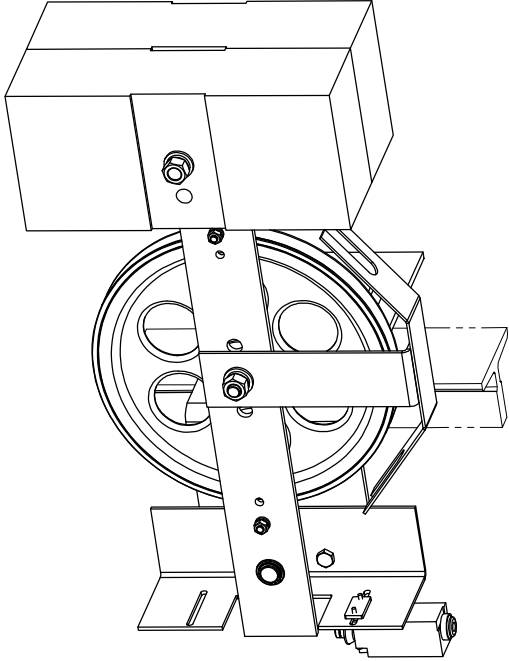
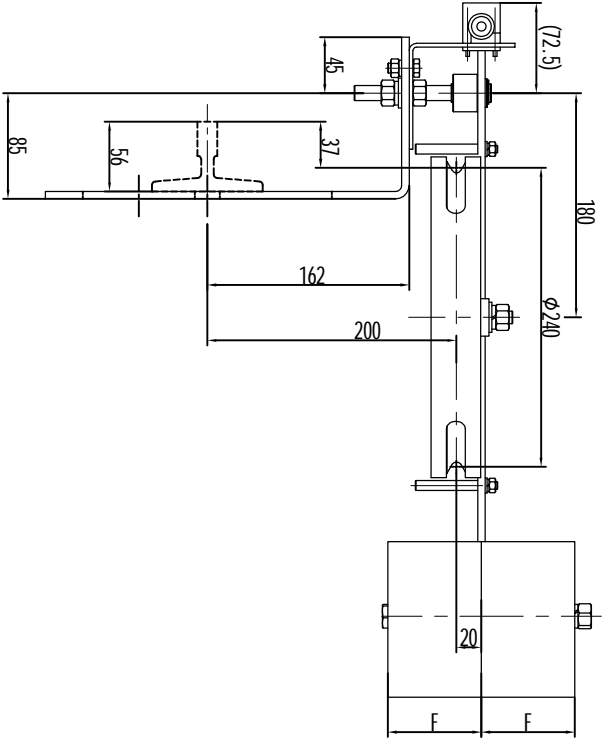
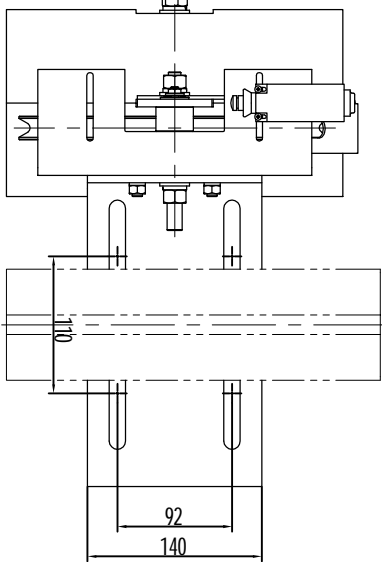
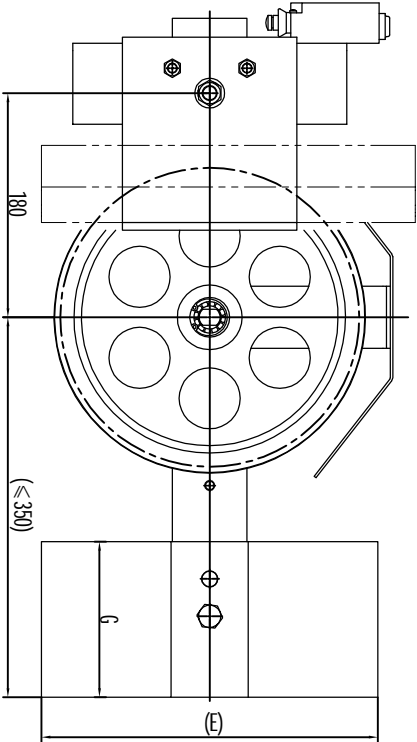


| 基本尺寸 | 0-6 | 6-30 | 30-120 | 120-400 | 400-1000 | 1000-2000 | 2000-4000 |
|------|-----|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 公差 | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.5 | 0.8 | 1.2 | 2.0 |



- 技术说明
1. 本图按240通轮绘制, 具体使用时根据指令配表(注意绳轮节径、绳槽规格等);
 2. 配重A值根据指令使用时需调整至到位位置才可以实现;
 3. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。
 4. 参数

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--|--|--|--|-----|--|--|--|--|---------------|--|-------|--|-----|-------|--|--|--|--|
| 总装图 | | | | | | | | | | 宁波奥德普电铸零件有限公司 | | | | | | | | | |
| 涨紧装置 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 设计 | | | | | 标准化 | | | | | 阶段标记 | | 重量 | | 比例 | 0K200 | | | | |
| 校对 | | | | | | | | | | | | 27.4g | | 1:4 | | | | | |
| 审核 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | 批准 | | | | | 共 2 页 | | 第 1 页 | | | | | | | |

