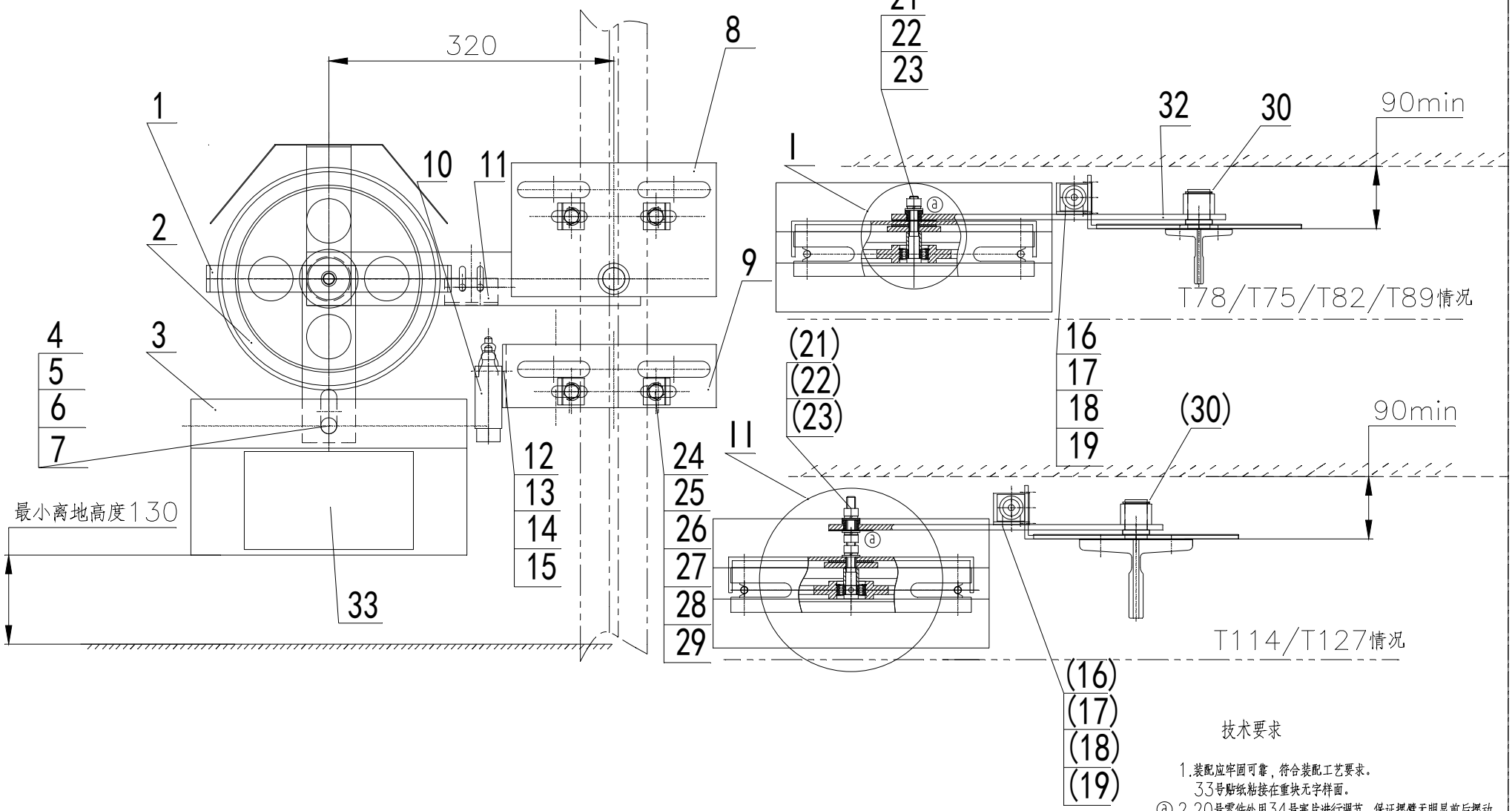
图幅SIZE：420X297

A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P1-28



技术要求

1.装配应牢固可靠，符合装配工艺要求。
33号贴纸粘接在重块无字样面。
ⓐ 2.20号零件处用34号塞片进行调节，保证摆臂无明显前后摆动，并保证摆臂旋转无明显卡阻。

更改记录

日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.22	ⓐ	3处	增加调节塞片，更改技术要求		PM15726						

设计	王棋波	2015-10-8	标准化	李向翠	2015-10-9
校对	陈杰	2015-10-8			
审核	童海波	2015-10-10			
工艺	周星	2015-10-9	批准	钱冬清	2015-10-12

涨紧装置装配图

图样标记	重量	比例
B	见表	1:6

共 4 页 第 1 页

杭州西子孚信科技有限公司

XTA2619ABZ

Form:R-2219-01(A3)

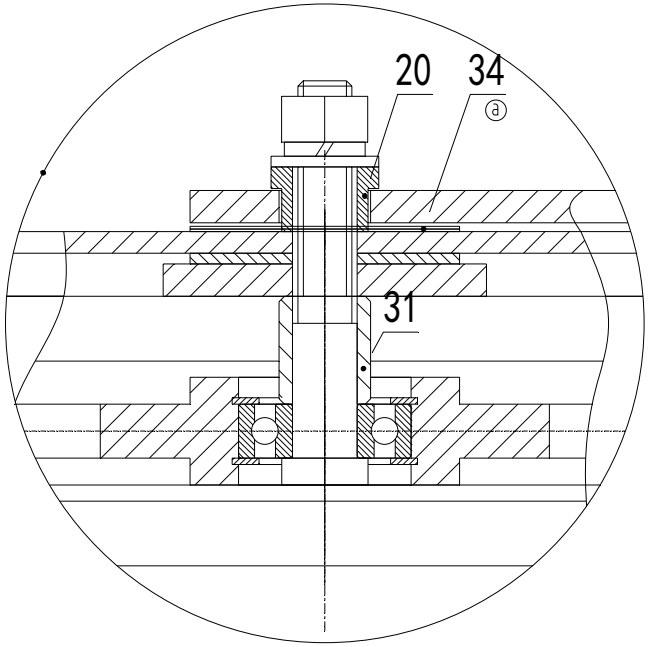
授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

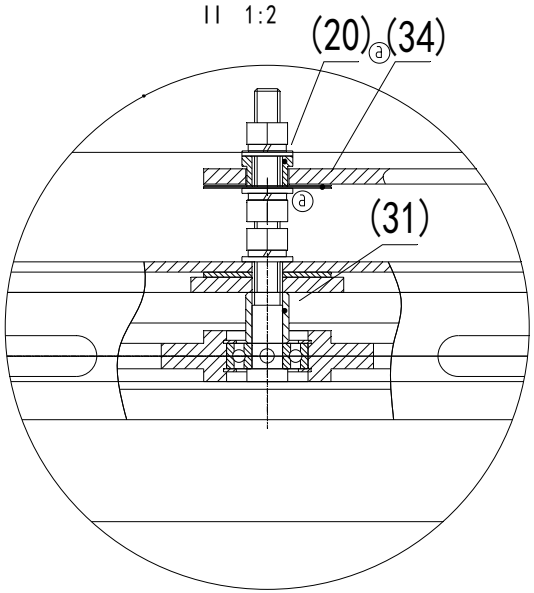
A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P2

I 1:1



II 1:2



更改记录

日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.22	ⓐ	3处	增加调节塞片，增加弹平垫		PM15726						

设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21
校对	陈杰	2015-9-16			
审核	童海波	2015-9-22			
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28

涨紧装置装配图

杭州西子孚信科技有限公司

图样标记				重量	比例
		B		见表	1:6

XTA2619ABZ

共 页 第 2 页

Form:R-2219-01(A3)

授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

日　期	2015-5-28							
XTA2619ABZ(--)	001	002	003	004	005	006	007	008
导轨型号	T75/T78		T82/T89		T114		T127	
钢丝绳直径Φ(mm)	6.3	8	6.3	8	6.3	8	6.3	8
备　注								
重　量								

序号	件号	名称	备注	数量	组成件															
					数量		数量		数量		数量		数量		数量		数量		数量	
1	XTA3293ASG001	护罩		1																
2	XTA3116AAJ(--)	涨紧轮		1		001		002		001		002		003		004		003		004
3	XTA3697AAL001	重块		1																
4	GB/T5783/M16X70-A3K	螺栓		1																
5	GB/T6170/M16-A3K	螺母		1																
6	GB/T97.1/16-A3K	垫圈		1																
7	GB/T93/16-A3K	垫圈		1																
8	XTA3138DPW001	焊件		1																
9	XTA4134FBV001	成型槽钢		1																
10	XT5245D052	UKS开关		1																
11	XTA4134FBW001	成型槽钢		1																
12	GB/T818/M4X45-A3K	十字槽盘头螺钉		2																
13	GB/T6170/M4-A3K	螺母		2																
14	GB/T97.1/4-A3K	垫圈		2																
15	GB/T93/4-A3K	垫圈		2																
16	GB/T5783/M6X20-A3K	螺栓		2																
17	GB/T6170/M6-A3K	螺母		2																
18	GB/T97.1/6-A3K	垫圈		4																
19	GB/T93/6-A3K	垫圈		2																
20	XTA4035AYH001	套筒		1																
21	GB/T6170/M10-A3K	螺母			1		1		1		1		3		3		3		3	
22	GB/T97.1/10-A3K	垫圈			1		1		1		1		2×3	ⓐ	2×3	ⓐ	2×3	ⓐ	2×3	ⓐ
23	GB/T93/10-A3K	垫圈			1		1		1		1		2×3	ⓐ	2×3	ⓐ	2×3	ⓐ	2×3	ⓐ

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P3

更改记录

日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.22	ⓐ	8处	增加弹平垫圈		PM15726						

设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21	图样标记		重量	比例
校对	陈杰	2015-9-16					B	见表	1:6
审核	童海波	2015-9-22							
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28	共　页	第 3 页		

涨紧装置装配图

杭州西子孚信科技有限公司

XTA2619ABZ

Form:R-2219-01(A3)

授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

日 期					2015-5-28							
XTA2619ABZ(--)					001	002	003	004	005	006	007	008
导轨型号					T75/T78		T82/T89		T114		T127	
钢丝绳直径φ(mm)					6.3	8	6.3	8	6.3	8	6.3	8
备 注												
重 量												
					组成件							
序号	件号	名 称	备 注	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量
24	XTA4054AAC001	压导板			4	4						
	~~XTA4054AAB001~~						~~4~~	~~4~~				
	~~XTA4054AAE001~~								~~4~~	~~4~~		
	~~XTA4054AAR001~~										~~4~~	~~4~~
25	XTA4244AAP003	垫块			4	4	0	0	0	0	0	0
26	GB/T5783/M10X50-A3K	螺栓			4	4						
	~~GB/T5783/M12X45-A3K~~						~~4~~	~~4~~				
	~~GB/T5783/M16X55-A3K~~								~~4~~	~~4~~	~~4~~	~~4~~
27	GB/T6170/M10-A3K	螺母			4	4						
	~~GB/T6170/M12-A3K~~						~~4~~	~~4~~				
	~~GB/T6170/M16-A3K~~								~~4~~	~~4~~	~~4~~	~~4~~
28	GB/T97.1/10-A3K	垫圈			4	4						
	~~GB/T97.1/12-A3K~~						~~4~~	~~4~~				
	~~GB/T97.1/16-A3K~~								~~4~~	~~4~~	~~4~~	~~4~~
29	GB/T93/10-A3K	弹圈			4	4						
	~~GB/T93/12-A3K~~						~~4~~	~~4~~				
	~~GB/T93/16-A3K~~								~~4~~	~~4~~	~~4~~	~~4~~
30	GB/T894.2-1986/25	轴用挡圈		1								
31	XTA4097AHM001	套筒		1								
32	XTA3138DPX001	摆臂		1								
33	XTA4025AGM001	贴纸		1								
ⓐ 34	XTA4012AGF001	调节塞片		4								

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P4

更改记录

日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.22	ⓐ	1处	增加调节塞片		PM15726						

设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21
校对	陈杰	2015-9-16			
审核	童海波	2015-9-22			
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28

涨紧装置装配图

图样标记	重量	比例
B	见表	1:6

共 页 第 4 页

杭州西子孚信科技有限公司

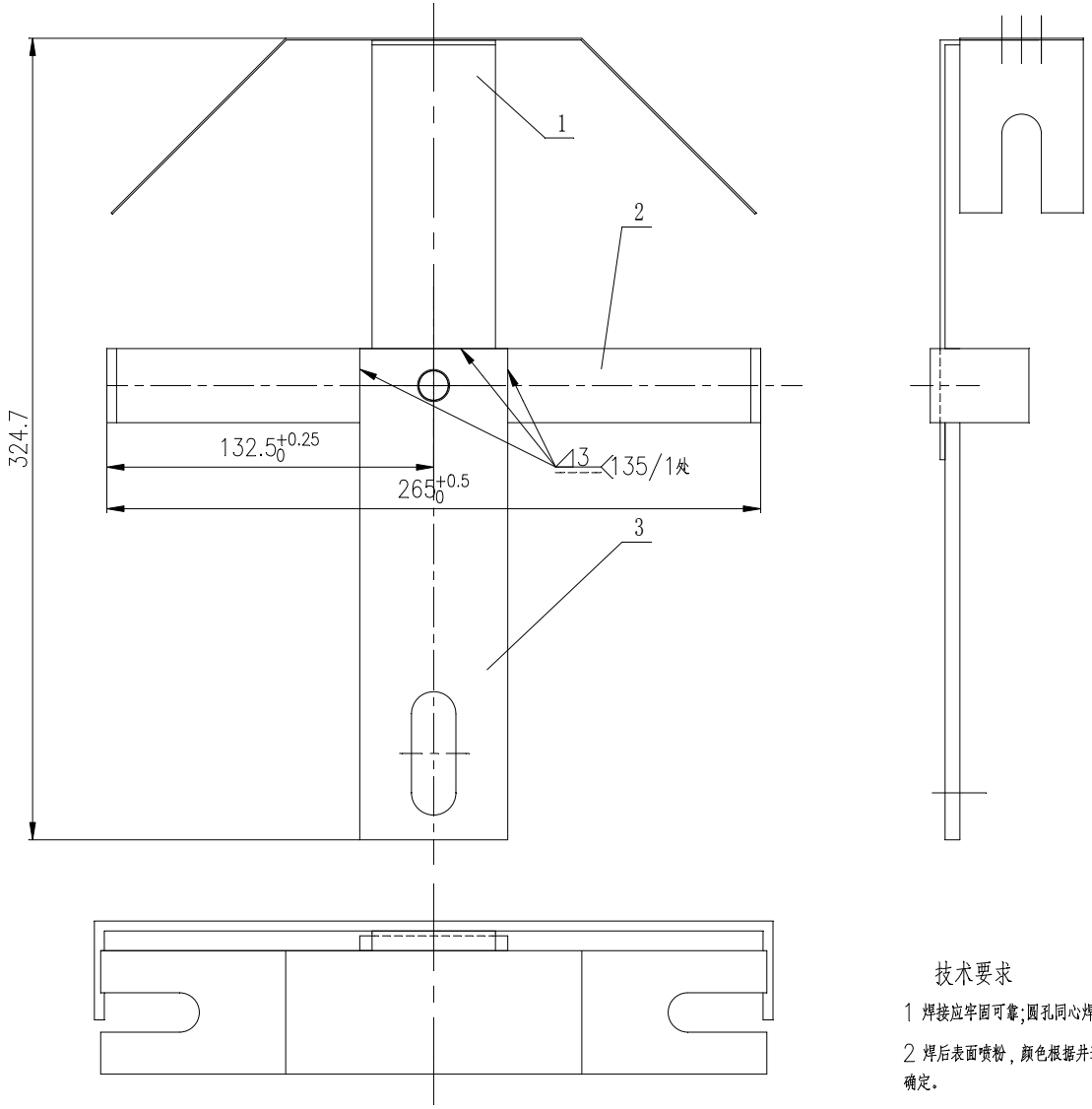
XTA2619ABZ

Form:R-2219-01(A3)

授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

A3	金属切削加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



1件/套

日 期						
XTA3293ASG(--)					001	
备 注						
重 量						
序号	件号	名 称	备 注	数量	数量	
1	XTB3293AQD001	护罩		1		
2	XTA4134FBT001	成型槽钢		1		
3	XTA4040KEW001	板件		1		

技术要求

1 焊接应牢固可靠;圆孔同心焊接。

2 焊后表面喷粉，颜色根据并道部件颜色确定。

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P5

更改记录											
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

设计			标准化			图样标记	重量	比例
校对						B	见表	1:4
审核								
工艺			批准			共1 页	第 1 页	

护罩

杭州西子孚信科技有限公司

XTA3293ASG

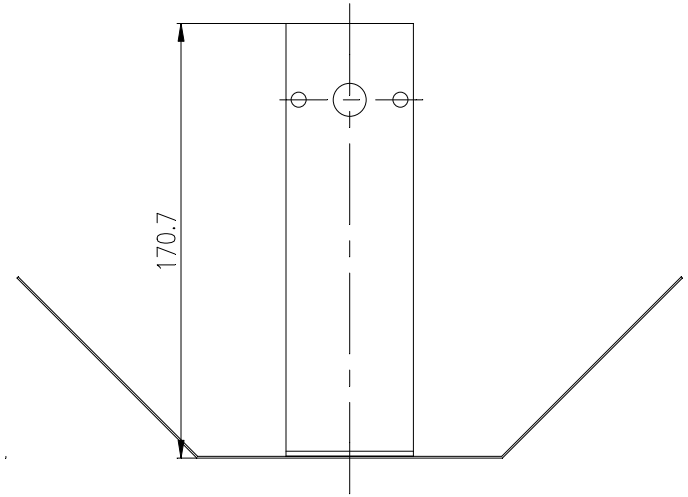
Form:R-2219-01(A3)

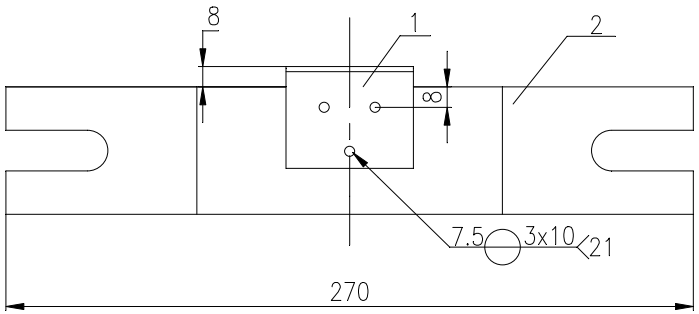
授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

ⓐ XTB3293AQD

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P6





日 期						
XTB3293AQD(--)					001	
备 注						
重 量						
序号	件号	名 称	备 注	数量	数量	
1	XTB4133EQY001	成形槽钢		1		
2	XTB4040GTH001	板		1		

技术要求

1 焊接应牢固可靠;

2 表面喷粉，颜色根据井道部件颜色确定。

ⓐ 整版替换

更改记录

日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015-6-12	ⓐ	3	整版替换，件号升级为XTB		PM15289						

设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28	护罩			杭州西子孔信科技有限公司
校对	汪杰	2013.10.23				图样标记	重量	比例	
审核	童海波	2013.10.23				S		1:2	XTB3293AQD
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6	共 1 页	第 1 页		

Form:R-2219-01(A3)

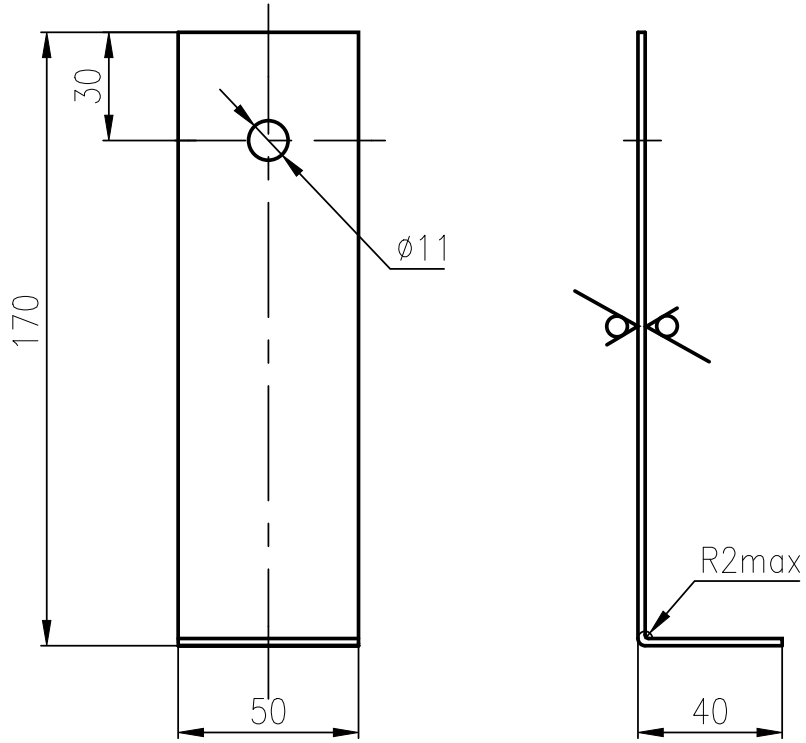
授权PM号：PM13737

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P7

其余 12.5



日 期	↓
XTA4133EQY (--)	001
重 量	
备 注	

ⓐ 整版替换

技术要求

1 去毛刺锐边。

更 改 记 录					
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015-6-12	ⓐ	2	整版替换，件号升级为XTB		PM15289

钢板 2.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

支架

设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28
校对	汪杰	2013.10.23			
审核	童海波	2013.10.23			
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6

图样标记				重量	比例
S		B			1:2

共 1 页 第 1 页

杭州西子孔信科技有限公司

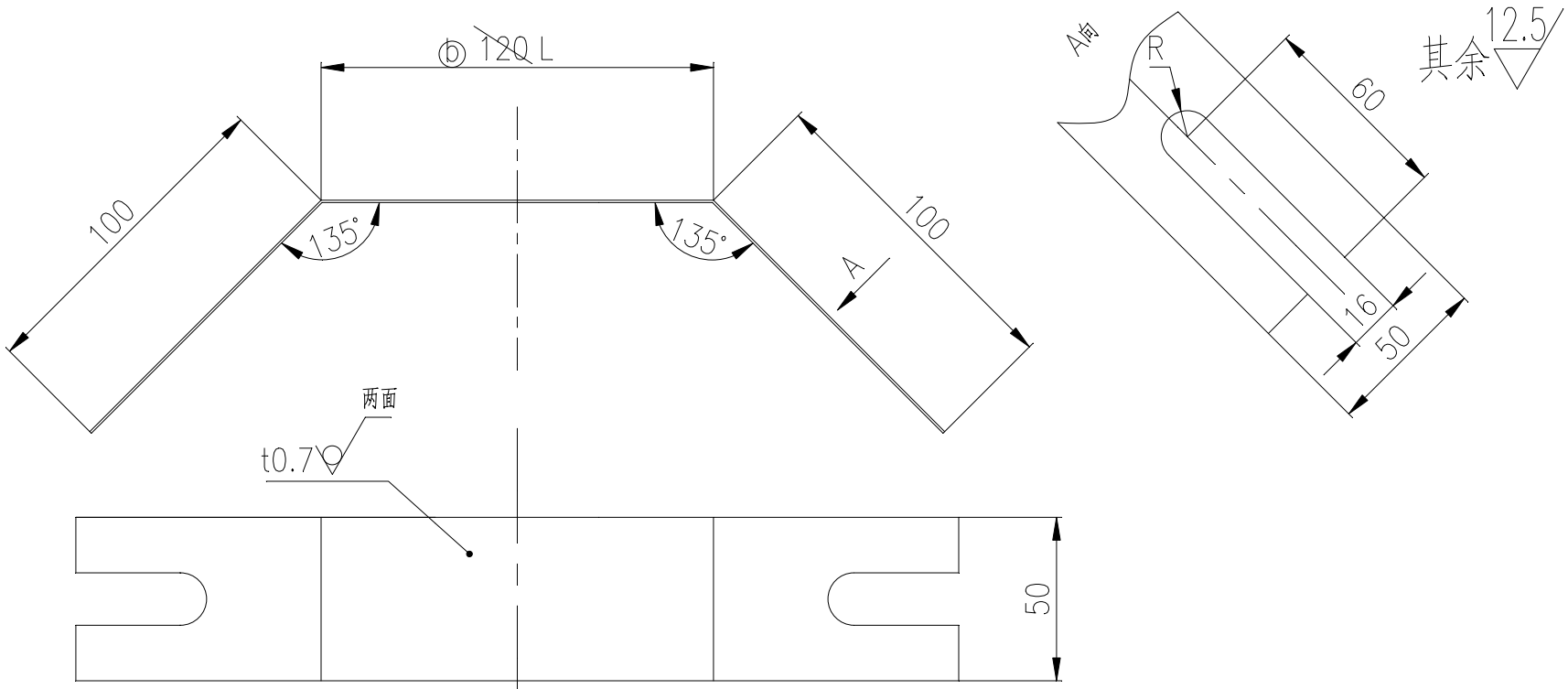
XTB4133EQY ⓐ

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM13737

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



日 期		ⓑ
XTB4040GTH (--)	001	002
L	120	80
重 量		
备 注		

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P8

技术要求

1 去毛刺锐边。

ⓐ 整版替换

更 改 记 录					
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015-6-12	ⓐ	2	整版替换，件号升级为XTB	王棋波	PM15289
2017-5-25	ⓑ	2	增加件号002		PM17152

钢板 0.7 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253					
设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28
校对	汪杰	2013.10.23			
审核	童海波	2013.10.23			
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6

板件					
图样标记				重量	比例
S		B			1:2
共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

XTB4040GTH

Form: R-2219-02(A4)

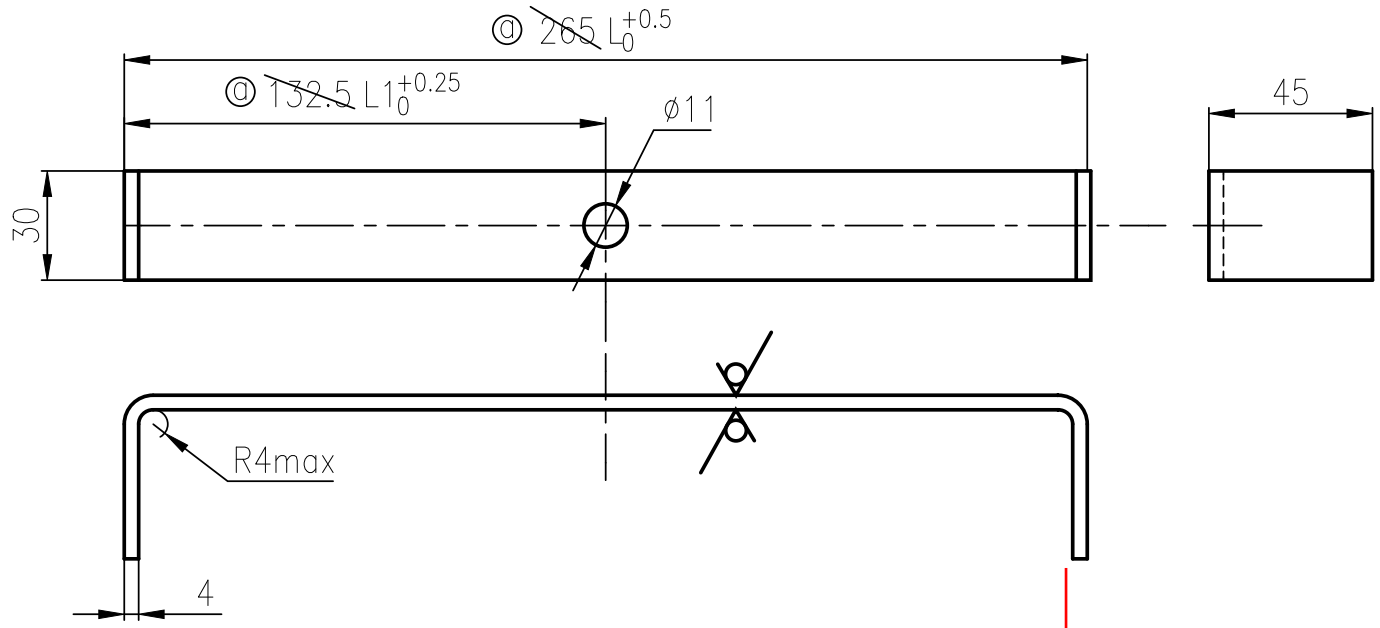
授权PM号：PM13737

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P9

其余 12.5



日　期		ⓐ
XTA4134FBT(--)	001	002
L	265	225
L1	132.5	112.5
重　量		
备　注		

技术要求

1 去毛刺锐边。

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2017-5-25	ⓐ	3	增加件号002		PM17152

钢板 4.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

成型槽钢

杭州西子孚信科技有限公司

设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21
校对	陈杰	2015-9-16			
审核	童海波	2015-9-22			
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28

图样标记				重量	比例
S		B			1:2

共 1 页　第 1 页

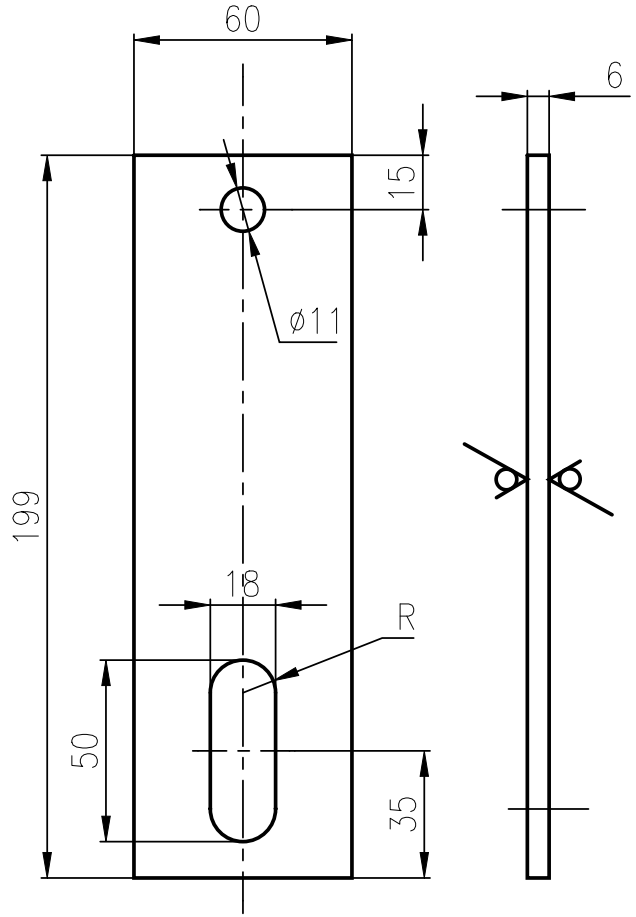
XTA4134FBT

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



其余 12.5

日　期	
XTA4040KEW(--)	001
重　量	
备　注	

技术要求

1 去毛刺锐边。

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P10

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

钢板 6.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

板件

设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

图样标记				重量	比例
S		B			1:2
共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

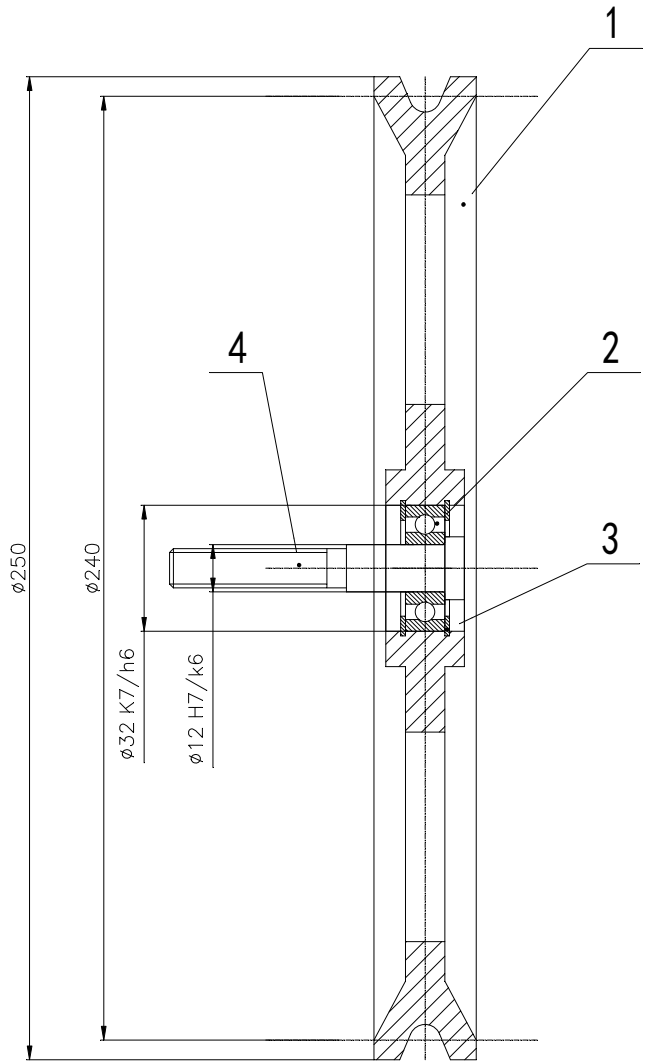
XTA4040KEW

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



1件/套

日　期					2015-05-05							
XTA3116AAJ (--)					001		002		003		004	
重　量(kg)												
备　注												
序号	件号	名　称	备　注	数量	数量		数量		数量		数量	
1	XTA4116AAF(--)	轮子		1		001		002		001		002
2	GB/T276-6201/ø32X10	深沟球轴承		1								
3	GB/T893.2/32	孔用挡圈		2								
4	XTB4001AFT(--)	螺栓		1		001		001		002		002

技术要求

装配正确，使其运转正常。

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P11

更改记录											
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

设计			标准化			涨紧轮			杭州西子孚信科技有限公司
校对						图样标记	重量	比例	
审核						B	见表	1:4	XTA3116AAJ
工艺			批准			共 1 页	第 1 页		

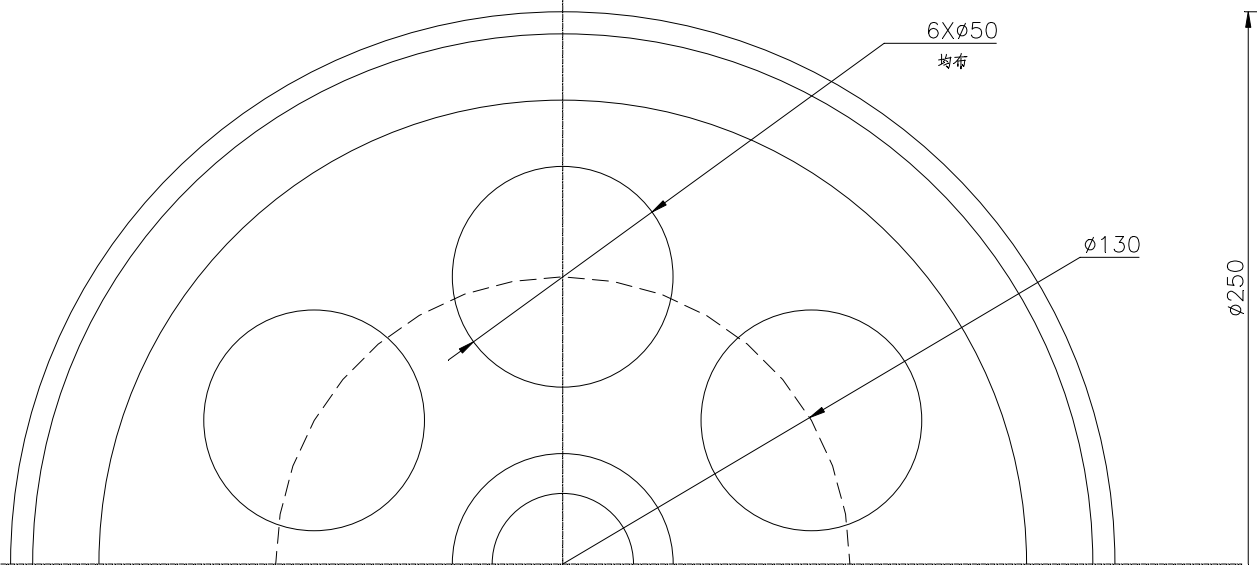
Form:R-2219-01(A3)

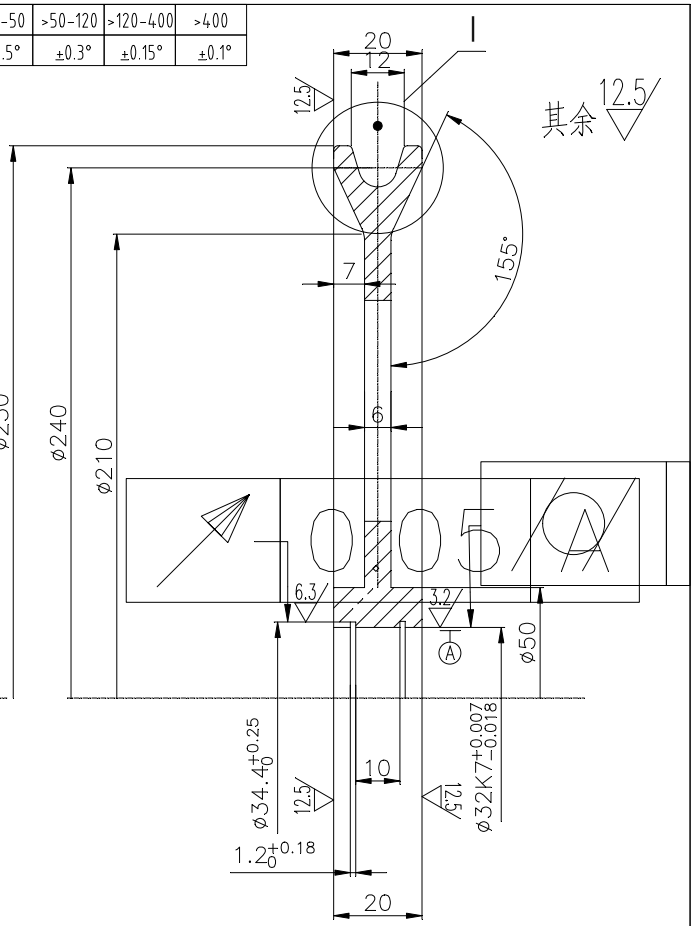
授权PM号PM15289

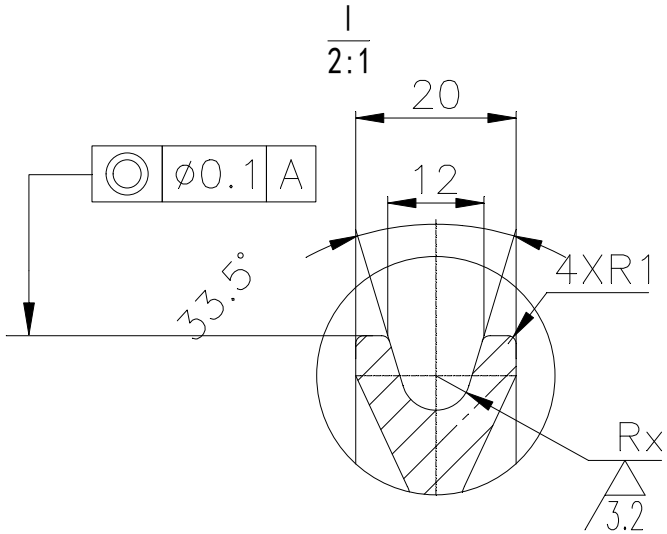
图幅SIZE：420X297

A3	金属切削加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P12







XTA4116AAF(−−)	001	002
Rx	3.5	4.3
重　量		
备　注		

ⓐ 整版替换

技术要求

1 未注铸造圆角为R3max。
2 铸件一般公差及要求的机械加工余量按GB/T6414−CT12−RMA3(F)的确定。
3 铸件应去应力处理，处理后硬度（170~200）HB。
4 铸件应无缩孔，缩松，砂眼，夹杂气孔等缺陷。
5 铸件表面应清砂，去毛刺。
6 做静平衡。
7 未加工表面及轮缘端涂安全黄漆。

更改记录

日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.25	ⓐ	1	整版替换		PM15726						

HT200					轮子				杭州西子孚信科技有限公司
设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28	图样标记		重量	比例
校对	汪杰	2013.10.23					B		1:1
审核	童海波	2013.10.23							XTA4116AAF
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6	共 1 页	第 1 页		

Form:R-2219-01(A3)

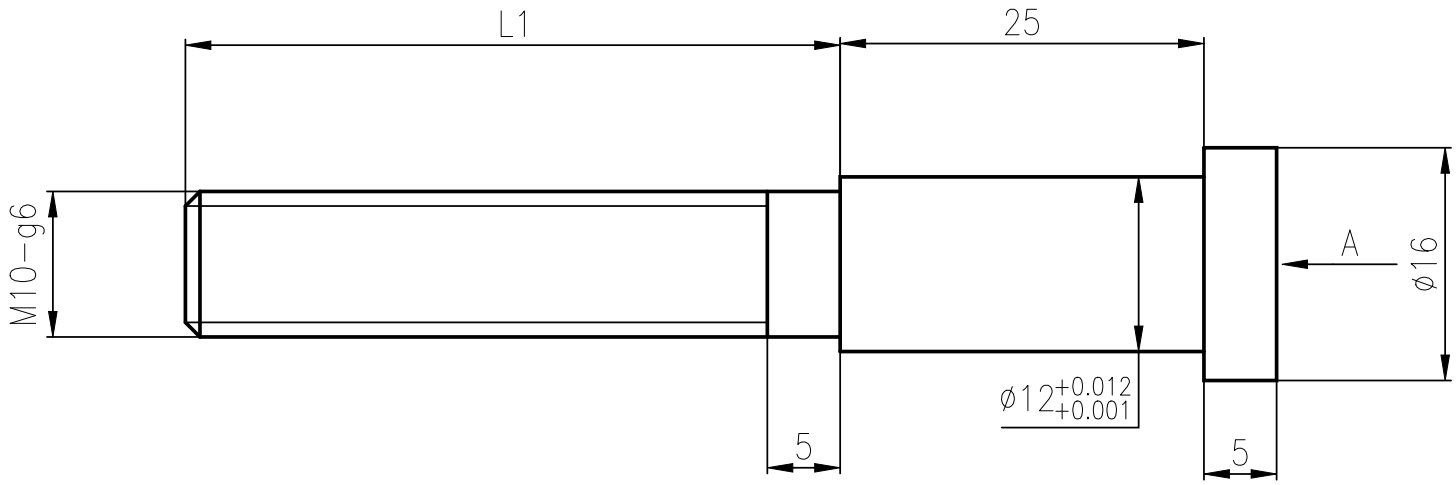
授权PM号：PM13737

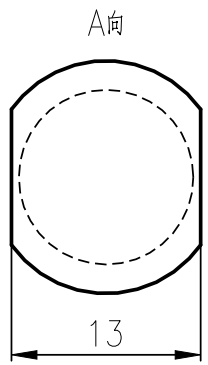
图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P13

其余 12.5





日 期		
XTB4001AFT (--)	001	002
L1	45	85
重 量		
备 注		

ⓐ 整版替换

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 未注倒角C0.5;螺纹倒角至大径
3 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep·Zn8 c1B GB/T 9799-1997。

更 改 记 录					
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015-5-26	ⓐ	2	整版替换，件号升级为XTB		PM15289

圆钢 16 GB/T 702 / Q235A GB/T 700

螺杆

设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28
校对	汪杰	2013.10.23			
审核	童海波	2013.10.23			
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6

图样标记				重量	比例
S		B			1:1

共 1 页 第 1 页

杭州西子孚信科技有限公司

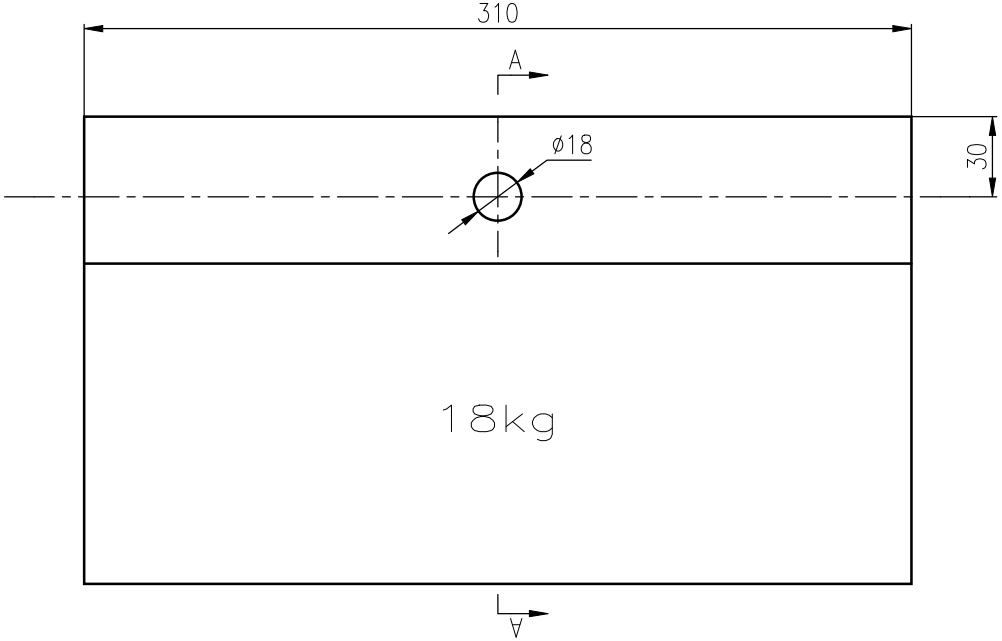
XTB4001AFT ⓐ

Form: R-2219-02(A4)

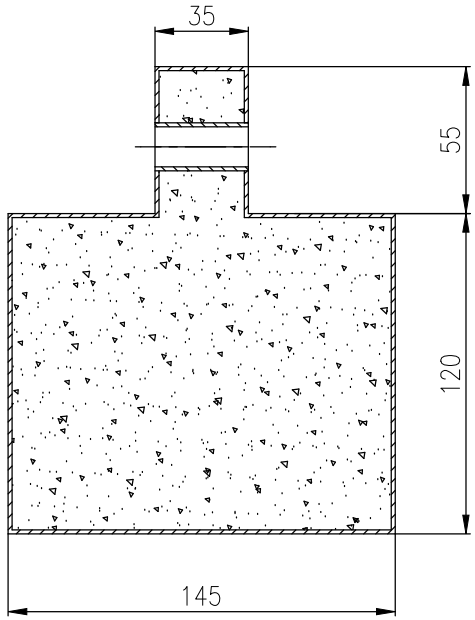
授权PM号：PM13737

图幅SIZE：420X297

A3	金属切削加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



A—A



1件/套

日　期	
XTA3697AAL(--)	001
重　量(kg)	18±0.5
备　注	

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P14

技术要求

1 合成对重块采用外包钢板结构，圆孔内表面也许焊接钢板。

2 钢板材料要求：冷轧钢板 ⓐ ~~1.5-1.0 GB/T 708~~ Q235A GB/T 11253，厚度负公差不大于~~0.1~~ ⓐ 0.07mm;

3 钢铁盒子无锋利锐边，内外表面应有防锈处理，喷黑漆，油漆画格测试吸附力2级以上（GB/T 9286—1998）。具体油漆工艺见供应商（湖州三林）工艺控制文件。

4 混凝土原材料主要为赤铁矿，其他有可能影响水泥质量的有害物质应控制在合理范围之内（S、P含量<1%）水泥标号大于425，混凝土配比见控制计划，粗赤铁矿直径不大于40mm，细铁矿直径小于5mm；保养期不小于7天，其他混凝土制作、保养工艺文件详见供应商工艺文件。

5 在图示位置上标明重块重量，字体为仿宋_GB2312,字高15，用黄色油漆印刷。

6 合成配重块的强度应达到C25要求，对拉伸、吊耳静载压力200kg应无明显变形；十年后强度不应小于原设计强度的90%。

7 防水要求：浸水7天后，重量变化不大于1%。

8 单块重量为18±0.5kg.

9 所有形位公差按±2。

更改记录

日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2016-5-18	ⓐ	2处	更改重块外包钢板厚度，更改板厚偏差		PM16289						

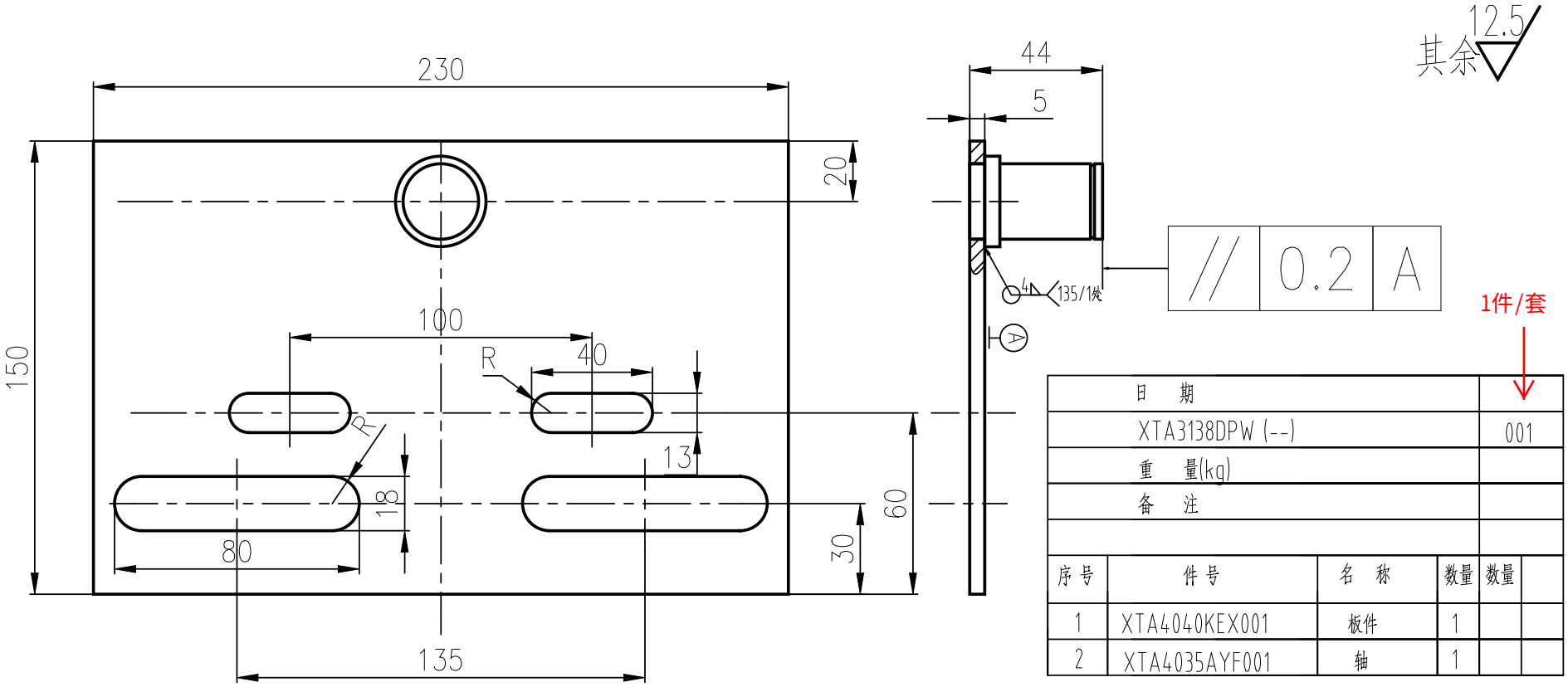
混合材料外包钢板						重块			杭州西子孚信科技有限公司
设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21	图样标记	重量	比例	
校对	陈杰	2015-9-16				B	见表	1:4	XTA3697AAL
审核	童海波	2015-9-22							
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28	共 1 页	第 1 页		

Form:R-2219-01(A3)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



1件/套

日 期					
XTA3138DPW (--)				001	
重 量(kg)					
备 注					
序号	件号	名 称	数量	数量	
1	XTA4040KEX001	板件	1		
2	XTA4035AYF001	轴	1		

技术要求

1 焊接应牢固可靠,焊后去渣。
2 表面喷粉处理，颜色由生产指令决定。
3 表面处理时，2号组件应加以保护，避免附着塑粉。

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P15

更改记录					
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

设计			标准化			图样标记	重量	比例
校对						S	B	1:2
审核								
工艺			批准			共 1 页	第 1 页	

焊件

杭州西子孚信科技有限公司

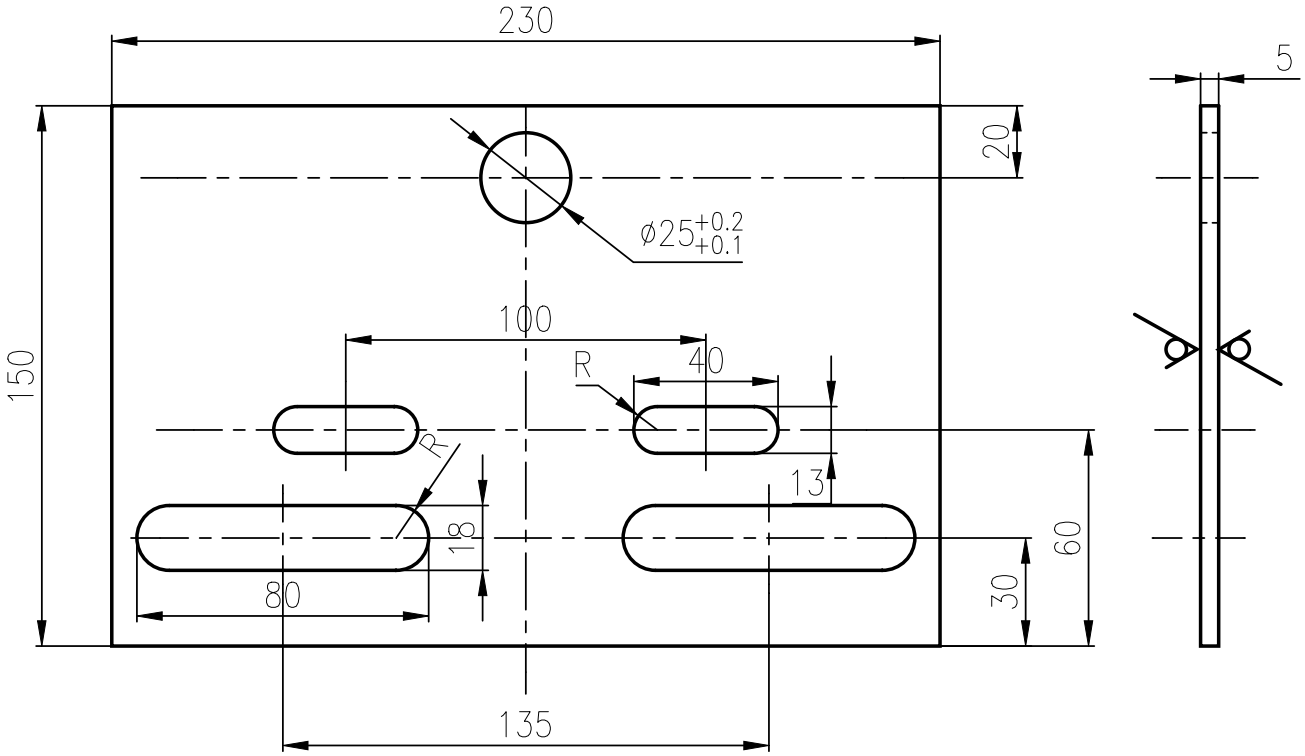
XTA3138DPW

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



其余 12.5

日　期	↓
XTA4040KEX(--)	001
重　量	
备　注	

技术要求

1 去毛刺锐边。

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P16

更 改 记 录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

钢板 5.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

板件

杭州西子孚信科技有限公司

设计			标准化			图样标记				重量	比例
校对						S		B			1:2
审核											
工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

XTA4040KEX

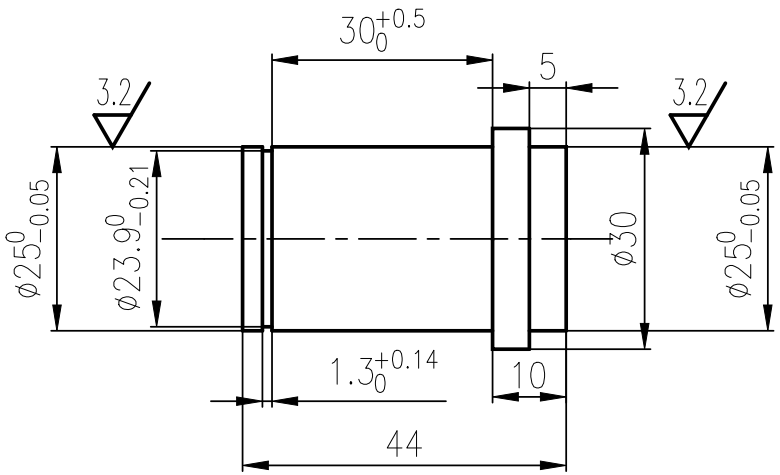
Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

其余 12.5



日　期	
XTA4035AYF(--)	001
重　量	
备　注	

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P17

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 未注倒角C0.5。
3 表面发黑处理。

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

圆钢 30 GB/T 702 / Q235A GB/T 700

轴

设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

图样标记				重量	比例
S		B			1:2
共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

XTA4035AYF

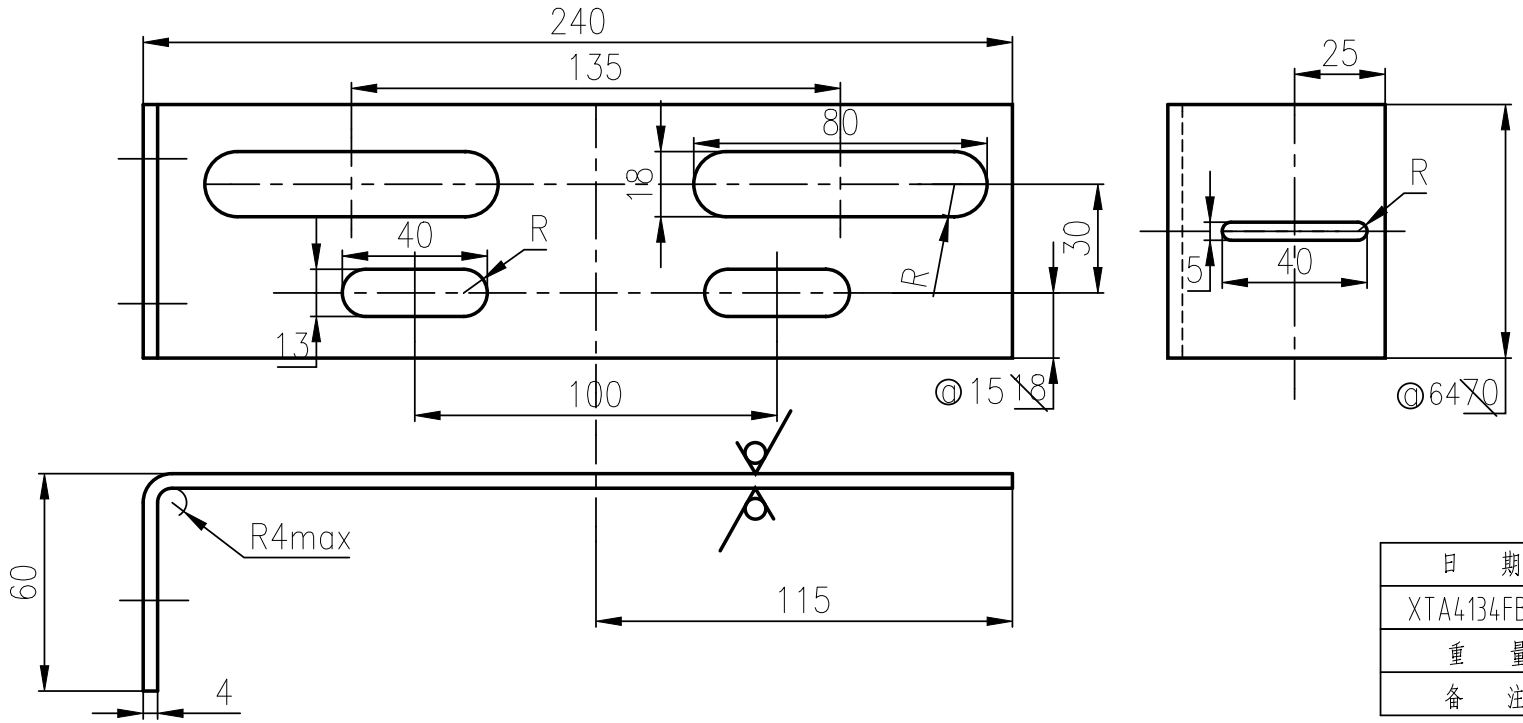
Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

其余 12.5



1件/套

日　期	
XTA4134FBV(--)	001
重　量	
备　注	

技术要求

1 去毛刺锐边。

2 表面喷粉处理，颜色由客户指定。

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P18

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2018-6-11	◎	2处	更改外形尺寸	王海峰	PM18365

钢板 4.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

成型槽钢

杭州西子孚信科技有限公司

设计			标准化			图样标记				重量	比例
校对						S		B			1:2
审核											
工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

XTA4134FBV

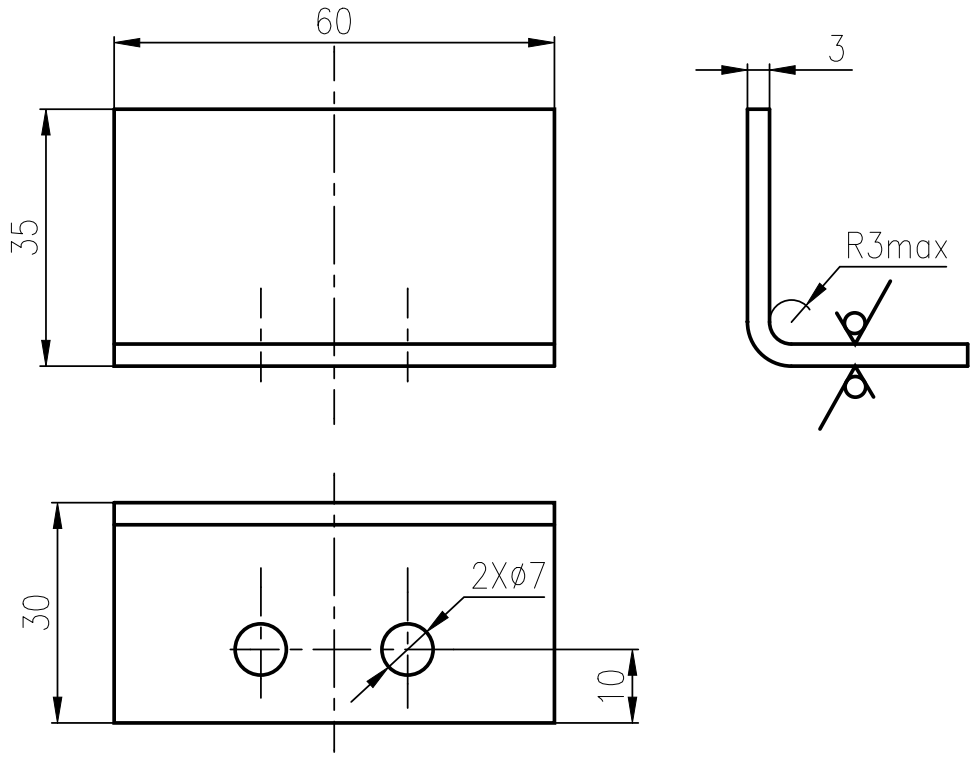
Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

其余 12.5



1件/套

日　期	
XTA4134FBW(--)	001
重　量	
备　注	

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P19

技术要求

1 去毛刺锐边。

2 表面喷粉处理，颜色由客户指定。

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

钢板 3.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

成型槽钢

杭州西子孚信科技有限公司

设计			标准化			图样标记				重量	比例
校对						S		B			1:2
审核											
工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

XTA4134FBW

Form: R-2219-02(A4)

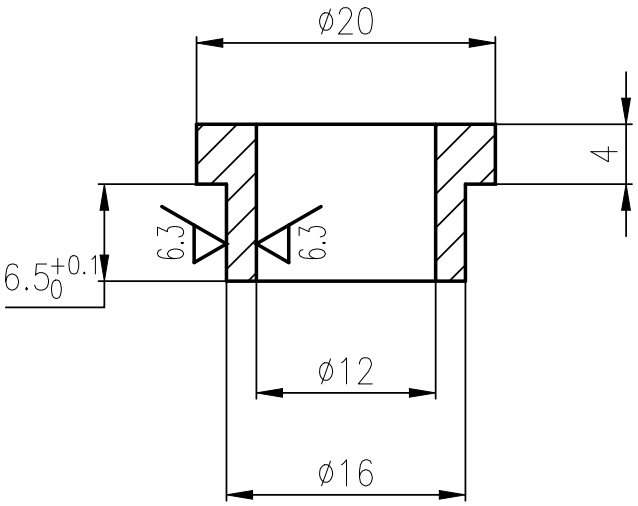
授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P20

其余 12.5



1件/套

日　期	
XTA4035AYH(--)	001
重　量	
备　注	

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 未注倒角C0.5。
3 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep·Zn8 c1B GB/T 9799—1997。

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

圆钢 20 GB/T 702 / Q235A GB/T 700

设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

套筒

图样标记				重量	比例
S		B			2:1
共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

XTA4035AYH

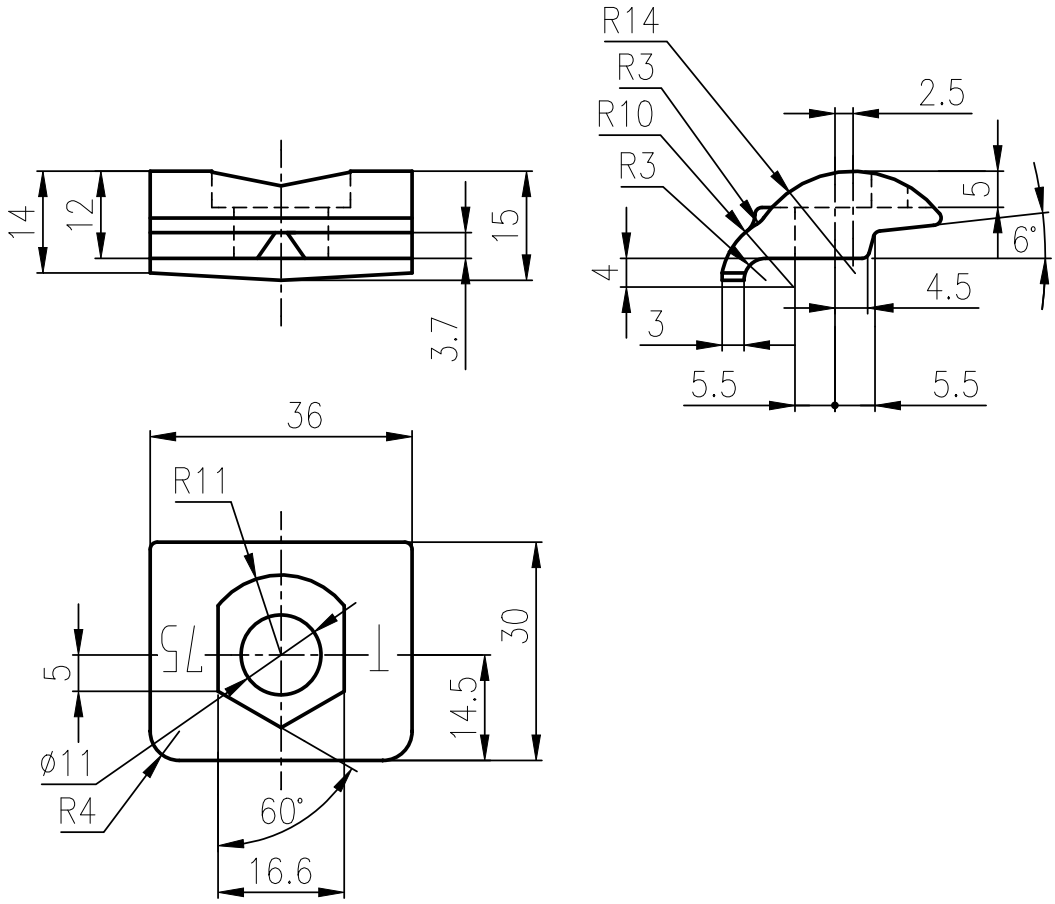
Form: R-2219-02(A4)

授权PM号:PM15289

XTA4054AAC

25

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P21



4件/套

件号	重量(kg)	备注
XTA4054AAC001	0.05	

技术要求

1 未注倒角R1.
2 清除浇口及毛刺锐边.
3 用于T75轨制导轨.
4 顶部有T75字体，位置如图所示，字高7，凸出约0.5。
5 表面氧化(发黑)处理：Fe/Ct·Of GB/T 15519-1995。

借(通)用件登记
绘 图
绘 校
底图总号

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设计		标准化		
校对				
审核				
工艺		批准		

ZG 270-500 GB/T11352

图样标记	数量	重量	比例
B		见表	1:1

共 页 第 页

杭州西子孚信科技有限公司

压导板

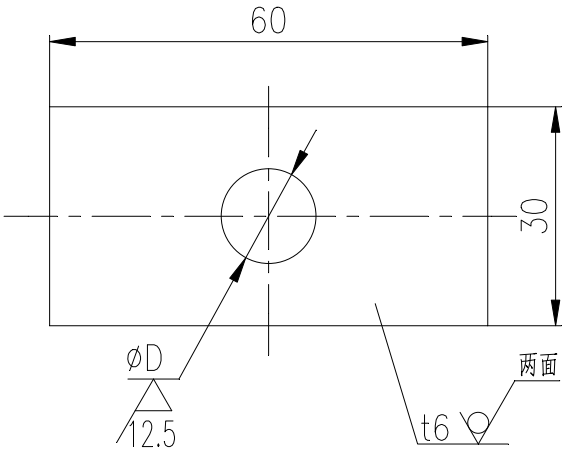
XTA4054AAC

授权：PM10024

XTA4244AAP

其余 25

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P22



件号	ØD	重量(kg)	备注
XTA4244AAP001	13	0.08	
XTA4244AAP002	17	0.07	
XTA4244AAP003	11	0.08	

4件/套

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 在刚度与强度不能同时满足时，刚度必须符合表格要求。
3 表面喷塑粉处理，颜色由生产指令确定。

借(通)用件登记

绘 图

绘 校

底图总号

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设计			标准化	
校对				
审核				
工艺			批准	

钢板 6 GB/T 709 / Q235A GB/T 3274

图样标记	数量	重量	比例
B		见表	1:1

共 页 第 页

杭州西子孚信科技有限公司

垫 块

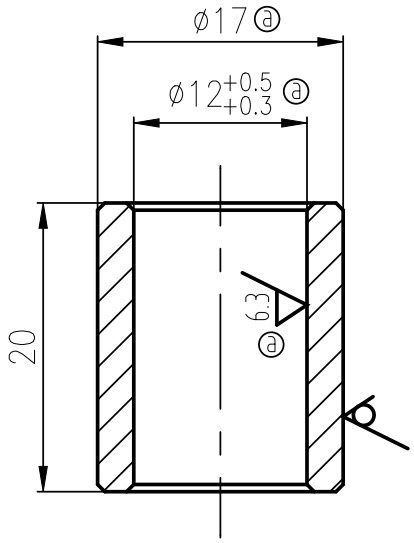
XTA4244AAP

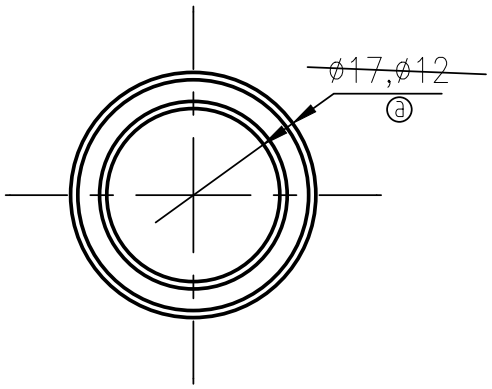
授权：PM10024

XTA4097AHM

其余 12.5

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P22





1件/套

日 期	
XTA4097AHM (--)	001
重 量	
备 注	

技术要求

1 去毛刺锐边。

2 未注倒角C0.5。

3 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep·Zn8 c2B GB/T 9799-2011。

借(通)用件登记

绘 图

绘 校

底图总号

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
ⓐ	4处	PM15289		2015.5.27

设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28
校对	汪杰	2013.10.23			
审核	童海波	2013.10.23			
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6

钢管10-17×2.5YB231-70

图样标记	数量	重量	比例
B			2:1

共 1 页 第 1 页

杭州西子孚信科技有限公司

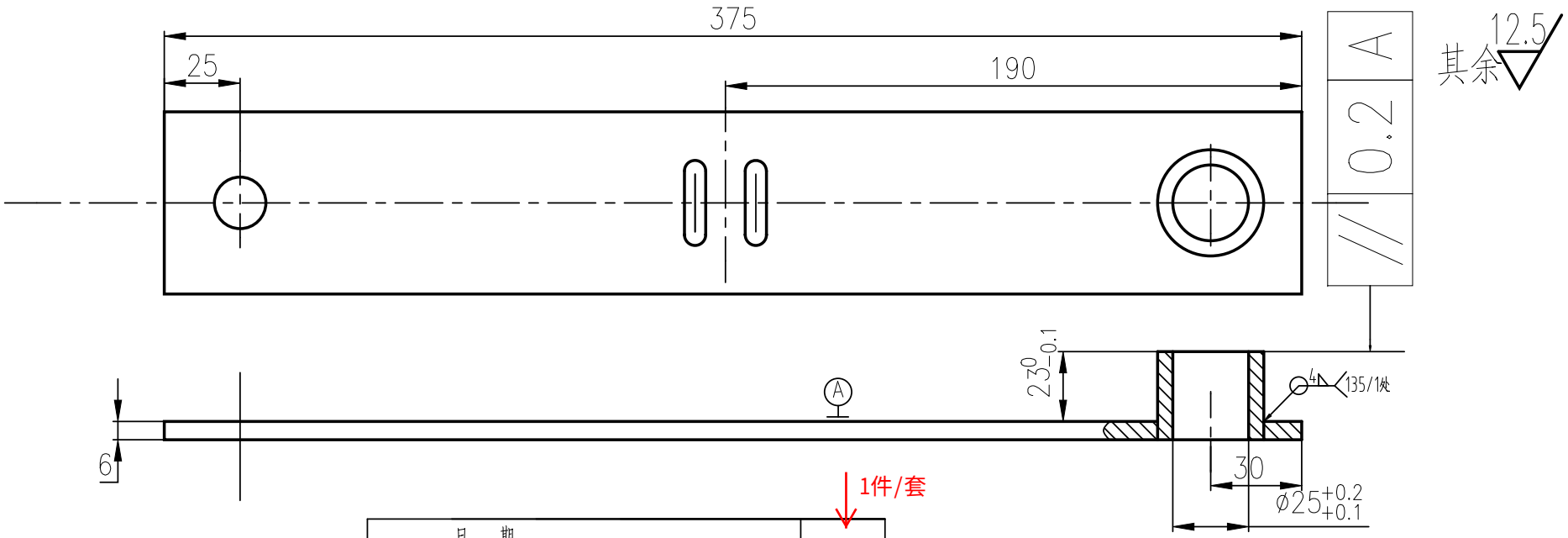
套管

XTA4097AHM

授权:PM13737

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



1件/套

日 期					
XTA3138DPX (--)				001	
重 量(kg)					
备 注					
序 号	件 号	名 称	数量	数量	
1	XTA4040KEY001	板件	1		
2	XTA4035AYG001	轴	1		

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P24

技术要求

1 焊接应牢固可靠,焊后去渣。
2 表面喷粉处理，颜色有客户指定。
3 直径25圆孔为表面处理后铰制孔，装配时圆孔内表面需均匀涂抹防锈油。

更 改 记 录					
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

设计			标准化			图样标记		重量	比例
校对						S	B		1:2
审核									
工艺			批准			共 1 页	第 1 页		

摆臂

杭州西子孚信科技有限公司

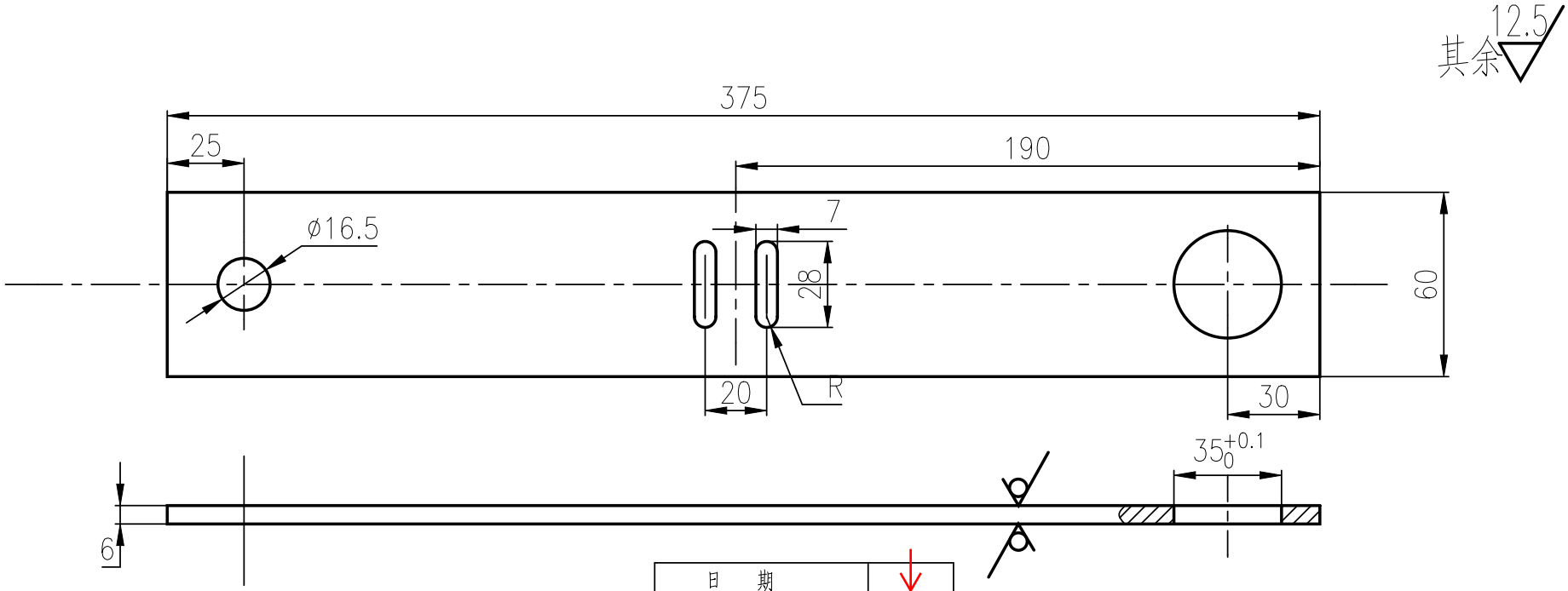
XTA3138DPX

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



日　期	↓
XTA4040KEY(--)	001
重　量	
备　注	

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 圆孔处未注倒角C0.5。

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P25

更改记录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

钢板 6.0 GB/T 708 / Q235A GB/T 11253

板件

设计			标准化			图样标记				重量	比例
校对						S		B			1:2
审核											
工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

XTA4040KEY

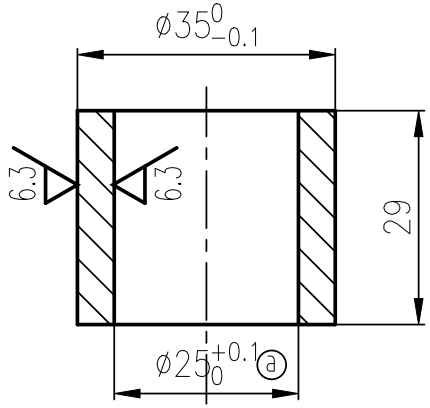
Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

其余 12.5



日　期	↓
XTA4035AYG(--)	001
重　量	
备　注	

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P26

技术要求

1 去毛刺锐边。
2 未注倒角C0.5。

更 改 记 录					
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM
2015.12.22	ⓐ	3处	尺寸增加		PM15726

圆钢 35 GB/T 702 / Q235A GB/T 700

设计	王棋波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21
校对	陈杰	2015-9-16			
审核	童海波	2015-9-22			
工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28

套筒

图样标记				重量	比例
S		B			1:2
共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

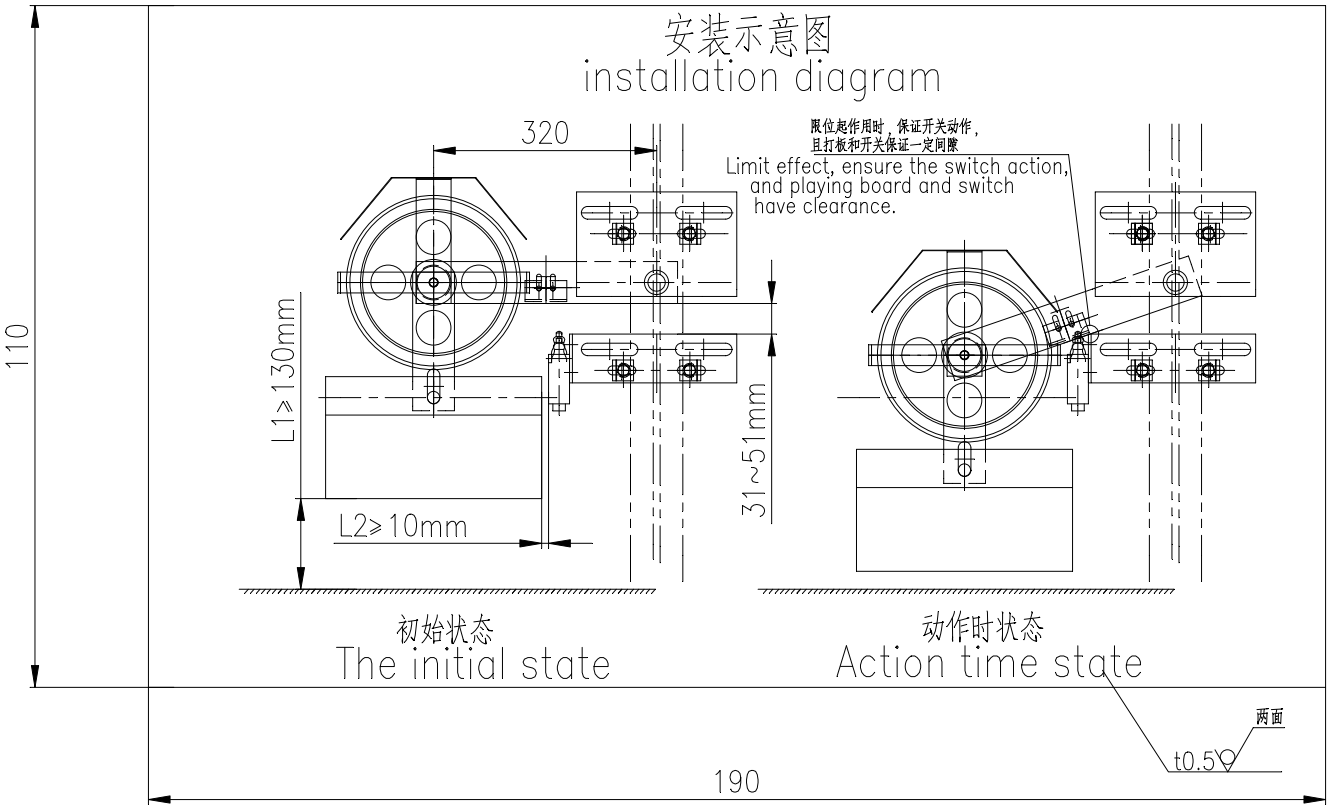
XTA4035AYG

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号：PM15289

图幅SIZE：420X297

A3	金属切割加工未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



1件/套

日　期	2015-8-30
XTA4025AGM(--)	001
重 量(kg)	
备　注	

技术要求

1 标牌背景颜色采用安全黄。

2 字体大小按图示制作，图示和文字尽量居中布置。

80007304 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P27

更改记录											
日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日　期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

不干胶纸 t0.5

涨紧装置安装示意图

杭州西子孚信科技有限公司

设计			标准化			图样标记			重量	比例
校对						S		B	见表	2:1
审核										
工艺			批准			共 1 页		第 1 页		

XTA4025AGM

Form:R-2219-01(A3)

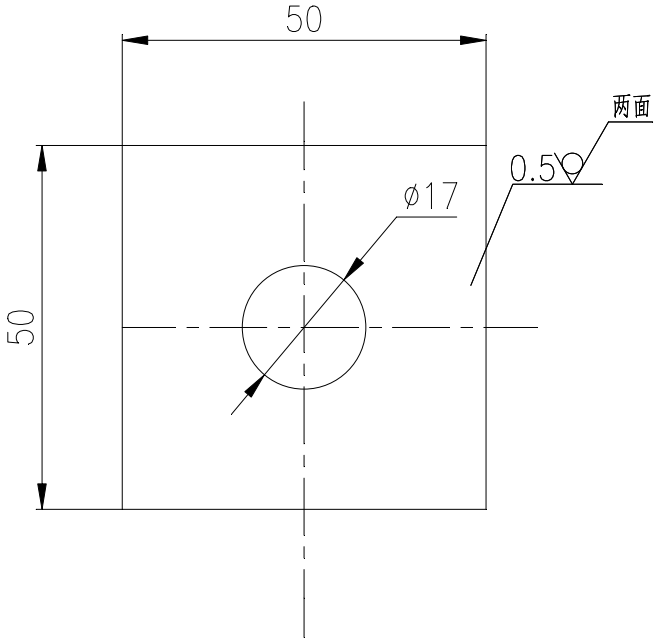
授权PM号：PM15289

图幅 SIZE：210X297

A4	金属切削加工未注公差	基本尺寸L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差TOL.	±0.2	±0.5	±1	角度公差TOL.	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007304 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ001图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P28

其余 12.5



4件/套

XTA4012AGF(--)	001
重量(kg)	
备注	

技术要求

去毛刺锐边。

更改记录					
日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM

镀锌钢板

DX180GD+Z 0.5-180-F-C0-FA GB/T 2518

调节塞片

设计			标准化			图样标记				重量	比例
校对								B			1:2
审核											
工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

杭州西子孚信科技有限公司

XTA4012AGF

Form: R-2219-02(A4)

授权PM号： **PM15726**