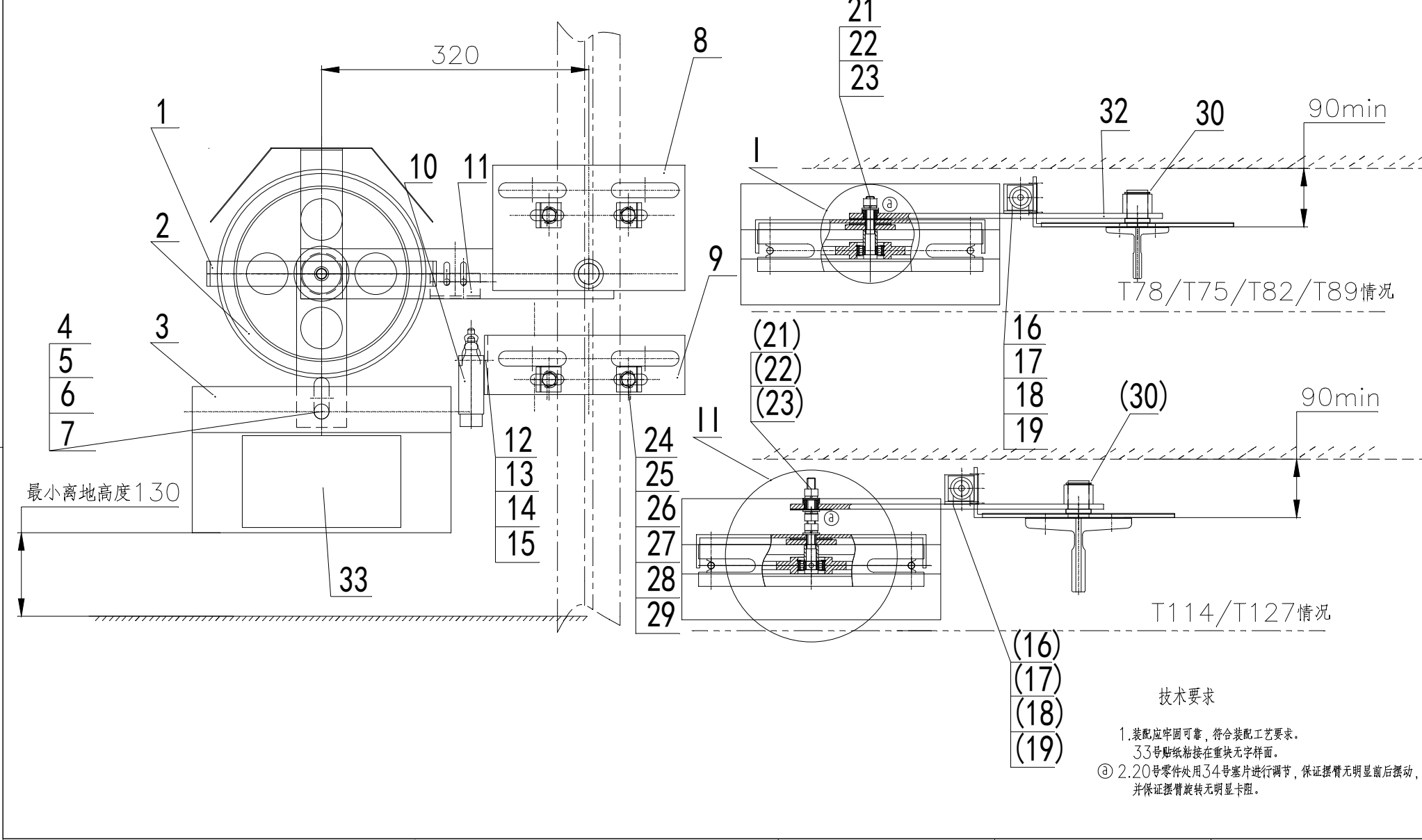


A3	金属切削加工	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度 LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
	未注公差	未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007305 0X-300涨紧装置 (按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P1-27



- 技术要求
- 1. 装配应牢固可靠, 符合装配工艺要求。
3.3号贴纸粘接在重块无字样面。
 - ② 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。

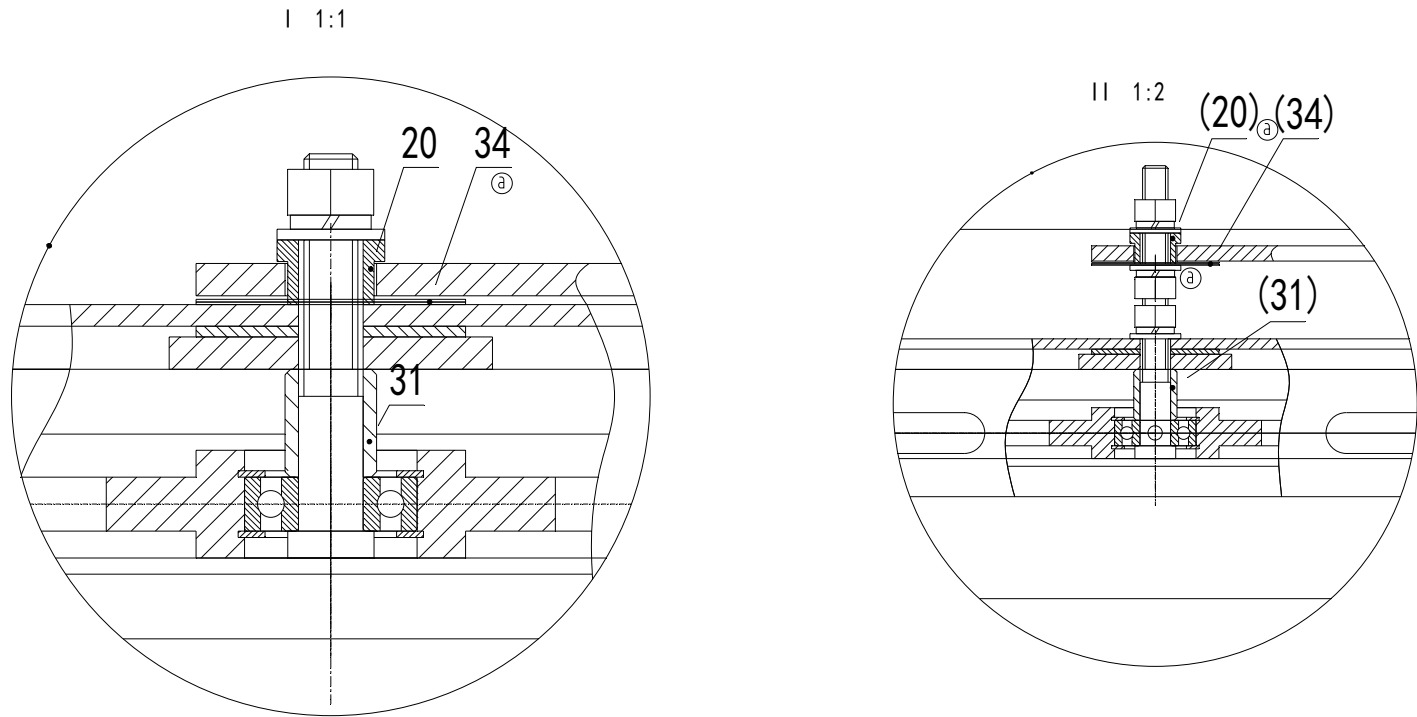
更改记录											涨紧装置装配图						杭州西子孚信科技有限公司					
日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日期	标记	处数	更改内容	更改人										更改PM		
2015.12.22	③	3处	增加调节塞片,更改技术要求		PM15726							设计	王祺波	2015-10-8	标准化	李向翠	2015-10-9	图样标记		重量	比例	XTA2619ABZ
												校对	陈杰	2015-10-8					B	见表	1:6	
												审核	童海波	2015-10-10								
												工艺	周星	2015-10-9	批准	钱冬清	2015-10-12	共 4 页		第 1 页		

杭州西子孚信科技有限公司

XTA2619ABZ

A3	金属切削加工	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	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°

80007305 OX-300涨紧装置 (按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P2



更改记录											涨紧装置装配图						杭州西子孚信科技有限公司					
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	3处	增加调节塞片, 增加弹平垫		PM15726							设计	王徽波	2015-9-2	标准化	李向翠	2015-9-21	图样标记		重量	比例	XTA2619ABZ
												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 2 页		

图幅SIZE: 420X297

A3	金属切削加工	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	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	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	④	2.3	④	2.3	④	2.3	④
23	GB/T93/10-A3K	垫圈			1		1		1		1		2.3	④	2.3	④	2.3	④	2.3	④

80007305 0X-300涨紧装置 (按XTA2619ABZ003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											涨紧装置装配图						杭州西子孚信科技有限公司							
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	8处	增加弹平垫圈		PM15726																			
													设计	王继波	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		
																			XTA2619ABZ					

A3	金属切削加工	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	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°

↓

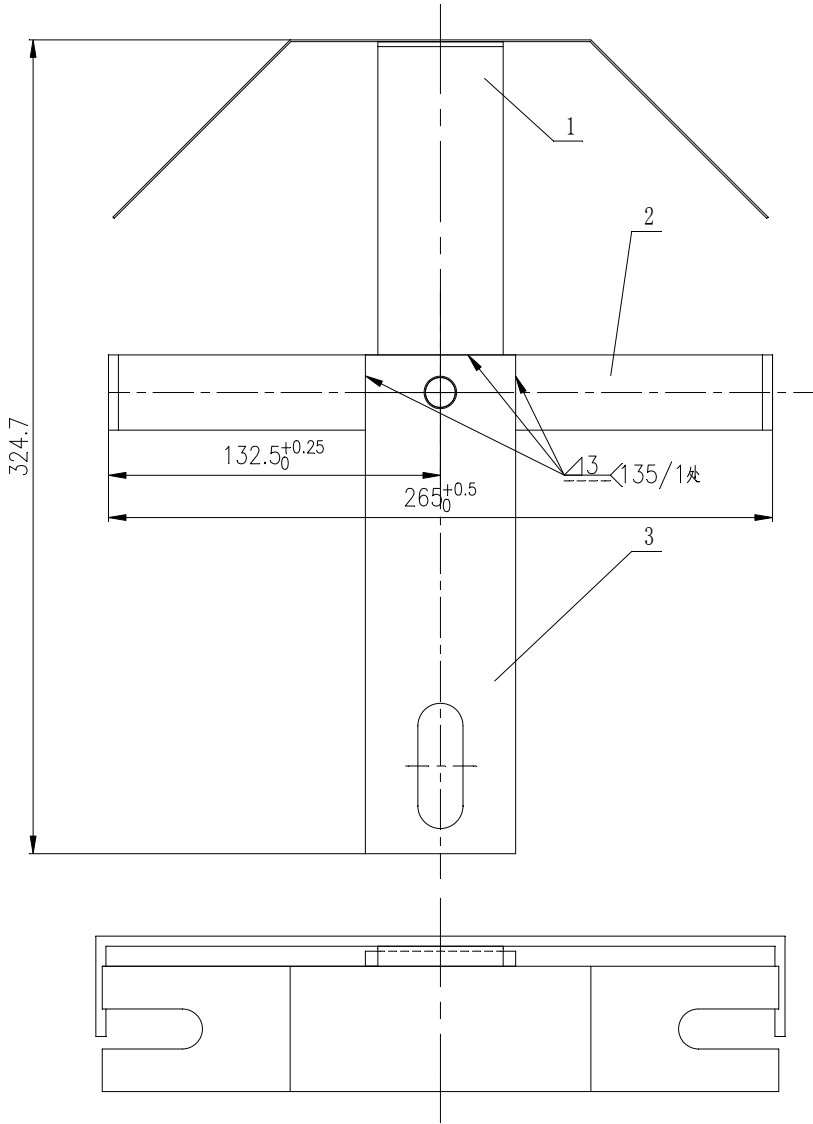
日 期				2015-5-28										
XTA2619ABZ(--)				001	002	003	004	005	006	007	008			
导轨型号				T75/T78		T82/T89		T114		T127				
钢丝绳直径φ(mm)				6.3	8	6.3	8	6.3	8	6.3	8			
备 注														
重 量														
				组成件										
序号	件 号	名 称	备 注	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	
24	XTA4054AAC001	压导板			4	4								
	XTA4054AAB001					4	4							
	XTA4054AAE001								4	4				
	XTA4054AAR001										4	4		
25	XTA4244AAF003	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	垫圈			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										
③ 34	XTA4012AGF001	调节塞片		4										

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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											涨紧装置装配图						杭州西子孚信科技有限公司				
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	1处	增加调节塞片		PM15726																
												设计	王祺波	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							
												审核	童海波	2015-9-22				B	见表	1:6	XTA2619ABZ
												工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28	共 页		第 4 页	

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

- 焊接应牢固可靠;圆孔同心焊接。
- 焊后表面喷粉,颜色根据井道部件颜色确定。

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P5

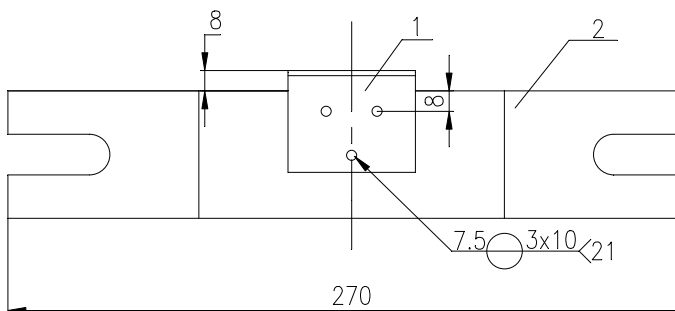
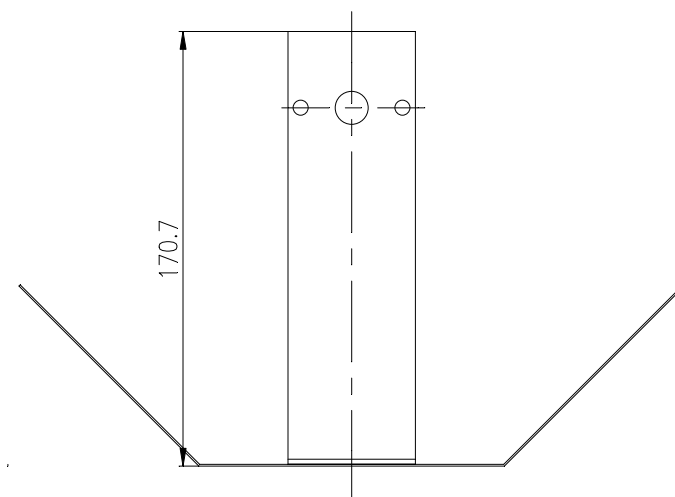
更改记录											护罩				杭州西子孚信科技有限公司										
日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM	日期	标记	处数	更改内容	更改人							更改PM								
												设计				标准化				图样标记		重量	比例		
												校对										B	见表	1:4	
												审核													
												工艺					批准				共 1 页		第 1 页		
																						XTA3293ASG			

图幅SIZE: 420X297

Ⓐ

XTB3293A0D

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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。

④ 整版替换

更改记录																护罩					杭州西子孚信科技有限公司		
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													
2015-6-12	①	3	整版替换, 件号升级为XTB		PM15289								设计 张科	2013.10.27	标准化 李向翠	2013.10.28	图样标记			重量	比例		
													校对 汪杰	2013.10.23			S				1:2		
													审核 童海波	2013.10.23									
													工艺 王仲福	2013.10.30	批准 钱冬清	2013.11.6	共 1 页			第 1 页			
																					XTB3293AQD		

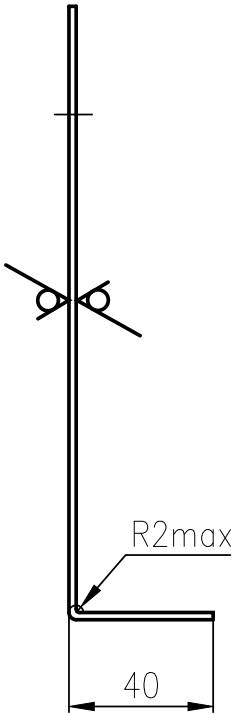
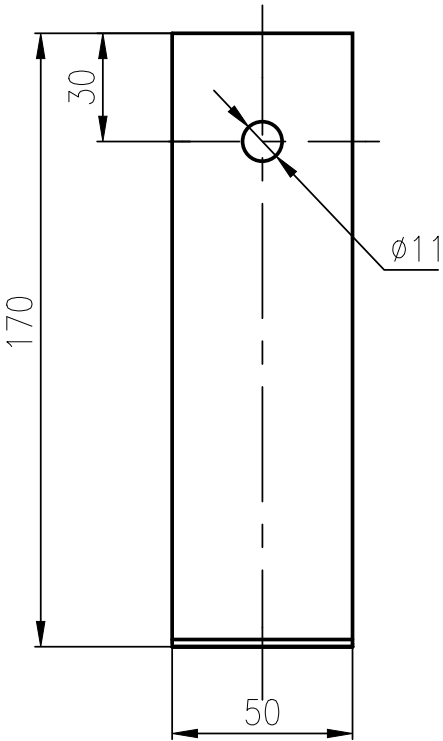
@

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°

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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 $\sqrt{\hspace{1.5cm}}$



日期	↓
XTA4133EQY (--)	001
重量	
备注	

技术要求

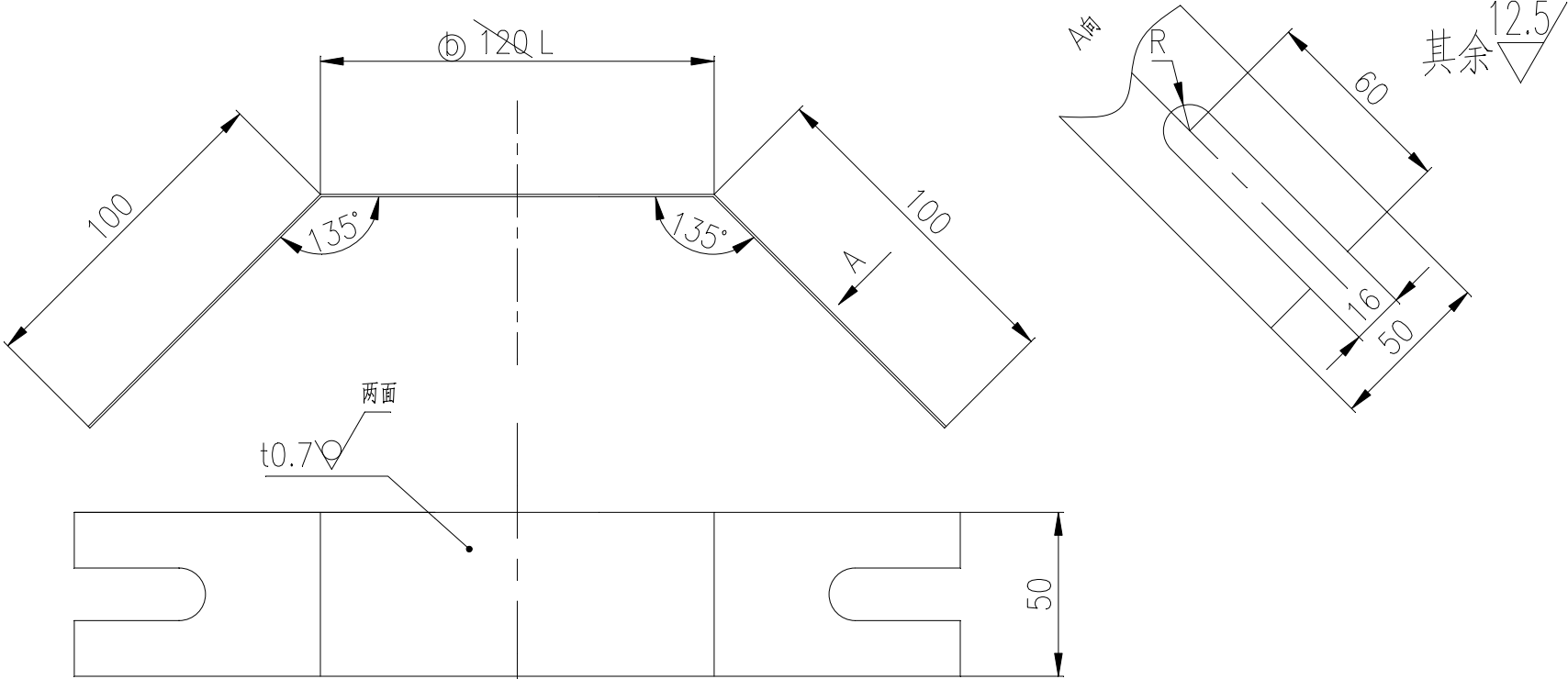
1 去毛刺锐边。

① 整版替换

更改记录					钢板 <u>2.0 GB/T 708</u> Q235A GB/T 11253						支架						杭州西子孚信科技有限公司	
日期	标记	处数	更改内容	更改人														
2015-6-12	◎	2	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	图样标记			重量	比例		
						校对	汪杰	2013.10.23				S		B		1:2		
						审核	童海波	2013.10.23										
						工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6						共 1 页	
																	XTB4133EQY	

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	↓	①
XTB4040GTH (--)	001	002
L	120	80
重量		
备注		

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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。

① 整版替换

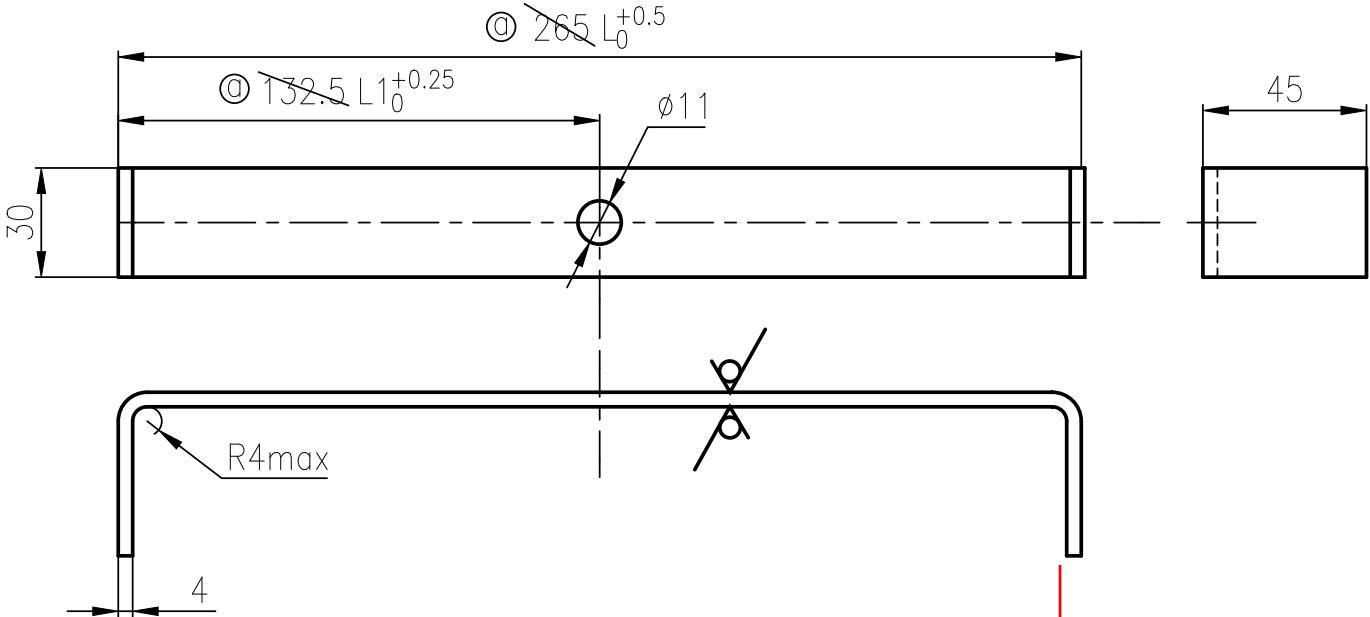
更改记录					钢板 0.7 GB/T 708 Q235A GB/T 11253						板件						杭州西子孚信科技有限公司								
日期	标记	处数	更改内容	更改人															更改PM						
2015-6-12	①	2	整版替换, 件号升级为XTB	王棋波	PM15289	设计	张科	2013.10.22	标准化	李向翠	2013.10.28	图样标记			重量	比例									
2017-5-25	②	2	增加件号002		PM17152																				
												校对	汪杰	2013.10.23						S		B			1:2
												审核	童海波	2013.10.23											
						工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6	共 1 页			第 1 页										
XTB4040GTH																									

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°

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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 $\sqrt{12.5}$



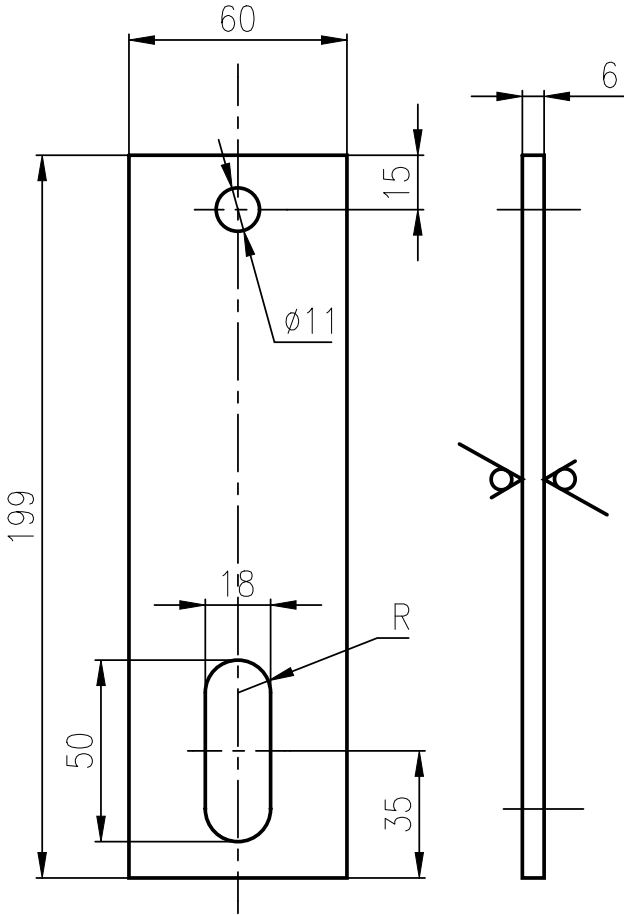
日 期	①	
XTA4134FBT(--)	001	002
L	265	225
L1	132.5	112.5
重 量		
备 注		

技术要求
1 去毛刺锐边。

更 改 记 录						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	
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM														
2017-5-25	①	3	增加件号002		PM17152							S		B		1:2			
						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	共 1 页		第 1 页					
XTA4134FBT																			

图幅 SIZE: 210X297

A4	金属切削加工	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	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。

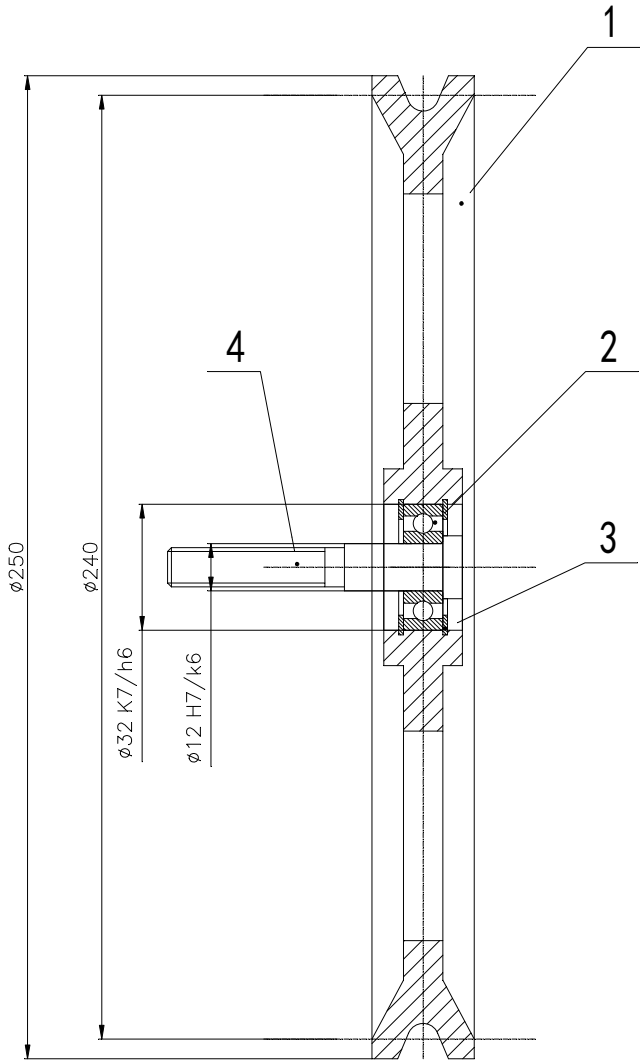
80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P10

更改记录						钢板 6.0 GB/T 708 Q235A GB/T 11253						板件						杭州西子孚信科技有限公司	
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				

XTA4040KEW

图幅SIZE: 420X297

A3	金属切削加工	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	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	数量	数量	
1	XTA4116AAF (--)	轮子		1		001		002		001	002
2	GB/T276-6201/φ32X10	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。

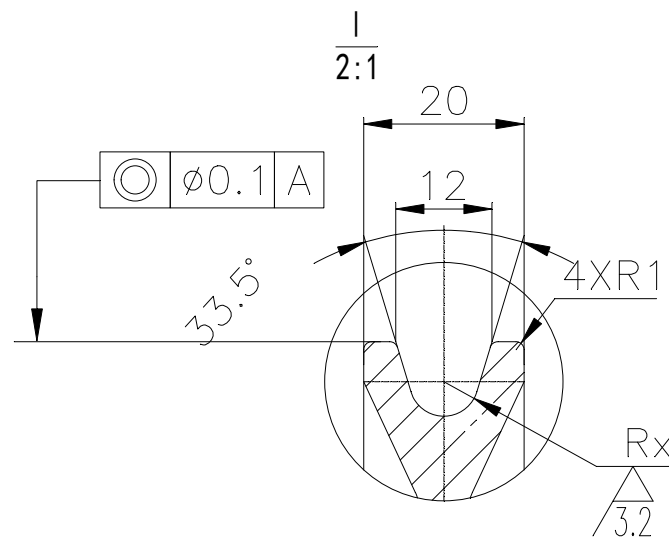
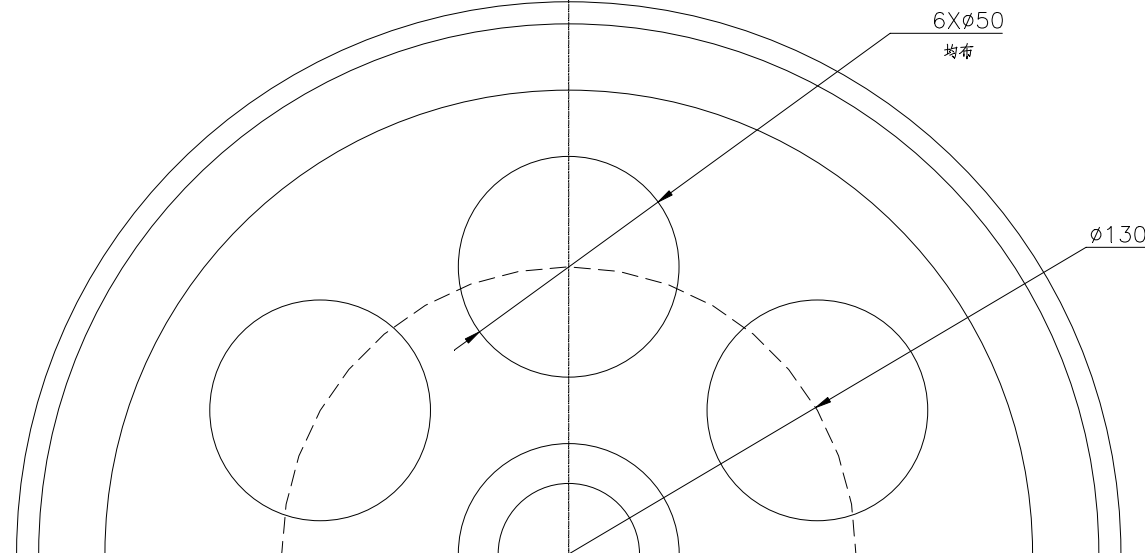
80007305 OX-300涨紧装置 (按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P11

更改记录											涨紧轮						杭州西子孚信科技有限公司				
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	
																	XTA3116AAJ				

图幅SIZE: 420X297

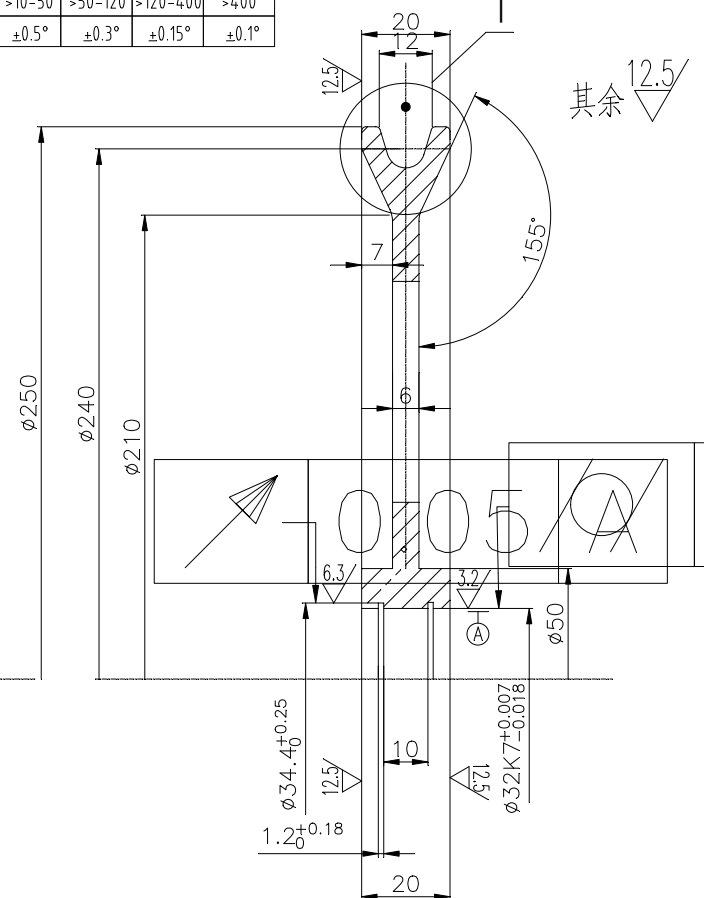
A3	金属切削加工 未注公差	基本尺寸 L/D	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆/角 R/C	0.5-3	>3-6	>6	短边长度 LSS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		未注公差 TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	未注公差 TOL	±0.2	±0.5	±1	角度公差 TOL	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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		

① 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 未加工表面及轮毂端涂安全黄漆。

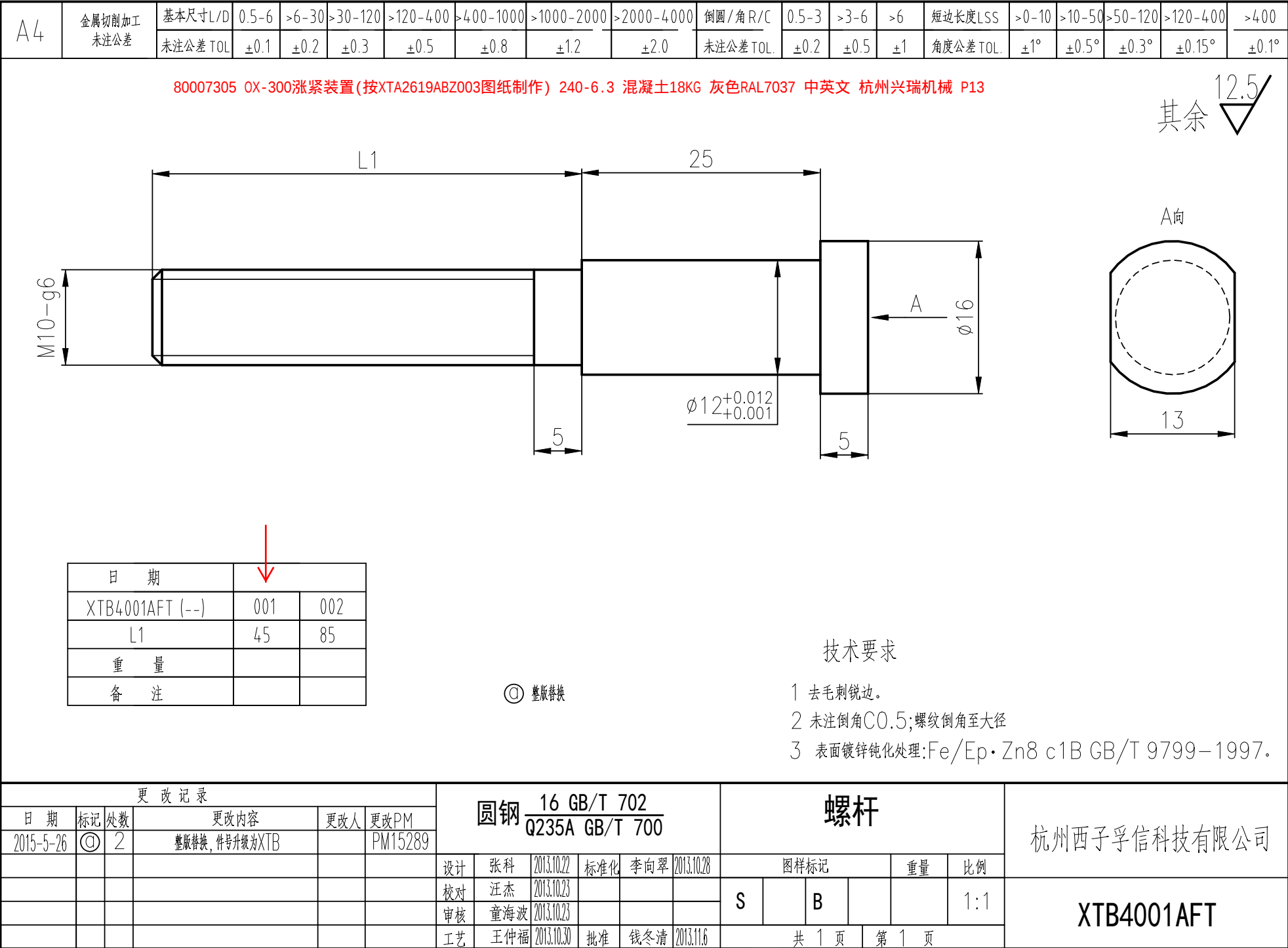
[illegible]

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	XTA4116AAF	
校对	江杰	2013.10.23				B			1:1		
审核	董海波	2013.10.23									
工艺	王仲福	2013.10.30	批准	钱冬清	2013.11.6	共 1 面		第 1 面			

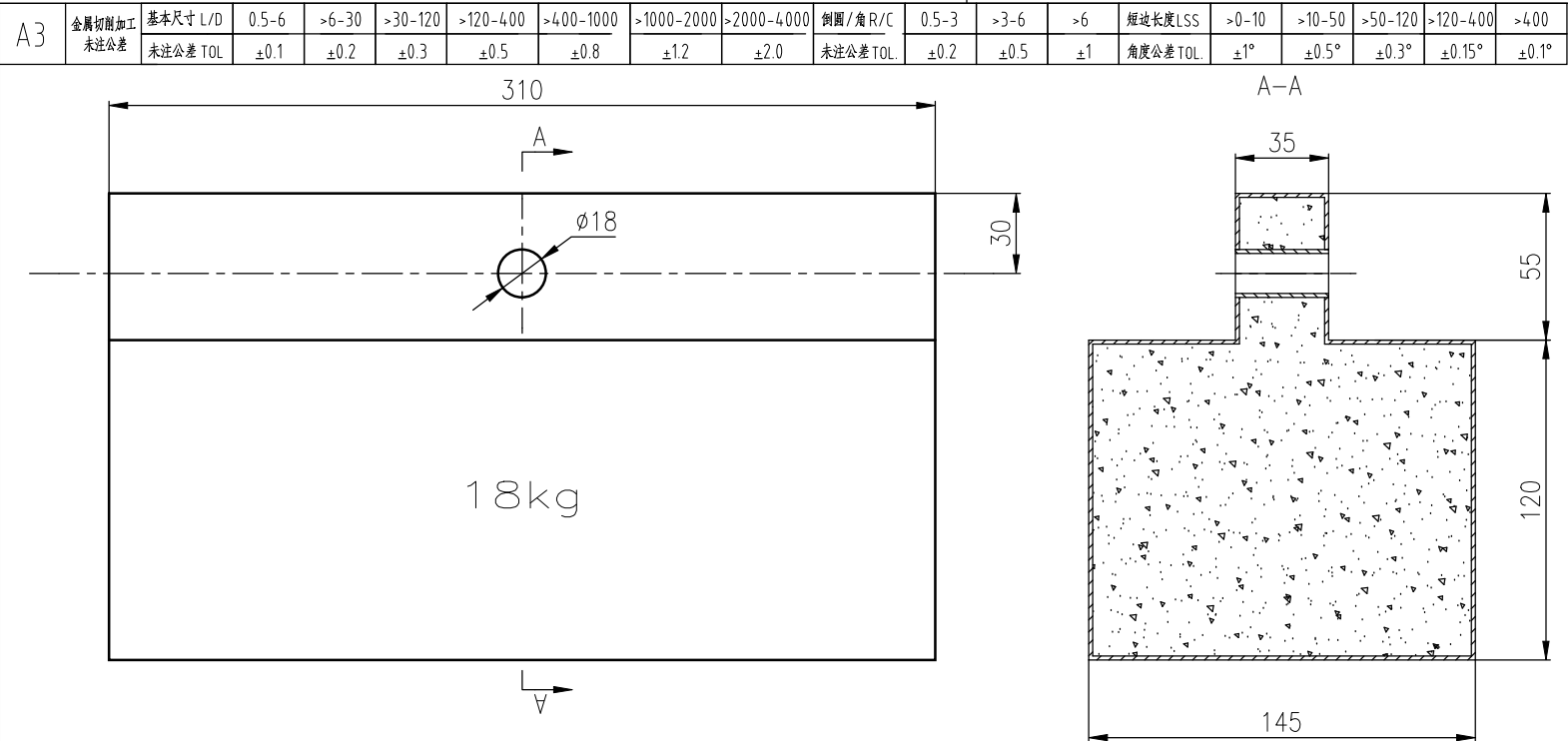
Form:R-2219-01(A3)

授权PM号: PM13737

图幅 SIZE : 210X297



图幅SIZE: 420X297



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，厚度负公差不得大于0.10.07mm；
- 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
- 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
- 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；
- 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。

1件/套

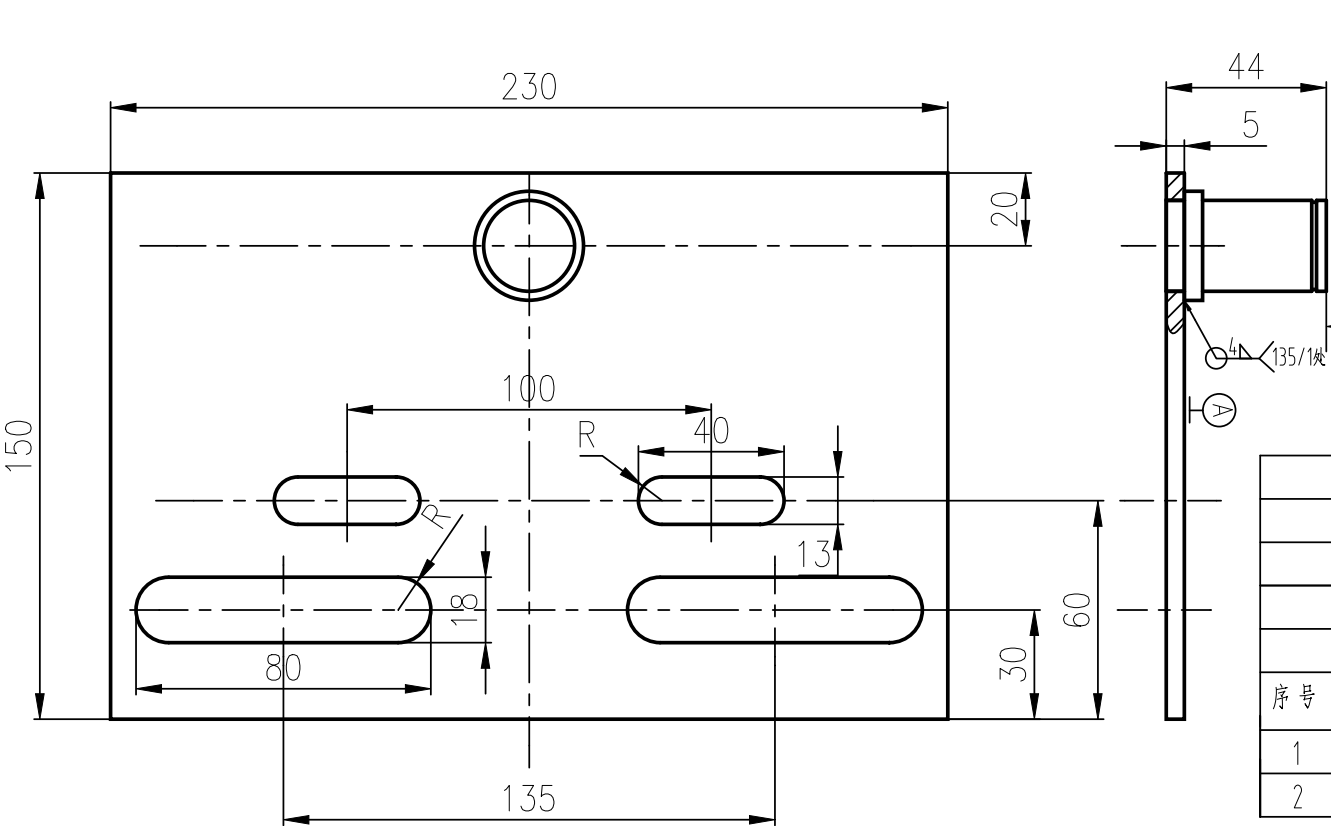
日期	
XTA3697AAL(--)	001
重量(kg)	18±0.5
备注	

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械P14

更改记录											混合材料外包钢板				重块				杭州西子孚信科技有限公司					
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	①	2处	更改重块外包钢板厚度,更改板厚偏差		PM16289								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	XTA3697AAL	
													校对	陈杰	2015-9-16						B	见表		1:4
													审核	董海波	2015-9-22									
													工艺	周星	2015-9-17	批准	钱冬清	2015-9-28	共 1 页		第 1 页			

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		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

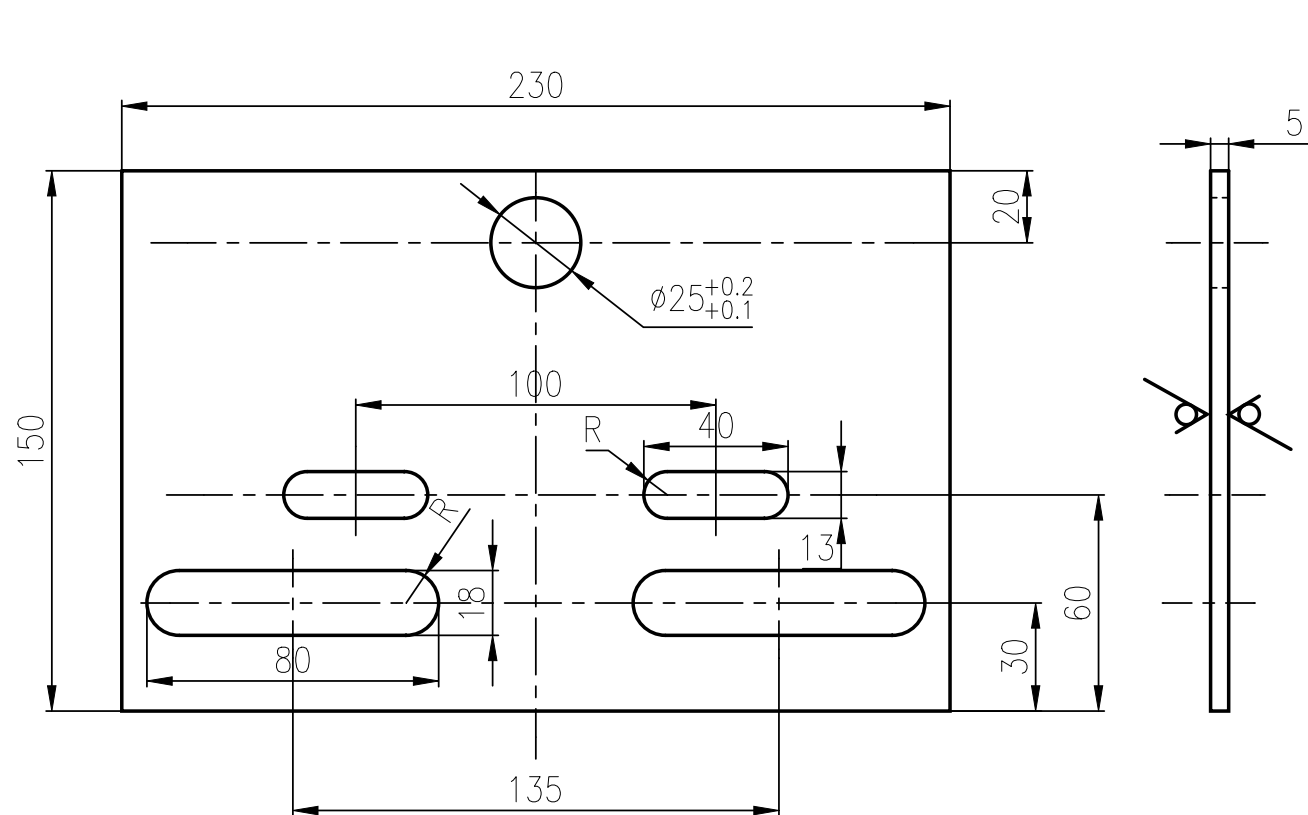
- 1 焊接应牢固可靠,焊后去渣。
- 2 表面喷粉处理,颜色由生产指令决定。
- 3 表面处理时,2号组件应加以保护,避免附着塑粉。

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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						焊件				杭州西子孚信科技有限公司	
日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM						
						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	
										XTA3138DPW	

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	↓
XTA4040KEX(--)	001
重量	
备注	

技术要求

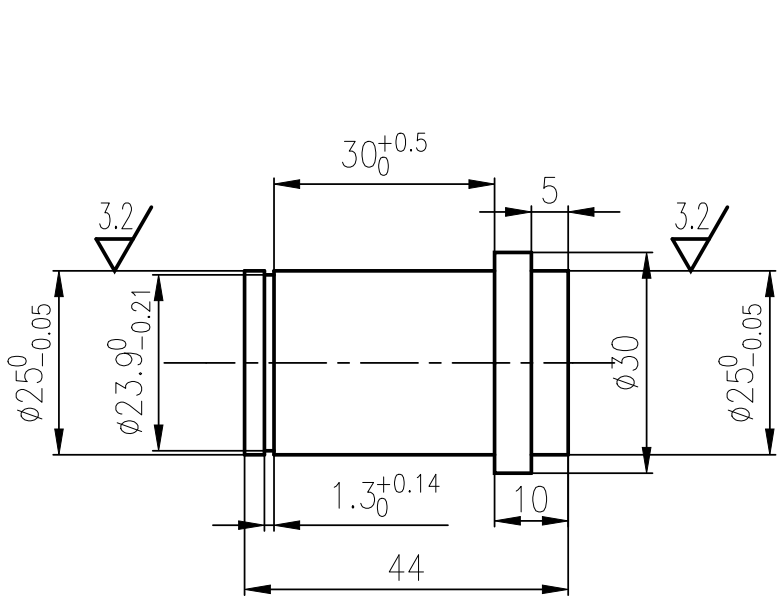
1 去毛刺锐边。

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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						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	
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		XTA4040KEX
						校对						S		B			
						审核											
						工艺			批准							共 1 页	

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	
XTA4035AYF(--)	001
重量	
备注	

技术要求

- 1 去毛刺锐边。
- 2 未注倒角C0.5。
- 3 表面发黑处理。

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P17

更改记录						圆钢 30 GB/T 702 Q235A GB/T 700					轴					杭州西子孚信科技有限公司		
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				

A4

基本尺寸L/mm	
未注公差 TO	

>400
$.01^\circ$



1件/套

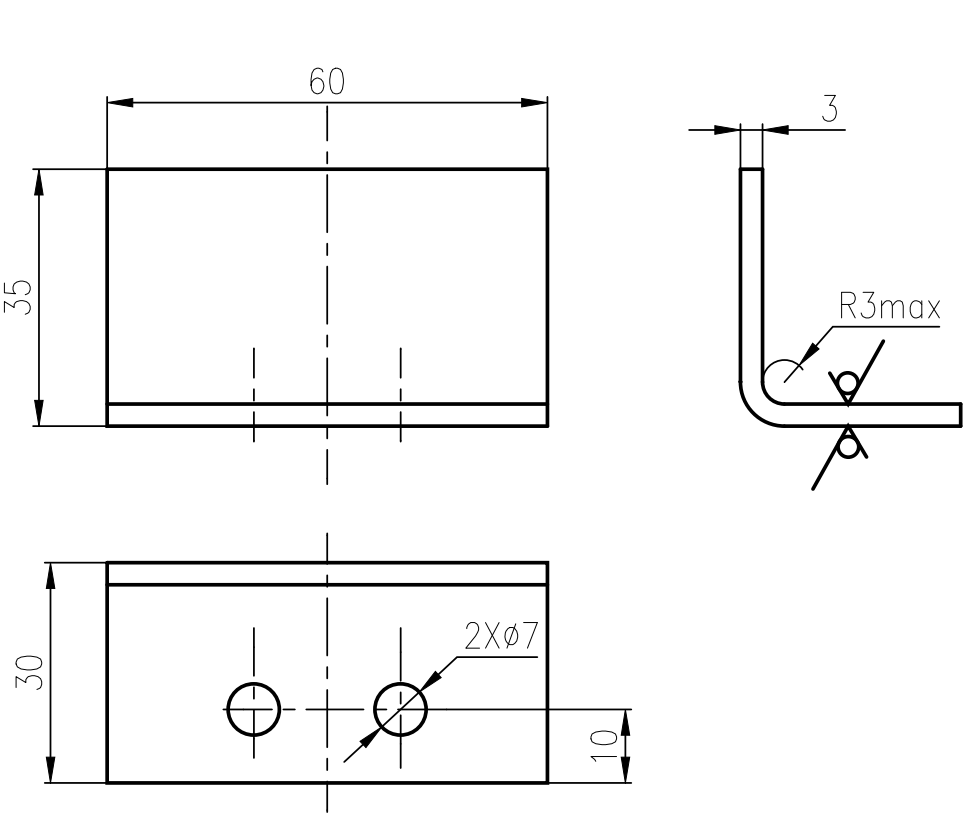
- 1 去毛刺锐边。
- 2 表面喷粉处理, 颜色由客户指定。

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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						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	
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM														
2018-6-11	①	2处	更改外形尺寸	王海峰	PM18365							图样标记		重量	比例				
						设计			标准化			S		B		1:2			
						校对													
						审核													
						工艺			批准			共 1 页			第 1 页				
XTA4134FBV																			

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°



12.5
其余

1件/套

日期	
XTA4134FBW(--)	001
重量	
备注	

技术要求

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P19

- 1 去毛刺锐边。
2 表面喷粉处理，颜色由客户指定。

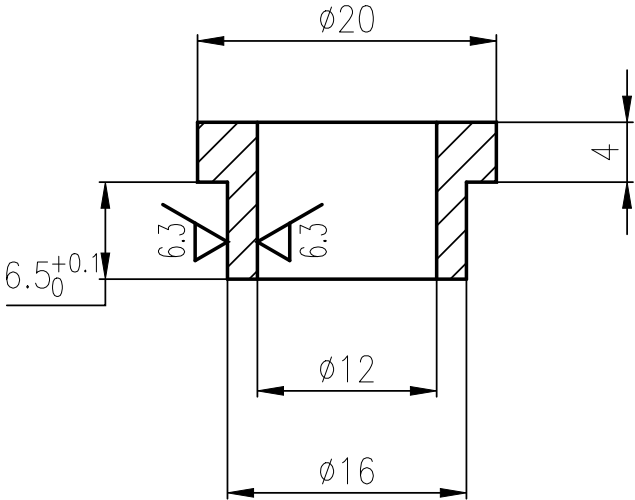
更改记录						钢板 3.0 GB/T 708 Q235A GB/T 11253					成型槽钢					杭州西子孚信科技有限公司	
日期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM												
						设计			标准化			图样标记		重量	比例		
						校对						S		B			
						审核											
						工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

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°

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P20

12.5
其余



1件/套

日期	
XTA4035AYH(--)	001
重量	
备注	

技术要求

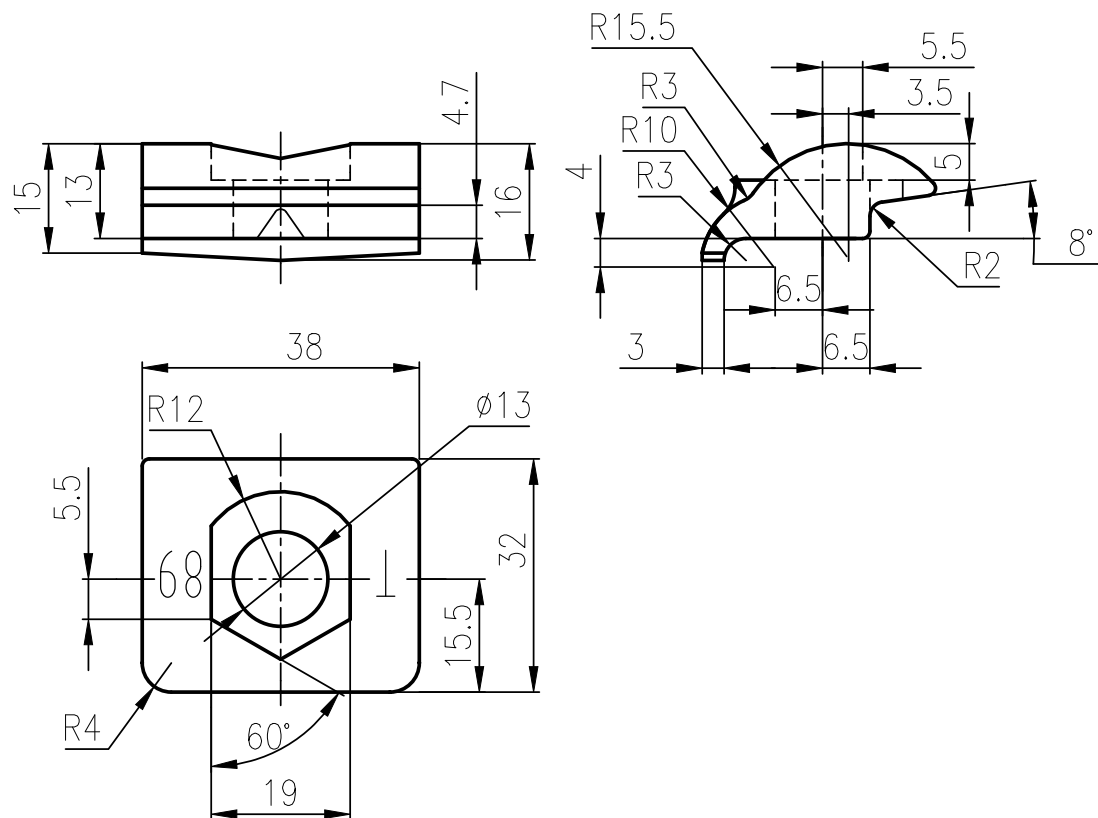
- 1 去毛刺锐边。
- 2 未注倒角C0.5。
- 3 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep·Zn8 c1B GB/T 9799-1997。

更改记录						圆钢 20 GB/T 702 Q235A GB/T 700					套筒						杭州西子孚信科技有限公司	
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		2:1		
						审核												
						工艺			批准			共 1 页			第 1 页			
																	XTA4035AYH	

XTA4054AAB

25

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P21



技术要求

- 1 未注倒角R1。
- 2 清除浇口及毛刺锐边。
- 3 用于T89轧制导轨。
- 4 顶部有T89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。

4件/套



件号	重量(kg)	备注
XTA4054AAB001	0.06	

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

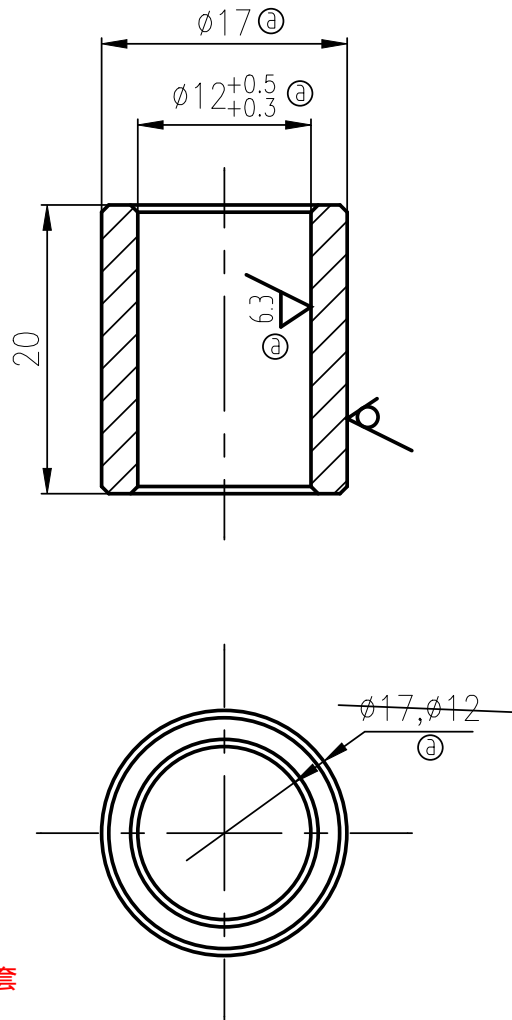
XTA4054AAB

授权：PM10024

XTA4097AHM

其余 $\sqrt{12.5}$

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003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

③	4处	PM15289		2015.5.27	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
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

杭州西子孚信科技有限公司

套管

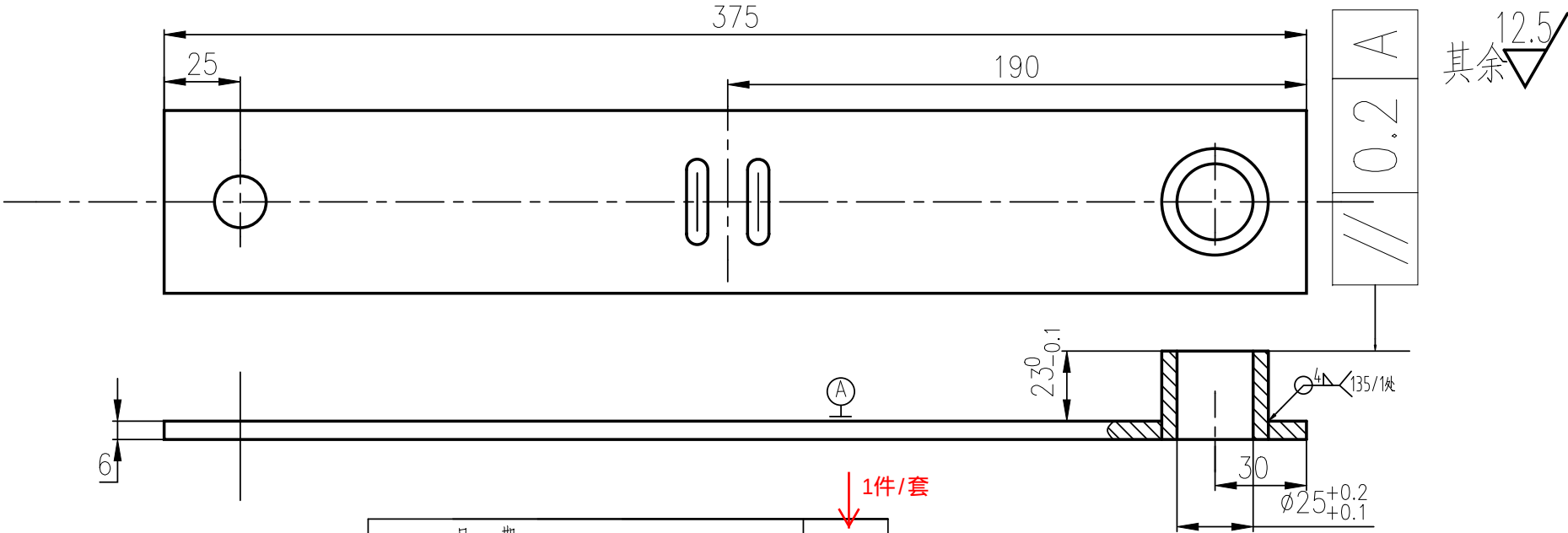
XTA4097AHM

图样标记	数量	重量	比例
	B		2:1
共 1 页	第 1 页		

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°



日 期					
XTA3138DPX (--)					
重 量(kg)					
备 注					
序号	件号	名 称	数量	数量	
1	XTA4040KEY001	板件	1		
2	XTA4035AYG001	轴	1		

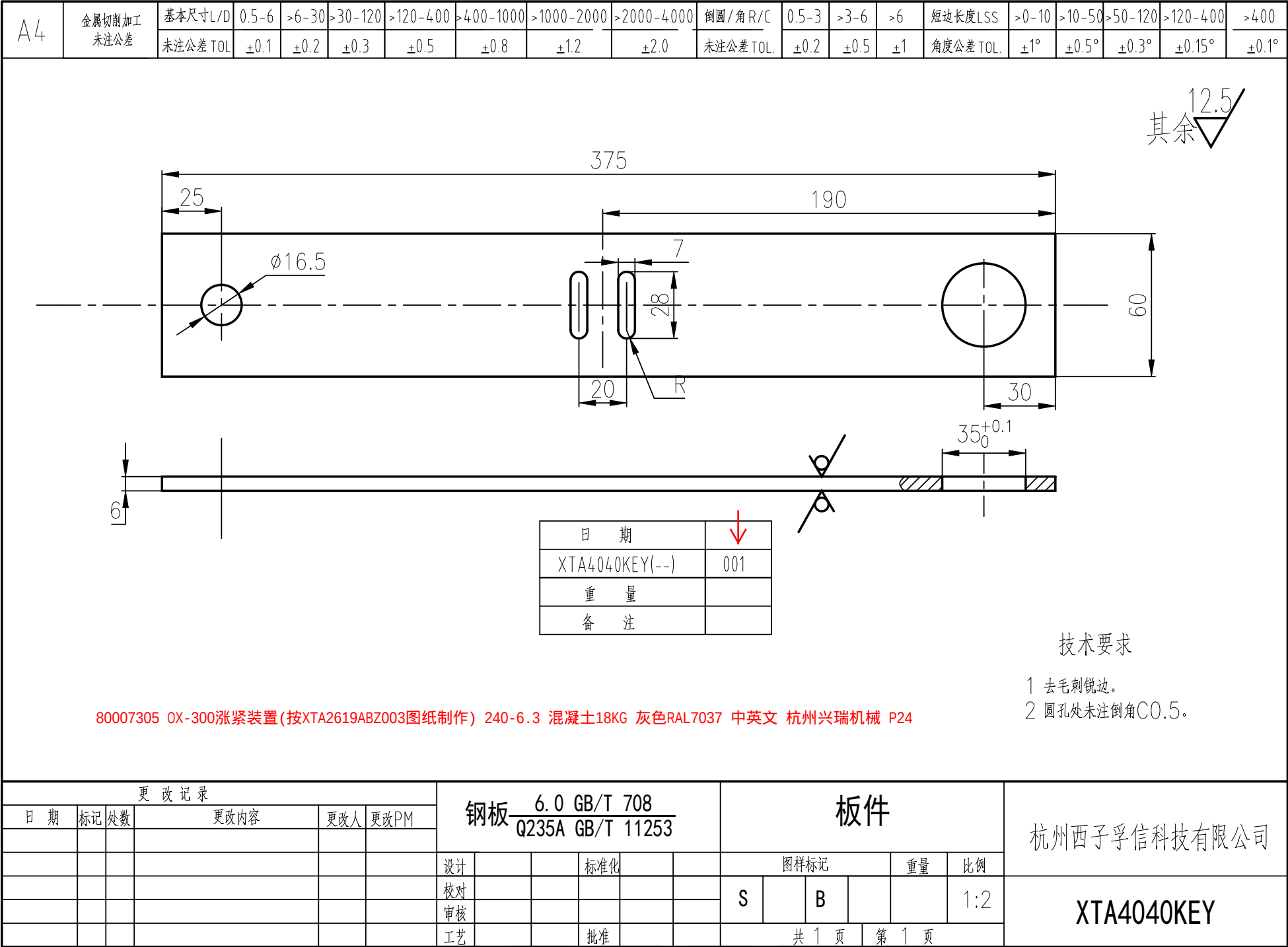
80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P23

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 after 铰制孔,装配时圆孔内表面需均匀涂抹防锈油。

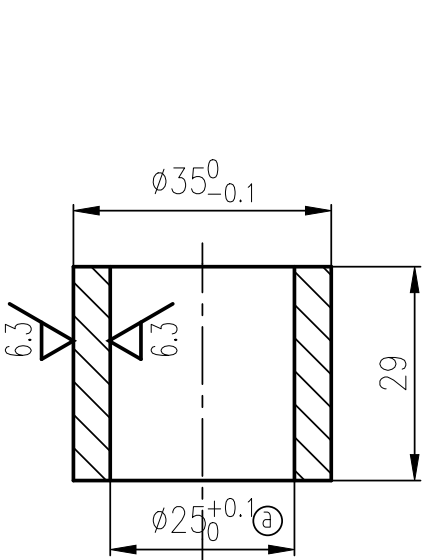
更 改 记 录												摆臂				杭州西子孚信科技有限公司	
日 期	标记	处数	更改内容	更改人	更改PM												
						设计			标准化			图样标记		重量	比例		
						校对						S	B		1:2		
						审核											
						工艺			批准			共 1 页		第 1 页			

图幅 SIZE : 210X297



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 $\sqrt{12.5}$

日期	↓
XTA4035AYG(--)	001
重量	
备注	

技术要求

80007305 0X-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P25

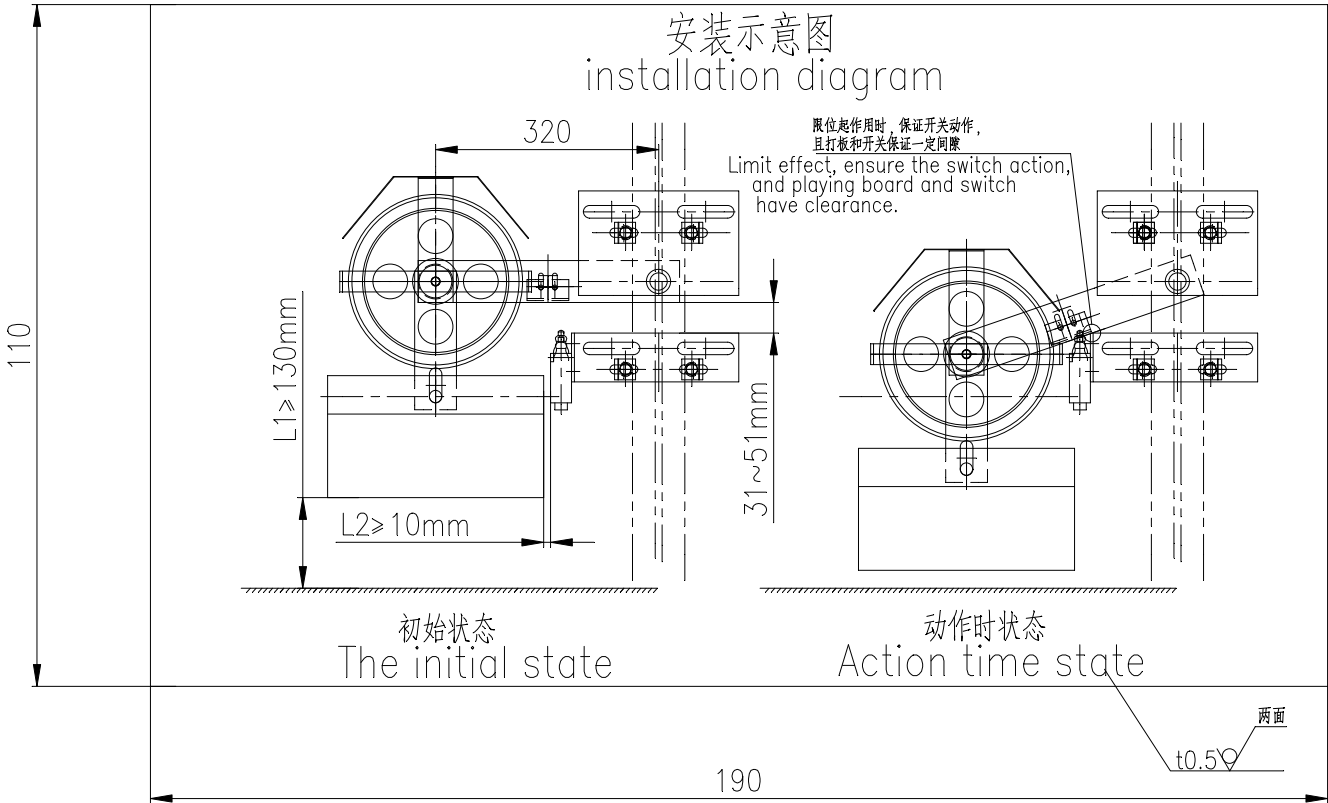
- 1 去毛刺锐边。
- 2 未注倒角C0.5。

更改记录					圆钢 35 GB/T 702 Q235A GB/T 700					套筒					杭州西子孚信科技有限公司		
日期	标记	处数	更改内容	更改人													更改PM
2015.12.22	②	3处	尺寸增加		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				S		B			
						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		
XTA4035AYG																	

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	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。

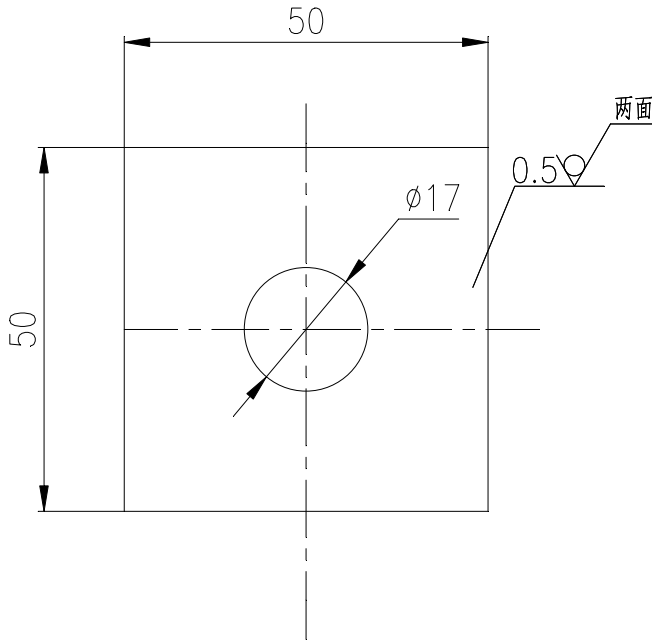
80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P26

更改记录											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				
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						S				B	见表
												审核											
												工艺			批准			共 1 页		第 1 页		XTA4025AGM	

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°

80007305 OX-300涨紧装置(按XTA2619ABZ003图纸制作) 240-6.3 混凝土18KG 灰色RAL7037 中英文 杭州兴瑞机械 P27



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					镀锌钢板 DX180GD+Z 0.5-180-F-C0-FA GB/T 2518					调节塞片					杭州西子孚信科技有限公司					
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								1:2
						审核														
						工艺			批准			共 1 页			第 1 页					

XTA4012AGF