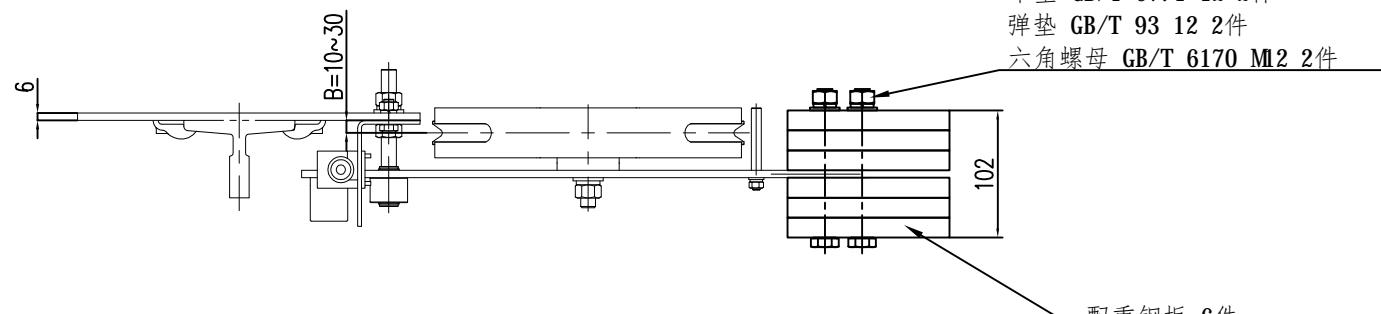


六角螺栓 GB/T 5783 M12x120 2件
平垫 GB/T 97.1 12 2件
弹垫 GB/T 93 12 2件
六角螺母 GB/T 6170 M12 2件

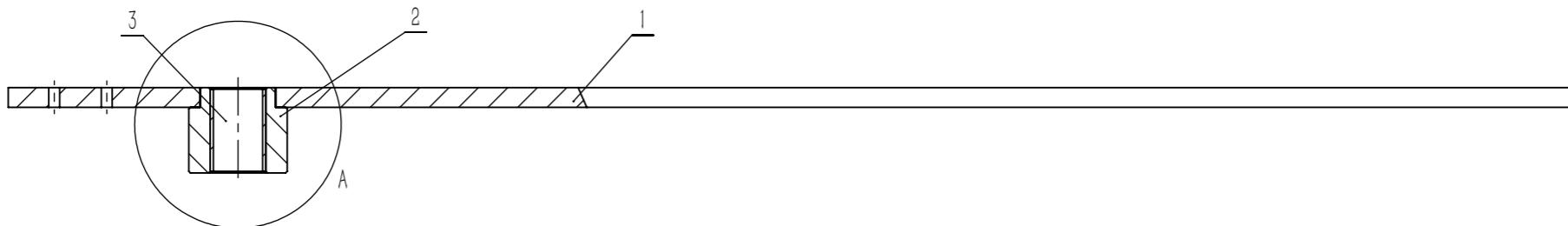
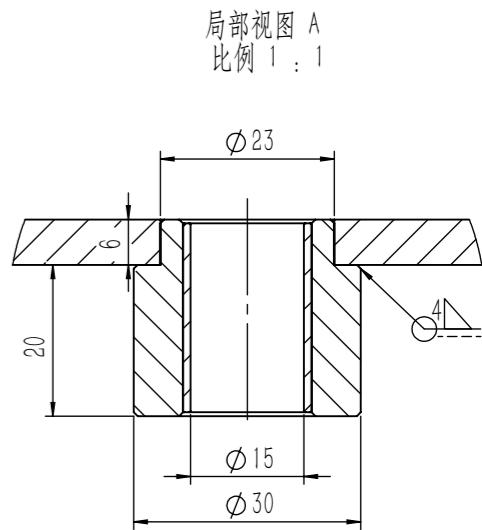
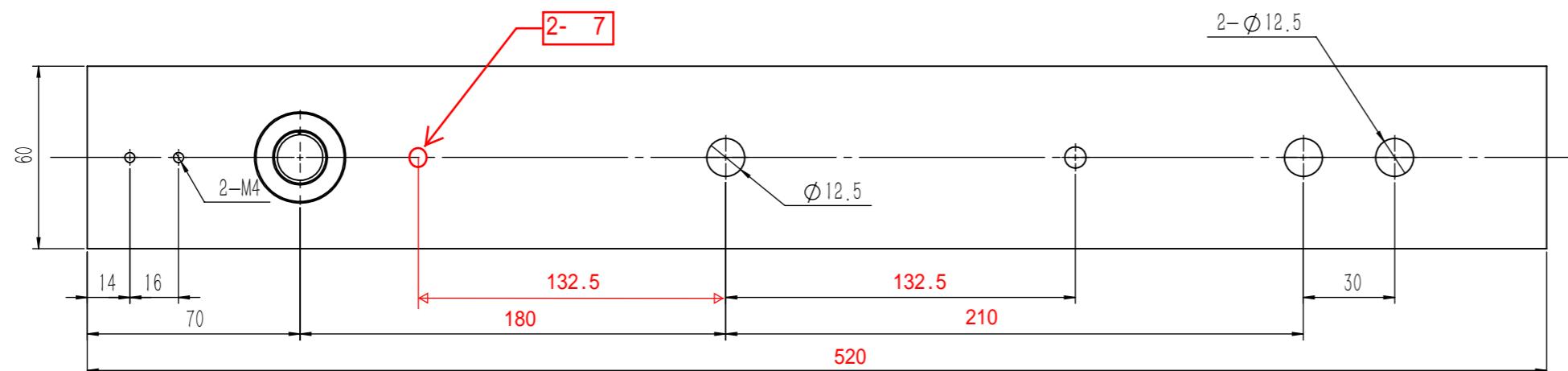


配重钢板 6件

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

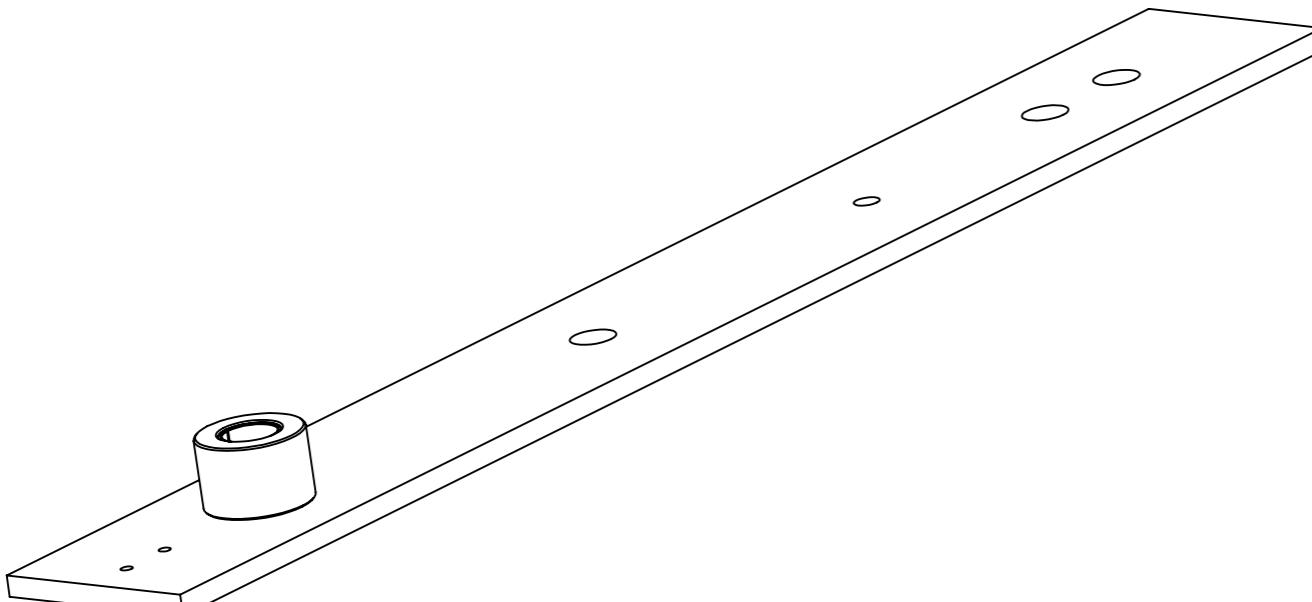
标记						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司		
设计	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	张紧装置	
校对										23.37 1:4	
审核											
工艺			批准			共 1 张				OX-200	

0X200.2.1		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

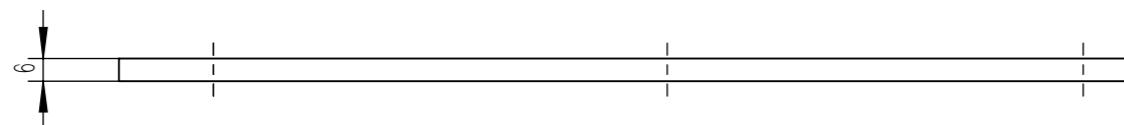
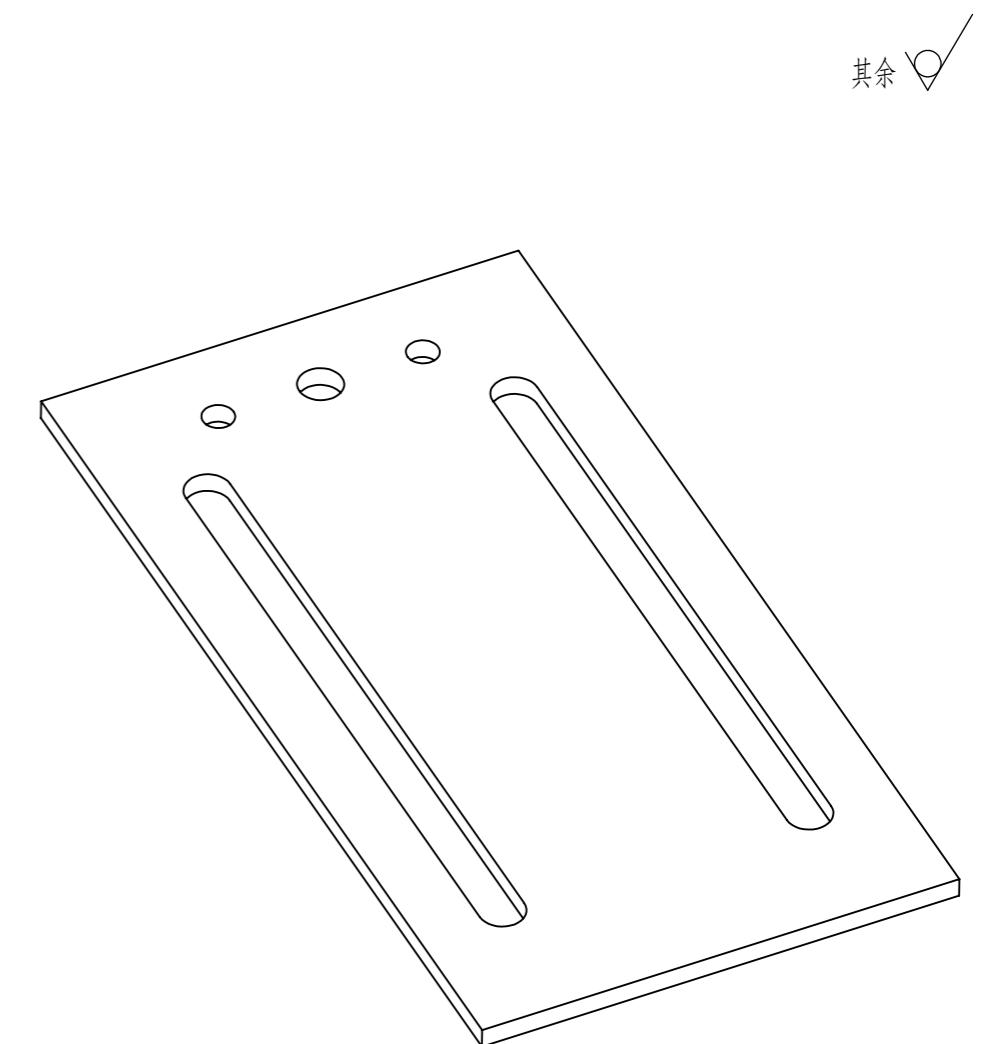
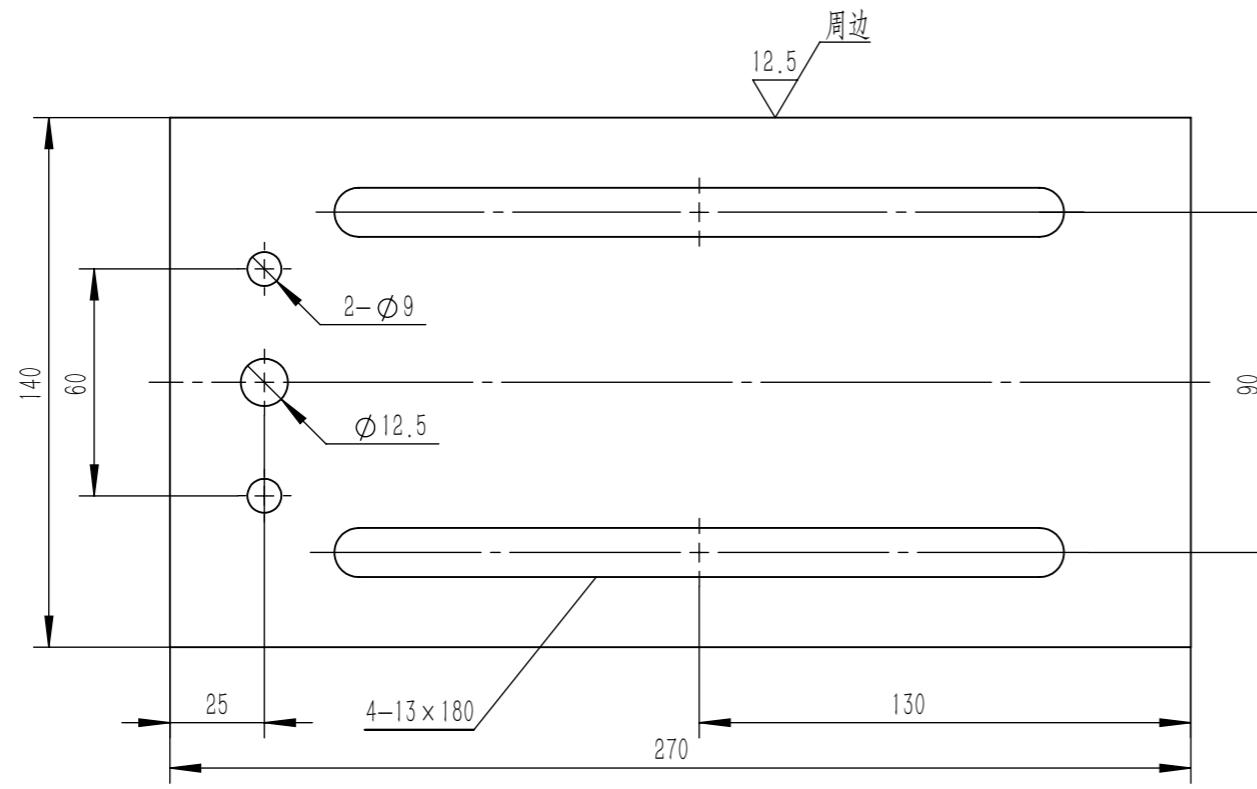
1. 件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2. 焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3. 表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。



3	RU1/1517		直套轴承1517		1			0.01	0.01	
2	0X200.2.1-2		轴套		1	45#钢		0.08	0.08	
1	0X200.2.1-1		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
								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			摇杆焊件		
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
校对								1.40	1.2	
审核						共 张 第 张				0X200.2.1
工艺			批准							

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

0x200.1-1



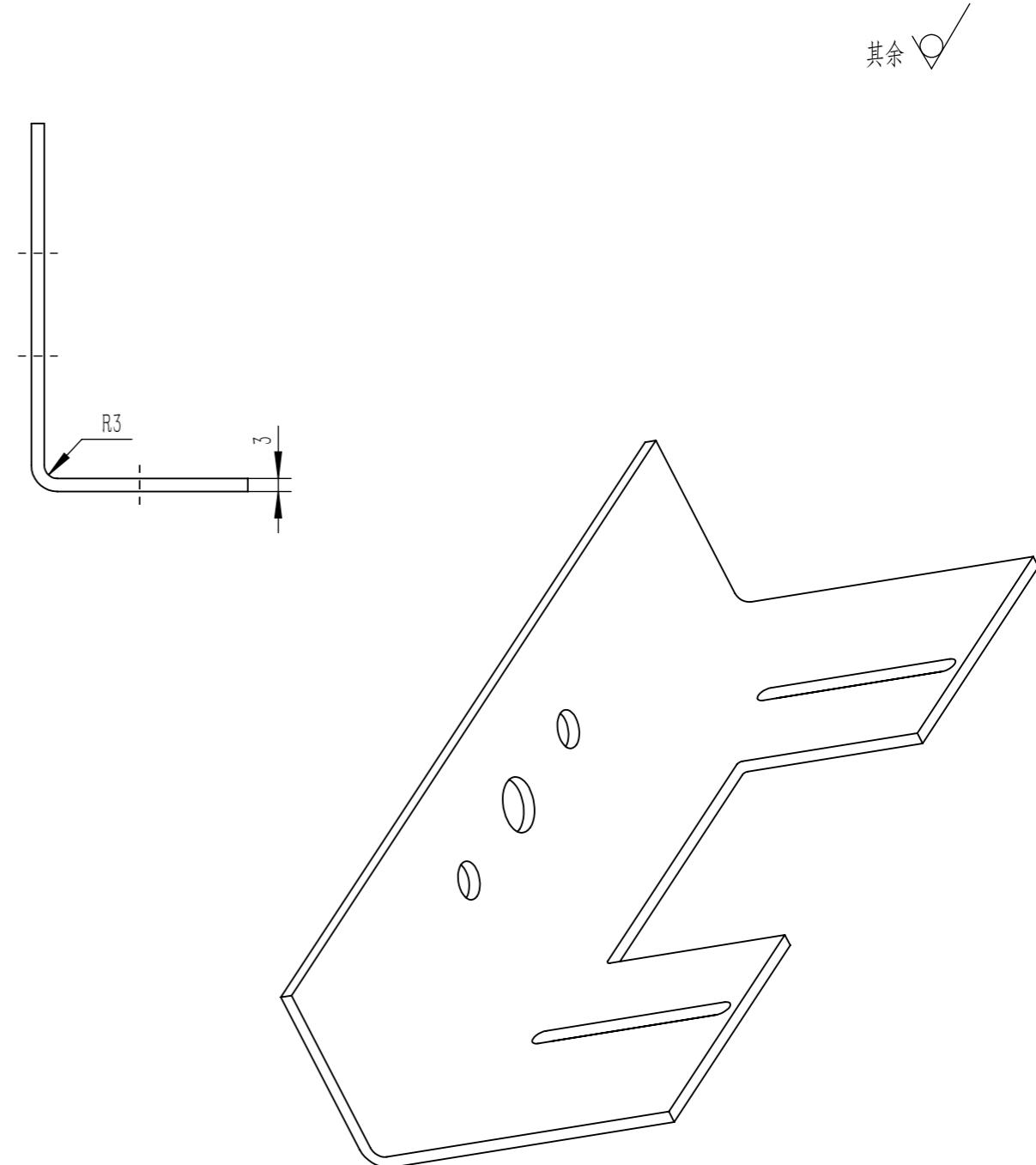
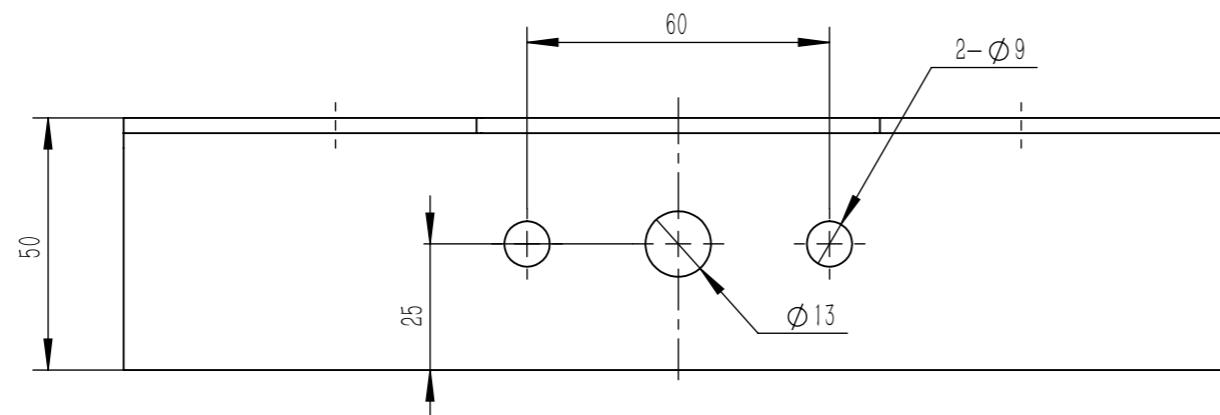
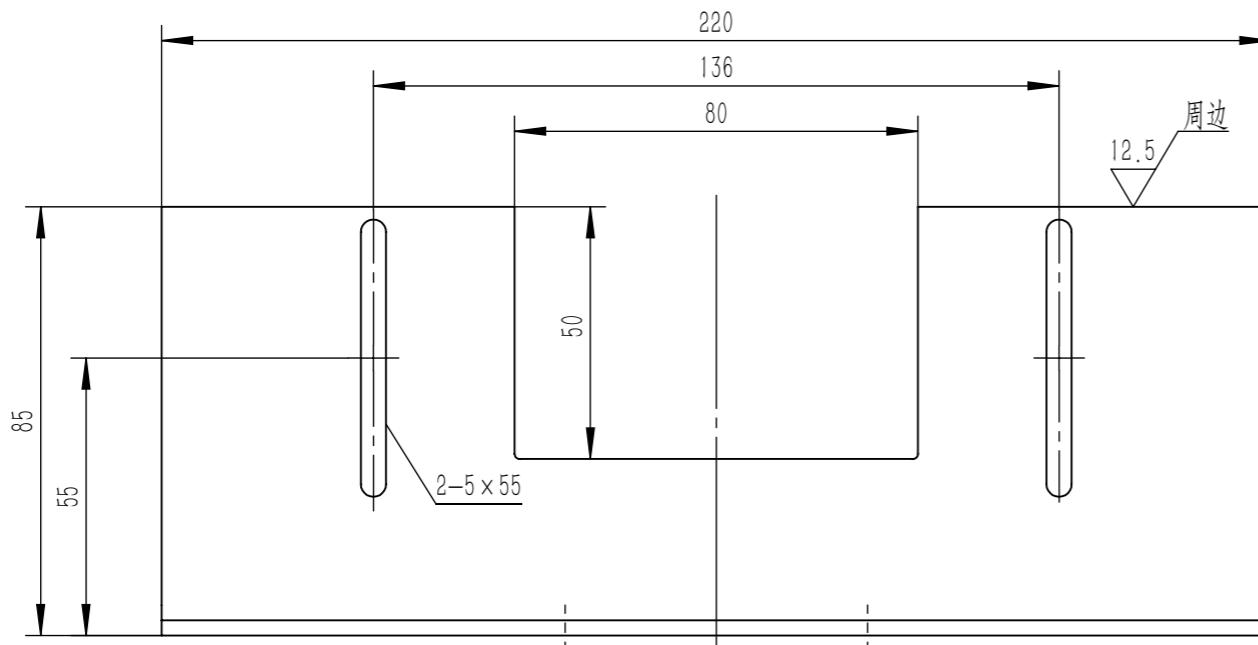
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

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 $\varnothing 12.5\text{mm}$ 直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为 $\varnothing 17\text{mm}$ 直径。

0X200.1.1-1

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

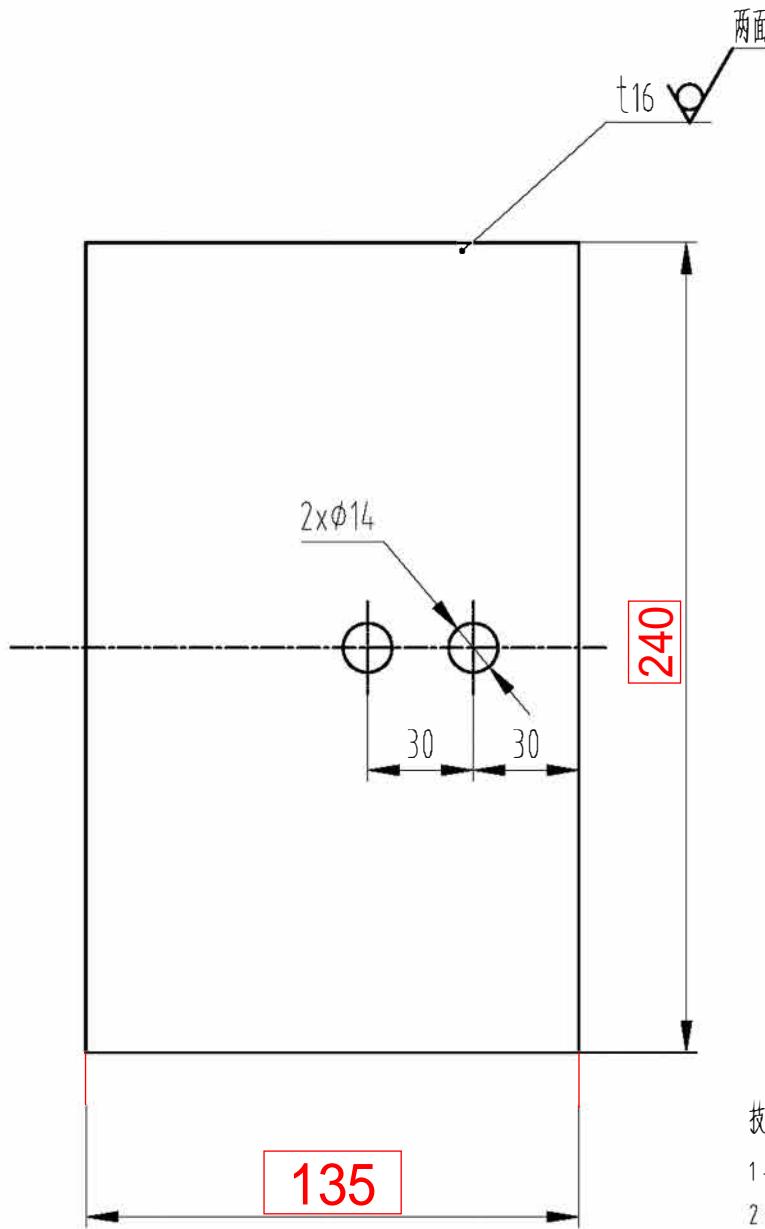


技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

							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							
设计			标准化							阶段标记	重量	比例
校对												
审核										0.557	1:1.5	
工艺			批准							共	张	第
												张

0X200.1.1-1

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 未注公差按 GB/T 1184-K、GB/T 1804-m 执行;
- 3 表面黑色喷漆;
- 4 重量 $4.0 \pm 0.25\text{kg}$

G01	配重钢板
G00	名称



宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	16 GB/T 709	配重钢板			
设计			标准化			Q235A	GB/T 700				
审核						阶段	标记	重量	比例	1:3	0X200A101
工艺			批准			共	1张	第	1页		