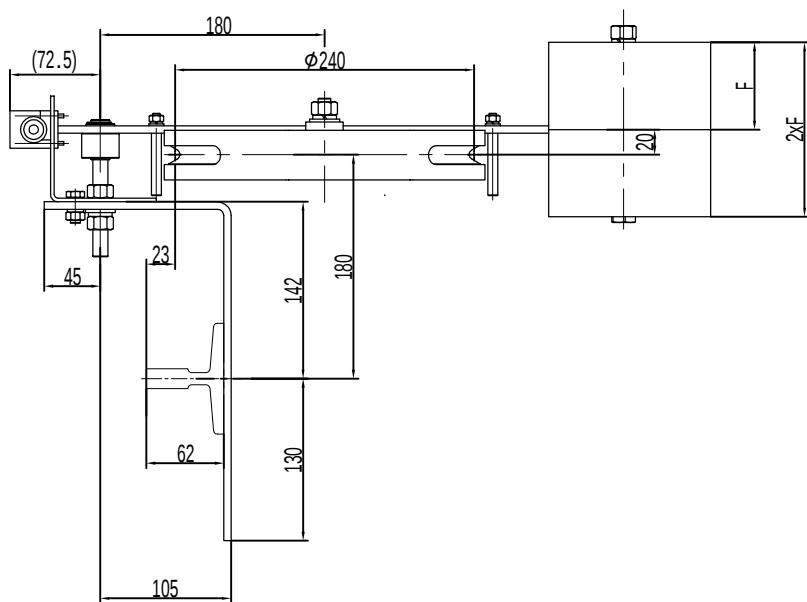
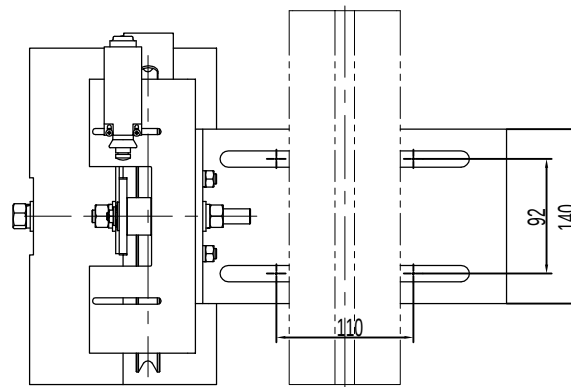
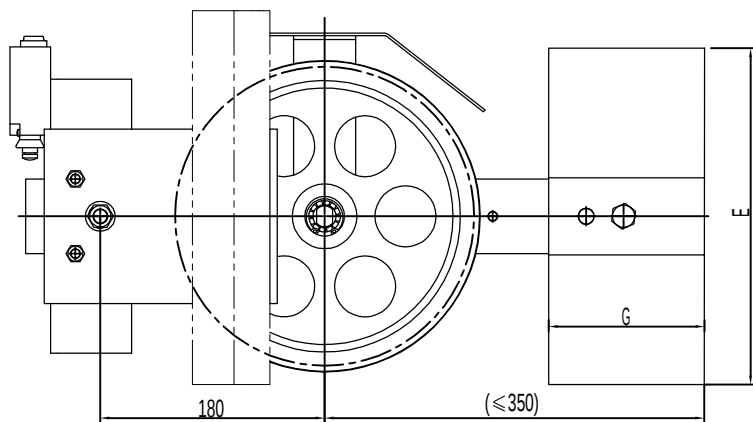
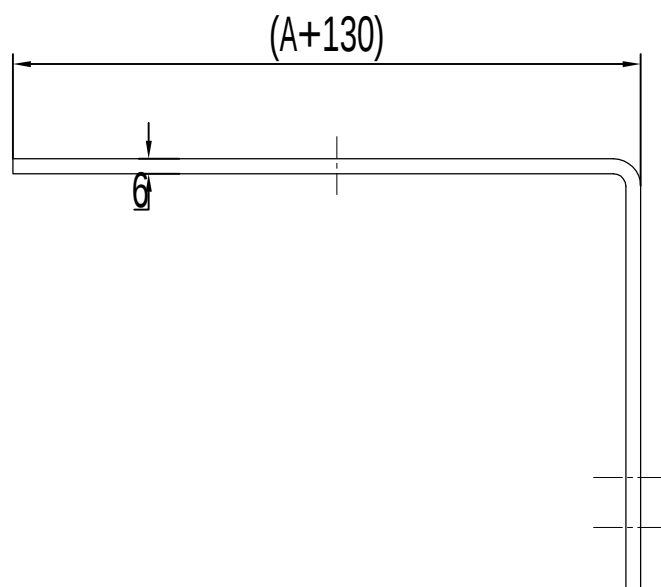
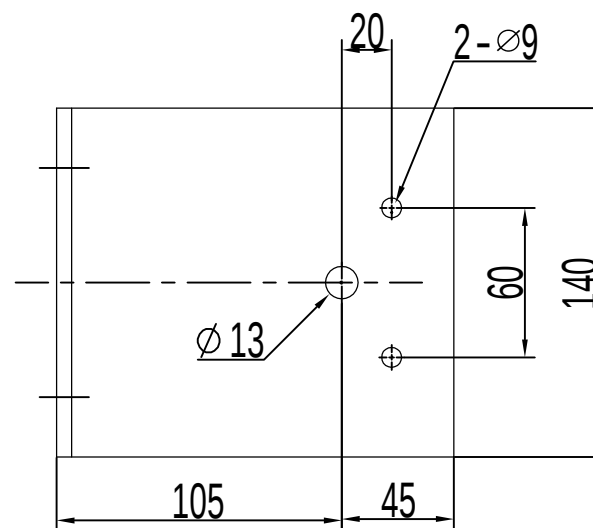
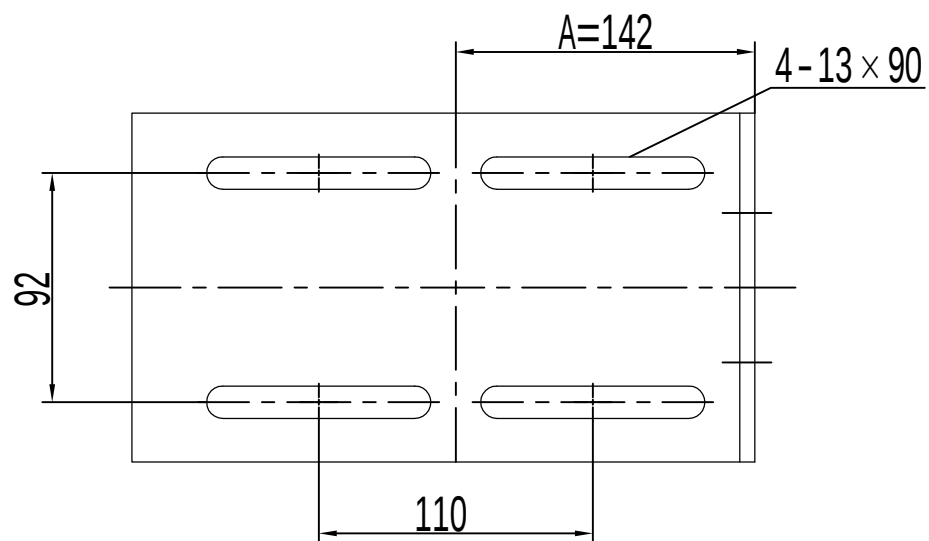




技术说明  
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；  
2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；  
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；  
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

| 配重质量 | 配重材质 | 使用数量 | E   | F  | G   | 适应状态    |
|------|------|------|-----|----|-----|---------|
| 12KG | 铸铁   | 2    | 285 | 45 | 85  | ≤50m    |
| 16KG |      | 2    | 250 | 50 | 105 | 50~100m |
| 24KG |      | 2    | 255 | 65 | 125 | 50~100m |
| 12KG | 重晶石  | 1    | 265 | 85 | 165 | ≤50m    |
| 16KG |      | 2    | 265 | 70 | 130 | 50~100m |
| 24KG |      | 2    | 265 | 85 | 165 | 50~100m |

|     |    |     |       |     |       |                                  |       |     |               |  |
|-----|----|-----|-------|-----|-------|----------------------------------|-------|-----|---------------|--|
|     |    |     |       |     |       | 总装图                              |       |     | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |  |
|     |    |     |       |     |       |                                  |       |     | 涨紧装置          |  |
| 标记  | 处数 | 分 区 | 文件更改号 | 签 名 | 年、月、日 |                                  |       |     |               |  |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |       | 阶段标记                             | 重量    | 比例  | 0X200         |  |
| 校 对 |    |     |       |     |       |                                  |       |     |               |  |
| 审 核 |    |     |       |     |       |                                  | 27.46 | 1:4 |               |  |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |       | 共 2 页                      第 1 页 |       |     |               |  |



|     |    |     |       |     |     |             |               |     |           |
|-----|----|-----|-------|-----|-----|-------------|---------------|-----|-----------|
|     |    |     |       |     |     | 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 |             |               |     |           |
| 设 计 |    |     | 标准化   |     |     | 阶段标记        | 重量            | 比例  | 0X200.1-1 |
| 校 对 |    |     |       |     |     |             |               | 1:2 |           |
| 审 核 |    |     |       |     |     |             |               |     |           |
| 工 艺 |    |     | 批 准   |     |     | 共 2 页 第 1 页 |               |     |           |