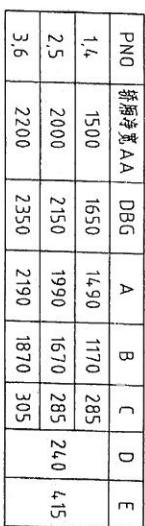


袋標



本图之PN0与4DJ0418之PN0一致

1. 限速器动作时, 安全钳应能夹紧导轨而使装有额定载重量的轿厢制停并保持静止状态; 位于轿厢两侧的安全钳应能同时夹紧导轨, 且用力均匀, 夹紧时轿厢应无明显歪斜, 在载荷均布情况下, 安全钳动作时, 轿厢底板的倾斜度不得超过其正常位置的5%;
2. 装配时必须使拉杆曲柄与水平成 11° 角, 开关应保证提拉曲柄转动 20mm 以内及切断电源。
3. 绳头拉手应装在上梁去角处, 校正撑条弹簧, 然后将脚架与上梁连接, 衬圈固定在角架外档, 用以调节绳头拉手水平位置。

变更记录	承认者 更改者 内容		
------	------------------	--	--

昆山京都电梯有限公司
KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD

基本尺寸	2~6	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

2017.11.2

Technical drawing of a cable assembly. The drawing shows a cable with a diameter of $\varnothing 10/8$. The cable is secured with a nut and washer at the top, with a dimension of 50. The cable is labeled 1. The cable is secured with a nut and washer at the bottom, with a dimension of 200. The cable is secured with a nut and washer at the bottom, with a dimension of 3 4. The drawing is labeled HL.

我 的 心 已 經 變 了

技术说明:

1. 本件一套4件, 标配采用M10, 可选配M8;
2. 生产下单时需注明H1参数要求, 该H1参数与轿厢架的立梁高度需对应。

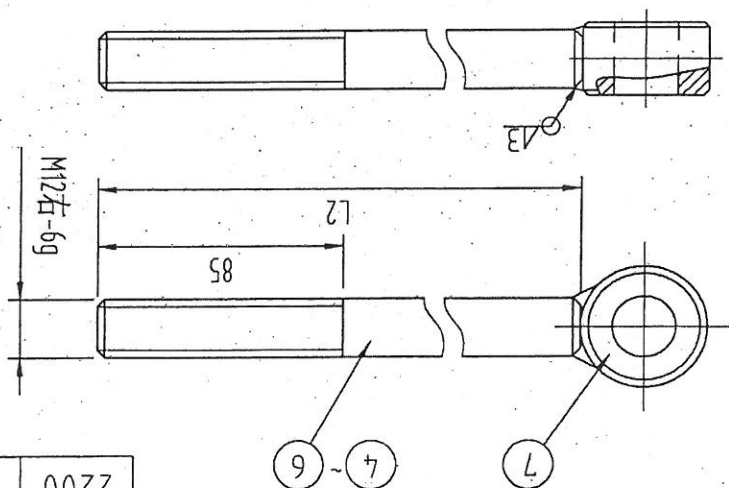
						宁波奥德普电碳件有限公司	
直拉条组件							
OX288T.6							
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日		
设计			标准图				
校对							
审核							
工艺			批准				
除校标记		重量		比例			
		2.04		1:3			
共		张		第		页	

发布

变更者	变更者
变更者	变更者
变更者	变更者

材料图

AA	2200	1860
L2	2000	1660
适用	11500	1160
适用	11500	1160



技术要求:

1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整。
2. 焊接牢固，焊处磨光。
3. 表面电镀处理。

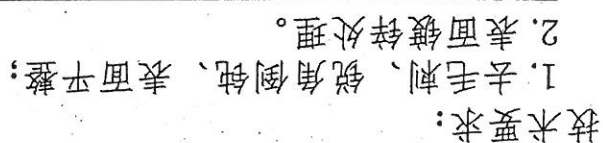
G-NO	P-NO	图号	图名	材质	尺寸	重量 (kg)
6	1	4CJD0786-P001	拉杆 (右牙)	ASS		
5	2	4CJD0786-P002	拉杆 (右牙)	ASS		
4	3	4CJD0786-P003	拉杆 (右牙)	ASS		
3	4	4CJD0331-P012	杆 (右牙)			
2	5	4CJD0331-P013	杆 (右牙)			
1	6	4CJD0331-P014	杆 (右牙)			
	7	4CJD0325-P002	套筒			

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
一般公差	日期 2017.8.17	日期 2017.8.17	日期 2017.8.17	比例	1:1.5
SCJD0001	图名	图号	图号	图号	图号
SCJD0002	焊接记号	图名	图号	图号	图号
SCJD0003	加工记号	图名	图号	图号	图号

副番号: 301E

昆山京都电梯有限公司
KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD

其餘 $\triangle_{25}$

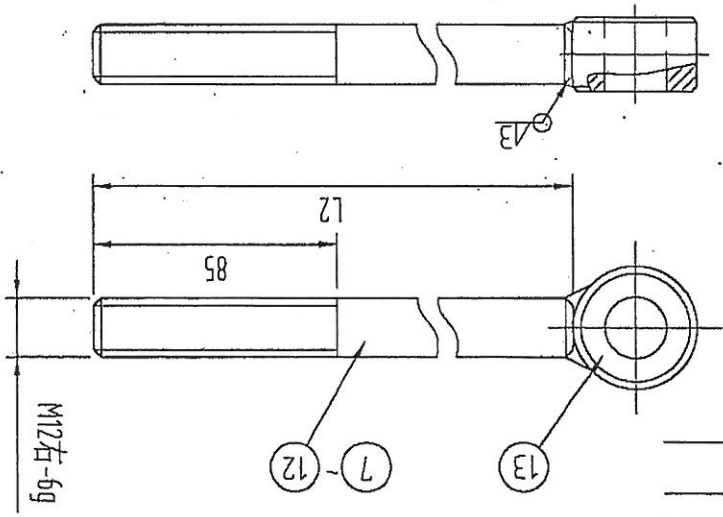
A circular stamp with the number "91-67-1702" in the center. The stamp is surrounded by a decorative border. A signature is written across the stamp.

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
	顾兴黎	张玉	张家勇	比例	1:1.5
	日期 2016.11.24	日期 2015.11.24	日期 2016.1.19		
	图名	旋转轴	图号	4CJD0741	
一般公差	SCJD0001	焊接记号	SCJD0002	加工记号	SCJD0003
昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD					

[illegible]

1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整。
2. 焊接牢固，焊处磨光。
3. 表面电镀处理。

技术要求:



AA	L2
1100	705
1250	855
1400	1005
1600	1205
1800	1405
2000	1605

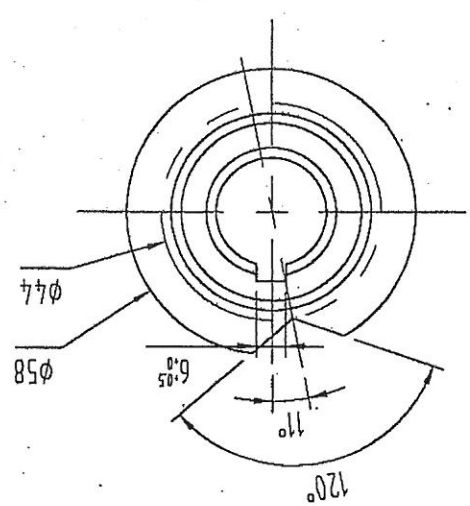
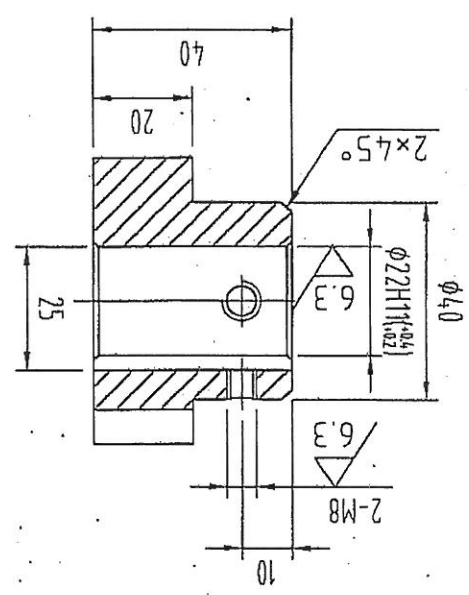
变更者	承认者	变更者	内容	记录

发布

发布

2017.11.2
12.5
其余

1 本图
2 反图



技术要求:
1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整。
2. 未注倒角均为1*45°。
3. 表面镀锌处理。

第一角法		制图	设计	审核	单位	mm
一般公差	SCJD0001	张兴松	张兴松	张兴松	比例	1:1.5
焊接记号	SCJD0002	日期	日期	日期	图号	4CJD0737
加工记号	SCJD0003	图名	触动套筒	图号	4CJD0737	
昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD						