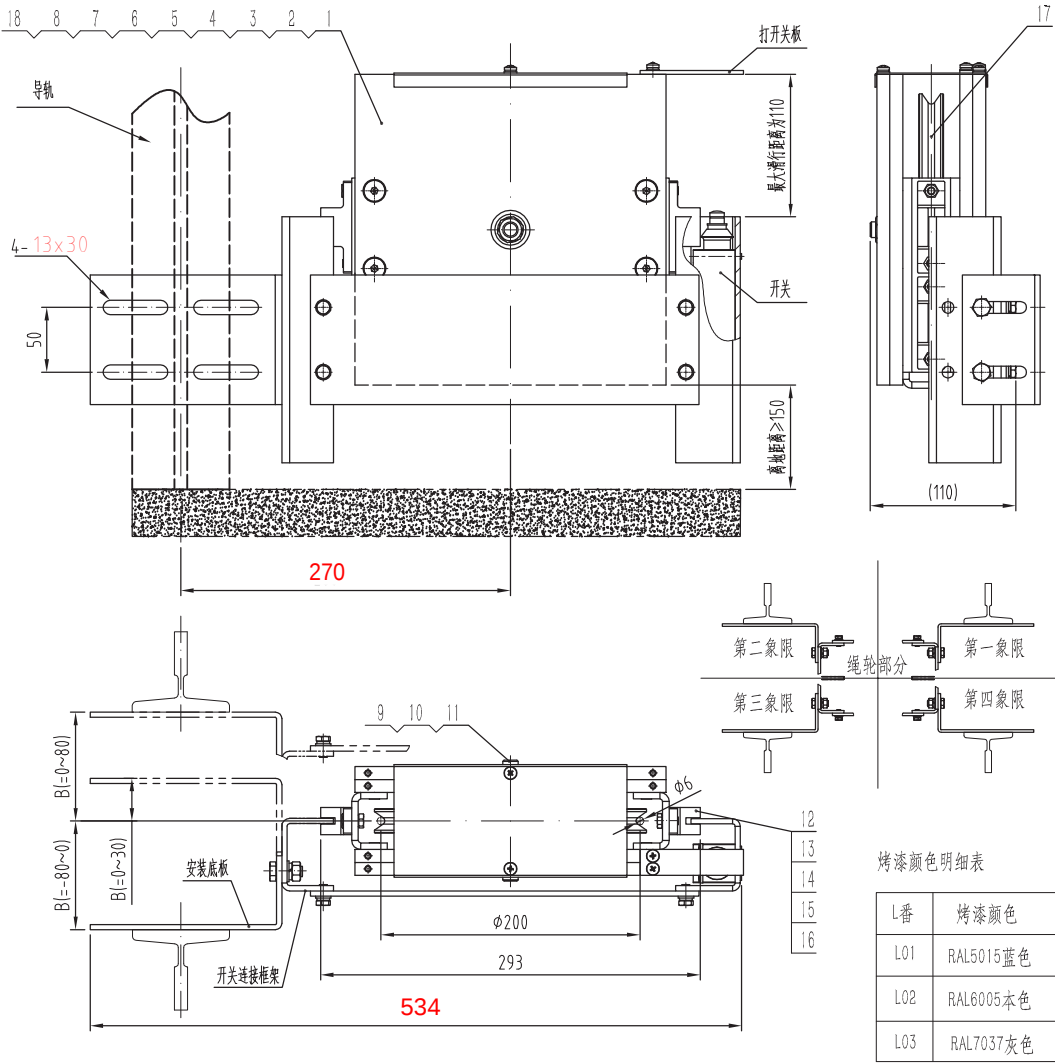


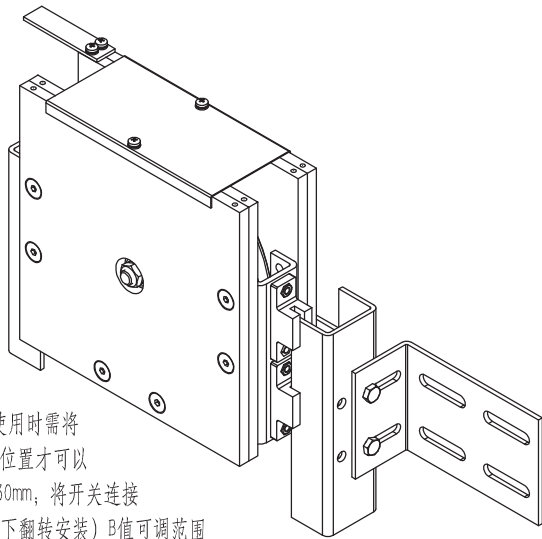


烤漆颜色明细表

L番	烤漆颜色
L01	RAL5015蓝色
L02	RAL6005本色
L03	RAL7037灰色

技术说明:

- 1、绳轮节径为 $\phi 200$ ，绳槽为 $\phi 6$ ；
- 2、涨紧最大滑行距离为110mm；
- 3、钢板总重为17.5KG；
- 4、参数B值（=-80~80mm）根据实际使用时需将开关连接框架和安装底板部分调整装配位置才可以实现，按图示状态可调整范围为-80~30mm；将开关连接框架安装在绳轮另外一侧时（框架可上下翻转安装）B值可调范围为-30~80mm，即保持绳轮不动，可在四个象限内固定安装底板；
5. 开关和打开盖板根据开关连接框架的位置自行安装。

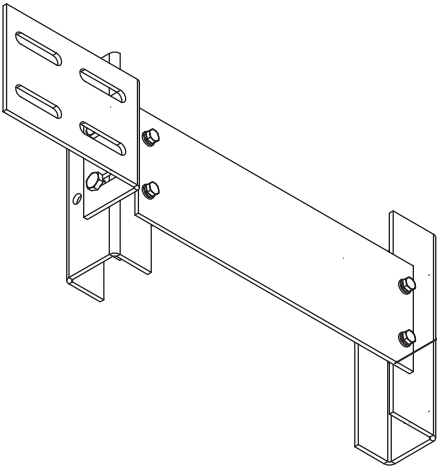
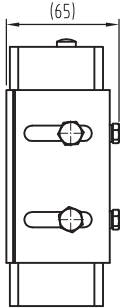
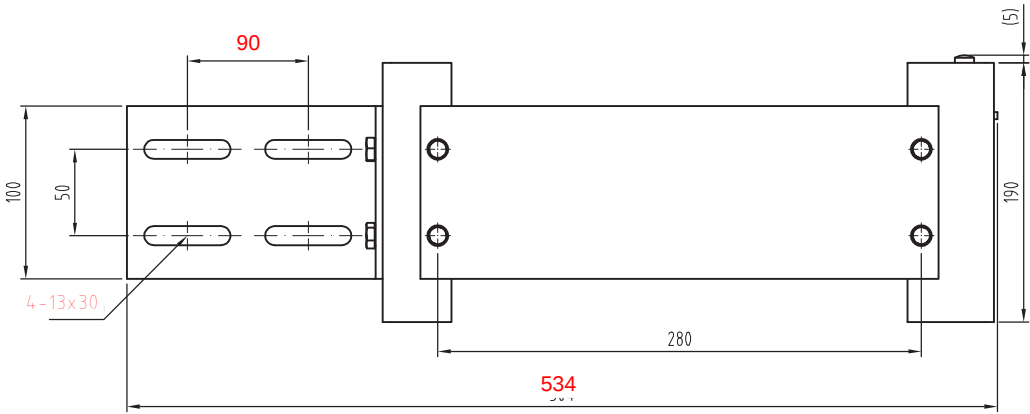


12	OX-200C.1	开关连接框架	1				组件
11	GB/T 6172.1-2000	六角薄螺母M12	2				
10	GB/T 93-1987	弹性垫圈12	2				
9	GB/T 97.1-1985	平垫圈12	2				
8	GB 2673-86	内六角沉头螺栓M8*25	12				
7	GB/T 93-1987	弹性垫圈5	4				
6	GB/T 97.1-1985	平垫圈5	4				
5	GB/T 818-2000	十字槽盘头螺钉M5*12	4				
4	OX-200C-2	护盖	1	Q235A			
3	OX-200C-1	打开盖板	1	Q235A			
2	OX-200C-4	钢板配重2	2	Q235A			
1	OX-200C-3	钢板配重1	2	Q235A			
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注

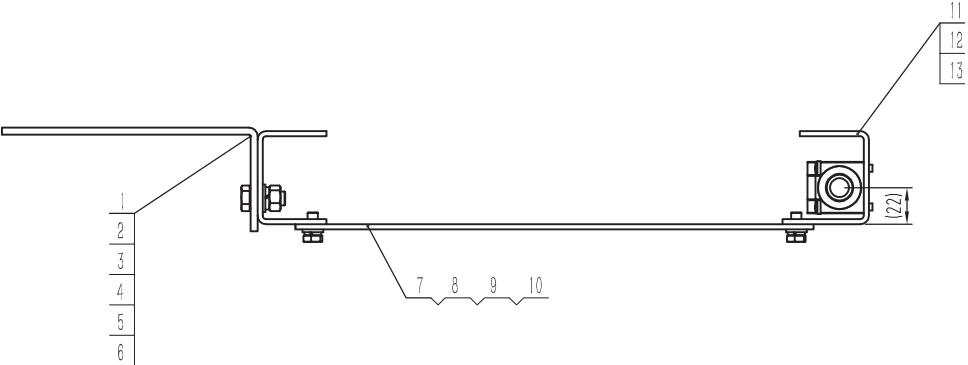
18	OX-200C-6	连接支架2	1	Q235A			
17	OX-200C.2	轮组立	1				组件
16	GB/T 6170-2000	六角螺母M6	4				
15	GB 2673-86	六角头螺栓M6*12	4				
14	OX-450N	尼龙靴衬	4				
13	OX-200C-5	连接支架	2	Q235A			
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注

				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
				总装图			
				涨紧装置			
				OX-200C			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	
设计	周正	2018.10.22	标准化			重量	比例
审核	舒佳乐	2018.10.22				1:4	
工艺			批准			共	张第页

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P2



技术说明:
1、按图进行安装;
2、保证开关头部露出4.5-7mm之间



7	OX-200C.1-2	连接板	1	Q235A/4.0			
6	GB/T 6170-2000	六角螺母M8	2	钢 6-Zn.D			
5	GB/T 93-1987	弹性垫圈8	2	65Mn			
4	GB/T 97.1-1985	平垫圈8	2	钢 100HV-Zn.D			
3	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M8*20	2	钢 4.8-Zn.D			
2	OX-200C.1-3	支架	1	Q235A/4.0			
1	OX-200C.1-1	安装底板	1	Q235A/4.0			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注

13	GB/T 818-2000	十字槽盘头螺钉M4*30	2	钢 4.8-Zn.D			
12	OX-200C.1-4	支架	1	Q235A/4.0			
11	UKS	限位开关	1				外购件
10	GB/T 93-1987	弹性垫圈6	4	65Mn			
9	GB/T 97.1-1985	平垫圈6	4	钢 100HV-Zn.D			
8	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M6*12	4	钢 4.8-Zn.D			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注

标记

处数

分区

更改文件号

签名

年、月、日

设计

标准化

审核

工艺

批准

宁波奥德普电梯部件有限公司

NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

组件

阶段

标记

重量

比例

开关连接框架

OX-200C.1

共

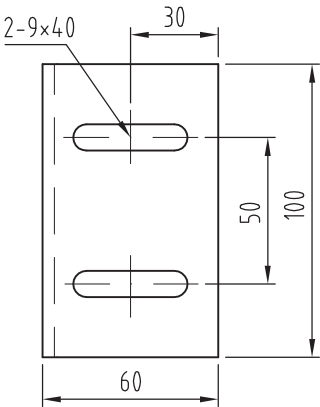
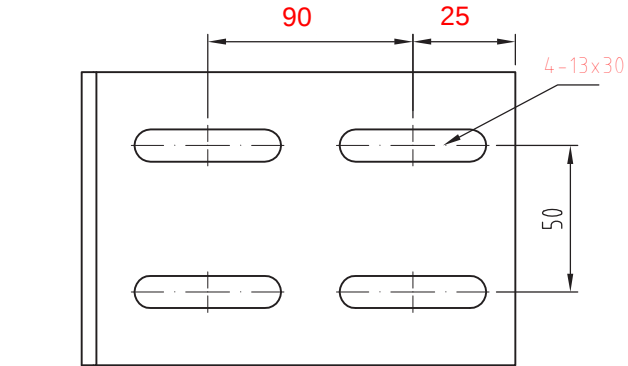
张

第

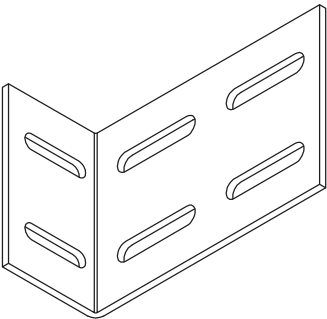
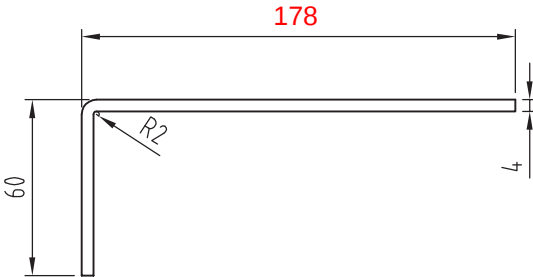
页

1:3

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P3



孔及周边 12.5/√
其余 √



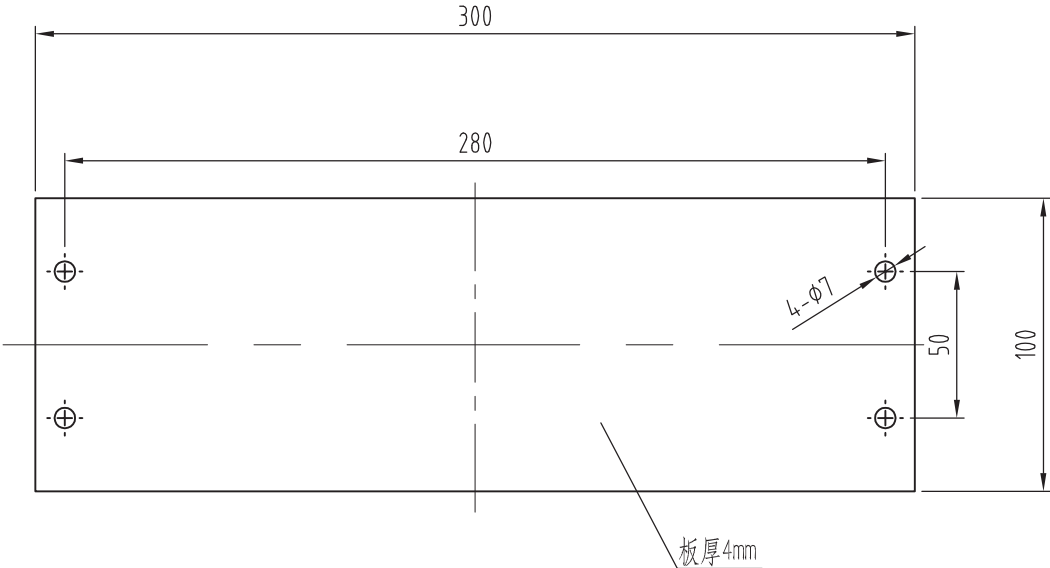
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注折弯圆角等于板厚；
- 3、表面烤漆，颜色按客户指定颜色；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A/4.0		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量 比例		
设计			标准化					
审核						2:5		
工艺			批准					
						共 张 第 页		
						安装底板		
						OX-200C.1-1		

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P4

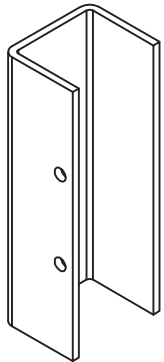
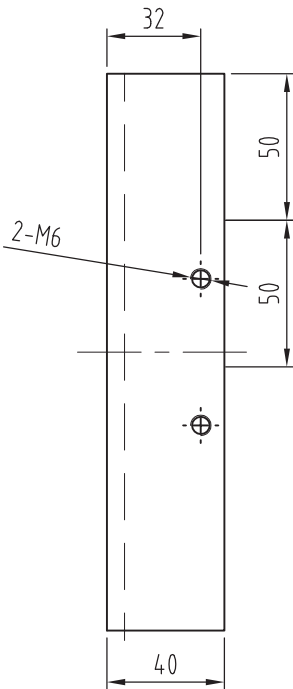
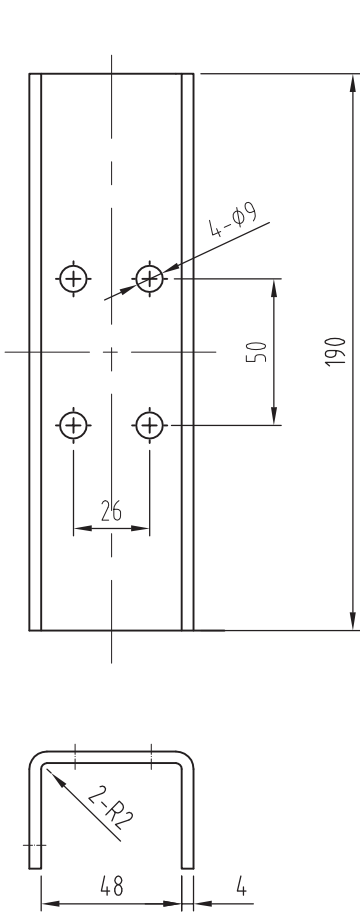
孔及周边 12.5√
其余 √



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面烤漆，颜色按客户指定颜色；

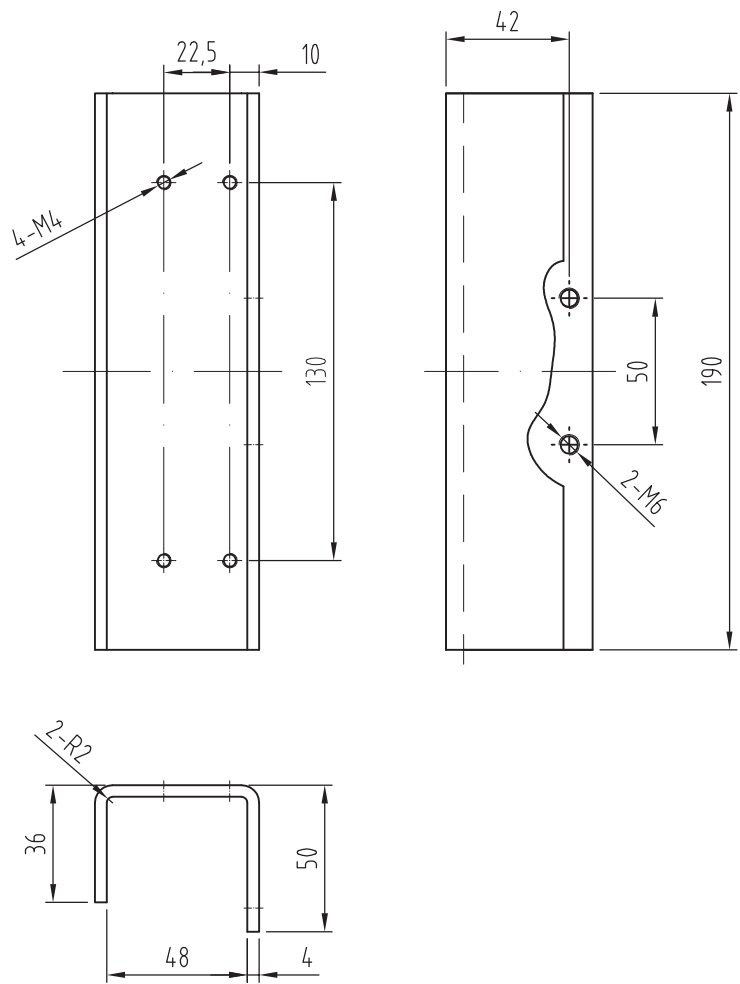
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO ADEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					连接板	
						Q235A/4.0						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			阶段标记重量比例						
审核										1:1	OX-200C.1-2	
工艺			批准			共 张 第 页						



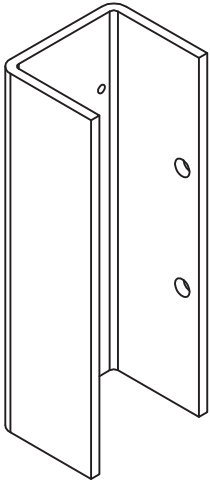
孔及周边 $\sqrt{12.5}$
其余 $\sqrt{\quad}$

技术说明：
1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
2、表面烤漆，颜色为客户指定颜色；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO ADEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						Q235A/4.0		支架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日										
设计	周正	2018.10.23	标准化			阶段			标记	重量	比例	OX-200C.1-3			
											1:1				
审核															
工艺			批准			共			张	第	页				

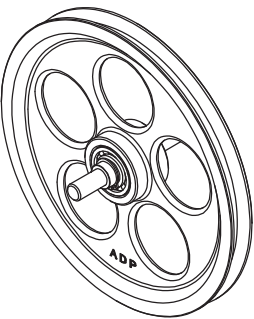
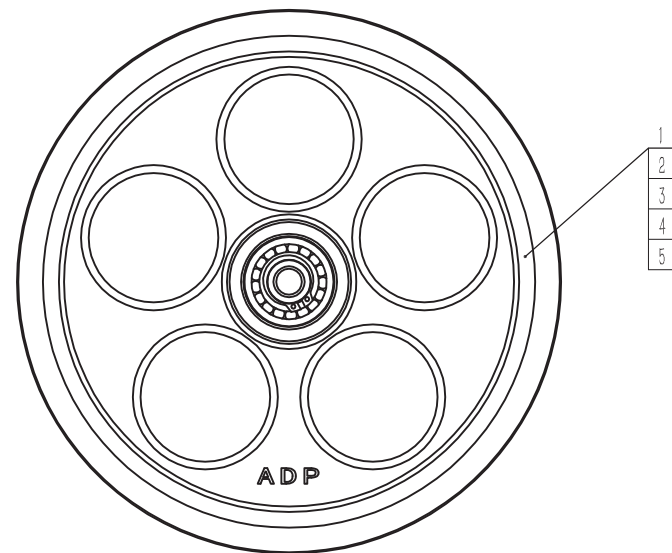


孔及周边 $\sqrt{12.5}$
其余 $\sqrt{\quad}$



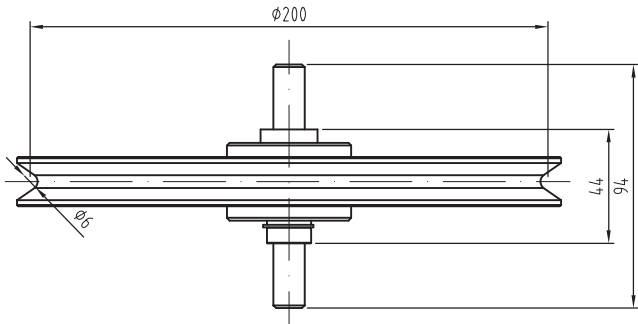
技术说明：
1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
2、表面烤漆，颜色为客户指定颜色；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司		
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A/4.0		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计			标准化					
						1:1		
审核								
工艺			批准			共 张 第 页		
						连接板		
						OX-200C.1-4		



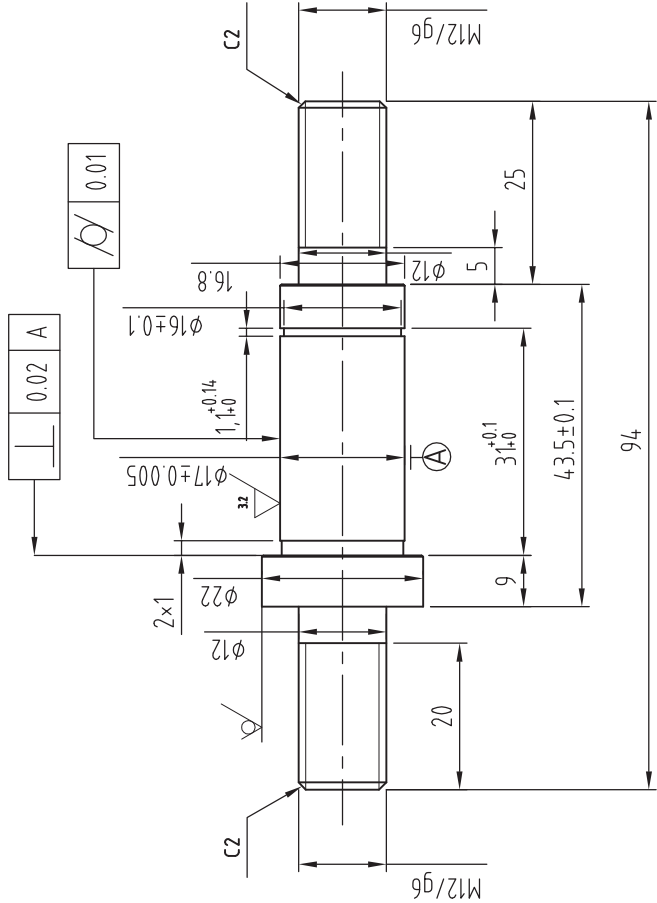
技术说明:

- 1、装配时注意查看绳轮绳槽无明显气孔裂纹和明显缺口现象;
- 2、装配后绳轮转动灵活无卡滞现象;
- 3、此装配用绳轮是节径 $\phi 200$, 绳槽 $\phi 6$;



5	GB/T 894.1-1986	轴用挡圈17	1	65Mn			
4	GB/T 893.1-1986	孔用挡圈35	2	65Mn			
3	GB/T 276-1994	深沟球轴承6003	2	轴承钢			
2	OX-200C.2-1	主轴	1	45#			
1	OX300-IS(200)	绳轮	1	HT200			借用件
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注

						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	组件		
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1:3
工 艺			批 准			共	张	第 页
						绳轮组件		
						OX-200C.2		



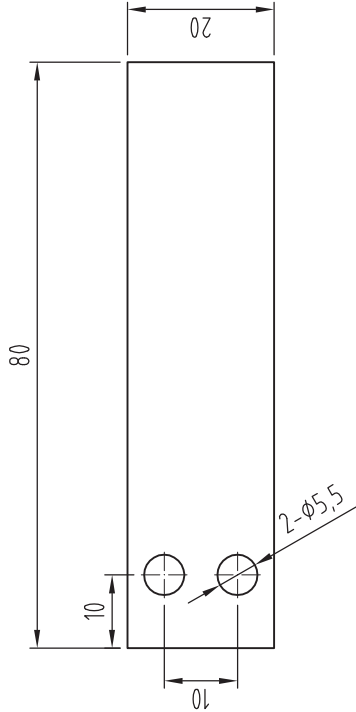
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、未注倒角00.5；
- 3、表面发黑处理；

								AOEPU® NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		宁波奥德普电梯部件有限公司		
设计	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	45# Φ22					主 轴
				标准化			阶 段	标 记	重 量	比 例		
审核											1:1	OX-200C.2-1
	工 艺			批 准			共	张	第	页		

孔及周边 $\sqrt[25]{}$
其余 $\sqrt{}$

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P9



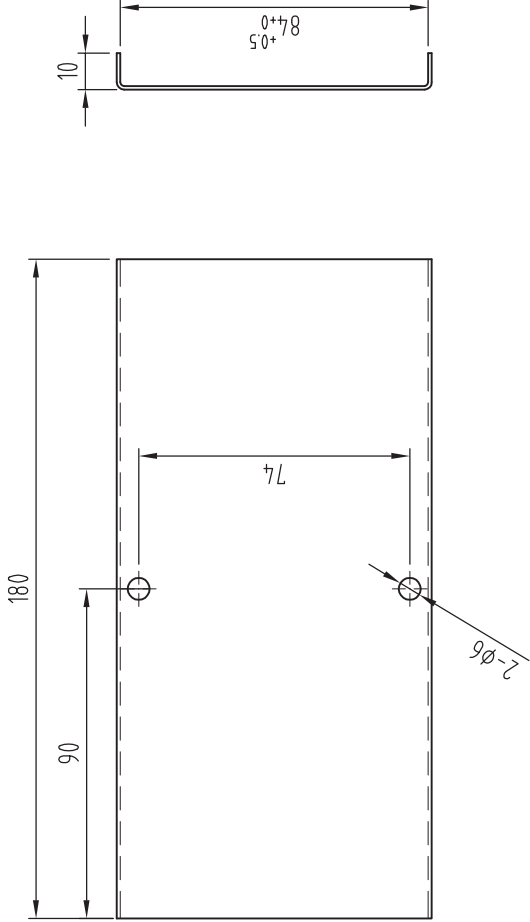
技术说明：

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面烤漆处理，颜色为客户指定颜色；

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	--

孔及周边 $\sqrt[125]{}$
其余 $\sqrt{}$

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P10

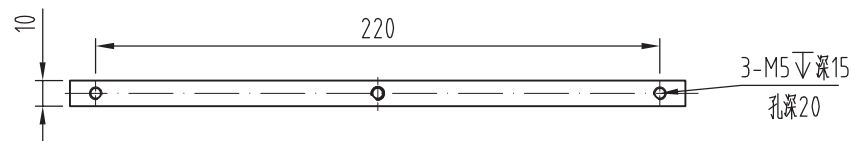
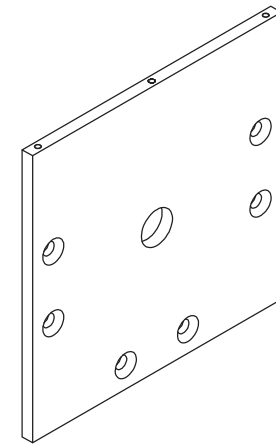
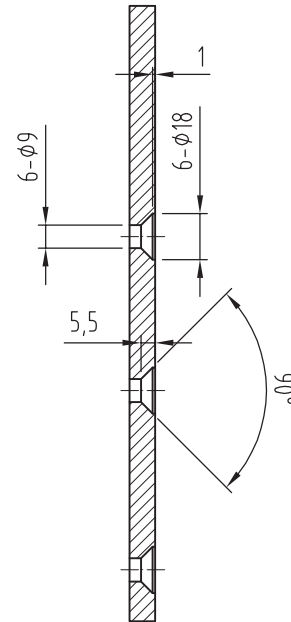
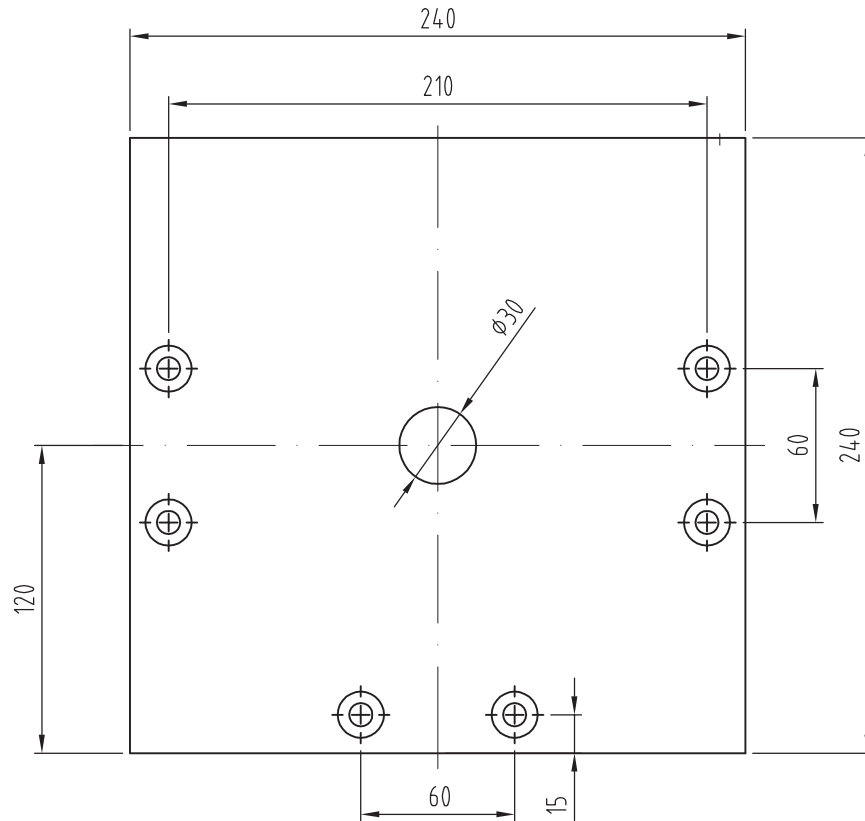


技术说明：

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面烤漆处理，颜色为黄色；

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

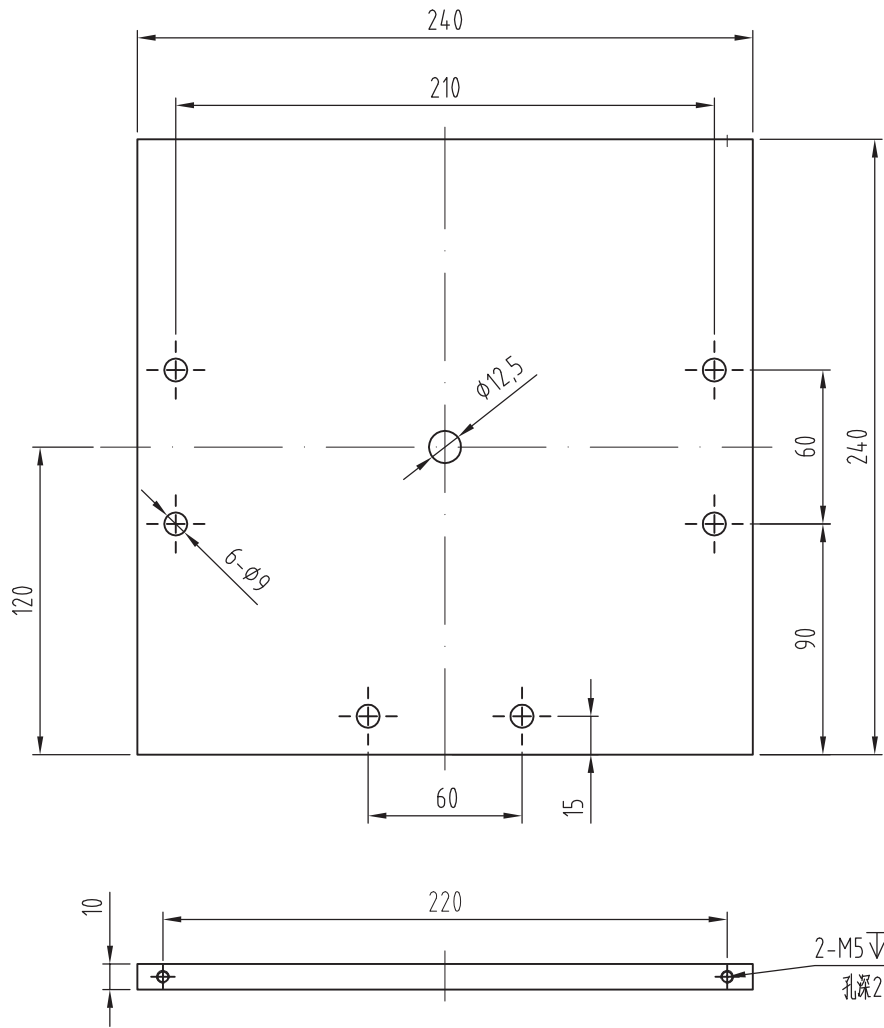
孔及周边 $\frac{12.5}{\nabla}$
其余 ∇



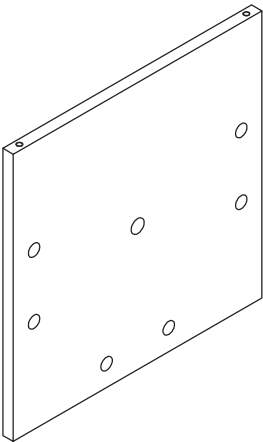
- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷漆处理，颜色为黑色；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235A/10.0					钢板配重1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX-200C-3	
									1:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 页					

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P12



孔及周边 $\sqrt{12.5}$
其余 $\sqrt{\quad}$



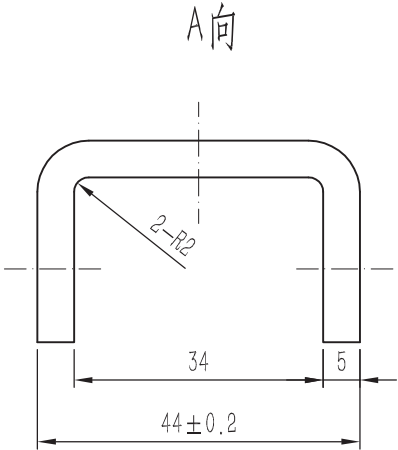
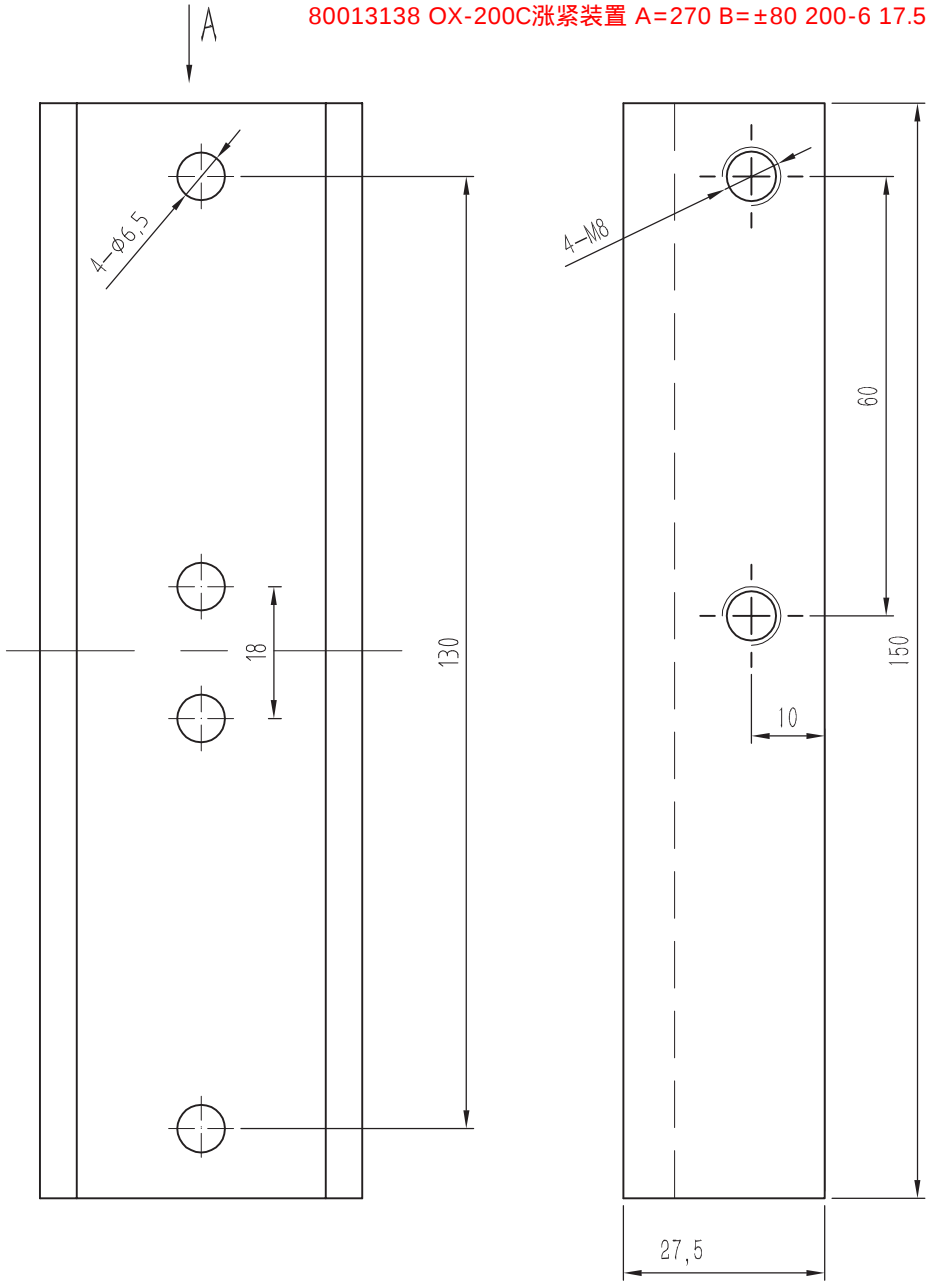
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面喷漆处理，颜色为黑色；

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						Q235A/10.0		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计								
						1:1		
审核								
工艺			批准			共 张 第 页		
						钢板配重2		
						OX-200C-4		

80013138 OX-200C涨紧装置 A=270 B=±80 200-6 17.5kg RAL7037灰色 中英文 苏州帝奥 P13

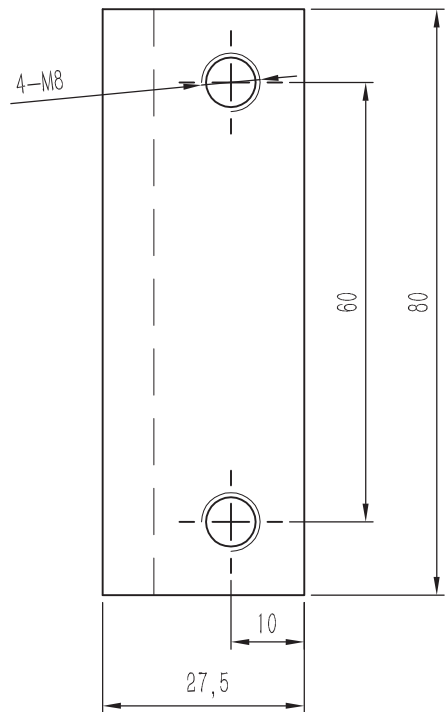
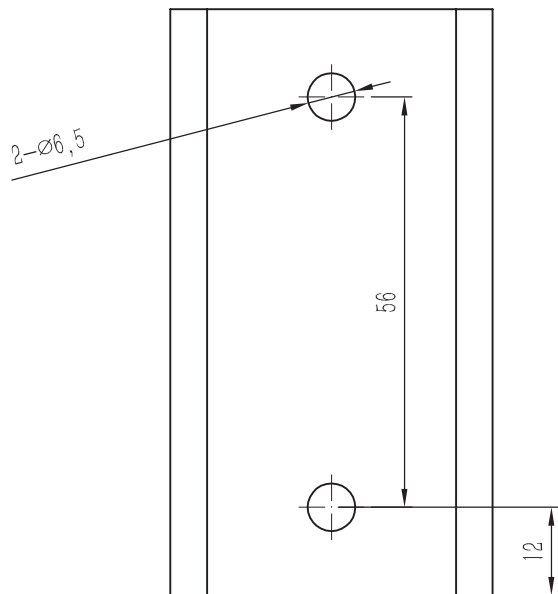
孔及周边 $\sqrt[12.5]{}$
其余 $\sqrt[12.5]{}$



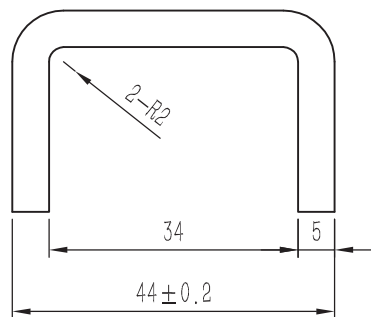
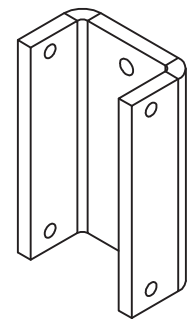
技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面烤漆，颜色按客户指定颜色；

						宁波奥德普电梯部件有限公司		
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235/5.0		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计			标准化					
审核						1:1		
工艺			批准					
						共 张 第 页		
						连接支架		
						OX-200C-5		



孔及周边 12.5
其余



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面烤漆，颜色按客户指定颜色；

							宁波奥德普电梯部件有限公司		
							NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
							Q235/5.0		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段	标记	重量
设计							比例		
							1:1		
审核							OX-200C-6		
工艺			批准				共	张	第 页