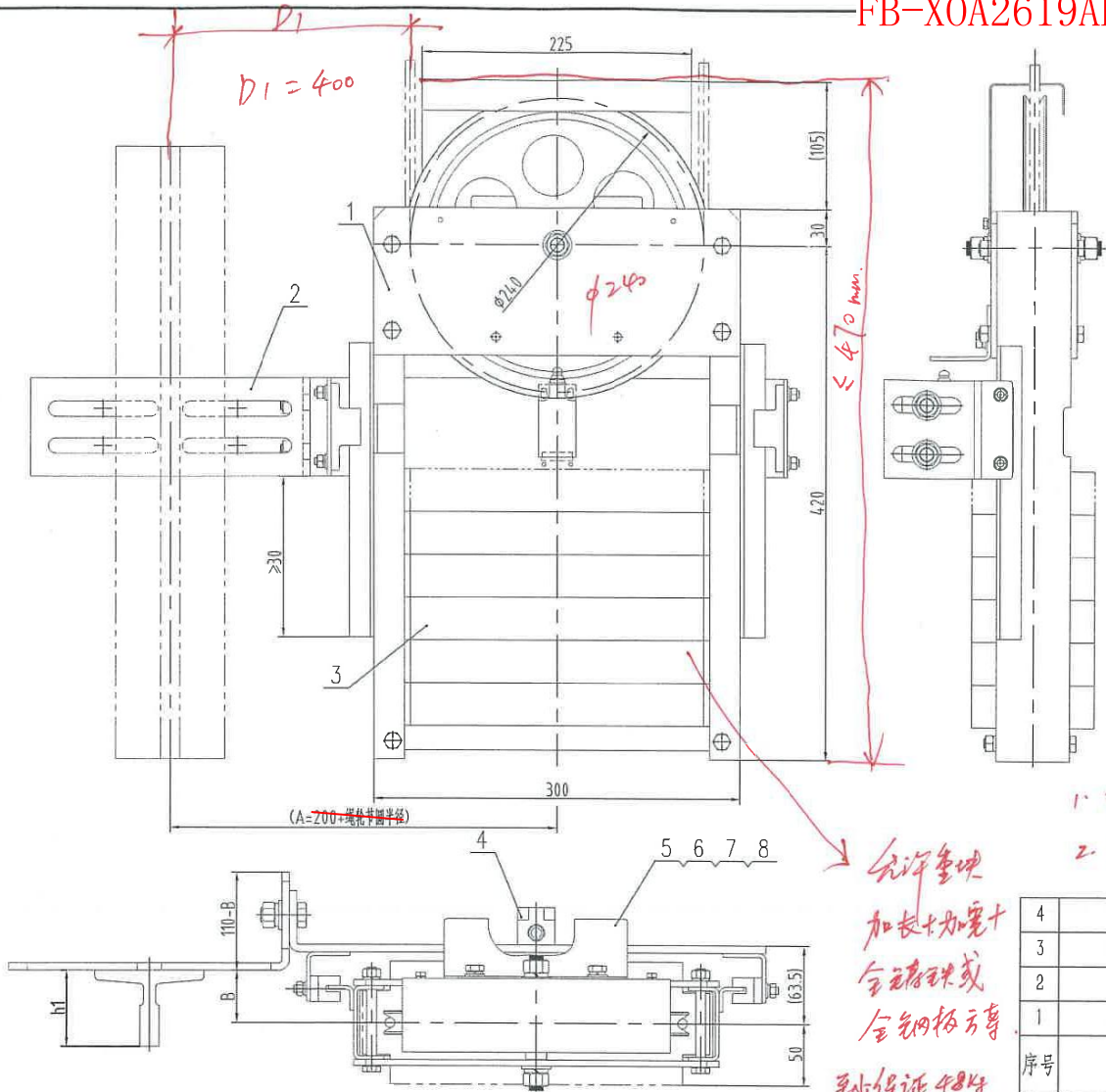


FB-XOA2619ABY001-SWD81666
FB-XOA2619ABY001-SWD81667



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.

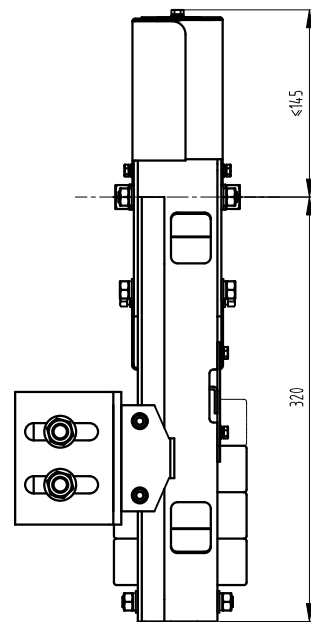
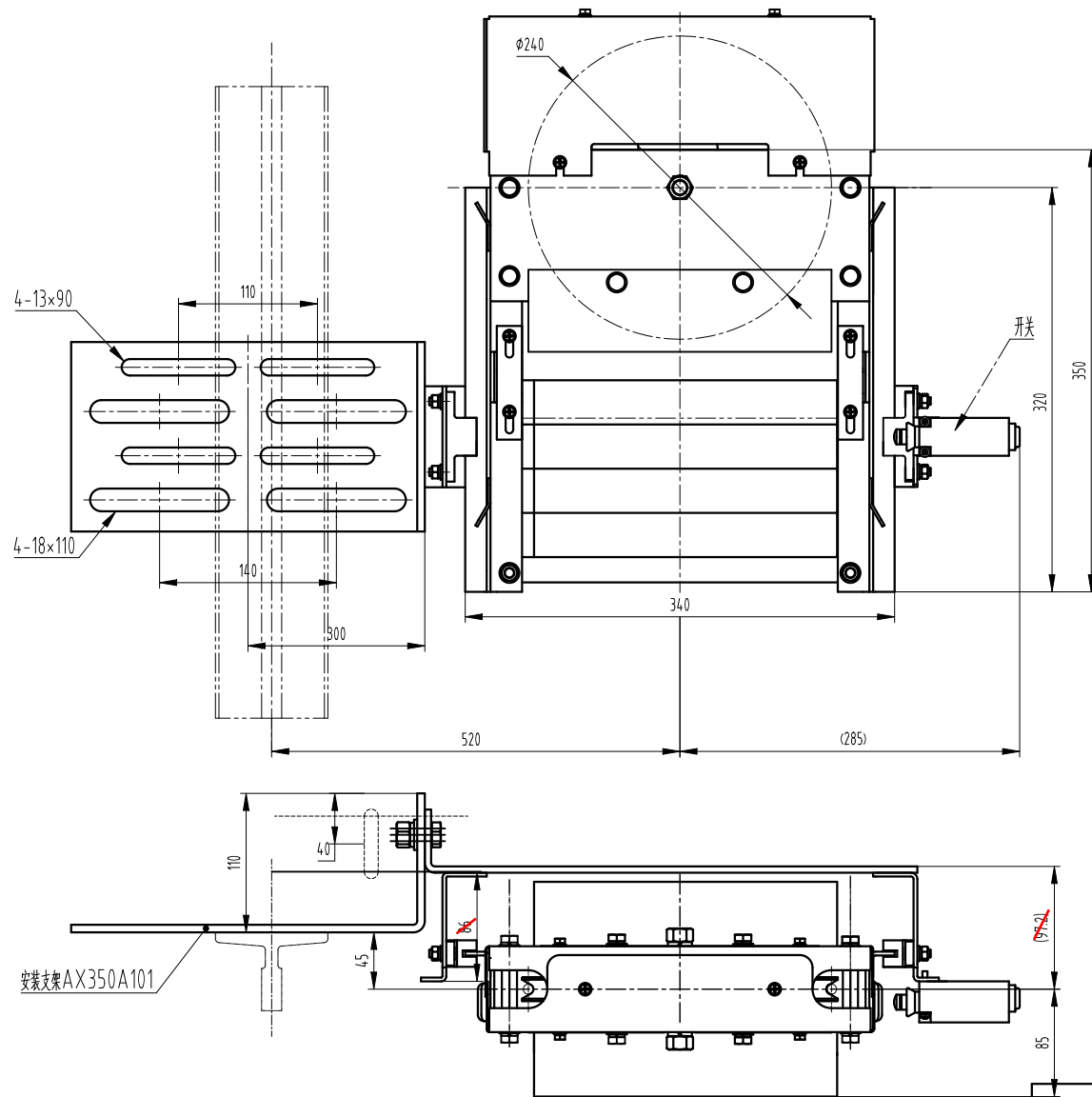
①	1	增加技术说明第4条	陈红	22.11.16
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日
设计	李煜	2015.05.09	标准化	
审核	张玉环	2015.05.09		
工艺			批准	张玉环 2015.05.09

总装图			
阶段	标记	重量	比例
A			1:4
共 张 第 页			

涨紧装置
OX-350A(XA)

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

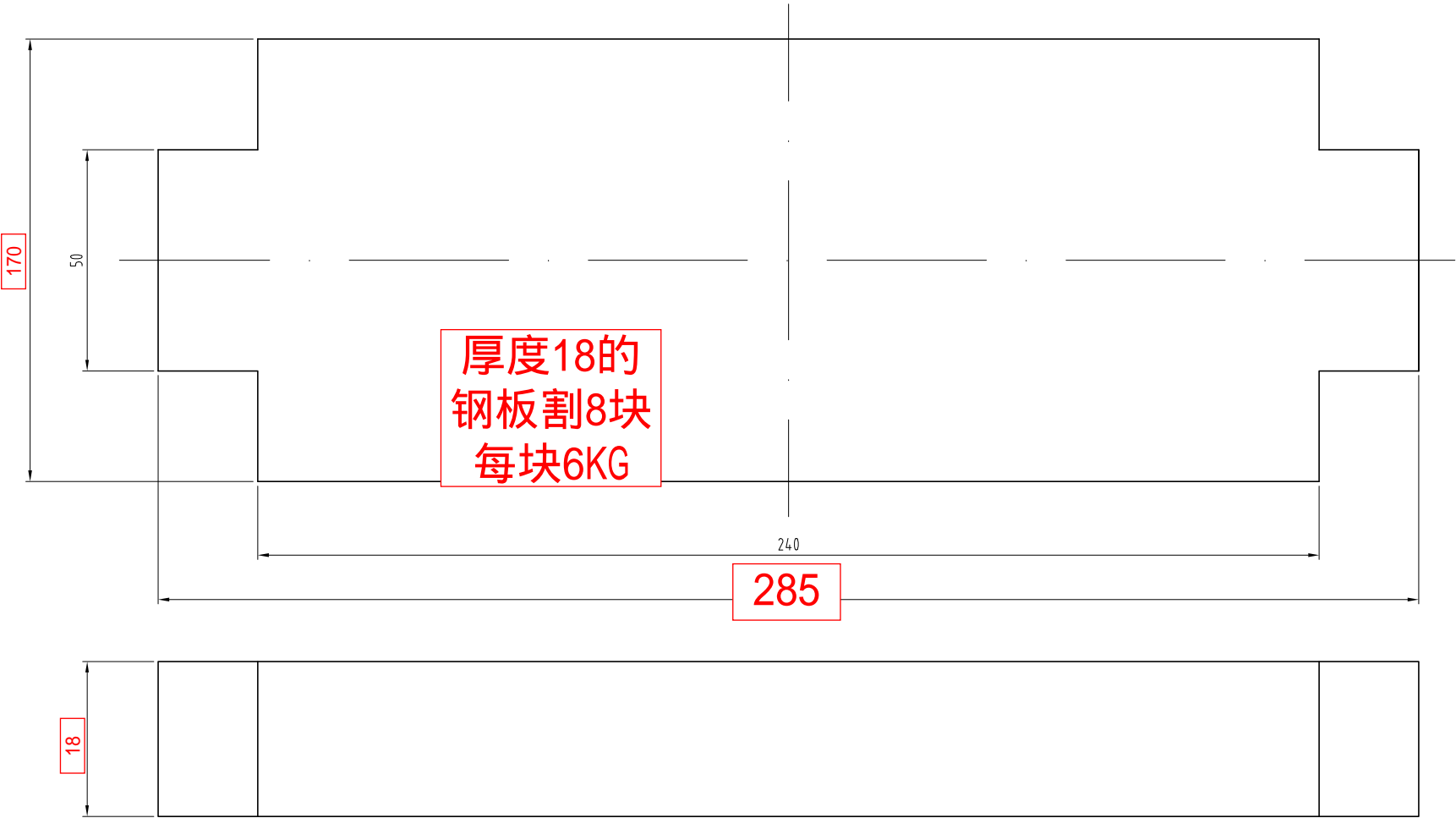
西尼机电序号	奥德普序号	A(mm)	B(mm)	提升高度m
	AX350A013G01	300~350	22~64	≤150

技术要求

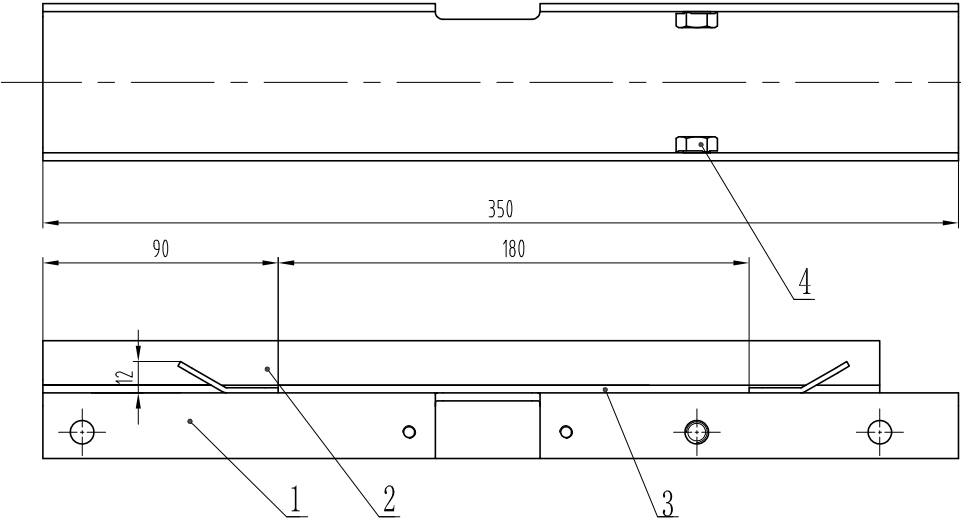
- 1 本图为型号OX-350A张紧装置示意图;
- 2 开关位置与打杆之间的距离可根据实际情况确定, 只需要确保出现钢丝绳松弛或断裂时能使安全开关动作, 动作后需手动复位。
- 3 重块材质为铸铁, 标准重量为42kg, 可选配49kg。

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.			
CC 关键特性				张紧装置			
设计	宋剑	20230906	标准化	阶段标记		重量	比例
审核	刘晶	20230906					1:4
工艺			批准	白卫宏	20230906	第 1 张	共 1 张

标记	处数	更改内容	签名	年月日



						<div><div><div></div><div></div></div><div>EPU[®]</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													



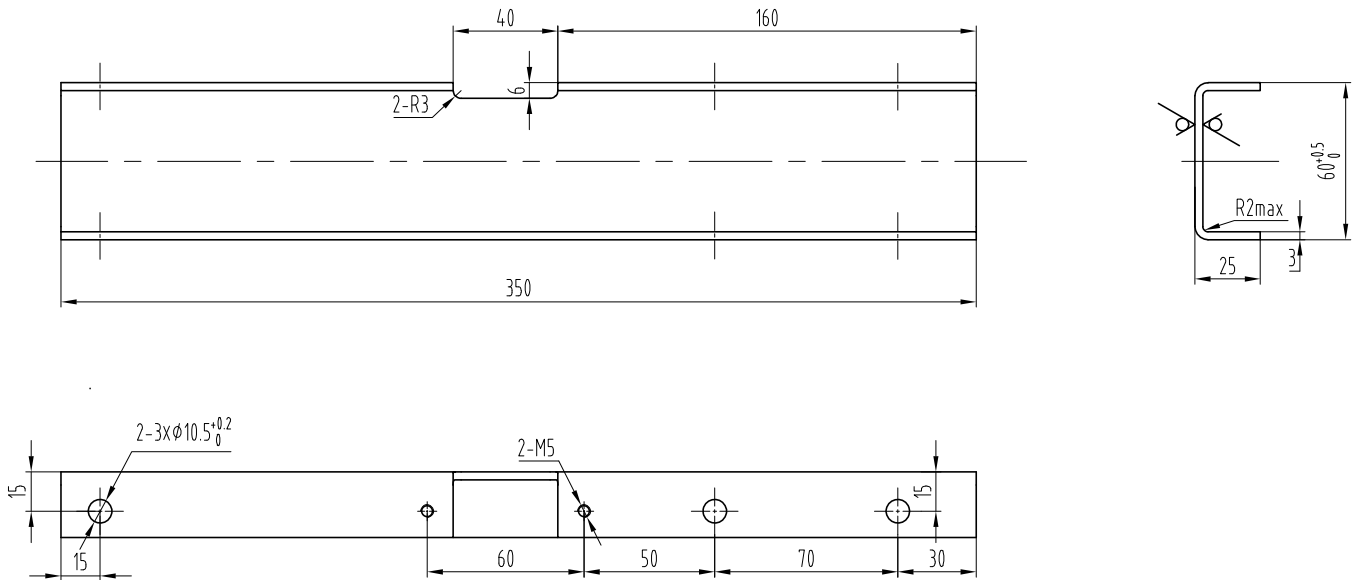
不允许有焊渣、变形、扭曲等缺陷

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						
标记	处数	更改内容	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	OX350A. 1. 1
					第 1 张	共 1 张		

12.5
其余

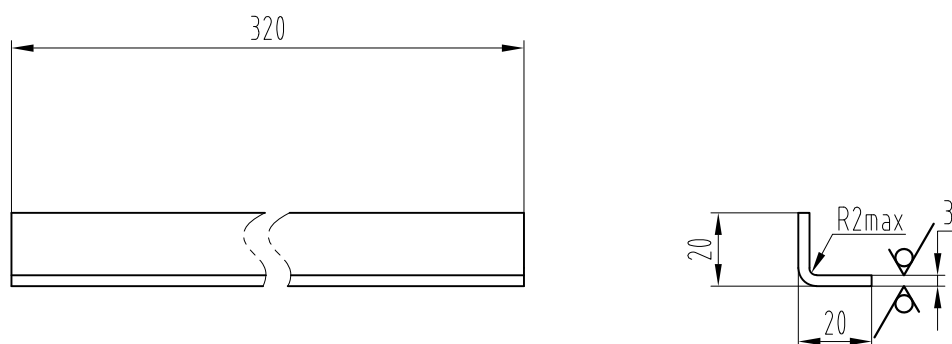


技术要求

- 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。

图幅: A3 Ver. 1.4

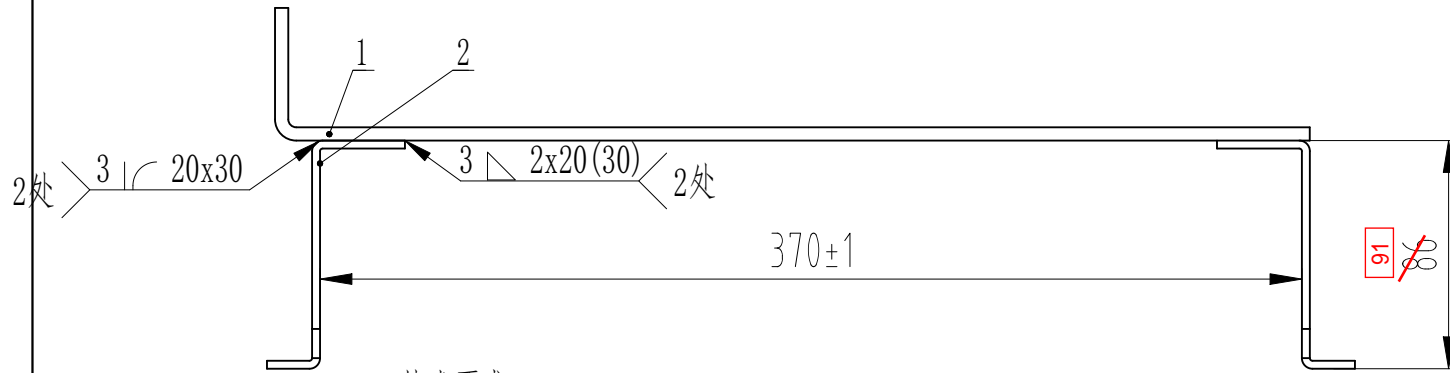
				第一视角		实施日期				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
				CC 关键特性						钢板 3.0/Q235B		
				设计			标准化			阶段标记	重量	比例
				审核								1:2
标记	处数	更改内容		签名	年月日	工艺		批准		第 1 张	共 1 张	AX350AG01



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					
审核												1:2		AX350AG02			
工艺				批准			第 1 张			共 1 张							

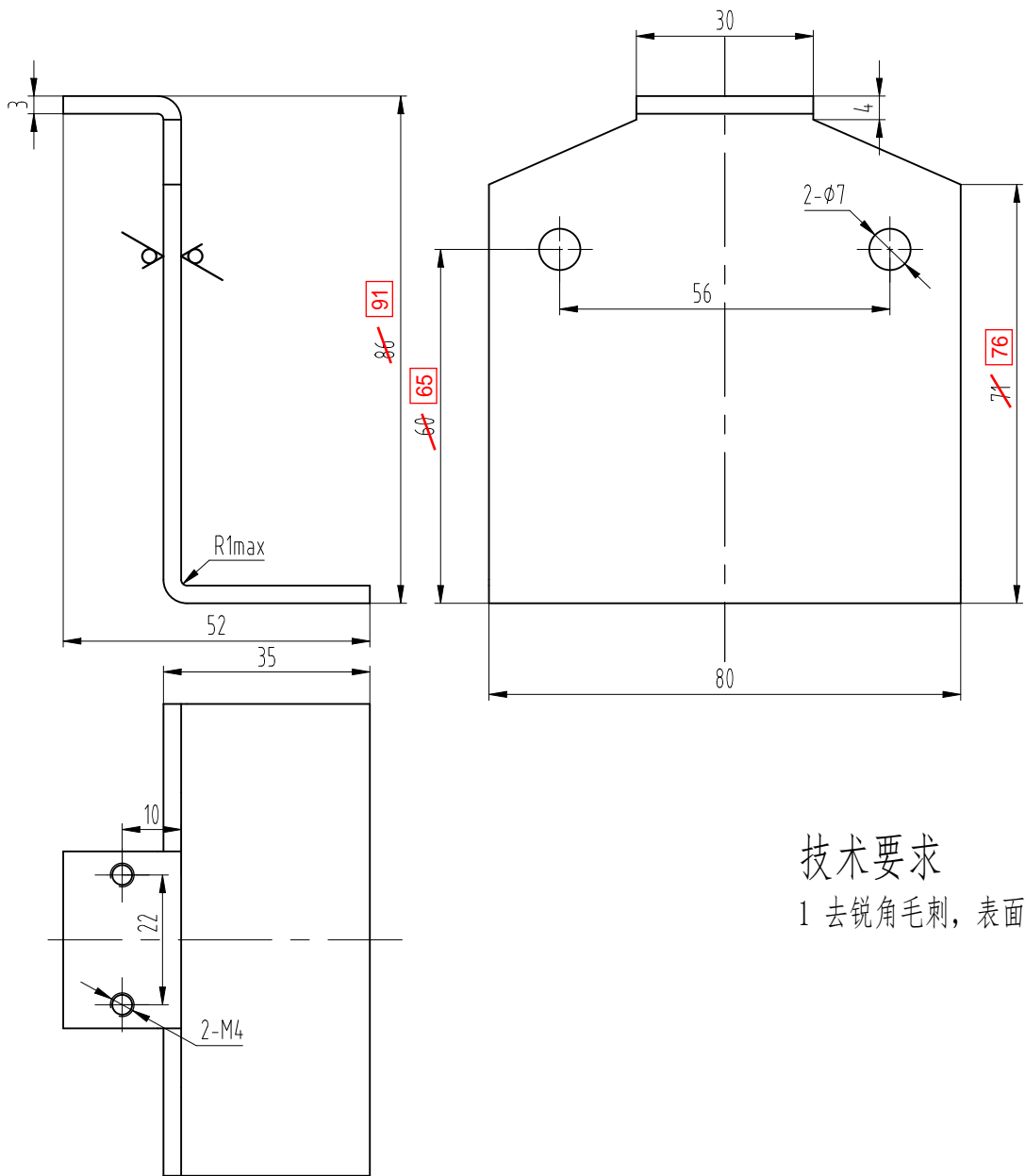


技术要求

- 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。

2	OX350A.2.1-2	导轨支架		2				
1	OX350A.2.1-1	定位板		1				
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			连接支架		
					阶段标记			重 量
审 核							1:2	OX350A.2.1
工 艺			批 准		第 1 张	共 1 张		

其余^{12.5}√

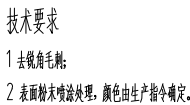




技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

第一视角		实施日期		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 重量 比例	
工艺		批准		第 1 张 共 1 张	OX350A. 2. 1-2
				1:1	

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			
												阶段标记	
						审核						重量	
												比例	
						工艺						第 1 张 共 1 张	
标记 处数		更改内容		签名 年月日				批准				安装支架	