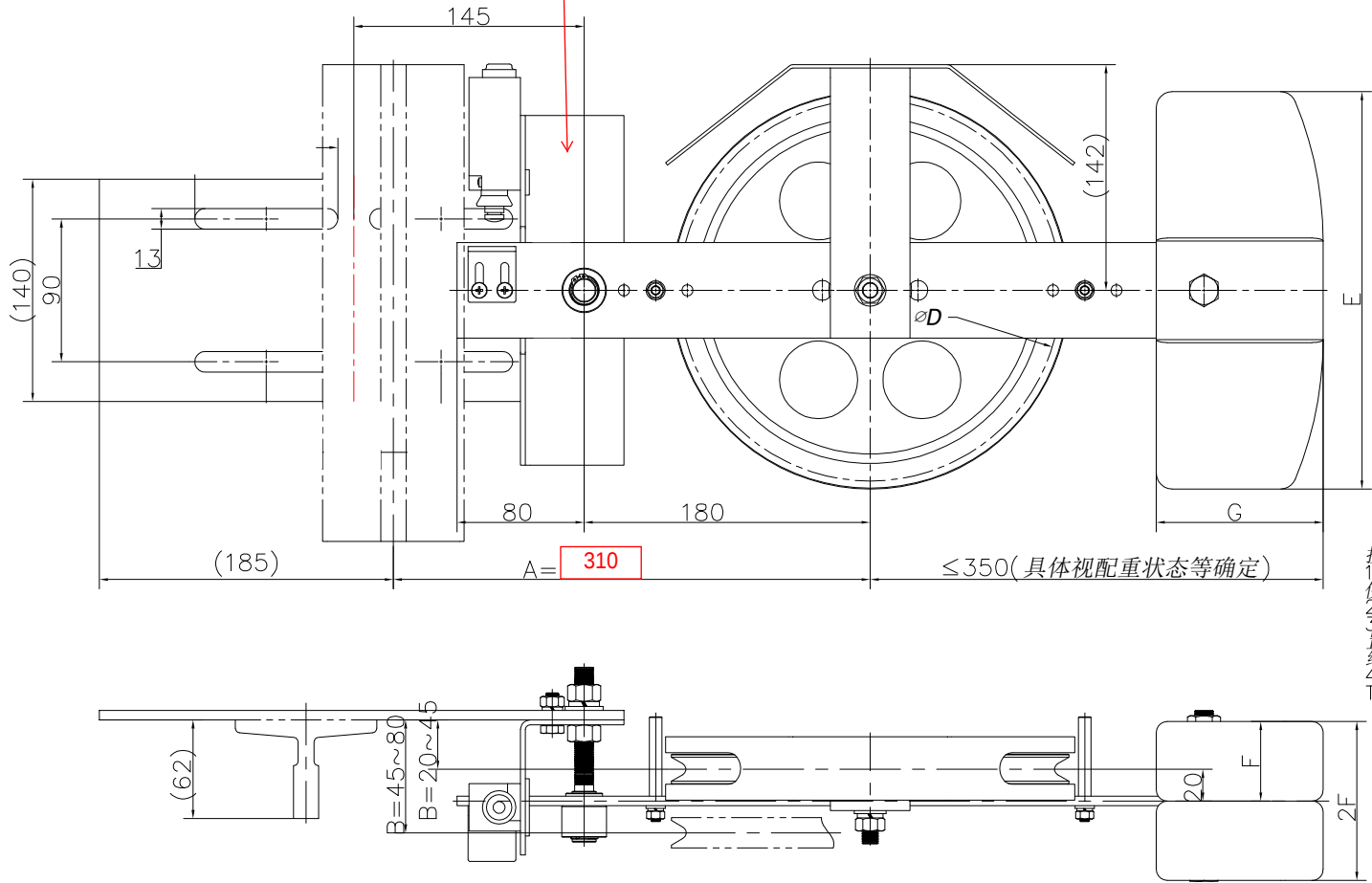


002X0

|      |      |      |        |         |          |           |           |            |        |       |      |       |      |      |     |        |         |         |      |
|------|------|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|------------|--------|-------|------|-------|------|------|-----|--------|---------|---------|------|
| 线性尺寸 | 0~6  | 6~30 | 30~120 | 120~400 | 400~1000 | 1000~2000 | 2000~4000 | 4000~10000 | 高度尺寸   | 0.5~3 | >3~6 | >6~30 | >30  | 短边尺寸 | ≤10 | >10~50 | >50~120 | 120~400 | >400 |
| 线性公差 | ±0.1 | ±0.2 | ±0.3   | ±0.5    | ±0.8     | ±1.2      | ±2.0      | ±3.0       | 圆/倒角公差 | ±0.2  | ±0.5 | ±1.0  | ±2.0 | 角度公差 | ±1° | ±30′   | ±20′    | ±10′    | ±5′  |

西奥A=280的开关支架

80001584 0X-200涨紧装置(A=300) 200-6 重晶石12kg 本色RAL6005 中英文包装 杭州西尼 P1-3



| 颜色        | 识别号 |
|-----------|-----|
| RAL5015蓝色 | 101 |
| RAL6005本色 | 102 |
| RAL7037灰色 | 103 |

技术说明  
1. 本件按φ240绳轮配装16kg铸铁配重时绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；  
2. 配重的使用根据指令要求，标配为12KG重晶石；  
3. 参数B值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现，按图可满足调整范围为20~50mm；  
绳轮安装在摇杆另一侧时B能满足：50~80mm；  
4. 参数A常规允许调整范围为300~400(该值按配用T89导轨时计算，其余值时该范围值会略有变小)。

件(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

| 配重质量 | 配重材质 | 使用数量 | E   | F  | G   |
|------|------|------|-----|----|-----|
| 12KG | 铸铁   | 2    | 210 | 45 | 85  |
| 16KG |      | 2    | 250 | 50 | 105 |
| 12KG | 重晶石  | 1    | 265 | 85 | 165 |
| 16KG |      | 2    | 265 | 70 | 130 |
| 24KG |      | 2    | 265 | 85 | 165 |

| 规格型号 | 绳轮节径 | A       | B     | 配重质量 |
|------|------|---------|-------|------|
| A01  | 200  | 300~400 | 20~80 | 12KG |
| A02  |      |         |       | 16KG |
| A03  | 240  |         |       | 12KG |
| A04  |      |         |       | 16KG |
| A05  |      |         |       | 24KG |

|     |    |   |   |      |     |     |  |  |  |
|-----|----|---|---|------|-----|-----|--|--|--|
|     |    |   |   |      |     |     |  |  |  |
| 标记  | 处数 | 分 | 区 | 文件更改 | 签 名 | 年月日 |  |  |  |
| 设 计 |    |   |   | 标准化  |     |     |  |  |  |
| 校 对 |    |   |   |      |     |     |  |  |  |
| 审 核 |    |   |   |      |     |     |  |  |  |
| 工 艺 |    |   |   | 批 准  |     |     |  |  |  |

宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

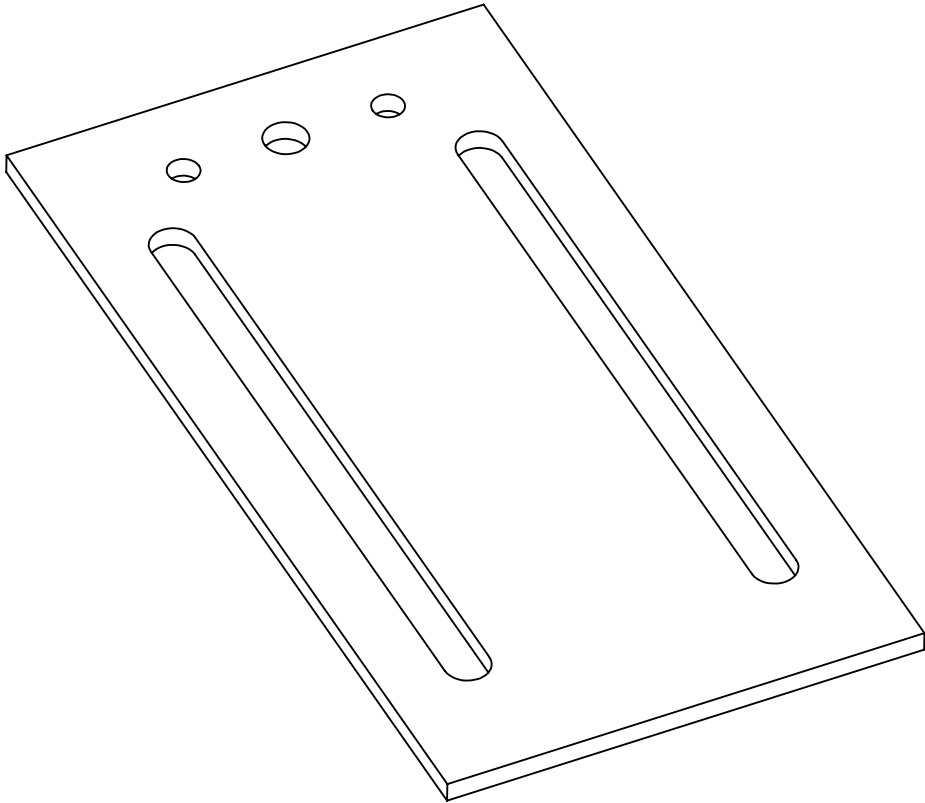
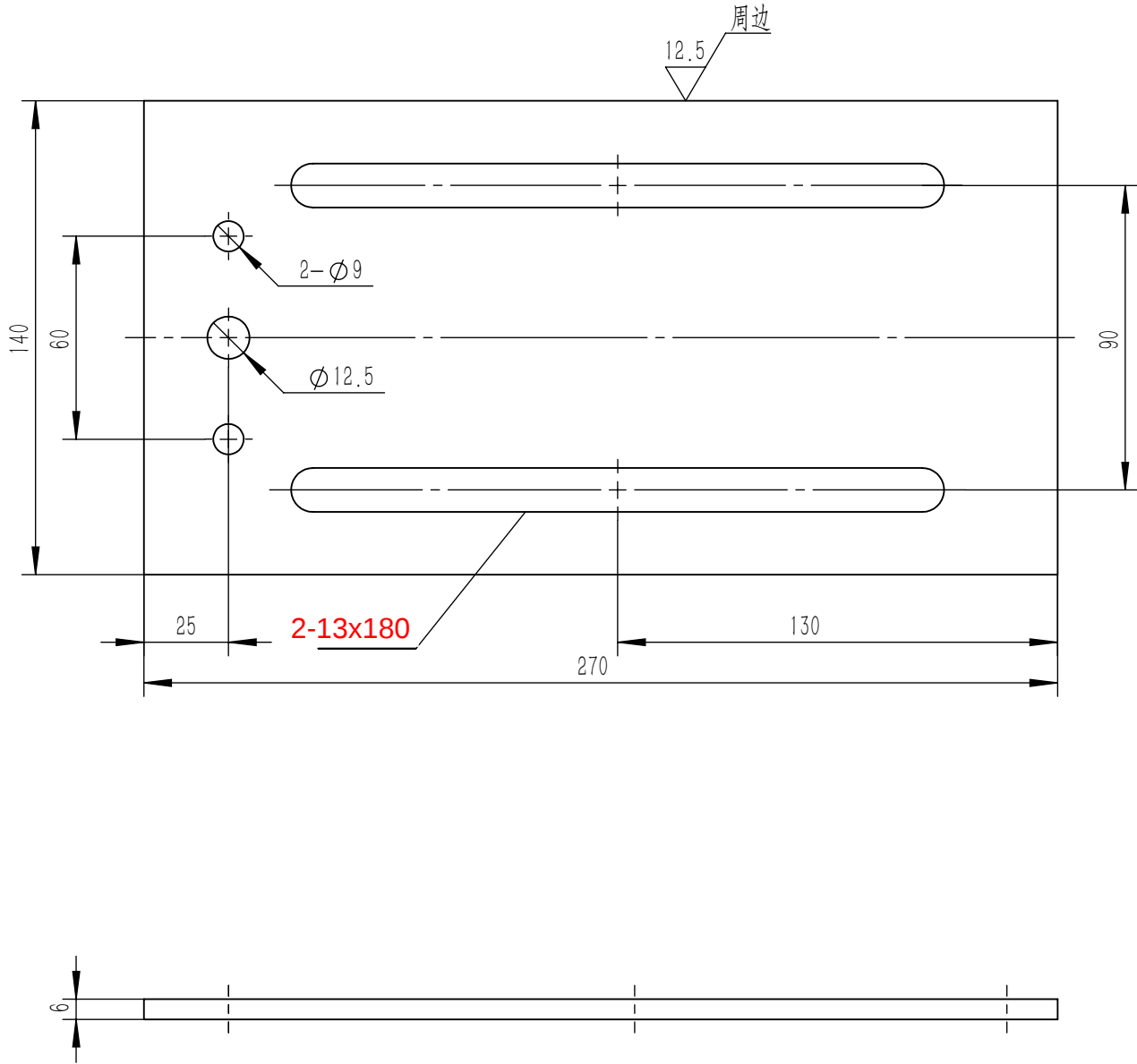
0X200

|       |       |     |
|-------|-------|-----|
| 阶段标记  | 重量    | 比例  |
|       | 9.0+T | 1:3 |
| 物料编号: |       |     |

OX200.1-1

|      |     |      |        |         |          |           |           |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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       |

其余

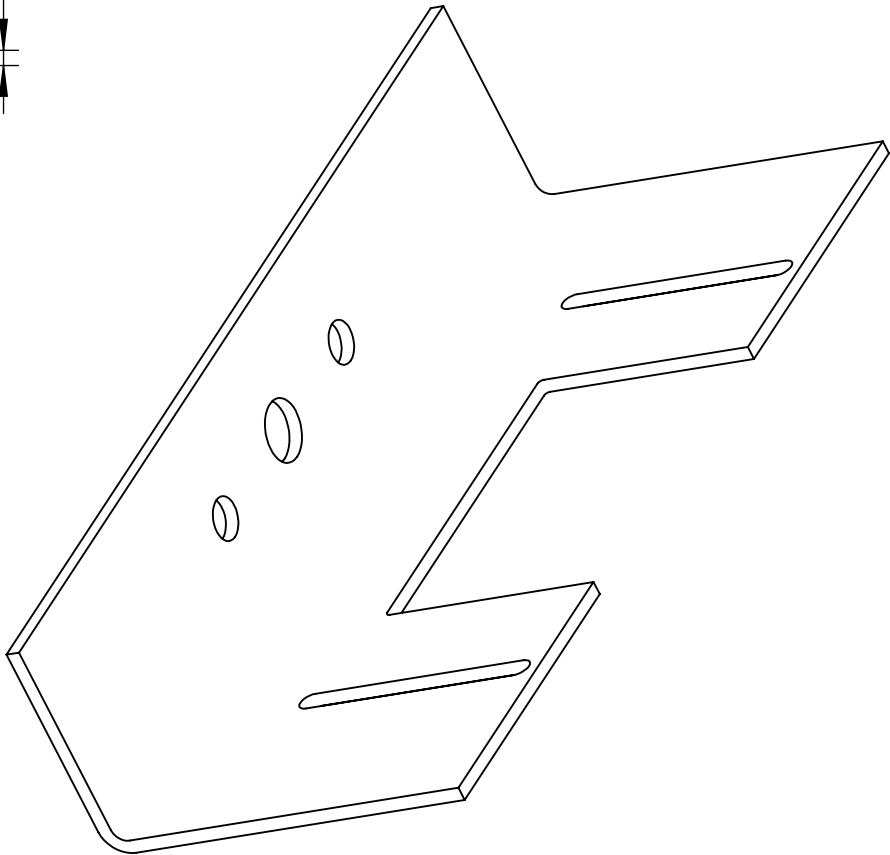
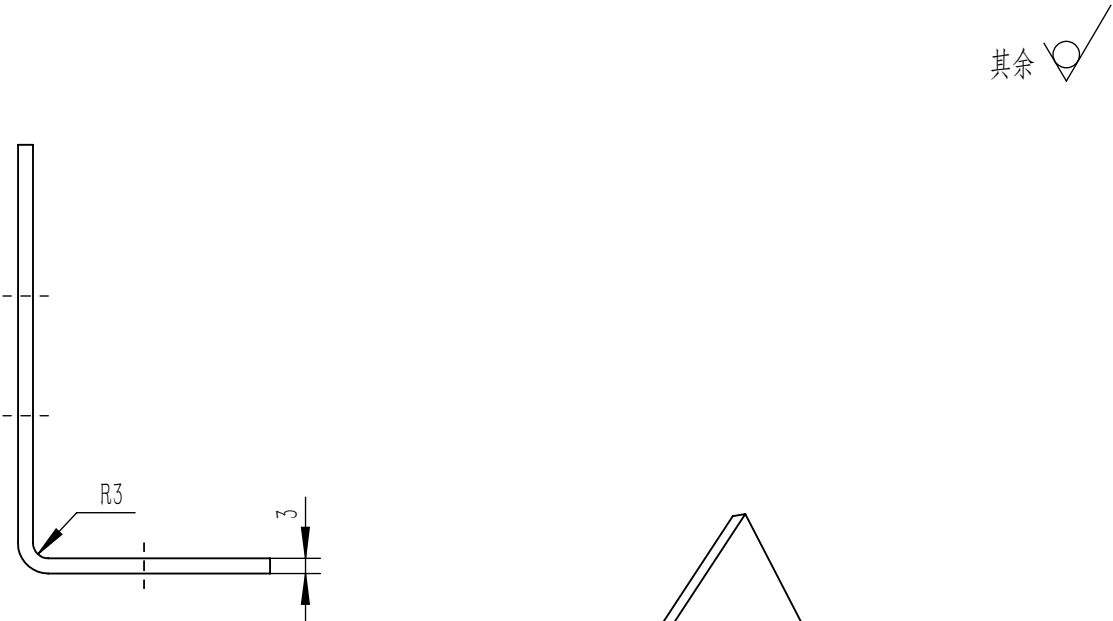
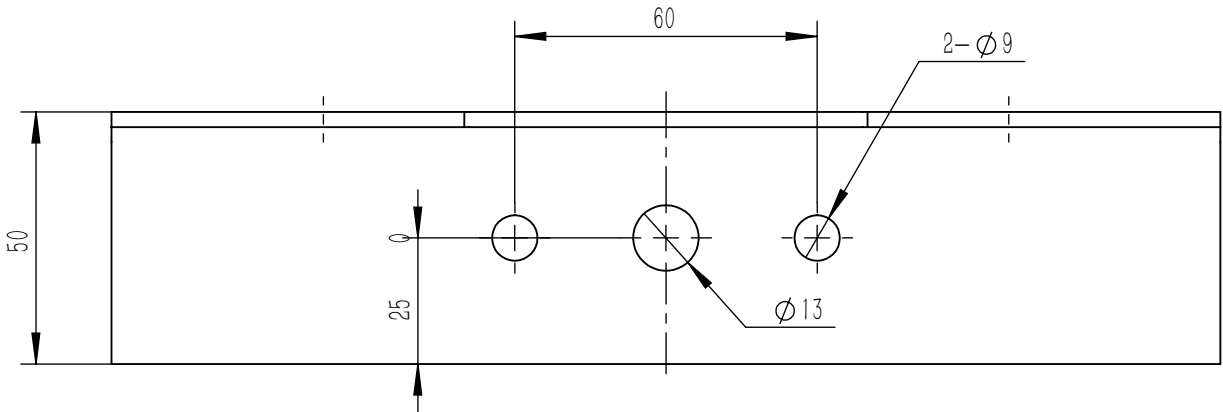
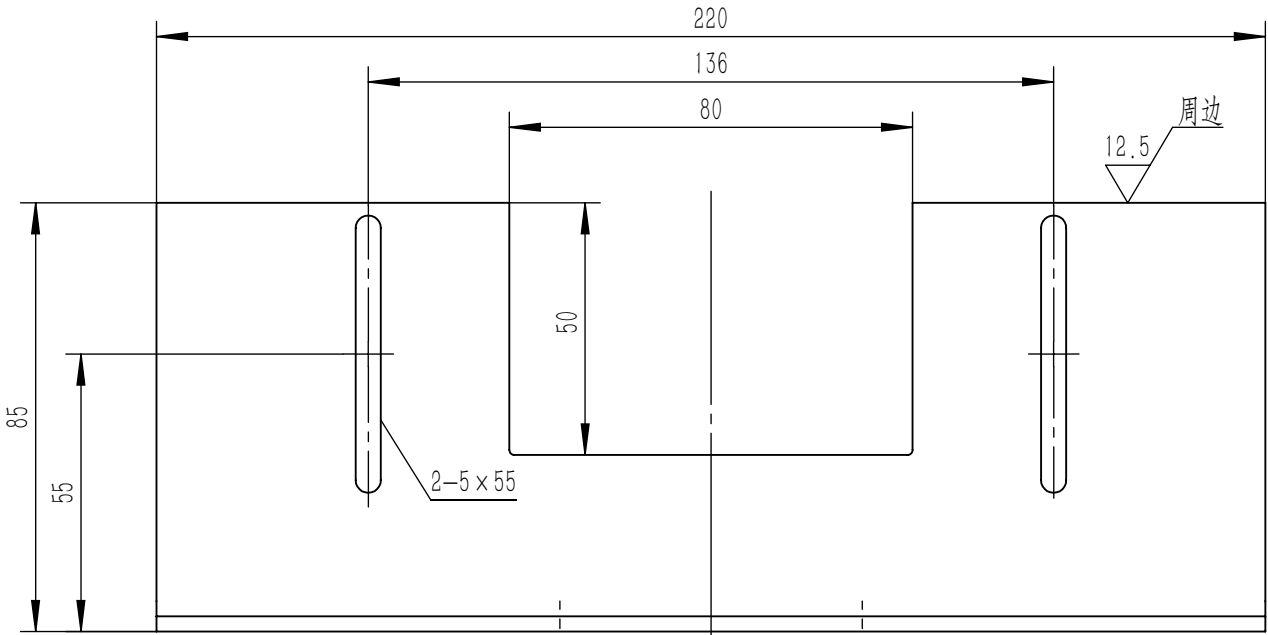


技术说明  
1. 边角去毛刺，锐角作倒角处理；  
2. 本件按T89导轨设计，采用T127时需将4-13×90孔调整为4-17×90；  
3. 本件按摇杆轴为M12时，其对应连接孔按 $\varnothing 12.5$ mm直径设计，当摇杆轴为M16时，其对应连接孔应调整为 $\varnothing 17$ mm直径。

|     |    |     |       |     |       |           |  |     |               |           |    |  |  |
|-----|----|-----|-------|-----|-------|-----------|--|-----|---------------|-----------|----|--|--|
|     |    |     |       |     |       | Q235A/6.0 |  |     | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |           |    |  |  |
|     |    |     |       |     |       |           |  |     | 安装底板          |           |    |  |  |
| 标记  | 处数 | 分 区 | 文件更改号 | 签 名 | 年、月、日 | 阶段标记      |  | 重量  |               |           | 比例 |  |  |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |       |           |  |     |               |           |    |  |  |
| 校 对 |    |     |       |     |       |           |  |     |               |           |    |  |  |
| 审 核 |    |     |       |     |       |           |  |     |               |           |    |  |  |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |       | 共 张       |  | 第 张 |               | OX200.1—1 |    |  |  |

OX200.1.1-1

|      |     |      |        |         |          |           |           |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 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       |



技术说明  
1.边角去毛刺，采用折弯成型，无扭曲变形；  
2.完成后表面喷涂色漆颜色按公司标准，特殊按生产指令要求。

|     |    |     |       |     |       |                |  |      |               |  |    |    |
|-----|----|-----|-------|-----|-------|----------------|--|------|---------------|--|----|----|
|     |    |     |       |     |       | Q235A/3.0      |  |      | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |  |    |    |
|     |    |     |       |     |       |                |  |      | 开关支架          |  |    |    |
| 标记  | 处数 | 分 区 | 文件更改号 | 签 名 | 年、月、日 | OX200.1.1-1    |  |      |               |  |    |    |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |       |                |  | 阶段标记 |               |  | 重量 | 比例 |
| 校 对 |    |     |       |     |       |                |  |      |               |  |    |    |
| 审 核 |    |     |       |     |       |                |  |      |               |  |    |    |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |       | 共            张 |  |      |               |  |    |    |