

|          |
|----------|
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号    |

|    |    |     |       |     |       |         |  |     |       |     |  |
|----|----|-----|-------|-----|-------|---------|--|-----|-------|-----|--|
|    |    |     |       |     |       | 总装图     |  |     |       |     |  |
|    |    |     |       |     |       |         |  |     |       |     |  |
|    |    |     |       |     |       |         |  |     |       |     |  |
| 标记 | 外费 | 分 区 | 文件更改号 | 图 名 | 年、月、日 | 图 段 标 记 |  | 重 量 |       | 比 例 |  |
| 设计 |    |     | 标准图   |     |       |         |  |     |       |     |  |
| 校核 |    |     |       |     |       |         |  |     |       |     |  |
| 审核 |    |     |       |     |       |         |  |     | 23.37 | 1:4 |  |
| 工艺 |    |     | 批准    |     |       | 共 张 第 张 |  |     |       |     |  |

宁波奥德普电梯部件有限公司

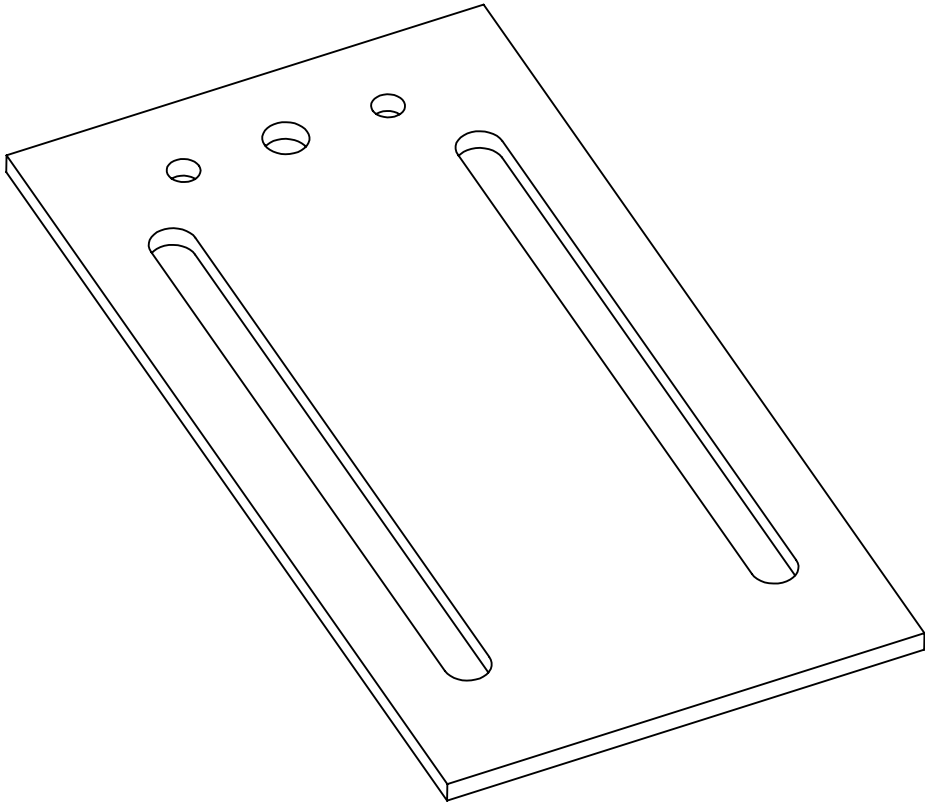
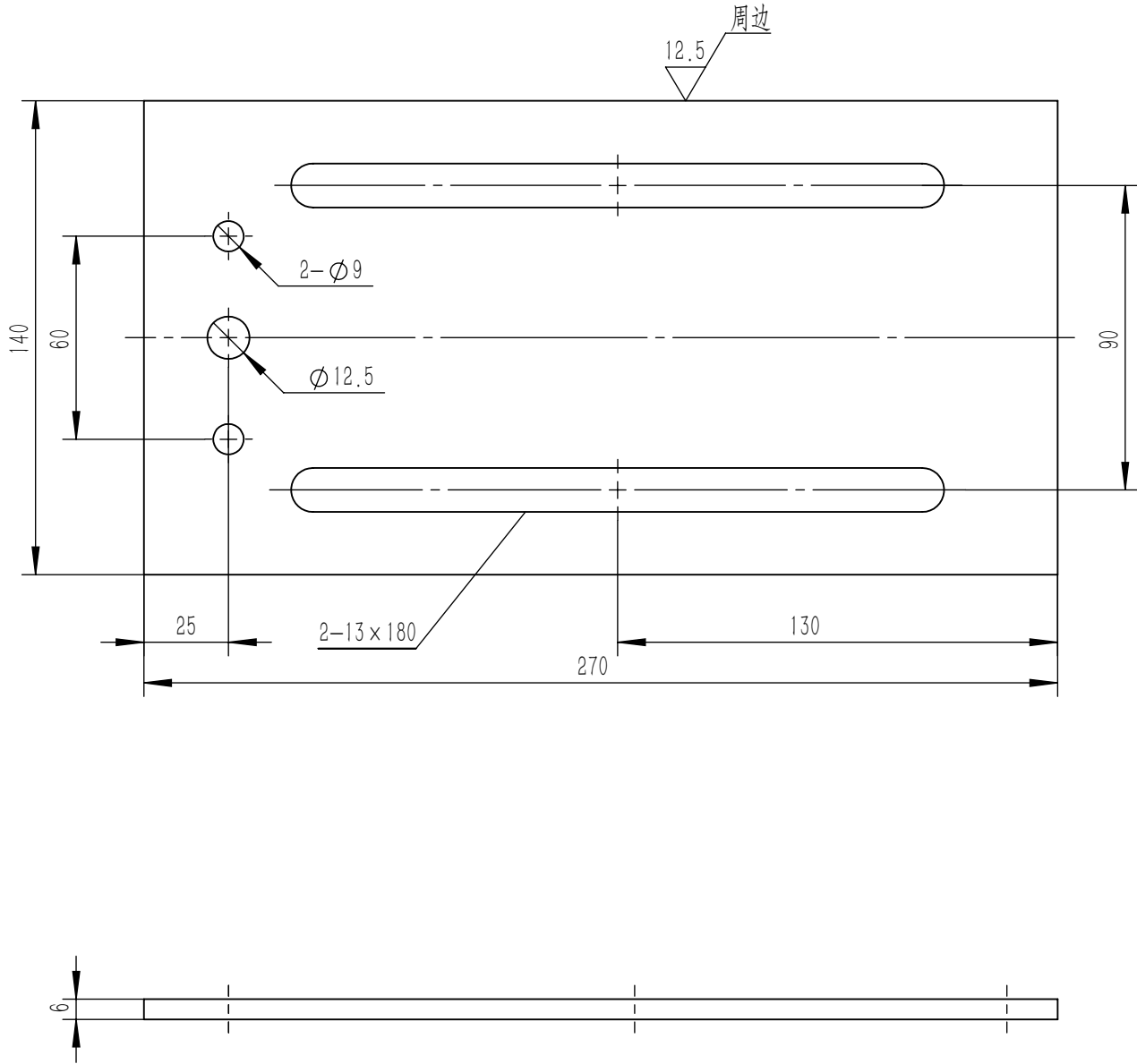
## 涨紧装置

0X200(A=280)

OX200.1-1

|      |     |      |        |         |          |           |           |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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       |

其余



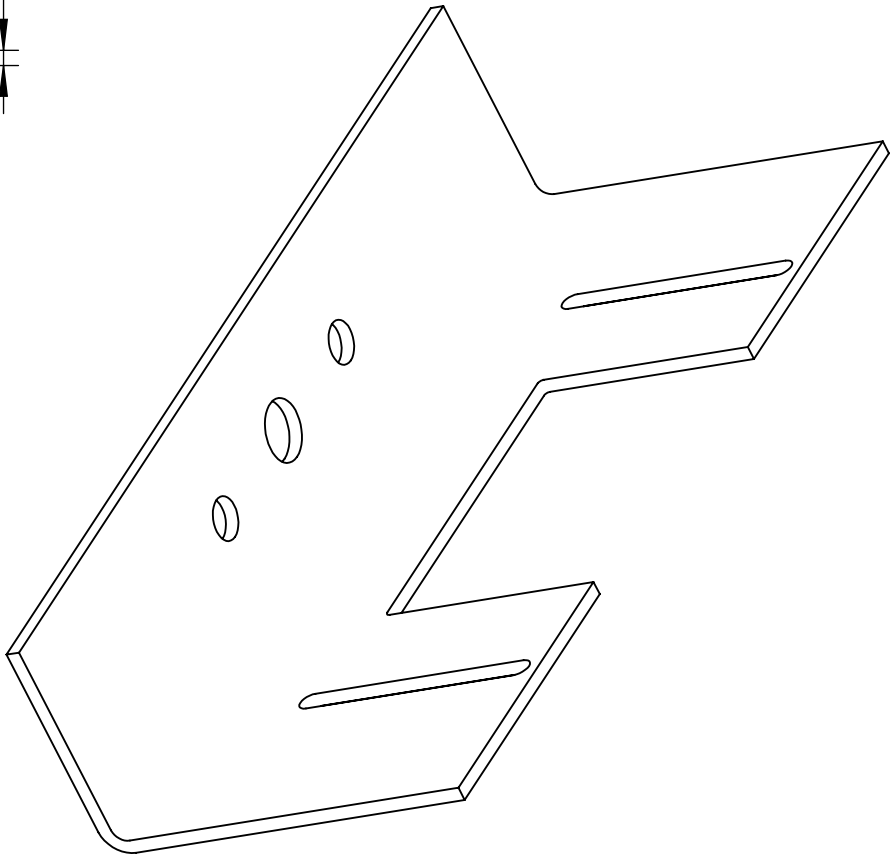
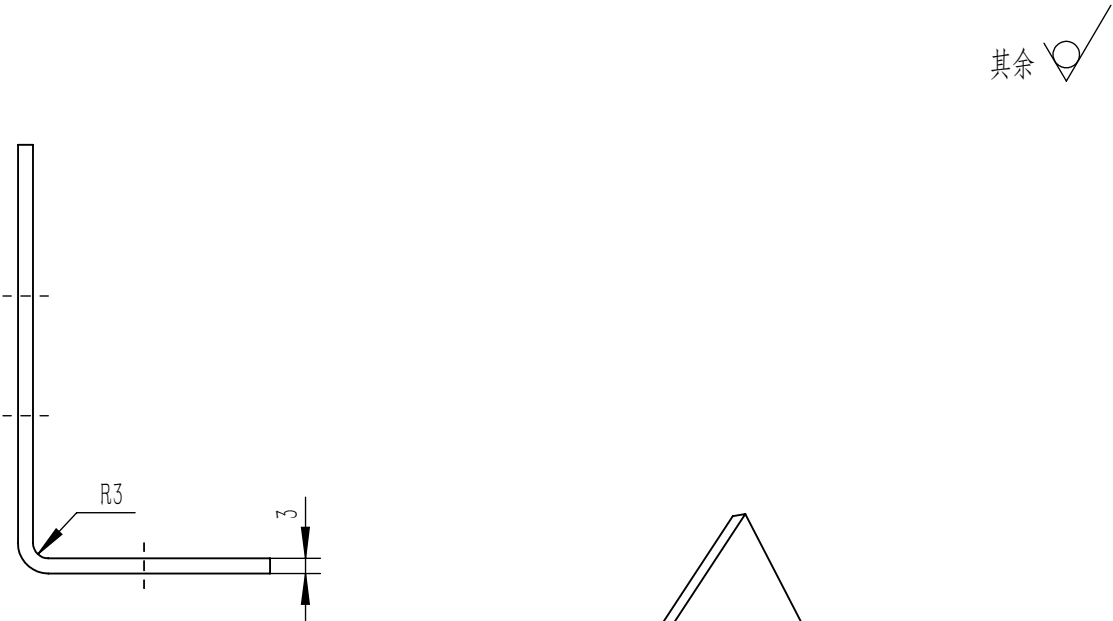
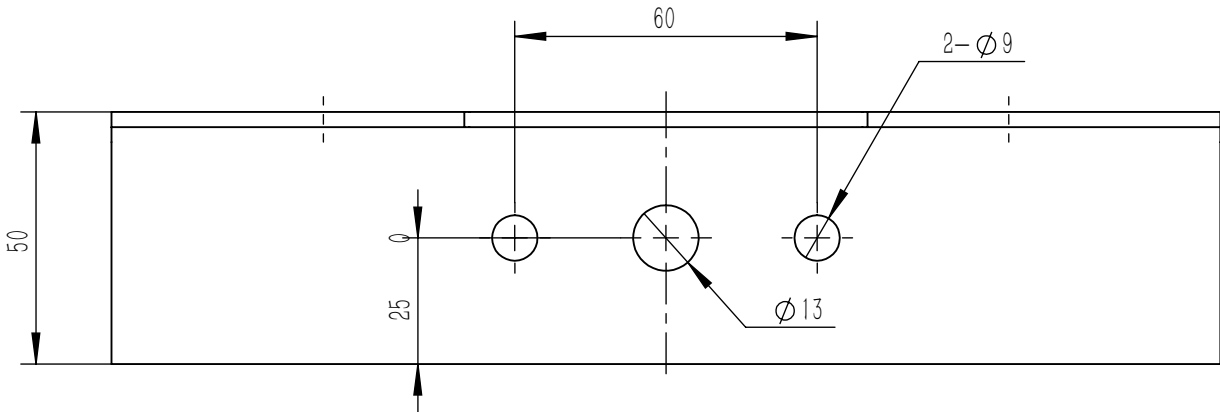
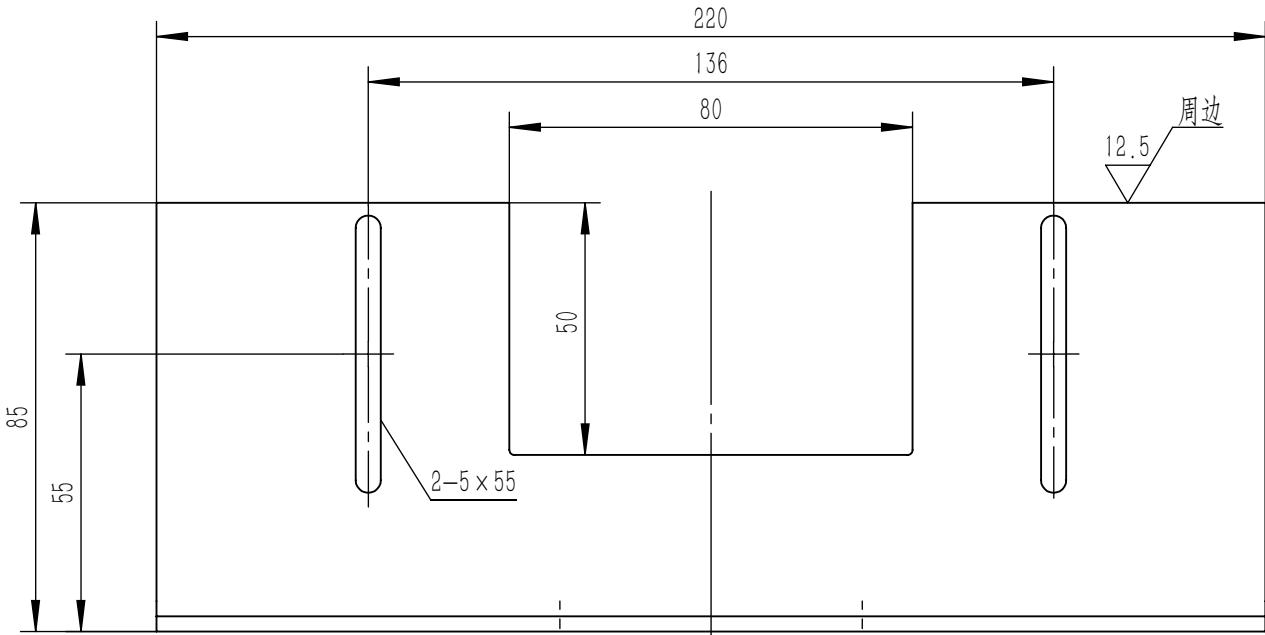
技术说明

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 $\phi 12.5$ mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为 $\phi 17$ mm直径。

|     |    |     |       |     |       |            |  |            |               |           |
|-----|----|-----|-------|-----|-------|------------|--|------------|---------------|-----------|
|     |    |     |       |     |       | Q235A/6.0  |  |            | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |           |
|     |    |     |       |     |       |            |  |            | 安装底板          |           |
| 标记  | 处数 | 分 区 | 文件更改号 | 签 名 | 年、月、日 | 阶段标记       |  | 重量         | 比例            | OX200.1—1 |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |       |            |  | 1.526      | 1:2           |           |
| 校 对 |    |     |       |     |       |            |  |            |               |           |
| 审 核 |    |     |       |     |       |            |  |            |               |           |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |       | 共        张 |  | 第        张 |               |           |

OX200.1.1-1

|      |     |      |        |         |          |           |           |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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       |

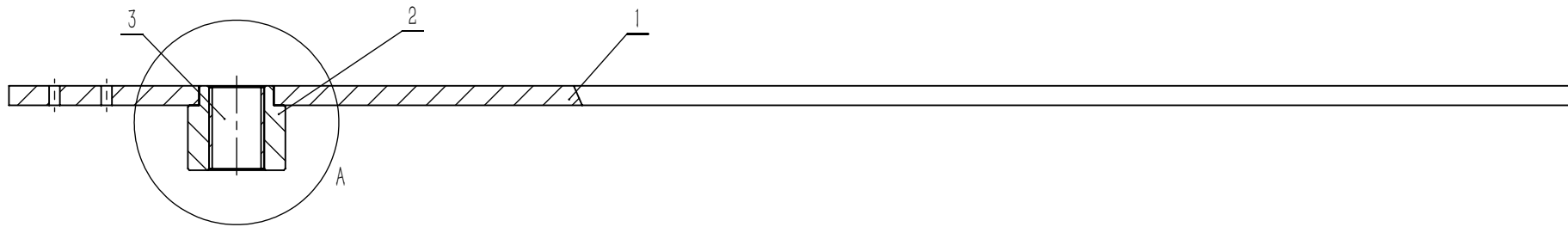
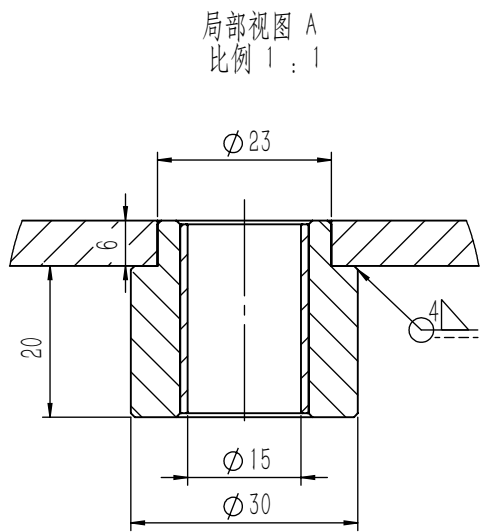
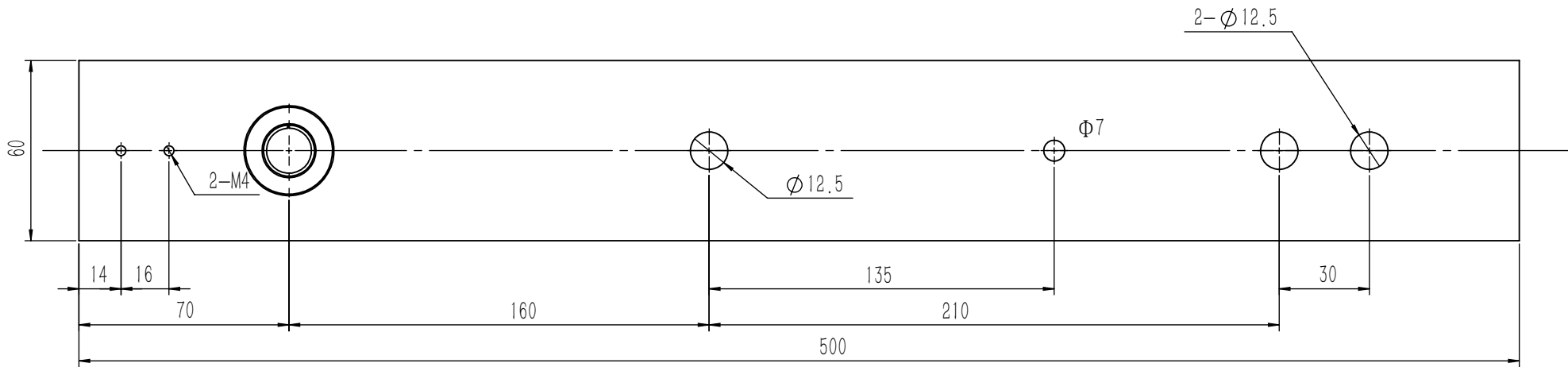


技术说明  
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；  
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

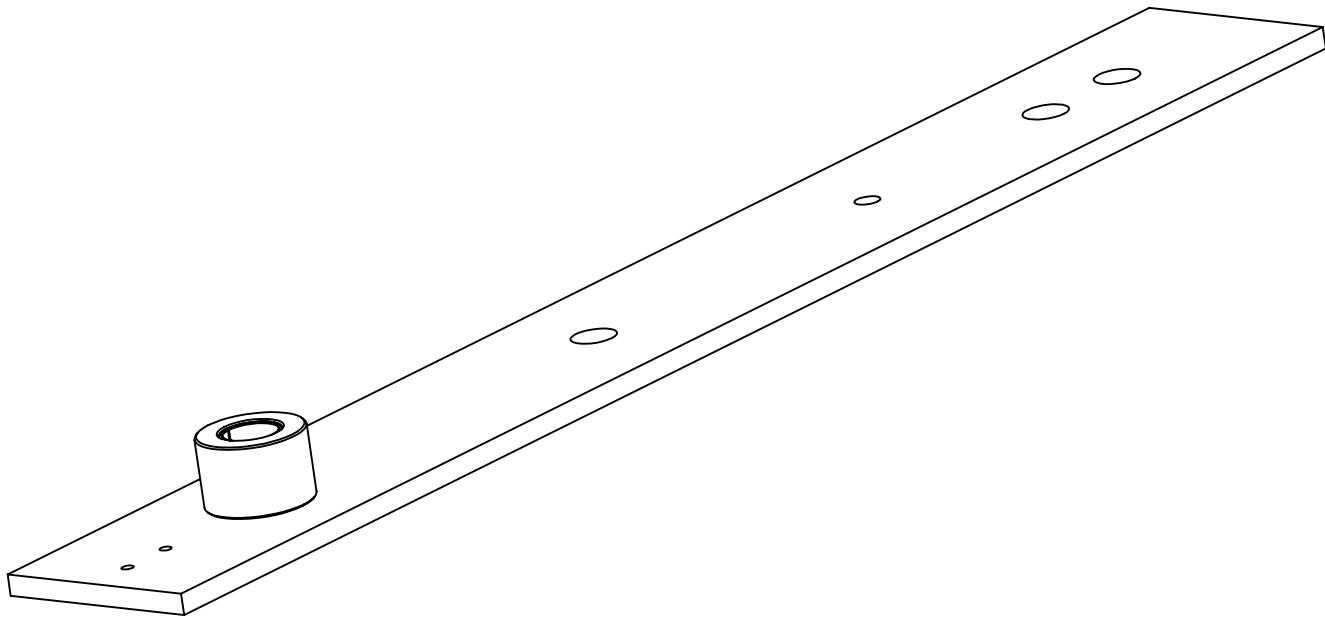
|     |    |     |       |     |       |           |  |     |               |             |    |  |  |
|-----|----|-----|-------|-----|-------|-----------|--|-----|---------------|-------------|----|--|--|
|     |    |     |       |     |       | Q235A/3.0 |  |     | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |             |    |  |  |
|     |    |     |       |     |       |           |  |     | 开关支架          |             |    |  |  |
| 标记  | 处数 | 分 区 | 文件更改号 | 签 名 | 年、月、日 | 阶段标记      |  | 重量  |               |             | 比例 |  |  |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |       |           |  |     |               |             |    |  |  |
| 校 对 |    |     |       |     |       |           |  |     |               |             |    |  |  |
| 审 核 |    |     |       |     |       |           |  |     |               |             |    |  |  |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |       | 共 张       |  | 第 张 |               | OX200.1.1-1 |    |  |  |

OX200.2.1

|      |     |      |        |         |          |           |           |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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   | OX200.2.1-2 | 轴套       | 1     | 45#钢      | 0.08  | 0.08 |     |
| 1   | OX200.2.1-1 | 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 | 阶段标记 |     |
| 设计  |             |          | 标准化   |           |       |      |     |
| 校 对 |             |          |       |           |       | 重量   | 比例  |
| 审 核 |             |          |       |           |       | 1.40 | 1:2 |
| 工 艺 |             |          | 批 准   |           |       | 共 张  | 第 张 |

宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆焊件

OX200.2.1