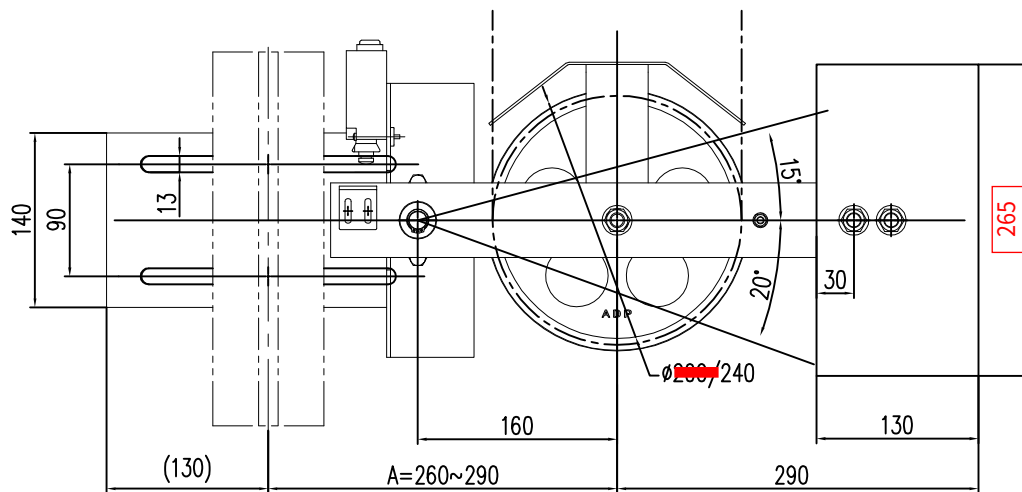


重晶石16KG

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

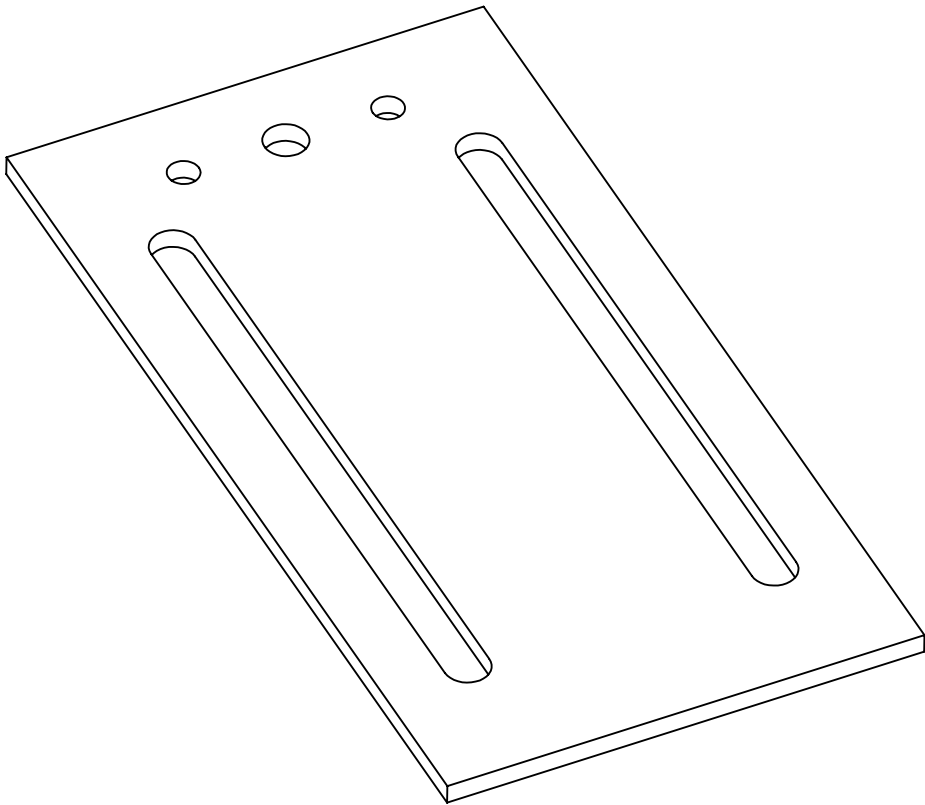
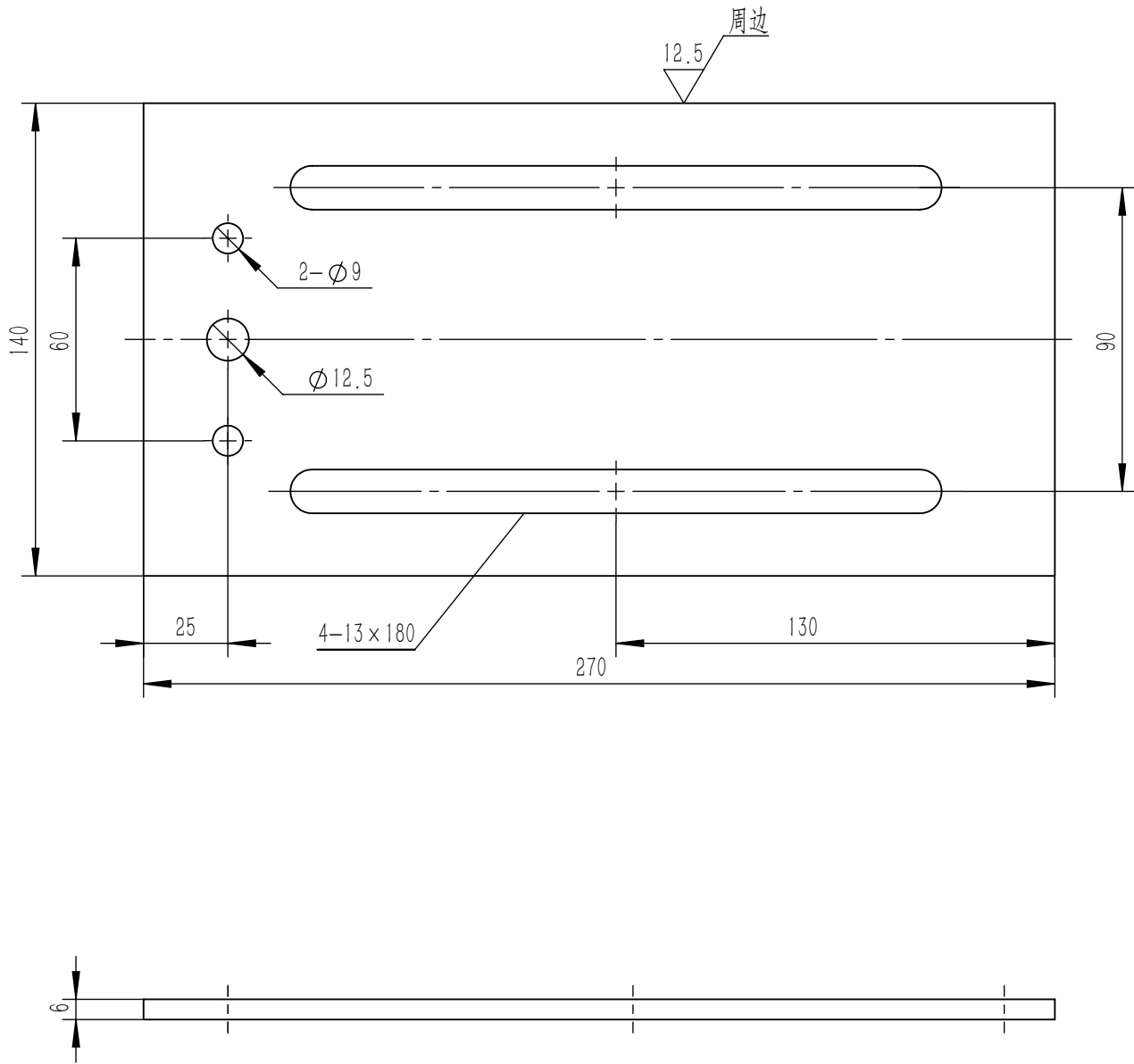
日期

							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		阶段标记			张紧装置	
设计			标准化								
校对							23.37 1:4			OX-200	
审核											
工艺			批准				共 张 第 张				

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



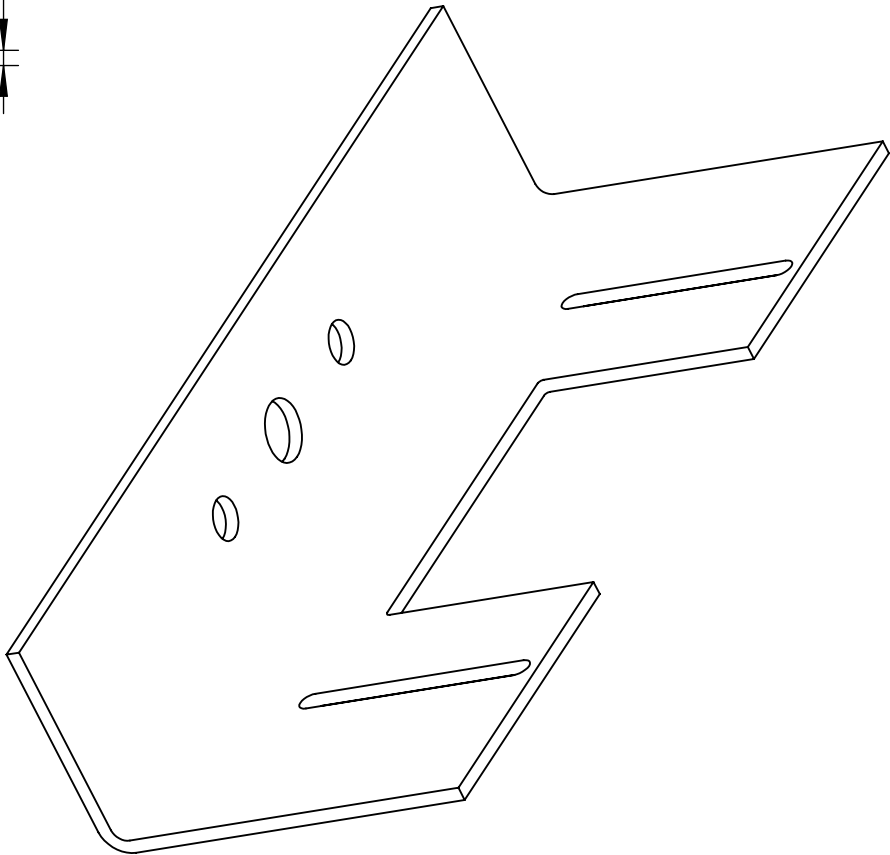
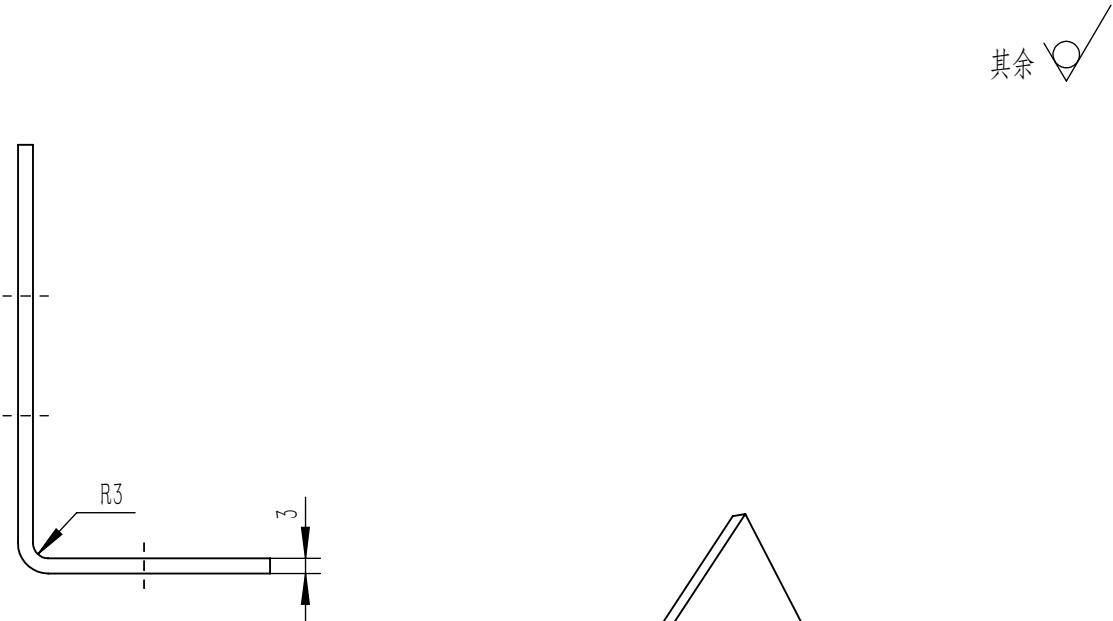
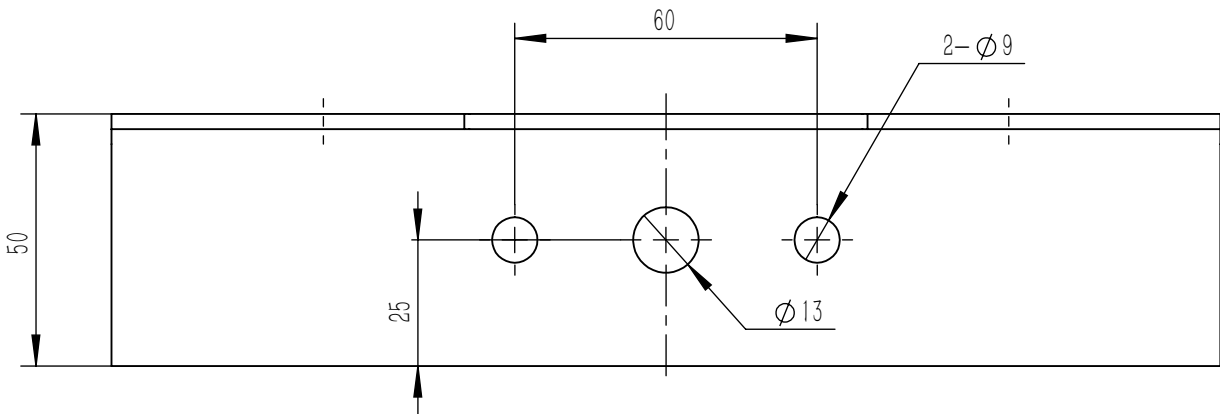
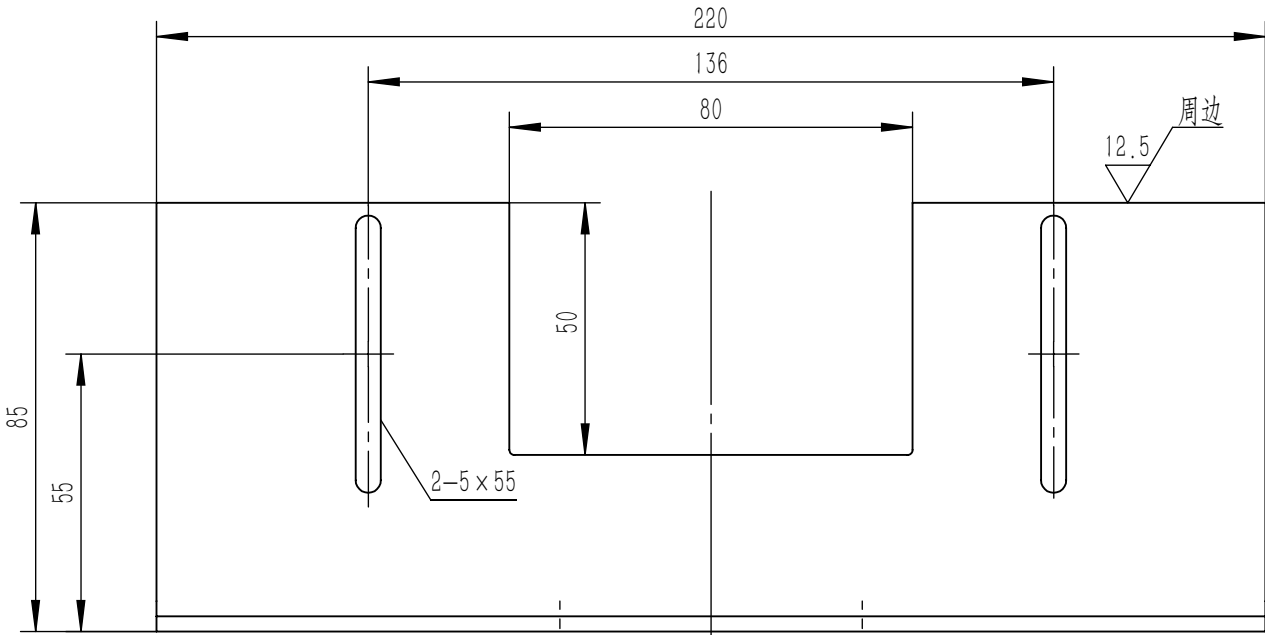
技术说明

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 $\times$ 90孔调整为4-17 $\times$ 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	OX200.1—1						
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						

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

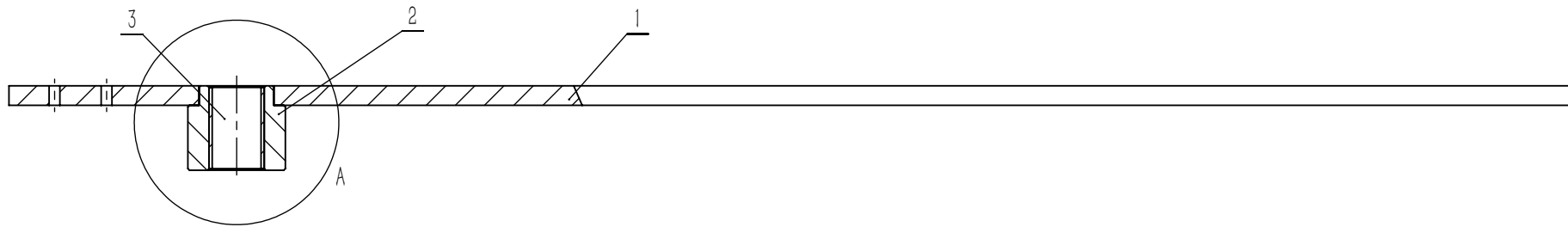
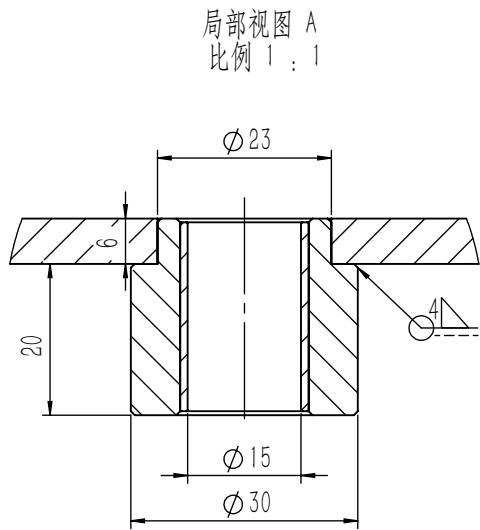
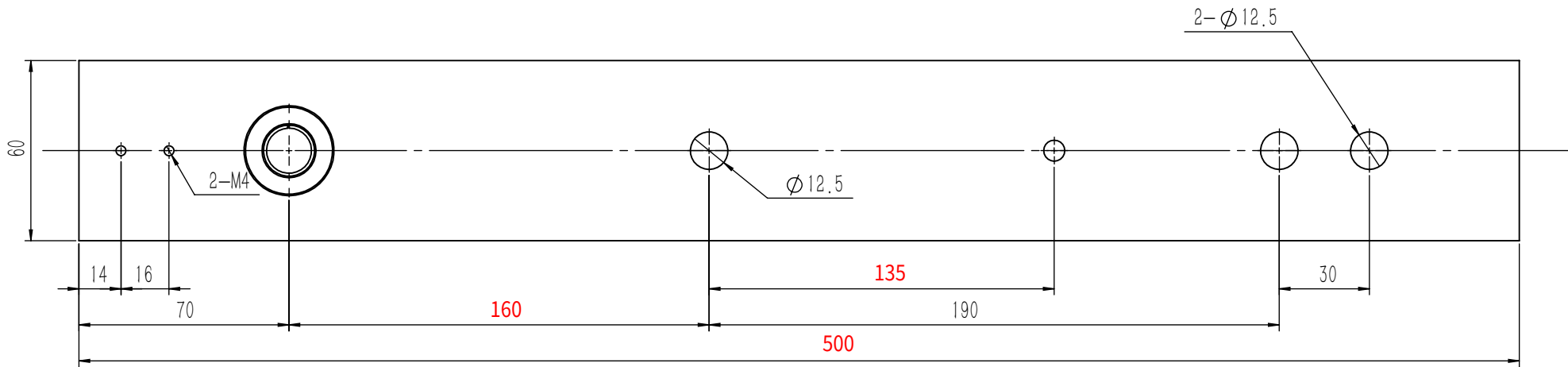


技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

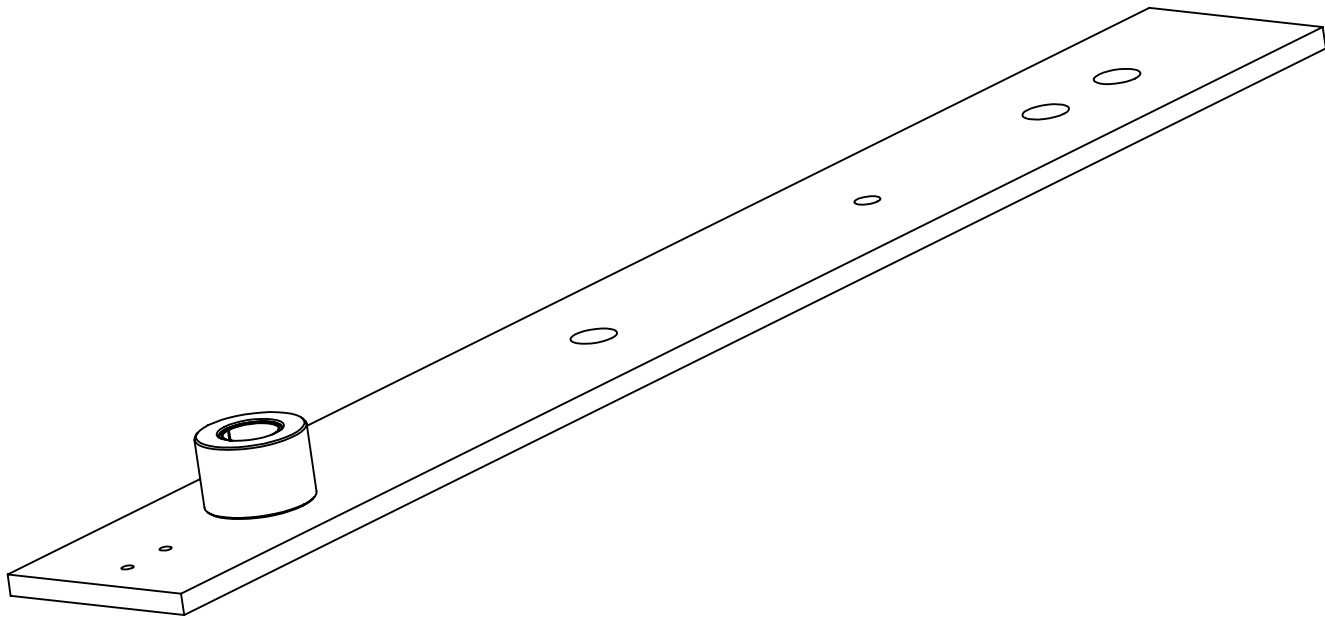
						Q235A/3.0			宁波奥德普电梯部件有限公司				
									开关支架				
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量			比例		
设 计			标准化										
校 对													
审 核													
工 艺			批 准			共 张		第 张		OX200.1.1-1			

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

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期