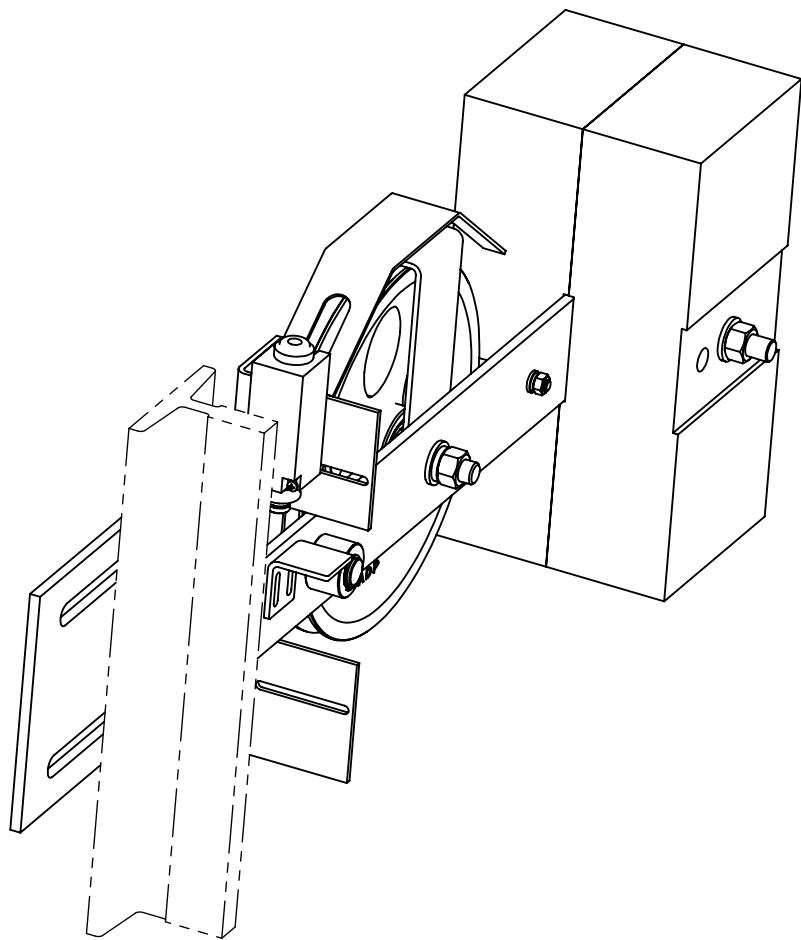


0X200(XA08)

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



1. 本件按 $\phi 200$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令选配(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 我司标配为 16KG 重晶石;
3. 参数 A、B 值根据图纸表单参数使用, 如需变化需注明对应参数说明;
4. 参数 A 按 250~280 形式实际匹配, 如有变化需注明调整(注 A ≤ 250 使用时注意考虑压导板的尺寸规格, 避免与开关支架干涉等)。

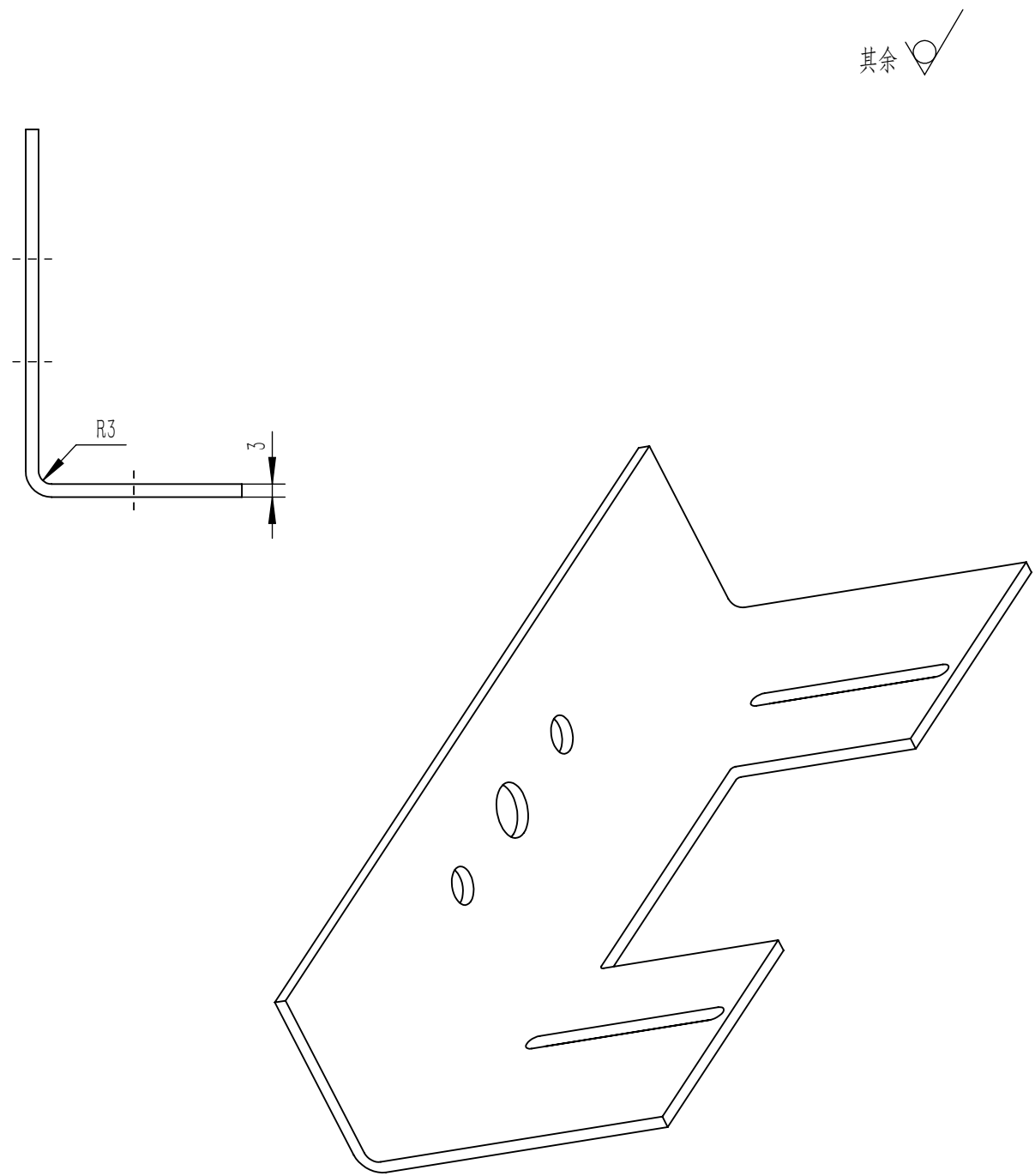
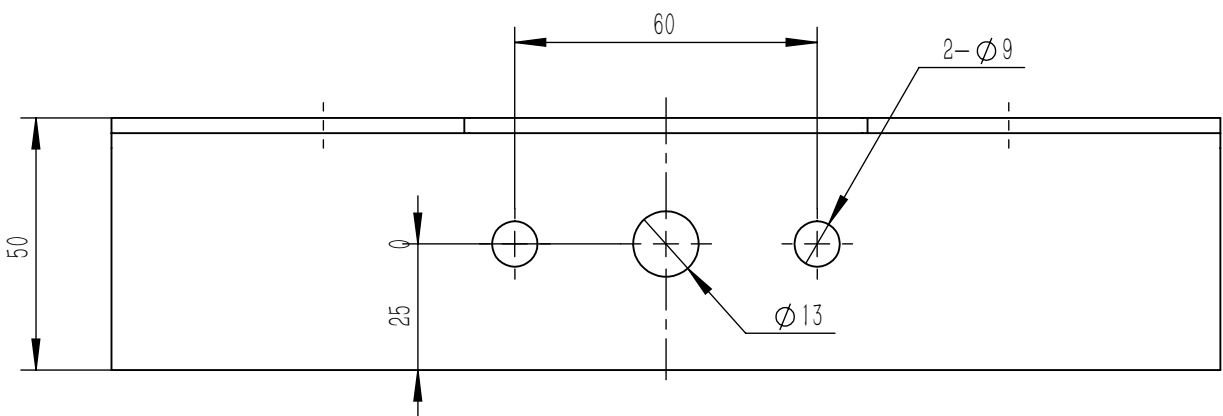
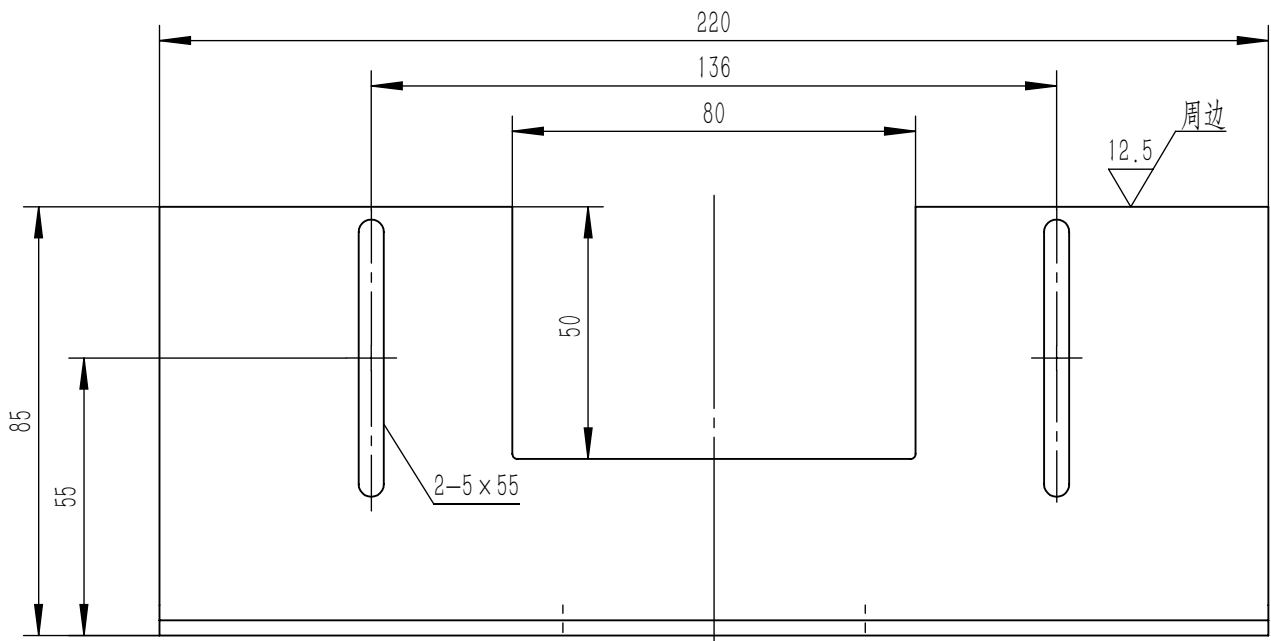
西奥件号	奥德普图号	钢丝绳直径	绳轮节径	配重质量	A	B	E	F	G	L	配重材质	提升高度
	OX-200	6	200	16KG	250~280	10~30	265	70	130	300	重晶石	0<H≤50
							280	50	85	300	铸铁	50<H≤100

8	GB/T 5780—2000	螺杆M12×160	1		0.16	0.16	
7	OX200—1(8kg)	配重块(8kg)	2	重晶石	8.02	16.04	按指令要求选用
6	GB/T 93—1987	弹性垫圈12	1		3.63	3.63	
5	GB/T 97.1—1985	平垫圈12	2		0.01	0.02	
4	GB/T 6170—2000	六角螺母M12	3		0.02	0.06	
2	OX200.2	绳轮组件	1		3.81	3.81	
1	OX200.1	安装板组件	1		2.231	2.231	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司		
									涨紧装置		
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		
校 对									22.84	1:4	
审 核											
工 艺			批 准			共 张		第 张		OX200(XA08)	

OX200.1.1-1

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



80001485 OX-200涨紧装置(A=260) 200-6 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 富士（四川） P2-4

技术说明
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

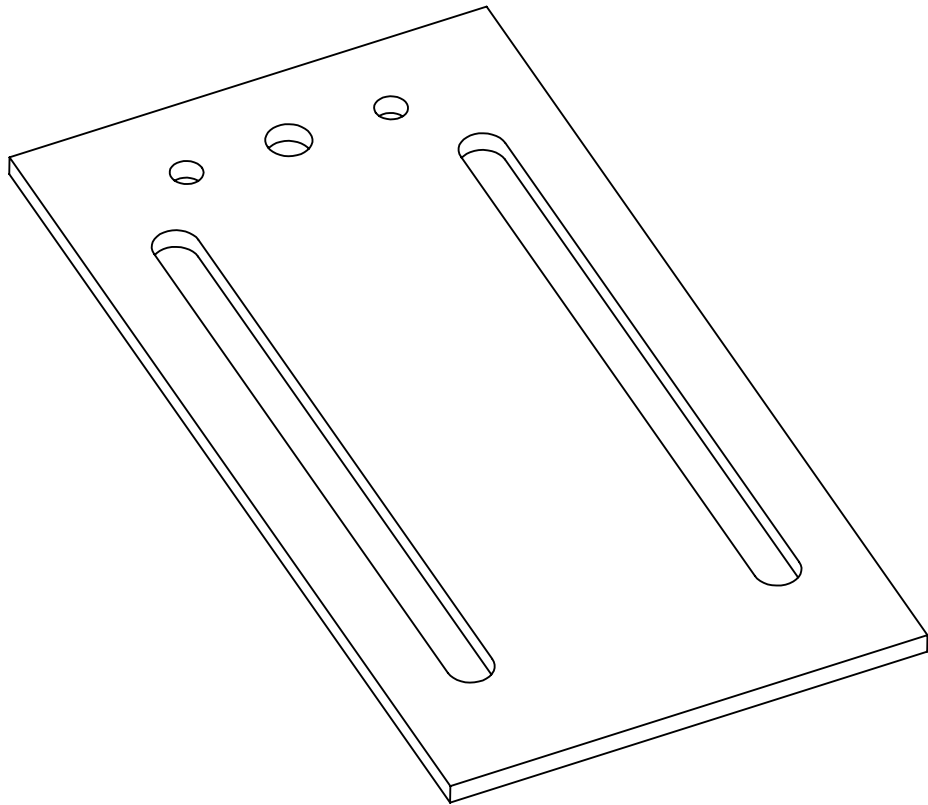
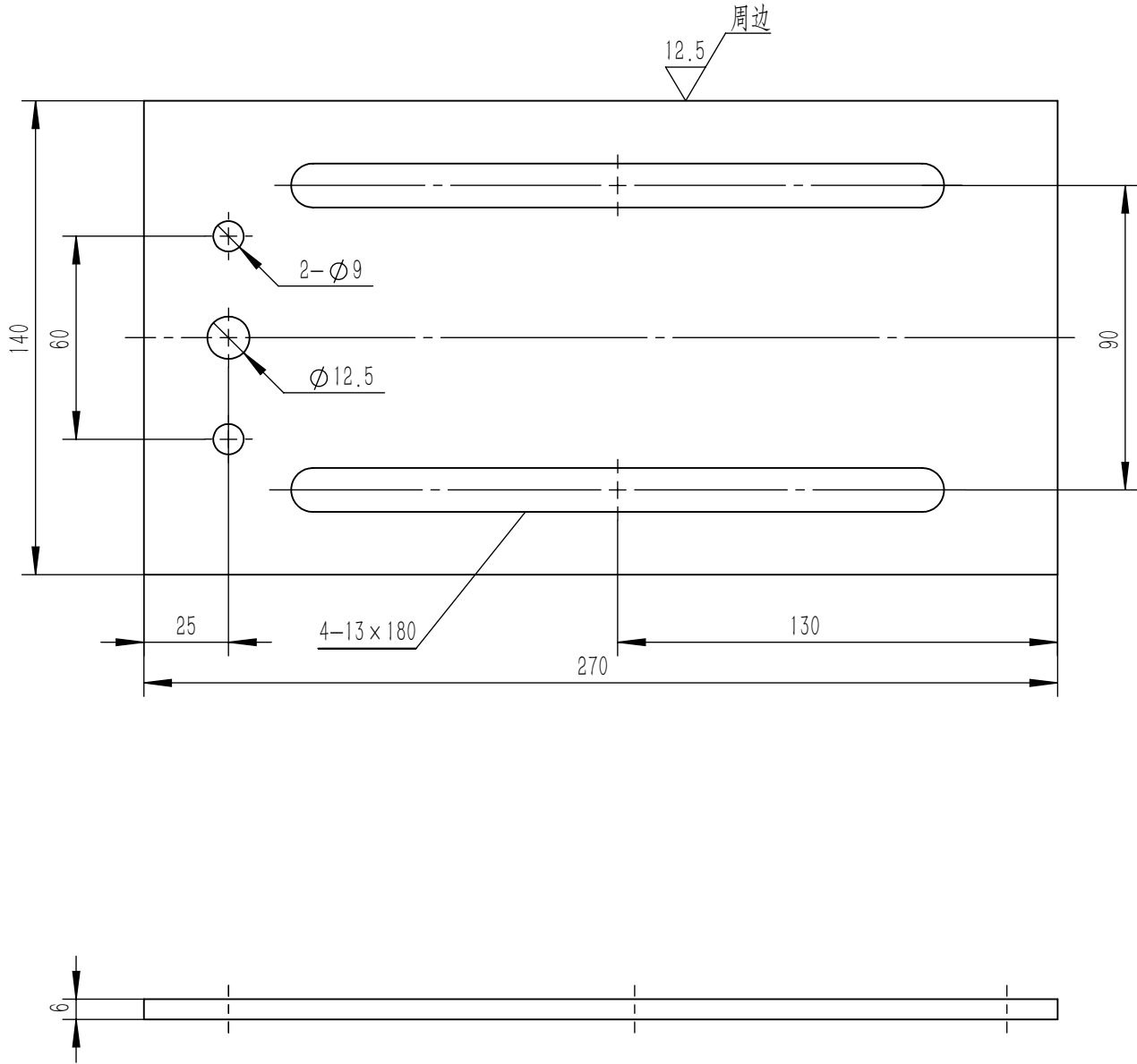
						Q235A/3.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	OX200.1.1-1
设 计			标准化							
校 对										
审 核								0.557	1:1.5	
工 艺			批 准			共 张		第 张		

OX200.1-1

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

80001485 OX-200涨紧装置(A=260) 200-6 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 富士（四川） P3-4

其余



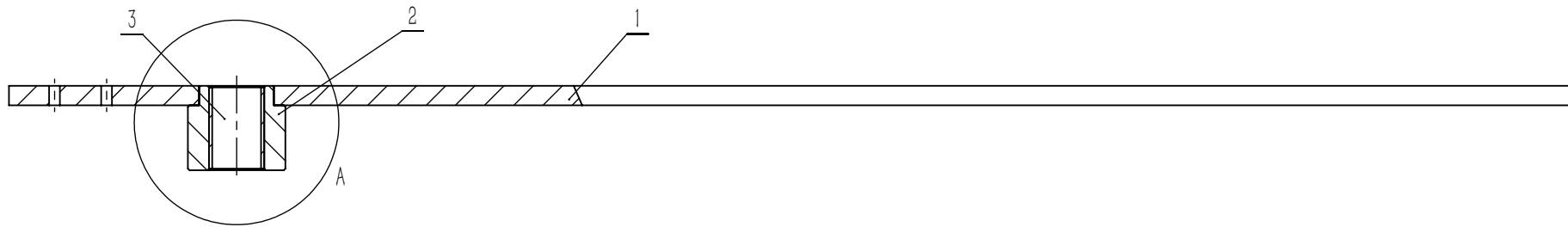
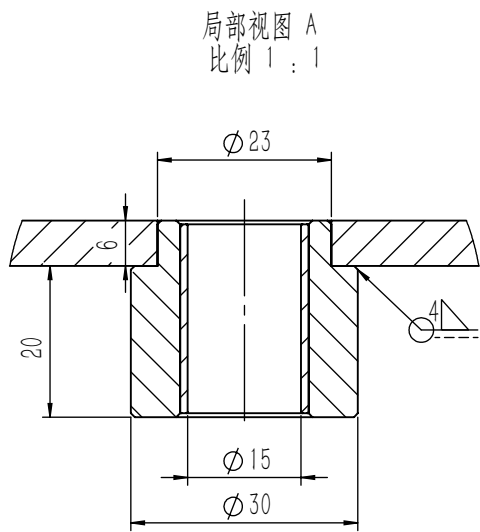
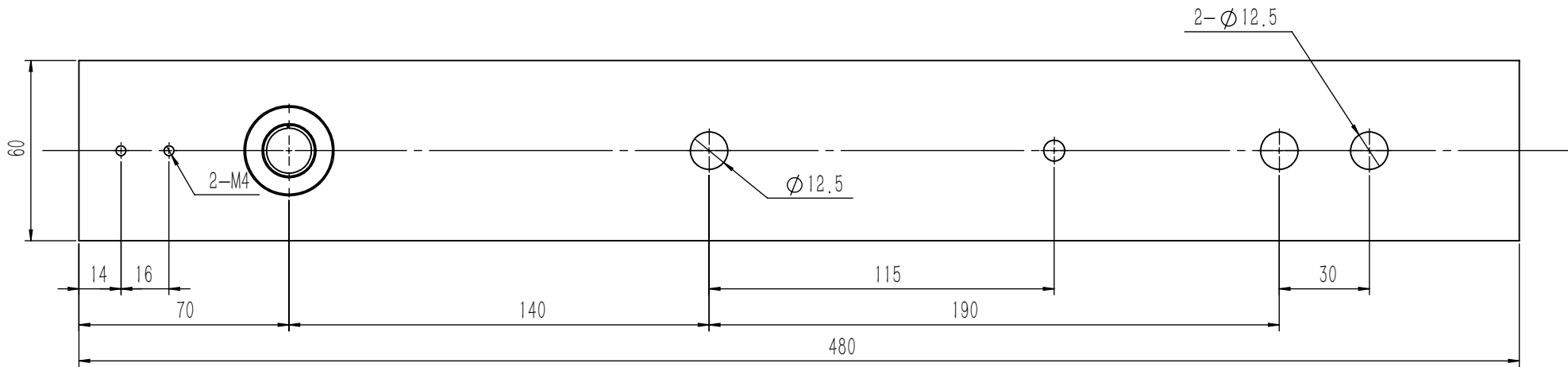
技术说明

- 1.边角去毛刺，锐角作倒角处理；
- 2.本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90；
- 3.本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按Ø12.5mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为Ø17mm直径。

						Q235A/6.0			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			安装底板	
设计			标准化							
校对						1.526			OX200.1-1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

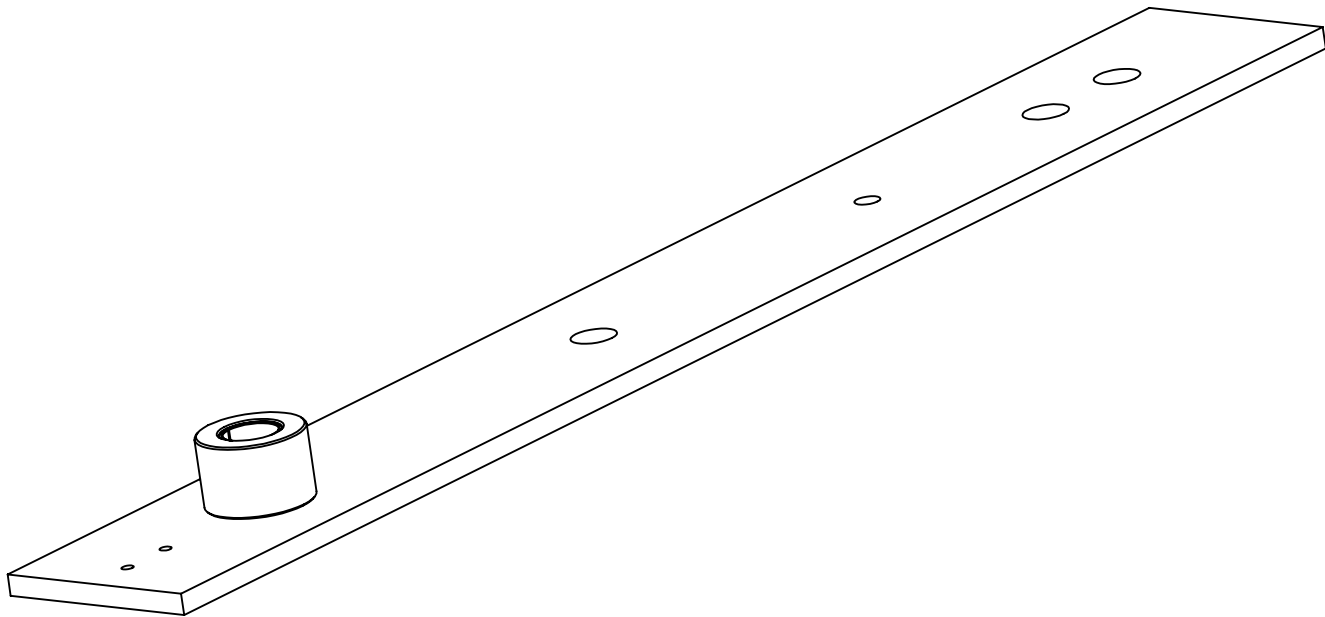
OX200.2.1

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



80001485 OX-200涨紧装置(A=260) 200-6 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文 富士（四川）P4-4

技术说明
1.件1与件2采用电焊连接，焊接时注意装配到位，无偏斜现象；
2.焊接后注意焊接变形，必要时需对轴套内孔进行扩孔处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及转动现象；
3.表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。



3	RU1/1517	直套轴承1517	1		0.01	0.01				
2	OX200.2.1-2	轴套	1	45#钢	0.08	0.08				
1	OX200.2.1-1	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	1.31	1.31				
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注			
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	摇杆焊件				
设 计			标准化					阶段标记	重量	比例
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		
OX200.2.1										
宁波奥德普电梯部件有限公司										