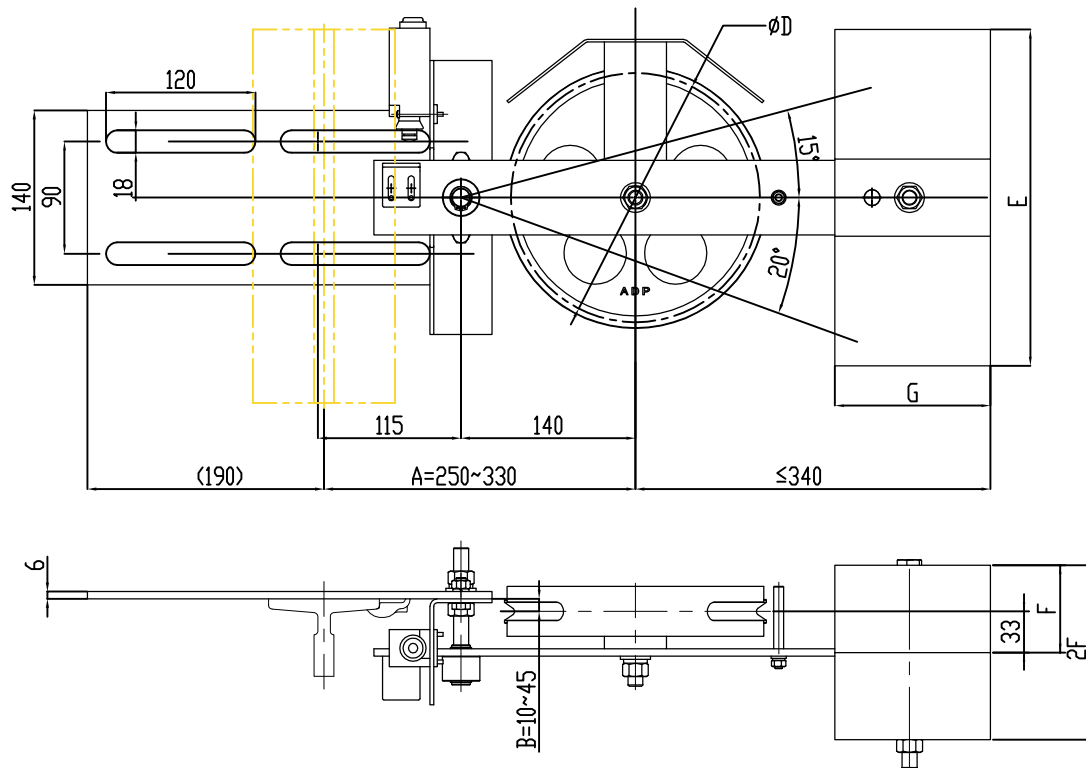




技术说明
1.本件按 $\phi 200$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2.配重的使用根据指令要求，我司标配为16KG重晶石；
3.参数A、B值根据图纸表 单参数使用，如需变化需注明对应参数说明；
4.参数A按250~280形式实际匹配，如有变化需注明调整（注A $\leq$ 250使用时注意考虑压导板的尺寸规格，避免与开关支架干涉等）。

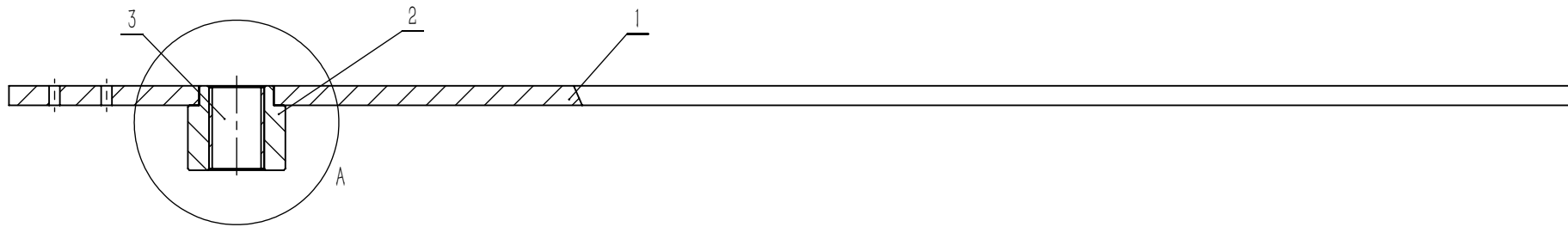
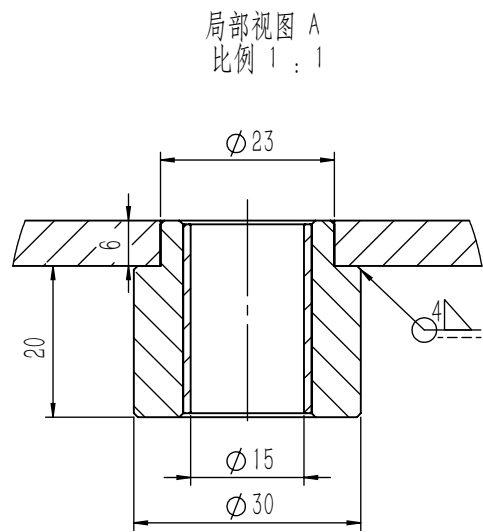
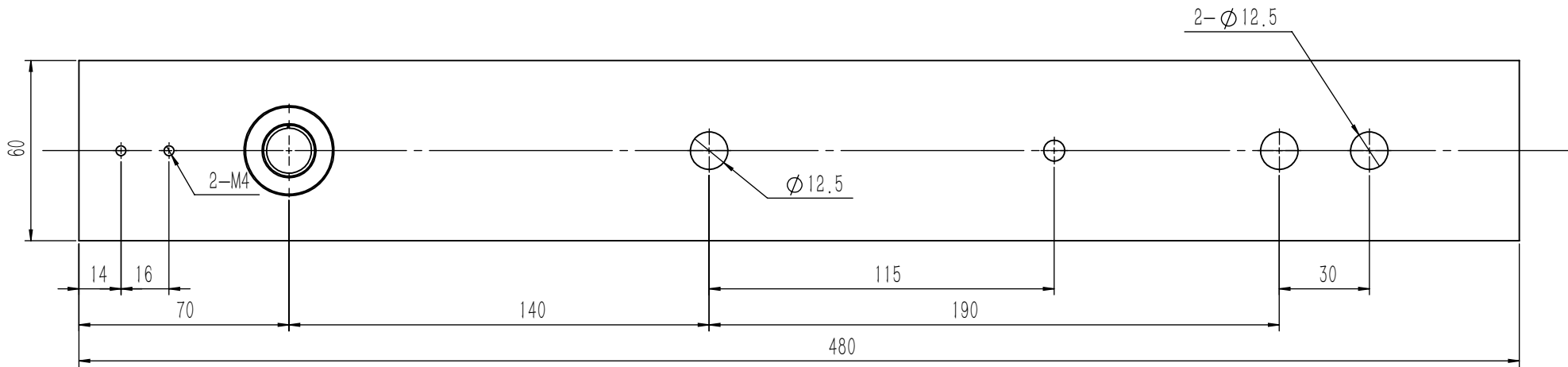
本图按杭州西奥电梯要求提供
2016.11.30

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

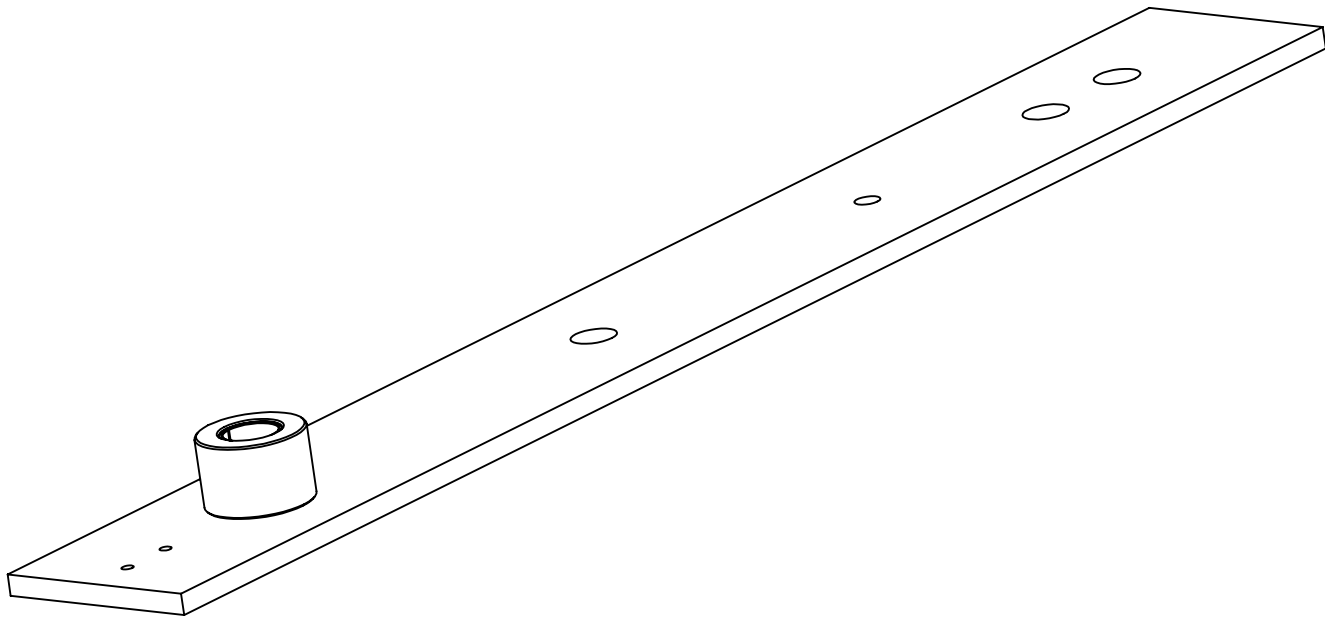
						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日				涨紧装置	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	□X200(XA08)	
校对										
审核							24.17	1:4		
工艺			批准			共 张	第 张			

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, 必要时需对轴承内孔进行扩孔处理, 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		
设 计			标准化			阶段标记	重量
校 对							比例
审 核						1.40	1.2
工 艺			批 准			共 张	第 张

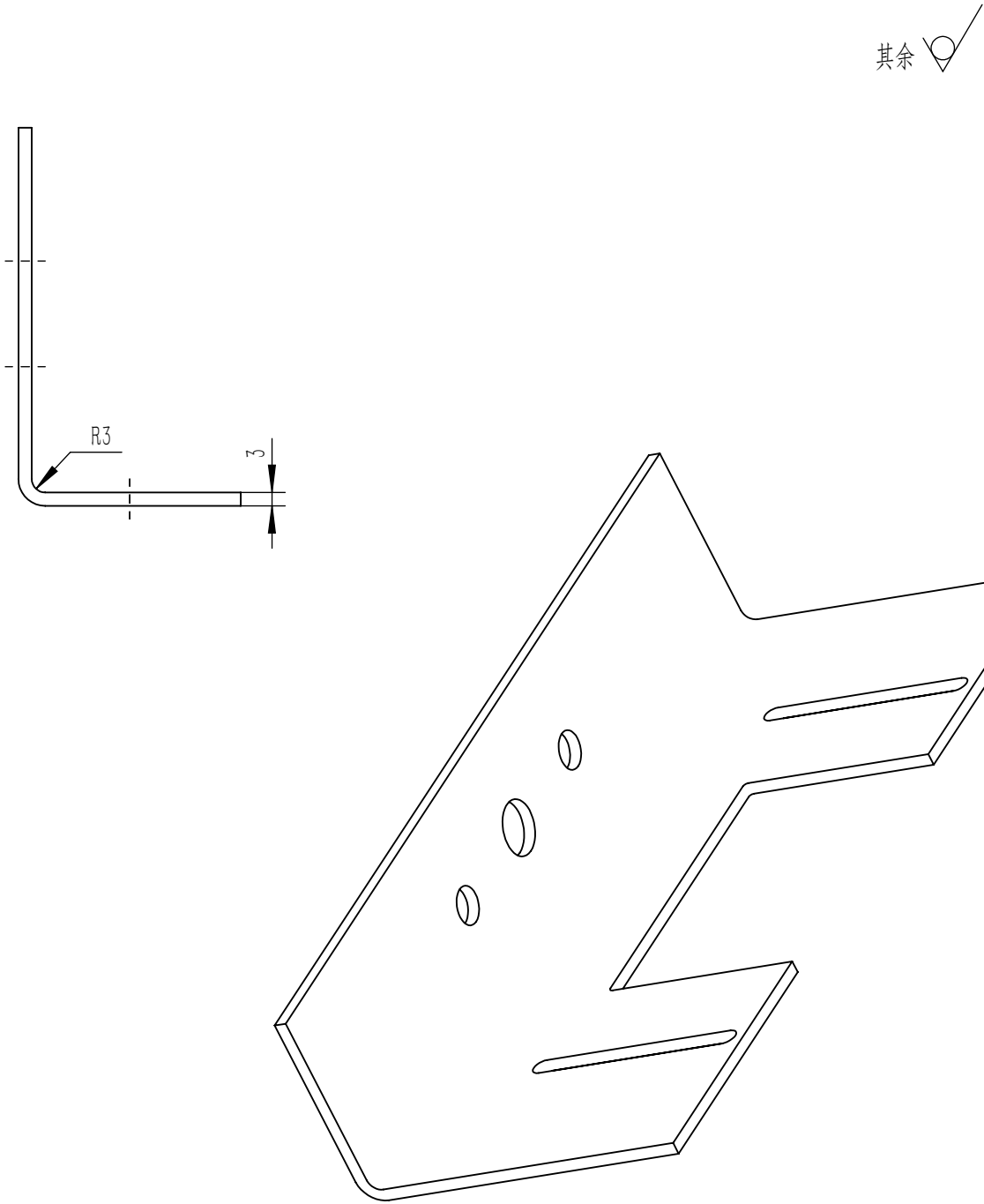
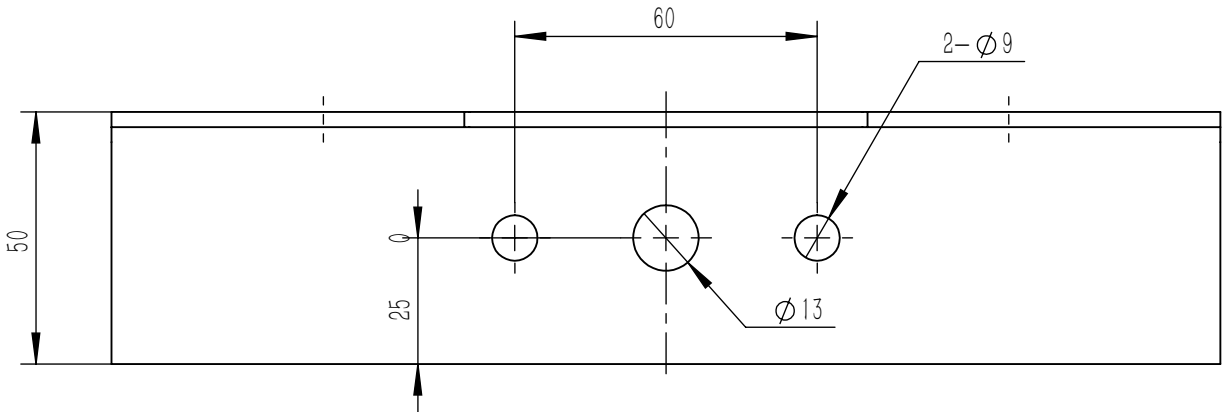
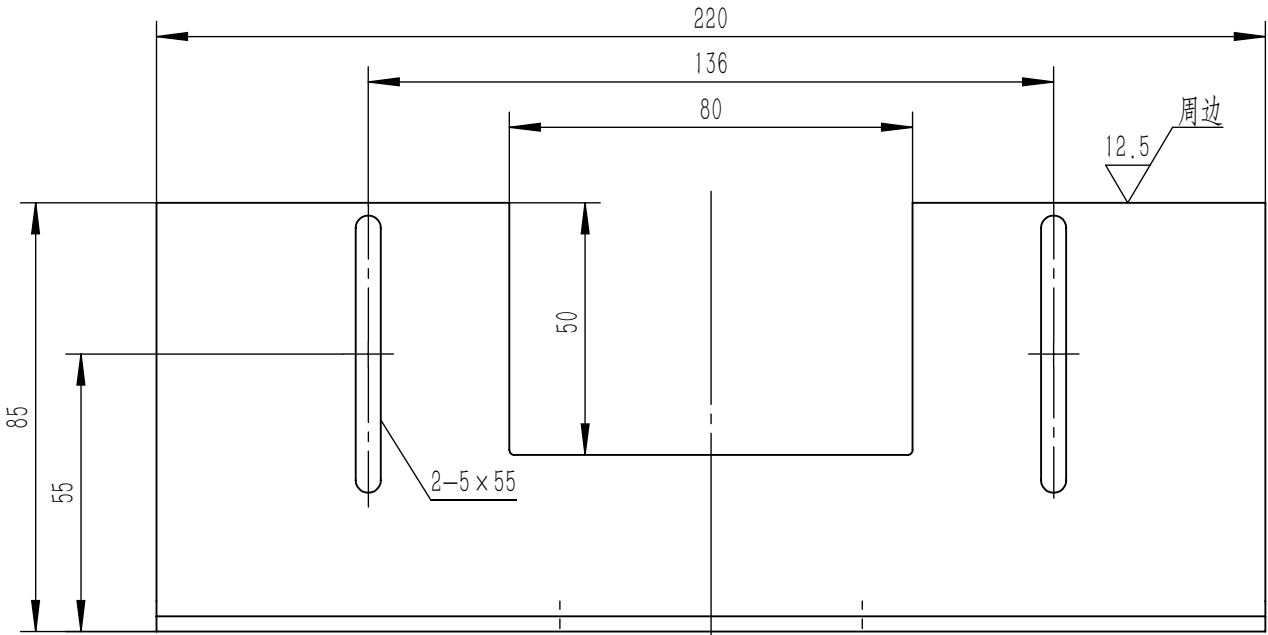
宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆焊件

OX200.2.1

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			