

借(通用)件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年、月、日	总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司
						阶段标记		重量	
设计				标准化					
校对									
审核								25.90	1:4
工艺			批准			共	张	第	聚

涨紧装置
OX300A

技术说明
 1. 液压油管和摇杆组件应转动灵活、无卡滞现象。
 2. 图中尺寸可以适当调整，常规定尺寸有：290、350、365、405、420。
 3. 图中选用的滚轮根据限速器匹配的，可装在摇杆上。
 4. 开反开关组调整重锤按实际需要。
 5. 本形式用石英晶体状态，按表单选等。

配重状态	配重材质	F	E	T	O
10kg	铸铁	250	50	200	25
50kg		250	70	250	35
10kg	重晶石	305	90	300	47.5
50kg		305	100	300	67.5

基本尺寸

公差

The top diagram shows a side view of a mechanical component. It features a central horizontal slot with a width of 150 mm and a height of 22 mm. A semi-circular cutout is located at the top left end of the slot, with a radius of R. The total length of the slot is 300 mm. To the right of the slot, there is a vertical column with a total height of 80 mm. A circular hole with a diameter of Φ18 is positioned near the top of this column. Below the slot, there is a rectangular base plate with a thickness of 5 mm. A circular hole with a diameter of Φ22 is located on this plate. The distance from the bottom edge of the base plate to the center of the Φ22 hole is 25 mm, and the distance from the left edge of the base plate to the center of the Φ22 hole is 28 mm.

技术说明

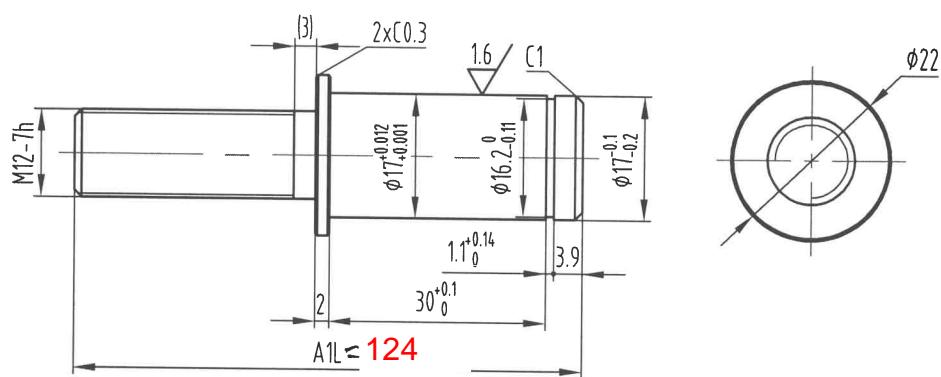
1. 滚紧轮和摇杆组件应转动顺畅、灵活、无卡滞现象；
2. 图中A尺寸可以适当进行调整，常规可配尺寸有：280、350、365、405、420；
3. 图中绳轮根据限速器匹配选用，可装在摇杆的正反侧使用；
4. 开关组件可按实际需要现场调整安装；
5. 本图配重按18kg重晶石形式绘制，可根据实际使用状态按表单选用等。

借(通)用件登记								
旧底图总号								
底图总号								
签字								
日期								

宁波奥德普电梯部件有限公司							
安装底板组件							
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量
设计							
校对							
审核							
工艺							

0X300A.2

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺;
 - 2 螺纹倒角至大径;
 - 3 表面电镀白锌处理, 锌层厚度不小于8μm。

參數名	中文描述
B3	B3

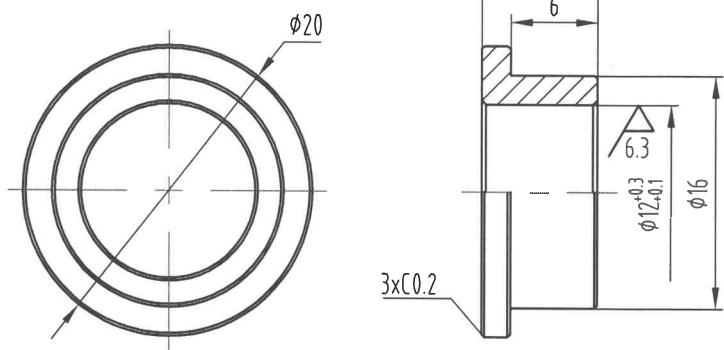
对表	
0X300A102	A1L
G01	70
G02	80

27	G02	绕轮廓轴
20	G01	绕轮廓轴
B3	G00	24

 AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

						AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
						绳轮主轴(双轴承)			
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
									1:1
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

其余 12.5



~~参数表~~

参数名	中文描述
B3	B值

~~尺寸表~~

0X300A019	A1L
G01	8
G02	15

技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角为C0.3;
- 3 表面电镀锌处理, 锌层厚度不小于8um。

27	G02	衬套
20	G01	衬套
B3	G00	待定

A ● EPU® 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	钢管 20-20x4.0 GB/T 8162-2008				衬套
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									2:1	\$ 0X300A019
工艺			批准			共 1 张 第 1 页				