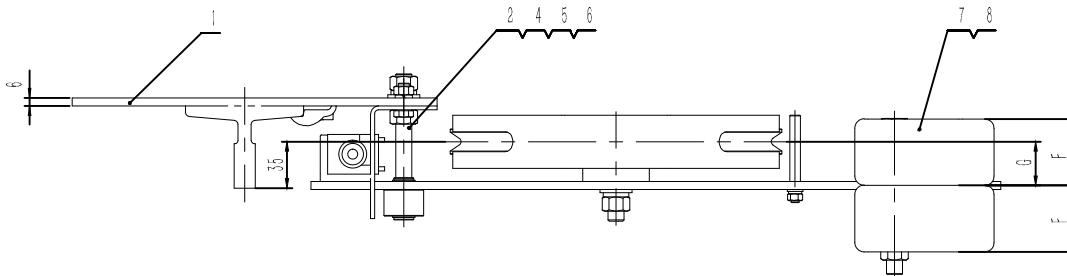
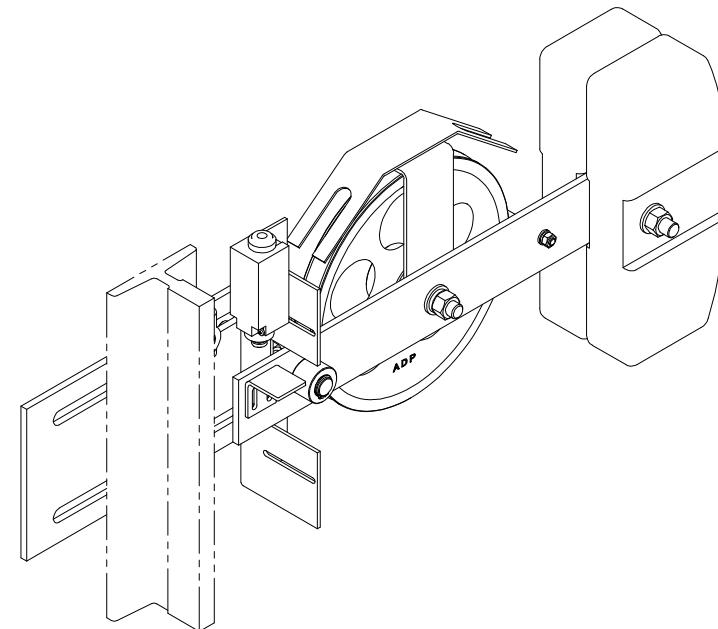
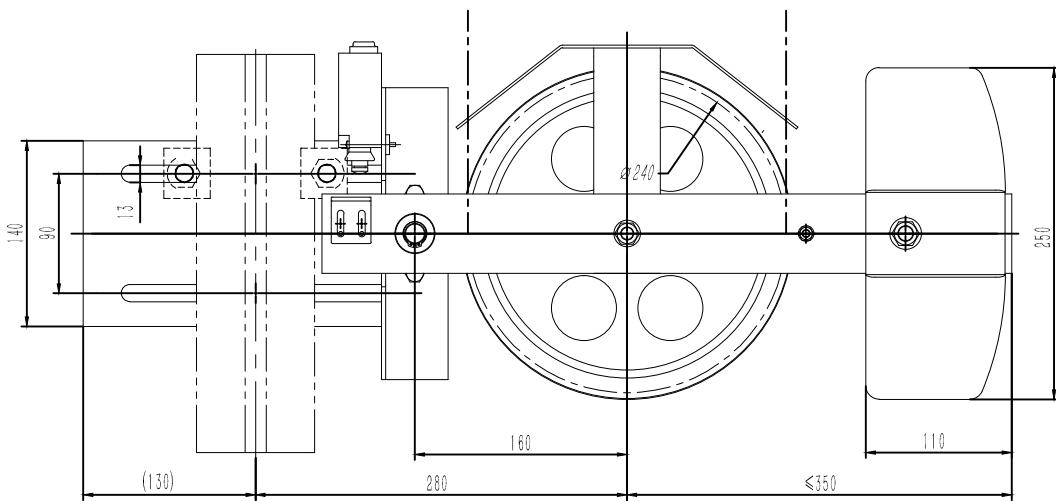


基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



**技术说明**  
 1. 本件按Φ200绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；  
 2. 本图按16kg铸铁起重形式绘制，使用可根据实际情况选用其它形式要求；  
 3. 参数A、B值根据图纸表单参数使用，如有变化需注明对应参数说明；  
 4. 参数A按260±20形式实际匹配，如有变化需注明调整(注A≤250使用时注意考虑压导板的尺寸规格，避免与开关支架干涉等)。

借(借)用件号
自底图总号
底图总号
类名
图名
序号
代号
名 称
数量
材料说明
重量
总重
备注

8	GB/T 5780-2000	螺杆M12×110	1		0.11	0.11	
7	OX200-1(BHT)	起重	2	HT100	8.31	16.62	
6	GB/T 93-1987	弹性垫圈12	1		3.63	3.63	
5	GB/T 97.1-1985	平垫圈12	2		0.01	0.02	
4	GB/T 6170-2000	六角螺母M12	3		0.02	0.06	
2	OX200.2	绳轮组件	1		3.81	3.81	
1	OX200.1	安装板组件	1		2.231	2.231	
序号	代号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

总装图

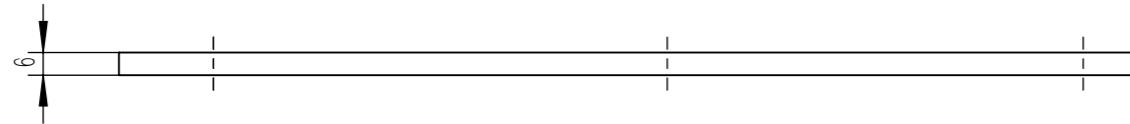
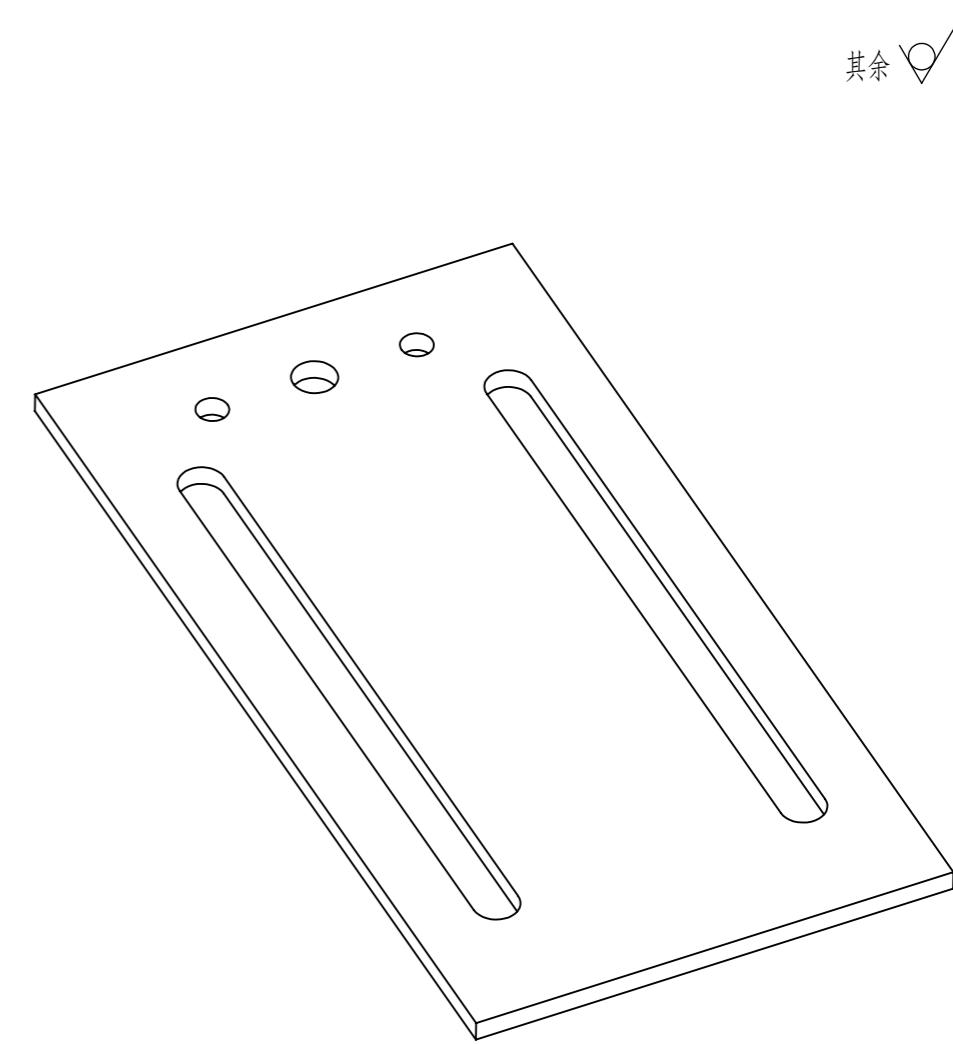
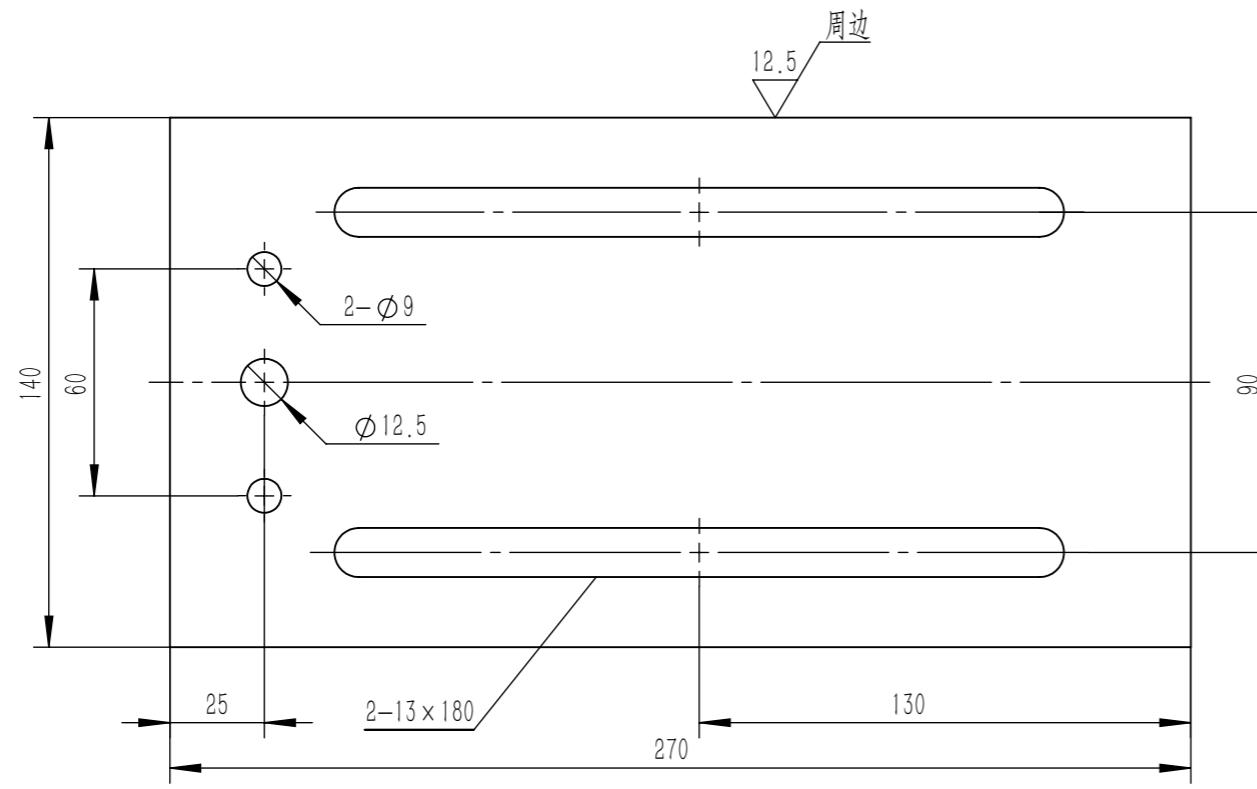
宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

OX200(A=280)

0X200.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公 差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



## 技术说明

1. 边角去毛刺，锐角作倒角处理；
2. 本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90；
3. 本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按Φ12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为Φ17mm直径。

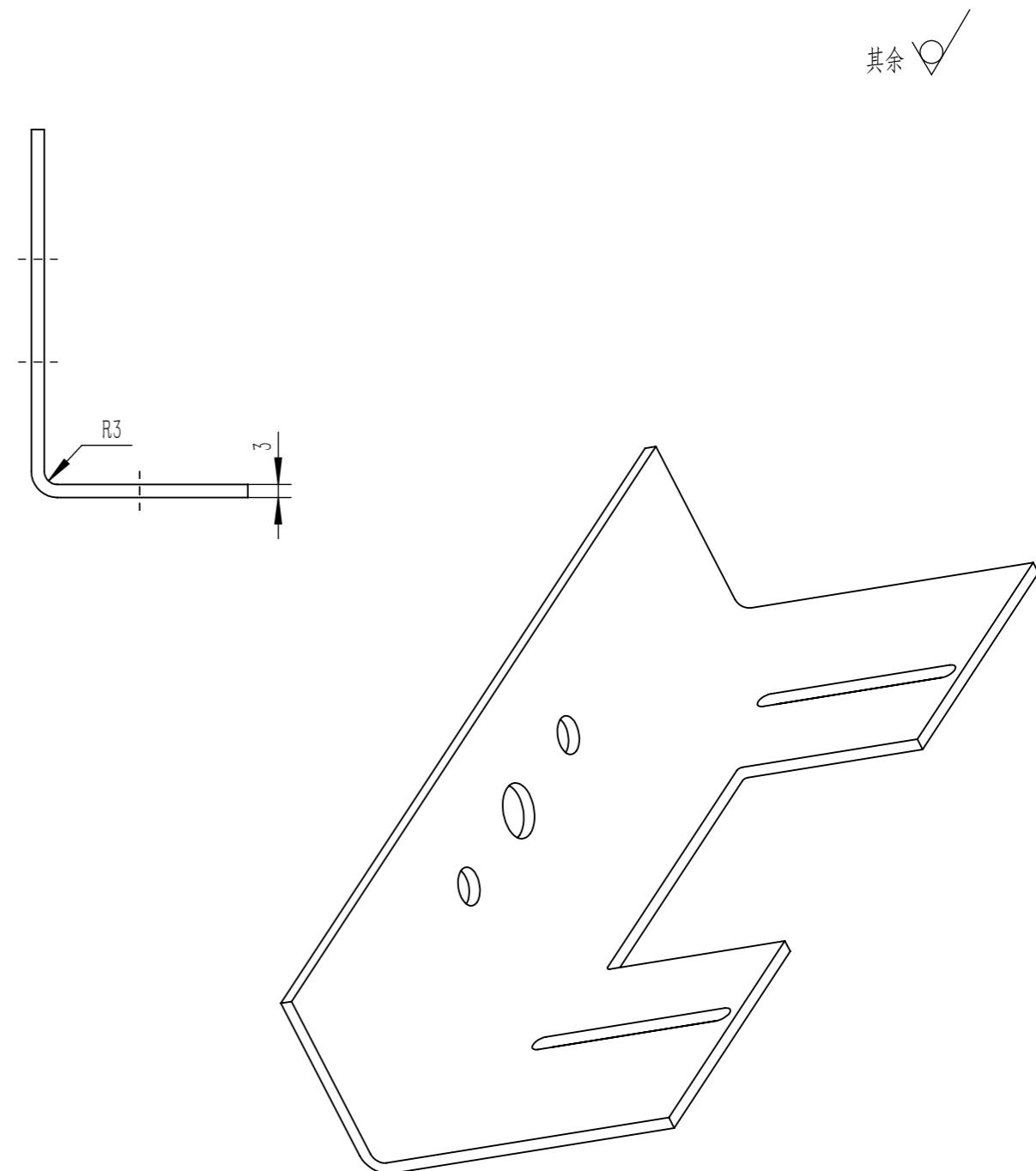
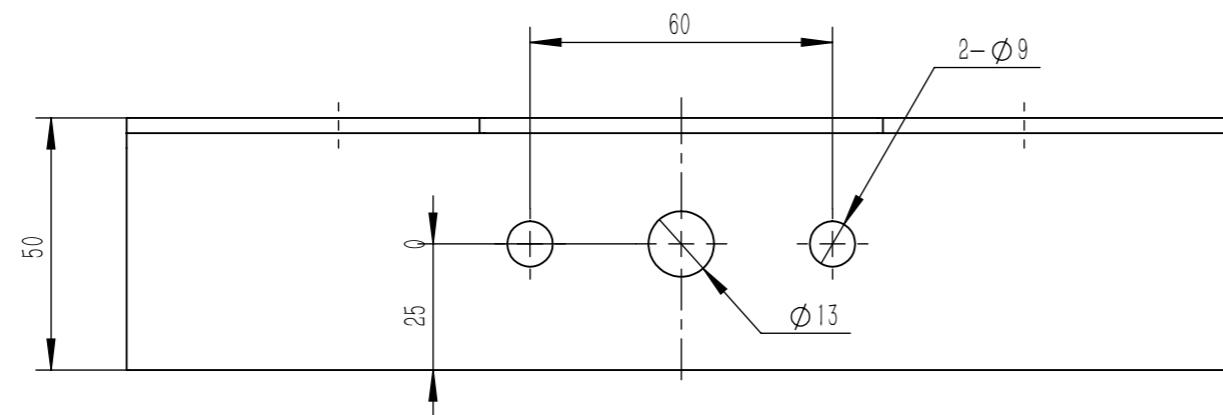
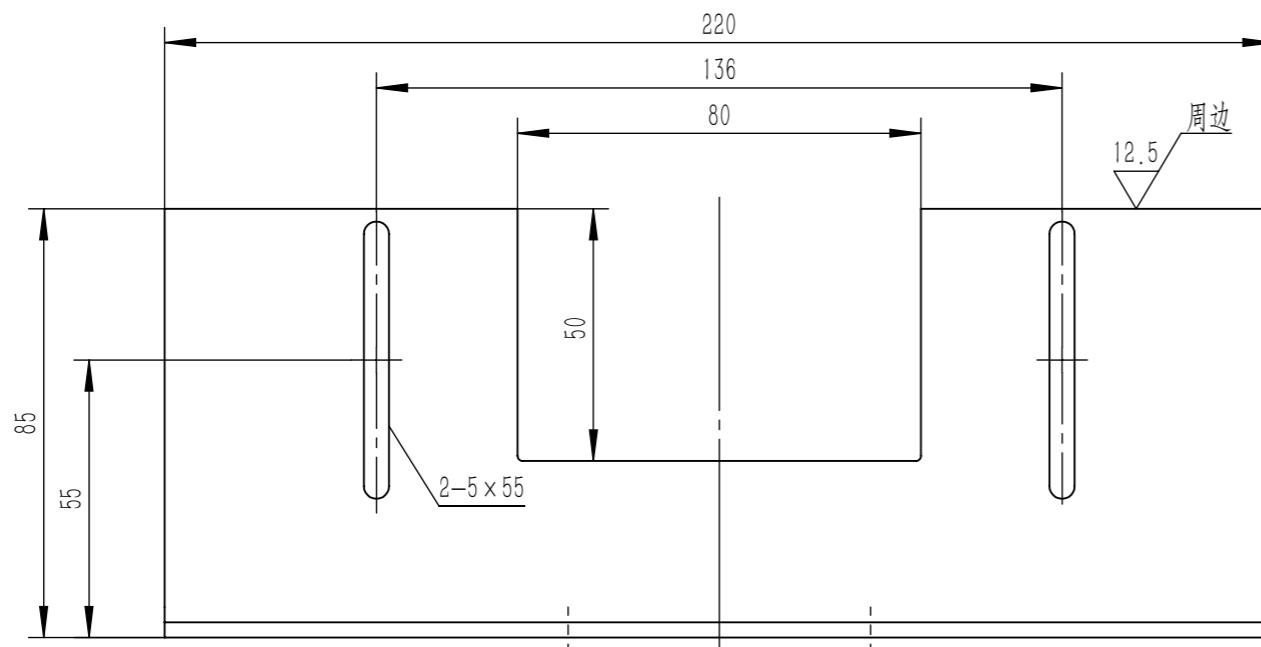
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	Q235A/6.0			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校对									
审核							1.526	1:2	
工艺			批准			共	张	第	张

宁波奥德普电梯部件有限公司  
安装底板  
0X200.1-1

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

0X200.1.1-1

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公 差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



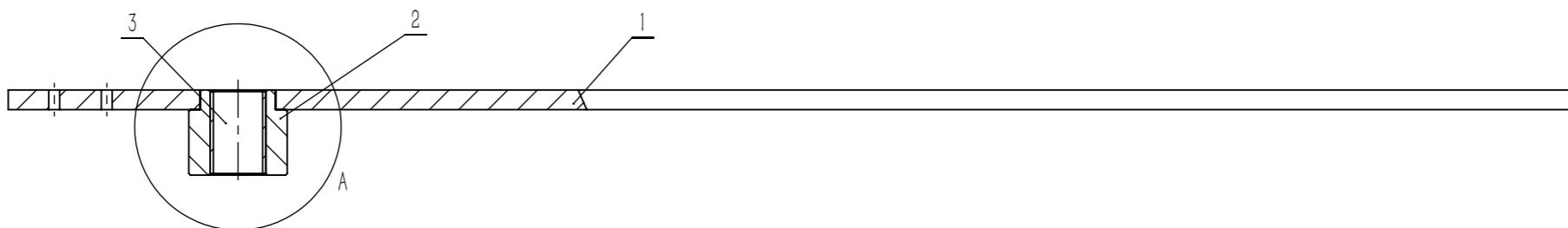
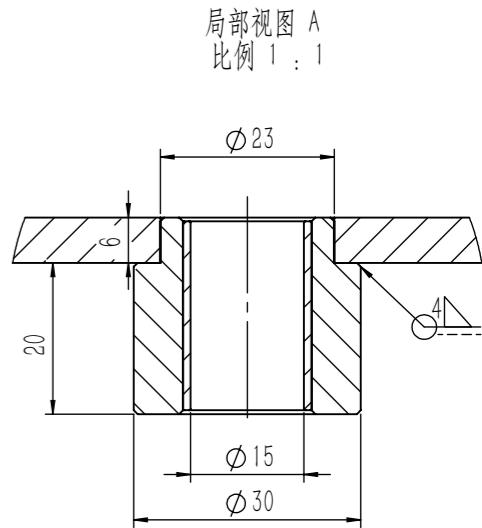
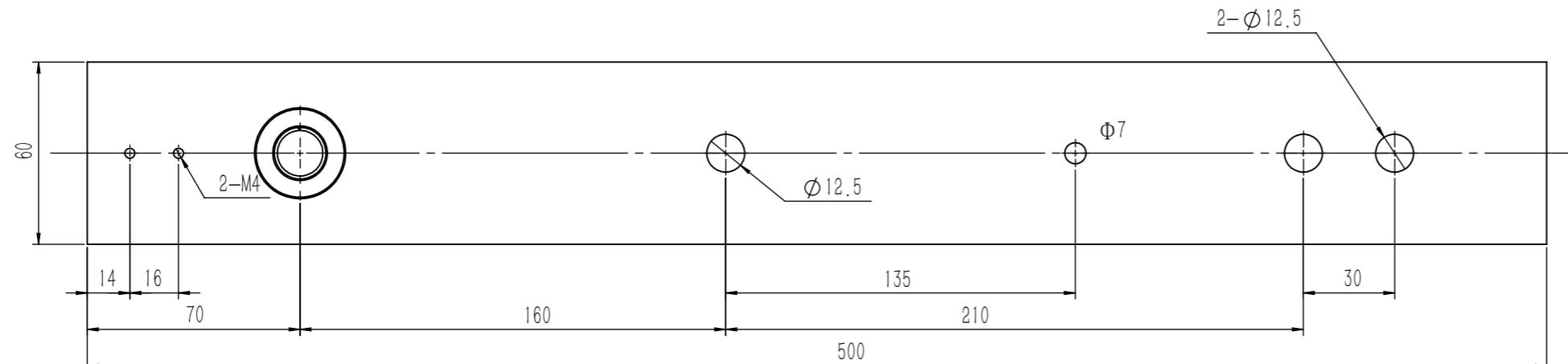
技术说明  
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；  
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

							Q235A/3.0			宁波奥德普电梯部件有限公司 开关支架		
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日							
设计			标准化							阶段标记	重量	比例
校对												
审核										0.557	1:1.5	
工艺			批准							共	张	第
												张

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

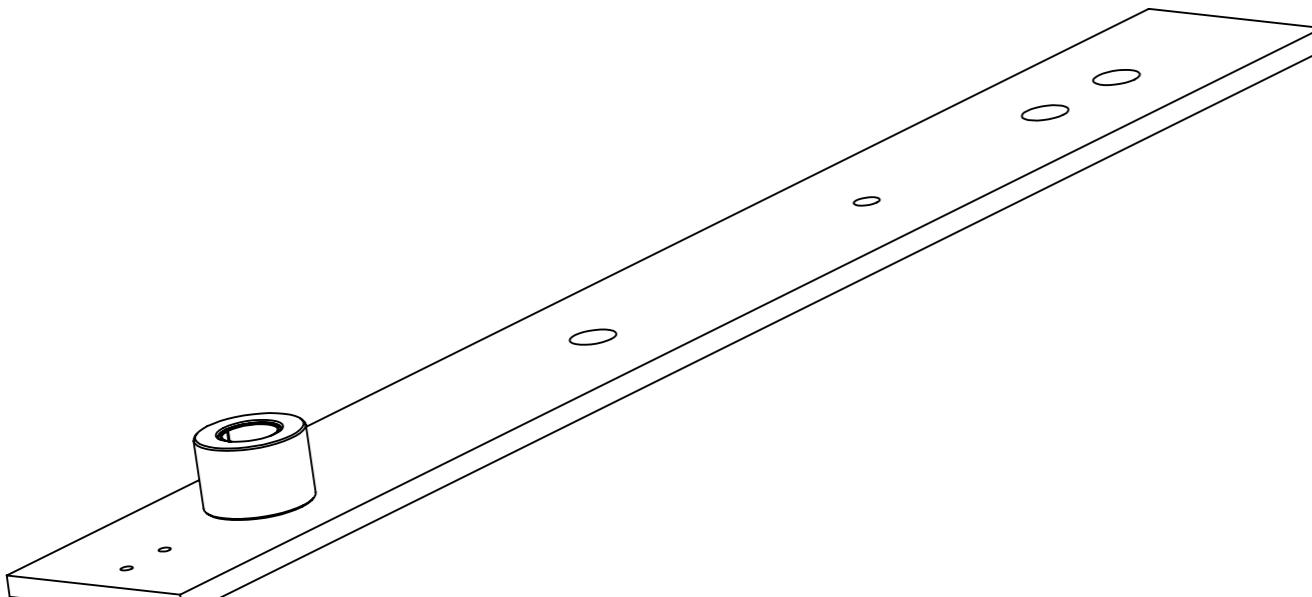
0X200.1.1-1

0X200.2.1		基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
		公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



**技术说明**

1. 件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2. 焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3. 表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。



3	RU1/1517	直套轴承1517			1			0.01	0.01	
2	0X200.2.1-2	轴套			1	45#钢		0.08	0.08	
1	0X200.2.1-1	摇杆杆件			1	Q235A/6.0		1.31	1.31	
序号	代号	名称			数量	材料说明		重量	总重	备注
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日					
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	
校对								1.40	1:2	
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	0X200.2.1