

技术说明

- 1、本件按Φ240绳轮绘制，具体使用时根据指令装配（注意绳轮节径，绳槽规格等）；
- 2、配重的使用根据指令要求，我司标配16kg重石；
- 3、参数A,B值根据图纸表单参数使用，如需变化需注明对应参数说明；
- 4、配重质量标识统一标注在配重块两侧如图位置；
- 5、本件防护形式采用全防护；
- 6、本件产品对应DX-200张紧装置，该图为杭州西奥定制；
- ⑦、绳轮采用钢板轮。

第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
CC		关键特性			总装示意图		
紧急	电梯有限公司 签章	签章日期	为最终实施日期	明建升 2022.07.19	标准化		张紧装置
	胡建升 2025.07.05	实施日期	2025.07.05			阶段标记 重量 比例	AX200V025

杭州西奥电梯有限公司会签章		
西奥图号	(b) XOA2619ADP7	
西奥件号	(④) 2 001~014	
确认人	平哲军	日期 2025.6.3
共 4 页, 第 1 页	CA号	CA-D2506001



更改内容

杭州西奥件号	奥德普件号	缠轮节径	钢丝绳直径	A	B	重块质量(kg)	重块材质	E	F	G	L	提升高度(m)	匹配导轨
XOA2619ADF001	AX200V025G99	200	6	280	10	16	重晶石	265	70	130	310	0~50	T75/T82/T89
XOA2619ADF002	AX200V025G98	240	6.3	300		16		265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF003	AX200V025G97	240	8	300		16		265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF004	AX200V025G96	240	8	300		24		265	85	165	345	50~100	
XOA2619ADF005	AX200V025G95	200	6	280		16	铸铁	250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF006	AX200V025G94	240	6.3	300		16		250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF007	AX200V025G93	240	8	300		16		250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF008	AX200V025G92	240	8	300		24		285	45	85	295	50~100	
⑤ XOA2619ADF009	AX200V025G91	200	6	330		16	重晶石	265	70	130	310	0~50	
⑥ XOA2619ADF010	AX200V025G90	240	8	350		16		265	70	130	310	0~50	
⑥ XOA2619ADF011	AX200V025G89	240	8	350		24		265	85	165	345	50~100	
⑥ XOA2619ADF012	AX200V025G88	200	6	330		16	铸铁	250	50	105	315	0~50	
⑥ XOA2619ADF013	AX200V025G87	240	8	350		16		250	50	105	315	0~50	
⑥ XOA2619ADF014	AX200V025G86	240	8	350		24		285	45	85	295	50~100	

第一视角	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 AOEPU NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
(CC)	关键特性			
紧急	签章日期为最终实施期(有修改会同补标准期)	阶段标记	重量	比例
西奥图号	实施日期			1:1
西奥件号	生产图签外协	年月日	工艺	批准
确认人	更改内容	2025.07.05	2025.07.05	2025.07.05
共 页第 2 页	CA号	2025.07.05	2025.07.05	2025.07.05
CA-D2506001				



张紧装置

AX200V025

杭州西奥电梯有限公司会签章		
西奥图号	XOA2619ADF	
标记	⑥ 增加件号000~014	
西奥件号	001~014	
确认人	平哲军	日期
更改内容		
2025.6.3		
共 页第 2 页 CA号 CA-D2506001		



西奥件号	001~014	杭州西奥电 梯有限公司	XOA2619ADF001/005/009/012	Item Name 部件名称	张紧装置	制表:	何锦山	校对:	薛伟	审核:	薛艳妮	批准:	王利
				AX200V025	Specification 规格	具体见图纸	日期:	2024/9/24	日期:	2024/9/24	日期:	2024/9/24	日期:
1	Item Number 件号	Description 描述	quantity 数量	um 单位	Class 层级	Effective From 生效起始日期	Effective Thru 生效至	P/M	CA	Remarks 备注			
2	XO5244A330	张紧轮开关	1	EA	3		2100/12/31	P	CA-D2409044				
3	XOA4137ASR001	开关支架	1	EA	3		2100/12/31	P	CA-D2409044				
4	XOA3112AEK001	绳轮组件	1	EA	3		2100/12/31	P	CA-D2409044				
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													
16													
17													
18													
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
序号			更改内容					更改人		CA号	更改日期		
1			整版更新					何锦山		CA-D2409044	2024/9/24		
2													
3													
4													

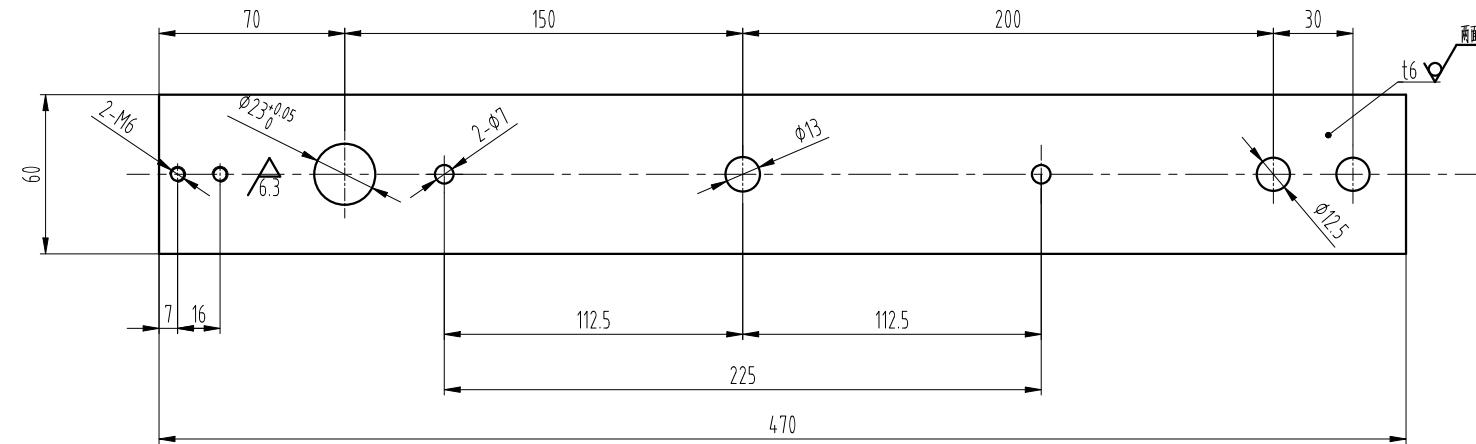
杭州西奥电
梯有限公司
更改记录
签章日期
最终实施日期 (对应合同排产日期)

2025-07-05

西奥件号	杭州西奥电梯有限公司 合同章 001~014	Item Number 部件号	XOA2619ADF002-004/006-008/010-011/013-014	Item Name 部件名称	张紧装置	制表:	何锦山	校对:	薛伟	审核:	薛艳妮	批准:	王利	
1	XOA2619ADF	Item Number 件号	AX200V025	Specification 规格	具体见图纸	日期:	2024/9/24	日期:	2024/9/24	日期:	2024/9/24	日期:	2024/9/24	
2	XO5244A330	张紧轮开关	1	EA	3			2100/12/31	P	CA-D2409044				
3	XOA4137ASR001	开关支架	1	EA	3			2100/12/31	P	CA-D2409044				
4	XOA3112AEK002	绳轮组件	1	EA	3			2100/12/31	P	CA-D2409044				
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
生产用 外协 记录 更改记录 完成日期	序号	更改内容						更改人	CA号	更改日期				
	1	整版更新						何锦山	CA-D2409044	2024/9/24				
	2													
	3													
	4													

2025-07-05

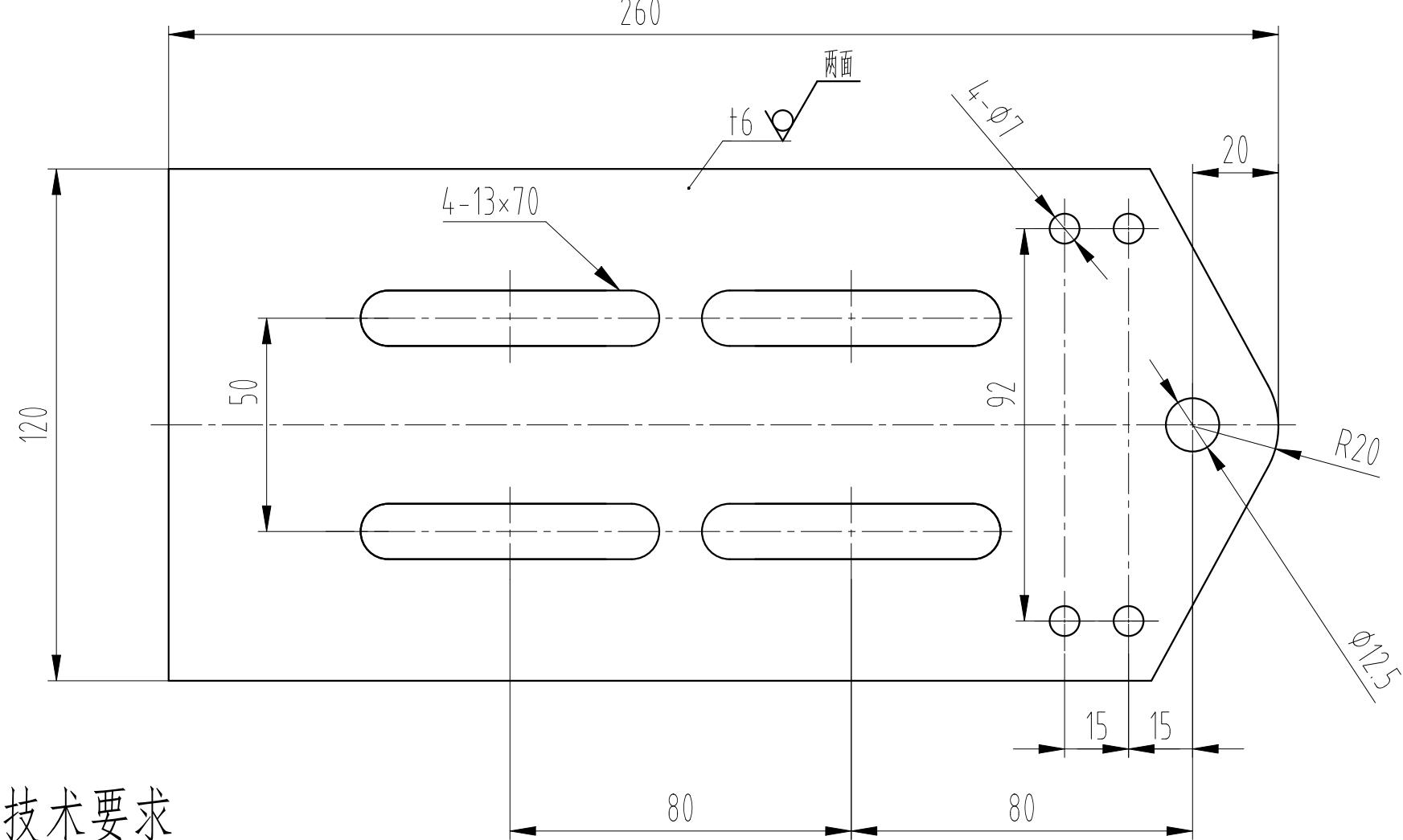
最终实施日期 (对应合同排产日期)



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；

			第一视角		实施日期			宁波奥德普电梯部件有限公司			
			CC		关键特性			NINGBO AOEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
			设计		标准化			钢板	6/Q235B	摇杆	
标记	处数	更改内容	审核					阶段标记	重量	比例	1:2
											0X-200.2.1-1
			签名	年月日	工艺		批准				



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；

		第一视角		实施日期			钢板 6.0/Q235B		安装底板		
		CC	关键特性						阶段标记	重量	比例
				设计			标准化				
				审核							1:1
标记	处数	更改内容		签名	年月日	工艺	批准		第 1 张	共 1 张	