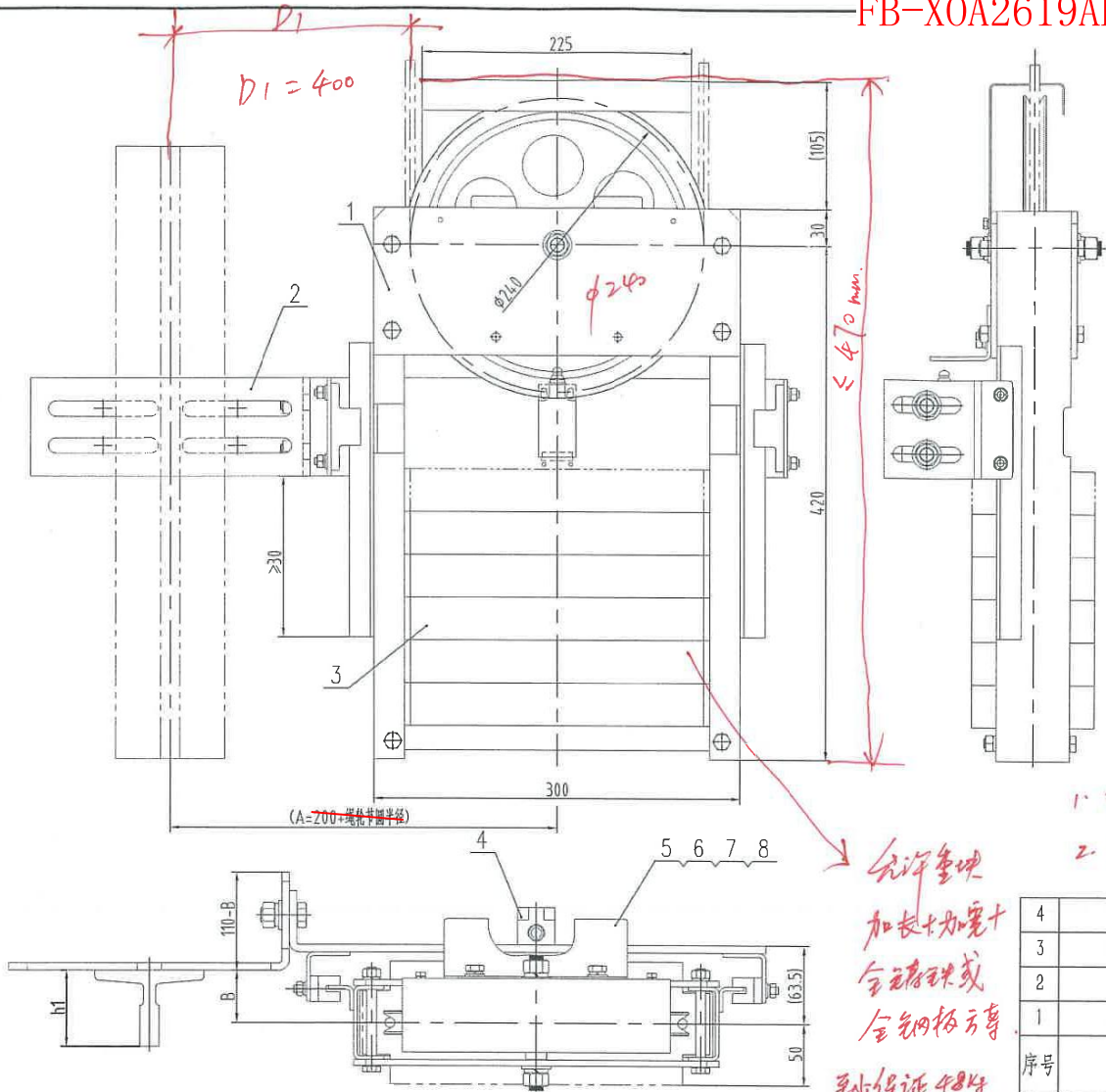


FB-XOA2619ABY001-SWD81666  
FB-XOA2619ABY001-SWD81667



D1=400, 吊钩 T89/T90/T104/T127  
4种吊钩规格

技术说明:

- 1、本装置主要应用于提升高度较大且额定速度较大的状态中,使用时注意匹配A与B参数;
- 2、本装置中标配重块约为48kg,如需要加重需注明,但总体高度需相应增加;
- 3、开关位置与打杆之间的距离可根据实际情况确定,只需确保出现钢丝绳松弛或断裂时能使安全开关动作;
- 4、本件开关符合IP67等级要求。

杭州西奥电梯有限公司会签章			
西奥图号	XOA2619ABY		
西奥件号	001002		
确认人	陈红	日期	2012-11-13
共1页	第1页	CA号	CA-011102



西奥件号	提升高度/m	绳轮节圆直径 (mm)	A	B	h1	导轨规格	配重质量 (kg)
XOA2619ABY001	100<R≤150	240	320	52	89	T89	48
XOA2619ABY002	100<R≤150	240	320	57.5	89	T114/T127	48

- 1. 吊钩改为与吊钩时新规格吊钩
- 2. 总高度非标准改在大于470mm

允许重块  
加长卡加宽卡  
合金钢球或  
合金钢球方等  
至少保证48kg  
重块

4	ZS236-11Z	行程开关	1		0.05	0.05	
3	OX-350A-1	配重块	6	H150	6.63	39.78	
2	OX-350A.2	限位支架	1		2.92	2.92	
1	OX-350A.1	张紧框架	1		9.57	9.57	
序号	代号	名称	数量	材料	单计重量	总计重量	备注

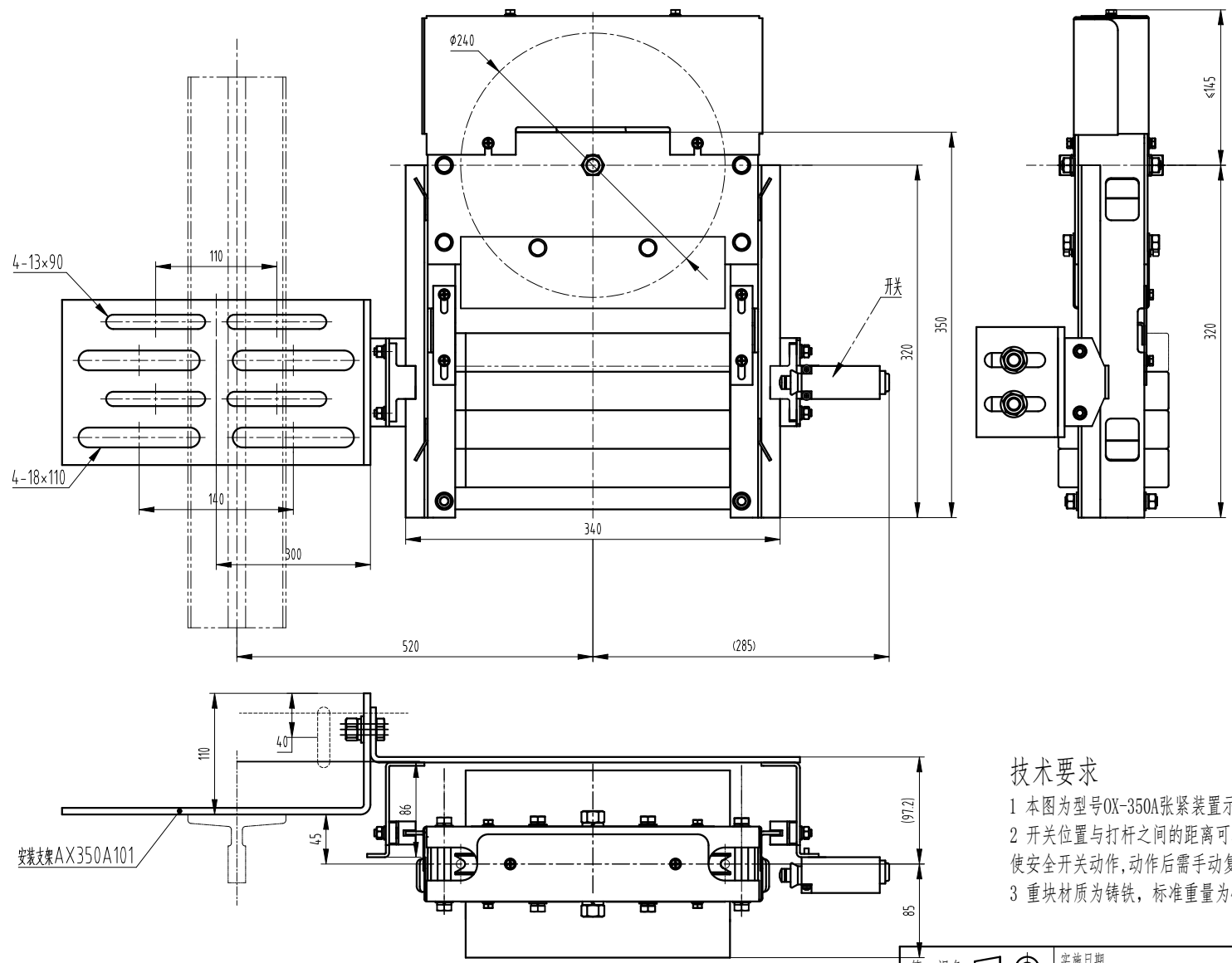
AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司  
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

①	1	增加技术说明第4条	陈红	22.11.16
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日
设计	李煜	2015.05.09	标准化	
审核	张玉环	2015.05.09		
工艺			批准	张玉环 2015.05.09

总装图				涨紧装置	
阶段	标记	重量	比例	OX-350A(XA)	
A			1:4		
共 张 第 页					

8	GB/T 5783-2000	螺栓M8x20	2		0.01	0.02
7	GB/T 93-1987	弹性垫圈8	2			
6	GB/T 97.1-1985	平垫圈8	2			
5	OX-350A-2	开关打板	1	Q235A/3.0	0.31	0.31



FB-XOA2619ABY001-SWD81662  
FB-XOA2619ABY001-SWD81663

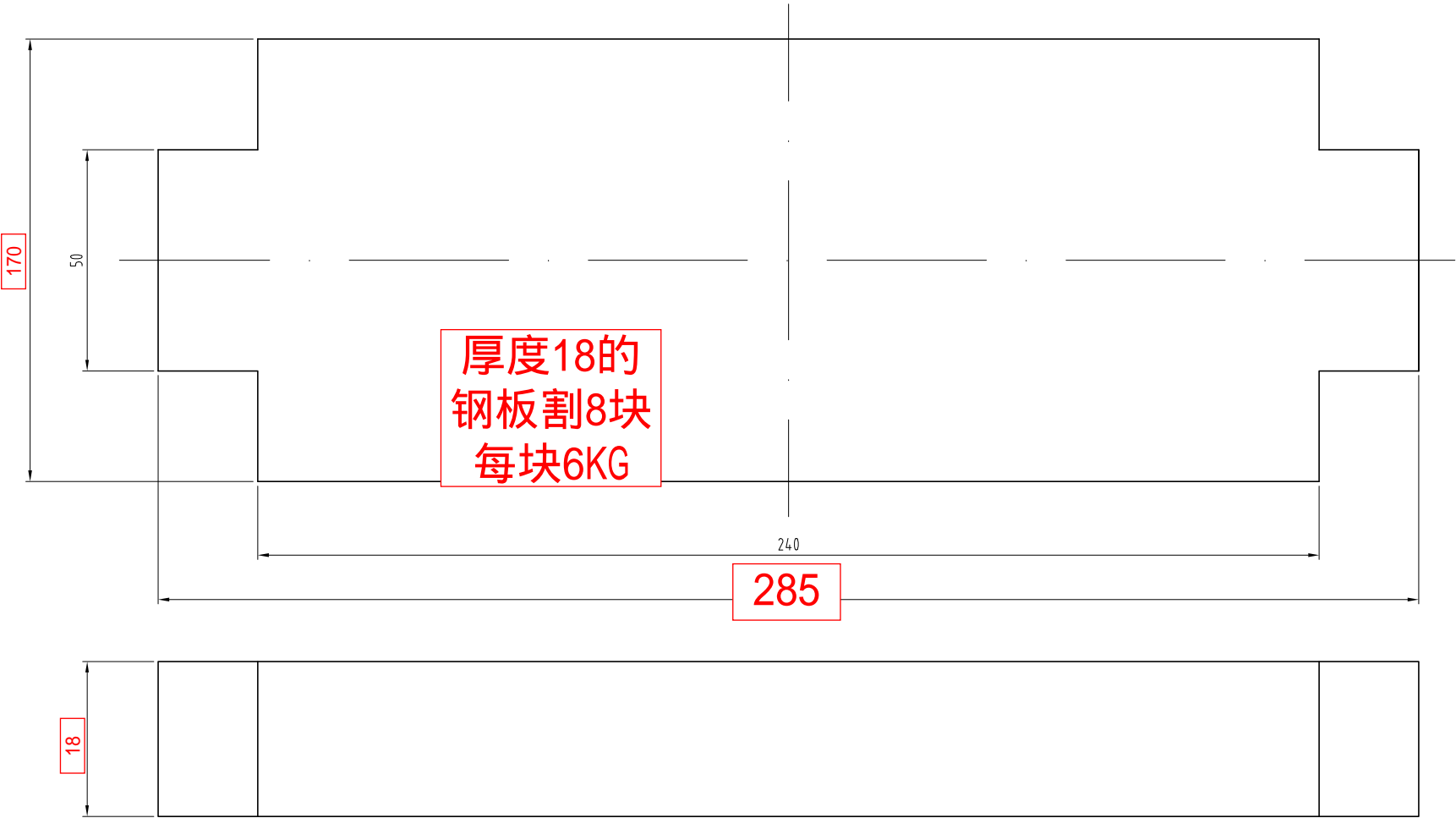


对应表				
西尼机电件号	奥德普件号	A(mm)	B(mm)	提升高度m
	AX350A013G01	300~350	22~64	≤150

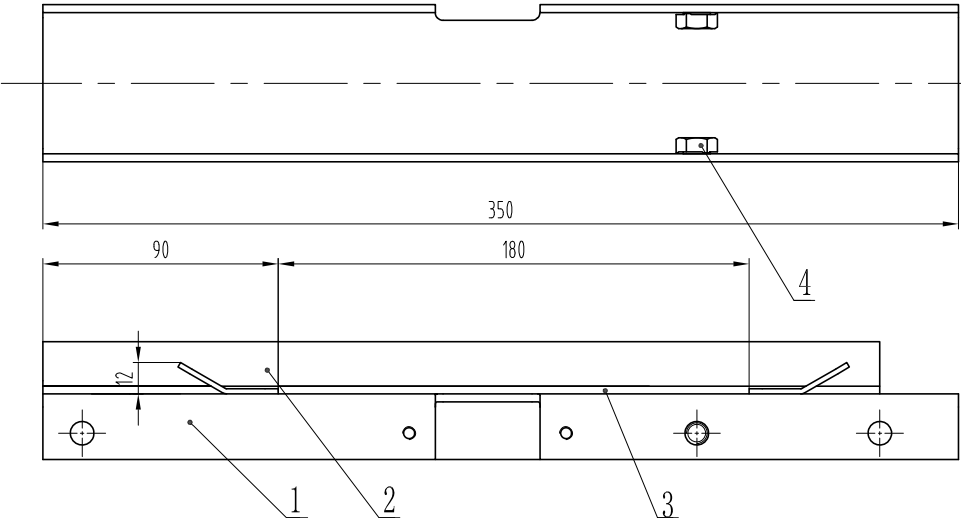
技术要求

- 1 本图为型号OX-350A张紧装置示意图;
- 2 开关位置与打杆之间的距离可根据实际情况确定, 只需要确保出现钢丝绳松弛或断裂时能使安全开关动作, 动作后需手动复位。
- 3 重块材质为铸铁, 标准重量为42kg, 可选配49kg。

第一视角				实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			张紧装置		
CC		关键特性										
设计	宋剑	20230906	标准化				阶段标记		重量	比例	AX350A013	
审核	刘晶	20230906								1:4		
工艺			批准	白卫宏	20230906		第 1 张		共 1 张			



						<div><div><div></div><div></div></div><div>EPUP<sup>®</sup></div></div> 宁波奥德普电梯部件有限公司				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
										配重块				
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		张	第	页				



不允许有焊渣、变形、扭曲等缺陷



技术要求

- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；
- 3 本件左右各一只，本图按左置时绘制，右置对称制作。

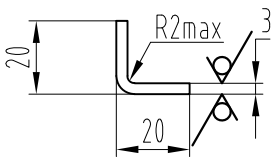
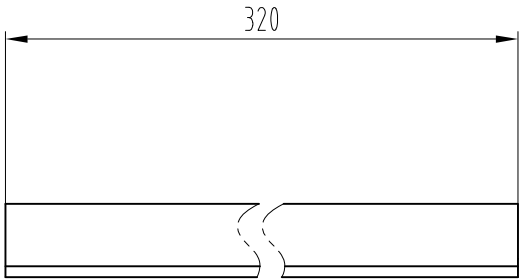
4	GB/T 13681/M8	焊接螺母	2					
3	OX350A-2	开关打板	2					
2	OX350A.1.1-2	滑杆	1					
1	OX350A.1.1-1	竖连板	1					左右对称
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注	
第一视角		实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC	关键特性							
设计			标准化					竖挡支架
审核								
工艺			批准					
阶段标记	重 量	比 例	第 1 张 共 1 张					
		1:2						
标记	处数	更改内容	签 名	年月日				



- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 本件为为左件, 右件对称制作, 两件为一套。

										第一视角 				实施日期				 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
										<div>CC</div> 关键特性								钢板 3.0/Q235B						竖连板			
										设计				标准化				阶段标记							重量	比例	
										审核																1:2	AX350AG01
标记		处数		更改内容						签名		年月日		工艺		批准		第 1 张 共 1 张									

其余12.5 $\sqrt{}$



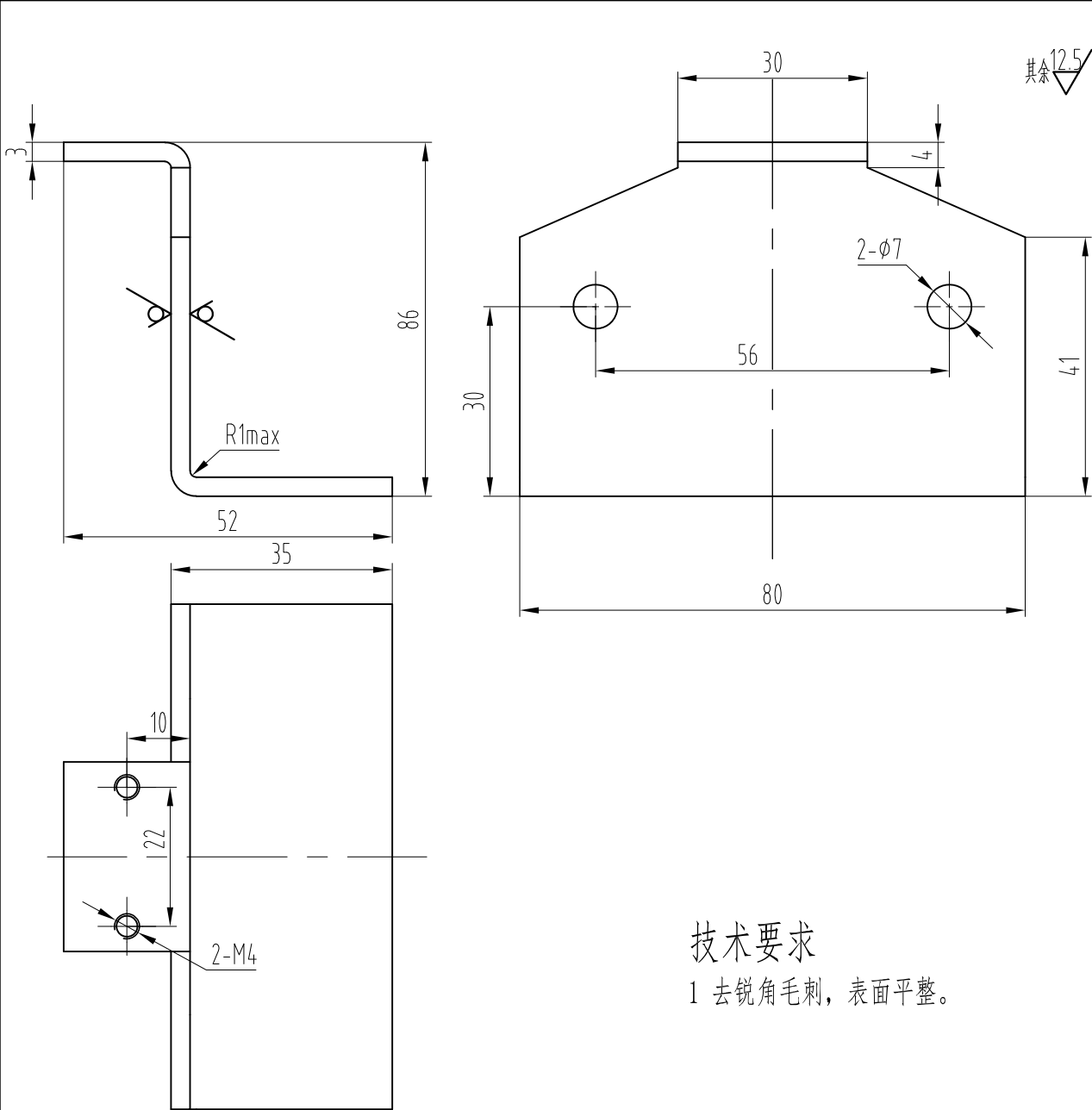
技术要求

1 去锐角毛刺，表面平整。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		宁波奥德普电梯部件有限公司	
				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
CC 关键特性		钢板 3.0/Q235B		滑杆	
设计		标准化		阶段标记	重量 比例
					1:2
审核					
工艺		批准		第 1 张 共 1 张	AX350AG02

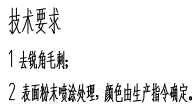
图幅: A4 Ver 1.4





标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角		实施日期		A●EPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司	
CC 关键特性				NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	
设计		标准化		钢板 3.0/Q235B	导靴支架
审核				阶段标记	
工艺		批准		重量	比例
				第 1 张	1:1
				共 1 张	0X350A. 2. 1-2

图幅: A4 Ver 1.4



					第一视角 		实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
					CC 关键特性							
					设计				标准化			
					审核						阶段标记	
											重量	
											比例	
					工艺				批准		第 1 张 共 1 张	
标记 处数 更改内容					签名 年月日						安装支架	