

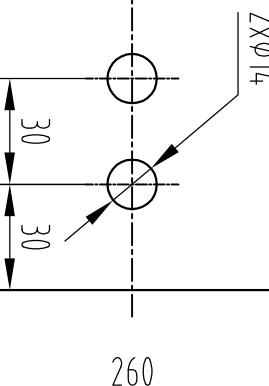
技术说明
1. 本件按Φ240绳轮配装16kg铸铁配重时绘制，具体使用时根据指令配装（注意轴轮节径、绳槽规格等）；
2. 配重的使用根据指令要求（如需增加配重时，可将配重块拆下后重新装配）；
3. 置于轮毂内，根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置。
4. 参照A常规定尺寸，另外一侧满足调整范围：20~50mm；
T89常规定尺寸：50~80mm；B能满足：50~80mm（该值按配用计算，其余值时该范围值会略有变小）。

标记 处数 分 区文件更改登 名 年月日						宁波奥德普电器部件有限公司		
设计	校对	审核	工艺	核准	制图	阶段标记	重量	比例
						9.0+1	1:3	OX-200(D=300)

物料编号：

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

$t=16$ 两面



每套6件

技术要求

- 1 手锯角毛刺，表面平整；
- 2 表面公差按GB/T 1184-K, GB/T 1804-m执行；
- 3 表面黑色喷漆；
- 4 重量 $4.0KG \pm 0.25$ 。

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

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	16 GB/T 709	Q235A GB/T 700	配重钢板
设计		标准化				阶段	标记	重量	比例

审核				共 1 张	第 1 页
工艺				批准	