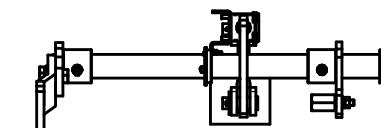
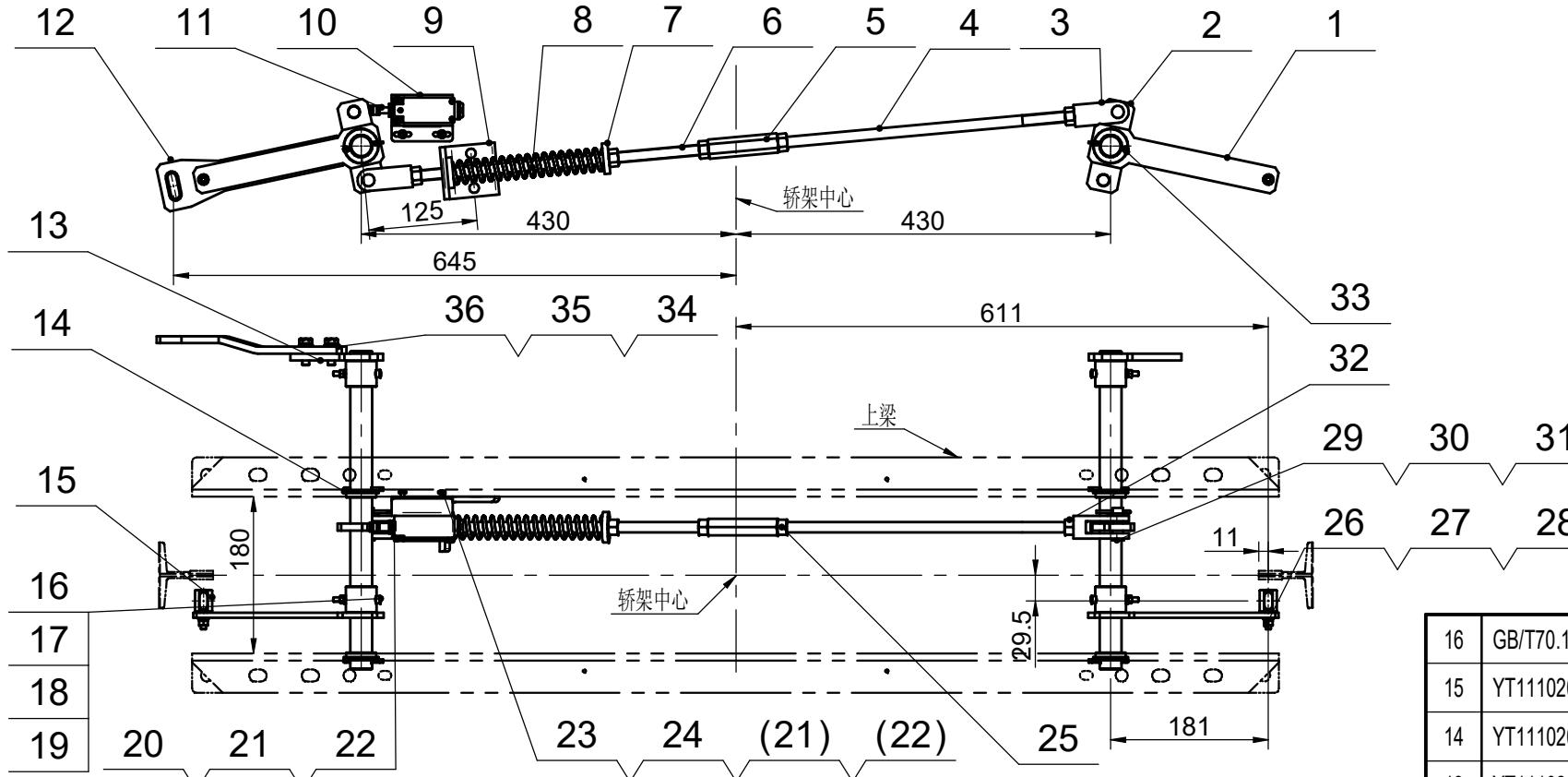


YT11102000-FB230002



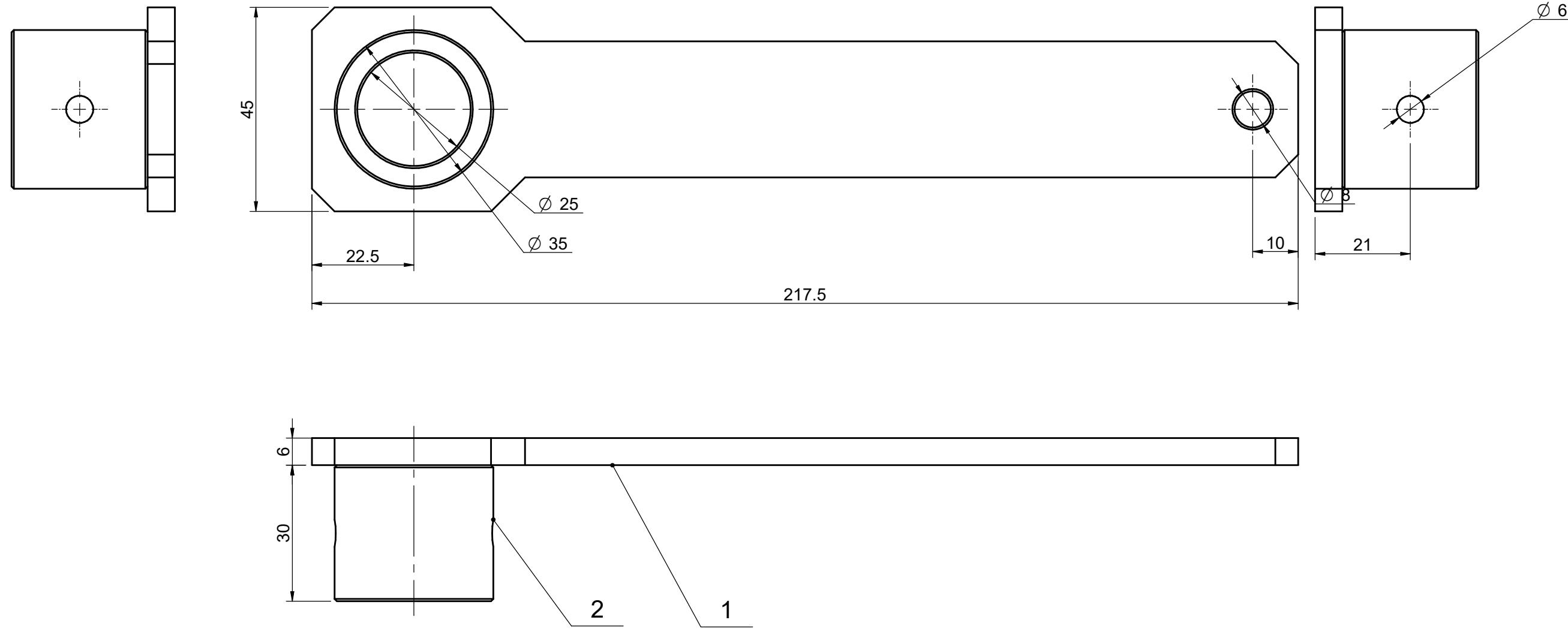
1,2,13
详见图纸，其余按
OX-188BT零件制作
未写明采购的不用配

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;

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

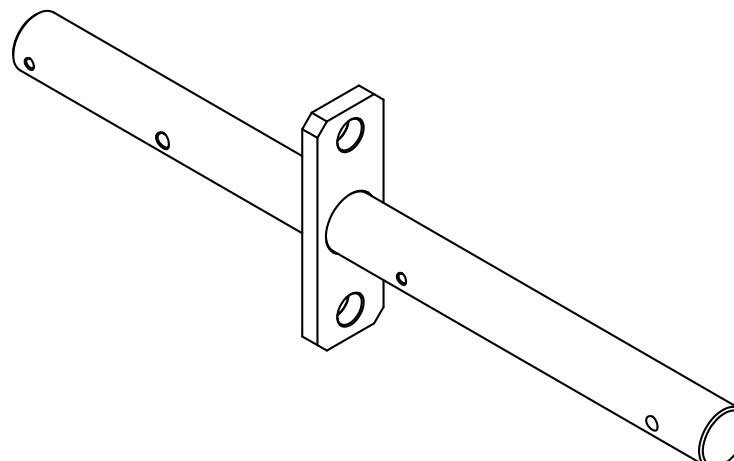
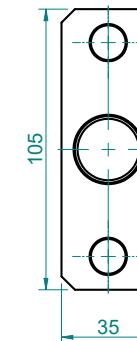
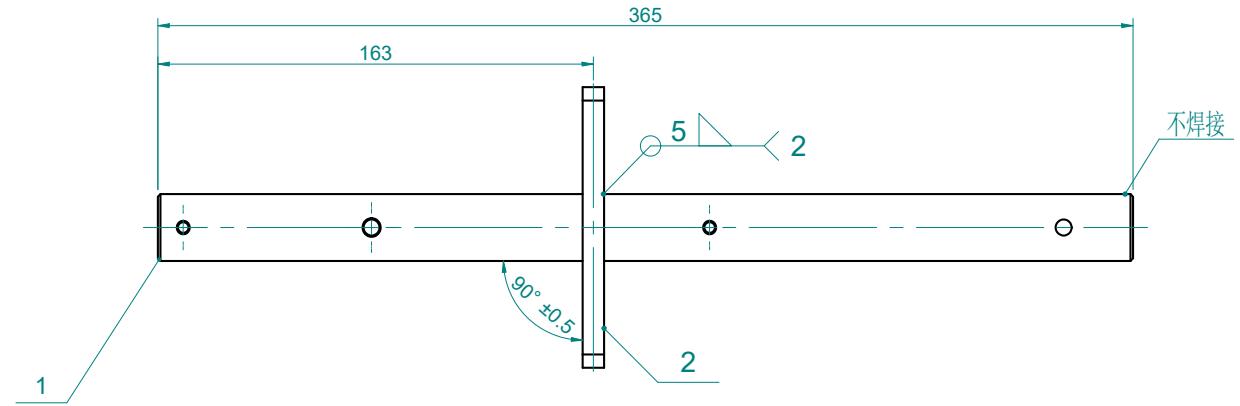
36	GB/T97.1/8	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	12	YT11102009-FB230002	钢丝绳提拉板	1	热轧钢板δ8.0/Q235B	0.51	0.51	
35	GB/T93/8	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	11	YTT-2001-GM	UKT开关	1	五金	0.29	0.29	电气采购
34	GB/T5783/M8X25	六角螺栓	2	五金	0.02	0.03	采购	10	YT11102008-FB230002	开关安装板	1	冷轧钢板δ2.0/spec	0.00	0.00	
33	GB/T91/4X40	开口销	4	五金	0.00	0.01	采购	9	YT11102005-FB230002	限位角钢	1	角钢6*63*63/Q235-A	0.31	0.31	采购
32	GB/T6170/M12	六角螺母	4	五金	0.01	0.06	采购	8	YT11102007-FB230002	压簧	1	碳素弹簧钢丝A类	0.13	0.13	采购
31	GB/T91/3.2X30	开口销	2	五金	0.00	0.00	采购	7	YT11102006-FB230002	弹簧盖	2	五金	0.02	0.04	采购
30	GB/T97.1/12	平垫圈	2	五金	0.01	0.01	采购	6	YT11102002-FB230002	斜拉杆1	1	螺纹钢M12	0.39	0.39	采购
29	YT11102012-FB230002	平头销轴 12X35	2	五金	0.03	0.07	采购	5	YT11102004-FB230002	长六角螺母 M12	1	五金8.8级	0.14	0.14	采购
28	GB/T97.1/6	平垫圈	2	五金	0.00	0.00	采购	4	YT11102003-FB230002	斜拉杆2	1	圆钢φ12	0.39	0.39	采购
27	GB/T93/6	弹簧垫圈	2	五金	0.00	0.00	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
26	GB/T6170/M6	六角螺母	2	五金	0.00	0.00	采购	2	YT11102030-FB230002	转轴焊接件	2	焊接件	1.57	3.14	采购
25	GB/T6170-L/M12	六角螺母	1	五金	0.01	0.01	反螺纹、采购	1	YT11102020-FB230002	安全钳提拉焊接件	2	焊接件	0.42	0.84	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	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
18	GB/T93/5	弹簧垫圈	4	五金65Mn	0.00	0.00	采购	设计	崔伟	2023/2/10	标准化				
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	审核	邱伟伟	2023/2/10	批准		7.4 kg	1:1	共1张 第1张
					重量			工艺							



技术要求

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

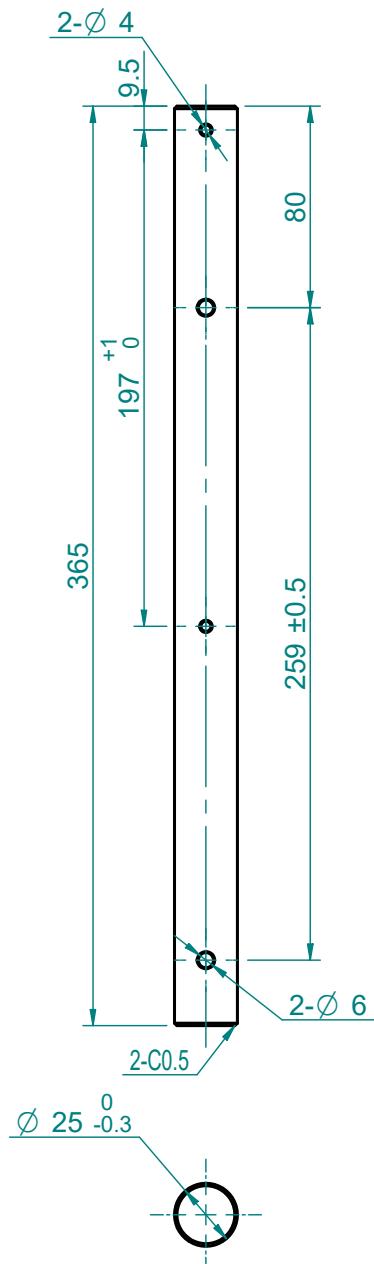
2	YT11102042-FB230002			曲柄套筒			1	圆管35		0.12	0.12				
1	YT11102021-FB230002			安全前提拉板			1	热轧钢板6/Q235B		0.30	0.30	本图			
序号	代号			名称			数量	材料			单件	总计			
											备注				
											重量				
							焊接件					安全钳提拉焊接件			
											YT11102020	-FB230002			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	崔伟	2023/3/23	标准化				阶段标记		重量	比例					
审核	邱伟伟	2023/3/23							0.4 kg	1:1					
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	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	焊接件				
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记	重量	比例	HT-MKE 鸿腾机电	
审核	邱伟伟	2023/2/10					1.6 kg	1:1	转轴焊接件	
工艺			批准			共1张	第1张		YT11102030-FB230002	



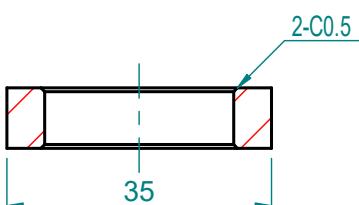
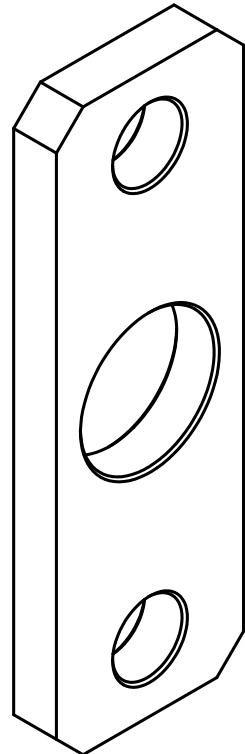
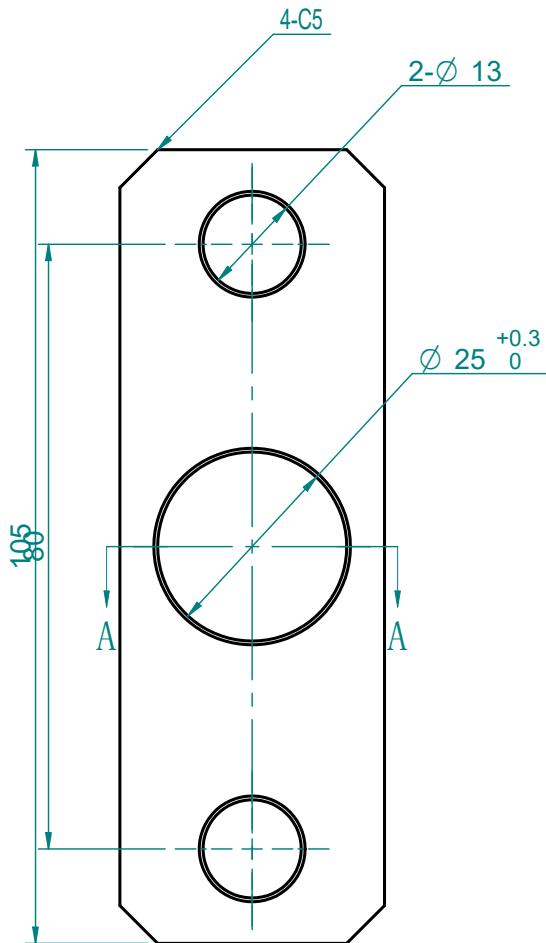
技术要求

- 1.去毛刺、锐棱;
- 2.圆孔倒角C0.5;

							圆钢φ25			 HT-MKE 鸿腾机电
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
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			

YT11102032-FB23002

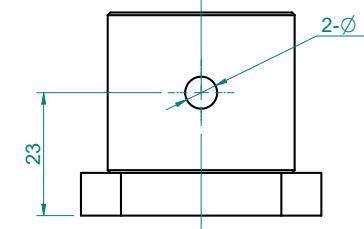
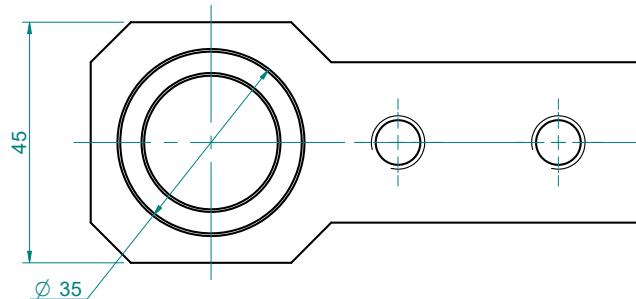
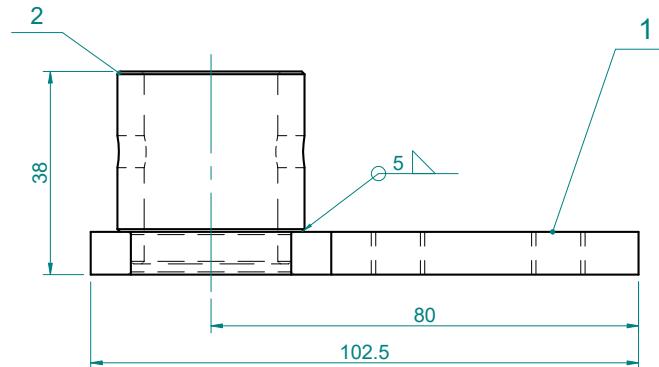
其余  12.5



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δ8.0 /Q235B	 HT-MKE 鸿腾机电		
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	斜拉杆连板
							0.2 kg	1:1	
审核	邱伟伟	2023/2/10				共1张 第1张			YT11102032 -FB230002
工艺			批准						



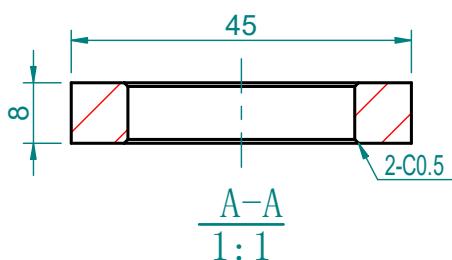
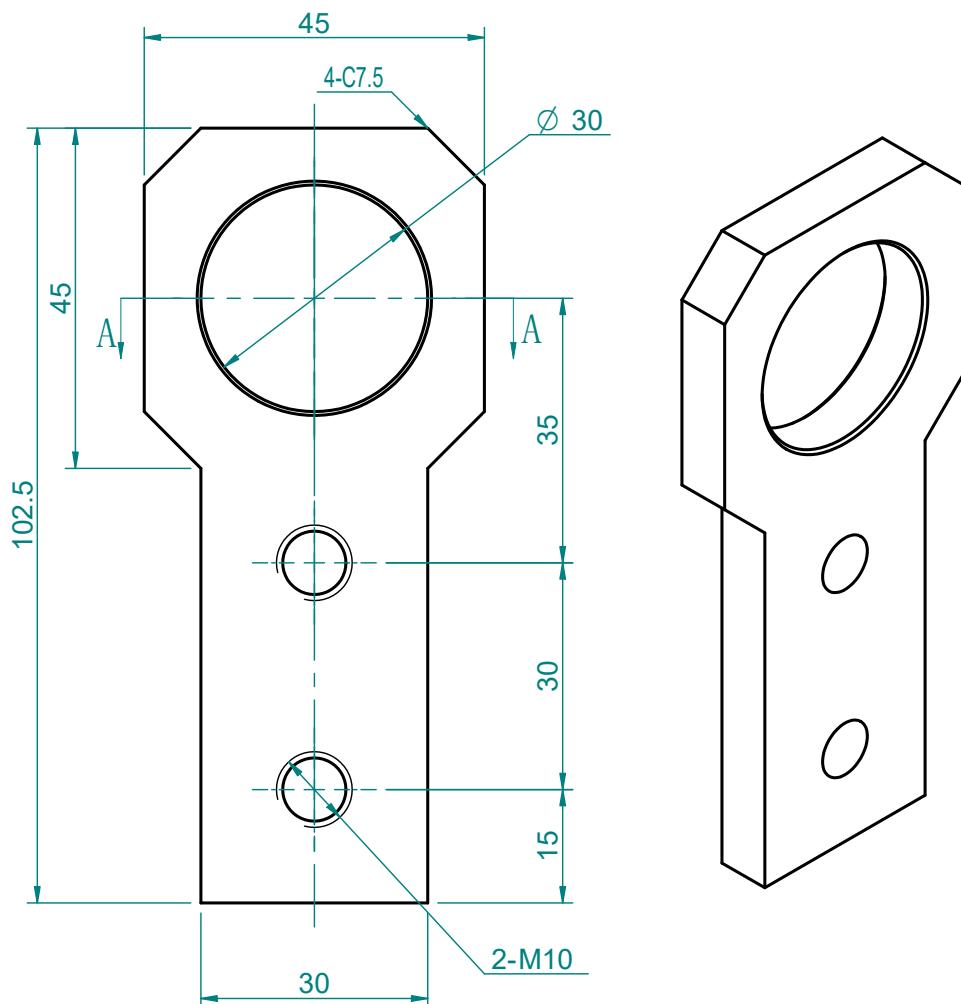
技术要求

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-FB230002	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								HT-MKE 鸿腾机电	
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	比例	
审核	邱伟伟	2023/2/10					0.3 kg	2:1	YT11102040
工艺			批准			共1张	第1张		-FB230002

YT11102041
-FB230002

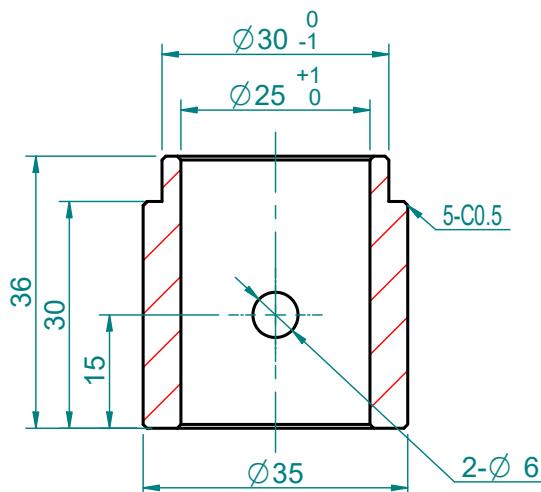
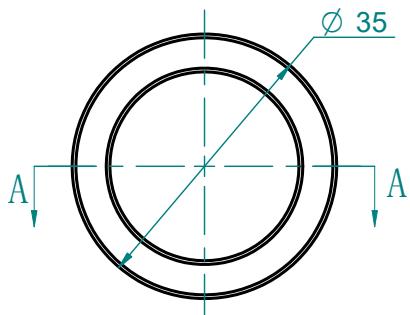
其余 12.5/



技术要求

1. 去毛刺、锐棱

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	热轧钢板δ8.0 /Q235B			 HT-MKE 鸿腾机电	
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记	重量	比例	提拉连扳	
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			


 $\frac{A-A}{1:1}$

技术要求

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

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	圆管Ø35			HT-MKE 鸿腾机电
设计	崔伟	2023/2/10	标准化			阶段标记			曲柄套筒
审核	邱伟伟	2023/2/10				重量			YT11102042
工艺			批准			比例			-FB230002
共1张						第1张			