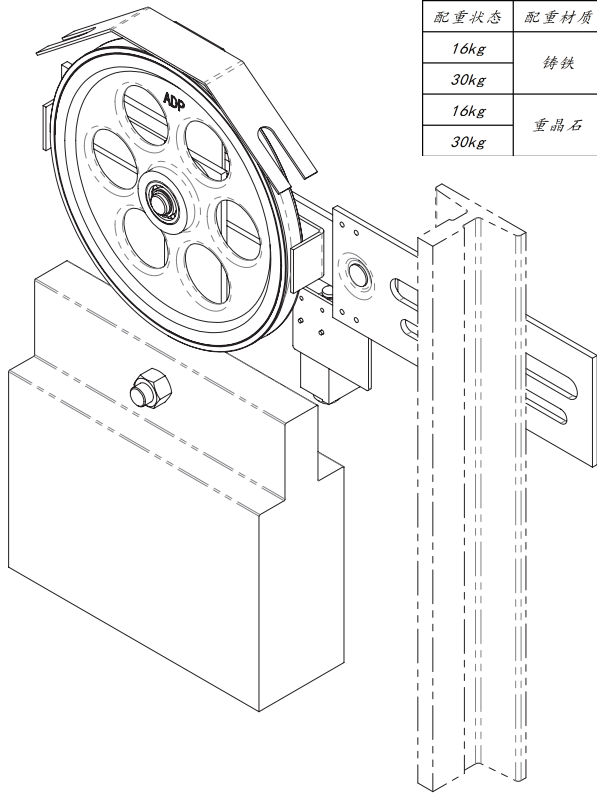
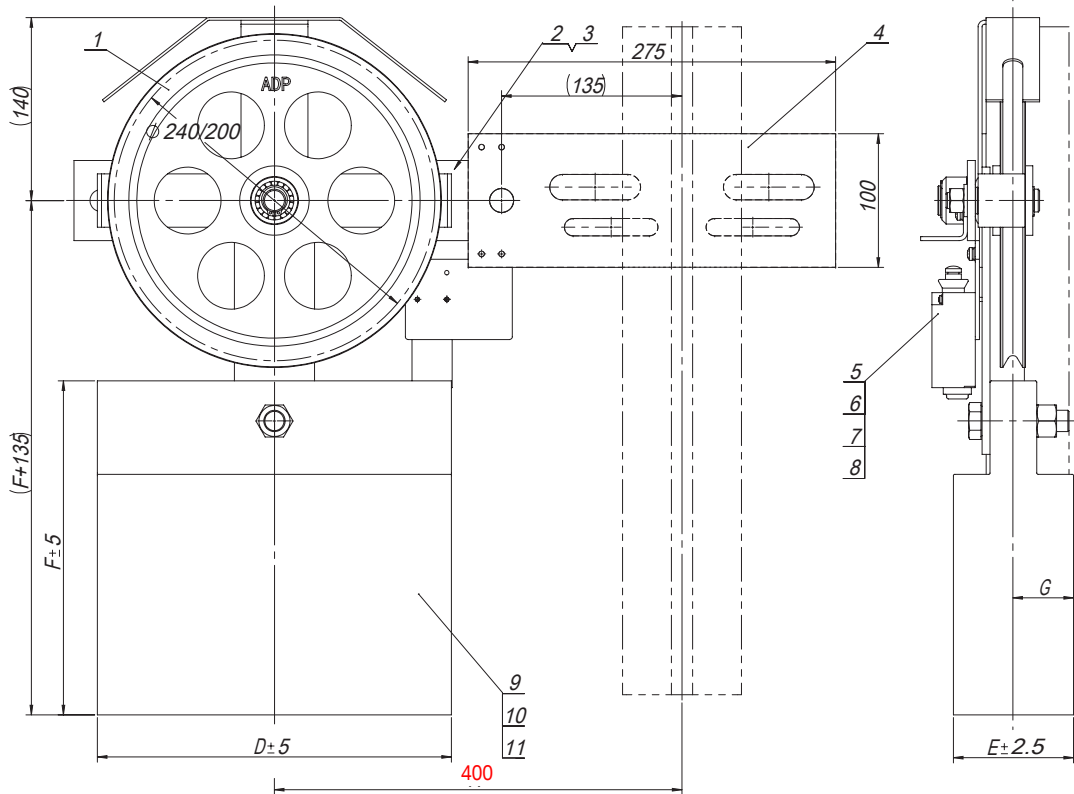


OX300A

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

80006147 OX-300U涨紧装置(A=400 B=59 T127)240-8 重晶石30kg 本色RAL6005 中英文 苏州华丰 P1-4



配重状态	配重材质	D	E	F	G
16kg	铸铁	260	55	250	25
30kg		250	70	275	35
16kg	重晶石	270	100	265	50
30kg		300	140	305	70

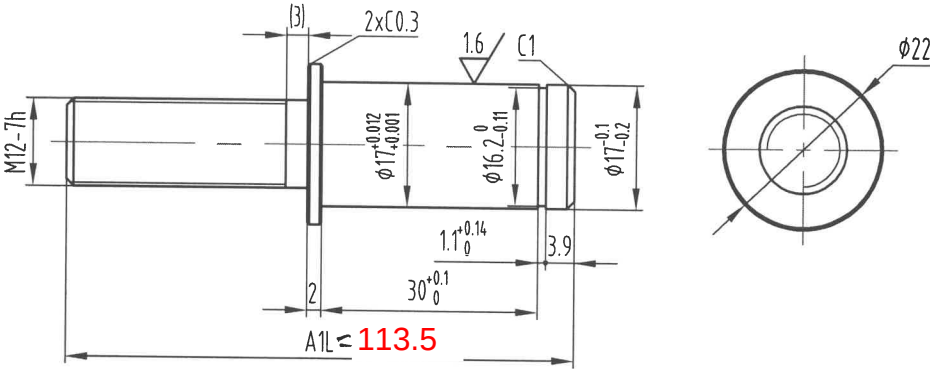
技术说明
1.涨紧轮和摇杆组件应转动顺畅、灵活、无卡滞现象；
2.图中A尺寸可以适当进行调整,常规可配尺寸有：305、365、380、420、435；
3.图中绳轮根据限速器匹配选用，可装在摇杆的正反侧使用；
4.开关组件可按实际需要现场调整安装；
5.本图配重按18kg重晶石形式绘制，可根据实际使用状态按表单选等。

6	GB/T 97.1-1985	平垫圈5	2		0.00	0	
5	OX300A.4	开关组件	1		0.19	0.19	
4	OX300A.2	安装底板组件	1		0.75	0.75	
3	GB/T 894.2-1986	轴用挡圈22	1		1.34	1.34	
2	OX300A.3	摇杆组件	1		1.05	1.05	
1	OX300.3(S)	绳轮组件	1		4.29	4.29	
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	OX300A	
校 对										
审 核							26.13	1:4		
工 艺			批 准			共 张 第 张				

其余12.5/

80006147 OX-300U涨紧装置(A=400 B=59 T127)240-8 重晶石30kg 本色RAL6005 中英文 苏州华丰 P2



- 技术要求
- 1 去锐角毛刺;
 - 2 螺纹倒角至大径;
 - 3 表面电镀白锌处理, 锌层厚度不小于8um。

~~参数表~~

参数名	中文描述
B3	B值

~~尺寸表~~

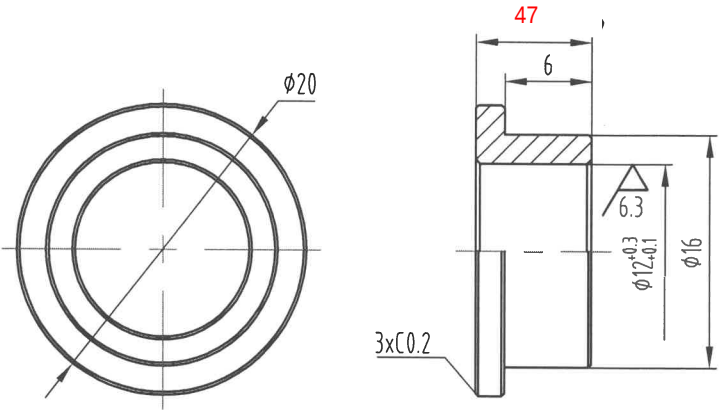
OX300A102_	A1L
G01	70
G02	80

27	G02	绳轮主轴
20	G01	绳轮主轴
B3	G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
						圆钢 22 GB/T 702 20 GB/T 699	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	绳轮主轴 (双轴承)	
设计			标准化				
						阶段 标记 重量 比例	
						1:1	
审核						\$ OX300A102	
工艺			批准				
共 1 张						第 1 页	

其余 12.5

80006147 OX-300U涨紧装置(A=400 B=59 T127)240-8 重晶石30kg 本色RAL6005 中英文 苏州华丰 P3



~~参数表~~

参数名	中文描述
B3	B值

~~尺寸表~~

OX300A019	A1L
G01	8
G02	15

- 技术要求
- 1 去锐角毛刺;
 - 2 未注倒角为C0.3;
 - 3 表面电镀白锌处理, 锌层厚度不小于8um。

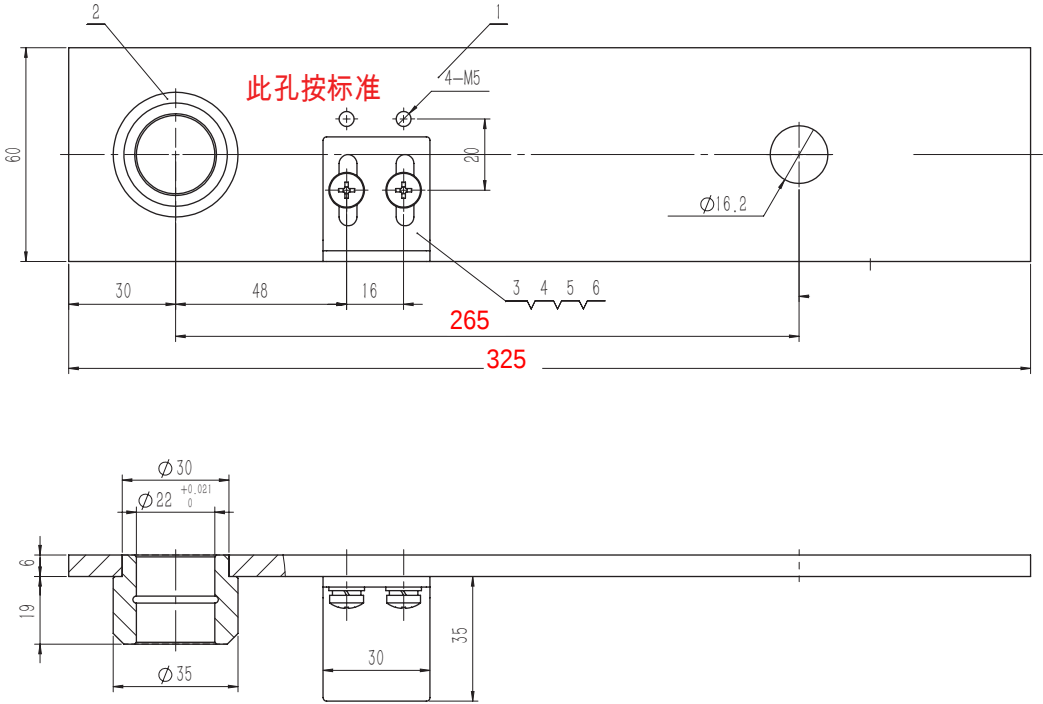
27	G02	衬套
20	G04	衬套
B3	G00	衬套

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢管 20-20x4.0 GB/T 8162-2008			衬套
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								2:1	\$ OX300A019
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

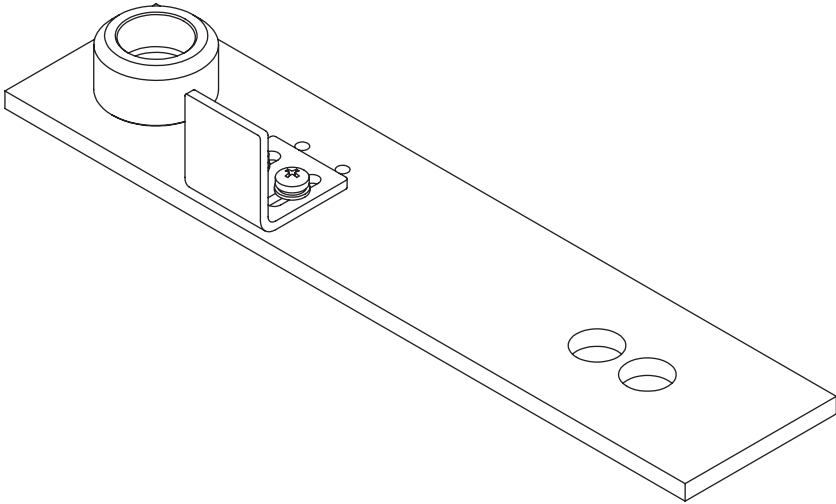
OX300A.3

80006147 OX-300U涨紧装置(A=400 B=59 T127)240-8 重晶石30kg 本色RAL6005 中英文 苏州华丰 P4

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. 件1与件2采用电焊连接,焊接高度为3mm,要求焊接表面平整无漏焊及虚焊现象;
2. 焊接后清理焊渣,表面喷涂色漆,颜色按公司标准,特殊按指令;
3. 喷涂后,在装配前需对Φ22摇杆轴套孔作铰孔处理,确保尺寸要求。



6	GB/T 818—2000	十字盘头螺钉M5×15	2		0.00	0	
5	GB/T 93—1987	弹性垫圈5	2		0.00	0	
4	GB/T 97.1—1985	平垫圈5	2		0.00	0	
3	OX300A.3—2	开关打板	1	Q235A/3.0	0.04	0.04	
2	OX300.2—2	轴套	1	20# /35	0.10	0.1	
1	OX300A.3—1(西奥)	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	0.70	0.7	
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	摇杆组件	
设 计			标准化				
校 对							
审 核							
工 艺			批 准			OX300A.3	
			共	张	第		

宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆组件

OX300A.3

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期