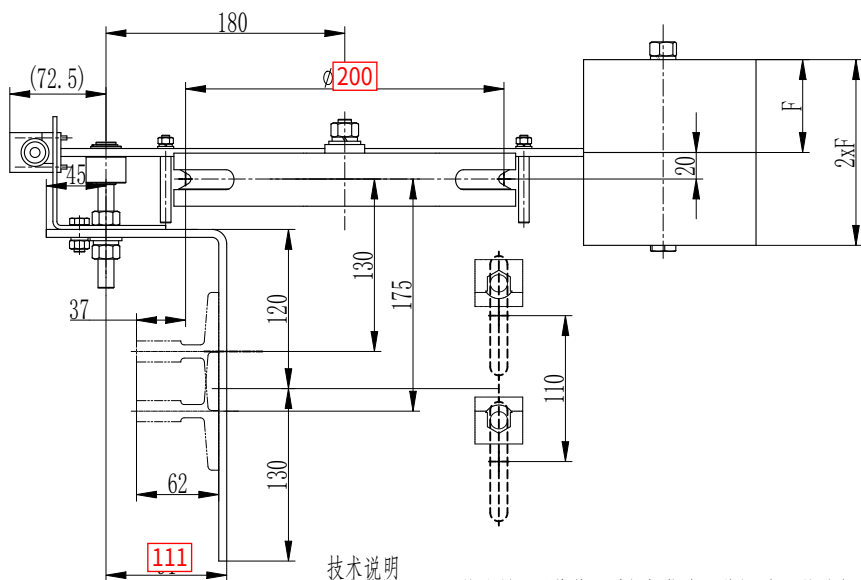
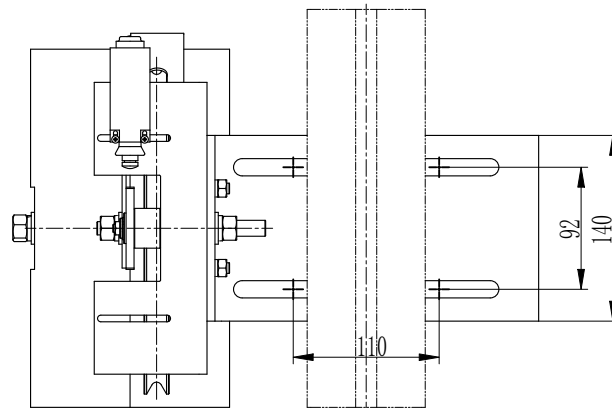
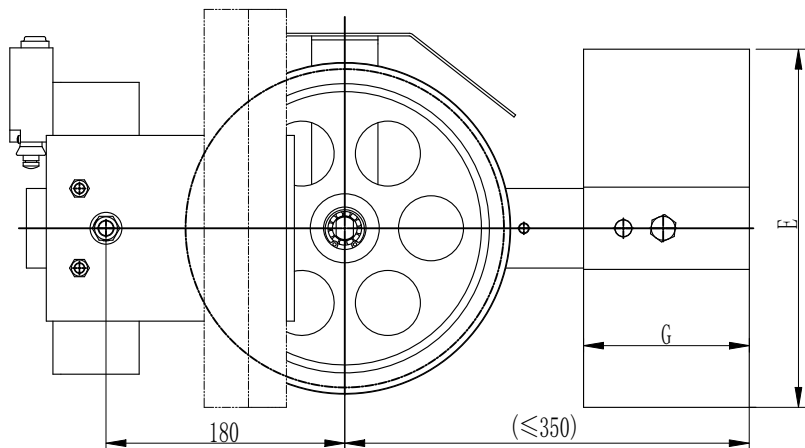
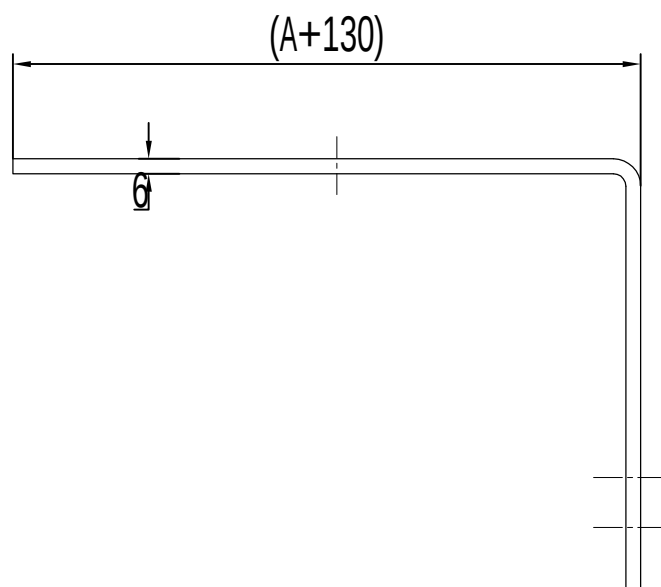
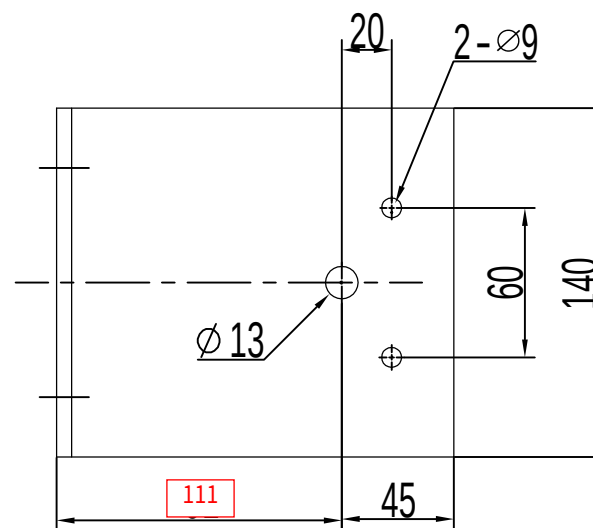
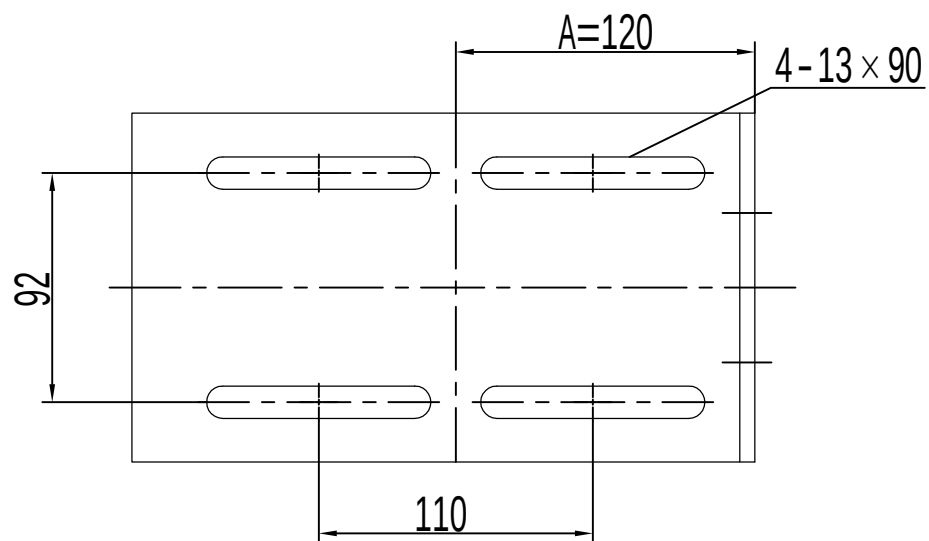




技术说明
1. 本件按 Ø 240 绳轮绘制，具体使用时根据指令装配(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按倍24kg铸铁配重绘制；
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

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	285	85	165	≤50m
16KG		2	285	70	130	50~100m
24KG		2	285	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	阶段标记			重量	
设计			标准化							
校对						共 2 页			第 1 页	
审核										
工艺			批准						OX200	



						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						