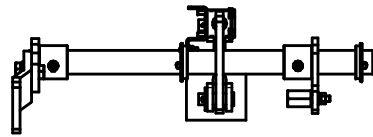
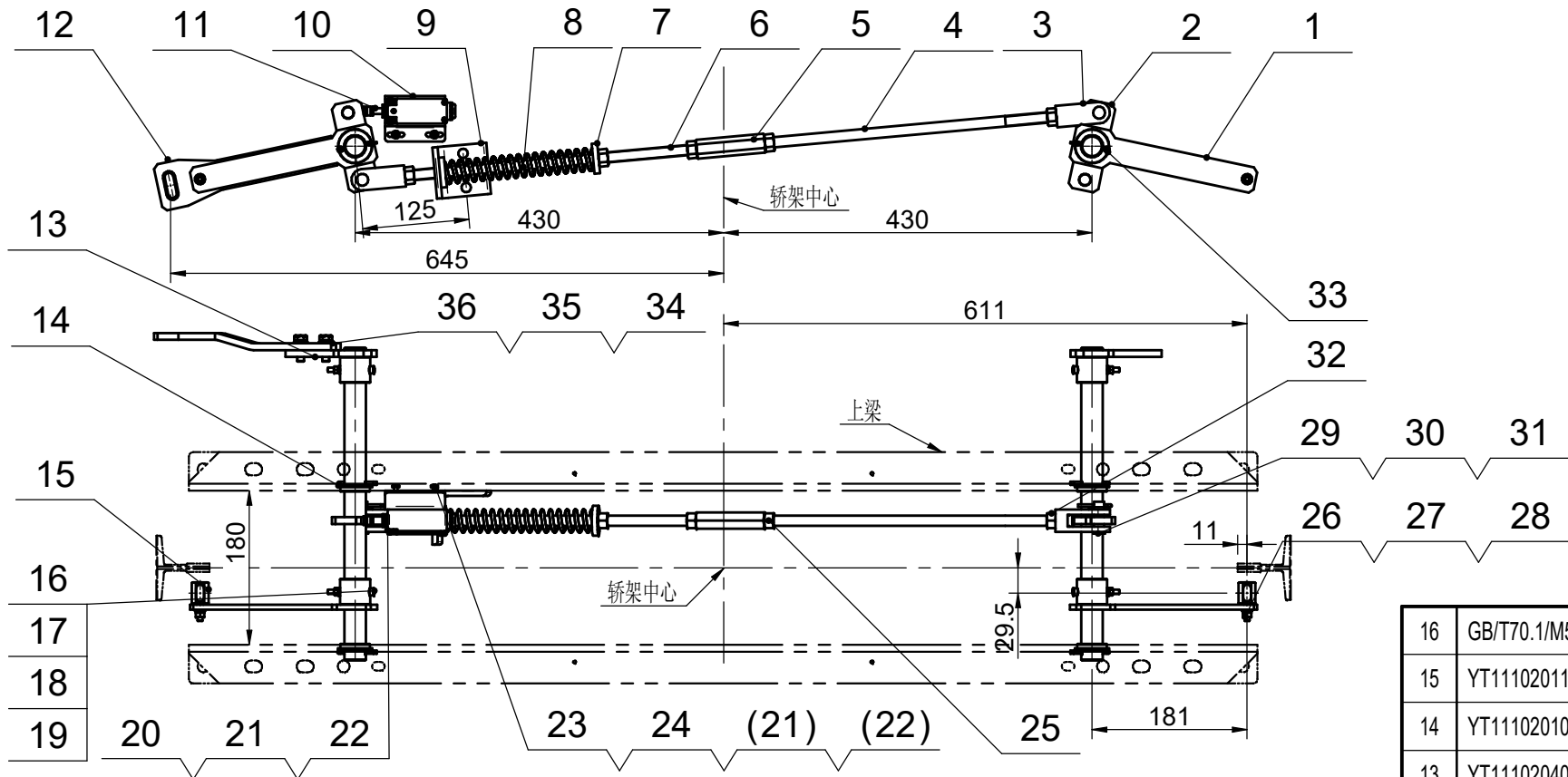


YT11102000-FB230002



1, 2, 13
详见图纸, 其余按
OX-188BT零件制作
未写明采购的不用配

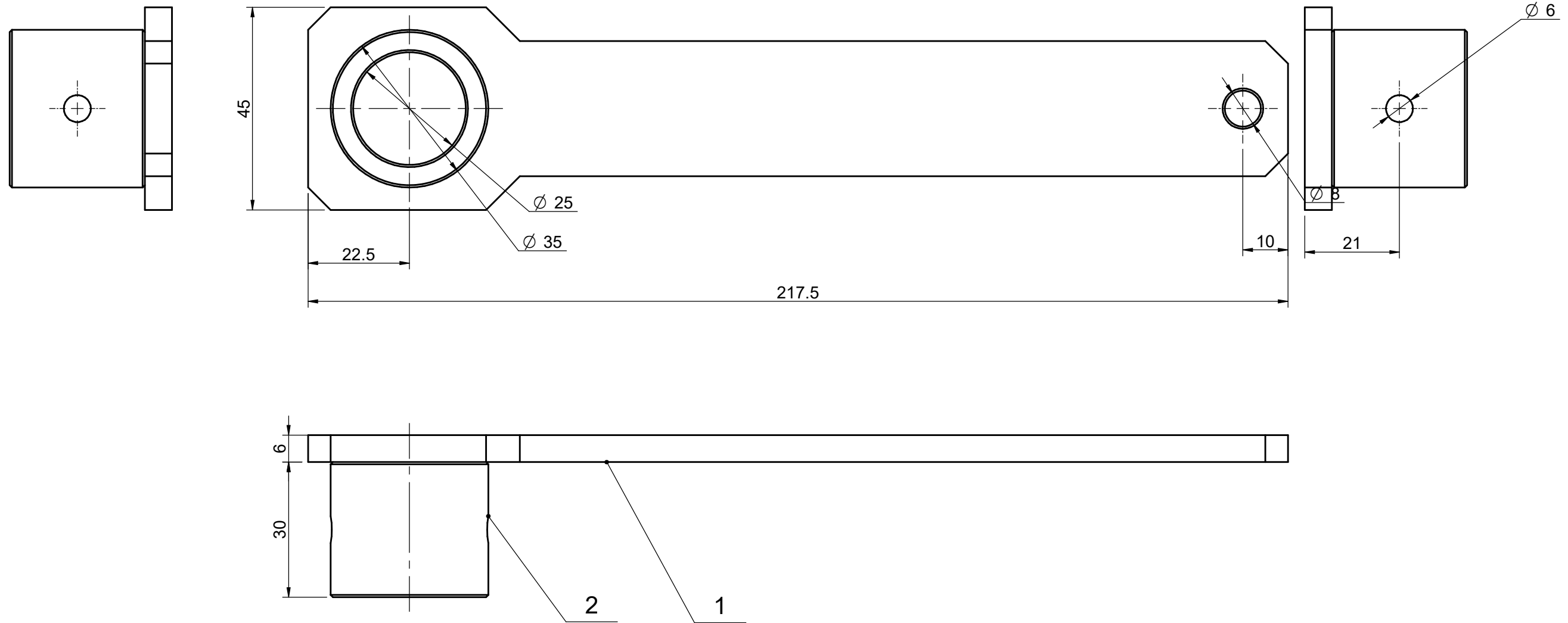
技术要求

1. 本图用于对重位置B侧, 用于对重位置D侧时需对称安装即可;
2. 安全钳提拉机构安装在上梁组件上之后发货;
3. 除序号11和其余未备注采购的物料外, 其余备注采购部件为奥德普采购;
4. 序号1、3、4、5、6、7、8、9、13、14、15、29按奥德普OX188BT配置设计制作;
5. 上梁间距C=180, 导轨距DBG=1200;

36	GB/T97.1/8	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购
35	GB/T93/8	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购
34	GB/T5783/M8X25	六角螺栓	2	五金	0.02	0.03	采购
33	GB/T91/4X40	开口销	4	五金	0.00	0.01	采购
32	GB/T6170/M12	六角螺母	4	五金	0.01	0.06	采购
31	GB/T91/3.2X30	开口销	2	五金	0.00	0.00	采购
30	GB/T97.1/12	平垫圈	2	五金	0.01	0.01	采购
29	YT11102012-FB230002	平头销轴 12X35	2	五金	0.03	0.07	采购
28	GB/T97.1/6	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购
27	GB/T93/6	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购
26	GB/T6170/M6	六角螺母	2	五金	0.00	0.00	采购
25	GB/T6170-L/M12	六角螺母	1	五金	0.01	0.01	反螺纹、采购
24	GB/T6170/M4	六角螺母	2	五金	0.00	0.00	
23	GB/T818/M4X16	十字槽盘头螺钉	2	五金	0.00	0.00	
22	GB/T93/4	弹簧垫圈	4	五金65Mn	0.00	0.00	
21	GB/T97.1/4	平垫圈	4	五金	0.00	0.00	
20	GB/T818/M4X35	十字槽盘头螺钉	2	五金	0.00	0.01	
19	GB/T6170/M5	六角螺母	4	五金	0.00	0.01	采购
18	GB/T93/5	弹簧垫圈	4	五金65Mn	0.00	0.00	采购
17	GB/T97.1/5	平垫圈	4	五金	0.00	0.00	采购
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备 注
			重量				

16	GB/T70.1/M5X50	内六角圆柱头螺钉	4	五金	0.01	0.04	采购
15	YT11102011-FB230002	安全钳提拉件	2	六角钢	0.03	0.07	采购
14	YT11102010-FB230002	轴套	4	常用尼龙	0.00	0.02	采购
13	YT11102040-FB230002	提拉连板焊接件	2	焊接件	0.30	0.59	采购
12	YT11102009-FB230002	钢丝绳提拉板	1	热轧钢板δ8.0/Q235B	0.51	0.51	
11	YTT-2001-GM	UKT开关	1	五金	0.29	0.29	电气采购
10	YT11102008-FB230002	开关安装板	1	冷轧钢板δ2.0/spec	0.00	0.00	
9	YT11102005-FB230002	限位角钢	1	角钢6*63*63/Q235-A	0.31	0.31	采购
8	YT11102007-FB230002	压簧	1	碳素弹簧钢丝A类	0.13	0.13	采购
7	YT11102006-FB230002	弹簧盖	2	五金	0.02	0.04	采购
6	YT11102002-FB230002	斜拉杆1	1	螺纹钢M12	0.39	0.39	采购
5	YT11102004-FB230002	长六角螺母 M12	1	五金8.8级	0.14	0.14	采购
4	YT11102003-FB230002	斜拉杆2	1	圆钢φ12	0.39	0.39	采购
3	YT11102001-FB230002	斜拉杆连接件	2	热轧钢板δ8.0/Q235B铸件	0.16	0.32	采购
2	YT11102030-FB230002	转轴焊接件	2	焊接件	1.57	3.14	采购
1	YT11102020-FB230002	安全钳提拉焊接件	2	焊接件	0.42	0.84	采购
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备 注
			重量				
				组 件			
				阶段标记	重量	比例	安全钳提拉机构
				7.4 kg	1:1	YT11102000-FB230002	
				共 1 张	第 1 张		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	崔 伟	2023/2/10	标准化				
审核	邱伟伟	2023/2/10					
工艺			批准				

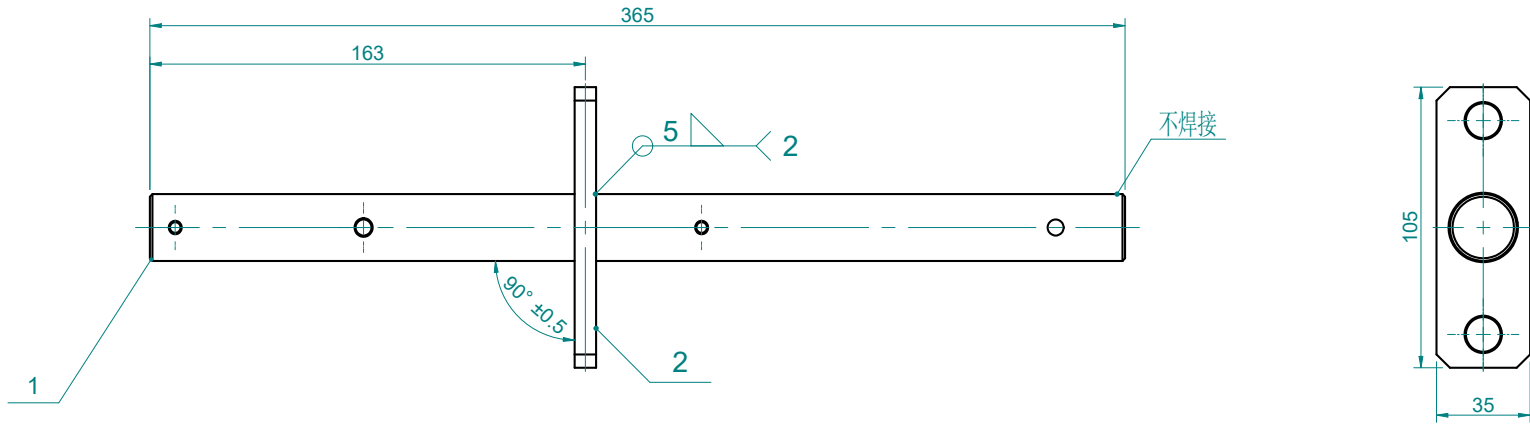
YT11102020
-FB230002



技术要求

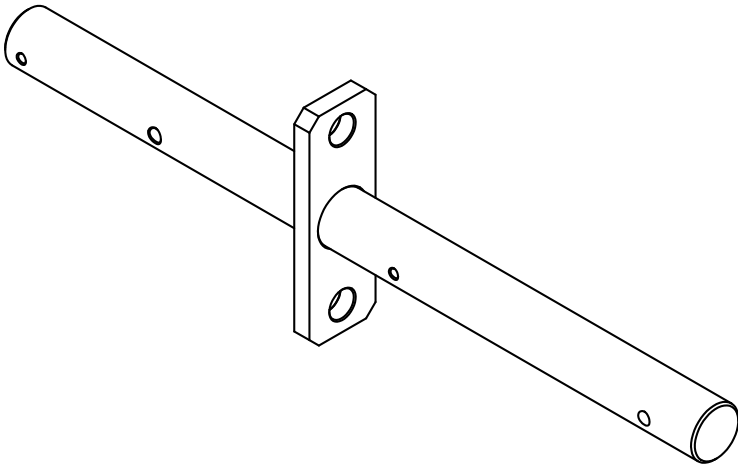
- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.具体细节尺寸按贵司标准;
- 3.焊接牢固,去焊渣。


2	YT11102042-FB230002		曲柄套筒		1	圆管35		0.12	0.12	
1	YT11102021-FB230002		安全前提拉板		1	热轧钢板6/Q235B		0.30	0.30	本图
序号	代 号		名 称		数量	材 料		单件	总计	备 注
								重 量		
						焊接件		<div> HT-MKE 鸿腾机电</div>		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日			安全钳提拉焊接件		
设计	崔 伟	2023/3/23	标准化			阶段标记		重量	比例	YT11102020 -FB230002
								0.4 kg	1:1	
审 核	邱伟伟	2023/3/23								
工 艺			批 准			共1 张		第 1 张		



技术要求

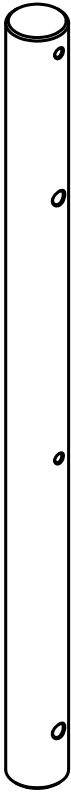
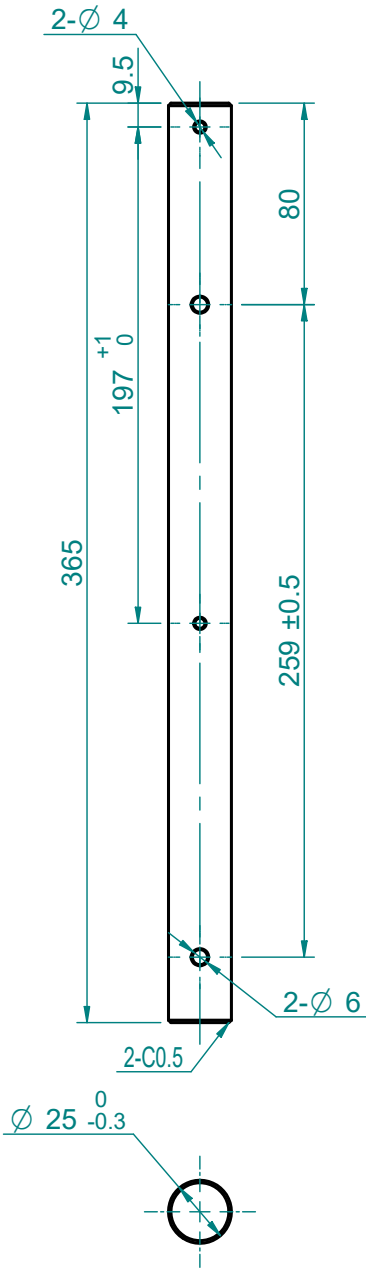
- 1.焊接牢固、去焊渣；
2.表面处理按生产指令，注意保护螺纹；
3.序号2按按奥德普OX188BT标准绘制，如有出入请及时联系。



2	YT11102032-FB230002	斜拉杆连板	1	热轧钢板δ8.0/Q235B	0.18	0.18			
1	YT11102031-FB230002	转轴	1	圆钢φ25	1.39	1.39			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备 注		
					重 量				
				焊接件	<div> HT-MKE 鸿腾机电</div>				
标记	处数	分 区	更改文件号					签名	年、月、日
设计	崔 伟	2023/2/10	标准化						
				阶段标记	重量	比例	转轴焊接件		
					1.6 kg	1:1			
审 核	邱伟伟	2023/2/10					YT11102030 -FB230002		
工 艺			批 准						
				共 1 张		第 1 张			


YT11102031
-FB230002

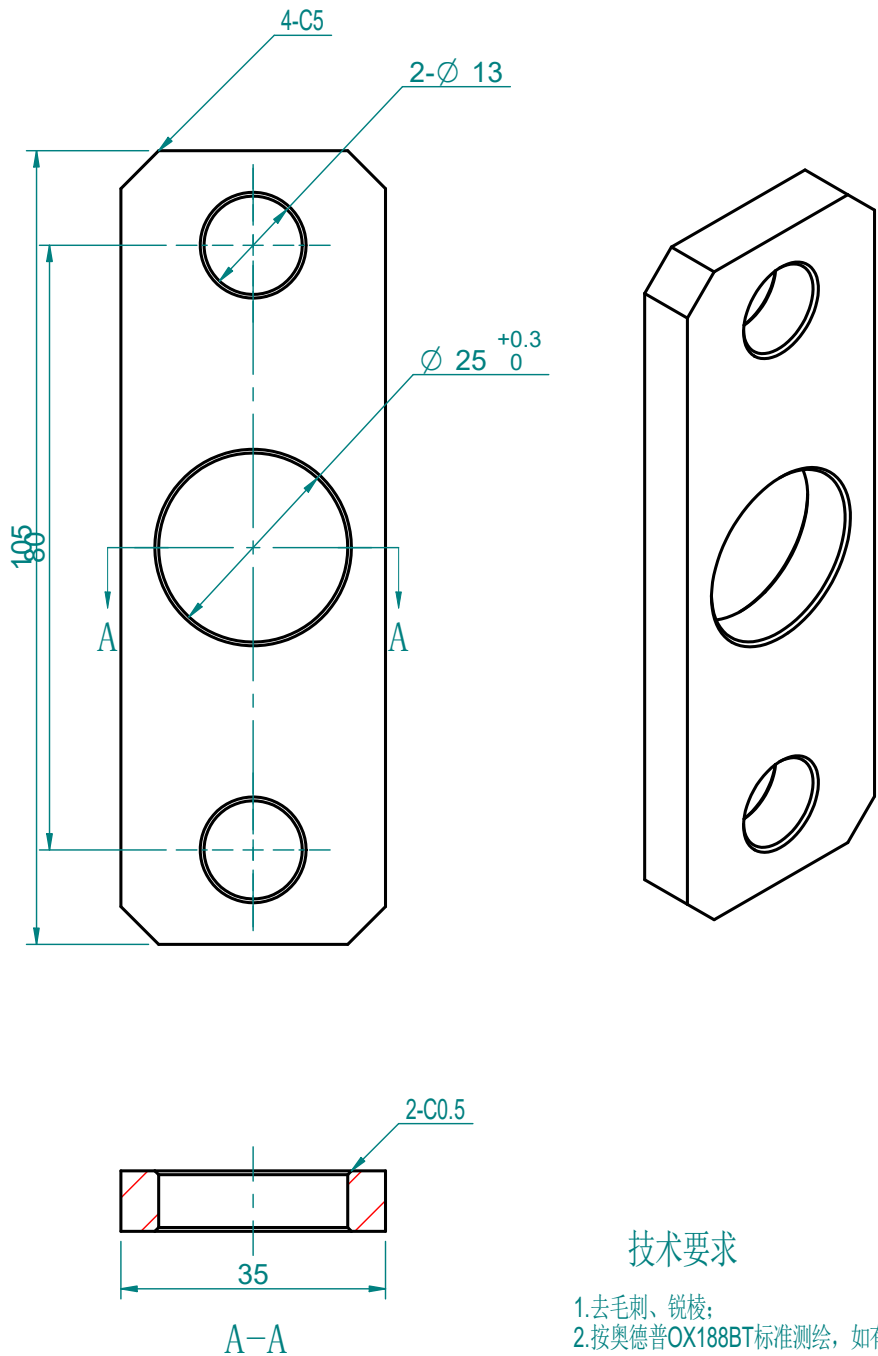
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求


- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.圆孔倒角C0.5;

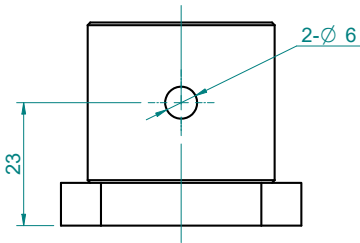
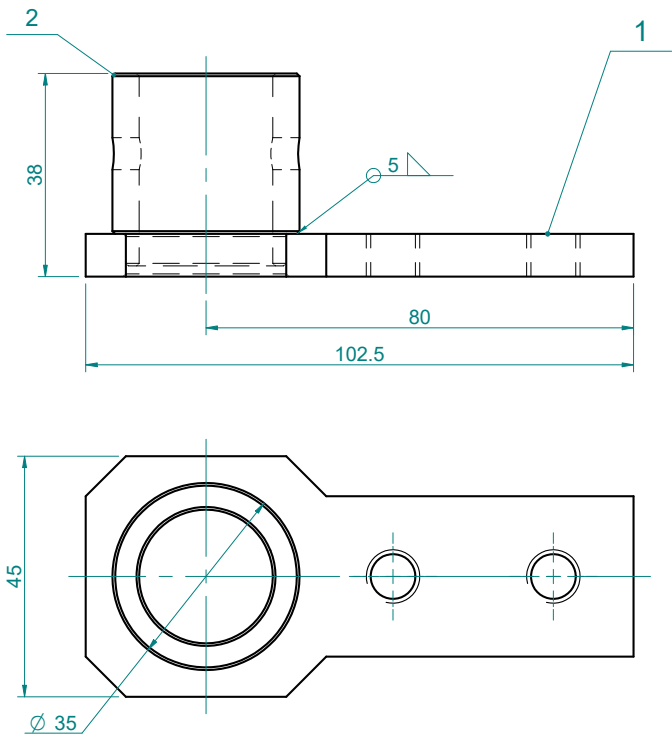
						圆钢 $\varnothing 25$			 HT-MKE 鸿腾机电	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				转轴	
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核	邱伟伟	2023/2/10					1.4 kg	1:1	YT11102031 -FB230002	
工艺			批准			共1张	第1张			



技术要求

- 1.去毛刺、锐棱；
2.按奥德普OX188BT标准测绘，如有出入及时联系。

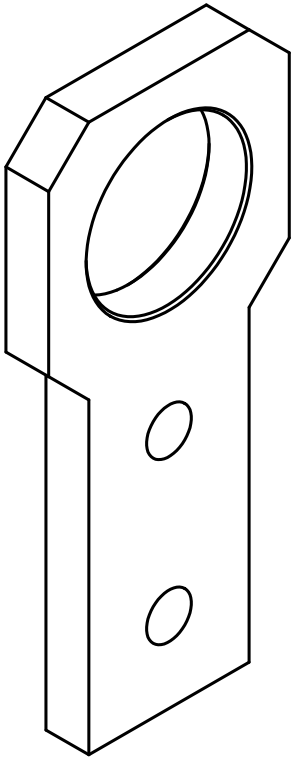
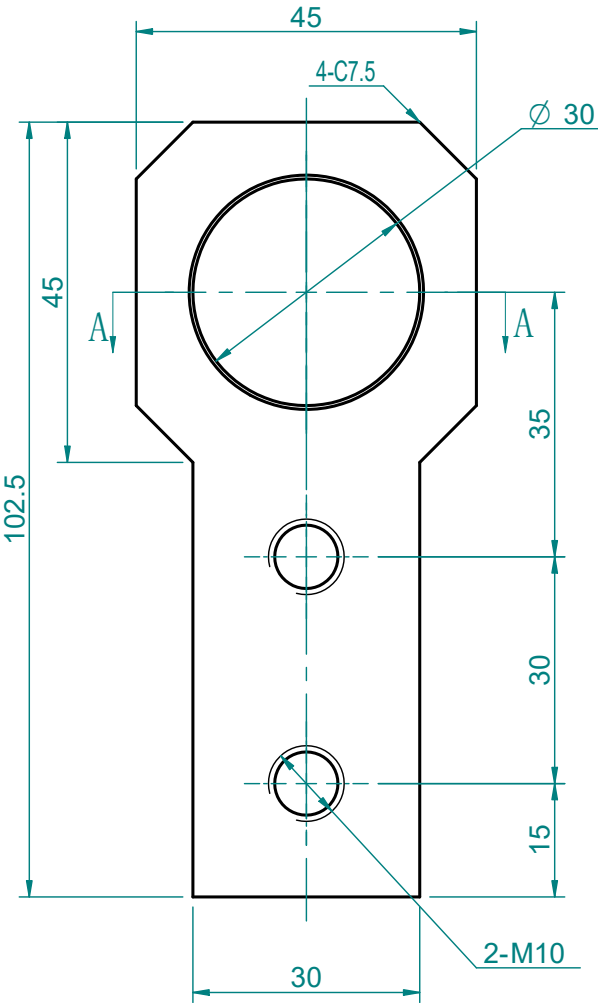
						热轧钢板 $\delta 8.0$ /Q235B			 HT-MKE 鸿腾机电	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				斜拉杆连板	
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记	重量	比例	YT11102032 -FB230002	
							0.2 kg	1:1		
审核	邱伟伟	2023/2/10				共 1 张	第 1 张			
工艺			批准							



技术要求

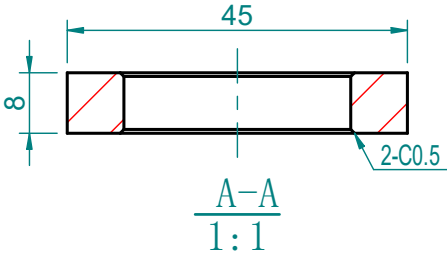
- 1.焊接牢固、去焊渣；
- 2.表面处理按生产指令，注意保护螺纹；
- 3.序号2曲柄套筒按奥德普OX188BT标准测绘，如有出入请及时联系。


2	YT11102042-FB230002			曲柄套筒		1	五金		0.12	0.12	
1	YT11102041-FB2300002			提拉连板		1	热轧钢板δ8.0/Q235B		0.18	0.18	
序号	代 号			名 称		数量	材 料		单件	总计	备 注
									重 量		
						焊接件			<div><div></div><div>HT-MKE</div><div>鸿腾机电</div></div>		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				提拉连板焊接件		
设计	崔 伟	2023/2/10	标准化			阶段标记		重量			
											YT11102040 -FB230002
审 核	邱伟伟	2023/2/10						0.3 kg	2:1		
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 张			

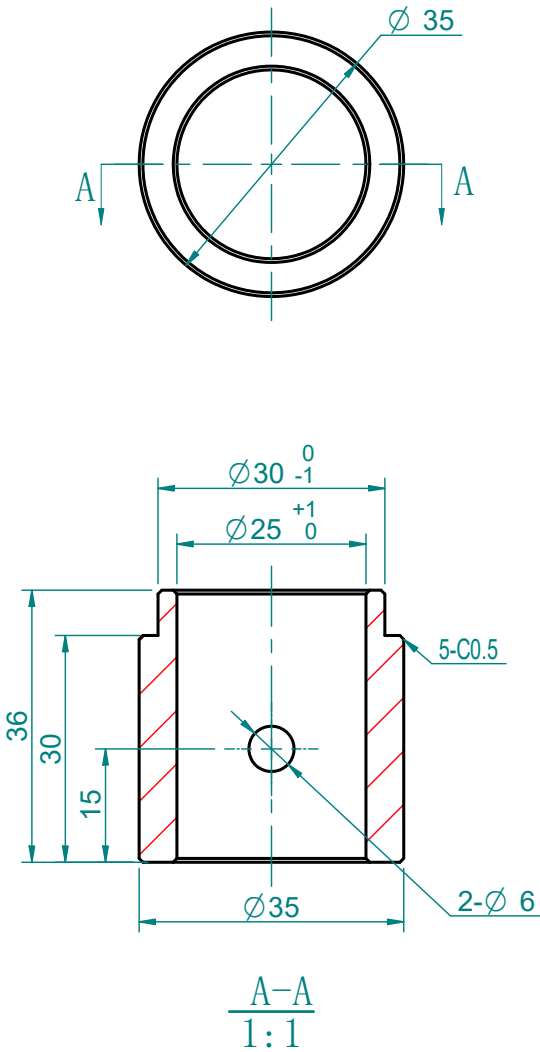


技术要求

1.去毛刺、锐棱




						热轧钢板 $\delta 8.0$ /Q235B			 HT-MKE 鸿腾机电	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			提拉连板	
设计	崔伟	2023/2/10	标准化							
审核	邱伟伟	2023/2/10						0.2 kg	1:1	YT11102041 -FB230002
工艺			批准			共1张			第1张	



技术要求

- 1.去毛刺、锐棱;
2.圆孔倒角C0.5;
3.按奥德普OX188BT标准测绘, 如有出入及时联系。

						圆管 \varnothing 35			 HT-MKE 鸿腾机电	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				曲柄套筒	
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记	重量	比例	YT11102042 -FB230002	
							0.1 kg	1:1		
审核	邱伟伟	2023/2/10				共1张	第1张			
工艺			批准							