

(注：原图为250~330，当250时，压导板尾部和开关支架干涉)

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≤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)。

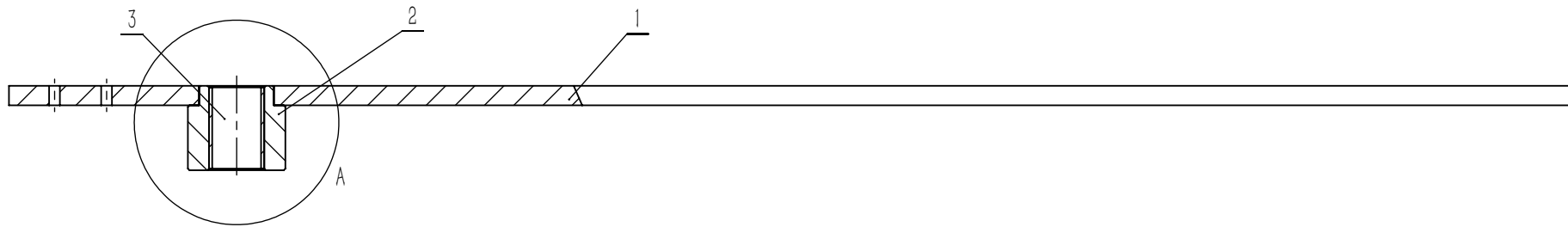
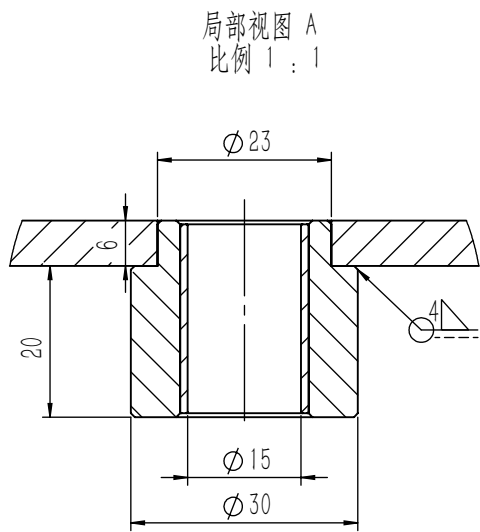
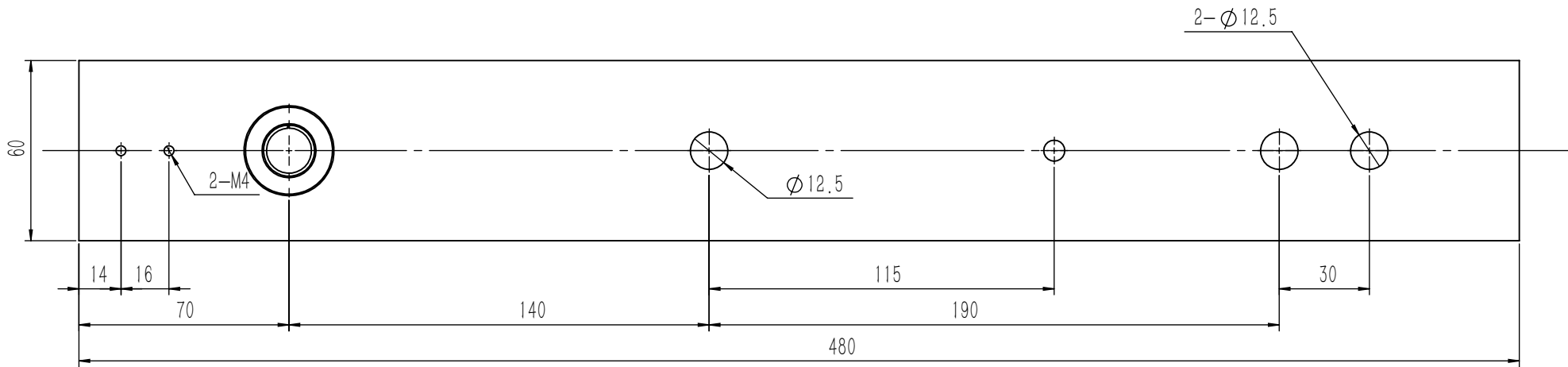
本图按杭州西奥电梯要求提供  
2016.11.30

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

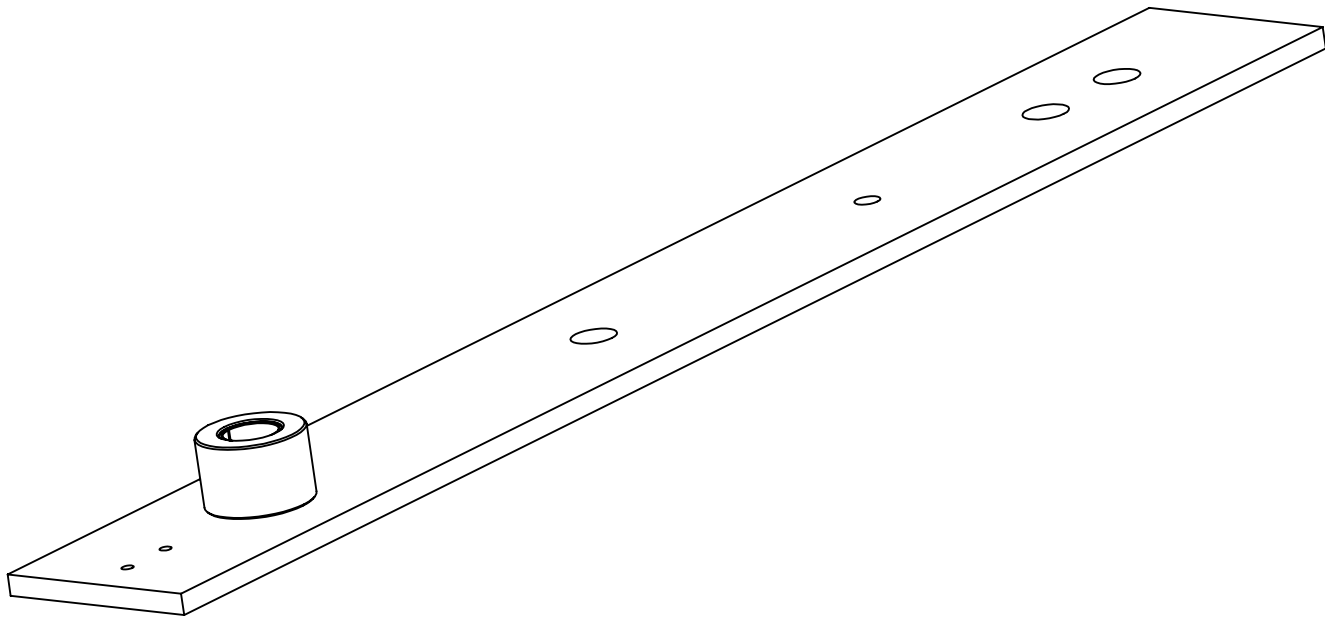
						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日				涨紧装置	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	□X200(XA08)	
校对										
审核							24.17	1:4		
工艺			批准			共 张	第 张			

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	摇杆焊件	
设 计			标准化				
校 对						OX200.2.1	
审 核							
工 艺			批 准				
				共 张	第 张		
宁波奥德普电梯部件有限公司							

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

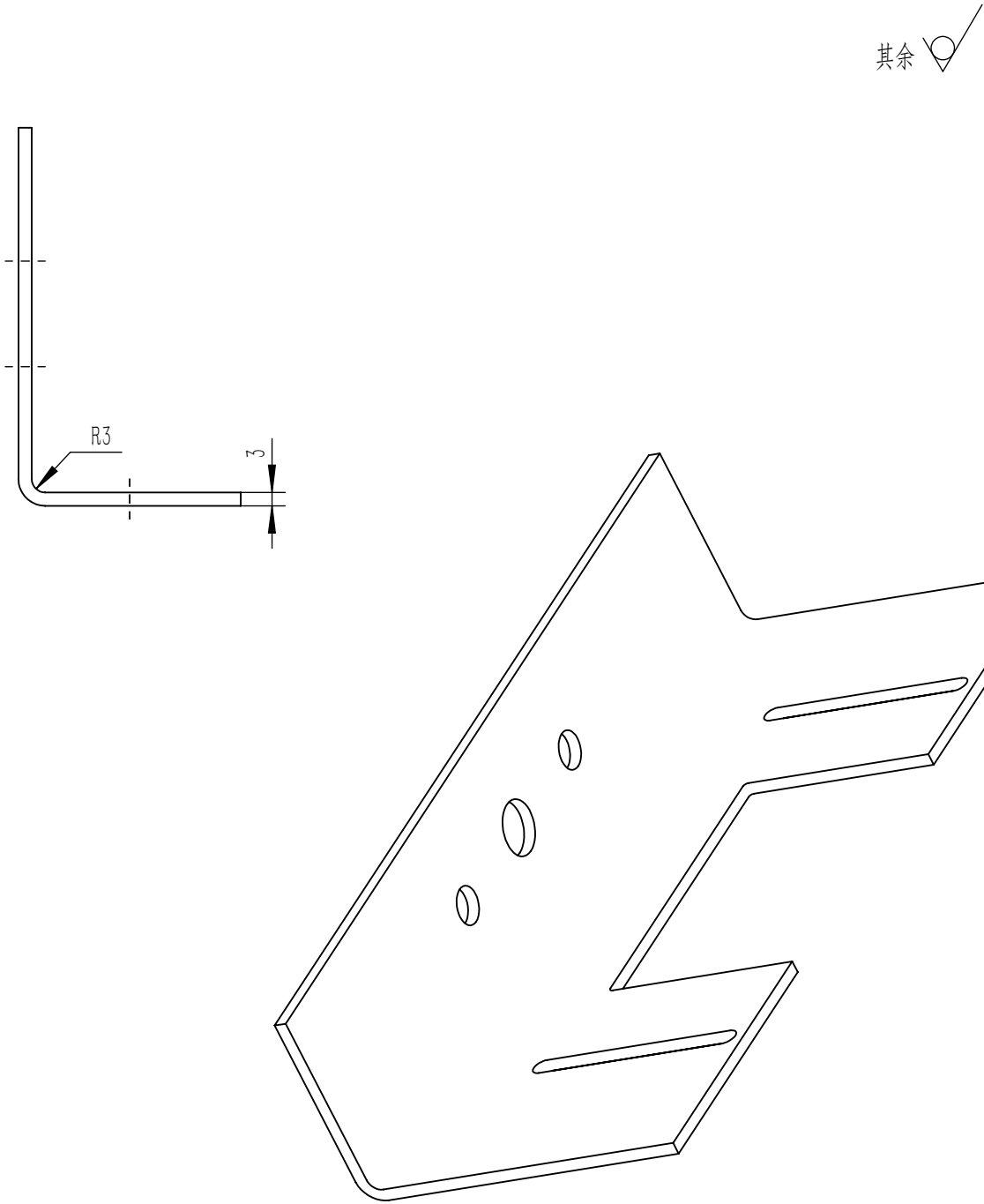
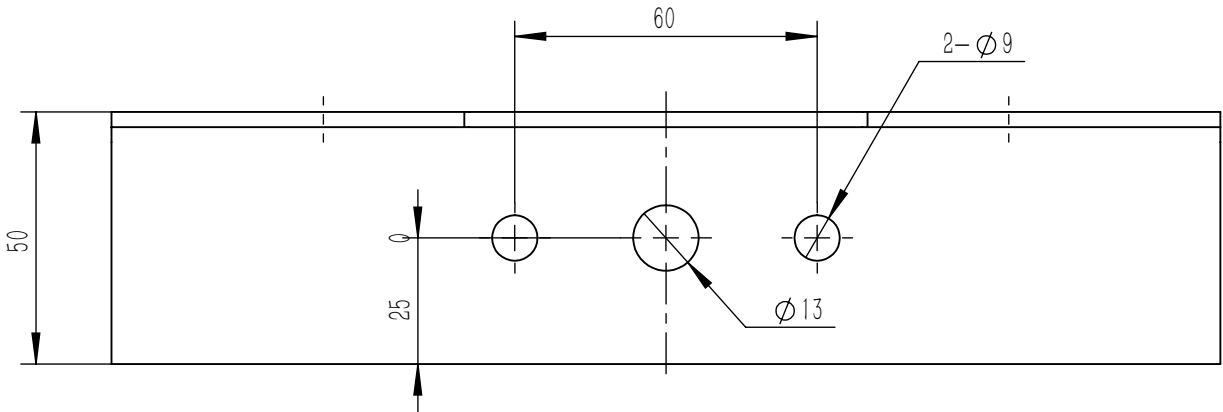
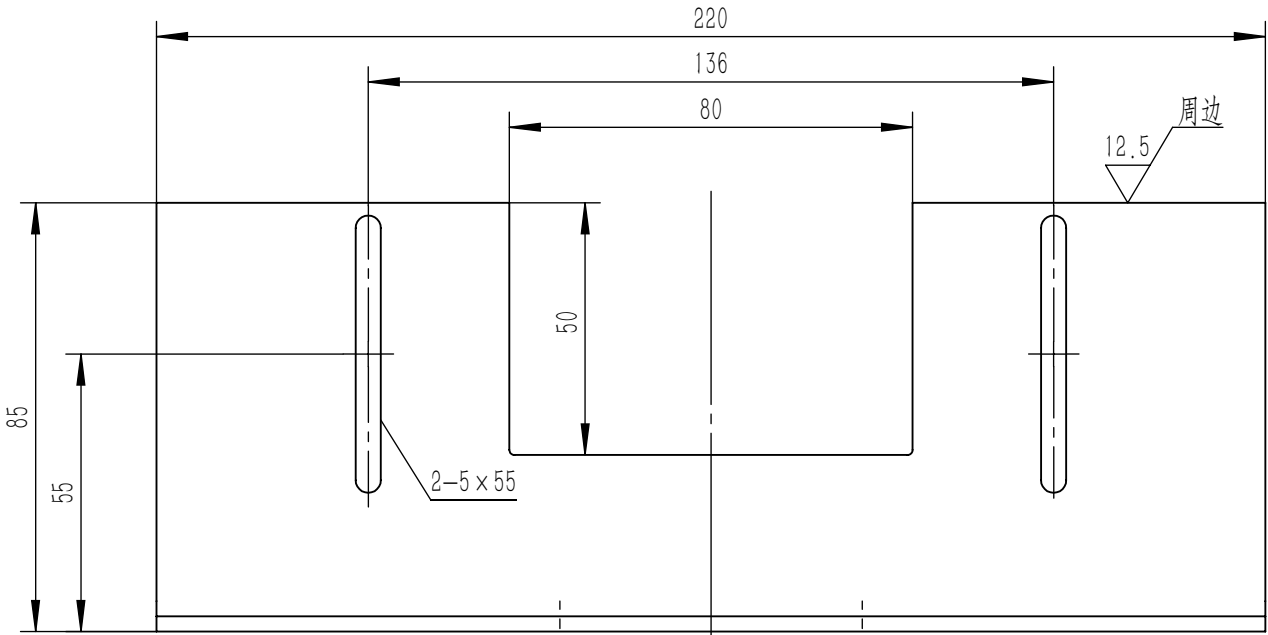
签 字

日 期



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	阶段标记		重量	比例	OX200.1.1-1
设计			标准化					0.557	1:1.5	
校对										
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		