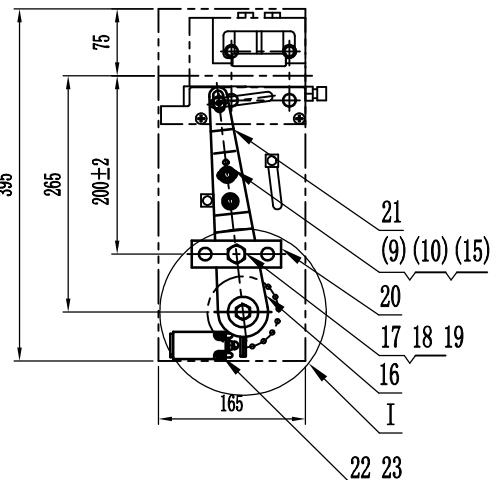
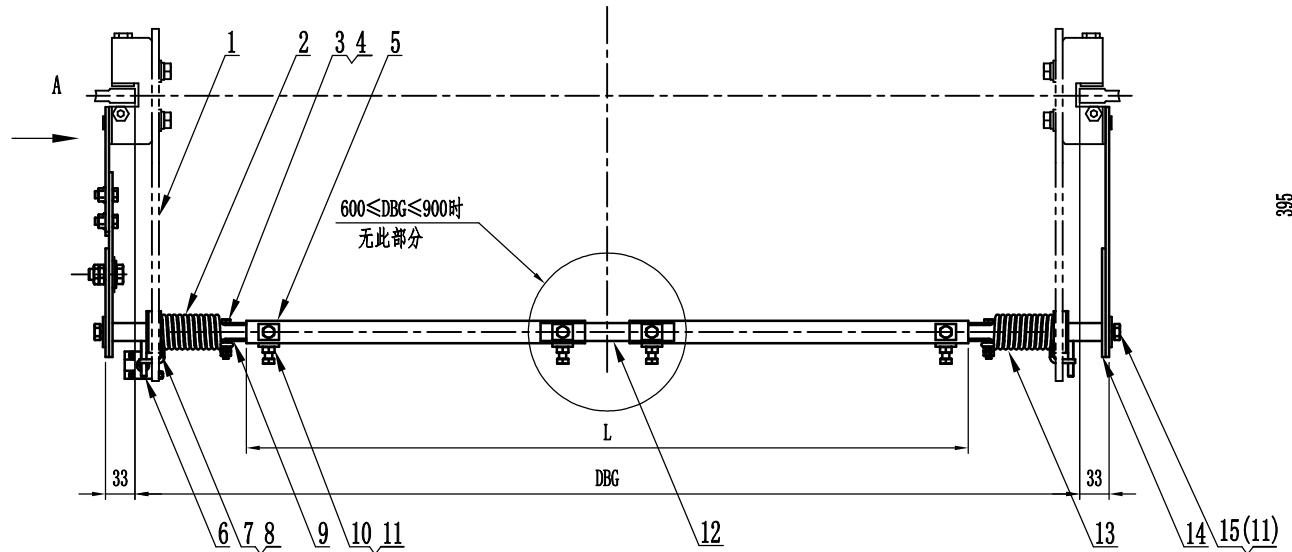


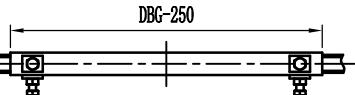
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
机密	本文件含有美的集团保密信息，禁止任何人未经授权以任何形式使用（包括但不限于全部或部分地泄露、复制或散发）				基本尺寸 L/D >0.5~6 >6~30 >30~120 >120~400 >400~1000 >1000~2000 >2000~4000	垂直度 $\perp P$	基本尺寸 L/D >0~100 >100~300 >300~1000 >1000~3000 >3000~4000				
				未注公差 TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0

900<DBG≤2000时



序号	代号	名称	材料	件号	单重	总重	数量	备注
					(kg)	(kg)		
1	/	摆动臂	Q235	1				
2	/	扭簧	60Si2Mn/70	1				
3	GB/T5783	螺栓M6*50	8.8级	1				
4	GB/T6170	螺母M6	8级	1				
5	/	联动钢管	无缝钢管	以实际长度配置				
6	/	开关触头	Q235	1				
7	GB/T879.1	销2.5*30	-	-				
8	/	提拉组件摆动臂垫圈	冷轧板	1				
9	/	摆臂连接管		1				
10	GB/T5783	螺栓M8*20	8.8级	1				
11	GB/T6170	螺母M8	8级	1				
12	/	钢管连接管		1				
13	/	扭簧	60Si2Mn/70	1				
14	/	一体式提拉摆臂		1				
15	GB/T6170	弹性垫片M8	8级	1				
16	/	分体式提拉摆臂		1				
17	/	螺栓M12*30	8.8级	1				
18	/	螺母M12	8.8级	1				
19	/	垫片M12	8.8级	1				
20	/	提拉板组件		1				
21	/	提拉手		1				
22	UK-S	行程开关(带滚轮)	-	1				
23	GB/T9074.1	组合螺钉M4*30	-	1				

600≤DBG≤900时, 联动杆结构形式



技术要求

- 预紧力建议为150~200N;
- 适用于V≤1.0m/s的电梯;
- 装配后摆动板转动灵活无异音;
- 左右扭簧均插入指定孔上, 保证扭簧联动处的提拉力为220~230N;
- 安全钳型号: OX-210系列。

本图件号参数系列表

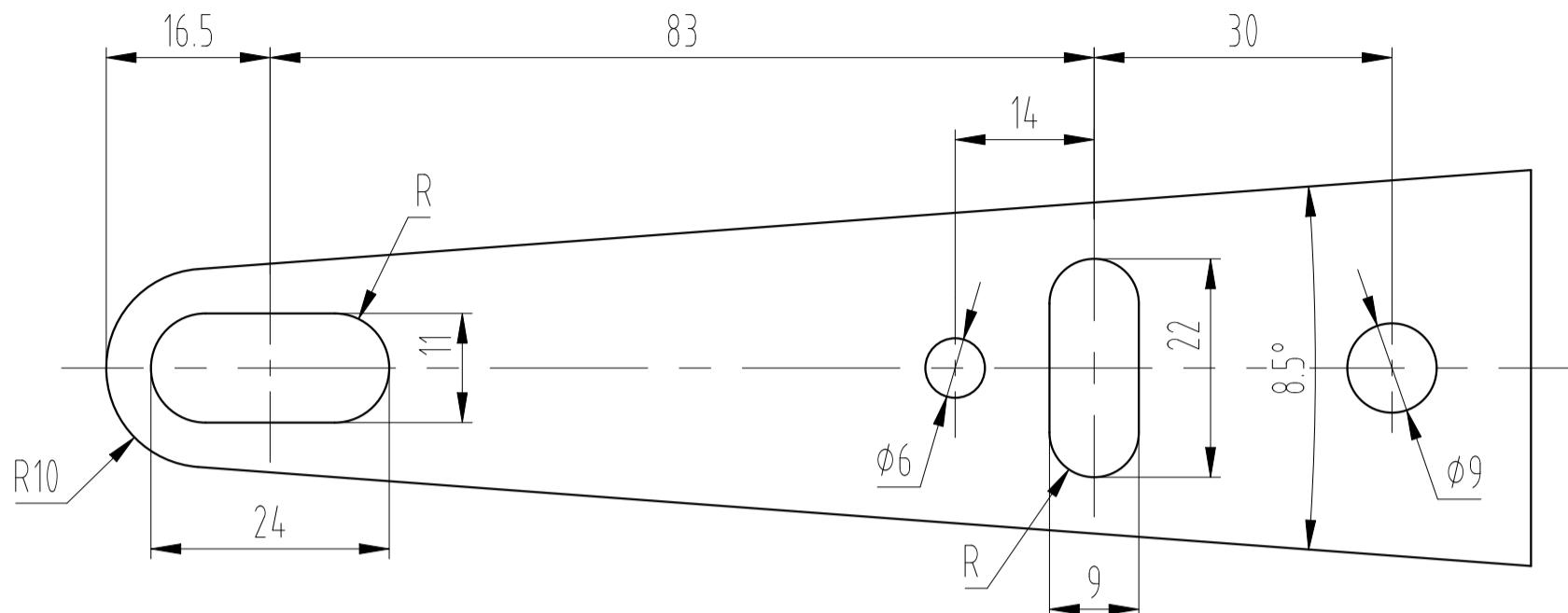
图号/参数	件号/参数
L	1060 DBG-250 DBG-250
DBG范围	1310 600~900 900~2000
DBG	1310 CW+110 CW+110
1A528EQ	1 _998 _999

材料规格	/	图号	1A528EQ
材料牌号	/	名称	提拉组件
标记	处数	PCN变更编号	张豪治 2025/06/02
设计	张豪治	标准化	张碧莹
审核	陈康盛	非标	/
批准	陈宏凯	日期	2025/06/02
		共 1 张	第 1 张

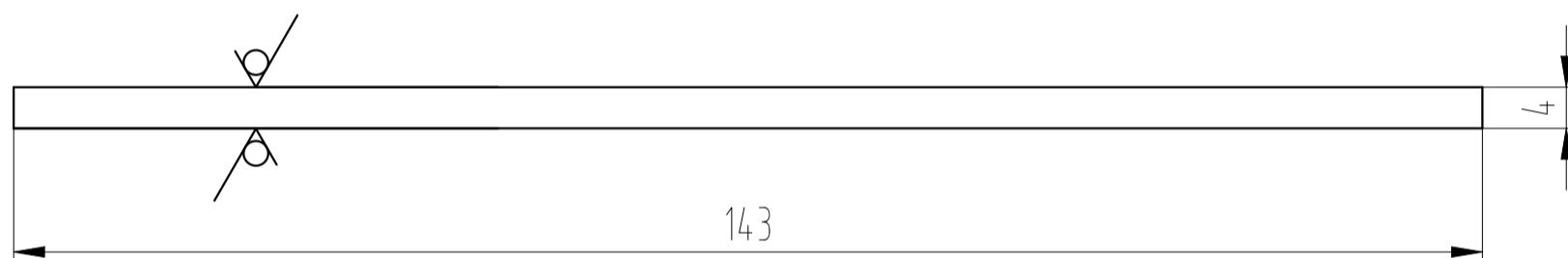
菱王电梯有限公司

X210BZA09G01

其余 12.5



1件

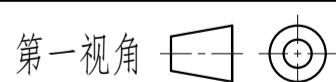


技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

图幅: A4 Ver 1.4



实施日期

AODEPU® 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 4.0/Q235B

摇臂板件A

设计 刘晶 24.04.06 标准化

阶段标记 重量 比例

审核 张宏华 24.04.07

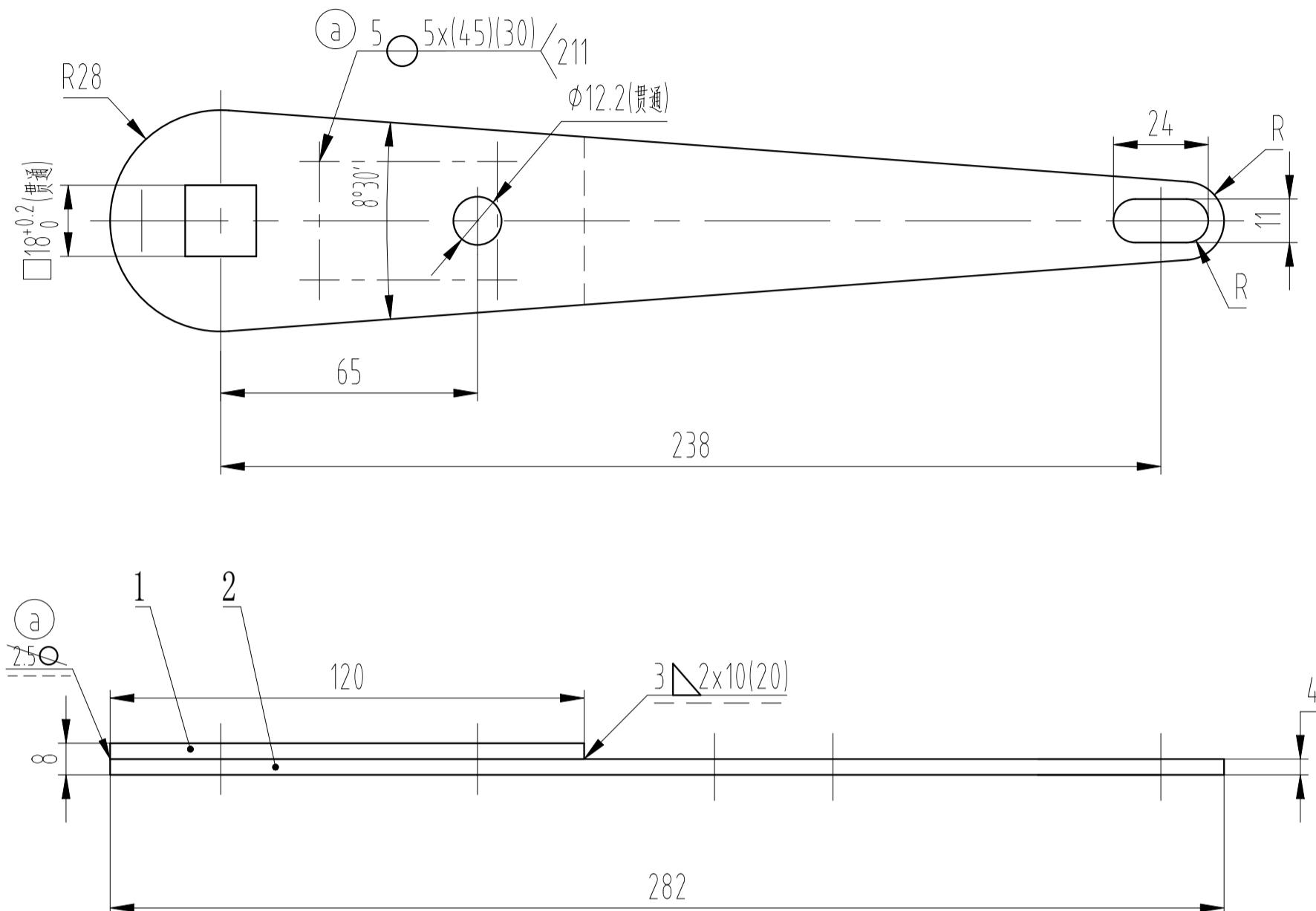
1:1

X210BZA09

工艺 卢光园 24.04.07 批准 俞礼园 24.04.07

第 1 张 共 1 张

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂板件C		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-01	1
-02	摇臂板件D		/		钢板 4mm Q235B		见本图	-02	1



1件

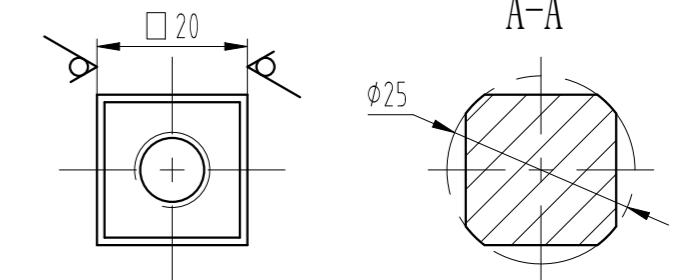
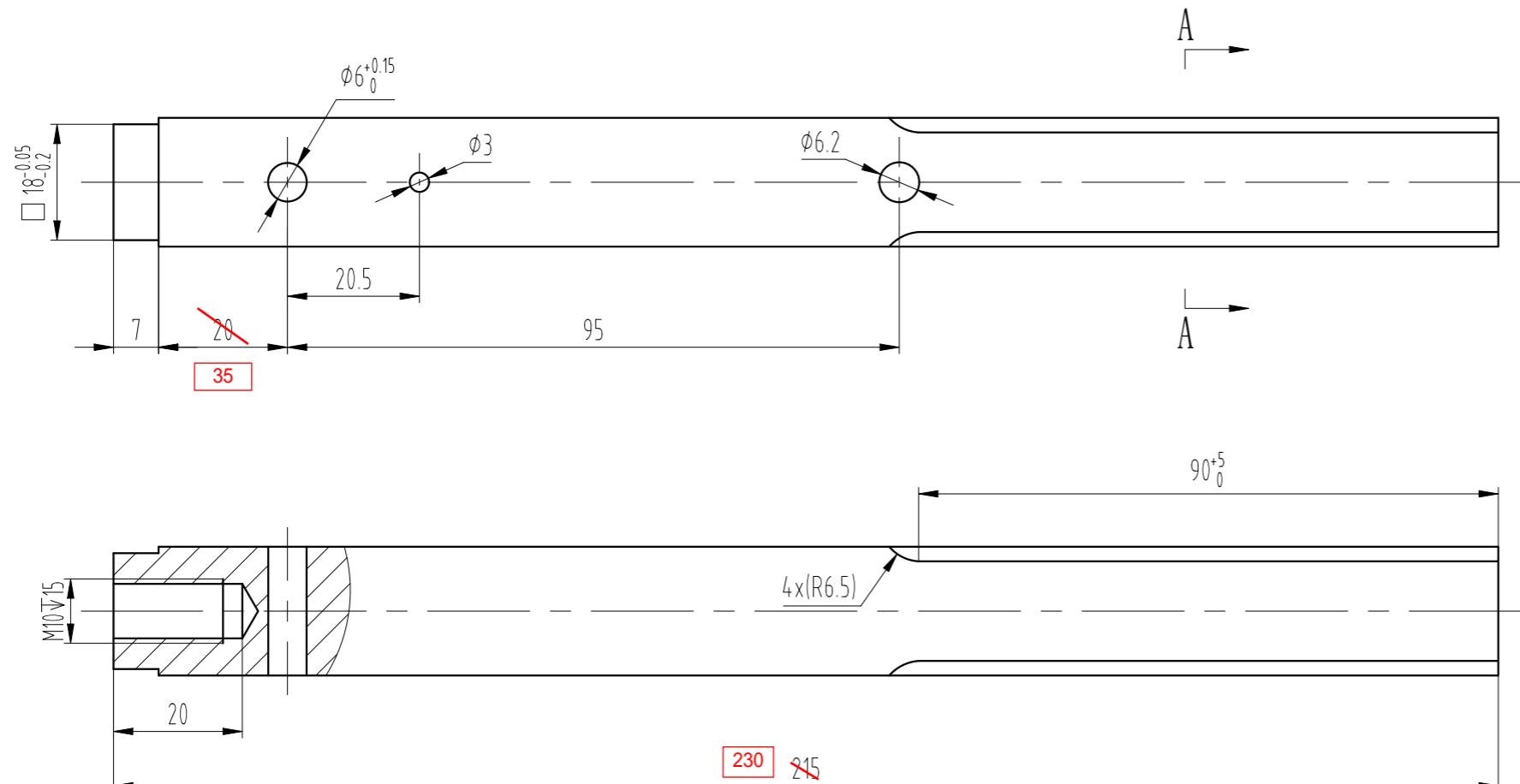
技术要求

- (a) 1 焊接前需对齐孔位，碰焊点位置如图所示；
- 2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 3 焊后表面电镀白锌处理。

(a)	3	增加5个碰焊点, 删除点焊, 技术要求1更改				刘晶	24.04.18	
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						
设计	刘晶	24.04.06	标准化			阶段标记	重量	比例
审核	胡建升	24.04.18						1:2
工艺	卢光园	24.04.18	批准	俞礼园	24.04.18	第 1 张	共 1 张	X210BZA07

X210BZA11G01

其余6.3/



技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 表面电镀白锌处理。

2件

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.			
			CC 关键特性					方钢 20/Q235B			
			设计	刘晶	24.03.30	标准化			阶段标记	重量	比例
			审核	张宏华	24.03.30						1:1
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	卢光园	24.04.01	批准	俞礼园	24.04.01	第 1 张 共 1 张