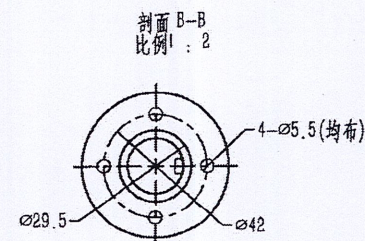
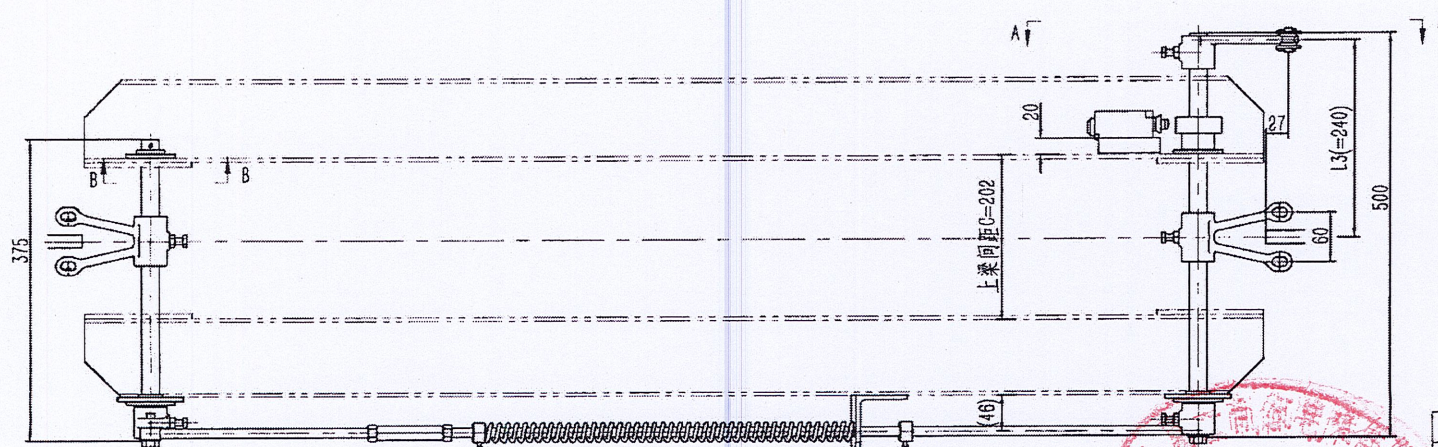
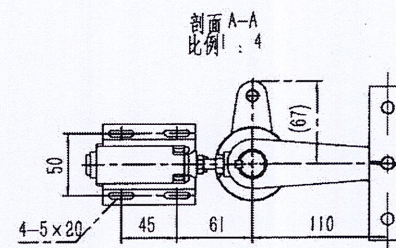
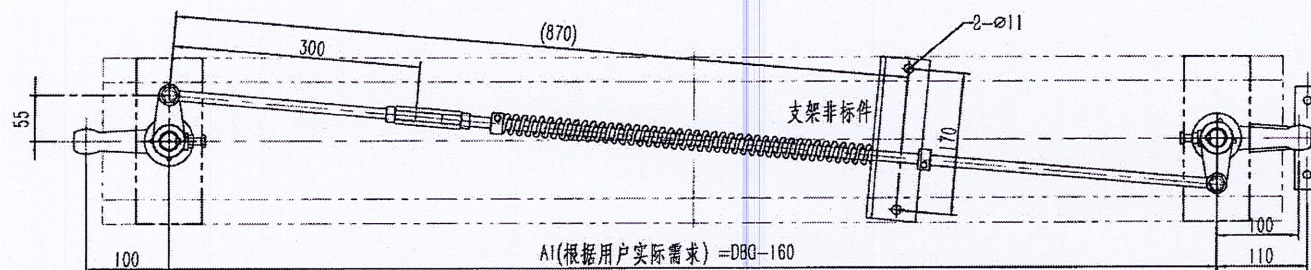


针对批量备货情况时，发货时将整体分成两个部分，此斜拉杆组件单独发货

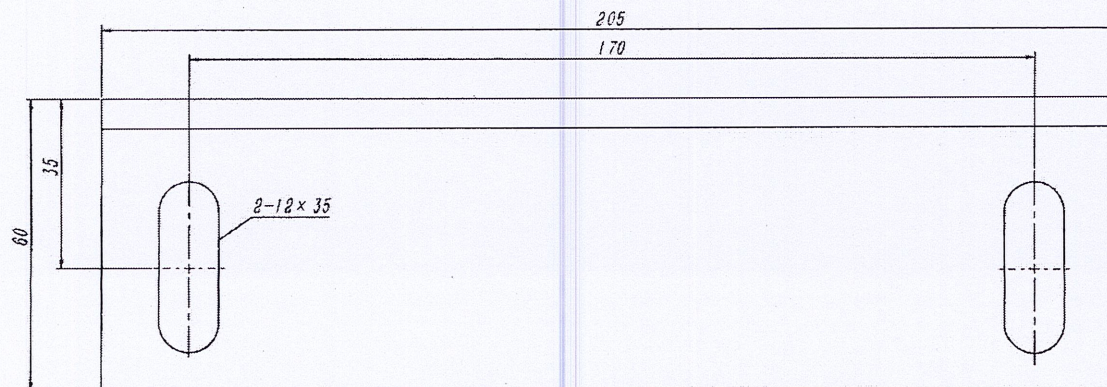
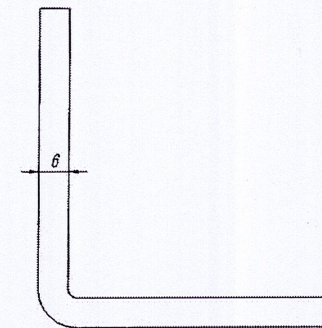
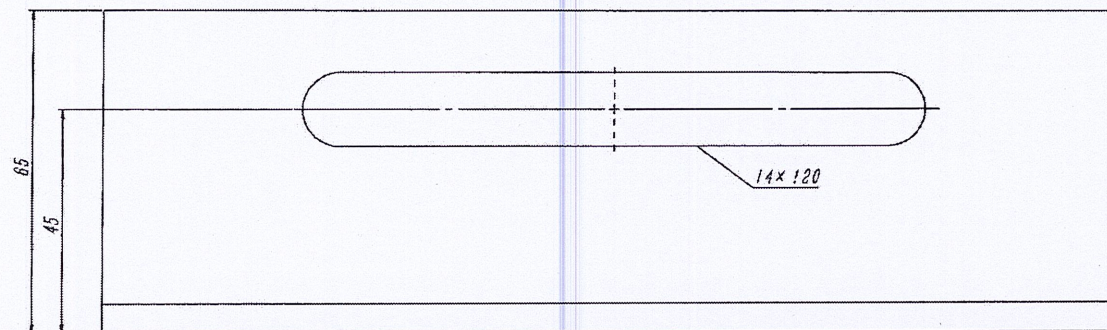


序号	附件名称	图元数量	备注
1	长轴螺栓	1套	
2	短轴螺栓	1套	
3	天钩梁	1件	
4	角铁杆	2(长1米短1米)	带螺母及垫圈


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. 与安全钳连接的拉条组件(OX288T.6)根据需求可选配M10或M8, 选用时还需确定长度HL;
3. 本图按山东制御富士要求专用设计, 适用于 $DBG \geq 1050$, 当 DBG 为 $900 \sim 1050$ 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。

[illegible]

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1500	1500~2500	2500~4000	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	±0.6	±1.2	±2.0	圆度/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



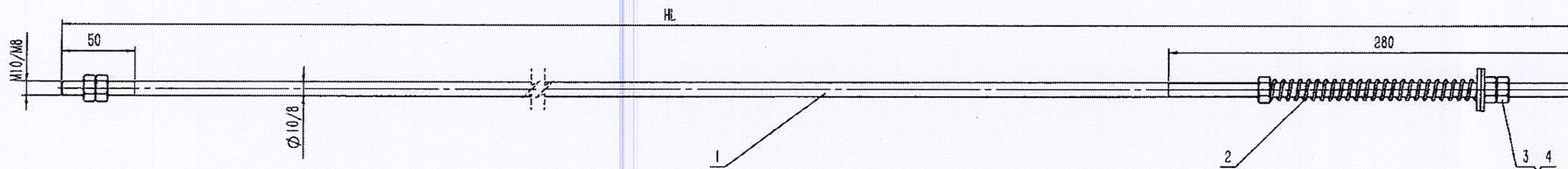
同于山事主知部由情
06-288T CSD8T0017

										 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
										Q235A/7.5	
标记		处数		文件更改号		签名		年月日		弹簧架	
设计				标准化							
审核				技术部						1.00 1:1 OX188T.1-7	
工艺				2018.7.10							

借(送)用件登记	田森图总号
	森图总号
签字	
日期	

91887X0

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



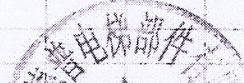

技术说明:

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.
3. 为了不影响使用特别是HL>3250的情况下, 可根据材料实际情况采用两段式电焊连接, 要求焊接牢固可靠、平直无扭曲 (注焊接时基本拉杆长度需≥2500mm).

用于山东富士电梯
00-288T (SP8T001)

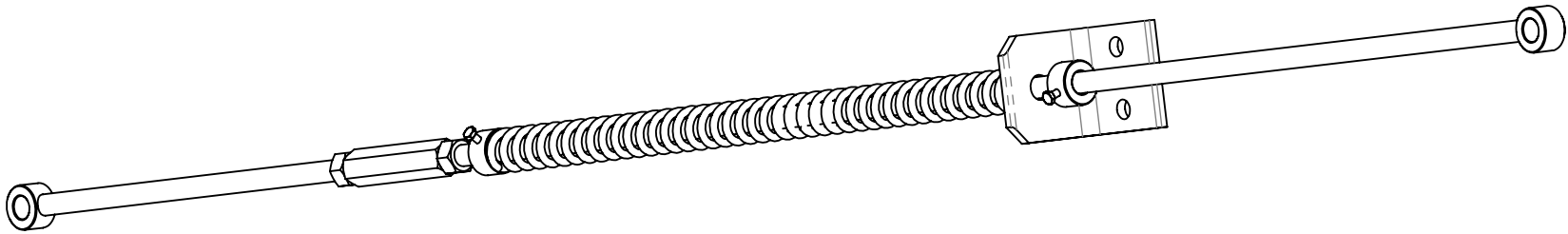
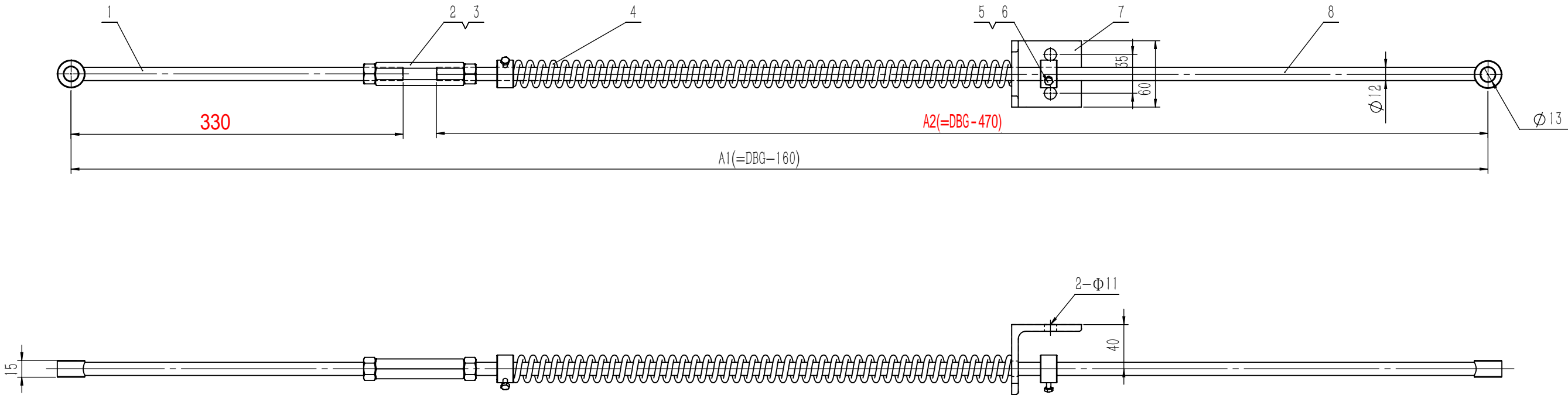
修改/零件登记
旧版图号
底图号
签字
日期

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	OX288T.6-2	拉条弹簧	1	70B	0.02	0	
1	OX288T.6-1	拉条圆钢	1	Q235A/Φ10(8)	1.95	0	
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							
设计	标准化			阶段标记	重量	比例	直拉条组件
校对					2.04	1:3	
审核	批准  2018.7.10			第 张			OX288T.6
工艺							

OX288T.3

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



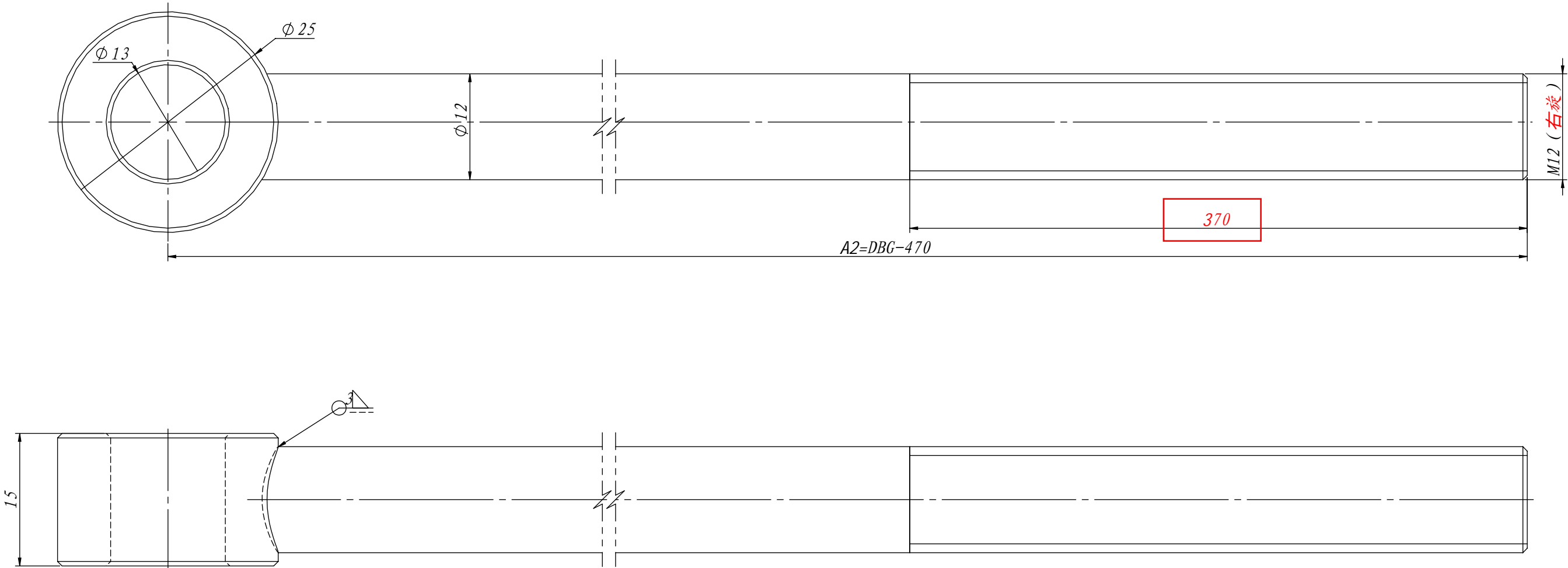
技术说明
1.本图中DBG为轿厢导轨面距尺寸，需按电梯轿厢状态确定指令；
2.图中弹簧压缩状态需根据实际使用状态调整，我司提供时无预紧装配，一般装配上梁时需将预紧力调整至180N左右；
3.图中A1参数实际在使用测量时需注意将两端螺杆拧到底部时实际测量参数必须<A1-5，常规测量时按两端拉杆螺纹迭入深度达到：25~30时为准。

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	阶段标记			斜拉杆组件
设 计			标准化						
校 对						1.04			1:4
审 核									
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，且其螺纹采用右旋形式。

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	年月日								
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					