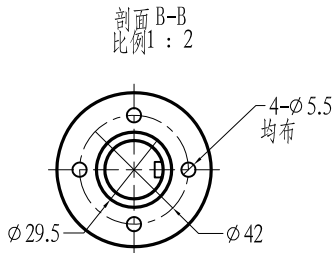
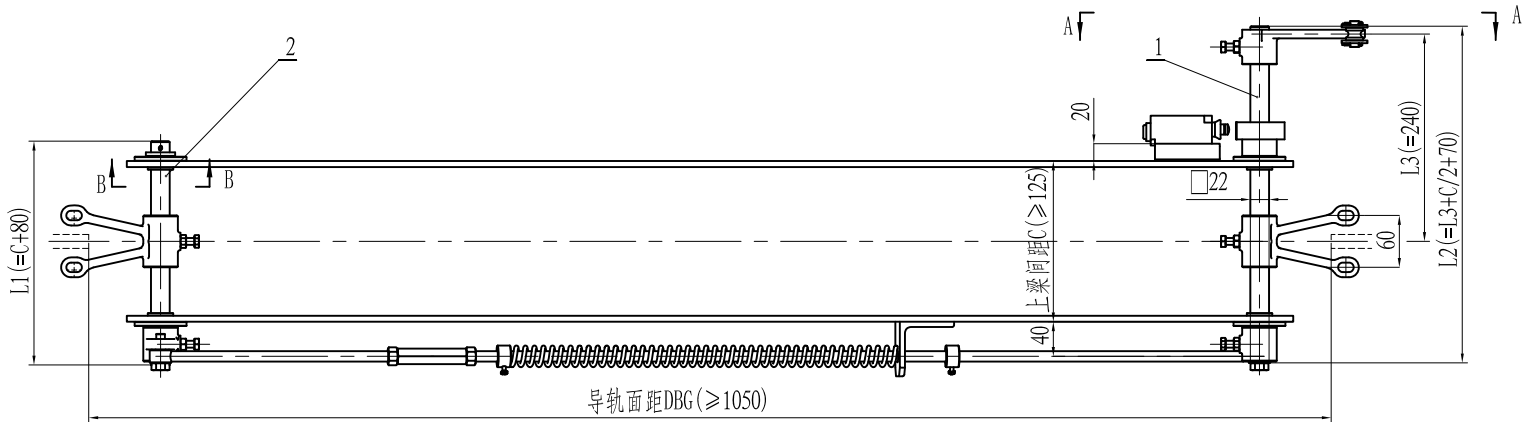
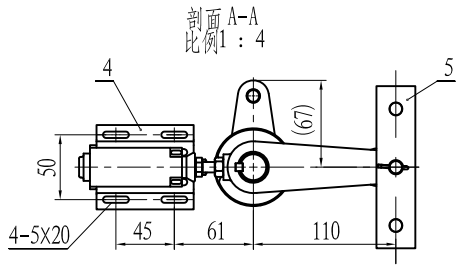
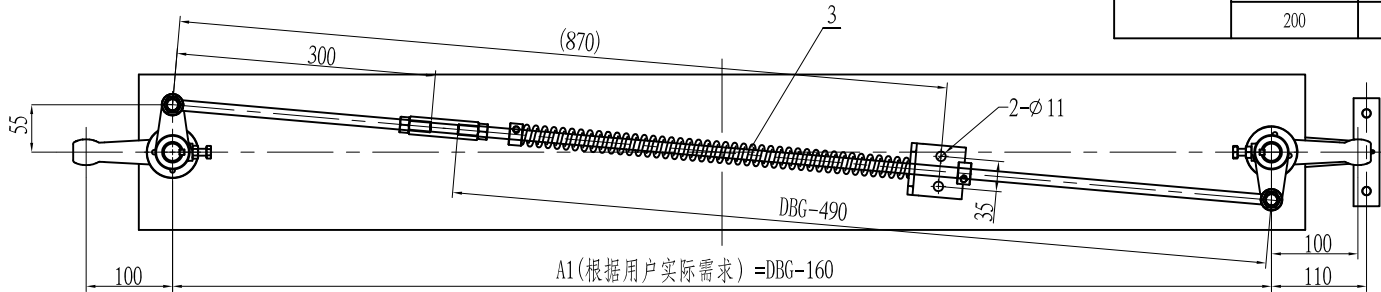


针对批量备货情况时，发货时将整体分成两个部分，此斜拉杆组件单独发货



规格型号	立梁宽度C	标准形式参数				选配表
		导轨顶面DBG	L01	L02	L03	长拉条(M10)
客梯	180	1750	270	380	240	3250
	160	2165	260	400	240	3250
货梯	180	2665	280	420	240	3250
	200	4200	320	450	260	3400



技术说明
1.本图按上提拉结构设计，本件适用于客货电梯的安全钳的提拉；
2.本件可选配M10或M8的安全钳的提拉连杆，具体使用按生产要求确定其规格和总长；
3.本图中C值为上梁的腹板间距尺寸(如图)，其余尺寸根据轿厢宽度来定；
4.表中参数L1=C+80为短轴长度，L2=C/2+L3+70为长轴长度；
5.与安全钳连接的拉条组件(OX288T.6)根据需求可选配，选用时需确定长度HL；
6.本装置适用于DBG≥1050，当DBG为900~1050时，斜拉杆组件中的短拉杆长度300需调整为150，确保弹簧位置，其支架位置由870需改变为720；
7.建议提拉弹簧预紧力建议设定为180N左右，具体根据电梯实际状态确定。

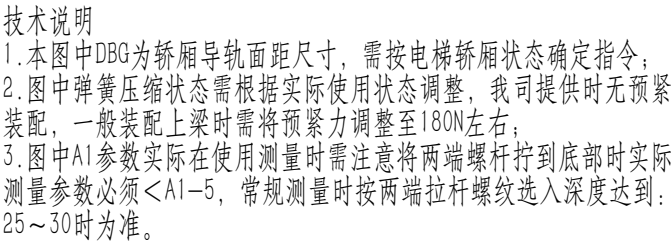
序号	物件名称	配比数量	备注
1	长轴组件	1套	
2	短轴组件	1套	
3	开关架	1件	
4	斜拉杆	2套(长短各一)	带螺母及弹簧

5	OX188T.5	钢丝绳连接件	1		0.25	0	
4	OX288T.4	开关组件	1	装配件	0.20	0	开关用户自理
3	OX288T.3	斜拉杆组件	1		1.04	0	
2	OX288T.2	短轴组件	1		2.15	0	
1	OX288T.1	长轴组件	1		3.49	0	
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				
校 对							
审 核							
工 艺			批准				

装配件					宁波奥德普电梯部件有限公司				
					上提拉联动机构				
阶段标记				重量	比例		0X288T		
				10.62	1:6				
共 张				第 张					

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

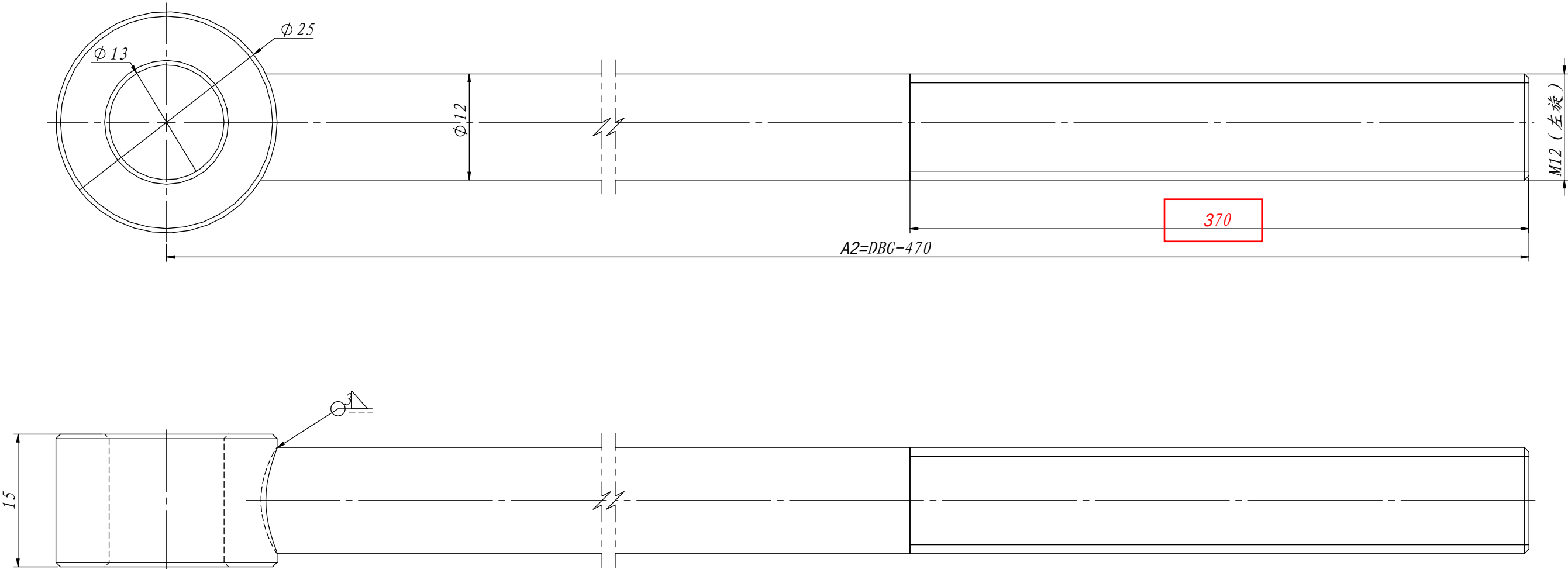


8	OX288T.3.2	右旋长拉杆	1	焊接件	0.11	0.11	
7	OX288T.3-4	弹簧支架	1	角钢63×63×5	0.32	0.32	
6	GB/T 5783	螺栓M4×16	2		0.00	0	
5	OX288T.3-3	定位轴套	2	Q235A	0.04	0.08	
4	OX288T.3-2	连杆弹簧	1	72B	0.35	0.35	
3	GB/T 6170	螺母M12	2		0.02	0.04	左右旋各一只
2	OX288T.3-1	左右旋螺母	1	六角型材(S=18)	0.10	0.1	
1	OX288T.3.1	右旋拉杆	1	焊接件	0.04	0.04	
序号	代 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	斜拉杆组件			
设 计			标准化						
校 对						阶段标记		重量	比例
审 核								1.04	1:4
工 艺			批 准			共 张 第 张			OX288T.3

OX288T. 3. 2

GB/T 1814-2017	线性尺寸	0. 5-6	>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′



注：（针对批量备货情况）
1. 本图DBG为对应导轨顶面距离，按定值发货，现场可以根据订单要求进行缩减长度；
2. 如果现场需要将DBG加工成更少的值，只需将螺杆去掉多余长度即可，比如收到DBG=1250的订单，将现有DBG=1350的螺杆长度去掉100mm，加工后注意螺杆切口倒角，便于安装螺母。

技术说明

1. 本件采用电焊连接，焊接平整牢固；
2. 边角去毛刺，未注明倒角为1. 0×45°；
3. 焊接后表面镀锌处理；
4. 本件长度按公式计算：A2=DBG-470，且其螺纹采用左旋形式。

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						焊接件						宁波奥德普电梯部件有限公司					
												左旋长拉杆					
标记	处数	分 区		文件更改号	签 名												
设 计					标准化		阶段标记			重量	比例	0X288T. 3. 2					
校 对										0. 11	2: 1						
审 核																	
工 艺					批 准		共 张			第 张							