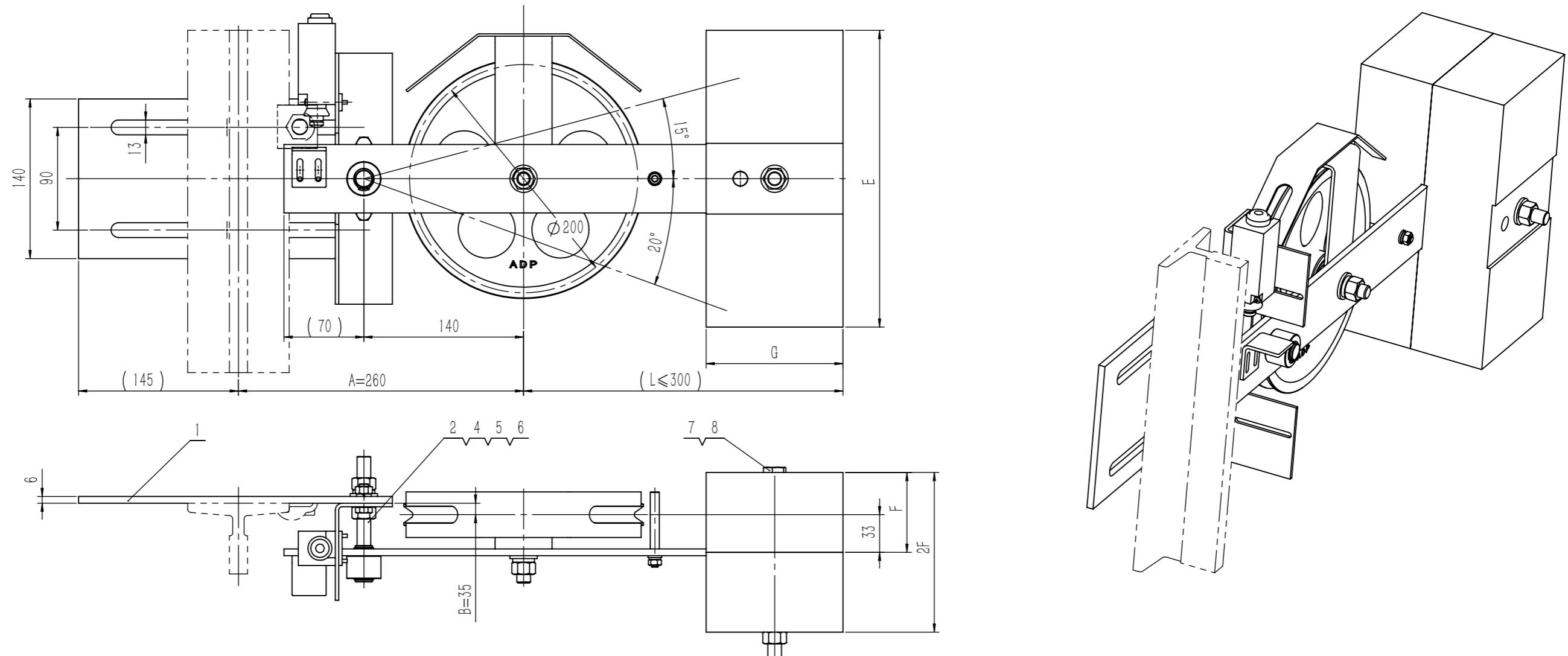


OX200(XA08)

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



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) P1-4

## 技术说明

1. 本件按Φ200绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(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)。

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
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	

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	总装图		
						阶段标记	重量	比例
设计			标准化					
校对								
审核						22.84	1:4	
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	OX200(XA08)

宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

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

借(通)用件登记

旧底图总号

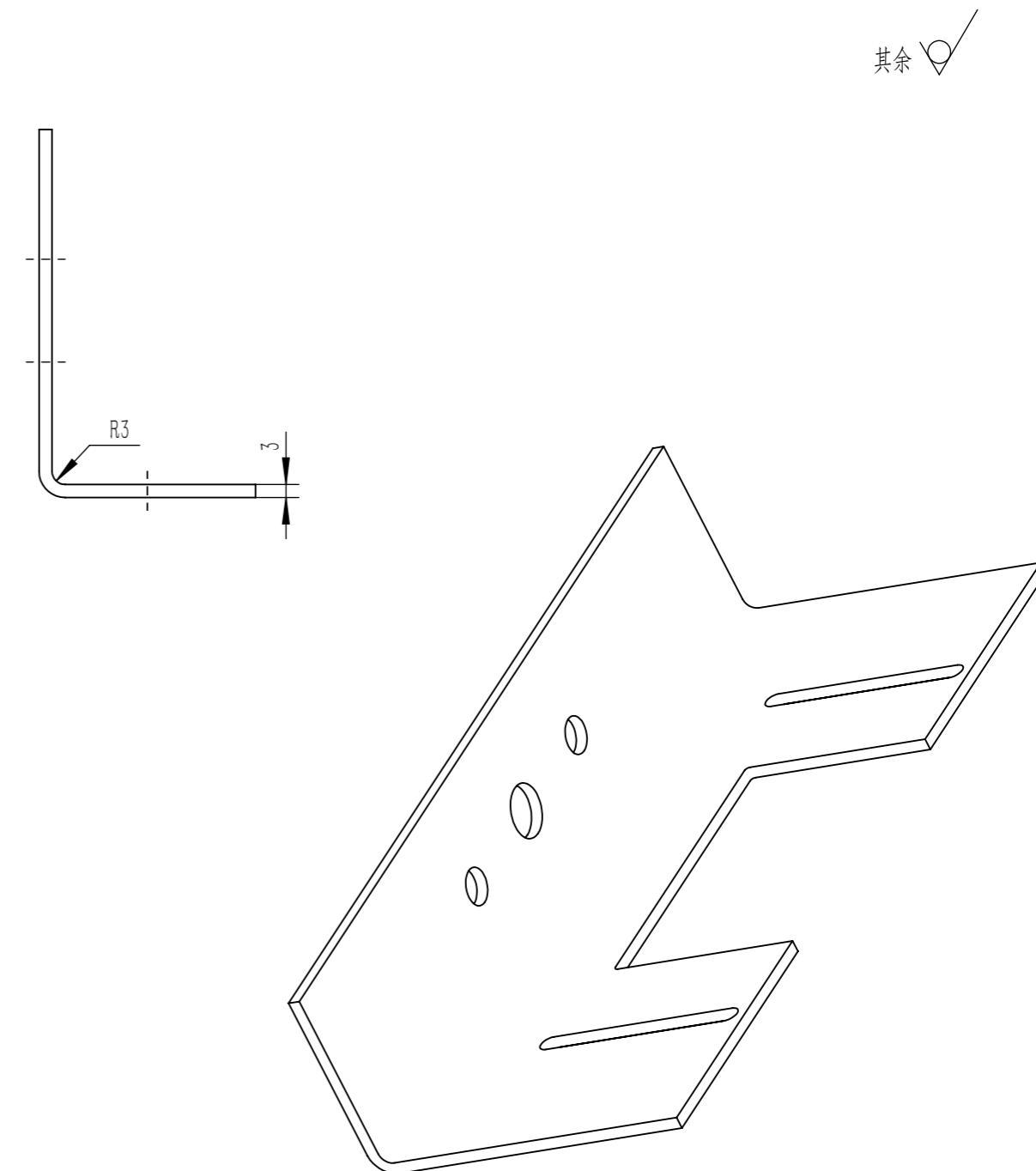
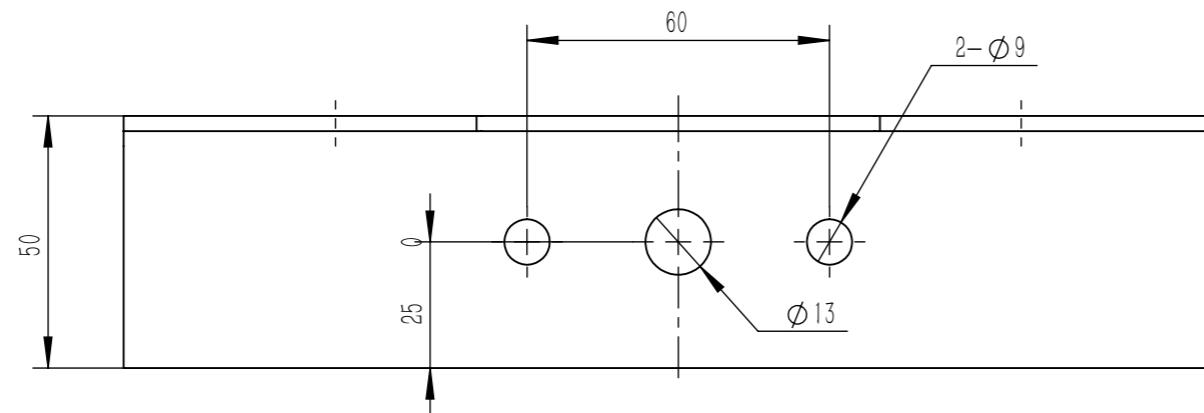
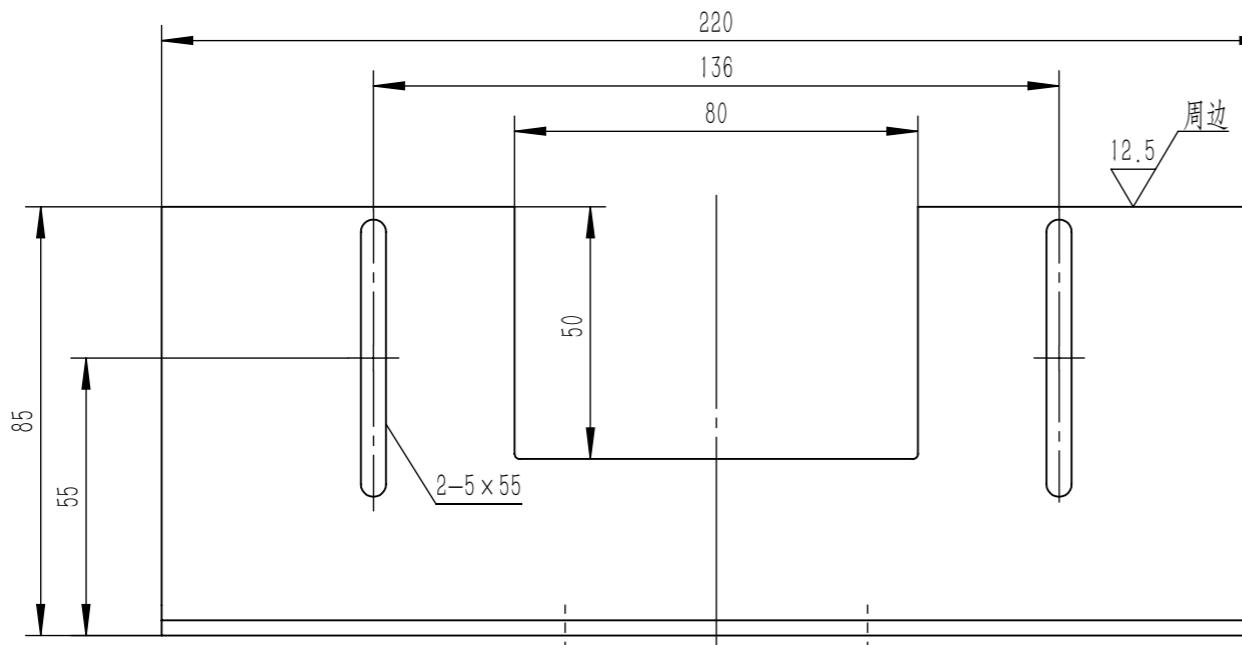
底图总号

签字

日期

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

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

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。

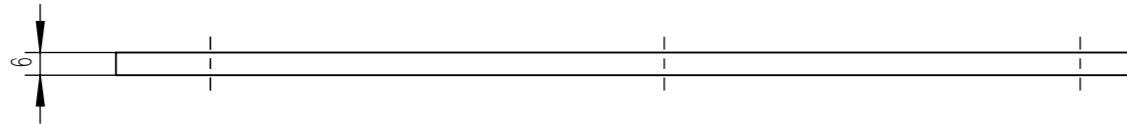
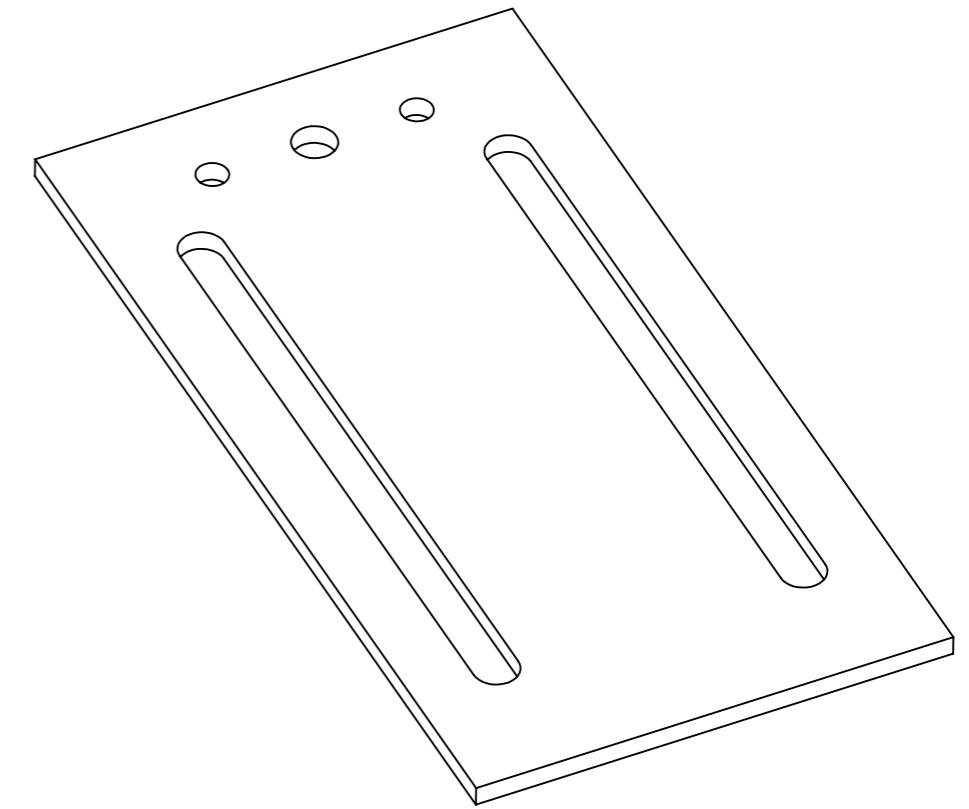
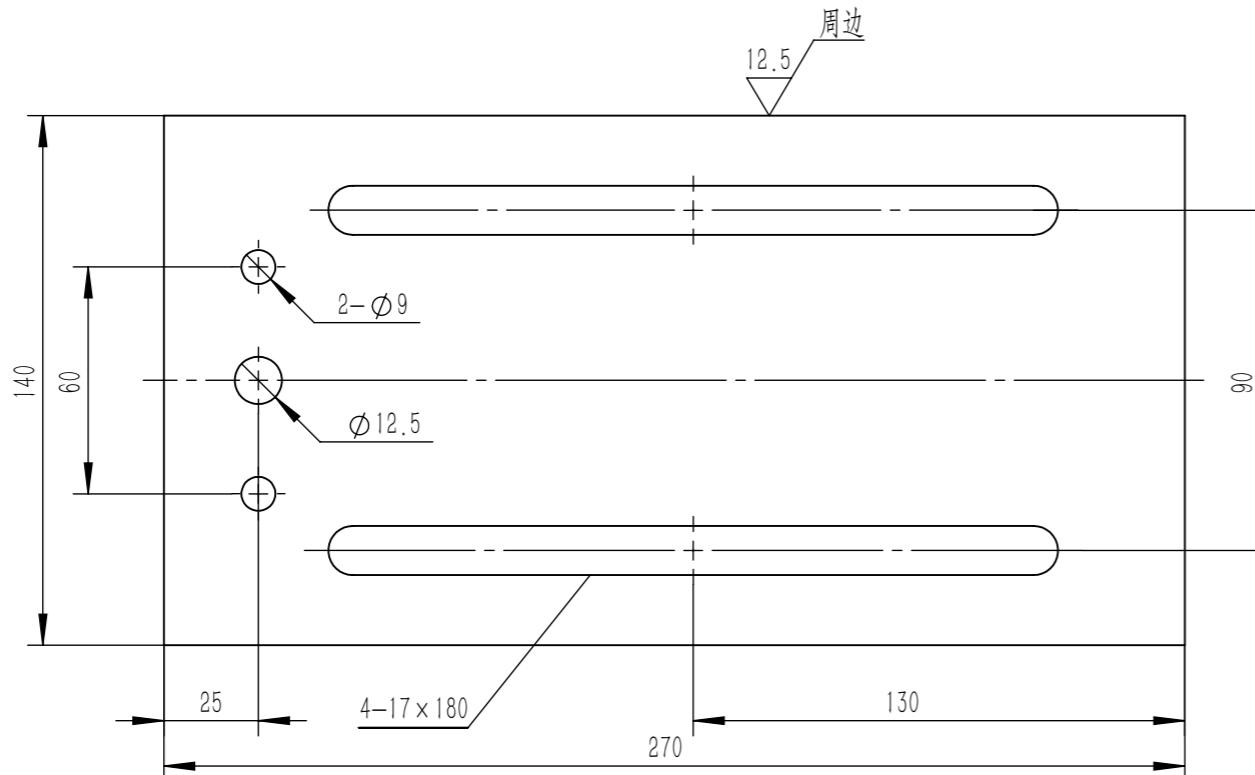
Q235A/3.0						宁波奥德普电梯部件有限公司		
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对								
审核							0.557	1:1.5
工艺			批准			共	张	第

开关支架

OX200.1.1-1

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



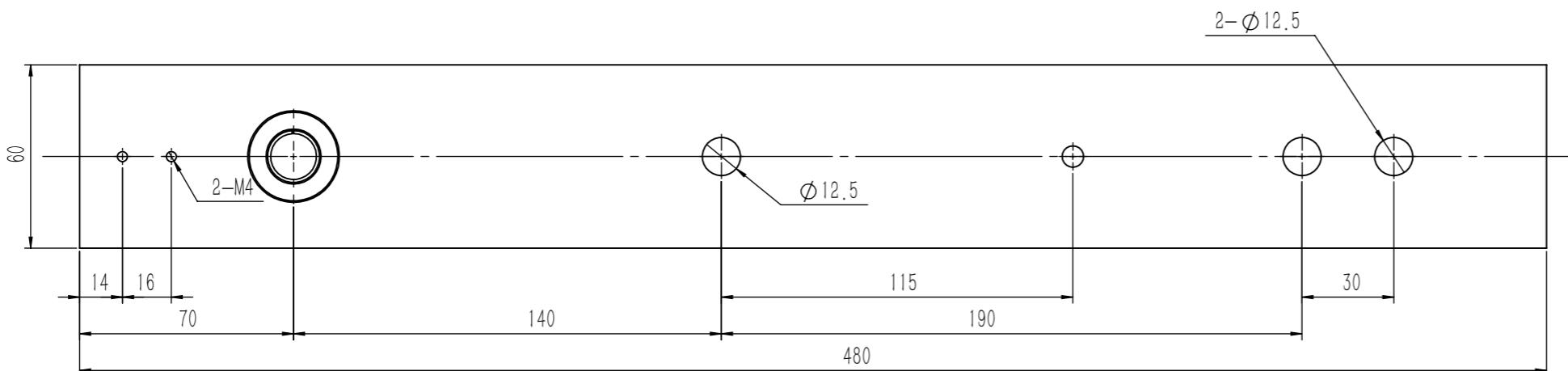
**技术说明**  
 1. 边角去毛刺, 锐角作倒角处理;  
 2. 本件按T89导轨设计, 采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90;  
 3. 本件按摇杆轴为M12时, 其对应连接孔按φ12.5mm直径设计, 当摇杆轴为M16时, 其对应连接孔应调整为φ17mm直径。

						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						
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	安装底板		
校对											
审核							1.526	1:2	OX200.1-1		
工艺			批准			共	张	第			

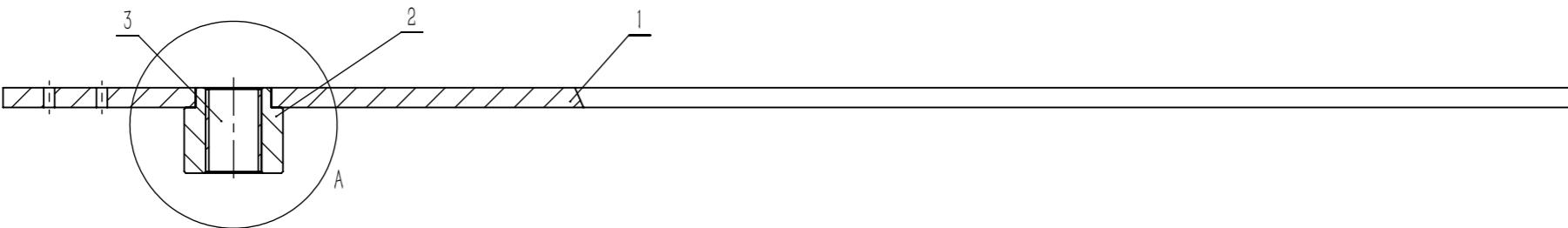
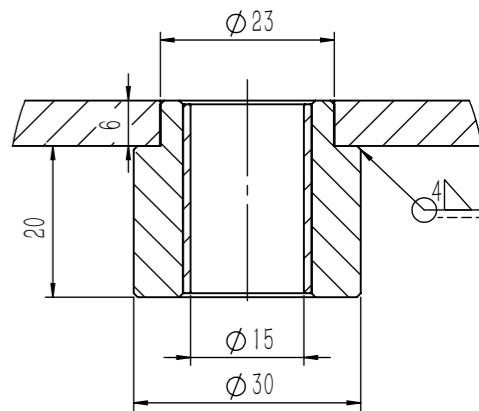
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

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



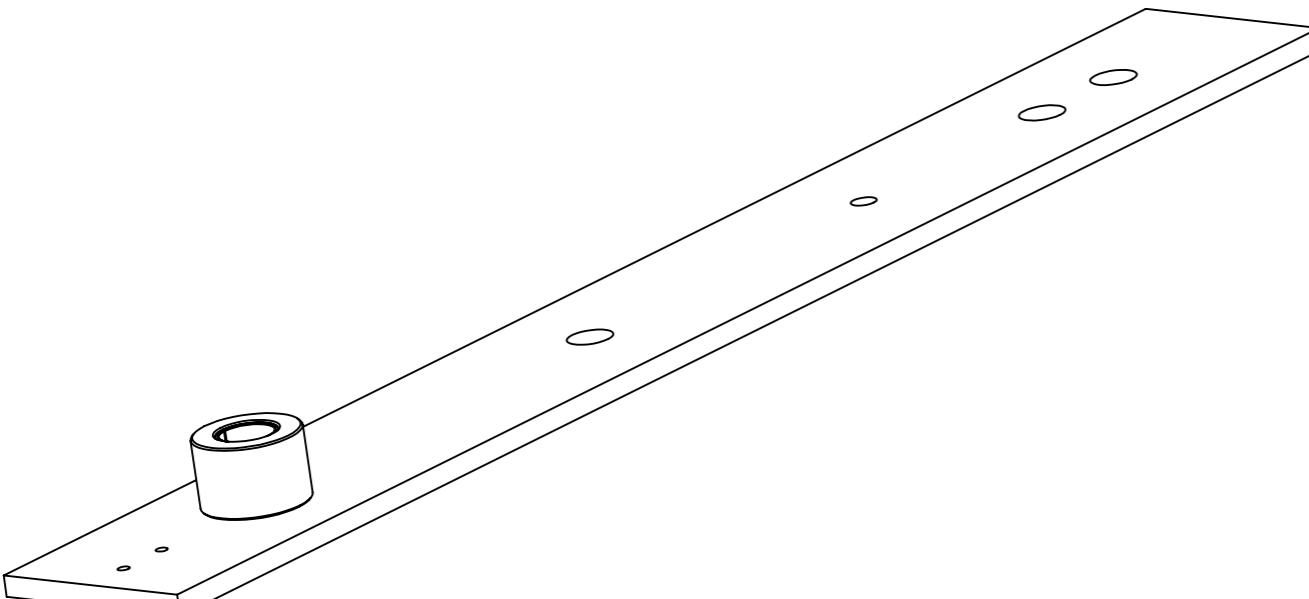
局部视图 A  
比例 1:1



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。



序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
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	
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
校对							比例
审核						1.40	1:2
工艺			批准			共 1 张	第 1 张

宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆焊件

OX200.2.1

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期