

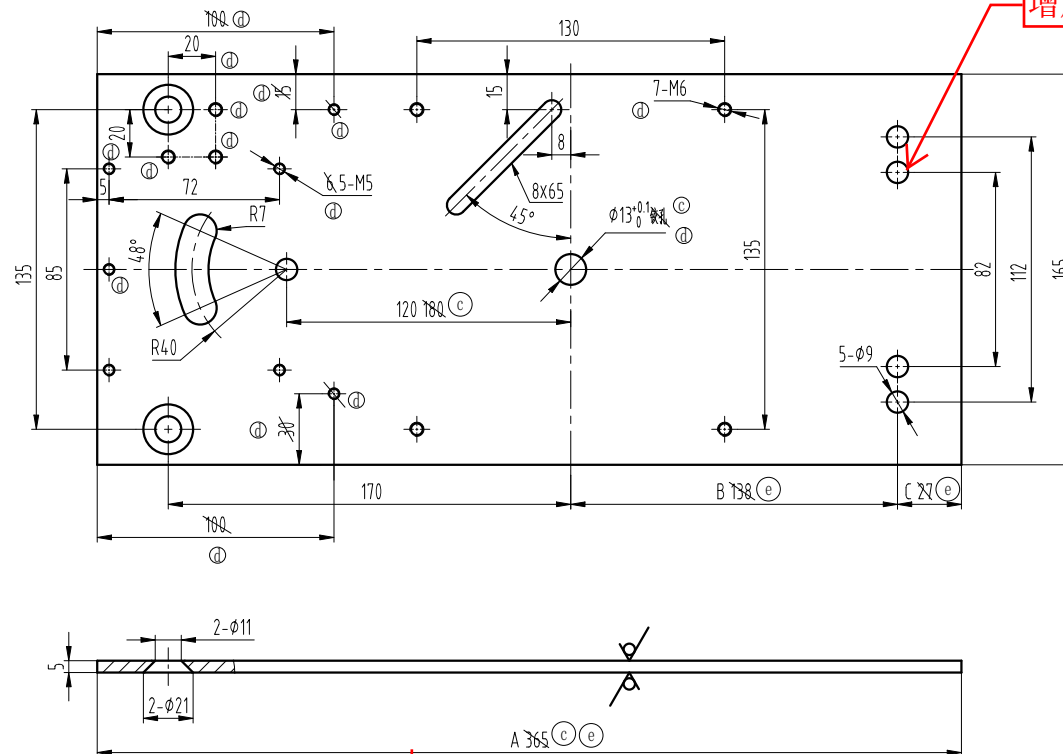
一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
线性尺寸	m	m	c	m
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	
角度尺寸	v	c	c	
形位公差 GB/T 1184	L			K

西奥件号	额定速度 (m/s)	钢丝绳直径 (mm)	绳轮节圆直径 (mm)	A (mm)	绳轮绳槽	备注
△ X0A2531ACN047	0.5	6	200	217	X0A4.111ACH001	新左侧用
X0A2531ACN005	1.0	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN006	1.5	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN007	1.6	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN008	1.75	8	240	267	X0A4.111ACH002	新右侧用
△ X0A2531ACN009	1.25	6	200	217	X0A4.111ACH001	
△ X0A2531ACN048	0.5	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN015	1.0	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN016	1.5	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN017	1.6	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN018	1.75	8	240	267	X0A4.111ACH002	
△ X0A2531ACN010	1.25	6	200	217	X0A4.111ACH001	

西奥件号	额定速度 (m/s)	钢丝绳直径 (mm)	绳轮节圆直径 (mm)	A (mm)	绳轮绳槽	备注
△ X0A2531ACN049	0.5	6	200	217	X0A4.111ACH001	对重侧用
X0A2531ACN025	1.0	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN026	1.5	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN027	1.6	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN028	1.75	8	240	267	X0A4.111ACH002	左置
△ X0A2531ACN050	0.5	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN035	1.0	6	200	217	X0A4.111ACH001	
X0A2531ACN036	1.5	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN037	1.6	8	240	267	X0A4.111ACH002	
X0A2531ACN038	1.75	8	240	267	X0A4.111ACH002	

西奥件号	额定速度 (m/s)	钢丝绳直径 (mm)	绳轮节圆直径 (mm)	A (mm)	绳轮绳槽	备注
△ X0A2531ACN106	1.5	6	240	267	X0A4.111ACH004	新左侧用
X0A2531ACN107	1.6	6	240	267	X0A4.111ACH004	
X0A2531ACN108	1.75	6	240	267	X0A4.111ACH004	
X0A2531ACN116	1.5	6	240	267	X0A4.111ACH004	新右侧用
X0A2531ACN117	1.6	6	240	267	X0A4.111ACH004	
X0A2531ACN118	1.75	6	240	267	X0A4.111ACH004	

限速器非标增加测试轮，测试轮轮径比限速器轮直径小，只用于测试，参考附图；



增加2个圆孔

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。

⑤ 尺寸表

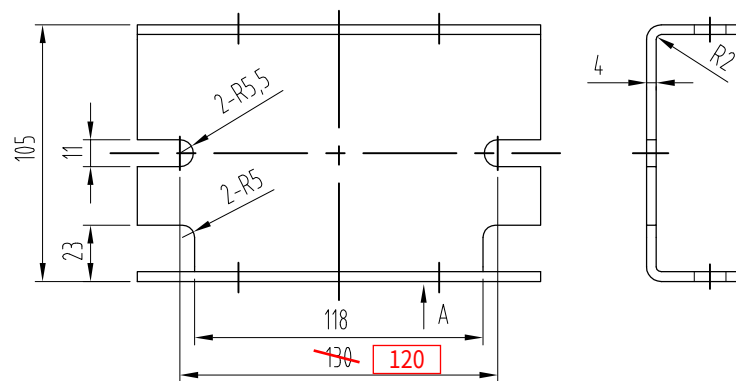
OX187.1-2__	G01	G03
A	365	330
B	138	110
C	27	20

⑤	5	尺寸365更改为A、138更改为B、27更改为C，删除件号0X-187.1-2G01，增加尺寸表。	刘晶	24.03.21
④	14	增加1个M5螺纹孔，3个M6螺纹孔，尺寸20，删除尺寸100.30，15.2个M5螺纹孔，取消铰孔	穆俊江	23.12.26
③	3	增加尺寸365，增加公差 $^{+0.1}_0$ 铰孔，尺寸180更改为120	刘晶	23.07.07
②	2	图面标准化，增加件号，增加第二页	穆俊江	23.04.20
标记	处数	更改内容	签名	年月日

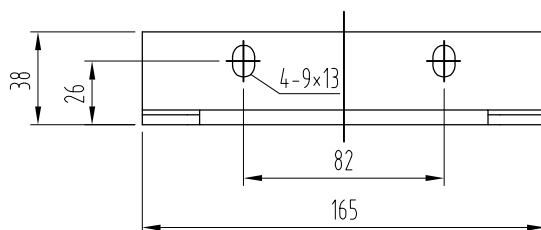
第一视角 		实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
CC 关键特性				钢板 5.0/Q235B						右侧板			
设计	周正		标准化				阶段标记	重量	比例				
审核	穆俊江	24.03.21							1:2	0X-187.1-2			
工艺	竺钊辉	24.03.21	批准	俞礼园	24.03.21	①第 1 张		共 2 张					

图幅: A3 Ver 1.4

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{\quad}}$

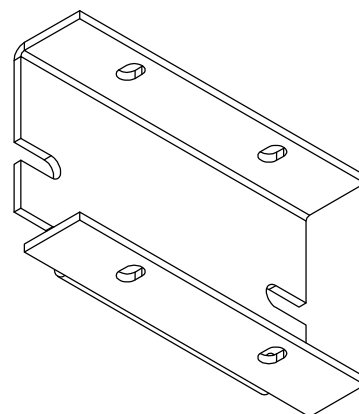


A向视图



技术要求:

- 1, 零件表面去毛刺;
- 2, 表面喷漆, 颜色按生产指令, 厚度不小于 $60\mu\text{m}$;



						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			Q235A/4.0			安装底板(巨立)		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量			比例		
设计	周正	2020.05.30	标准化											
审核						共			张			第		
工艺			批准											
												OX-187.1-3(JL)		