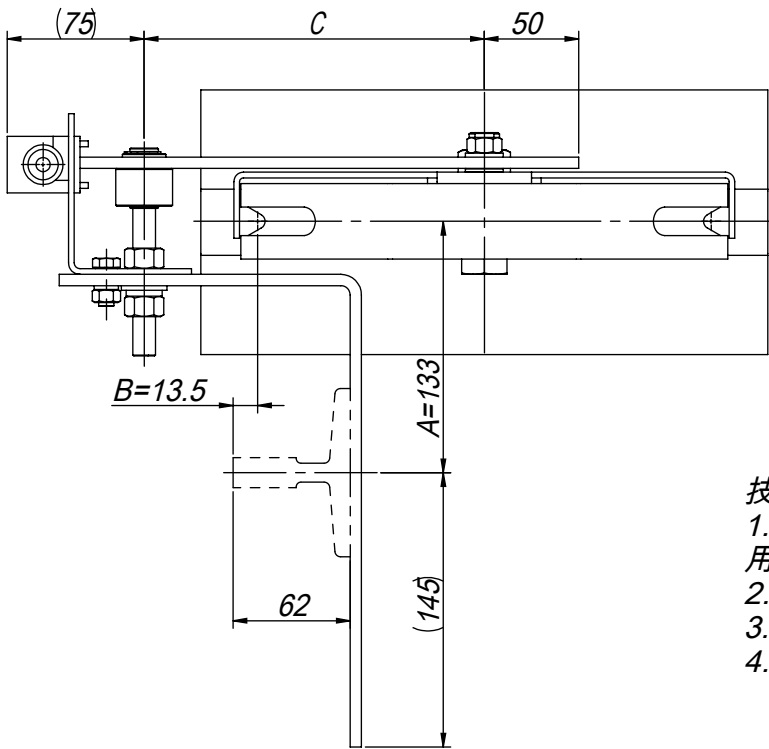
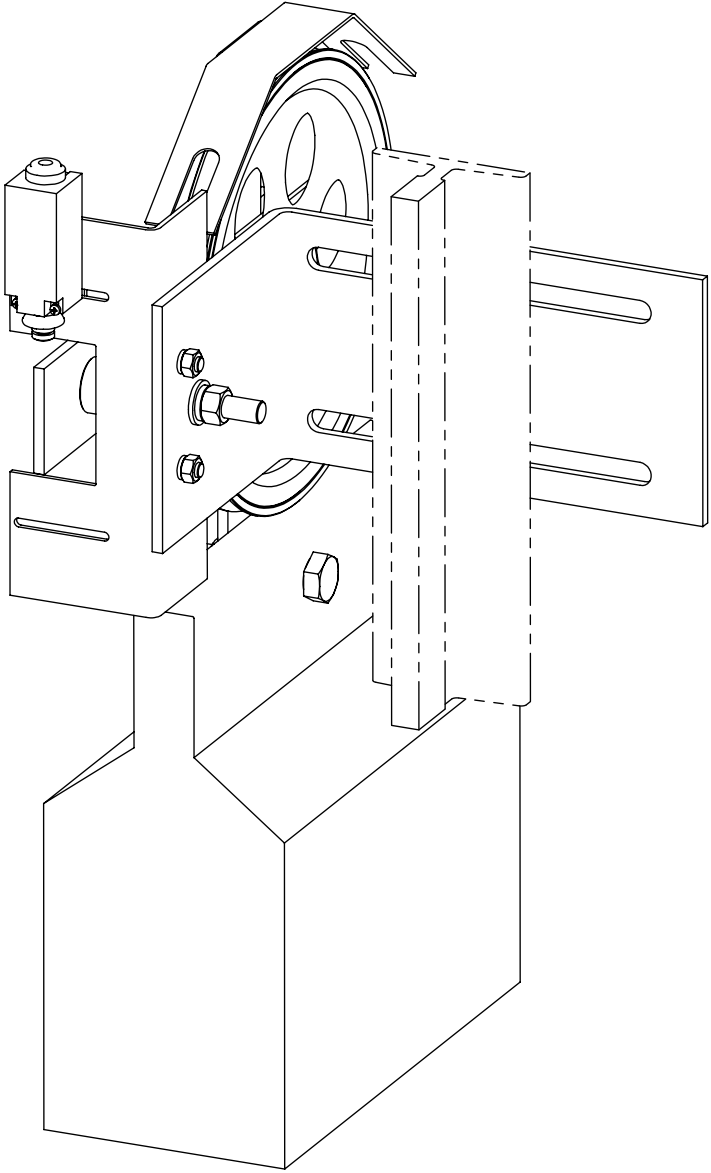
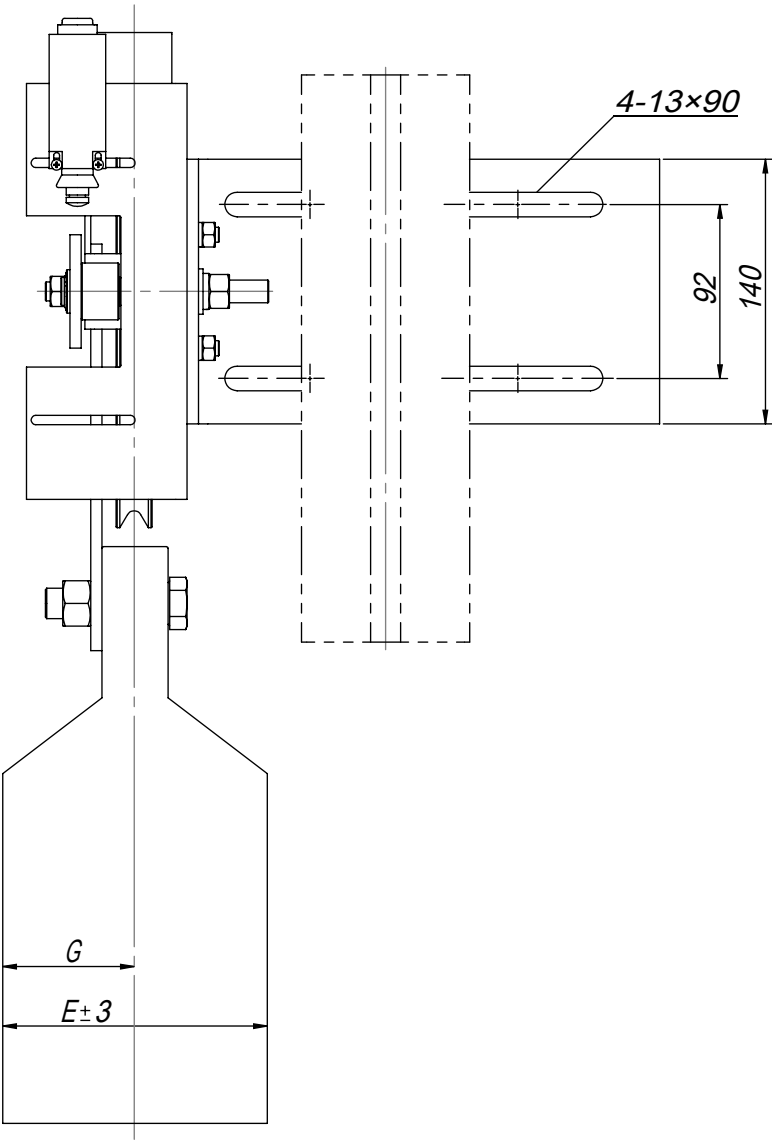
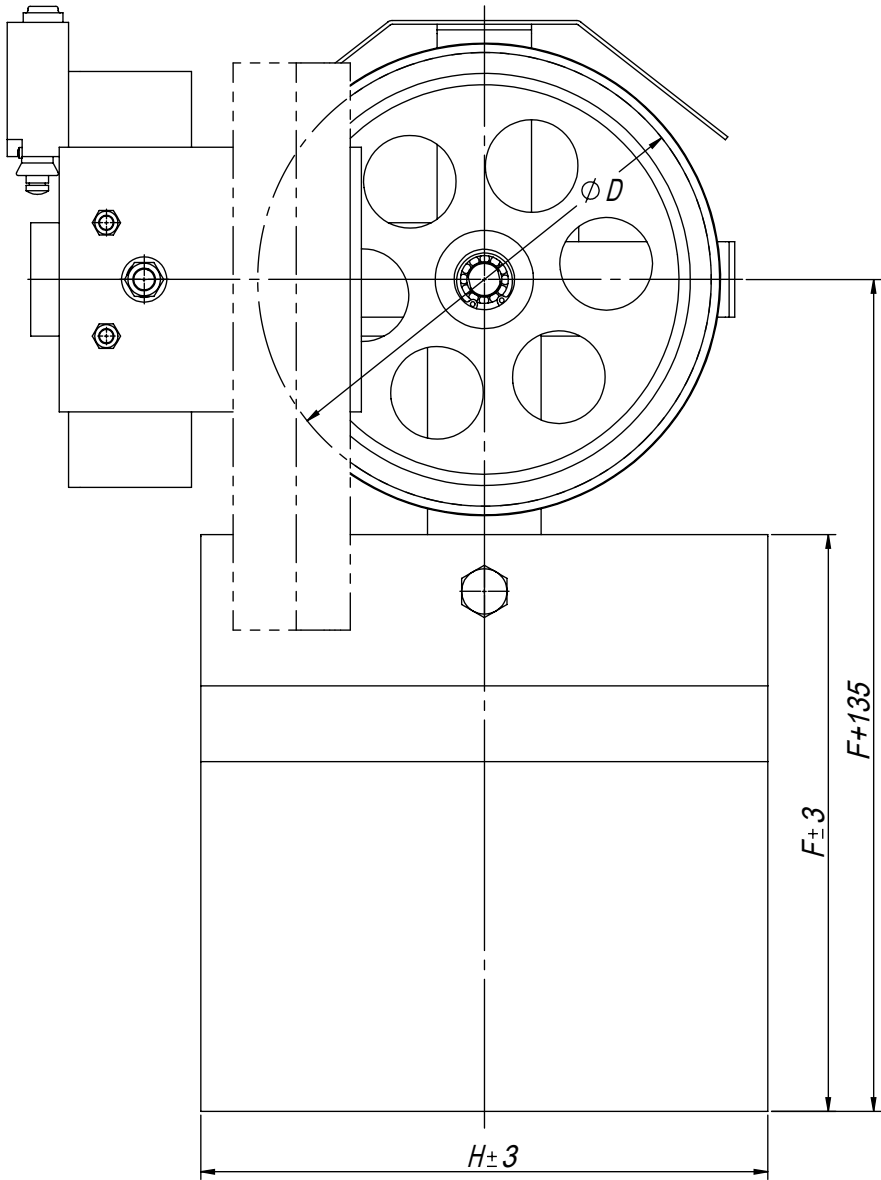


OX200(XA)

80002163 OX-200涨紧装置(XA 200-90-133-13.5) 200-6 重晶石18kg 灰色RAL7037 中英文 杭州西奥 P1-3



西奥件号	绳轮节圆 直径(mm)	钢丝绳公称 直径(mm)	A	B	C	E	F	G	H	配重质量 (kg)	配重材质	提升高度	匹配导轨
X0A2619ACD001	Φ 200	Φ 6	133	13.5	180	100	265	50	270	18	重晶石	≤50m	T75/T89
X0A2619ACD002	Φ 240	Φ 8	133	13.5	180	100	265	50	270	18		50m~100m	
X0A2619ACD003	Φ 200	Φ 6	133	13.5	180	140	305	70	300	30			
X0A2619ACD004	Φ 240	Φ 8	133	13.5	180	140	305	70	300	30			
X0A2619ACD005	Φ 200	Φ 6	133	13.5	180	55	250	25	260	18	铸铁		
X0A2619ACD006	Φ 240	Φ 8	133	13.5	180	55	250	25	260	18		50m~100m	
X0A2619ACD007	Φ 200	Φ 6	133	13.5	180	70	275	35	250	30			
X0A2619ACD008	Φ 240	Φ 8	133	13.5	180	70	275	35	250	30			

技术说明
1.本件按Φ240绳轮配30kg重晶石配重绘制,使用时注意相关配件关系，避免干涉；
2.图中参数A(0~15)可调整；
3.参数B与导轨规格有关联，使用时注意；
4.本图按西奥对重用限速器布置匹配。

总装图

宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

OX200(XA)

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

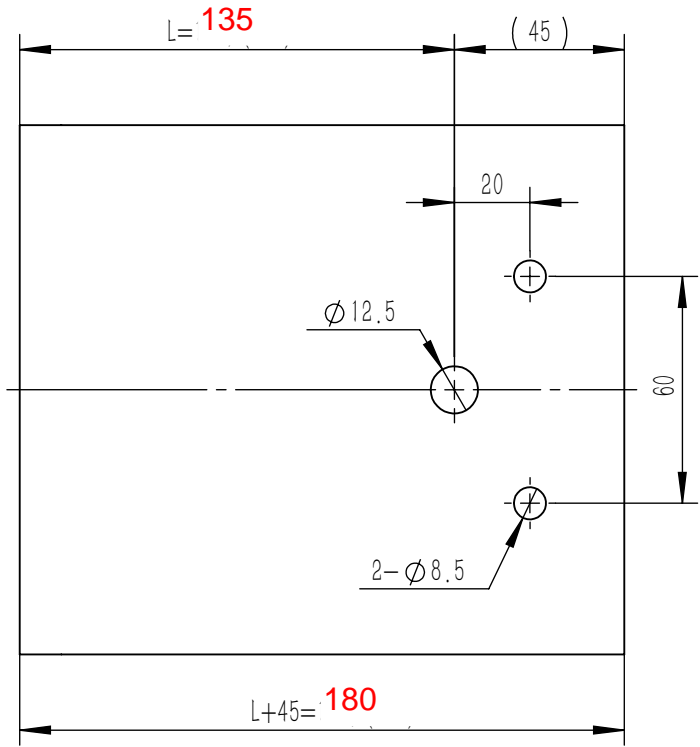
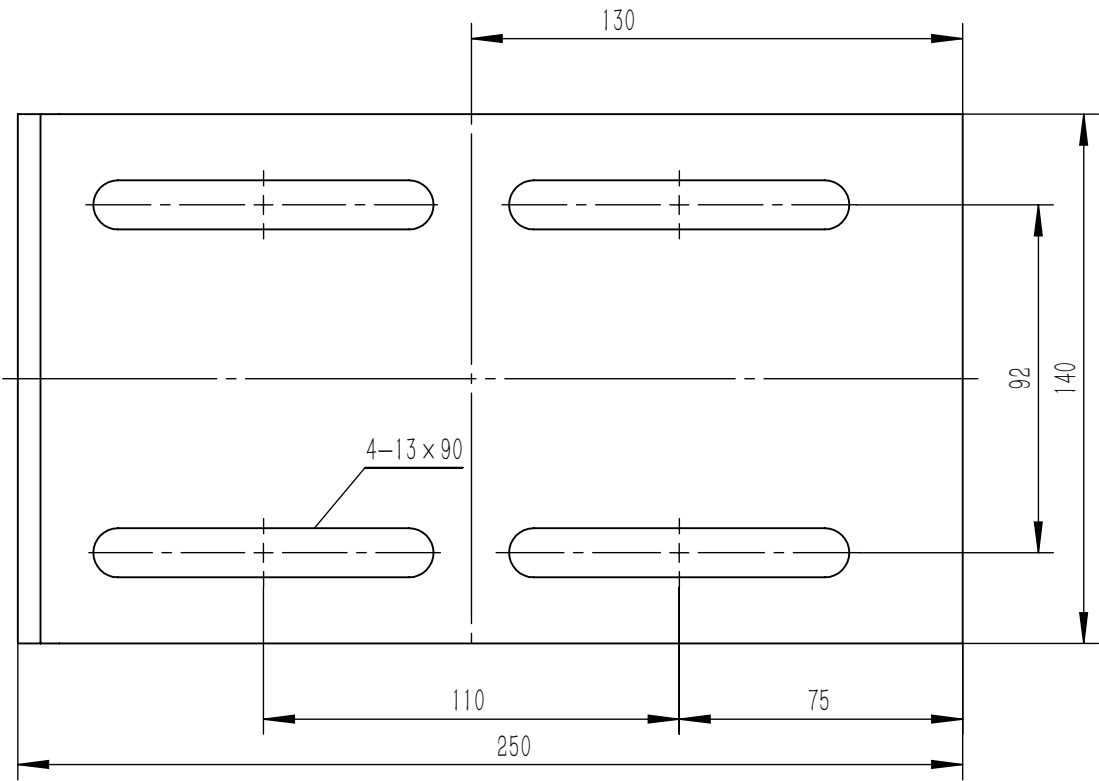
日 期

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
	45.49	1:4
共 1 张	第 1 张	

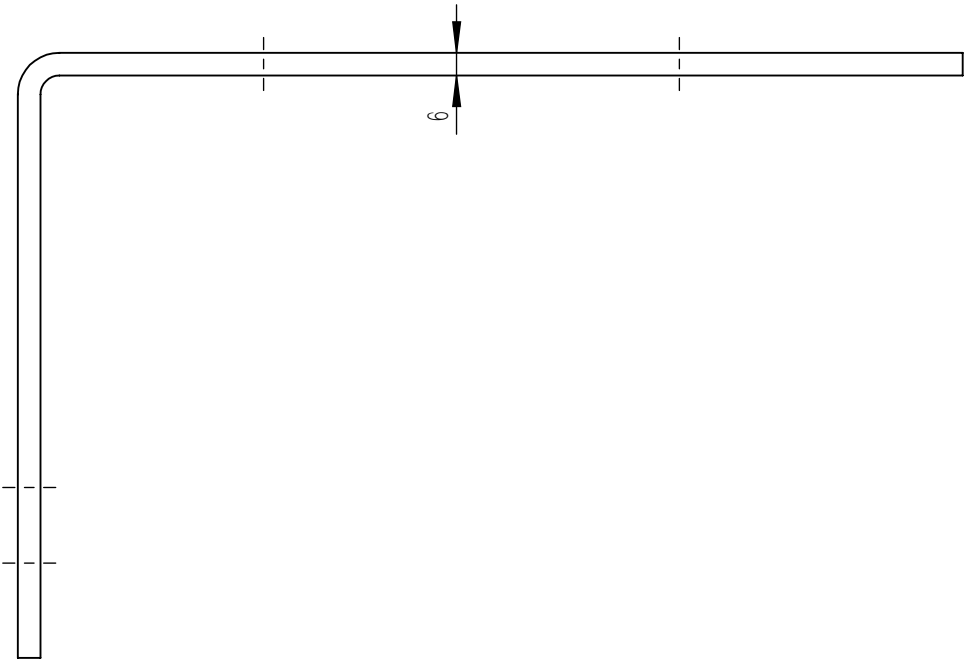
OX200.1-1(XA01)

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



其余

80002163 OX-200涨紧装置(XA 200-90-133-13.5) 200-6 重晶石18kg 灰色RAL7037 中英文 杭州西奥 P2



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 $\varnothing 12.5$ mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为 $\varnothing 17$ mm直径；
4.图中L参数根据绳轮节圆直径确定， $\varnothing 240$ 时按115， $\varnothing 200$ 时按135

✓

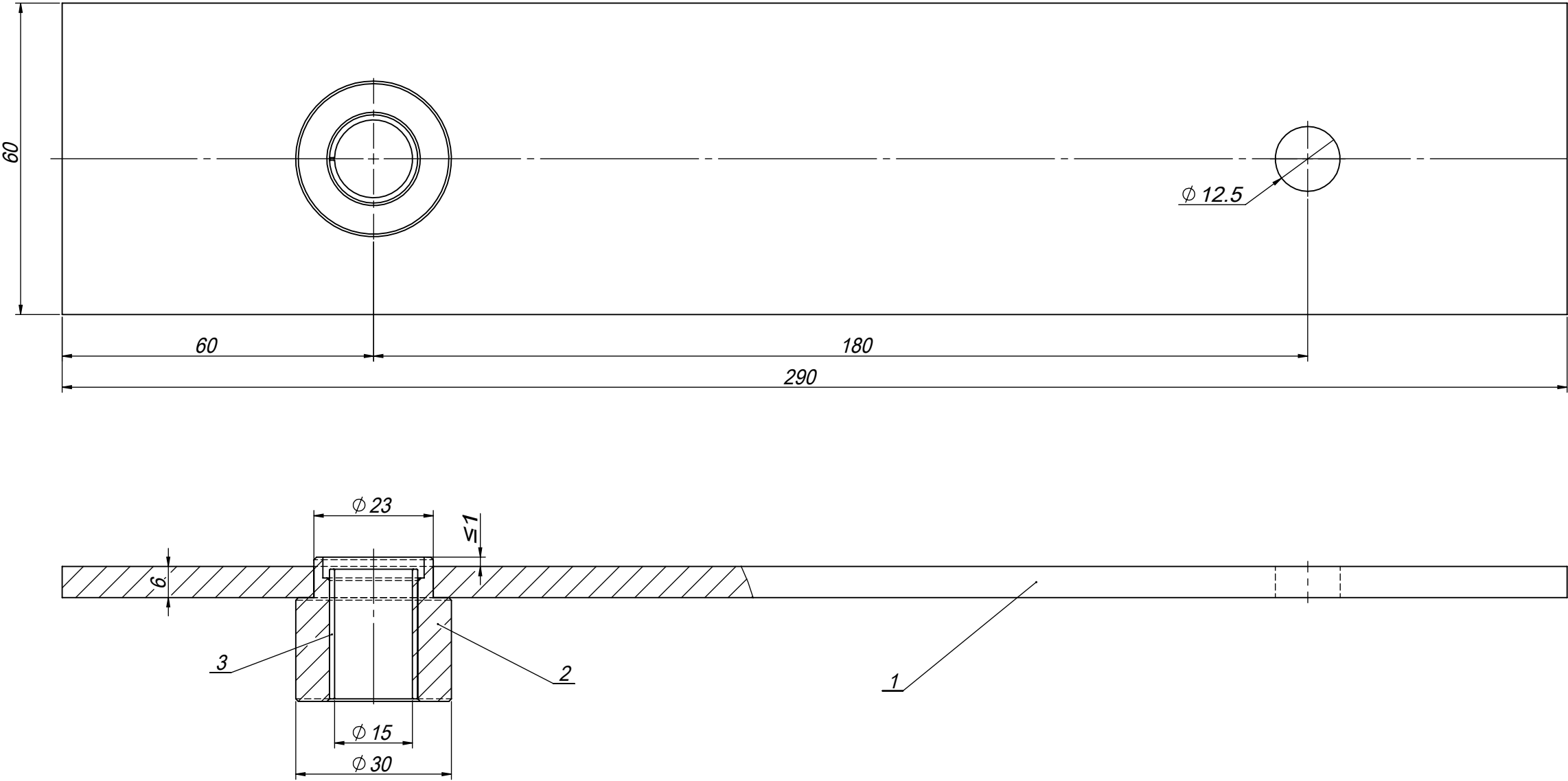
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						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						2.40			OX200.1-1(XA01)	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

OX200.2.1(XA02)

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

80002163 OX-200涨紧装置(XA 200-90-133-13.5) 200-6 重晶石18kg 灰色RAL7037 中英文 杭州西奥 P3



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	0.79	0.79	
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	摇杆焊件			
设 计			标准化						
校 对									
审 核									
工 艺			批 准			共 1 张	第 1 张		

技术说明
1.件1与件2采用研铆连接，铆接时注意装配到位，无偏斜或空隙现象；
2.铆接时注意内孔防护及变形，且要求铆接面平整，必要时需进行修整处理，再进行轴承装配，且要求轴承无窜动及松动现象；
3.表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令要求。

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期