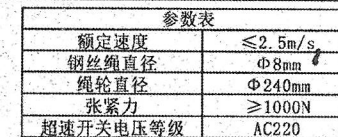
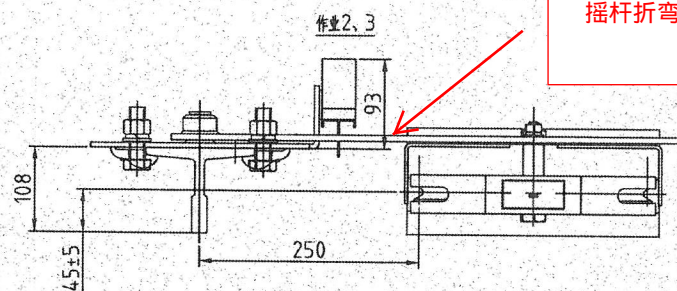


A vertical number line with points A, B, C, D, E, and F. Point C is marked with a right-pointing arrow, indicating it is the midpoint of segment BD.




配重状态	配重材质	J	E	F	G
30kg	铸铁	250	70	275	35
30kg	重晶石	300	140	305	70

1. 此图为入库、发运状态;
2. 保证连接杆与水平面夹角大于15度(向下倾斜), 安全开关需动作;
3. 本图按美商OX-300U绘制, 同样适用于其他厂家的同等装置;
4. 派装轮要求全防护;
5. 满足新国标GB/T 7588.1/2-2020 TSG7007-2022要求。



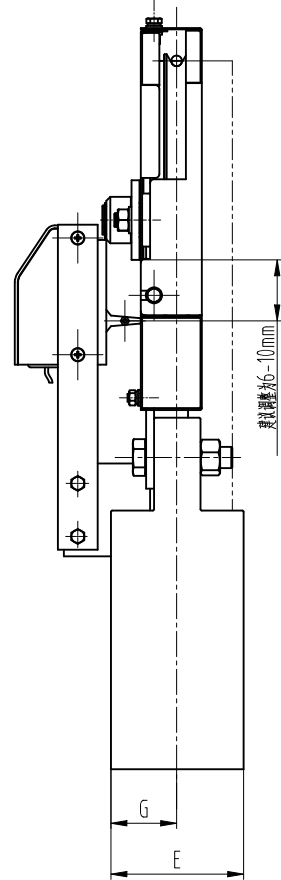
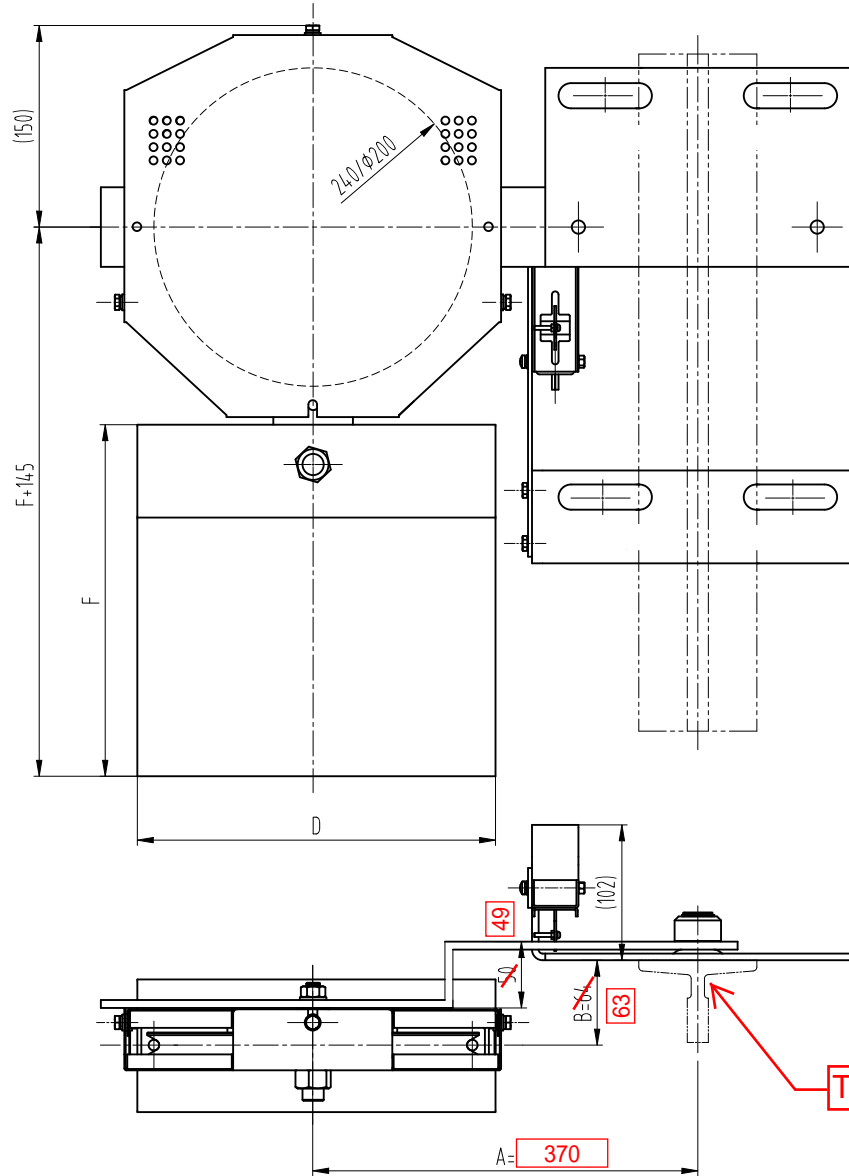
摇杆折弯

参数表				
代号	重块质量	钢丝绳直径	绳轮直径ΦD	使用范围
YFV26524A03	40 kg	φ8	φ240	用于T140-1

1	YFV26524A03		组件		详见本图参数表	
序号	代 号	材 料		重 量	说 明	
D						
C						
B						
A						
版本	标记	通知号	签 名	日 期	更改内容及原因	
设 计	丁 特	20230807	比例 1:5	图幅 A3	 巨立电梯股份有限公司	
校 对	朱政政	20230807	 共 1 页 第 1 页			
标准化管理						
审 批	张紫装璜				YFV26524A	



编码示例: Y2652403.23G02214

版本号: V1.0



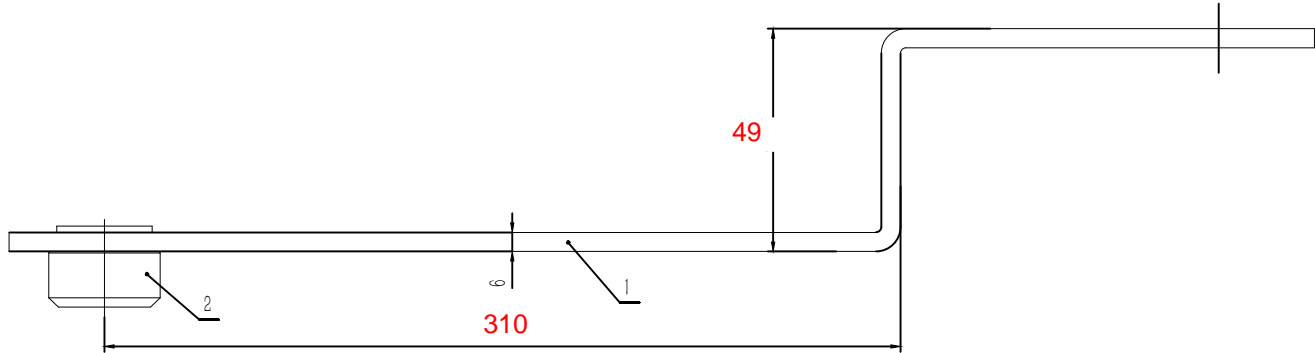
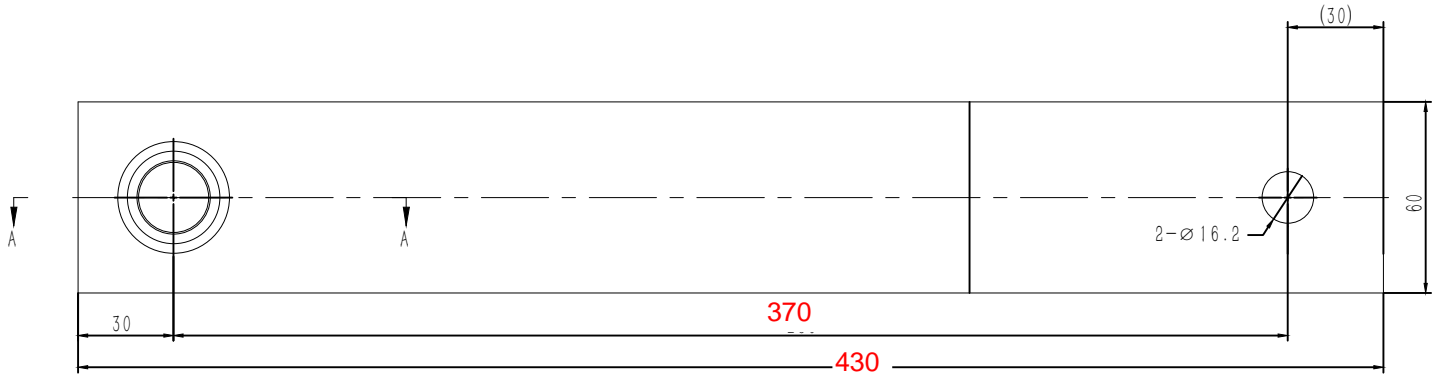
技术要求

- 1 张紧轮和摇杆组件应转动顺畅, 灵活, 无卡滞现象;
- 2 图中A尺寸可以适当调整, 常规可配尺寸有: 290, 320, 350, 365, 405, 420;
- 3 图中绳轮根据限速器匹配选用, 可装在摇杆得正反侧使用;
- 4 开关组件可按实际需要现场调整安装;
- 5 本图配重按18KG重晶石形式绘制, 可根据实际使用状况按表选用等。
- 6 根据实际绳轮大小选择护罩型号。

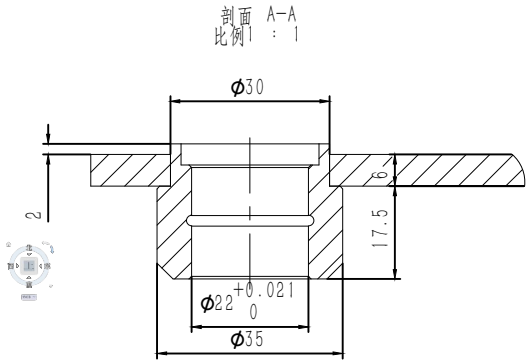
第一视角				实施日期				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
CC		关键特性															
设计				标准化				总装示意图				张紧装置(重锤式)					
								阶段标记		重量						比例	
审核												1:4		X30000000			
工艺				批准				①第 1 张		①共 4 张							

标记	处数	更改内容	签名	年月日

OX300.2(FB)	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



技术说明
1. 本件采用研铆连接，要求铆接牢固可靠，无偏斜或毛边等缺陷；
2. 摇杆主体表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令；
3. 喷涂后，在装配前需对Φ22摇杆轴套孔作铰孔处理，确保尺寸要求。

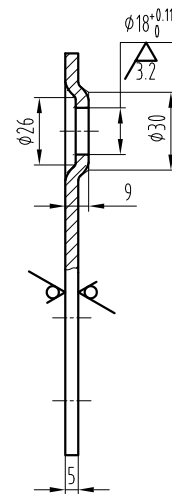
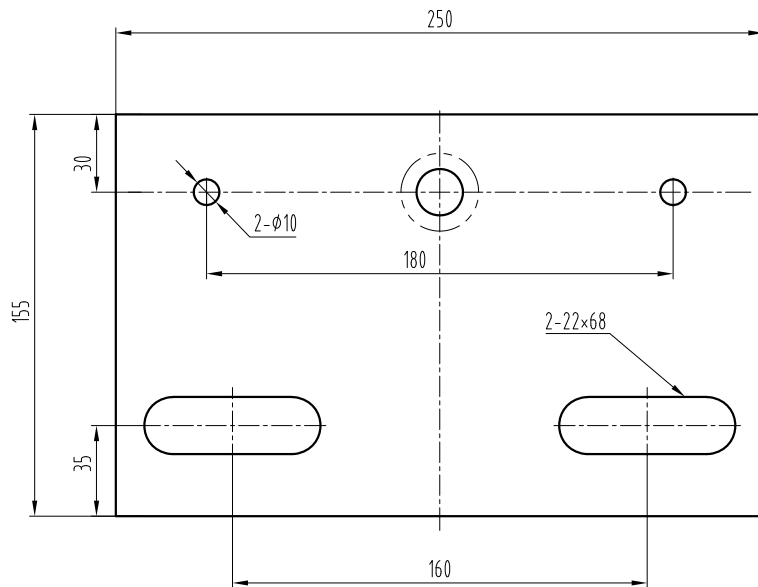


2	OX300.2-2	摇杆轴套	1	20#/Φ35	0.09	0.09	
1	OX300.2-1(FB)	摇杆板件	1	Q235A/6×60	1.01	1.01	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注
							宁波奥德普电梯部件有限公司
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日		摇杆组件
设 计			标准化			阶段标记	
校 对						重量	比例
审 核						1.11	3:5
工 艺			批 准			物料编号：见表	
							OX300.2(FB)

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

AX300V029G01



其余 6.3



技术要求

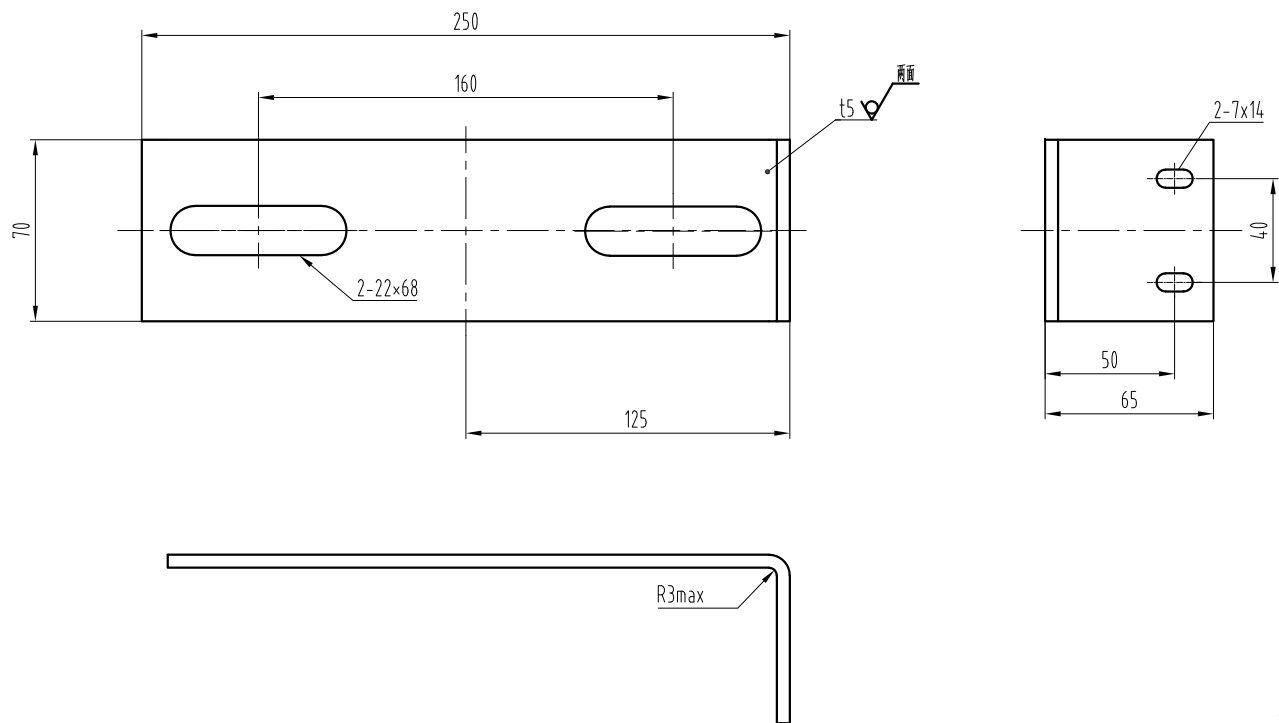
- 1 去锐角毛刺，未注圆角 $R \leq 2\text{mm}$ ；
- 2 $\phi 18$ 为冲压成型后再扩孔铰孔；
- 3 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

图幅: A3 Ver 1.4

第一视角 			实施日期			<div> 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div>									
CC 关键特性			钢板5.0/Q235B										安装底板		
设计	宋剑	20230625	标准化				阶段标记			重量	比例				
审核	刘晶	20230625									1:2	AX300V029			
工艺			批准	白卫宏	20230625	第 1 张			共 2 张						

AX300V029G02

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

图幅: A3 Ver 1.4

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				钢板5.0/Q235B				开关架弯板			
CC 关键特性				设计	宋剑	20230625	标准化					阶段标记	重量	比例	
				审核	刘晶	20230625								1:2	
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺		批准	白卫宏	20230625	第 2 张	共 2 张	AX300V029