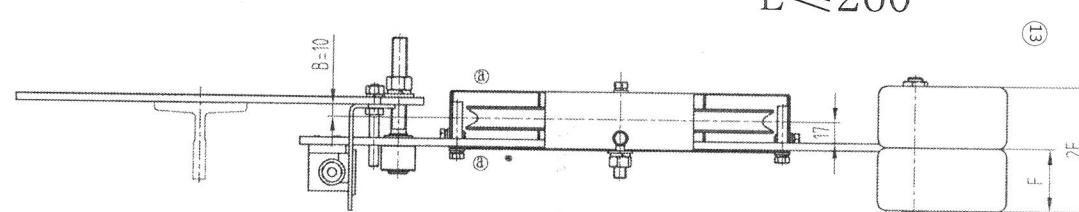
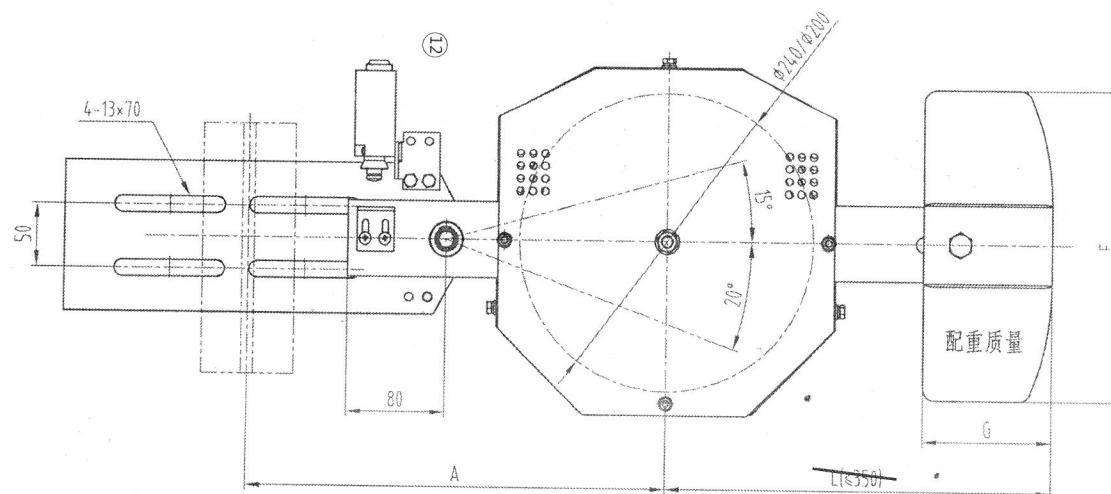


FB-XOA2619ADF005-S41013



技术说明

- 本件按φ210绳轮装配，具体使用时根据指令装配（注意绳轮节径，绳槽规格等）；
- 配重的使用根据指令要求，我司标配16kg重砾石；
- 参数A,B值根据图纸单参数使用，如需变化需注明对应参数说明；
- 配重质量标注统一标注在配重块两侧刻记位置；
- 本件防护形式采用全防护；
- 本件产品对应DX-200张紧装置，该图为杭州西奥定制；
- ⑥ ⑦ 绳轮采用钢板轮。



第一视角		实施日期		总装示意图			张紧装置		
(CC)		关键特性							
设计	胡建升	2022.07.15	标准化				阶段标记	重量	比例
⑥	XOA2619ADF005	李民生	24.5.28						1:4
⑦	增加拉簧固定	胡建升	22.10.18	审核	24.5.28				
确认人	王吉军	日期	2024.5.14	签名	年月日	工艺	批准	2024.5.28	第 1 张 共 2 张
共 2 页 第 1 页	CA号	CA-D2405049							AX200V025

杭州西奥电梯有限公司会签章		
西奥图号	⑥ XOA2619ADF005	⑦ 增加拉簧固定
西奥件号	⑧ 001-014	
确认人	王吉军	日期 2024.5.14

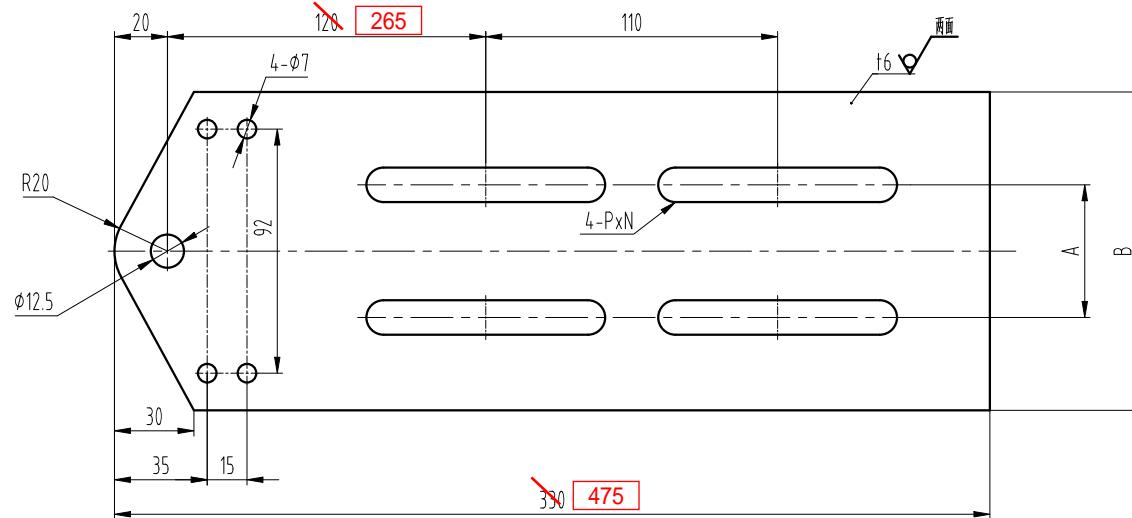
更改内容

杭州西奥件号	奥德普件号	绳轮节径	钢丝绳直径	A	B	重块质量(kg)	重块材质	E	F	G	L	提升高度(m)	匹配导轨
XOA2619ADF001	AX200V025G99	200	6	280	10 500	16	重石	265	70	130	310	0~50	T75/T82/T89
XOA2619ADF002	AX200V025G98	240	6.3	300		16		265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF003	AX200V025G97	240	8	300		16		265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF004	AX200V025G96	240	8	300		24		265	85	165	345	50~100	
XOA2619ADF005	AX200V025G95	200	6	280		16	铸铁	250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF006	⑤ AX200V025G94	240	6.3	300		16		250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF007	AX200V025G93	240	8	300		16		250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF008	AX200V025G92	240	8	300		24		285	45	85	295	50~100	
XOA2619ADF009	AX200V025G91	200	6	330		16	重石	265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF010	AX200V025G90	240	8	350		16		265	70	130	310	0~50	
XOA2619ADF011	AX200V025G89	240	8	350		24		265	85	165	345	50~100	
XOA2619ADF012	AX200V025G88	200	6	330		16		250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF013	AX200V025G87	240	8	350		16	铸铁	250	50	105	315	0~50	
XOA2619ADF014	AX200V025G86	240	8	350		24		285	45	85	295	50~100	

第一视角	CC	实施日期	宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
关键特性			阶段标记		
设计	胡建升	2022.07.15	标准化	重量	比例
					1:1
张紧装置					
AX200V025					

杭州西奥电梯有限公司会签章		
西奥图号	XOA2619ADF	
西奥件号	6 增加件号009~014 001~014	
确认人	平哲军	日期
更改内容		
签名 年月日 工艺 批准 日期 第 页 共 页		
共 页 第 页 CA号 CA-D2405049		

其余 12.5



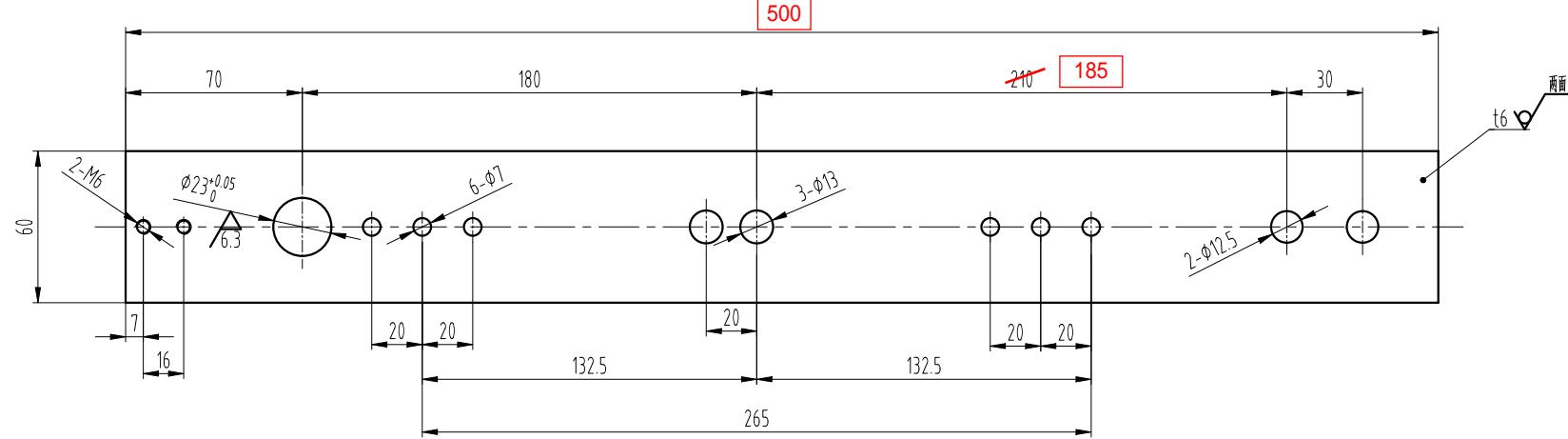
时表

X20000A01	P×N	A	B
G01	13X70	50	120
G02	10×90	70	140

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
 - 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；

第一视角		实施日期			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	胡建升	2022.09.07	标准化		钢板 Q235B/6.0		
					阶段标记		
审核	刘晶	2023.04.04			A		比例
工艺	竺钊辉	2023.04.04	批准	俞礼园	2023.04.06	第 1 张	共 1 张



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；

			第一视角		实施日期			材料			设计单位		
			CC		关键特性			钢板 6/Q235B			审核		
								设计	张宏华	2023.04.28	标准化		
								工艺	竺钊辉	2023.05.08	批准	俞礼园	2023.05.13
								审核	刘晶	2023.04.29			
								阶段标记		重量	比例		
											1:2		
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺钊辉	2023.05.08	批准	俞礼园	2023.05.13	第 1 张	共 1 张	0X-200.2.1-1