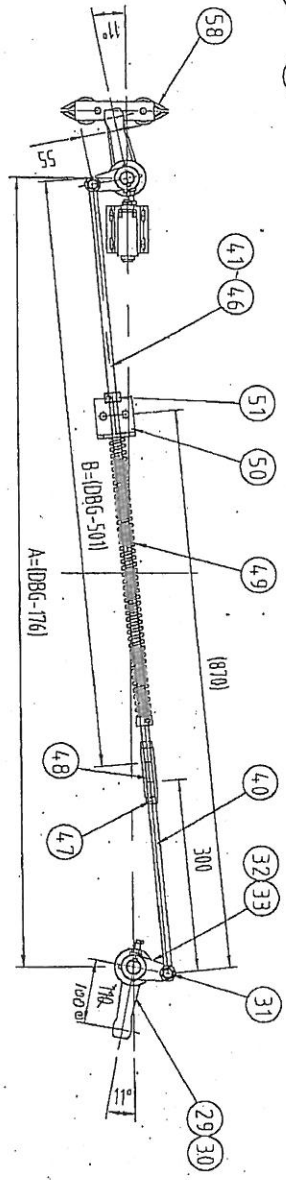


材料图

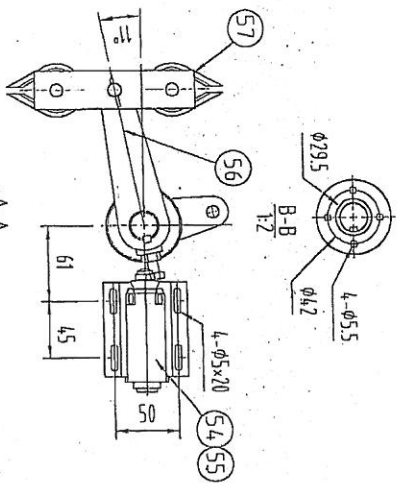
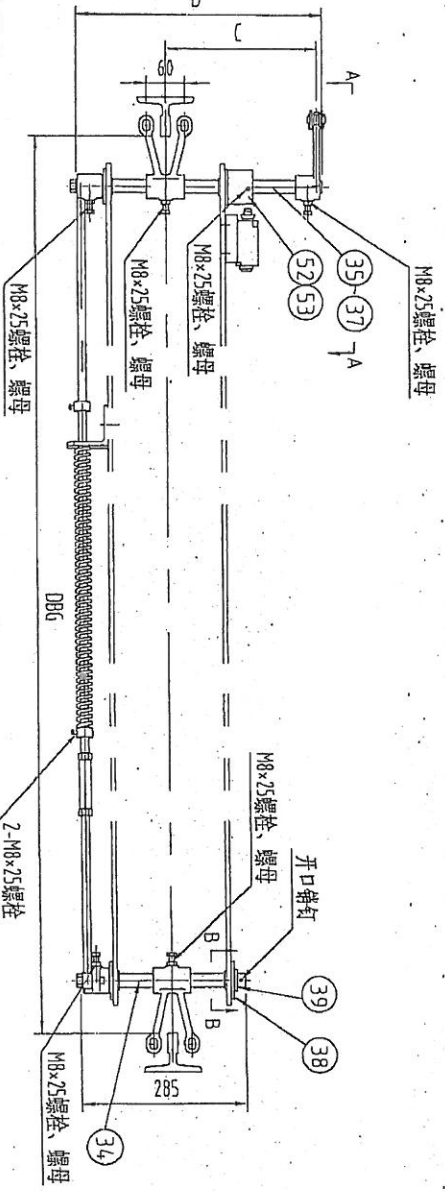
2017.11.2

空样

1~14 本图 1,4象限
15~28 反图 2,3象限



PNO	轿厢净宽 AA	DBG	A	B	C	D
1.15	1100	1216	104.0	715		
2.16	1250	1366	1190	865		
3.17	1400	1516	1340	1015	190	365
4.18	1600	1716	1540	1215		
5.19	1800	1916	1740	1415		
6.20	2000	2116	1940	1615		
7.21	1100	1216	104.0	715		
8.22	1250	1366	1190	865	494	670
9.23	1400	1516	1340	1015		
10.24	1600	1716	1540	1215		
11.25	1400	1516	1340	1015		
12.26	1600	1716	1540	1215		
13.27	1800	1916	1740	1415	514	690
14.28	2000	2116	1940	1615		



技术要求:

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. 装配时须使拉杆手柄与水平成11°角,开关应保证提拉手柄转动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。

本图之PNO与3DJ1135之PNO一致

第一角法	制	图	设计	审核	单位	mm
一般公差	5CJD0001	安全钳提拉机构	图号	3CJD1058	比例	1:8
焊接记号	5CJD0002					
加工记号	5CJD0003					



设计部	308-016
审核	
校对	
制图	

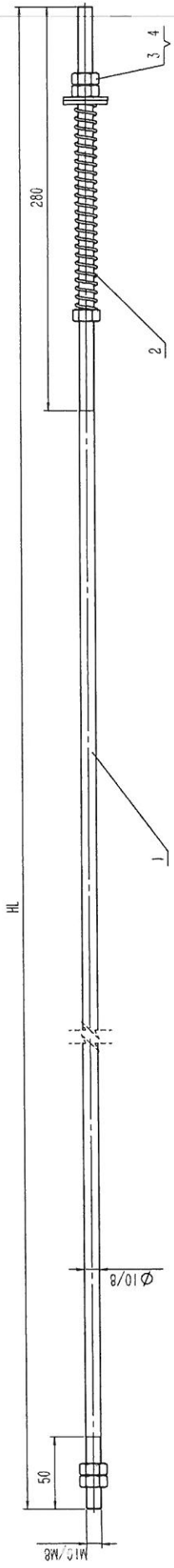
昆山帝都电梯有限公司
KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD

OX288T.6

张明华

2017.11.2

基本尺寸	0-6	30-120	120-450	400-1000	1000-2000	2000-10000
公差	0.1	0.2	0.5	0.8	1.2	2.0



新公司材料工艺部

技术说明:
1. 本件一套零件, 标配采用M10, 可选配M8.
2. 生产时请注明以参数要求, 该以参数与拆隔架的立梁高度相对应。

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
4	GB/T 96-1985	大垫圈10/8	2		12.10	0	
3	GB/T 6170	螺母M10(M8)	5		10.86	0	
2	OX288T.6-2	拉条弹簧	1	705	0.02	0	
1	OX288T.6-1	拉条圆钢	1	Q235A/Φ10(8)	1.95	0	

设计		分区	文件更改号	签名	年、月、日
校对			标准化		
审核					
工艺				批准	
阶段标记		重量	比例		
		2.04	1:3		
共		张	第	张	
				OX288T.6	
宁波奥德普电梯部件有限公司					
直拉条组件					

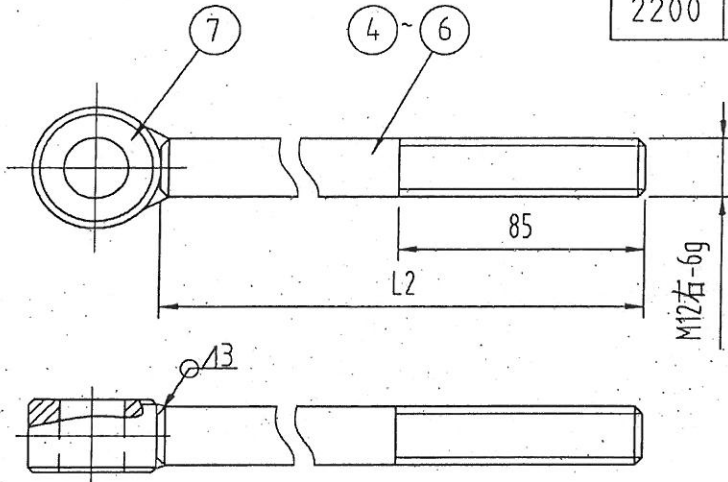
编制/审核/批准
日期

变更记录	承认者	
	变更者	
	内容	

张树可

2017.8.1

AA	L2	适用
11500	1160	货梯
2000	1660	
2200	1860	



技术要求:

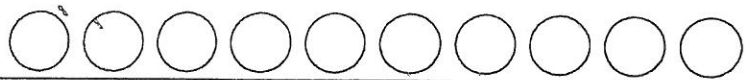
1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整。
2. 焊接牢固，焊处磨光。
3. 表面电镀处理。



			1	1	1	7	4CJD0325-P002	套 筒			
			1			6	4CJD0331-P014	杆 (右牙)			
				1		5	4CJD0331-P013	杆 (右牙)			
					1	4	4CJD0331-P012	杆 (右牙)			
			1			3	4CJD0786-P003	拉杆 (右牙)	ASS		
				1		2	4CJD0786-P002	拉杆 (右牙)	ASS		
					1	1	4CJD0786-P001	拉杆 (右牙)	ASS		
6	5	4	3	2	1	P.No.	图 号	图 名	材 质	尺 寸	重 量 (KG)
G-NO.						现场	原图	零件编号	431263		

第一角法 一般公差 5CJD0001 焊接记号 5CJD0002 加工记号 5CJD0003	制 图		设 计		审 核		单 位	mm
	张 伟		张 伟		张 玉		比 例	1:1.5
	日 期 2017.8.1		日 期 2017.8.1		日 期 2017.8.1			
	图 名		拉杆 (右牙)		图 号		4CJD0786	
昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD								

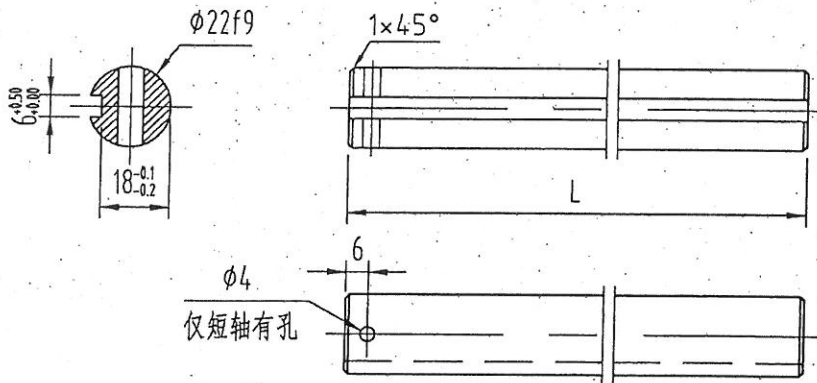
发布



变更	承认者	张兴黎 2017.8.17
记录	变更者	张兴黎 2017.5.25
	内容	① 5 10-616 重新出图

其余 25/

PNO	L	备注	限速器系吊孔距导轨中心	适用范围 ^①
1	285	上梁槽钢宽,180用,短		客,货梯
2	365	上梁槽钢宽180用,长	190	客梯
3	670	上梁槽钢宽180用,长	494	客梯
4	690	上梁槽钢宽180用,长	514	客梯
① 5	305	上梁槽钢宽200用,短		货梯
① 6	415	上梁槽钢宽180~200用,长	240	货梯



技术要求:

1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整;
2. 表面镀锌处理。

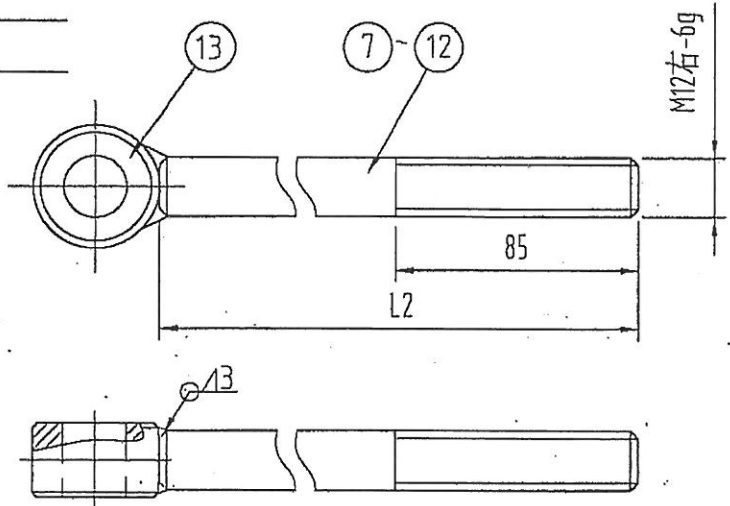
张兴黎 2017.8.17
张兴黎 2017.8.17
2017.08.19
张兴黎

①				1	6	4CJD0741-P006	旋转轴	Q235A	φ22×415	
①				1	5	4CJD0741-P005	旋转轴	Q235A	φ22×305	
				1	4	4CJD0741-P004	旋转轴	Q235A	φ22×690	
				1	3	4CJD0741-P003	旋转轴	Q235A	φ22×670	
				1	2	4CJD0741-P002	旋转轴	Q235A	φ22×365	
				1	1	4CJD0741-P001	旋转轴	Q235A	φ22×285	
5 4 3 2 1				P.NO.	图号	图名	材质	尺寸	重量	(KG)
G-NO.				现场	原图	零件号	431170			

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
一般公差	顾兴黎	张玉	张家勇	比例	1:1.5
5CJD0001	日期 2015.11.24	日期 2015.11.24	日期 2016.1.19		
焊接记号	图名	旋转轴	图号	4CJD0741	
5CJD0002					
加工记号	昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD				
5CJD0003					

副番号: 301E

变更记录	承认者	
	变更者	
	○ 内容	



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

技术要求:

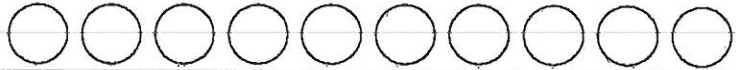
1. 去毛刺、锐角倒钝、表面平整。
2. 焊接牢固，焊处磨光。
3. 表面电镀处理。

Handwritten notes and signatures in Chinese characters.

1	1	1	1	1	1	13	4CJD0325-P002	套 筒				
1						12	4CJD0331-P011	杆 (右牙)				
	1					11	4CJD0331-P010	杆 (右牙)				
		1				10	4CJD0331-P009	杆 (右牙)				
			1			9	4CJD0331-P008	杆 (右牙)				
				1		8	4CJD0331-P007	杆 (右牙)				
					1	7	4CJD0331-P006	杆 (右牙)				
1						6	4CJD0750-P006	拉杆 (右牙)	ASS			
	1					5	4CJD0750-P005	拉杆 (右牙)	ASS			
		1				4	4CJD0750-P004	拉杆 (右牙)	ASS			
			1			3	4CJD0750-P003	拉杆 (右牙)	ASS			
				1		2	4CJD0750-P002	拉杆 (右牙)	ASS			
					1	1	4CJD0750-P001	拉杆 (右牙)	ASS			
6	5	4	3	2	1	P.No.	图 号	图 名	材 质	尺 寸	重 量 (KG)	
G-NO.						现场	原 图	零 件 号	43165			

第一角法	制 图	设 计	审 核	单 位	mm
一般公差 5CJD0001	张 杰	张 杰	张 杰	比 例	1:1.5
焊接记号 5CJD0002	图 名	拉 杆 (右 牙)	图 号	4CJD0750	
加工记号 5CJD0003	昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD				

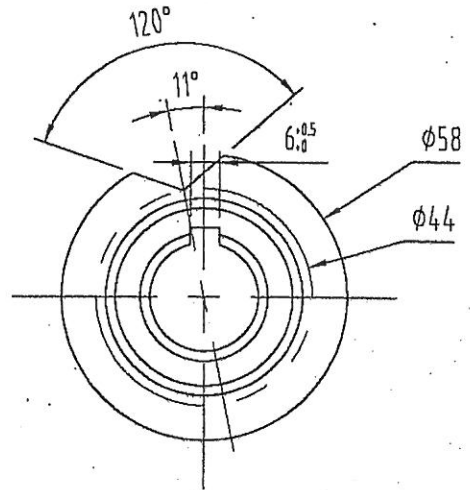
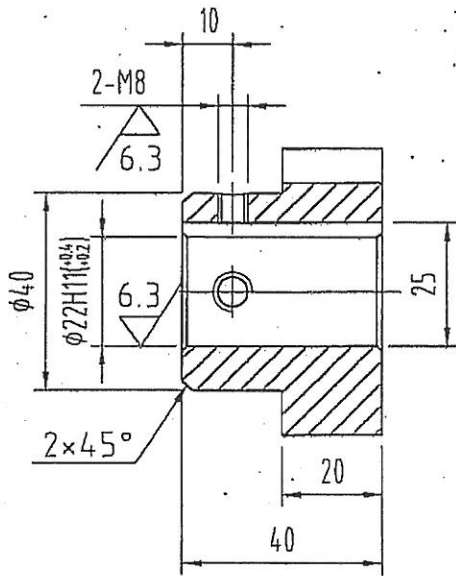
发布



变更记录	承认者	
	变更者	
	内容	

张兴峰 2015.12.2
其余 12.5°

- 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。

					3				
				1	2	4CJD0737-P002	触动套筒	Q235A	
				1	1	4CJD0737-P001	触动套筒	Q235A	
5	4	3	2	1	P.No.	图 号	图 名	材 质 尺 寸	重 量 (KG)
G-NO.					现场	原图	零件号	431163	

第一角法	制 图	设 计	审 核	单 位	mm
一般公差 5CJD0001	张兴峰	张 9.	张 9.	比例	1:1.5
焊接记号 5CJD0002	日期 2015.12.2	日期 2015.11.27	日期 2016.1.17		
加工记号 5CJD0003	图 名	触动套筒	图 号	4CJD0737	
昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD					

副番号: 301E