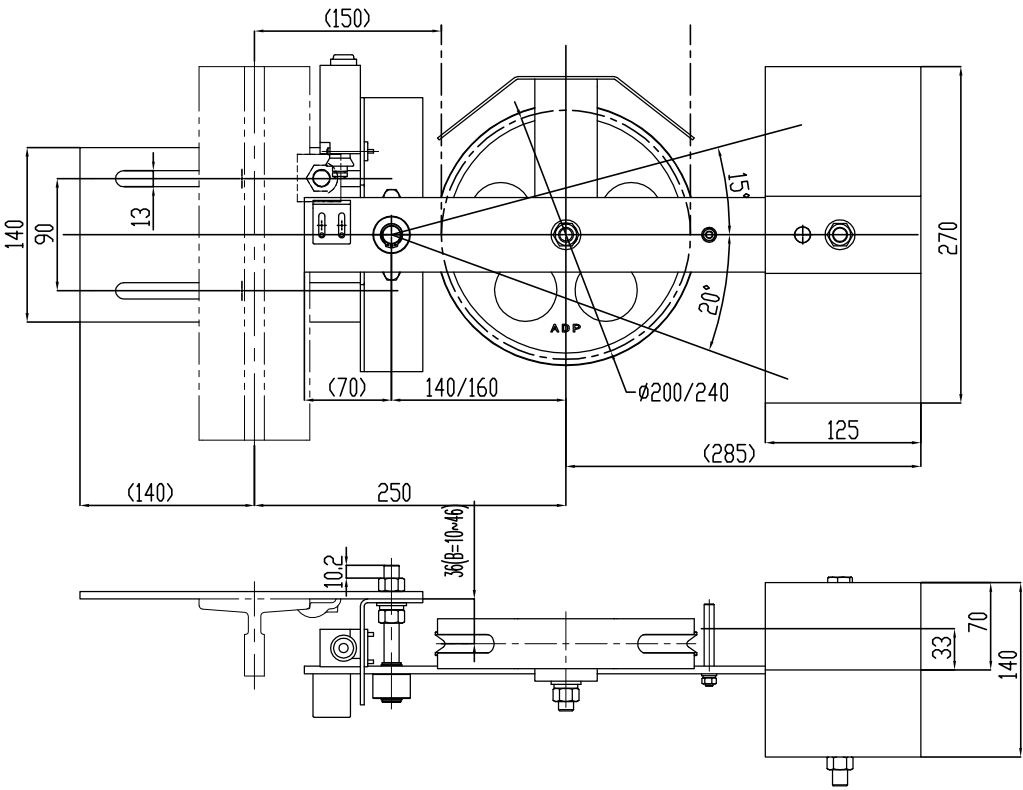
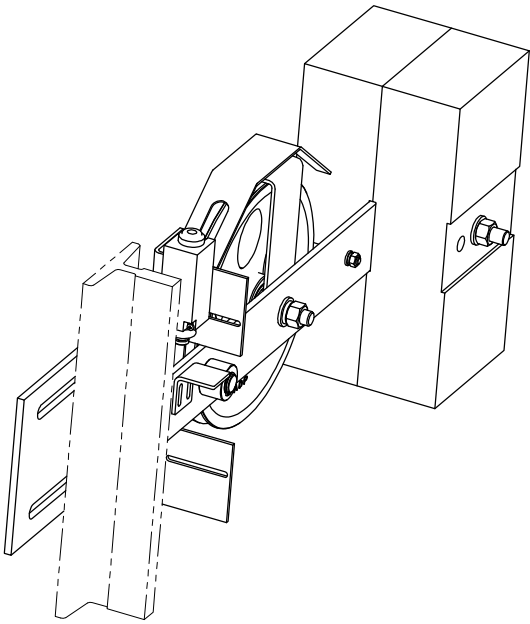


002X0



技术说明
1. 本件按 $\phi 200$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令装配(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)。



8	GB/T 5780-2000	螺杆M12×160	1		0.16	0.16	
7	OX200-1(8kg)	配重块(8kg)	2	重晶石	8.69	17.38	按指令要求选用
6	GB/T 93-1987	弹性垫圈12	1		3.63	3.63	
5	GB/T 97.1-1985	平垫圈12	2		0.01	0.02	
4	GB/T 6170-2000	六角螺母M12	3		0.02	0.06	
2	OX200.2	绳轮组件	1		3.81	3.81	
1	OX200.1	安装板组件	1		2.231	2.231	

序号	代 号		名 称			数量	材料说明		重量	总重	备注
						总装图	宁波奥德普电梯部件有限公司				
							涨紧装置				
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日						
设计			标准化								
校 对									24.17	1:4	OX200(150)
审 核											
工 艺				批准		共 张	第 张				

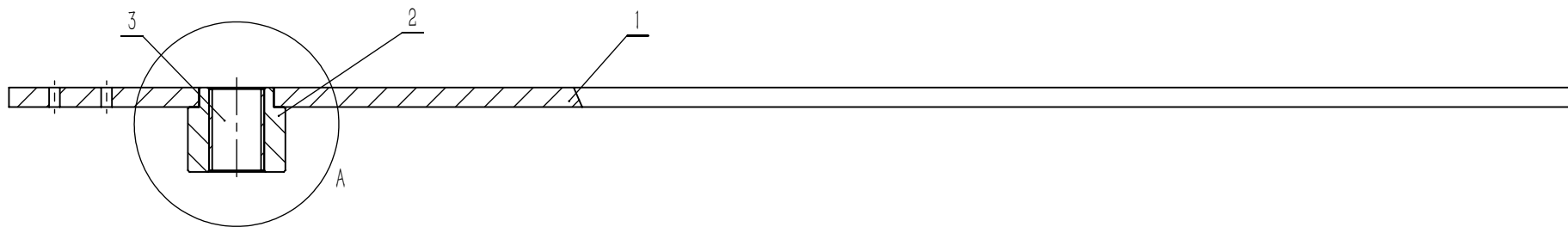
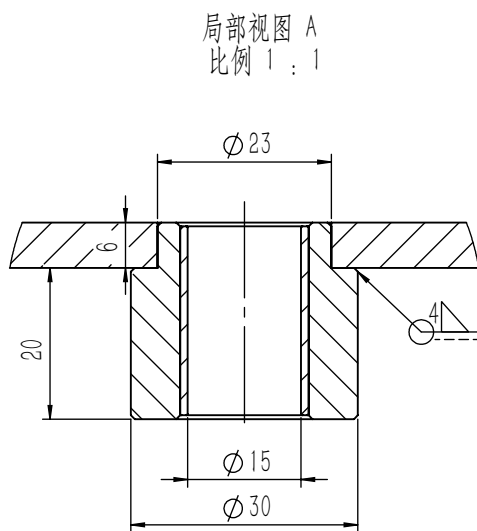
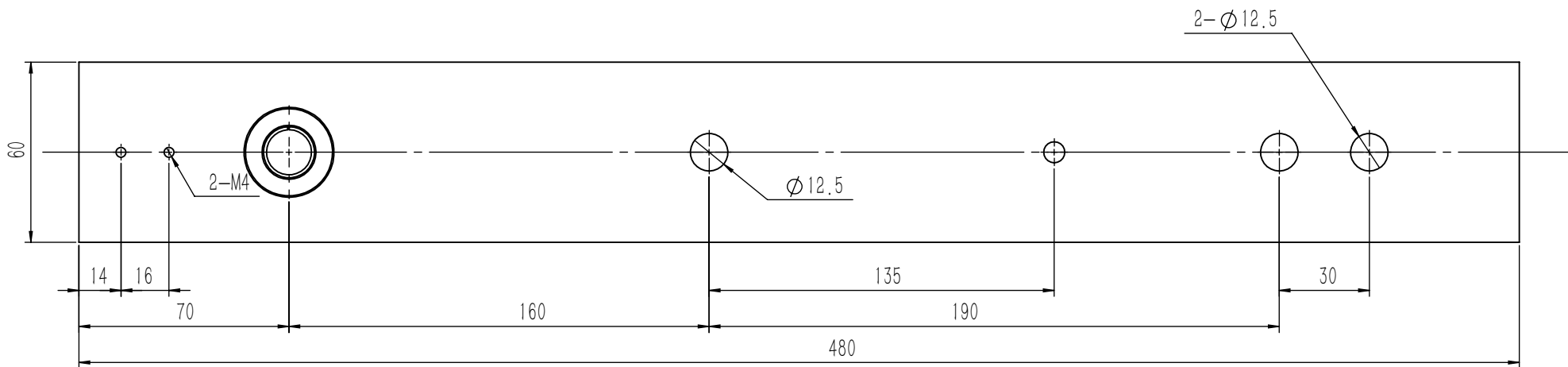
借(通)用件登记

旧底图总号

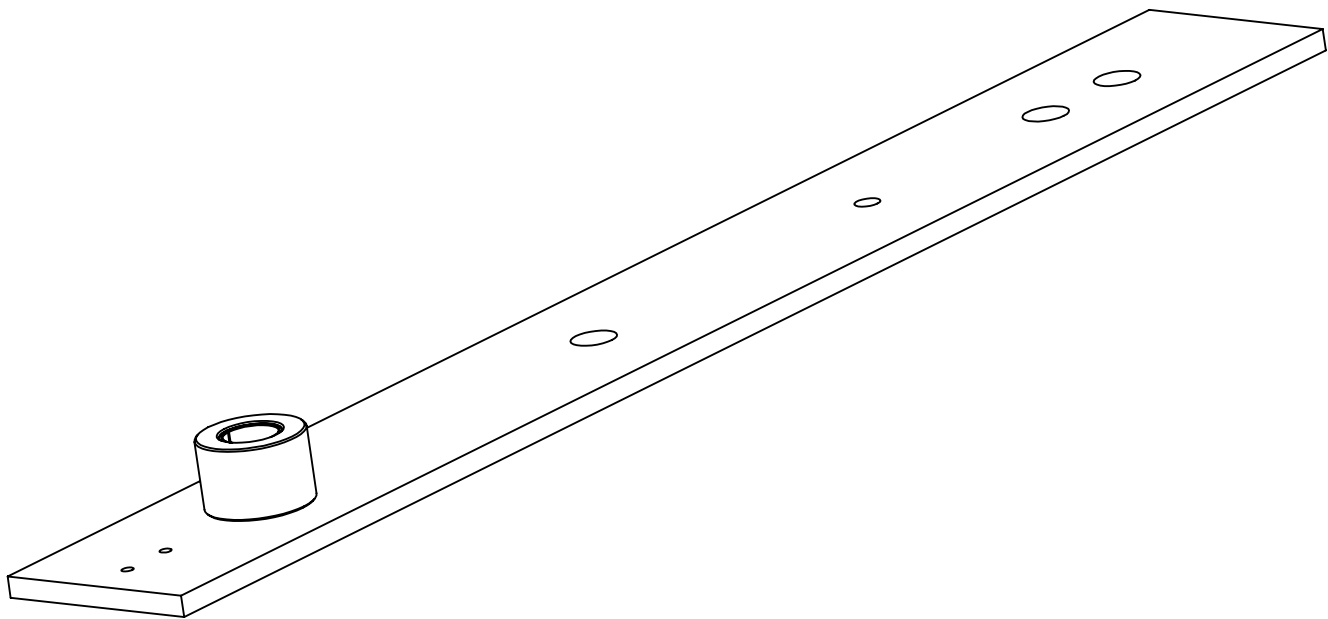
底图总号

签 字

日 期



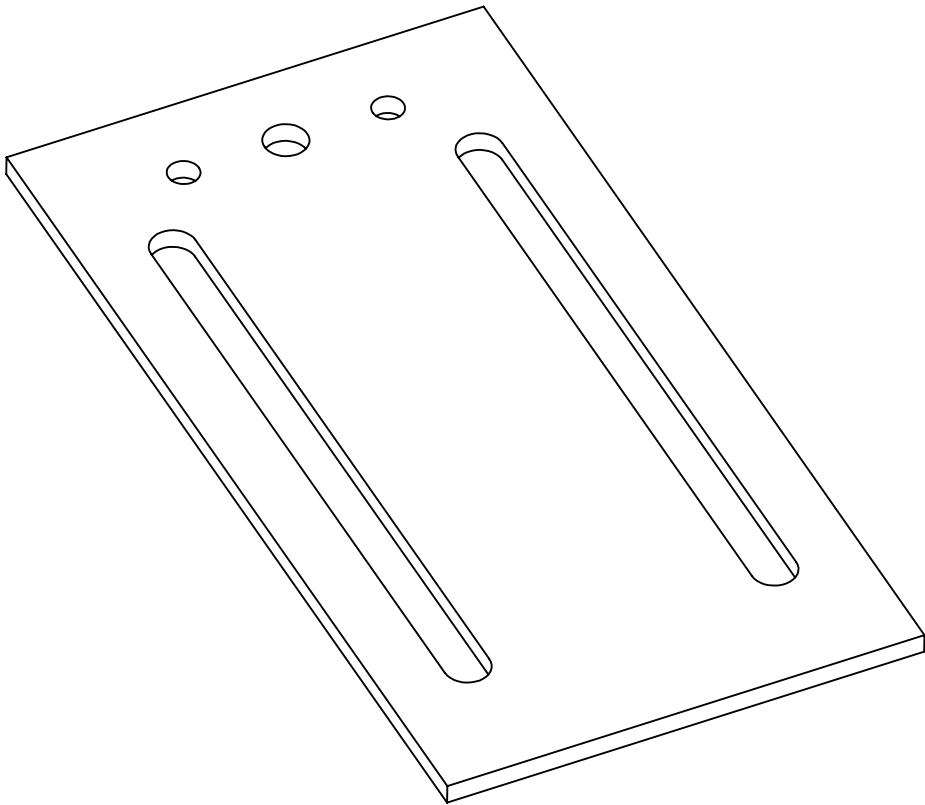
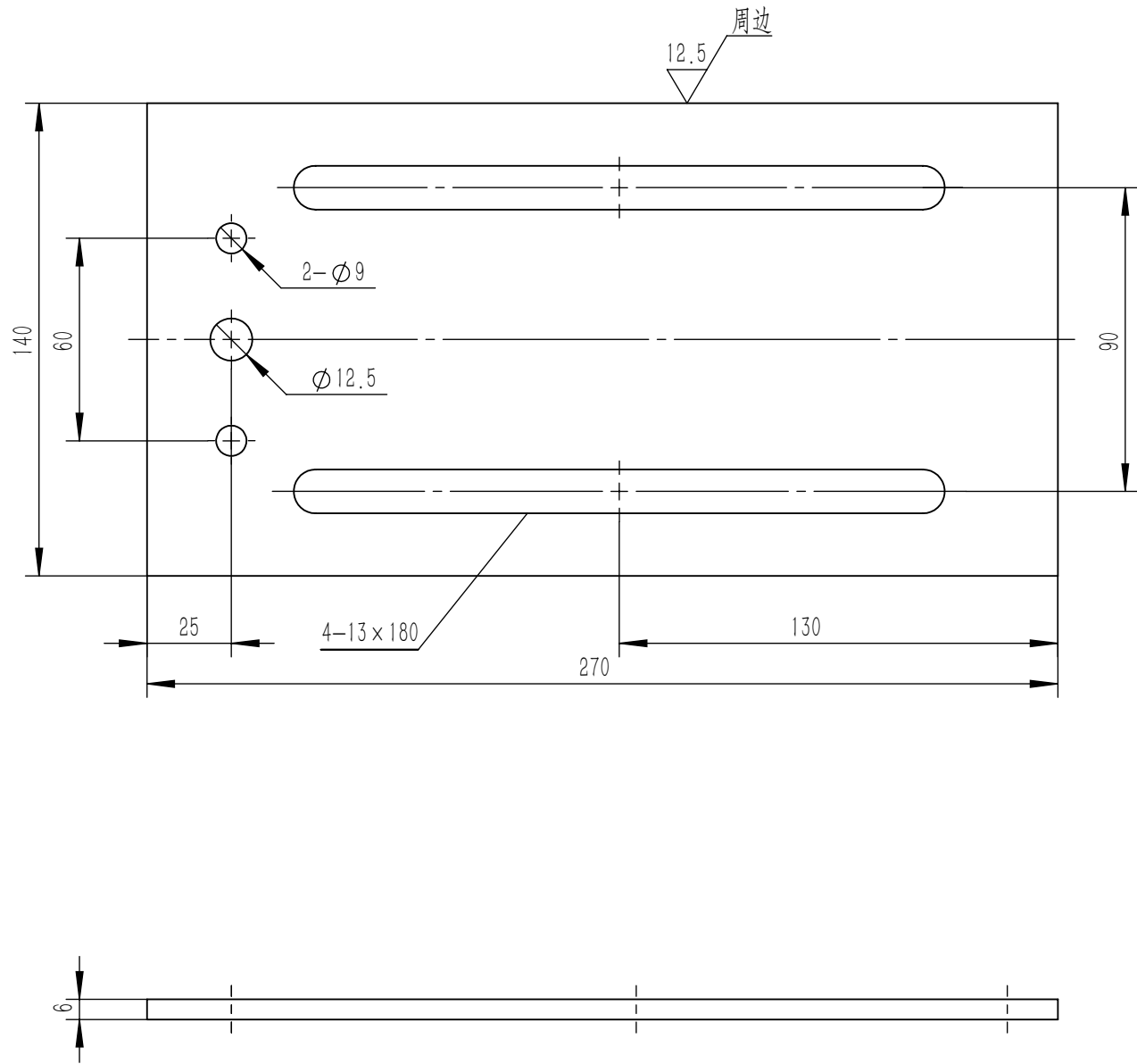
技术说明
1. 件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2. 焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3. 表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。



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	宁波奥德普电梯部件有限公司	
设 计			标准化				
校 对						阶段标记	重量
审 核							比例
工 艺			批 准			1.40	1.2
				共 张	第 张	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

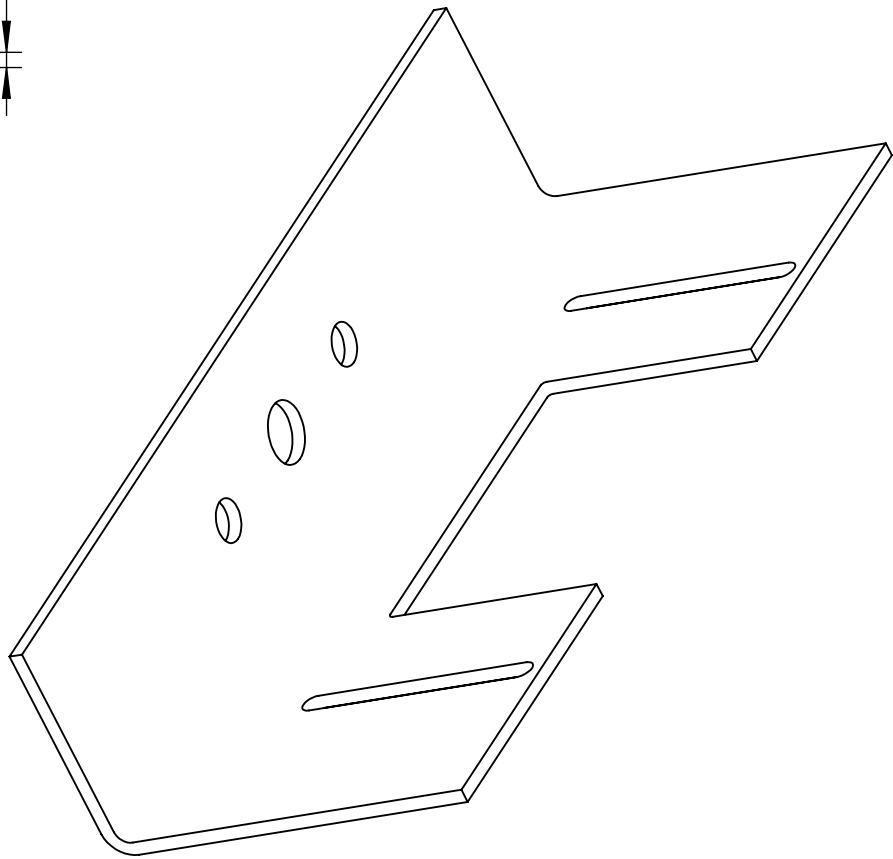
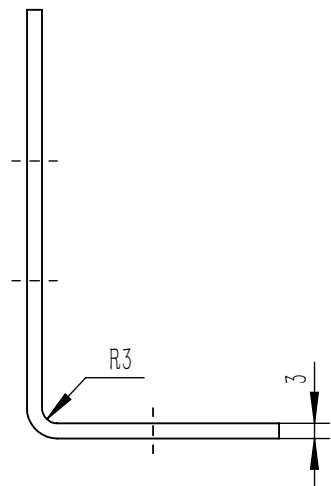
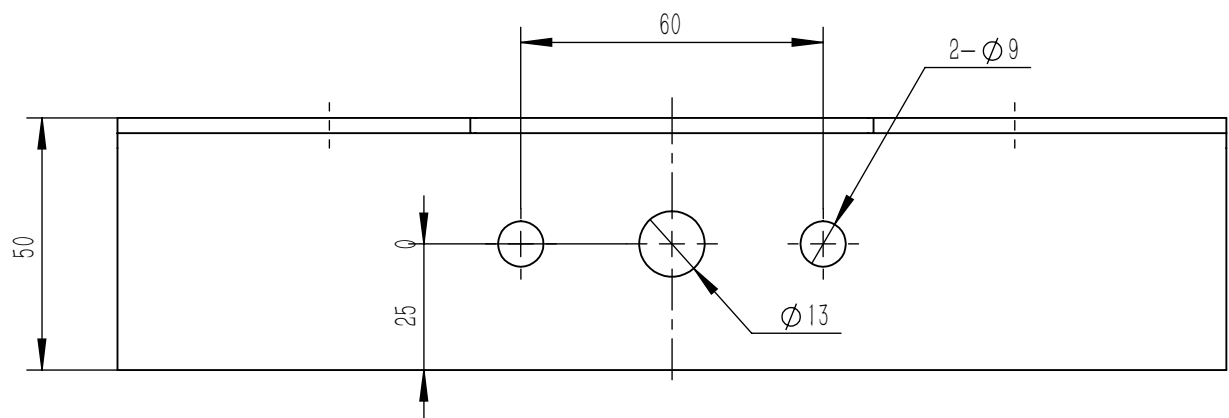
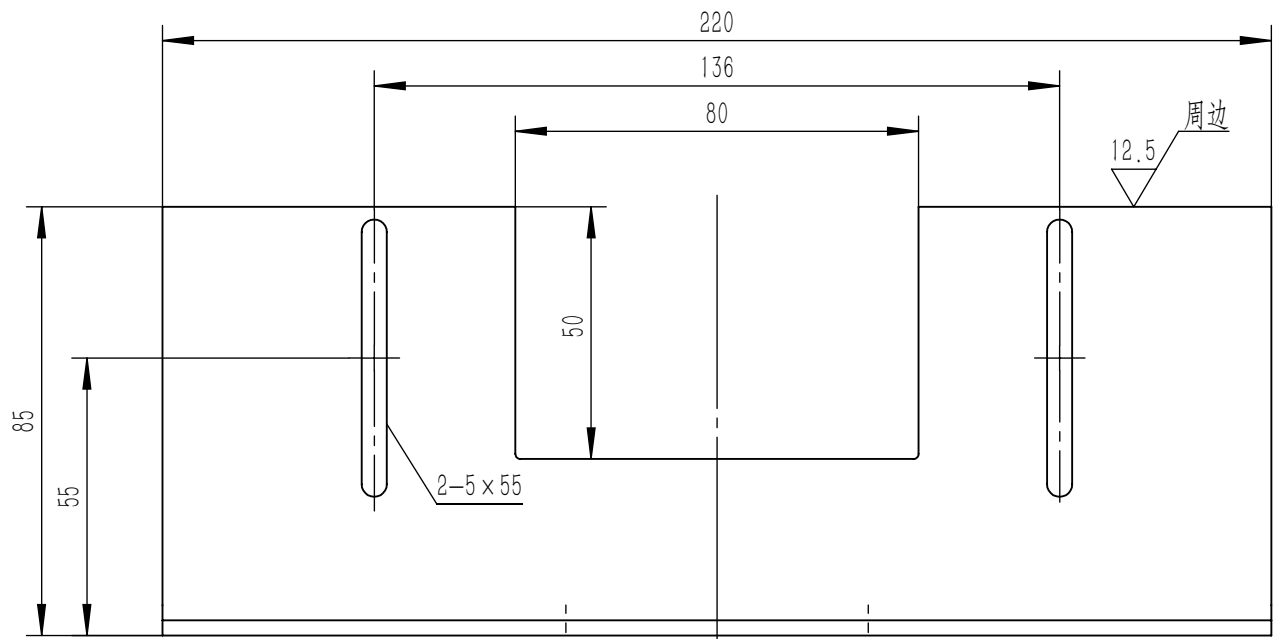
其余



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 x 90孔调整为4-17 x 90；
3. 本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按Ø12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为Ø17mm直径。

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						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						



其余 

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						
设 计			标准化			阶段标记		重量			比例
校 对											
审 核								0.557	1:1.5	OX200.1.1-1	
工 艺			批 准			共 张 第 张					