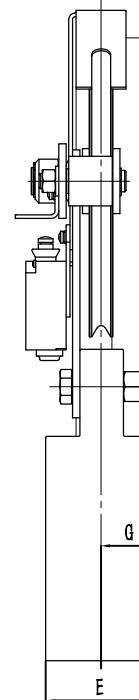
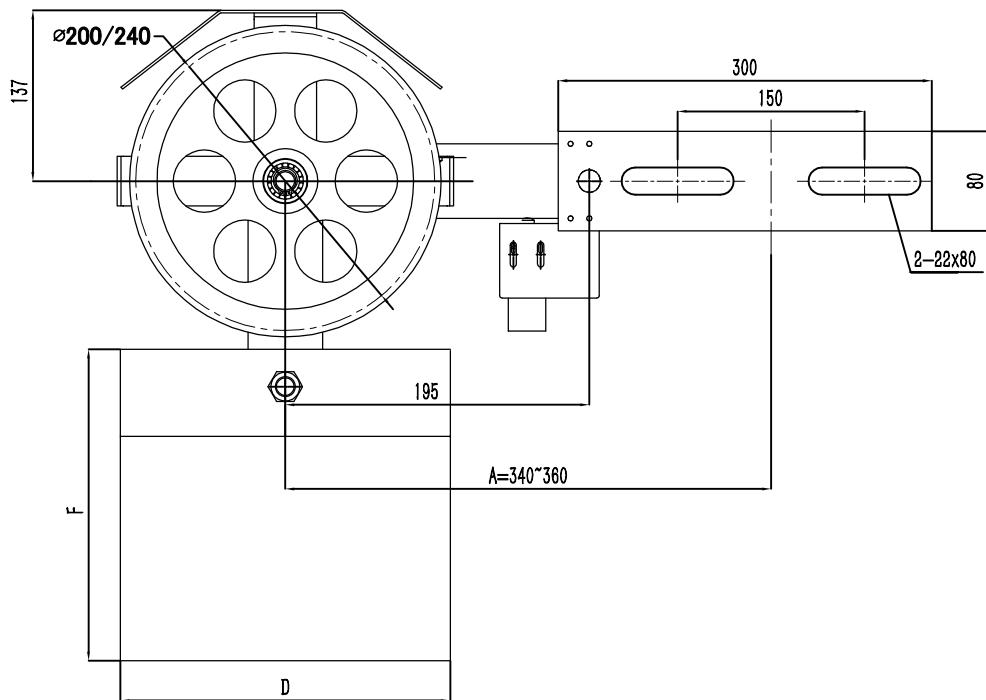


OX300A

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



配重状态	配重对质	F	T	G
1kg	平衡	250	50	25
50kg		250	70	35
10kg	重质石	305	80	47.5
70kg		305	30	47.5

技术说明
 1. 液压油管和摇杆组件应转动顺畅、灵活、无卡滞现象。
 2. 图中尺寸可以适当进行调整，常规模具尺寸有：290、350、365、405、420。
 3. 图中选用的滚轮根据限速器匹配的正反向开关组件可装在摇杆上。
 4. 开关组调整重按18kg重量，要本形式用用状态按表单选要。
 5. 石灰使用等。

借(通用)件登记

旧底图总号

底图总号

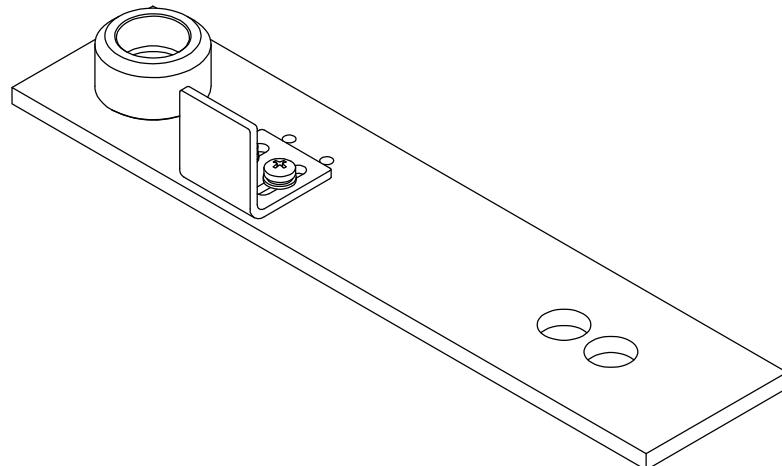
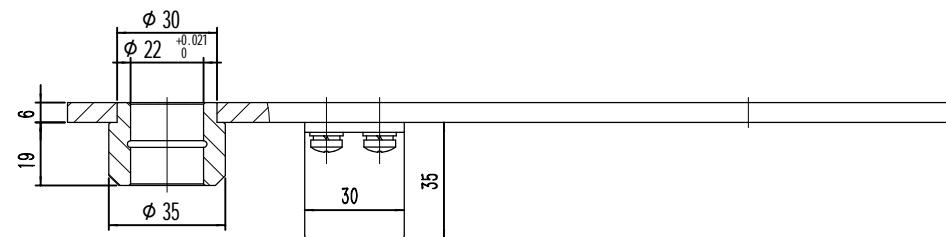
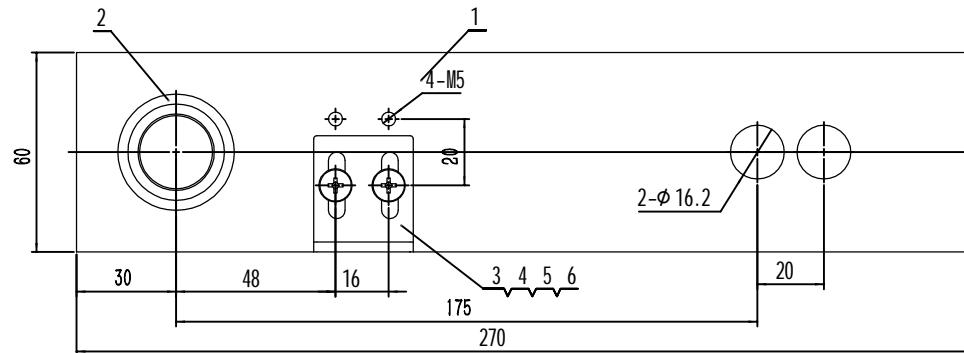
签 字

日 期

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

涨紧装置

OX300A



借(通用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

技术说明

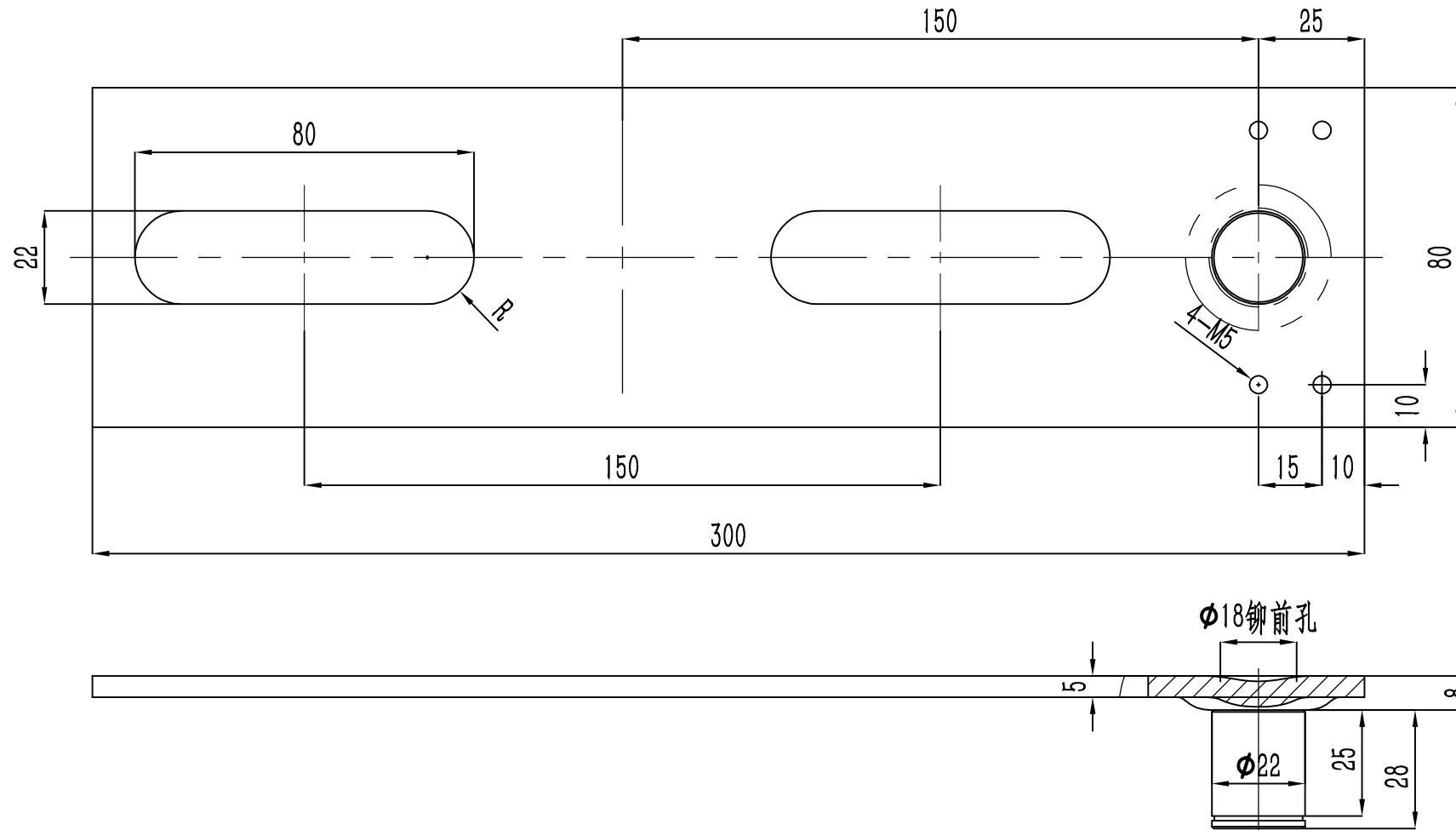
1. 件1与件2采用电焊连接, 焊接高度为3mm, 要求焊接表面平整无漏焊及虚焊现象;
2. 焊接后清理焊渣, 表面喷涂色漆, 颜色按公司标准, 特殊按指令;
3. 喷涂后, 在装配前需对Φ22摇杆轴套孔作铰孔处理, 确保尺寸要求。

6	GB/T 818-2000	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	0X300A.3-2	开关打板	1	Q235A/3.0	0.04	0.04	
2	0X300.2-2	轴套	1	20#/35	0.10	0.1	
1	0X300A.3-1(西奥)	摇杆杆件	1	Q235A/6.0	0.70	0.7	
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				
校 对							
审 核							
工 艺			批 准				
					0.85	2:3	
					共	张	第
							张

宁波奥德普电梯部件有限公司

摇杆组件

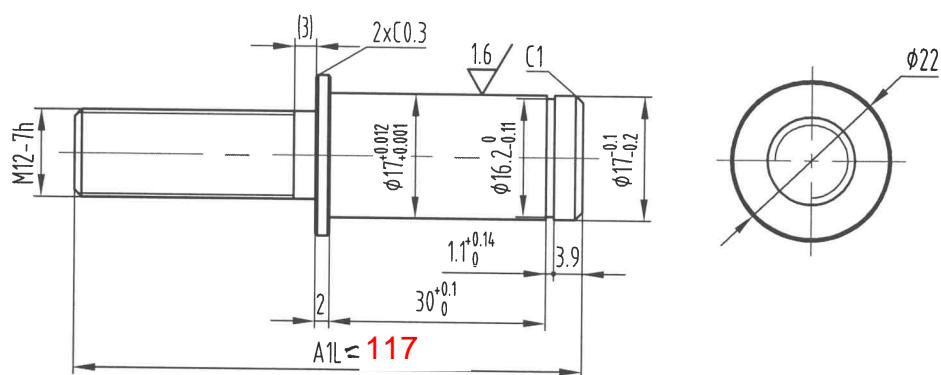
0X300A.3(西奥)



技术说明

1. 激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：290、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。

其余 12.5



技术要求

- 1 去倒角毛刺;
2 螺纹倒角至大径;
3 表面电镀锌处理, 锌层厚度不小于8um。

参数名	中文描述
B3	B值

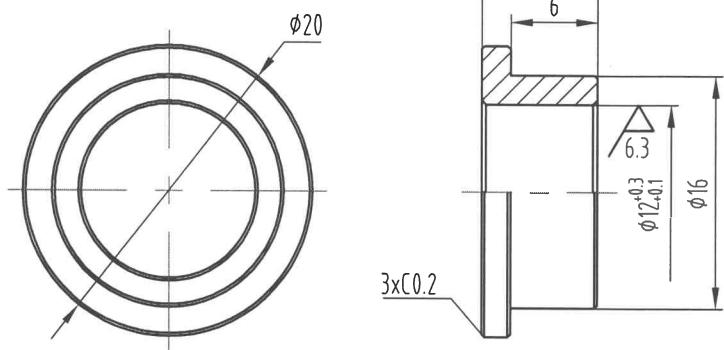
对表	
OX300A102	A1L
G01	70
G02	80

27	G02	绳轮主轴
20	G01	绳轮主轴
B3	G00	名

AODEPU® 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	圆钢 22 GB/T 702 20 GB/T 699	绳轮主轴 (双轴承)			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	1:1	\$ OX300A102
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 页			

其余 12.5



参数名	中文描述
B3	B值

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。

0X300A019	A1L
G01	8
G02	15

27	G02	衬套
20	G01	衬套
B3	G00	...

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				