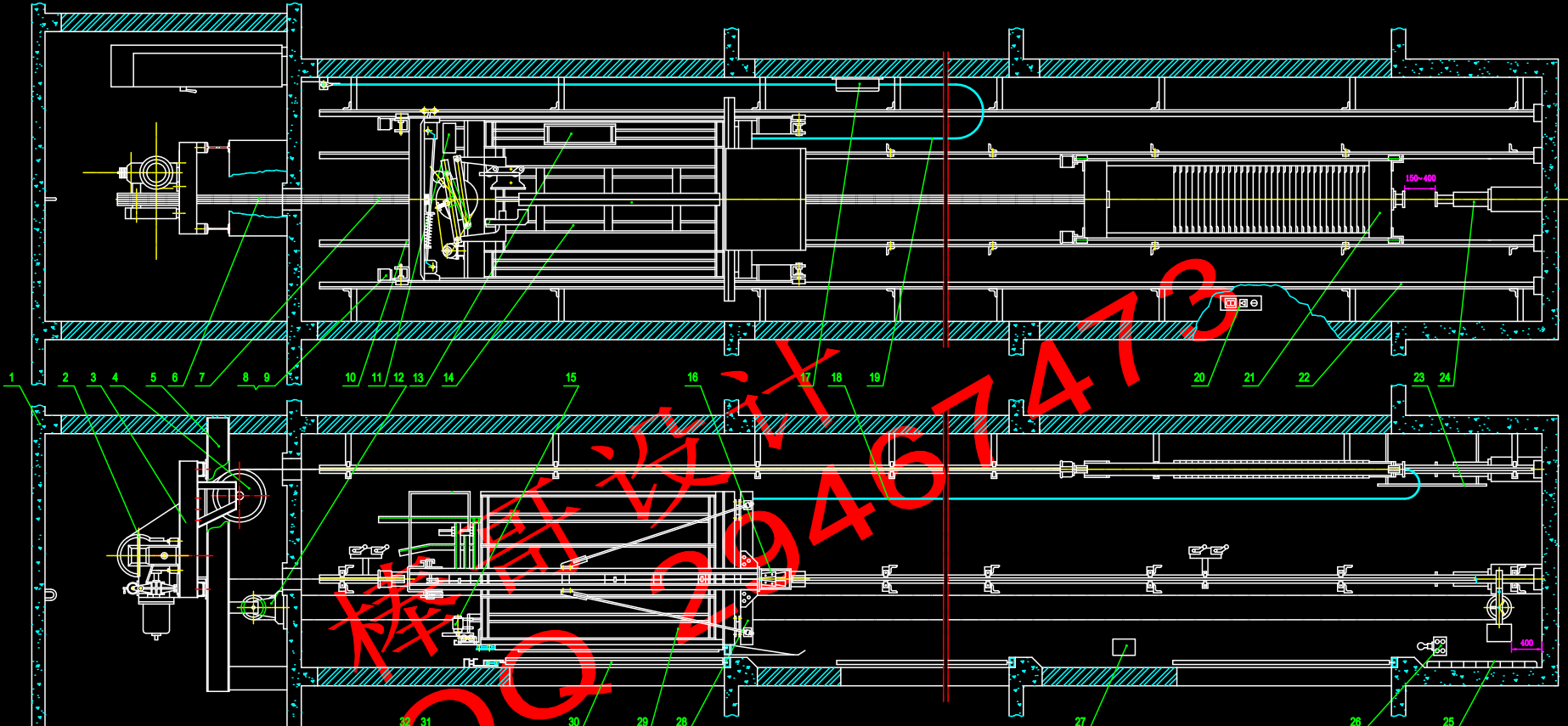


# A0-总装配图



核工业设计

技术参数

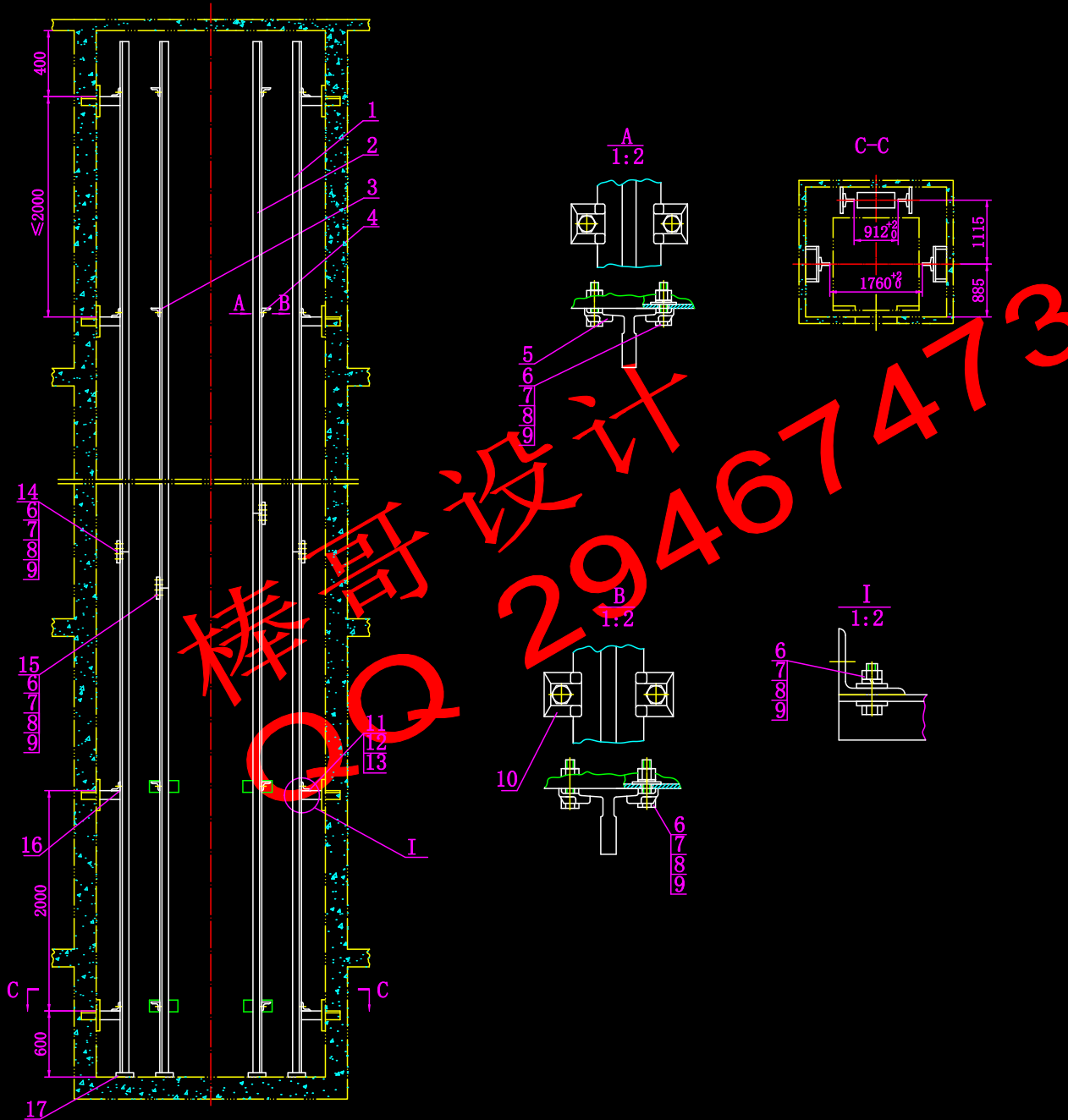
序号	电梯型号	额定载重量 (kg)(或人)	轿厢尺寸(内) 最大深度(mm)	电机功率 (kW)
1	TD10-1	1.0	1000(GS) 1600×1400×230	15
主要尺寸	井道尺寸	可容纳人数	轿厢尺寸	开门方式
井道宽	4000×4000×2600	4200	1700	1100×2100 中分门

技术要求

1. 电梯应符合GB7588电梯制造与安装安全规范。
2. 轿厢在上、下两端站平层时对重装置撞板离缓冲器顶面的距离；轿厢底撞板离缓冲器顶面的距离为150~400mm，撞板中心与缓冲器中心偏差不大于20mm，缓冲器顶面水平高度差不大于2mm。
3. 曳引机、绳头组合、轿厢导轨、对重导轨、安全钳、限速器、缓冲器、层门锁闭装置必须具有GB7588附录F要求的型式试验报告合格证书。
4. 电梯安装应符合GB10060各项要求。
5. 电梯总装完毕后应按GB10060第五章的规定进行安装验收试验。
6. 电梯交付使用前应按GB7588附录D的要求进行使用前的验收工作。

序号	代号	名称	单位	数量	材料	备注
14	TK10-05	轿厢门组合	套	1	铸钢	
15		轿厢门磁板	块	1	铸钢	
16	P475.5	限位器行程1.6m/s	套	1	铸钢	
17	TK10-01	曳引绳	根	5	铸钢	
18	TK10-02	曳引绳吊钩	根	5	铸钢	
9		轿厢导靴(GT7588)	套	4	铸钢	
8		轿厢导靴(GT7588)	套	4	铸钢	
7		绳头组合 φ13	套	10	铸钢	
5	GB6072-88	钢丝绳(GB6072-88)	根	5	铸钢	
5	TK10-04	限速器钢带	根	1	铸钢	
4	TK10-03	限速器	根	1	铸钢	
3	TK10-02	曳引绳吊钩	根	1	铸钢	
2	YJWF180	曳引机	台	1	铸钢	
1	TK10-01	曳引绳吊钩组合	根	1	铸钢	
19	TK10-06	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-07	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-08	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-09	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-10	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-11	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-12	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-13	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-14	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-15	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-16	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-17	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-18	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-19	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-20	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-21	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-22	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-23	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-24	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-25	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-26	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-27	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-28	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-29	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-30	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-31	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-32	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-33	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-34	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-35	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-36	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-37	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-38	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-39	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-40	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-41	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-42	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-43	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-44	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-45	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-46	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-47	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-48	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-49	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-50	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-51	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-52	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-53	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-54	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-55	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-56	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-57	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-58	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-59	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-60	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-61	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-62	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-63	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-64	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-65	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-66	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-67	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-68	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-69	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-70	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-71	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-72	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-73	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-74	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-75	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-76	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-77	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-78	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-79	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-80	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-81	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-82	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-83	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-84	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-85	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-86	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-87	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-88	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-89	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-90	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-91	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-92	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-93	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-94	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-95	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-96	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-97	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-98	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-99	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-100	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-101	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-102	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-103	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-104	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-105	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-106	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-107	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-108	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-109	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-110	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-111	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-112	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-113	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-114	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-115	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-116	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-117	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-118	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-119	轿厢门磁板	块	1	铸钢	
19	TK10-120	轿厢门磁板	块	1	铸钢	

# A1-轿厢对重导轨系统

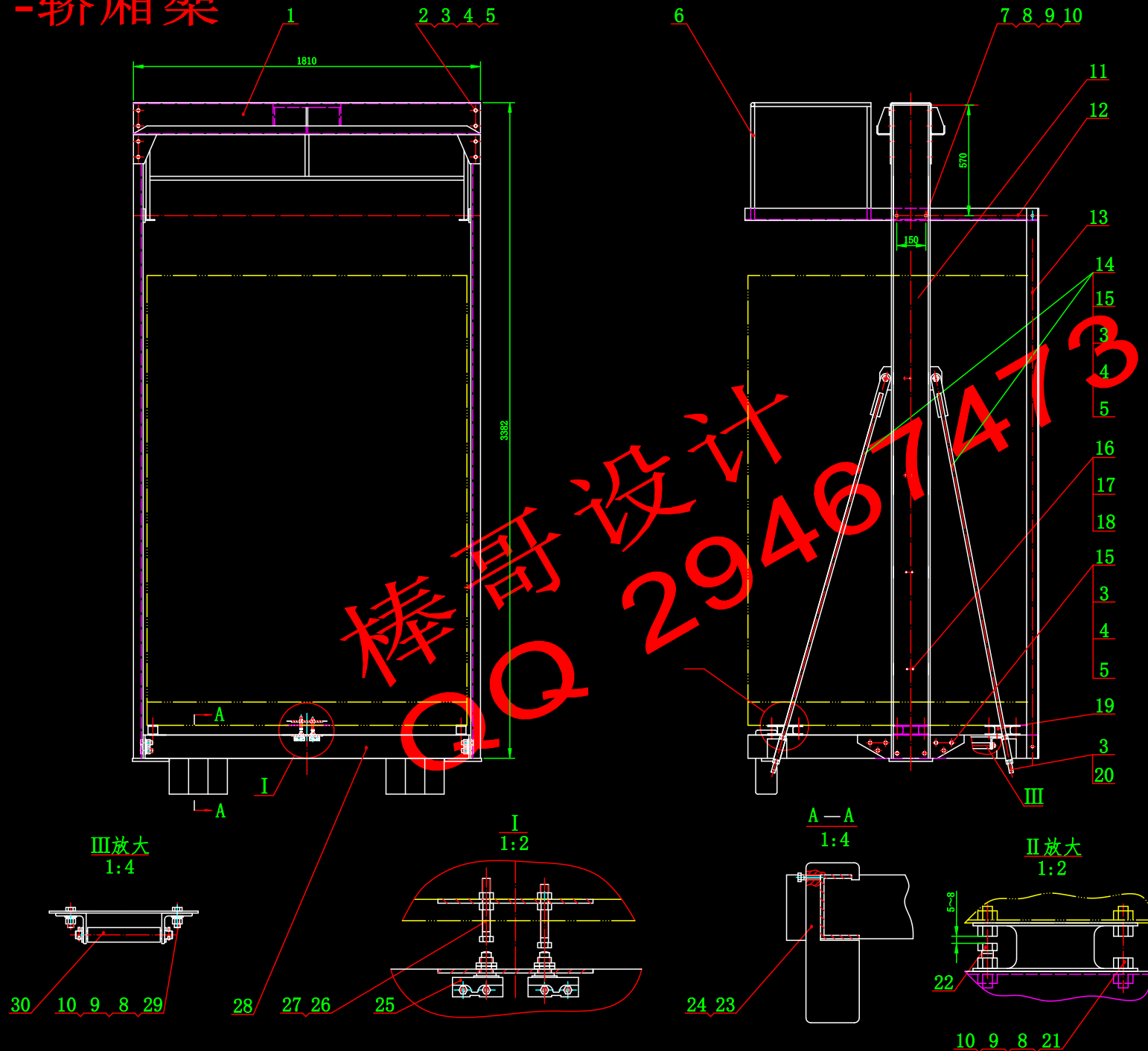


### 技术要求

- 1、电梯导轨的安装应根据电梯的平面布置图放线、安装。
- 2、每根导轨至少有2个导轨支架，其间距不大于2.5m，导轨支架不平度不大于1.5%，导轨支架或预埋件的深度不应小于120mm，如采用焊接支架，其焊缝应是连续的，并应双面焊牢。
- 3、每根导轨侧工作面面对安装基础线的偏差，每5m不应超过0.6mm。
- 4、导轨接头处的台阶超过0.05mm时应修平。
- 5、表中n为导轨支架档数， $n = (\text{井道总高} - 1.2) / 2 + 2$  (计算后四舍五入，取整数，其中有一档为增加档)。
- 6、有中N为导轨根数， $N = \text{井道总高} / 5 \times 2$  (取整数，导轨每根长度为5m计算)。

17	TK10.10-9	导轨座	4	Q235-A			
16	TK10.10-8	导轨垫板	各2n	Q235-A			
15	TK10.10-7	T75导轨连接板	N	Q235-A			
14	TK10.10-6	T89导轨连接板	N	Q235-A			
13	TK10.10-5	主机架连接角钢	n	Q235-A			
12	TK10.10-4	主机架左臂	2n	Q235-A			
11	TK10.10-4	主机架右臂	2n	Q235-A			
10	TK10.10-3	T89型导轨压板	4n	KTH350-10			
9	GB/T 96-85	垫圈 12	各4n	100HV			
8	GB/T 93-87	垫圈 12	各4n	65Mn			
7	GB/T 41-86	螺母M12	各4n	5级			
6	GB/T 5781-86	螺栓M12×45	各4n	4.8级			
5	TK10.10-2	T75型导轨压板	4n	KTH350-10			
4	TK10.10-1	付机架右臂	n	Q235-A			
3	TK10.10-1	付机架左臂	n	Q235-A			
2	JG/T5072.1-1996	电梯导轨T75-3/N	N	Q235-A			
1	JG/T5072.1-1996	电梯导轨T89/B	N	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	件数		备注
					总计	重量	

# A1-轿厢架



### 技术要求

- 1、六角头螺栓(件号22)用于调节行程开关动作时的载重量。其中一根用于调节轿厢负载达80%额定载荷时切除顺向载停功能。另一根调节超载时停止运行。
- 2、平衡重锤(件号23)用于调节轿厢载荷分布,使左右侧和前后方向保持平衡以改善电梯运行情况。其数量n根据实际需要。

30	TK10.08	随行电缆架	1	组	件			
29	GB/T 6781-86	螺栓M12×35	2	4.8	级			
28	TK10.12.4	外底座组合	1	Q235-A		106	108	
27	GB/T 6781-86	螺栓M8×70	2	4.8	级			
26	GB/T 41-86	螺母M8	2	5	级			
25	L29-4/5	行程开关	4	组	件			
24	GB/T5781-86	螺栓M10×60	n	4.8	级			
23	TK10.12-5	平衡重锤	n	HT150				
22	GB/T 6781-86	螺栓M12×60	4	4.8	级			
21	GB/T 6781-86	螺栓M12×25	18	4.8	级			
20	GB/T 91-86	开口销	4	Q235-A				
19	380	限载橡胶组件	6	组	件			
18	GB/T 93-87	垫圈 5	16	65Mn				
17	GB/T 6781-86	螺栓M5×12	16	4.8	级			
16	TK10.12-4	拉杆支耳	8	Q235-A				
15	GB/T 6783-86	螺栓M16×40	20	8.8	级			
14	TK10.12-3	前拉杆(后拉杆)	各2	Q235-A				
13	TK10.12-2	开门机立柱	精材	Q235-A				
12	TK10.12-1	开门机横梁	精材	Q235-A				
11	TK10.12.3	立柱组件	2	Q235-A		33	587	
10	GB/T 93-87	垫圈 12	40	65Mn				
9	GB/T 95-85	垫圈 12	40	100HV				
8	GB/T 41-86	螺母M12	40	5	级			
7	GB/T 6781-86	螺栓M12×30	14	4.8	级			
6	TK10.12.2	轿顶护栏	1	Q235-A				
5	GB/T 93-87	垫圈 16	36	65Mn				
4	GB/T 95-85	垫圈 16	36	100HV				
3	GB/T 6170-86	螺母M16	37	8.8	级			
2	GB/T 6783-86	螺栓M16×35	16	8.8	级			
1	TK10.12.1	上梁组件	1	Q235-A		65	65	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	零件总计		备注

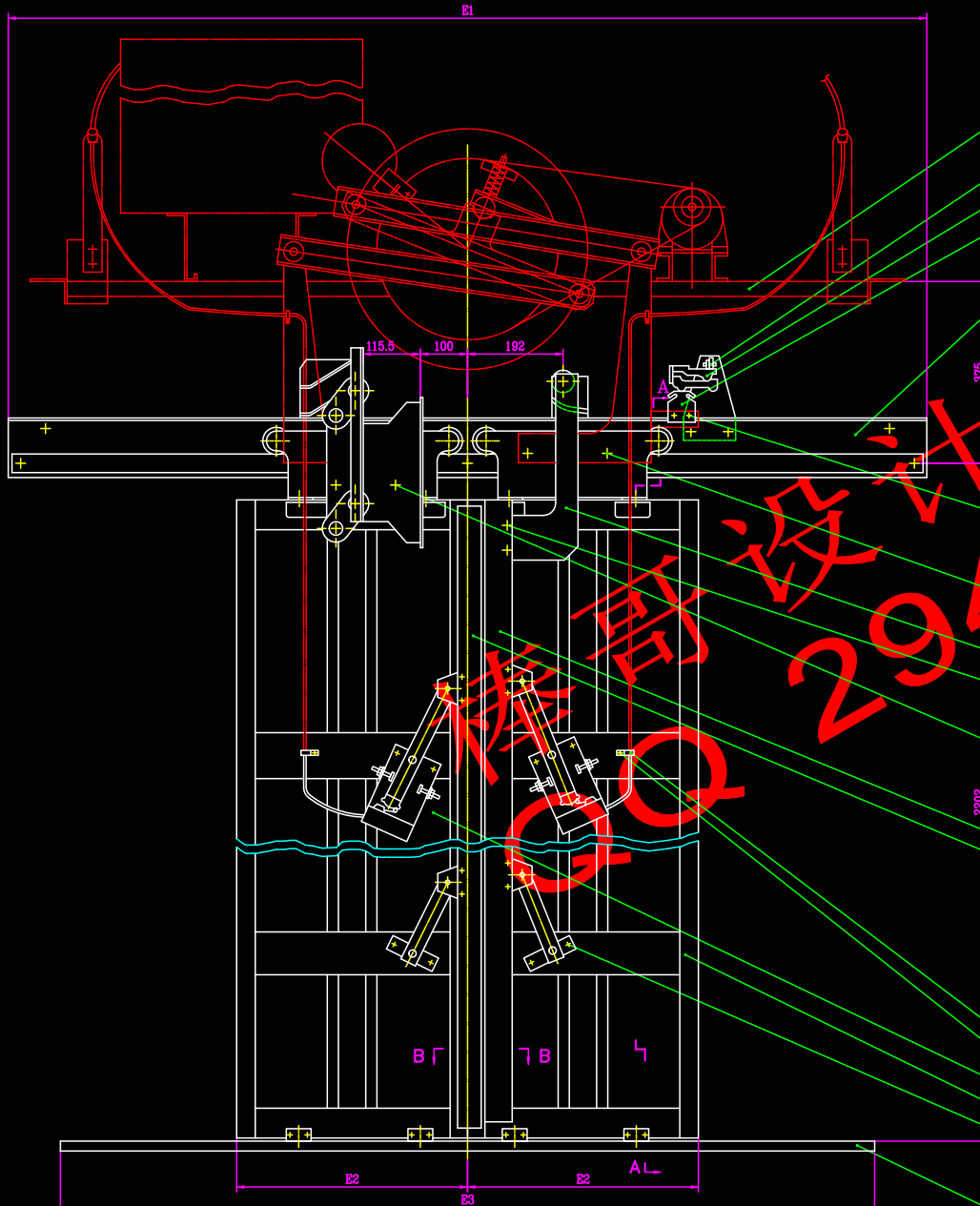
设计				阶段标记		质量		比例	
								1:10	
审核				共		张		张	
工艺				共		张		张	

湘潭大学机械工程学院  
机械设计制造及其自动化

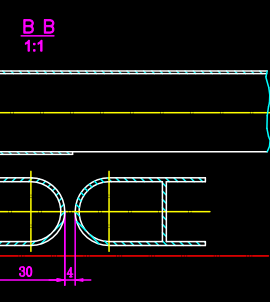
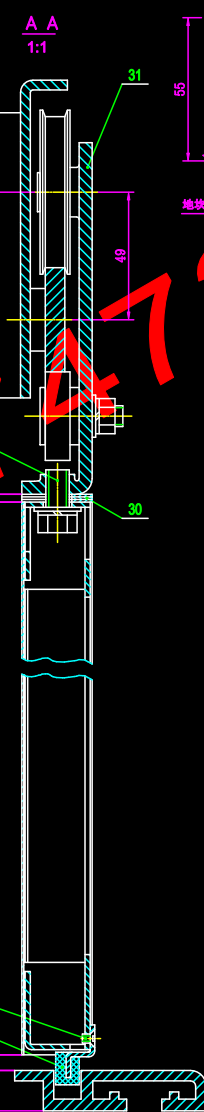
二班  
轿厢架

TK10 12

# A1-轿厢门组合



- 1 开门机
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29



开门宽度	E1	E2	E3
800	1680	415	1800
900	1880	485	1700
1000	2100	515	1900
1100	2300	585	2100

### 技术要求

- 轿门安装后, 运行应畅顺灵活, 无卡死抖动现象。
- 安全触板安装时, 应比轿门板突出30mm。关门时右开门安全触板在靠门宽中心线60mm的位置开始由滚轮将触板缩进。

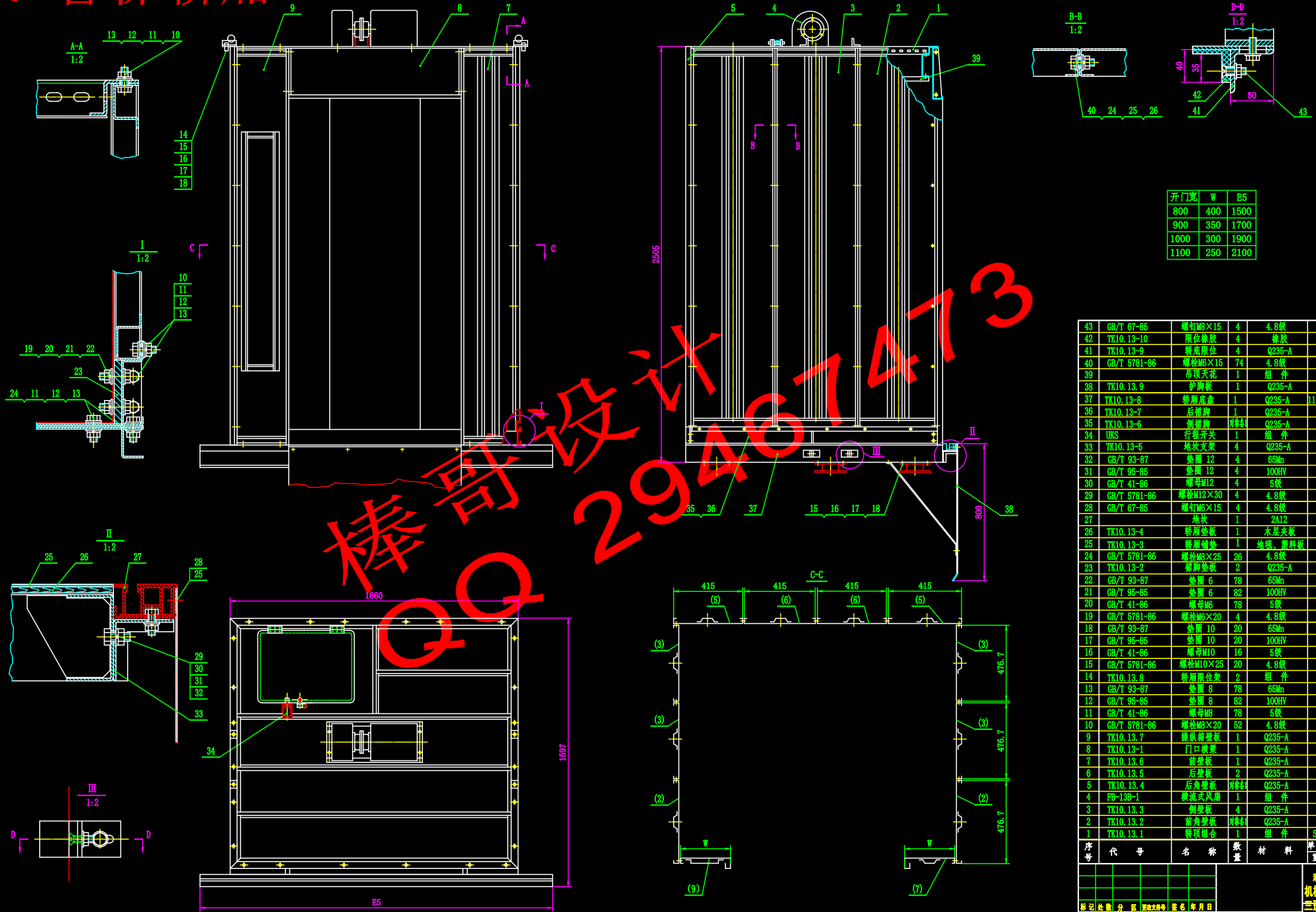
28	GB/T 41 08	螺栓M10	8	8级		
27	GB/T 6791 08	螺母M10x25	8	4 8级		
26	TK10 08 4	右轿门	1	Q235 A		
25	TK10 08 3	左轿门	1	Q235 A		
24	GB/T 818 05	螺栓M4x10	4	4 8级		
23	TK10 08 5	电葫芦	4	额定100kg		
22	MMH 1	门扇滑轮	4	组件		
21	GB/T 68 05	螺栓M5x12	8	4 8级		
20	TH 07	左开门安全触板	1	组件		
19	TH 07	右开门安全触板	1	组件		
18	GB/T 6170 08	螺母M12	2	10级		
17	TH 18 0	门刀组件	1	组件		
16	TK10 08 2	门刀弹簧	4	Q235 A		
15	GB/T 6791 08	螺栓M12x45	4	4 8级		
14	GB/T 618 05	螺栓M8x10	2	4 8级		
13	TK10 08 2	滚杆	1	组件		
12	GB/T 6791 08	螺栓M10x20	6	4 8级		
11	GB/T 41 08	螺母M8	6	8级		
10	GB/T 93 07	垫圈	6	65Mn		
9	GB/T 95 05	垫圈	6	2 100HV		
8	GB/T 6791 08	螺栓M5x10	2	4 8级		
7	GB/T 63 07	垫圈	10	18 65Mn		
6	GB/T 95 05	垫圈	10	18 100HV		
5	GB/T 6791 08	螺栓M10x25	4	4 8级		
4	TK10 08 1	轿门导轨支架组合	1	组件		
3	TK10 08 1	打板	1	Q235 A		
2		行程开关TB 1A	1	组件		
1	GB/T 6791 08	螺栓M5x20	1	4 8级		

序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总计质量	备注
设计	标准件	标准件					
审核							
工艺							

31	TK10 08 50(b)	轿门滑靴组件	2	组件			
30	TK10 08 4	调整垫片	10	Q235 A			
29		地板	1	2A12			

湘潭大学机械工程学院  
机械设计及及其自动化  
三班  
轿厢门组合  
TK10 06

# A1-客梯轿厢



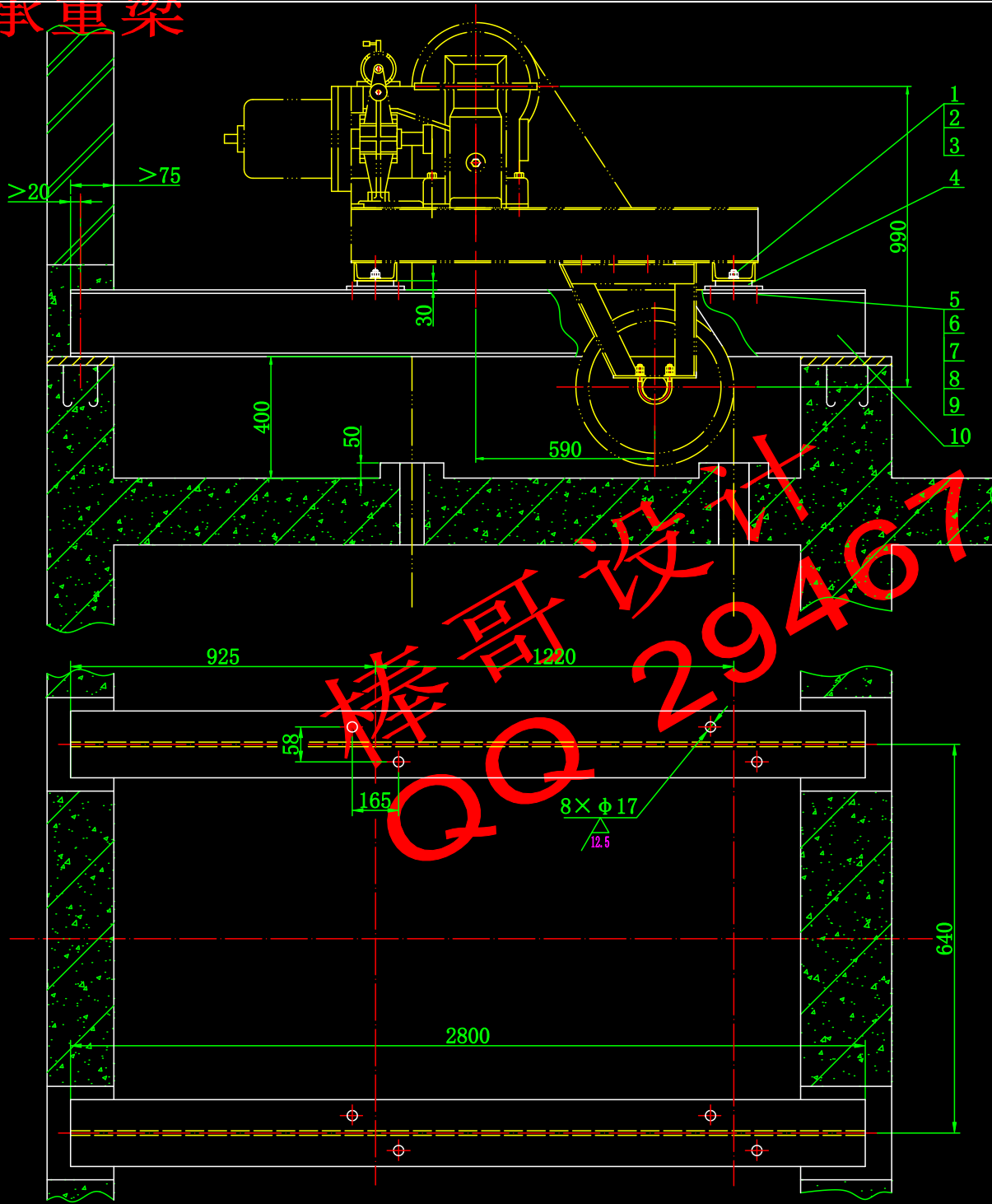
开门宽	W	B5
800	400	1500
900	350	1700
1000	300	1900
1100	250	2100

43	GB/T 67-86	螺钉M8×15	4	4.8级		
42	TK10.13-10	限位橡胶	4	橡胶		
41	TK10.13-9	轿厢限位	4	Q235-A		
40	GB/T 5781-86	螺栓M6×15	74	4.8级		
39		吊顶天花	1	组件		
38	TK10.13.9	护脚板	1	Q235-A		
37	TK10.13-8	轿厢底座	1	Q235-A	116	116
36	TK10.13-7	后裙板	1	Q235-A		
35	TK10.13-6	侧裙板	2	Q235-A		
34	UKS	行程开关	1	组件		
33	TK10.13-5	地坎支架	4	Q235-A		
32	GB/T 93-87	垫圈 12	4	65Mn		
31	GB/T 95-86	垫圈 12	4	100HV		
30	GB/T 41-86	螺母M12	4	5级		
29	GB/T 5781-86	螺栓M12×30	4	4.8级		
28	GB/T 67-86	螺钉M6×15	4	4.8级		
27		地坎	1	2A12		
26	TK10.13-4	轿厢垫板	1	木层夹板		
25	TK10.13-3	轿厢铺垫	1	地毯、塑料板		
24	GB/T 5781-86	螺栓M8×25	26	4.8级		
23	TK10.13-2	轿厢垫板	2	Q235-A		
22	GB/T 93-87	垫圈 6	78	65Mn		
21	GB/T 95-86	垫圈 6	82	100HV		
20	GB/T 41-86	螺母M6	78	5级		
19	GB/T 5781-86	螺栓M6×20	4	4.8级		
18	GB/T 93-87	垫圈 10	20	65Mn		
17	GB/T 95-86	垫圈 10	20	100HV		
16	GB/T 41-86	螺母M10	16	5级		
15	GB/T 5781-86	螺栓M10×25	20	4.8级		
14	TK10.13.8	轿厢限位架	2	组件		
13	GB/T 93-87	垫圈 8	78	65Mn		
12	GB/T 95-86	垫圈 8	82	100HV		
11	GB/T 41-86	螺母M8	78	5级		
10	GB/T 5781-86	螺栓M8×20	52	4.8级		
9	TK10.13.7	轿厢前壁板	1	Q235-A		
8	TK10.13-1	门坎横梁	1	Q235-A		
7	TK10.13.6	前壁板	1	Q235-A		
6	TK10.13.5	后壁板	2	Q235-A		
5	TK10.13.4	后角壁板	4	Q235-A		
4	FB-13B-1	横流式风扇	1	组件		
3	TK10.13.3	侧壁板	4	Q235-A		
2	TK10.13.2	前角壁板	4	Q235-A		
1	TK10.13.1	轿厢组合	1	组件	68	58

序号	代号	名称	数量	材料	件数	总重量	备注
设计		标准化		除设计	质量	比例	
审核					1:10		TK10 13
工艺		数量		共张	张		

湘潭大学机械工程学院  
机械设计与制造及其自动化  
三班  
客梯轿厢

# A2-承重梁



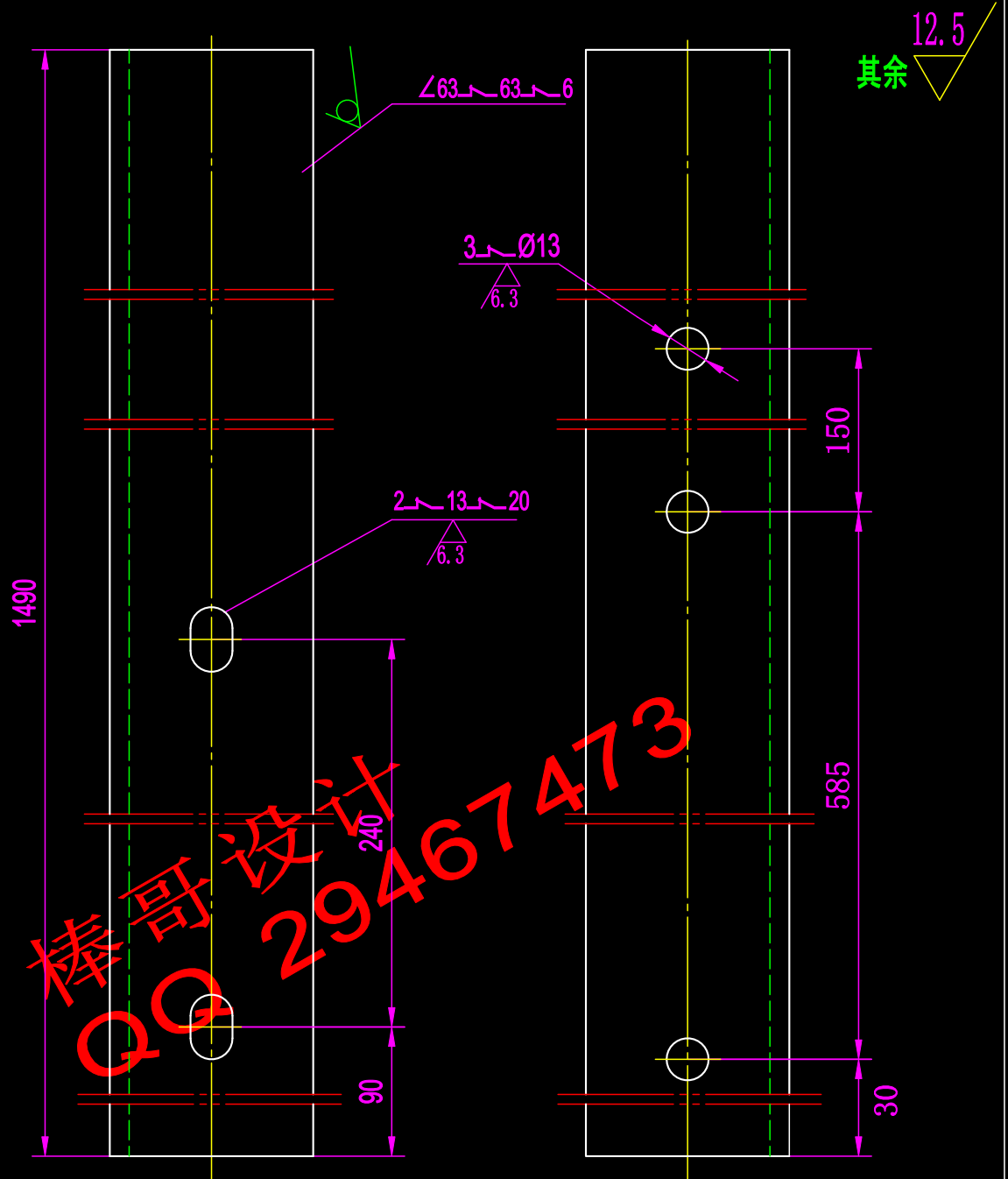
## 技术要求

- 1、曳引机承重梁埋入承重墙内，长度应超过墙厚中心20mm，且不小于75mm。
- 2、钢丝绳与楼板孔洞每边间隙应20~40mm，通向井道的孔洞四周应筑一高50mm以上的台阶。
- 3、承重梁水平度偏差不大于2/1000。

10	GB 706-88	工22a	2	Q235-A			
9	GB/T 852-88	垫圈 16	8	Q235-A			
8	GB/T 93-87	垫圈 16	8	65Mn			
7	GB/T 95-85	垫圈 16	8	100HV			
6	GB/T 6170-86	螺母M16	8	8级			
5	GB/T 5783-86	螺栓M16×70	8	8.8级			
4	WX009	曳引机缓冲垫	4	组件			
3	GB/T 93-87	垫圈 20	4	65Mn			
2	GB/T 95-85	垫圈 20	4	100HV			
1	GB/T 6170-86	螺母M20	4	8级			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

				湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化 三班			
				承重梁			
				TK10 04			
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量比例
审核							1:5
工艺			批准			共张第张	

# A4-开门机横梁



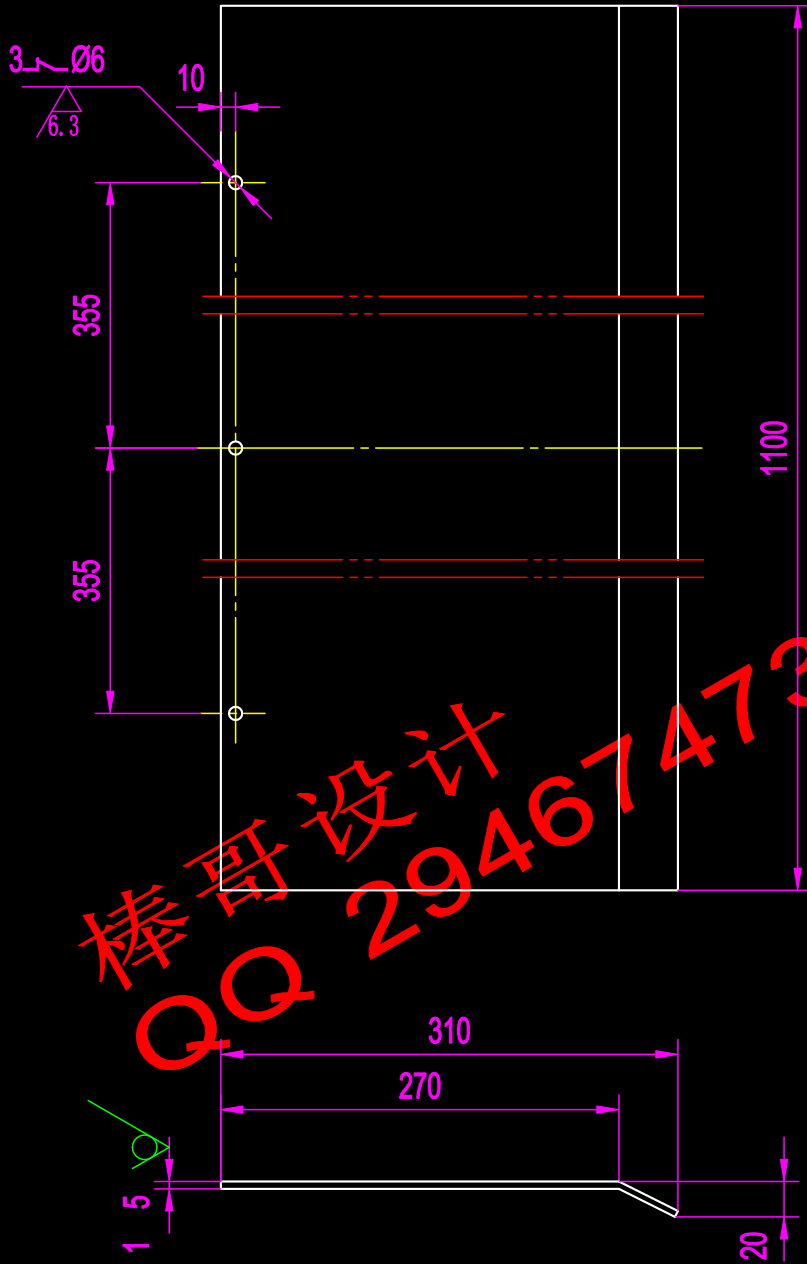
## 技术要求

- 1 本件可对称制作
- 2 涂防锈漆和灰漆各一遍

					Q235 A			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	开门机横梁
设计	王末		标准化	王末					
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

# A4-厅门护脚板

其余  $\sqrt{12.5}$



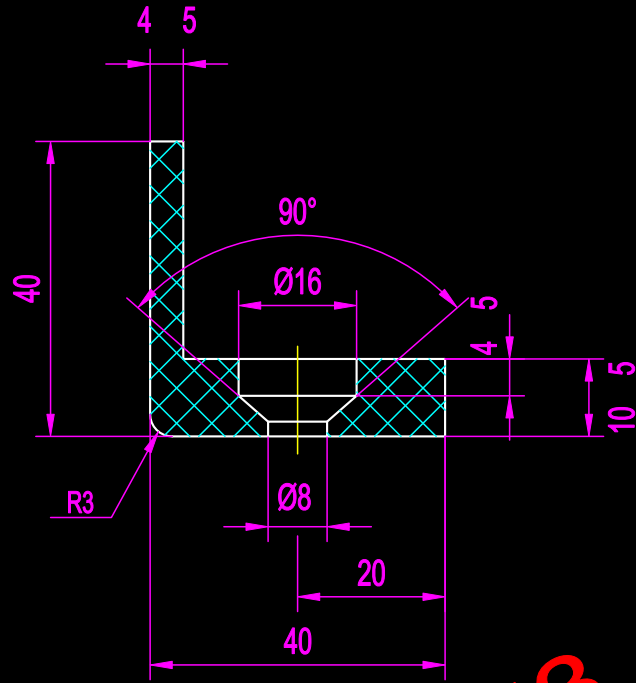
### 技术要求

- 1 表面涂红色底漆及灰色面漆。
- 2 折弯内半径为R1

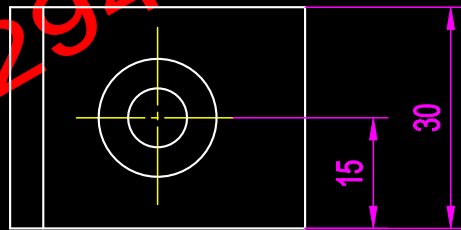
						Q235 A			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			厅门护脚板		
设计	王末		标准化	王末		阶段标记	质量	比例		
审核								1:5		
工艺			批准			共 张 第 张			零件图IV	



# A4-限位橡胶



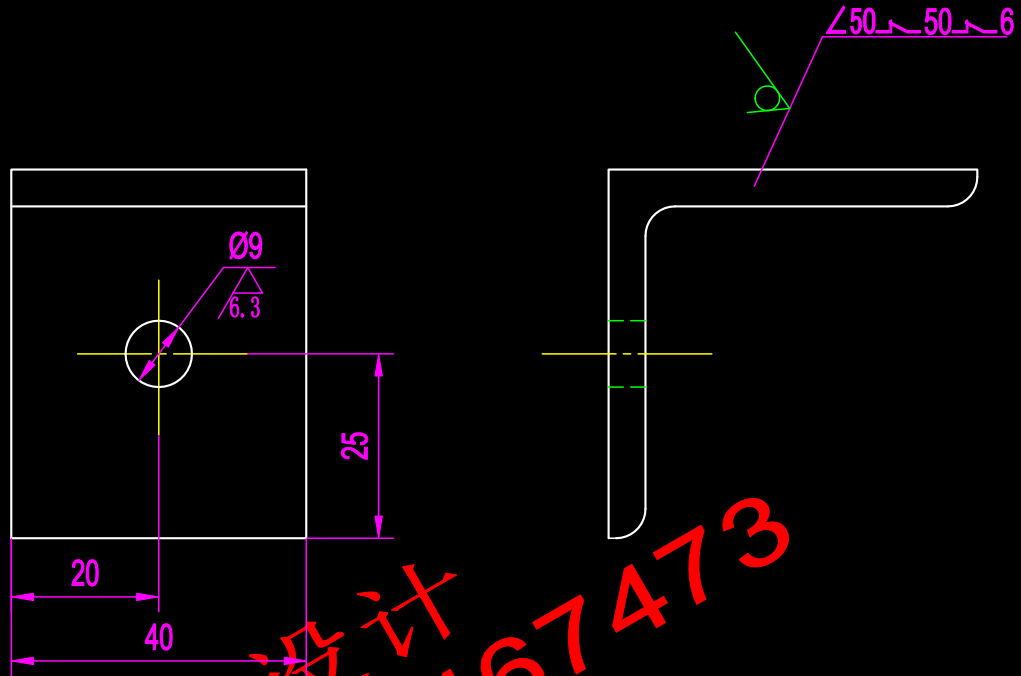
棒哥设计  
QQ 29467473



						橡胶			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班				
												限位橡胶	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			质量	比例	零件图		
设计	王末		标准化	王末						1:1			
审核													
工艺				批准		共 张			第 张				

# A4-支承角钢

其余  $\sqrt{12.5}$



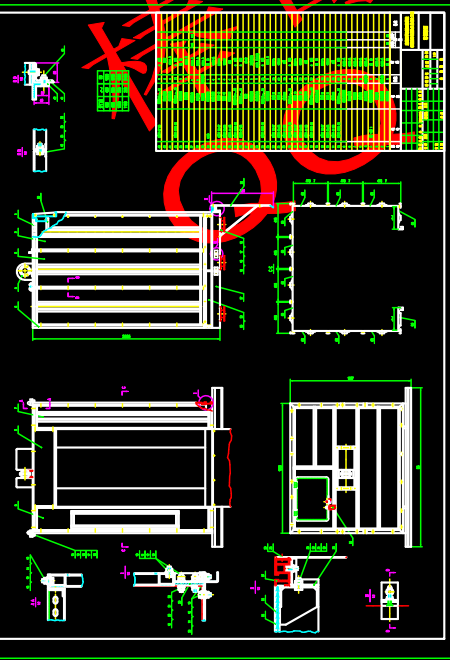
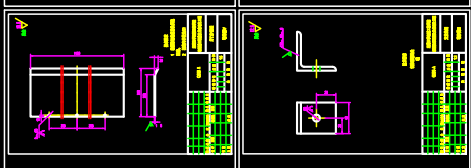
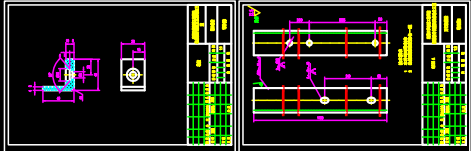
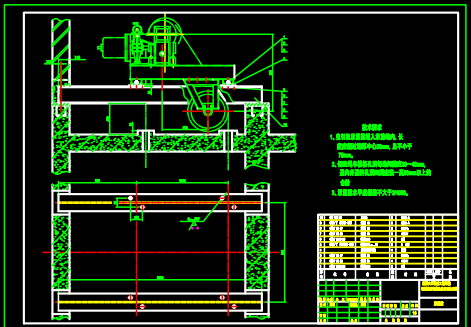
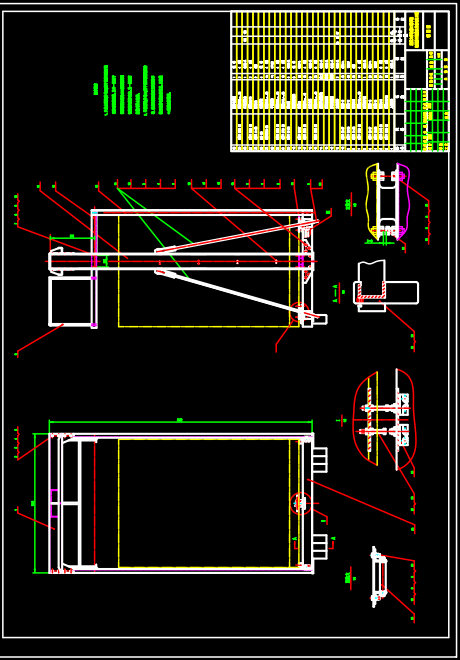
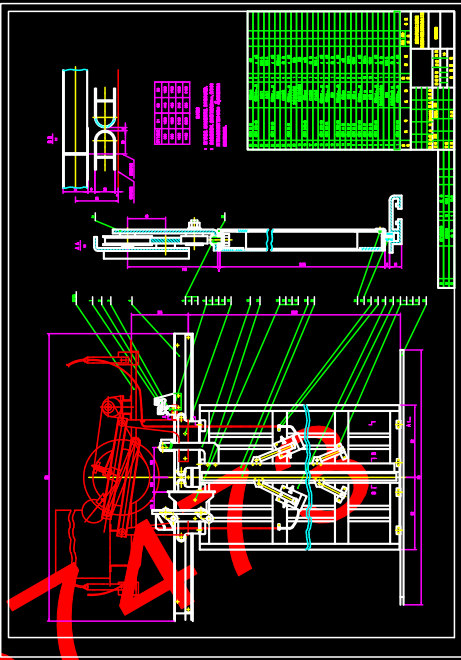
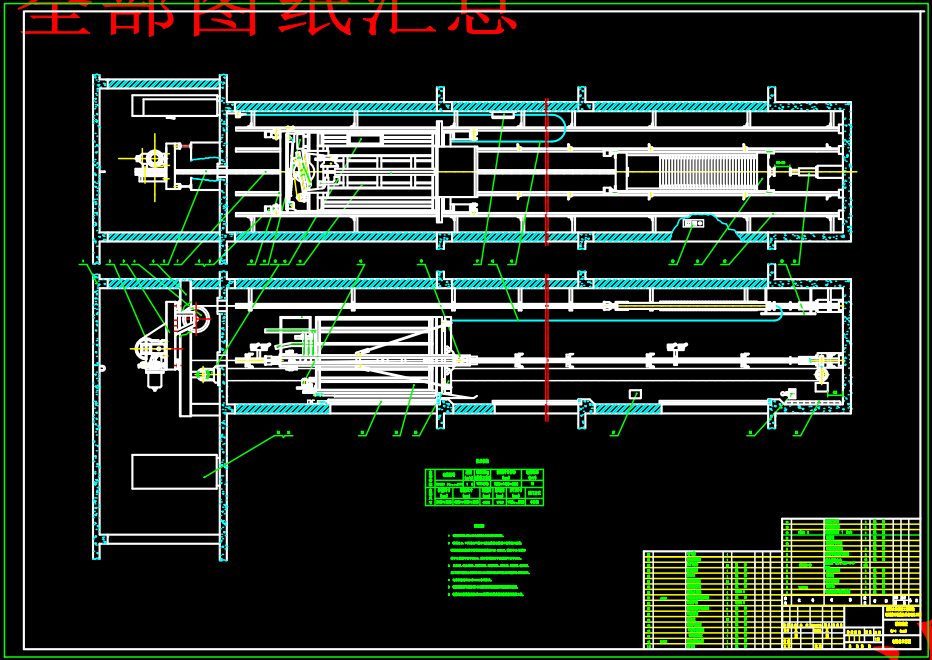
棒哥设计  
QQ 29467473

## 技术要求

制作后镀锌处理

						Q235 A			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	1:1	
设计	王末		标准化	王末						
审核						共 张 第 张			零件图III	
工艺			批准							

# 全部图纸汇总



热哥设计  
294674