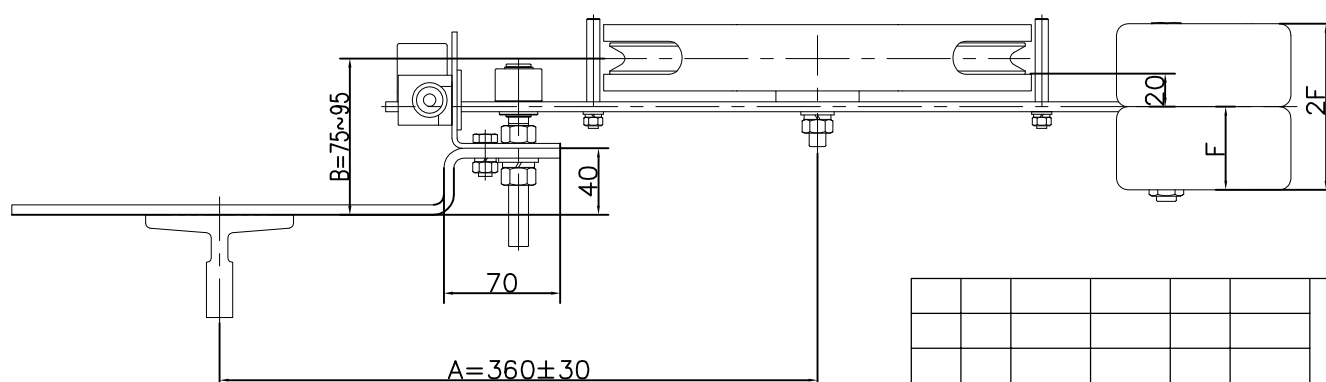
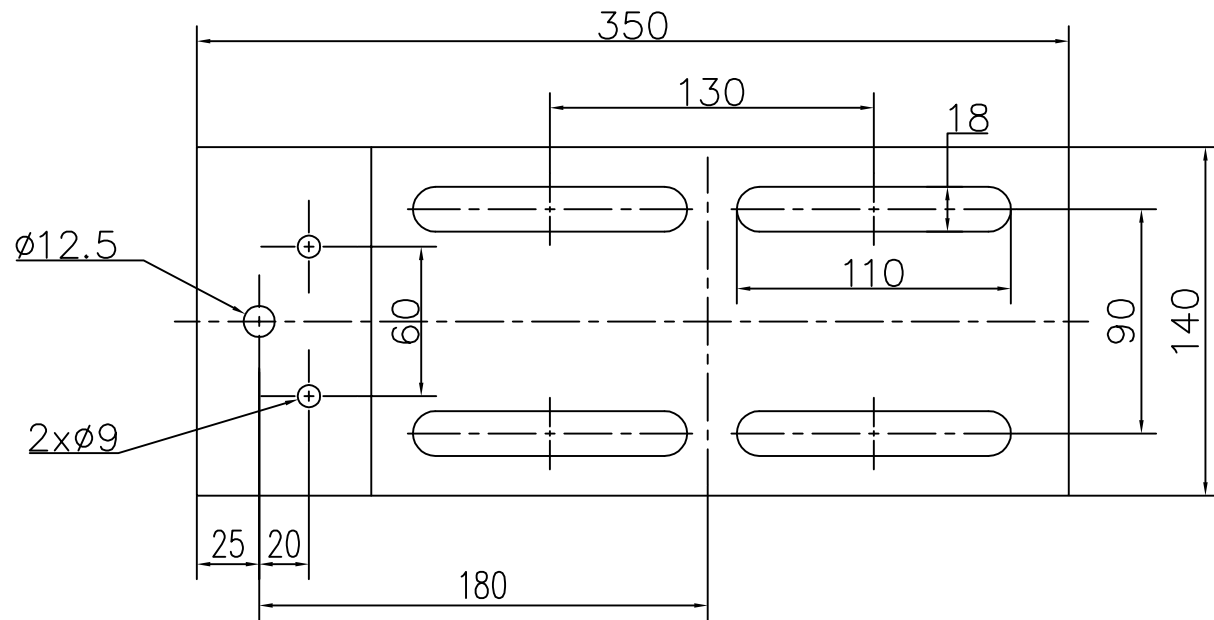


| 序号 | 内容 |
|----|----|
| 1  | 设计 |
| 2  | 审核 |
| 3  | 工艺 |

技术说明  
 1. 本件按  $\phi 240$  绳轮配重 16kg 铸铁配重时绘制, 具体使用时根据指令配重(注意绳轮直径、绳槽规格等);  
 2. 配重的使用根据指令要求, 标配为 12KG 重晶石;  
 3. 参数 B 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, 按图可满足调整范围为 20~50mm; 绳轮安装在摇杆另外一侧时 B 能满足: 50~80mm;  
 4. 参数 A 常规允许调整范围为 300~400(该值按配用 T89 导轨时计算, 其余值时该范围值会略有变小)。



|    |    |    |      |    |     |               |       |     |
|----|----|----|------|----|-----|---------------|-------|-----|
|    |    |    |      |    |     | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |       |     |
|    |    |    |      |    |     | 涨紧装置          |       |     |
|    |    |    |      |    |     | OX200         |       |     |
| 标记 | 处数 | 分区 | 文件更改 | 签名 | 年月日 | 阶段标记          | 重量    | 比例  |
| 设计 |    |    | 标准化  |    |     |               | 9.0+T | 1:3 |
| 校对 |    |    |      |    |     | 物料编号:         |       |     |
| 审核 |    |    |      |    |     |               |       |     |
| 工艺 |    |    | 批准   |    |     |               |       |     |



- 技术要求:
- 1、零件表面平整,无毛刺;
  - 2、表面喷涂色漆,颜色按烤漆颜色明细表执行;
  - 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;
  - 4、焊接牢固可靠,无漏焊、虚焊,焊后除渣;
  - 5、折弯内R角R6max.

|                      |  |  |  |  |  |        |  |  |               |  |  |
|----------------------|--|--|--|--|--|--------|--|--|---------------|--|--|
|                      |  |  |  |  |  | 6mm 钢板 |  |  | 宁波奥德普电梯部件有限公司 |  |  |
| 标记 处数 分区 文件更改 签名 年月日 |  |  |  |  |  |        |  |  | 安装底板焊接        |  |  |
| 设计                   |  |  |  |  |  | 阶段标记   |  |  | 重量            |  |  |
| 校对                   |  |  |  |  |  |        |  |  | 比例            |  |  |
| 审核                   |  |  |  |  |  |        |  |  | 1:3           |  |  |
| 工艺                   |  |  |  |  |  | 批准     |  |  | 物料编号:         |  |  |
|                      |  |  |  |  |  |        |  |  | OX-200.1-1    |  |  |