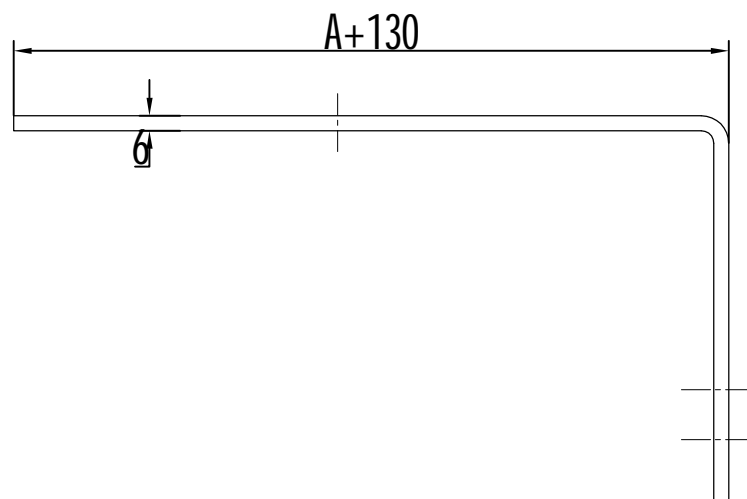
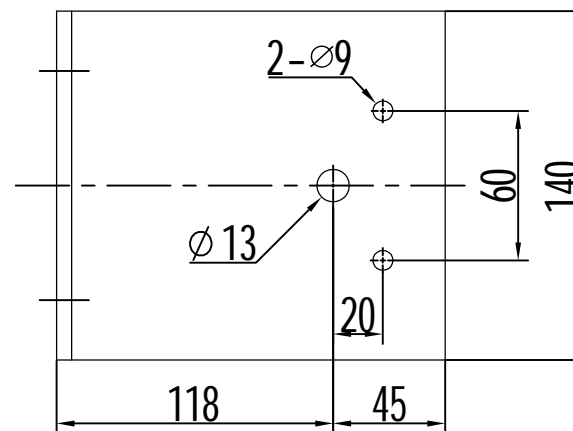
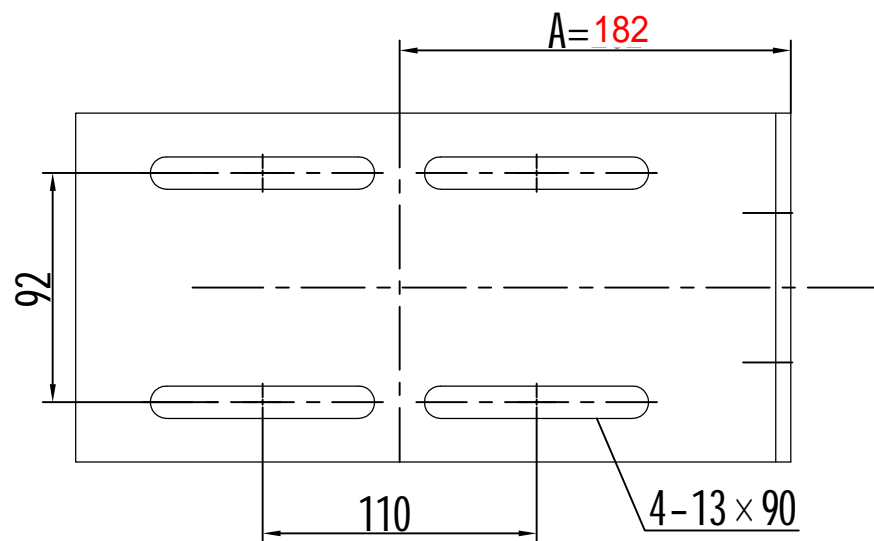


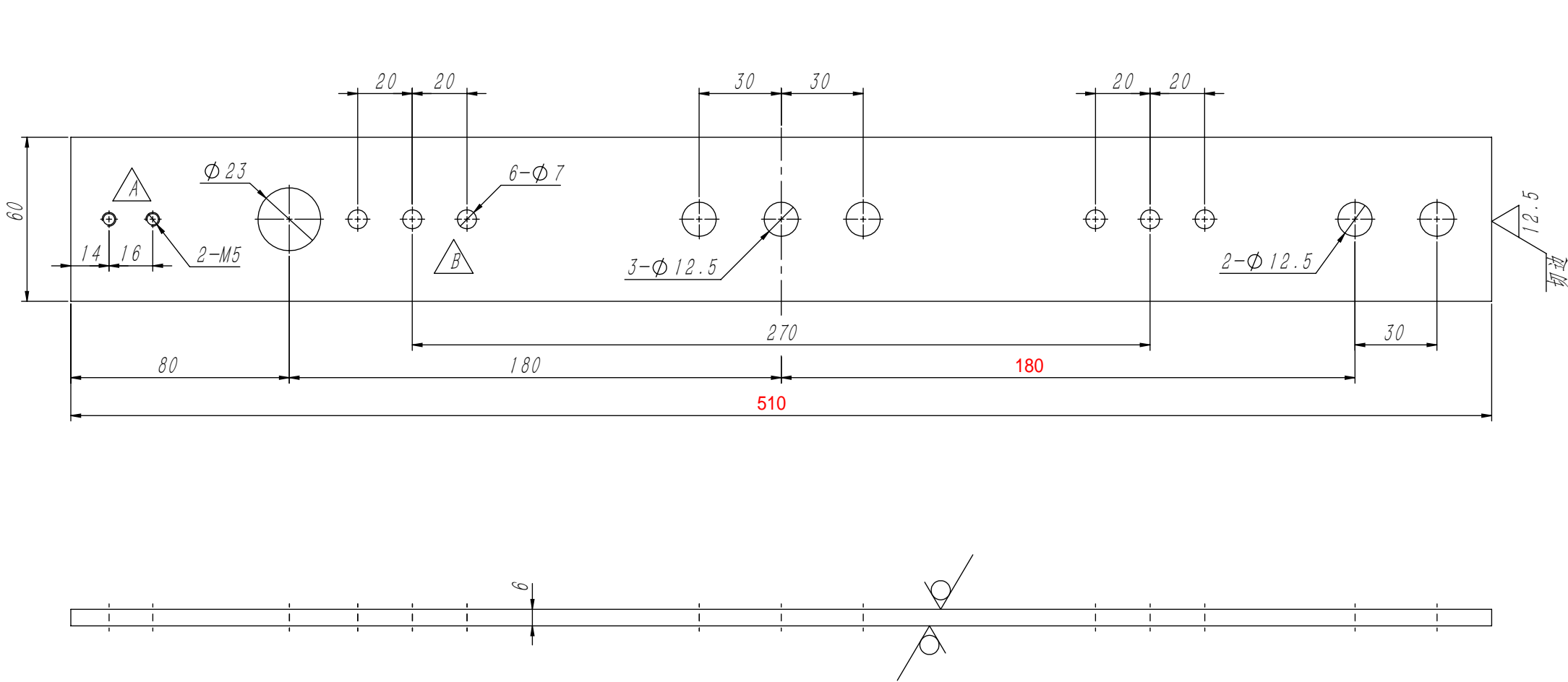
- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令装配(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
 2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						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			
									阶段标记		重量	比例
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日							
设 计			标准化						安装底板			
校 对												
审 核												
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页						
									OX200.1			

1-1.2.002X0	GB/T 1804-m	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′



毛坯物料编码	零件物料	颜色	识别号
20500100	30500101	RAL5015蓝色	L01
	30500102	RAL6005本色	L02
	30500103	RAL7037灰色	L03

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	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日	阶段标记			摇杆杆件	
设 计			标准化							
校 对						1.40			1:2	
审 核										
工 艺			批 准			物料编号:			0X200.2.1-1	

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

修订				
区域	修订	说明	日期	通过
	A	增加2-M5开关打板固定螺孔，调整总长为520，端部伸出60调整至80	2018/1/25	
	B	增加挡绳杆定位孔	2018/1/25	