

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

序号	代号	名称	数量	材料说明	0.00	0	
6	GB/T 97.1-1985	平垫圈5	2				
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	
					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

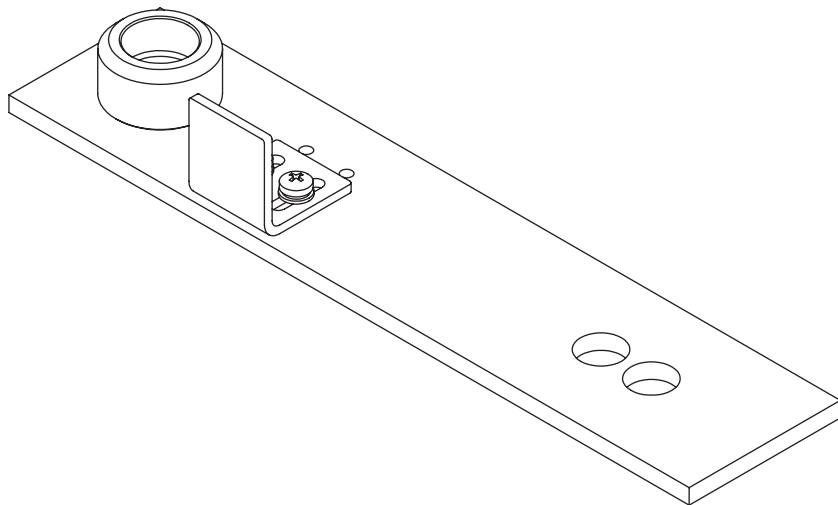
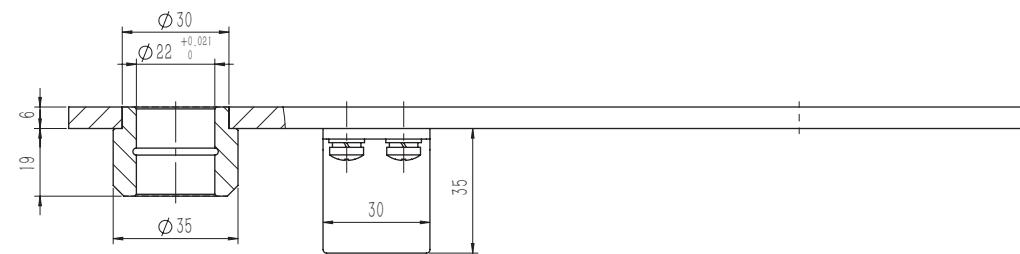
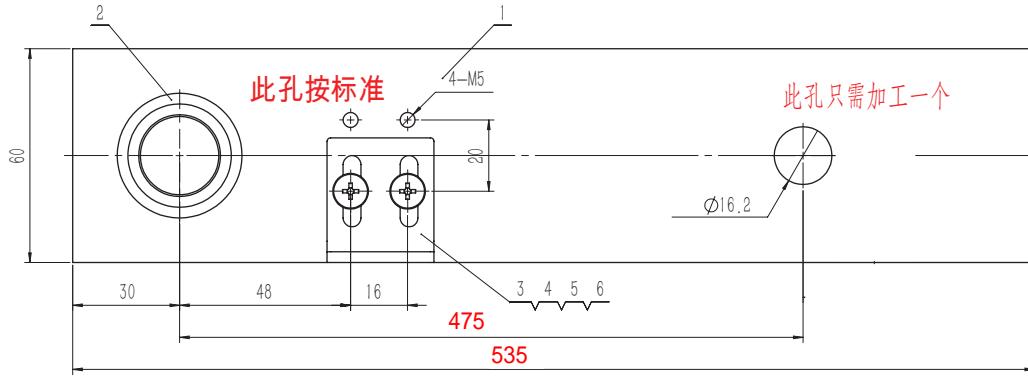
OX300A

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

11	GB/T 6170-2000	六角螺母M16	1		0.04	0.04	
10	GB/T 5783-2000	螺栓M16×65	1		0.14	0.14	
9	OX300-2(18)	配重块(18kg)	1	重晶石	18.65	18.65	可选用匹配
8	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉M5×15	2		0.00	0	
7	GB/T 93-1987	弹性垫圈5	2		0.00	0	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

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
校对									
审核								26.13	1:4
工艺			批准				共	张	第 张



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。

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
6	GB/T 818-2000	6十字盘头螺钉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	
标记 处数 分区 文件更改号 签名 年、月、日							
设计			标准化				宁波奥德普电梯部件有限公司
校对							
审核							
工艺			批准				摇杆组件
					0.85	2.3	
					共	张	第
							张

OX300A.3

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期