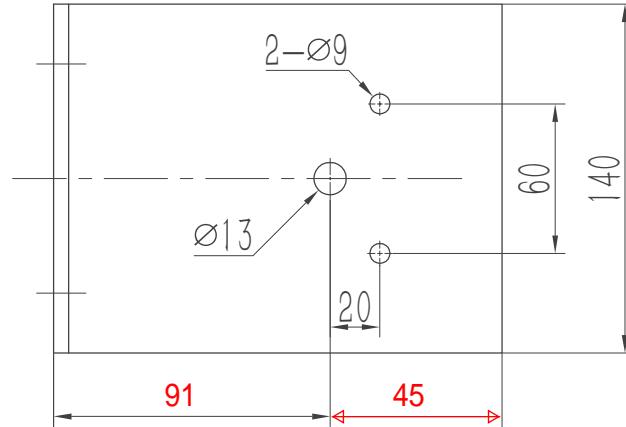
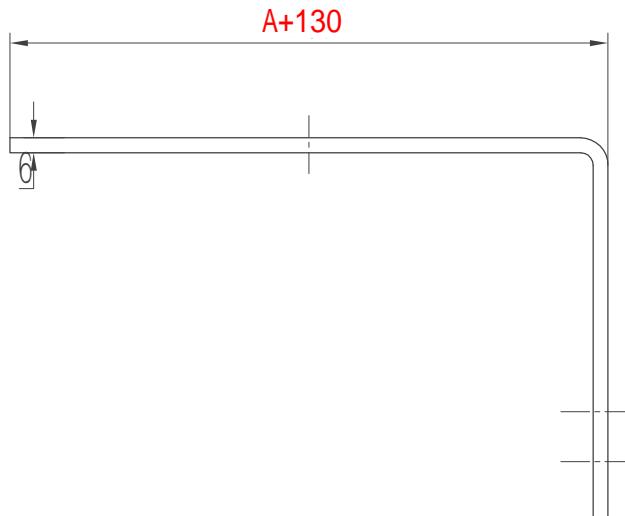
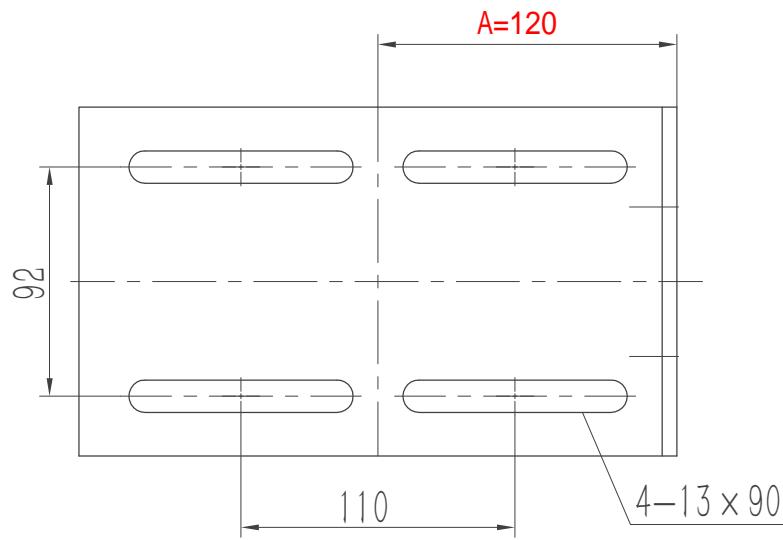


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

技术说明

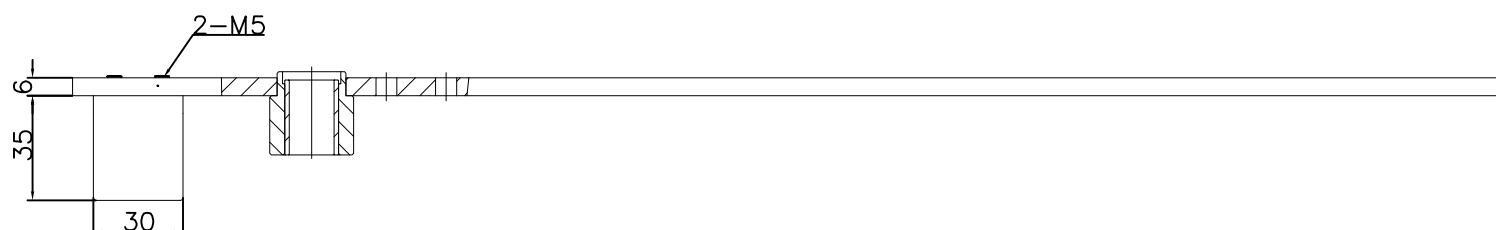
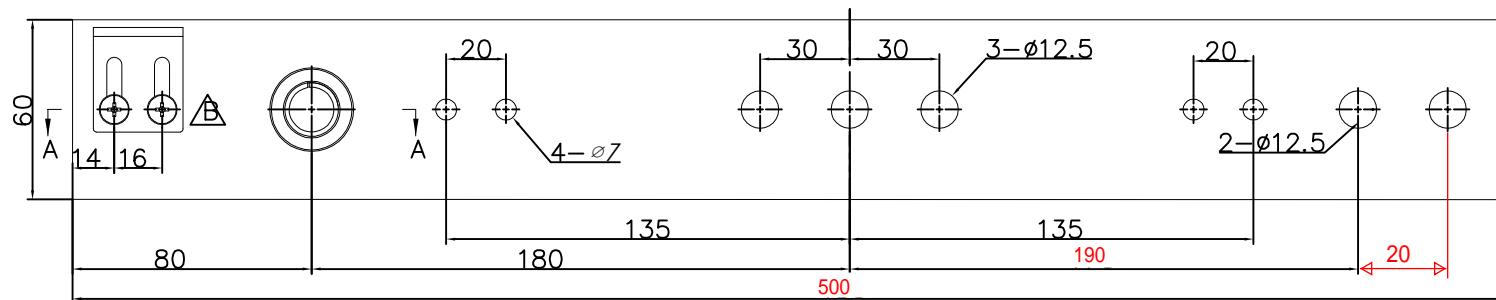
- 本件按Φ240绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
- 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制;
- 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
- 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

总装图							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	重量	比例	涨紧装置
设计			标准化						
校对									
审核							27.46	1:4	
工艺			批准			共 2 页		第 1 页	0X200

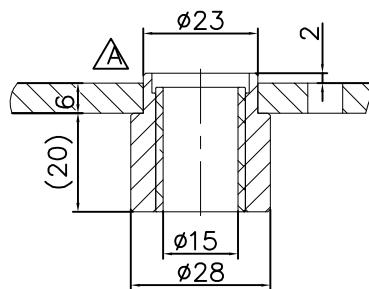


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

							Q235A/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	0X200.1	安装底板
审核						共 2 页	第 1 页	
工艺			批准					



剖面A-A
比例1:1



技术说明

- 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
- 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

零件图号	材料	热处理
433301-05	45#钢	TZT
433301-06	45#钢	TZT
433301-07	45#钢	TZT

标记	处数	分	区	文件更改	登	名	年月日	宁波奥德普电梯部件有限公司			
设计				标准化				阶段	标记	重量	比例
校对											
审核											
工艺				批准				物料编号:			OX200.2.1