控制打印图

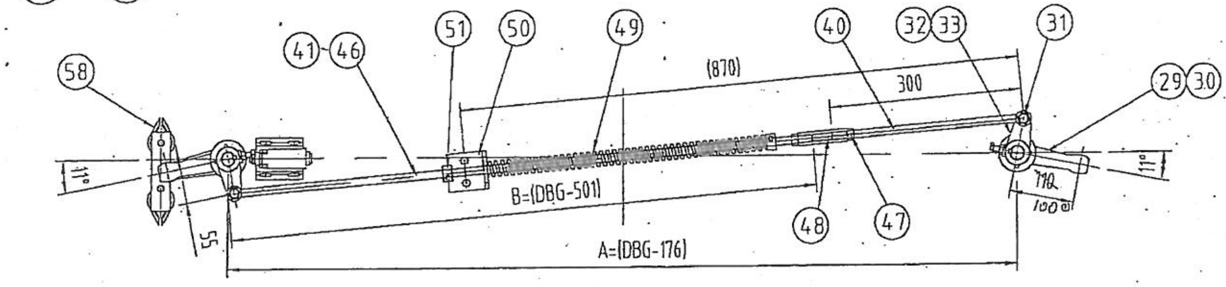
客梯,

2017.11.2

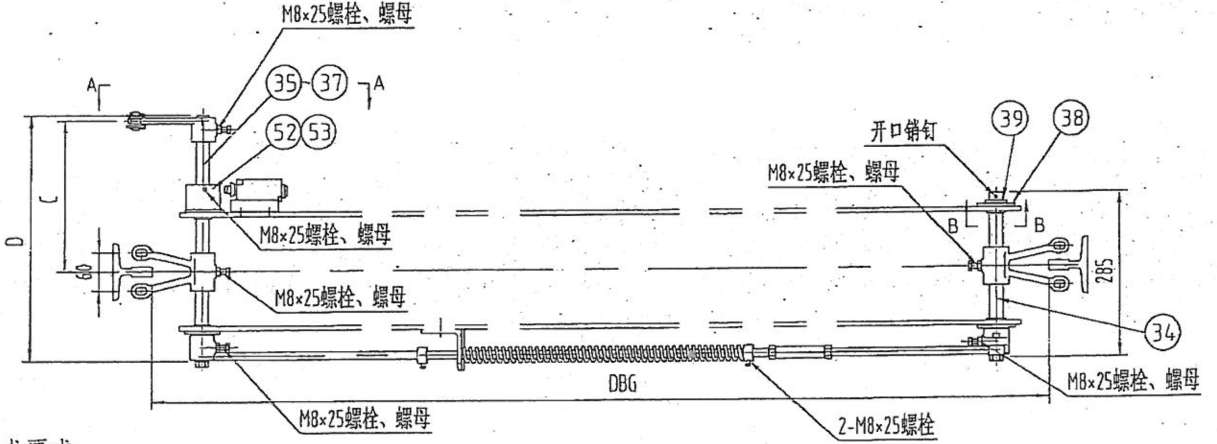
发布

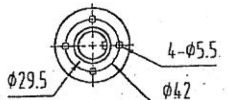
①~⑭ 本 图 1,4象限

⑮~㉘ 反 图 2,3象限

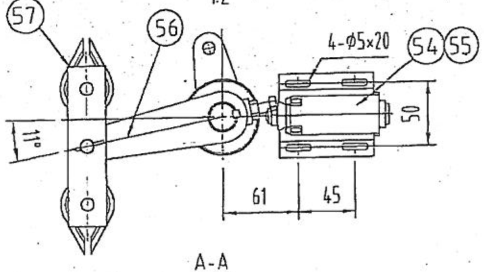

(58)
(41)-(46)
(51)
(50)
(49)
(40)
(32)(33)
(31)
(29)(30)
(870)
300
11°
55
B=(DBG-501)
A=(DBG-176)
(48)
(47)
110
100
11°

PNO	轿厢净宽AA	DBG	A	B	C	D
1,15	1100	1216	1040	715	190	365
2,16	1250	1366	1190	865		
3,17	1400	1516	1340	1015		
4,18	1600	1716	1540	1215		
5,19	1800	1916	1740	1415		
6,20	2000	2116	1940	1615		
7,21	1100	1216	1040	715	494	670
8,22	1250	1366	1190	865		
9,23	1400	1516	1340	1015		
10,24	1600	1716	1540	1215		
11,25	1400	1516	1340	1015	514	690
12,26	1600	1716	1540	1215		
13,27	1800	1916	1740	1415		
14,28	2000	2116	1940	1615		


M8×25螺栓、螺母
A
(35)-(37)
A
(52)(53)
C
D
60
M8×25螺栓、螺母
M8×25螺栓、螺母
开口销钉
(39)
(38)
M8×25螺栓、螺母
B
B
285
(34)
M8×25螺栓、螺母
DBG
M8×25螺栓、螺母
2-M8×25螺栓


4-φ5.5
φ29.5
φ42

B-B
1:2


(57)
(56)
4-φ5×20
(54)(55)
50
11°
61
45

A-A
1:2

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。

本图之PNO与3DJD1135之PNO一致

設計部
2016-03-16
換圖

[illegible]	承认者	变更记录
[illegible]	更改者	
[illegible]	内容 ○	

第一角法	制 图	设 计	审 核	单位	mm
	欧[illegible]	张[illegible]	[illegible]	比例	1:8
一般公差 5CJD0001	日期 2016.1.7	日期 2016.1.5	日期 2016.1.7		
焊接记号 5CJD0002	图 名	安全钳提拉机构	图 号	3CJD1058	
加工记号 5CJD0003	昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD				

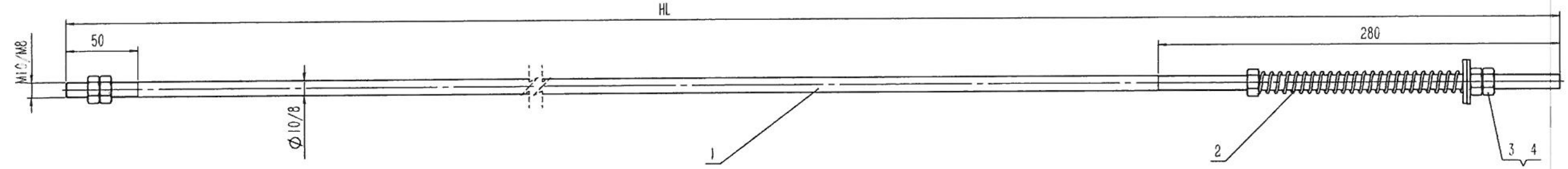
副番号: 301F

0X288T.6

基本尺寸	0~6	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

按照图制

2017.11.2



钢可加大到[illegible]

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HL参数要求，该HL参数与轿厢架的立梁高度需对应。

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		10.66	0	
2	0X288T.6-2	拉条弹簧	1	705	0.02	0	
1	0X288T.6-1	拉条圆钢	1	Q235A/Φ10(8)	1.95	0	

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		

阶段标记	重量	比例
	2.04	1:3
共　张	第　张	

宁波奥德普电梯部件有限公司

直拉条组件

0X288T.6

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签　字
日　期

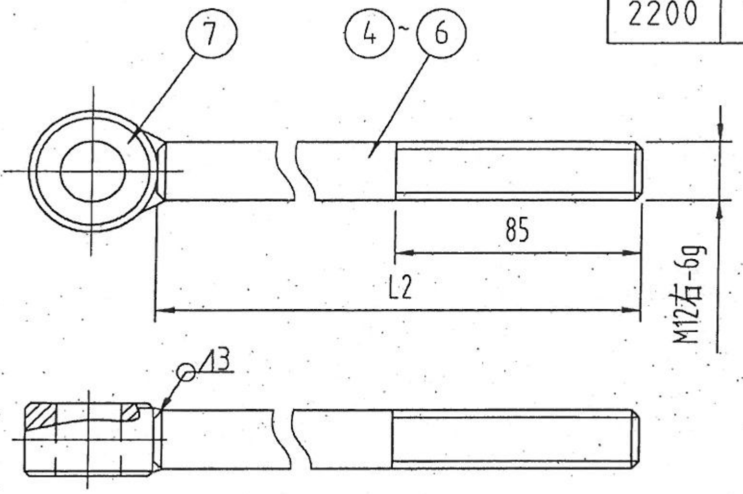
发布 ○○○○○○○○○○

变更记录	承认者	
	变更者	
	○ 内容	

拉杆出图

2017.

AA	L2	适用
1500	1160	货梯
2000	1660	
2200	1860	



2017-07-18
出图

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。

6	5	4	3	2	1	PNO.	图号	图名	材质尺寸	重量 (KG)
			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	
G-NO.						现场		原图	零件编号	431263

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
一般公差 5CJD0001	张伟 日期 2017.8.17	张伟 日期 2017.8.17	张卫 日期 2017.8.17	比例	1:1.5
焊接记号 5CJD0002	图名	拉杆（右牙）	图号	4CJD0786	
加工记号 5CJD0003	昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD				

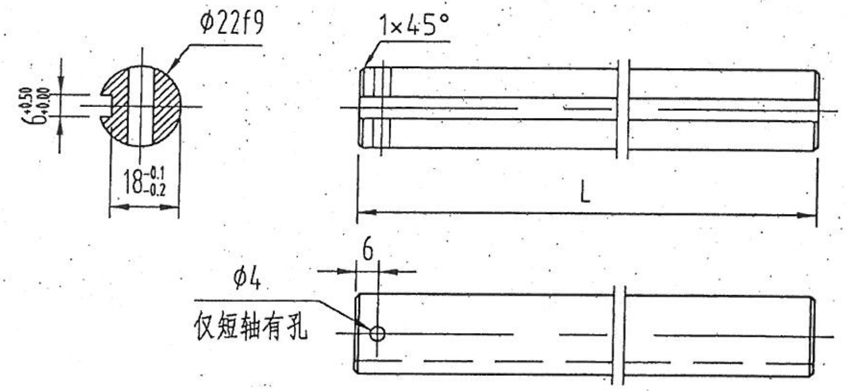
副番号： 301E

发布 ○○○○○○○○○○

变更记录		
	承认者	张?2.17.8.17
	变更者	张?2017.5.25
	○ 内容	① 5 JD-0676 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。

2017.08.18
校图

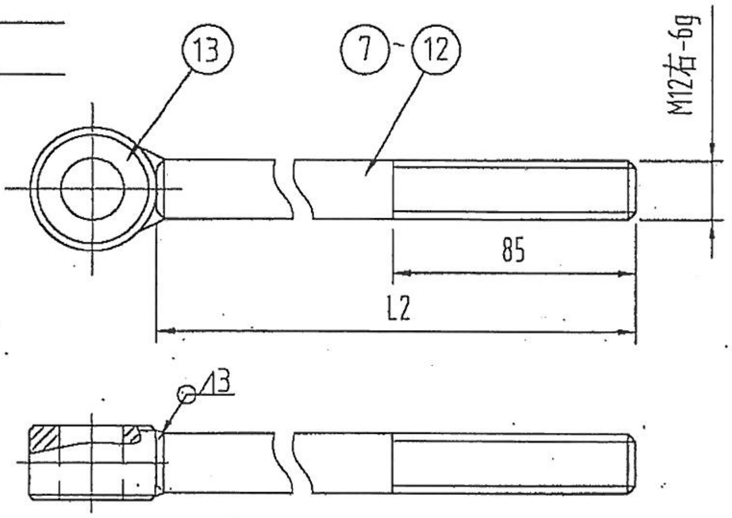
①					1	6	4CJD0741-P006	旋转轴	Q235A Φ22×415	
①					1	5	4CJD0741-P005	旋转轴	Q235A Φ22×305	
					1	4	4CJD0741-P004	旋转轴	Q235A Φ22×690	
					1	3	4CJD0741-P003	旋转轴	Q235A Φ22×670	
					1	2	4CJD0741-P002	旋转轴	Q235A Φ22×365	
					1	1	4CJD0741-P001	旋转轴	Q235A Φ22×285	
	5	4	3	2	1	P NO.	图号	图名	材质尺寸	重量 (KG)
	G-NO.									
						现场		原图	零件编号	431170

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

副番号： 301E

发布 ○○○○○○○○○○

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。

[illegible]

2017.11.2

6	5	4	3	2	1	P_{NO.}	图号	图名	材质尺寸	重量 (KG)
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	
G-NO.										

现场

原图

零件编号 43165

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
一般公差 5CJD0001	顾[illegible] 日期 2015.12.12	张[illegible] 日期 2015.12.12	[illegible] 日期 2016.1.17	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				

副番号： 301E

发布 ○○○○○○○○○○

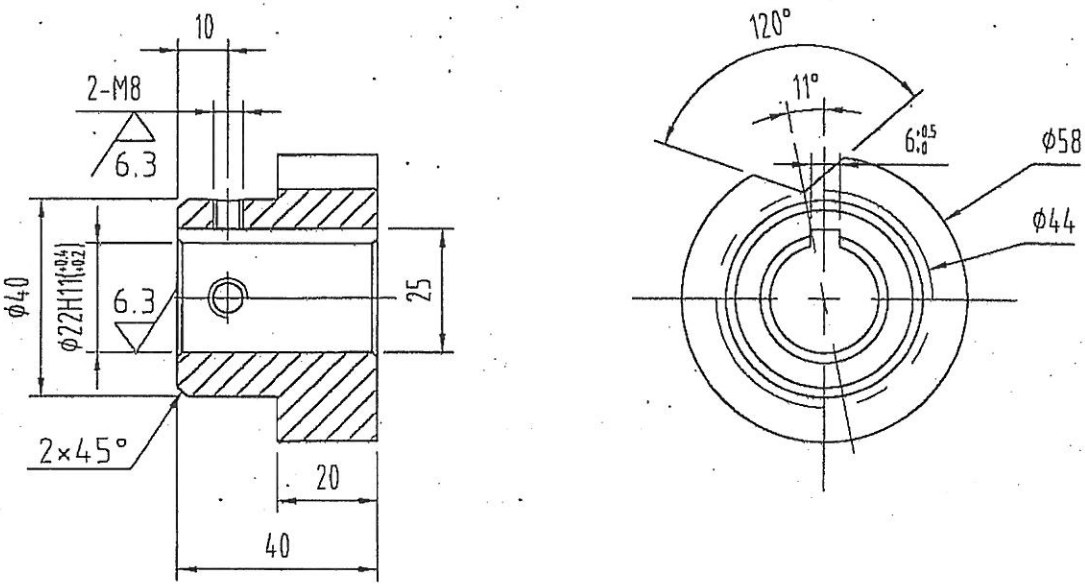
变更记录	承认者	
	变更者	
	○ 内容	

控制图面 2017.11.2

其余 12.5

① 本图

② 反图



10
2-M8
6.3
6.3
Φ40
Φ22H11(+0.4 +0.2)
25
2×45°
20
40
120°
11°
6 +0.5 0
Φ58
Φ44

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	零件编号	431163

第一角法	制图	设计	审核	单位	mm
一般公差 5CJD0001	欧兴黎 日期 2015.12.21	张 水 日期 2015.11.27	陆 子 勇 日期 2016.1.19	比例	1:1.5
焊接记号 5CJD0002	图名	触动套筒	图号	4CJD0737	
加工记号 5CJD0003	昆山京都电梯有限公司 KUNSHAN CHINGTU ELEVATOR CO., LTD				

副番号: 301E