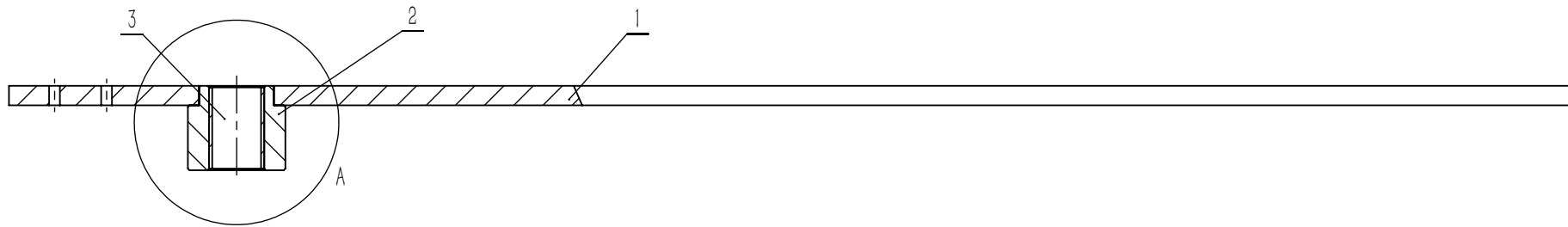
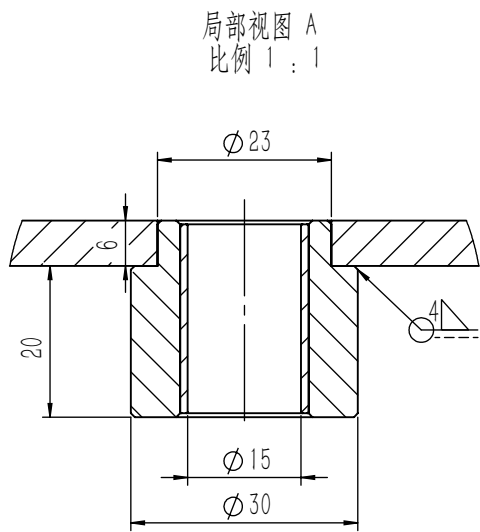
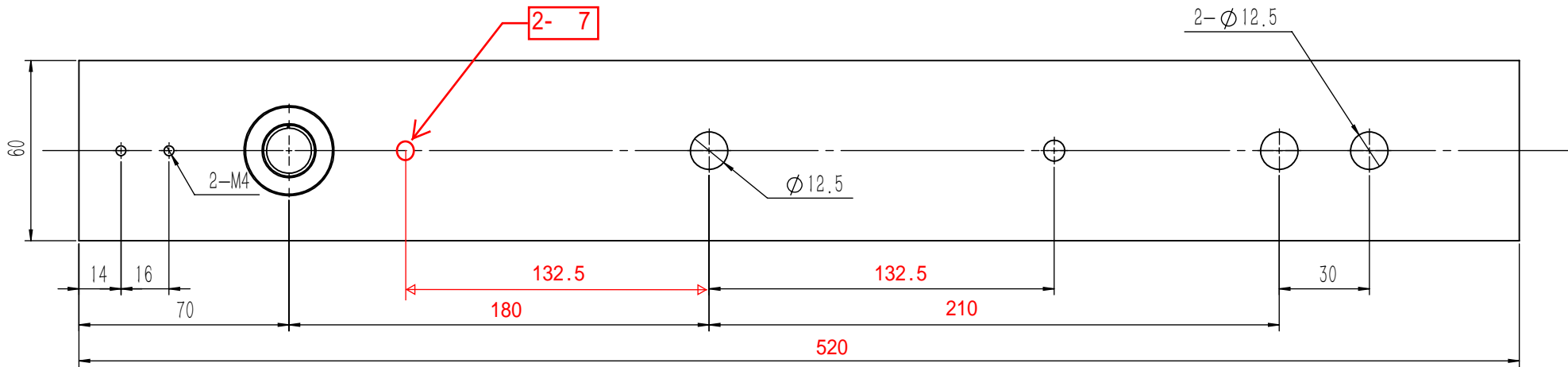
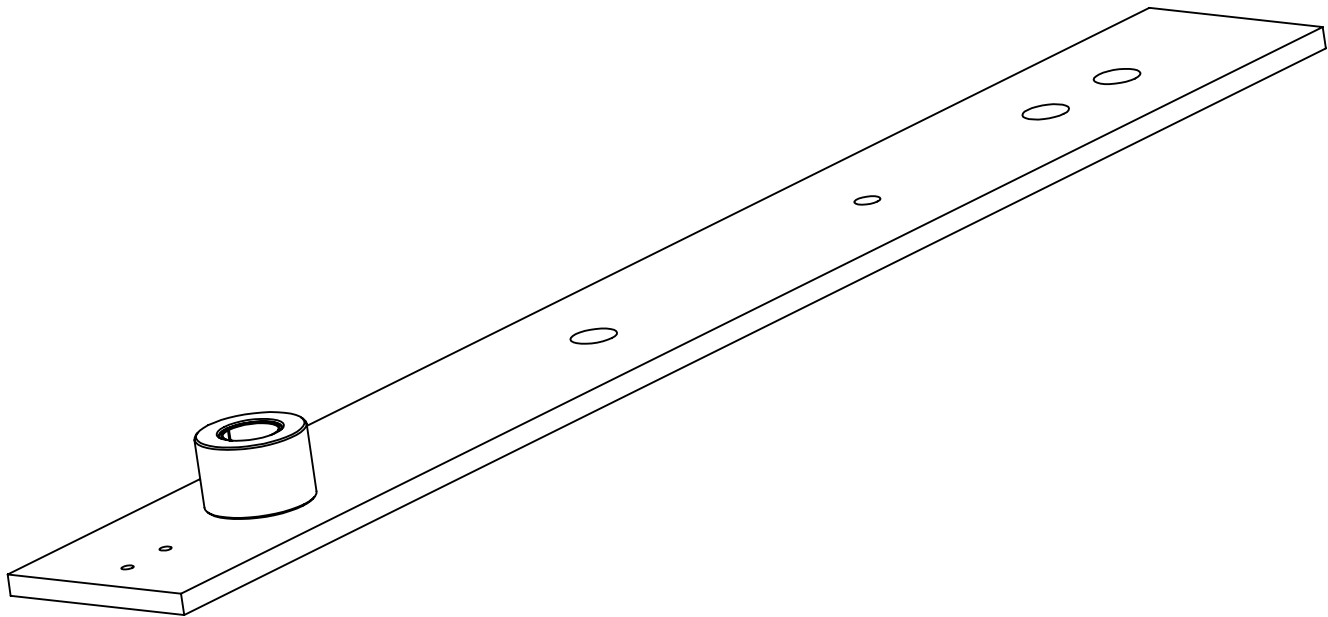


OX200.2.1

| | | | | | | | |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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 | | |
| 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

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

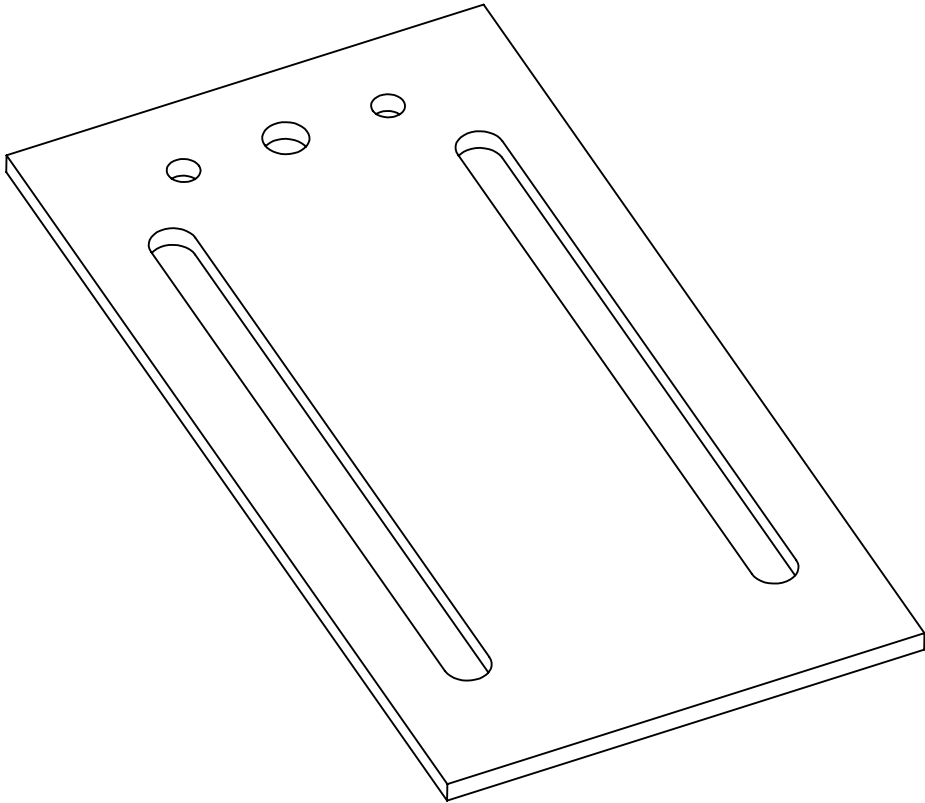
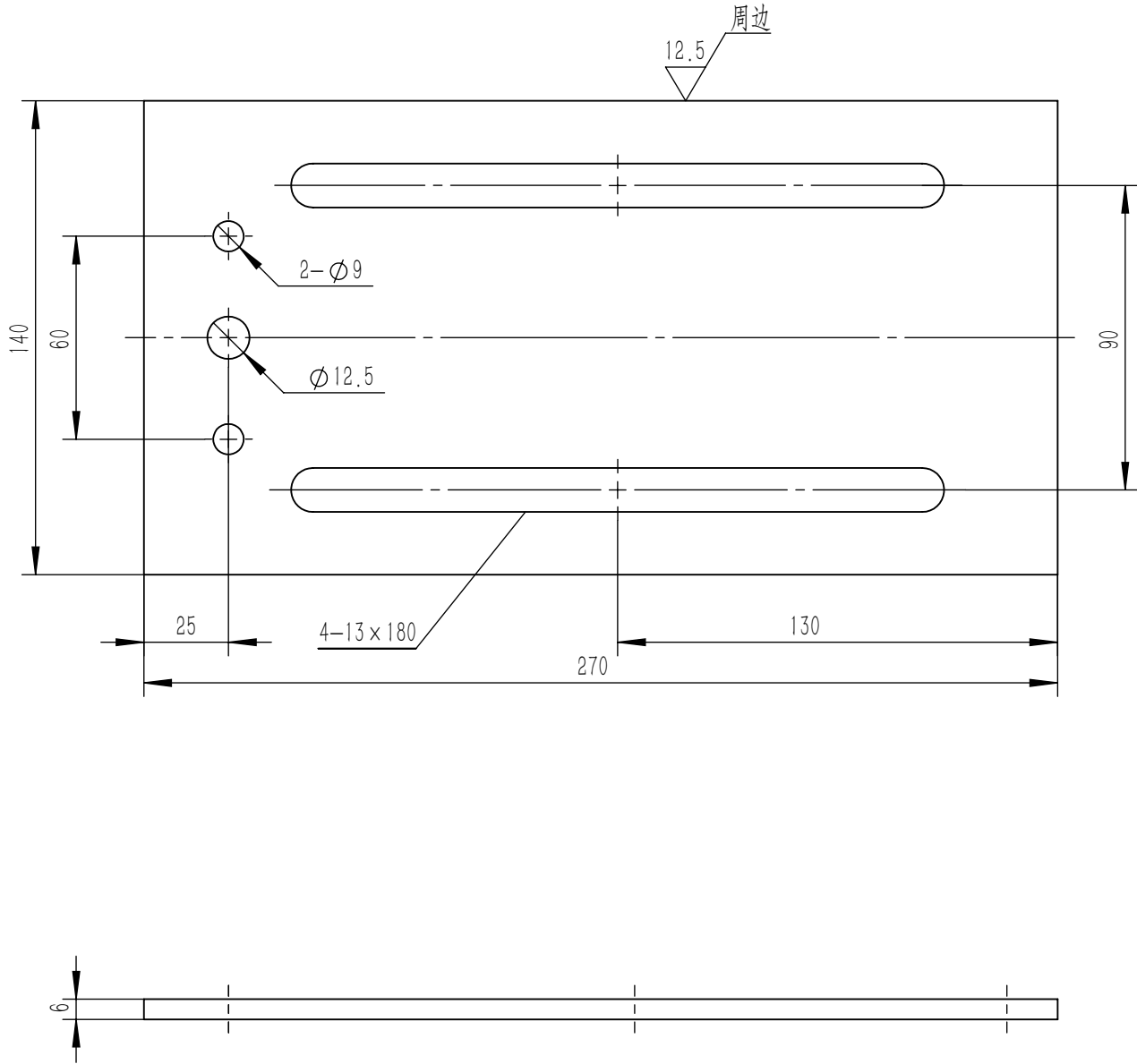
签 字

日 期

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



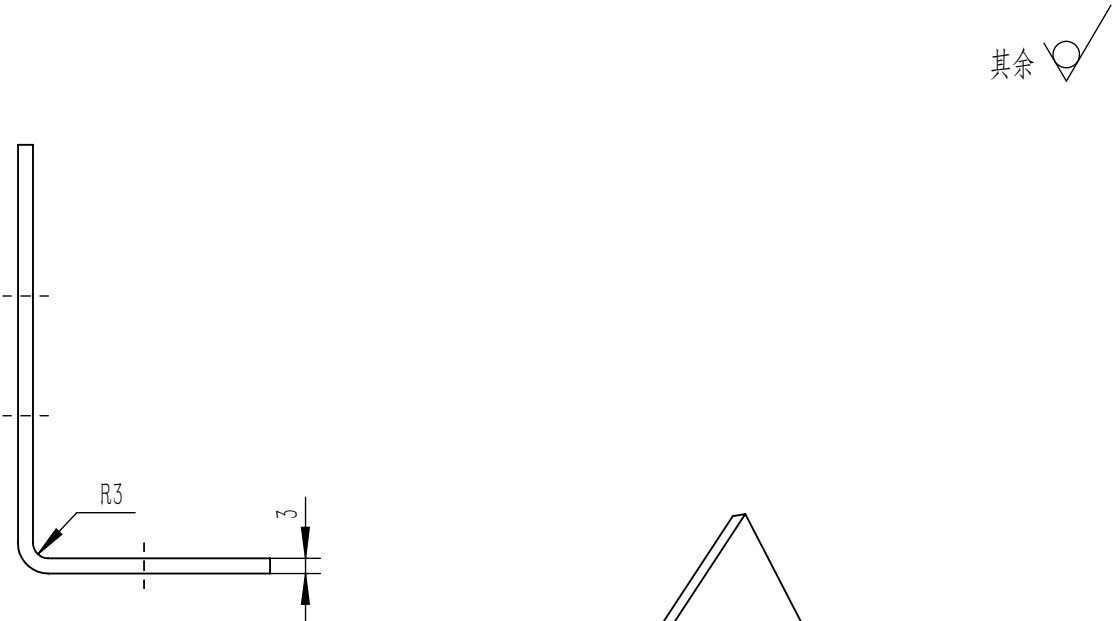
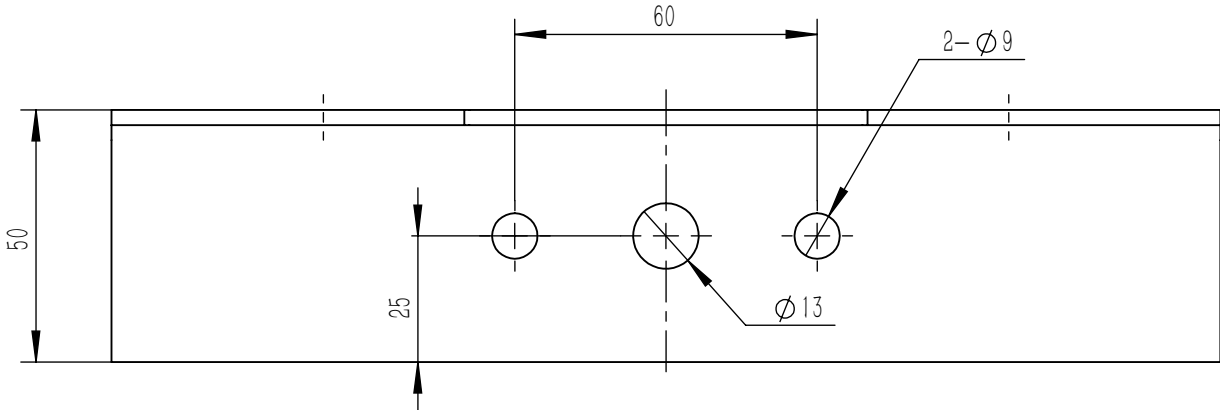
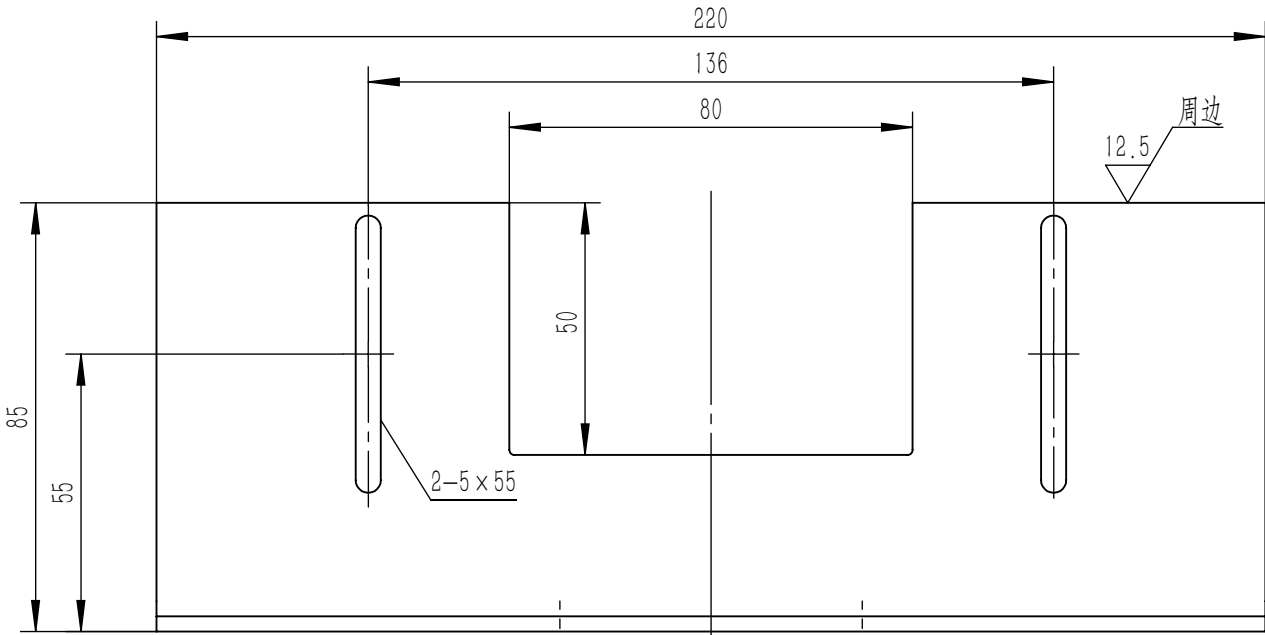
技术说明

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

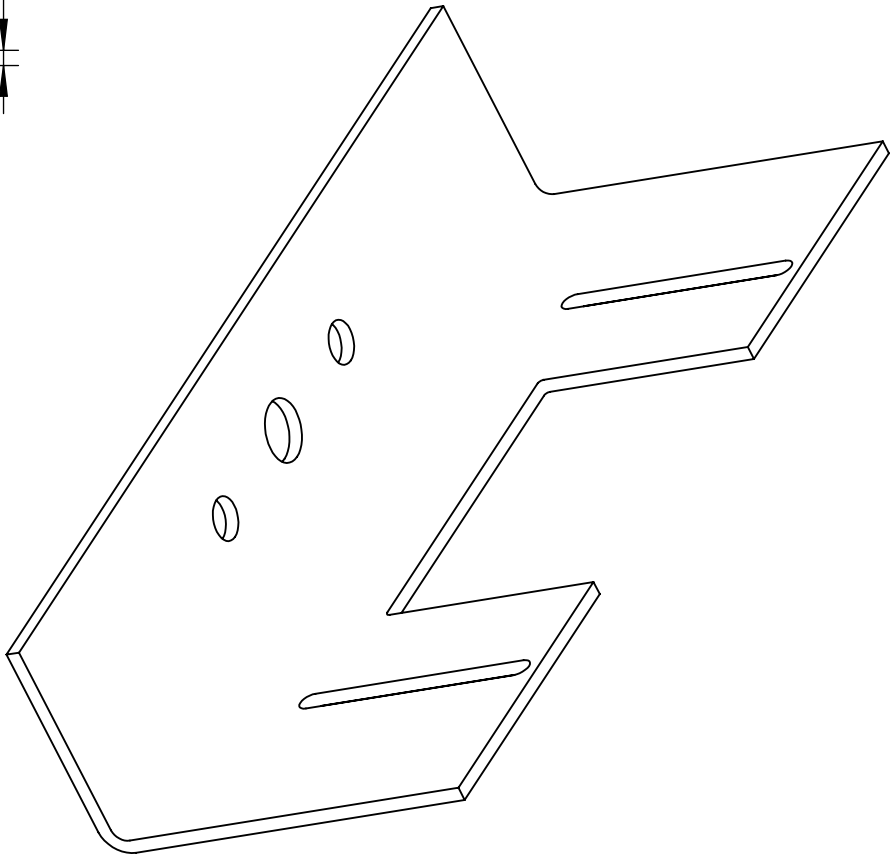
| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-------|-----------|--|--|---------------|--|
| | | | | | | Q235A/6.0 | | | 宁波奥德普电梯部件有限公司 | |
| | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 文件更改号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段标记 | | | 安装底板 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | | |
| 校对 | | | | | | 1.526 | | | OX200.1-1 | |
| 审核 | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 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 |



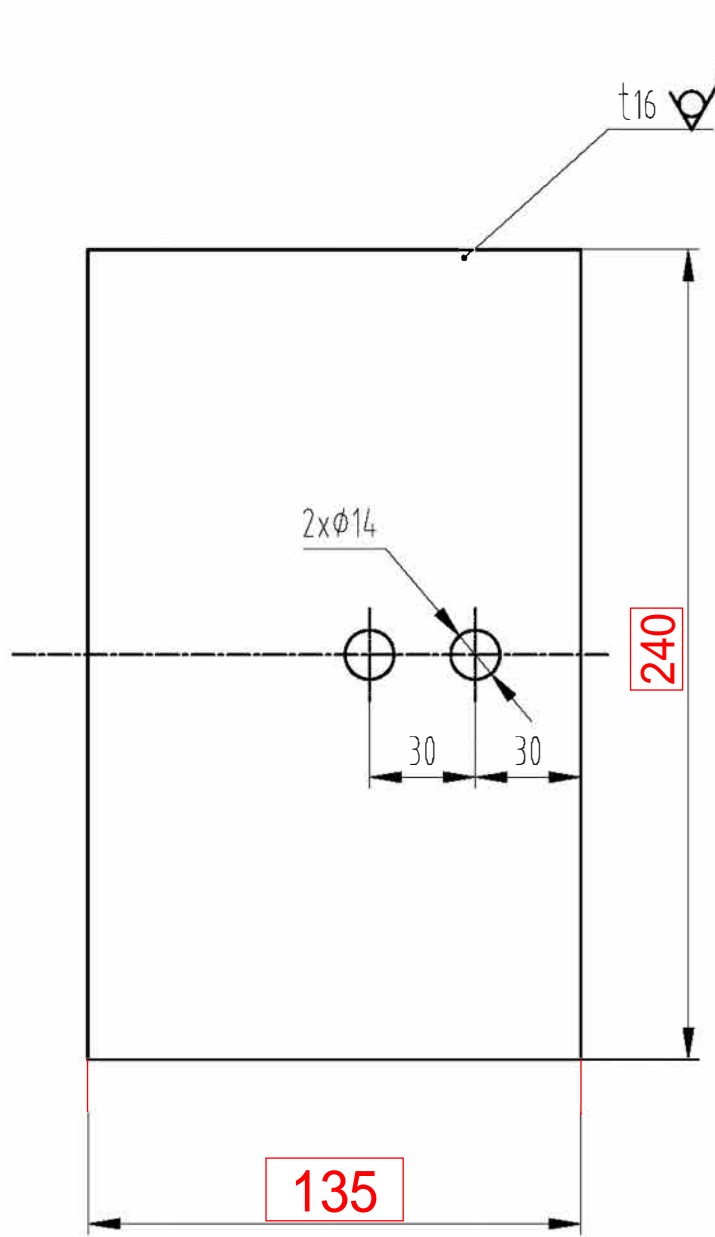
其余



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 | OX200.1.1-1 | | | | | | |
| 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 | | | | |

其余 12.5



每套 6件

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±0.25kg

| | |
|-----|------|
| 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. | | |
| | | | | | | 钢板 | 16 GB/T 709 Q235A GB/T 700 | 配重钢板 |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段 | 标记 | |
| 设计 | | | 标准化 | | | 重量 | 比例 | OX200A101 |
| 审核 | | | | | | | 1:3 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 1 张 | 第 1 页 | |