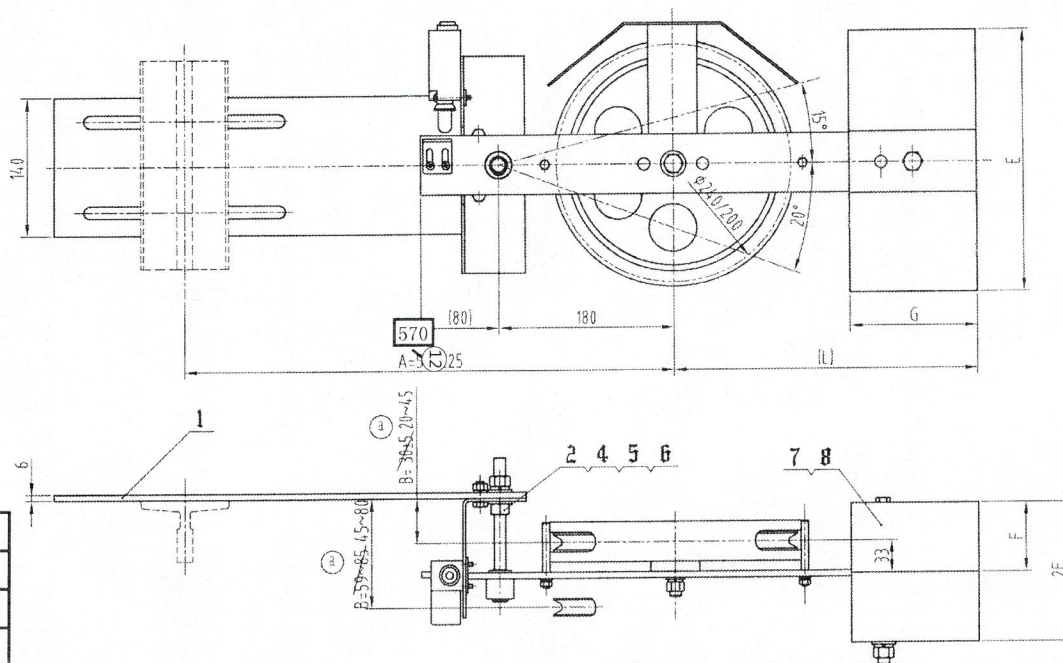


基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



西奥图号	XOA2619ACG		
西奥件号	001~030		
确认人	王瑞冰	日期	2024.10.08
共 2 页第 1 页	CA号	CA-D2410081	

FB-X0A2619ACG003-SWD84727

1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令装配 (注意绳轮半径, 绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 我司标配 16kg 重晶石;
3. 参数 A、B 值根据图纸表单参数使用, 如需变化需注明对应参数说明;
4. 参数 A 按 500 ± 25 形式实际匹配, 如有变化需注明调整。

8	GB/T 5780-2000	螺栓M12x160	1		0.16	0.16	
7	OX200-1(8kg)	配重块(8kg)	2	重晶石	8.02	16.04	按指令要求选用
6	GB/T 93-1987	弹性垫圈12	1		3.63	3.63	
5	GB/T 97.1-1985	平垫圈12	2		0.01	0.02	
4	GB/T 6170-2000	六角螺母M12	3		0.02	0.06	
2	OX-200.2	绳轮组件	1		5.05	5.05	
1	OX-200.1	安装板组件	1		3.564	3.564	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

				总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司
④	3	修改对应表, 增加第二页, 59~85 改为45~80, 30±5改为20~45	宋剑				
标记	处数	更改文件号(内容)	签名	年、月、日			
设计	李煜	2015.02.29	标准化				
审核							
工艺			批准	白卫军	2022.12.23		

阶段标记			重量	比例
			25.35	1:4
共 2 张 ④			第 1 页	

涨紧装置	
OX-200(ABS)	

对应表

杭州西奥件号	奥德普图号	钢丝绳直径	绳径长度	配重重量	A	B	E	F	G	L	配重材质	压导板连接孔	导轨型号	提升高度
XOA2619ACG001	OX-200	6	200	16kg	500	32	265	70	130	≤350	重晶石	4-13x90	T89	0<H≤50
XOA2619ACG002		6	200	24kg			265	85	165			4-13x90	T89	50<H≤100
XOA2619ACG003		6	200	16kg			265	70	130			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG004		6	200	24kg			265	85	165			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG005		8	240	24kg	520	32	265	85	165			4-13x90	T89	0<H≤50
XOA2619ACG006		8	240	24kg			265	85	165			4-13x90	T89	50<H≤100
XOA2619ACG007		8	240	24kg			265	85	165			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG008		8	240	24kg			265	85	165			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG009	OX-200	6	200	16kg	500	32	250 280	50	105 130	≤350	铸铁	4-13x90	T89	0<H≤50
XOA2619ACG010		6	200	24kg			265 280	50	130			4-13x90	T89	50<H≤100
XOA2619ACG011		6	200	16kg			250 280	50	105 130			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG012		6	200	24kg			265 280	50	130			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG013		8	240	24kg	520	32	265 280	50	130			4-13x90	T89	0<H≤50
XOA2619ACG014		8	240	24kg			265 280	50	130			4-13x90	T89	50<H≤100
XOA2619ACG015		8	240	24kg			265 280	50	130			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG016		8	240	24kg			265 280	50	130			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG017	OX-200	6	200	16kg	500	45	265	70	130	≤350	重晶石	4-13x90	T90	0<H≤50
XOA2619ACG018		6	200	24kg			265	85	165			4-13x90	T90	50<H≤100
XOA2619ACG019		8	240	24kg			265	85	165			4-13x90	T90	0<H≤100
XOA2619ACG020	OX-200	6	200	16kg	500	45	250 265 50 70 105 130	265	85 165	≤350	铸铁	4-13x90	T90	0<H≤50
XOA2619ACG021		6	200	24kg			265	85	165			4-13x90	T90	50<H≤100
XOA2619ACG022		8	240	24kg			265	85	165			4-13x90	T90	0<H≤100
XOA2619ACG023		6	200	16kg	500	29	265	70	130	≤350	重晶石	2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG024		6	200	24kg			265	85	165			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG025		8	240	24kg			265	85	165			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG026		8	240	24kg	520	29	265	85	165	≤350	铸铁	2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG027		6	200	16kg			250	50	105			2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG028		6	200	24kg			265	50	130			2-18x200	T114/T127	50<H≤100
XOA2619ACG029		8	240	24kg	520	29	265	50	130	≤350	铸铁	2-18x200	T114/T127	0<H≤50
XOA2619ACG030		8	240	24kg			265	50	130			2-18x200	T114/T127	50<H≤100

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



杭州西奥电梯有限公司会签章

西奥图号	XOA2619ACG		
西奥件号	001~030		
确认人	王瑞冰	日期	2024.10.08
共 页,第 2 页	CA号	CA-D2410081	

177
15

AX2024Y061

总装图

宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

OX-200(ABS)

④	19	增加件号001~030, 280更改	李成	24.11.02
标记	处数	更改文件号(内容)	签名	年、月、日
设计	宋剑	2022.12.23	标准化	
审核	宋剑	24.11.02		
工艺			批准	2024.11.2

阶段标记 重量 比例

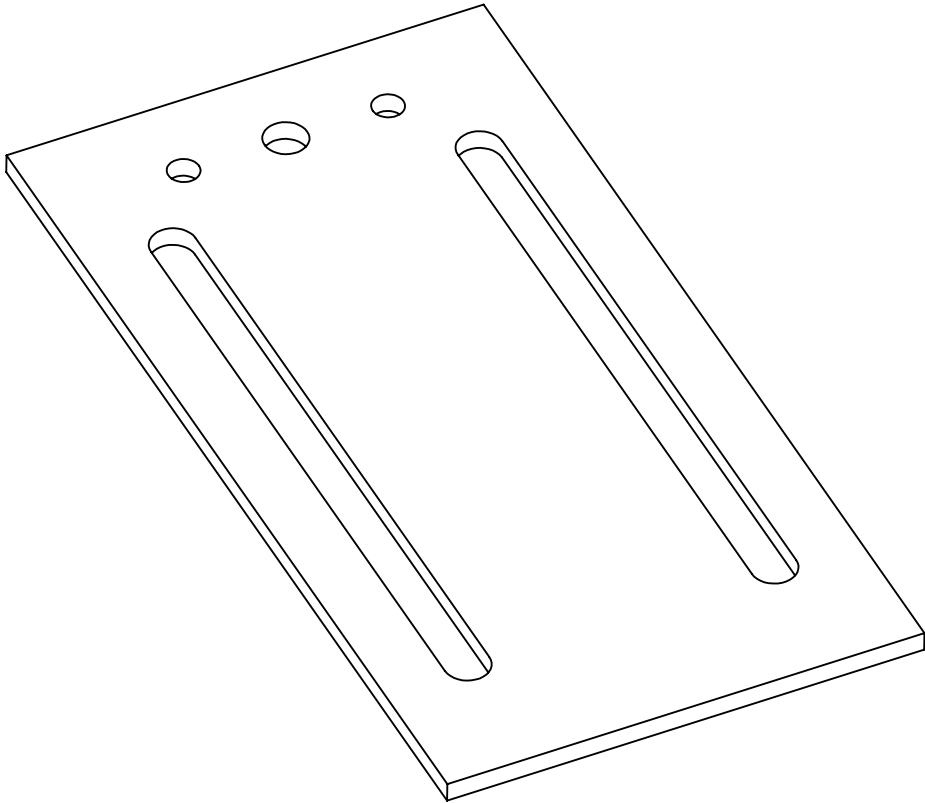
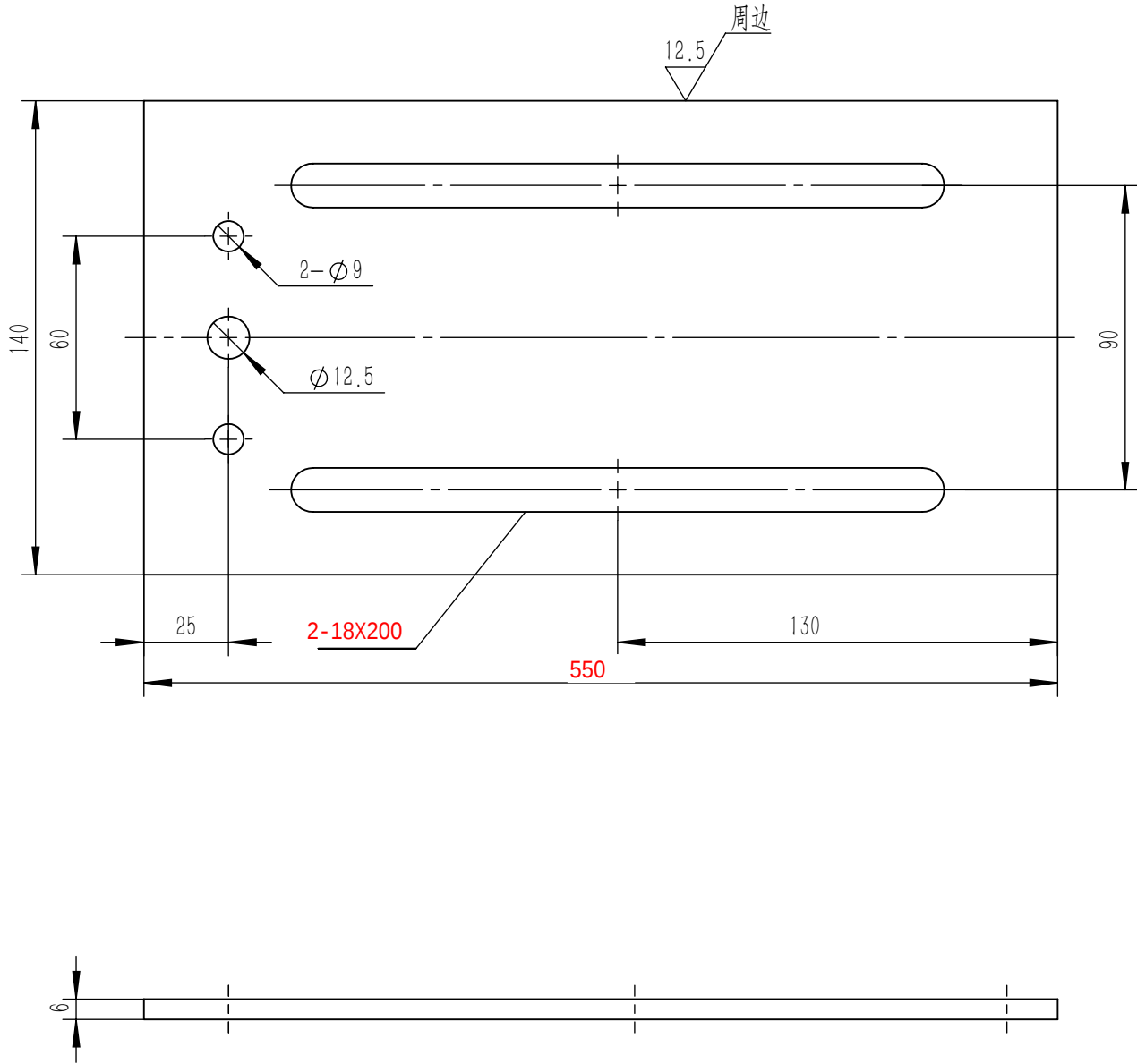
25.35 1:4

共 2 张 第 2 页

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



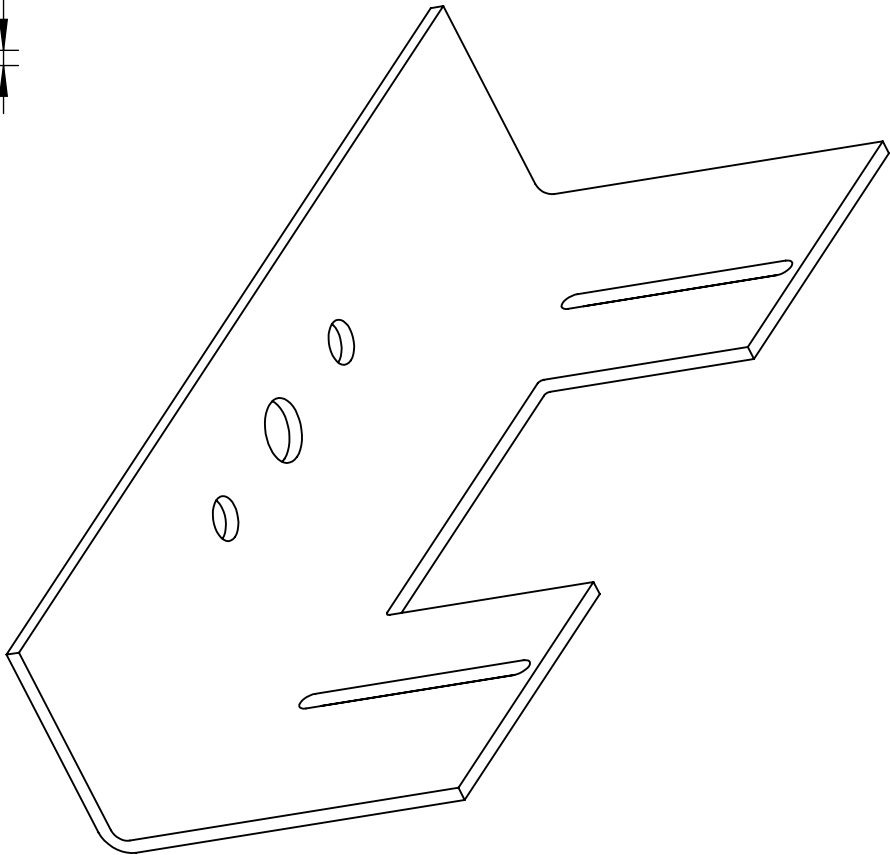
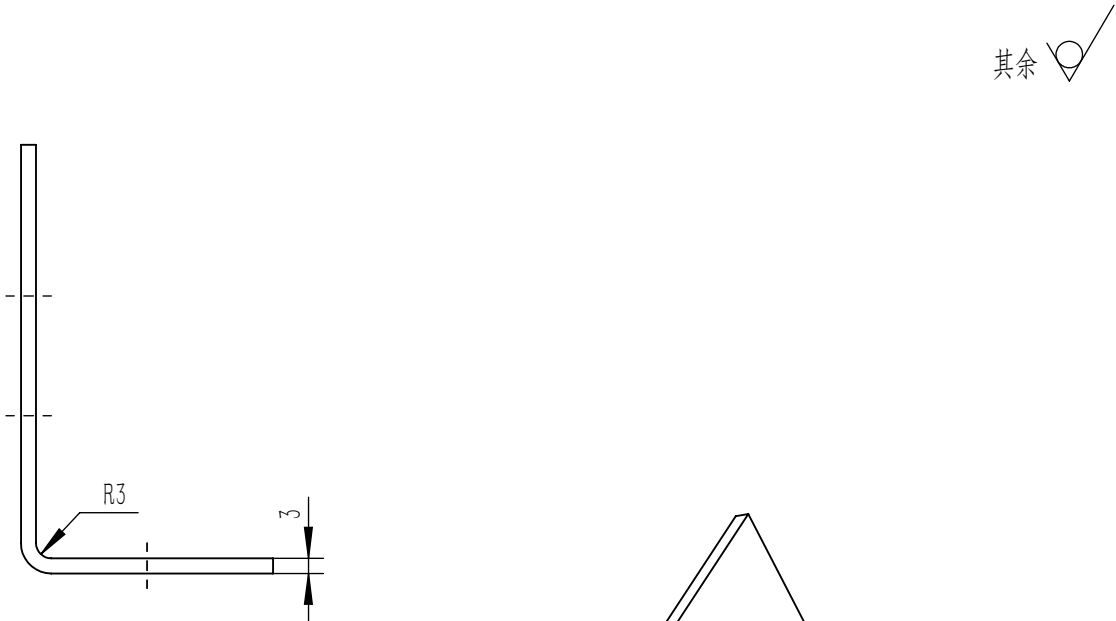
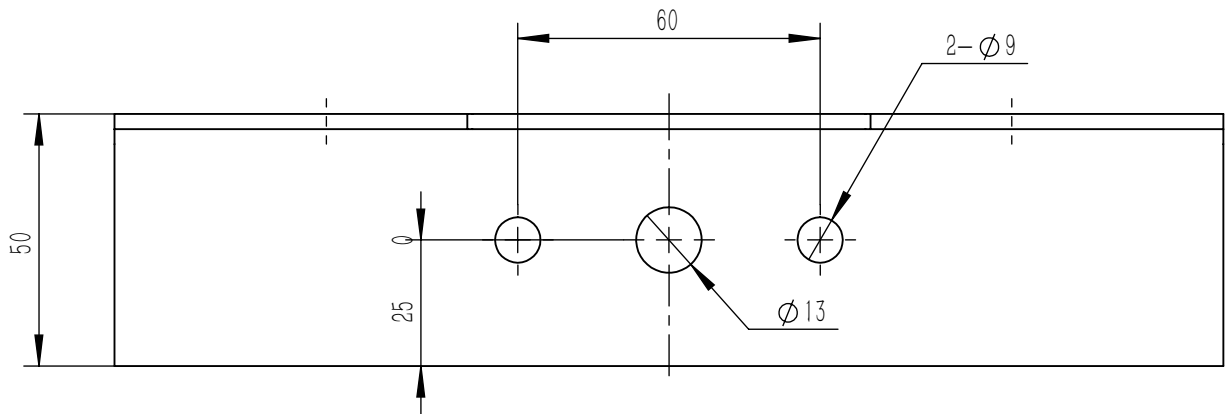
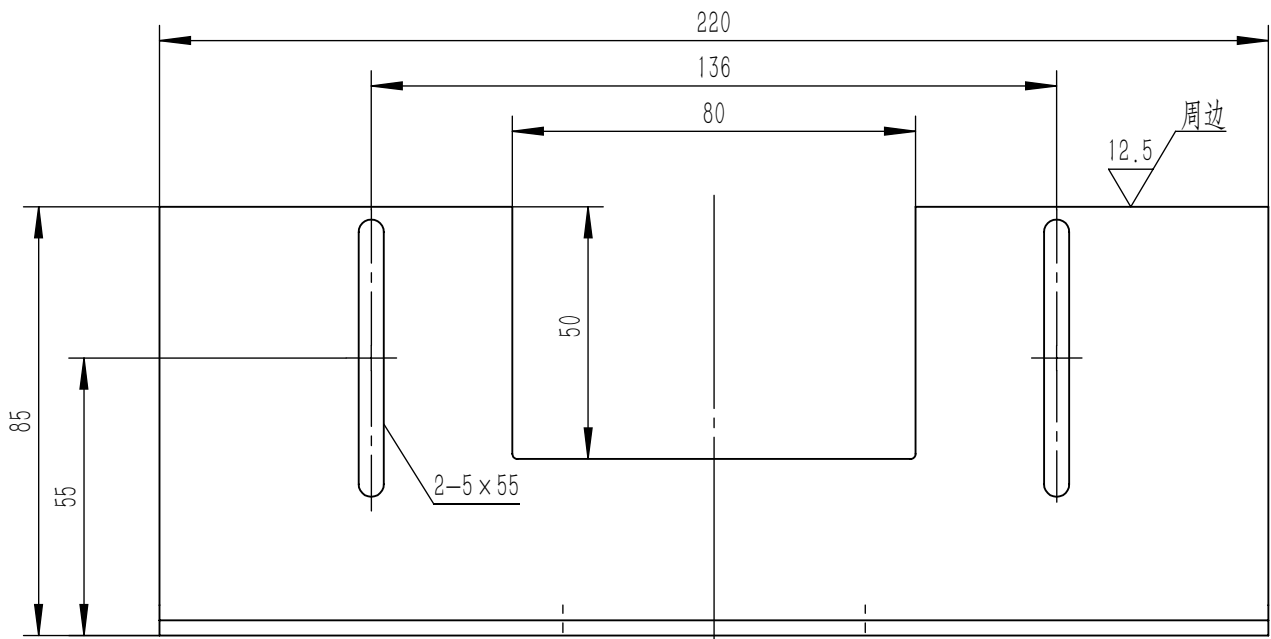
技术说明

- 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



其余

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	阶段标记		重量			比例
设 计			标准化					0.557			1:1.5
校 对											
审 核											
工 艺			批 准			共 张		第 张			
								OX200.1.1-1			