

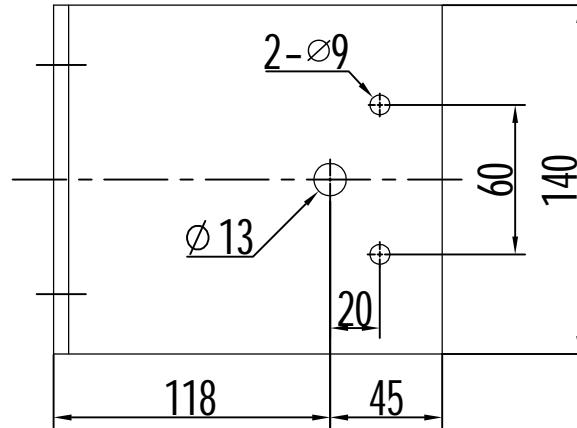
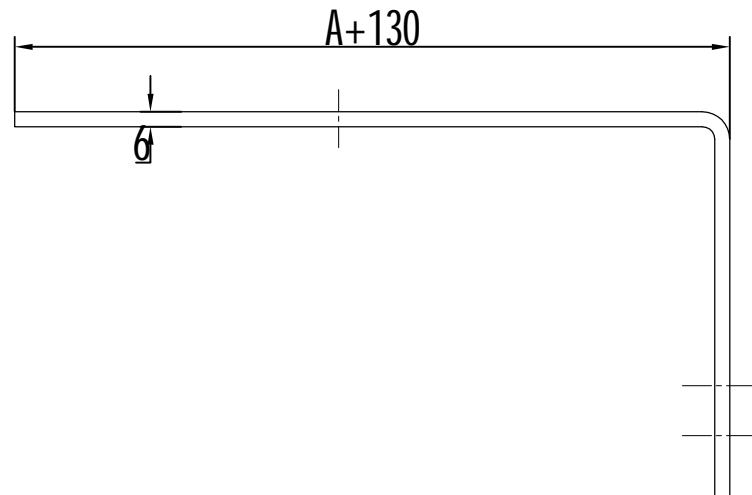
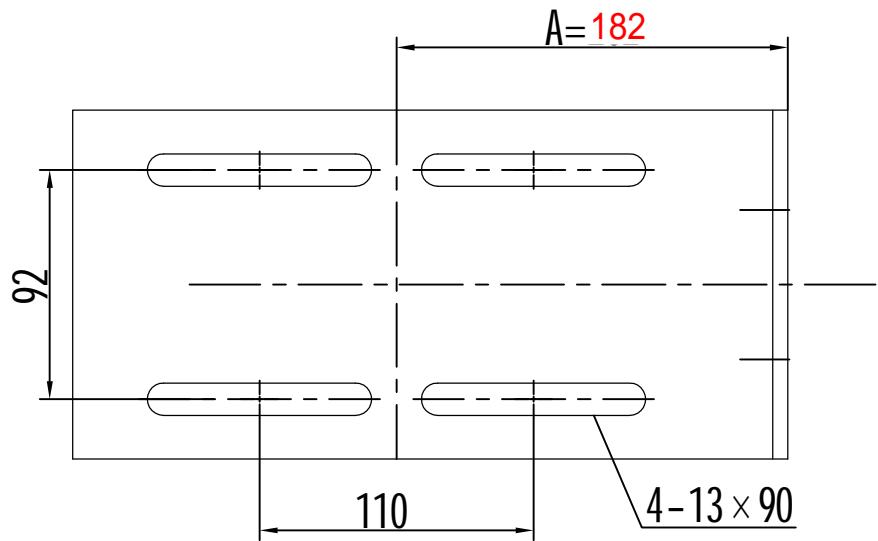
**技术说明**

- 本件按Φ240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);
- 配重的使用根据指令要求，本图按配24kg铸铁配重绘制;
- 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;
- 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年、月、日	总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司
						阶段标记		重量	
设计									
校 对									
审 核								27.46	1:4
工 艺						批 准			
共 2 页						第 1 页			

涨紧装置

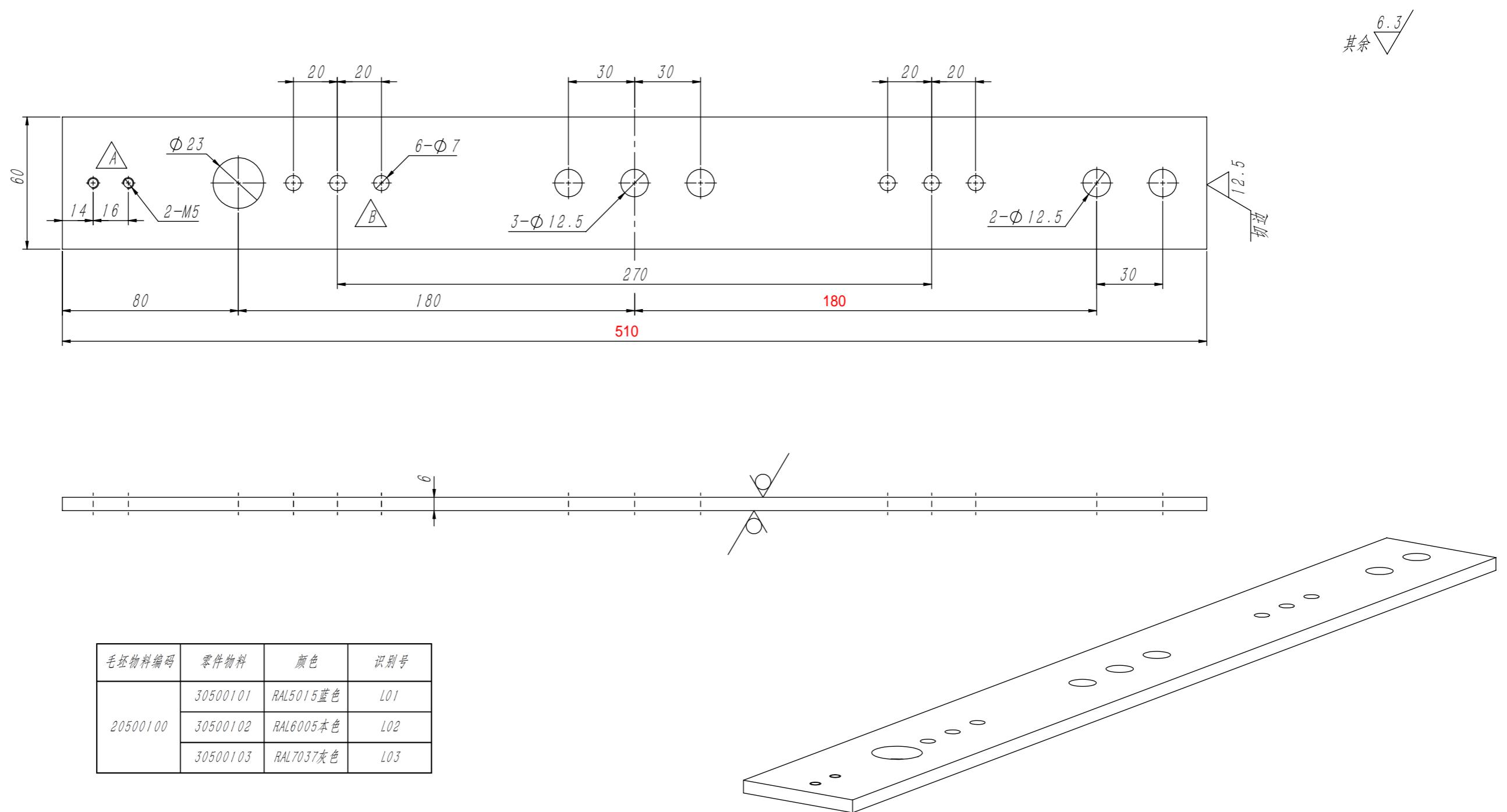
0X200



							0235A/6.0	宁波奥德普电梯部件有限公司
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
校对								1:2
审核								
工艺			批准			共 2 页	第 1 页	0X200.1

安装底板

GB/T 10345-2008	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



技术说明

1. 边角去毛刺，锐角倒钝处理；
  2. 完成后要求整体平直、无扭曲变形等缺陷；
  3. 本件表面喷涂色漆，颜色按公司标准，特殊按指令。

						Q235A/6.0×60	宁波奥德普电梯部件有限公司 摇杆杆件	
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
校对							1.40	1:2
审核								
工艺			批准			物料编号:	0X200.2.1-1	