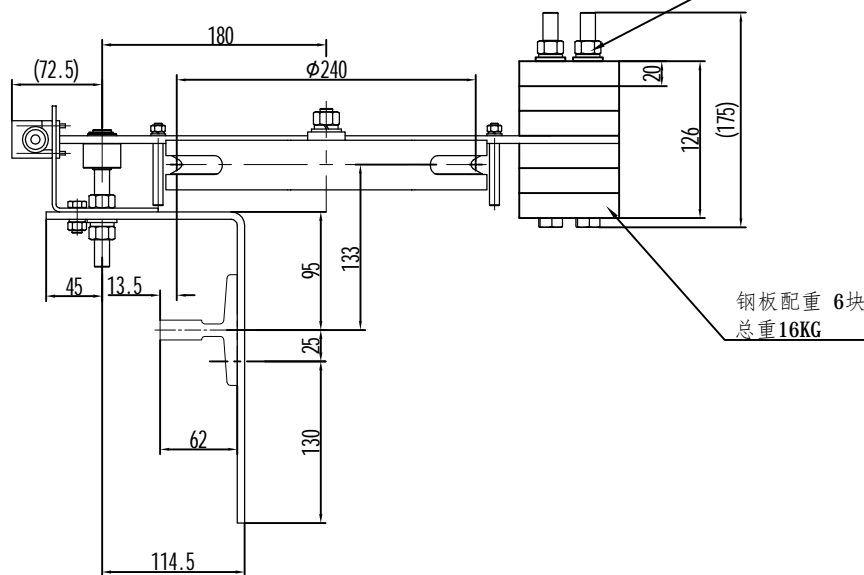


螺栓 M2x165 2件
平垫 GB/T 97.1 12 2件
弹垫 GB/T 93 12 2件
六角螺母 GB/T 6170 M2 2件

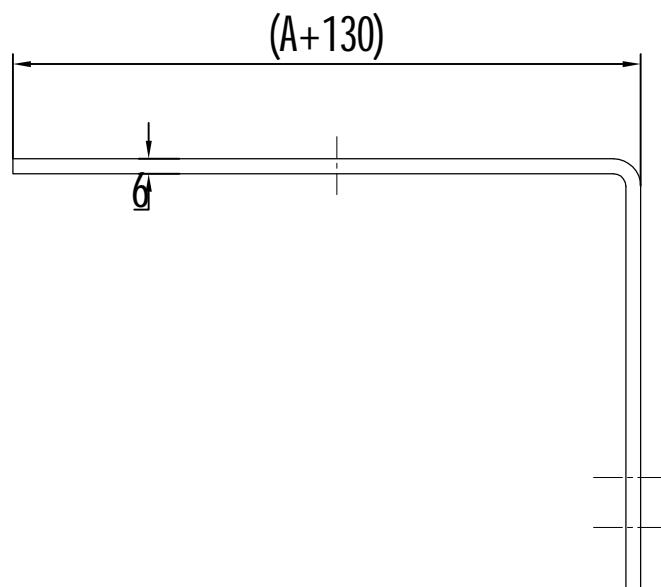
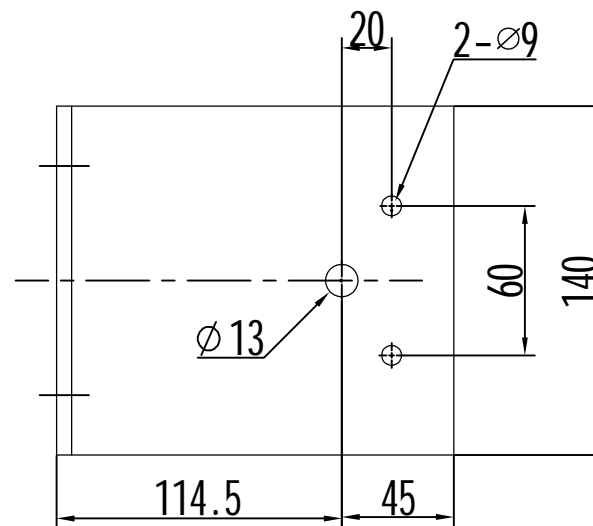
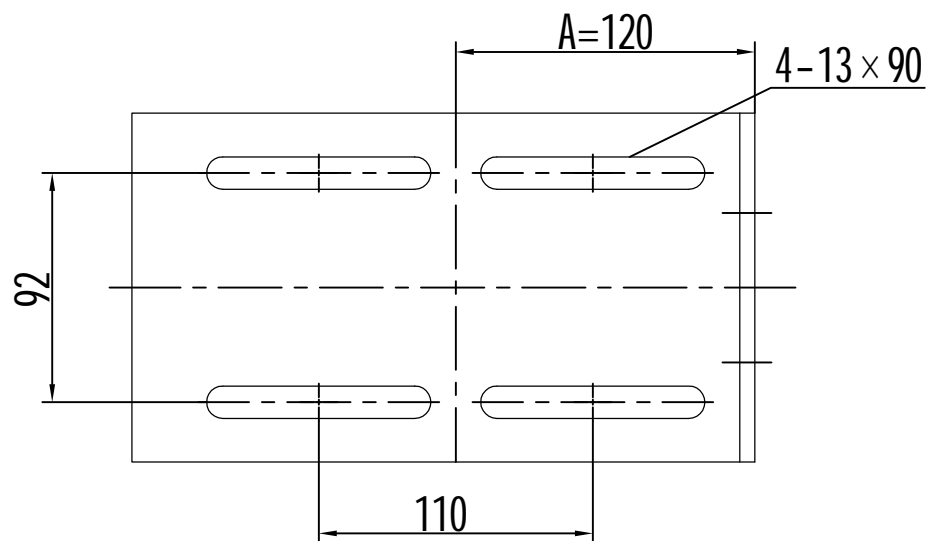


钢板配重 6块
总重16KG

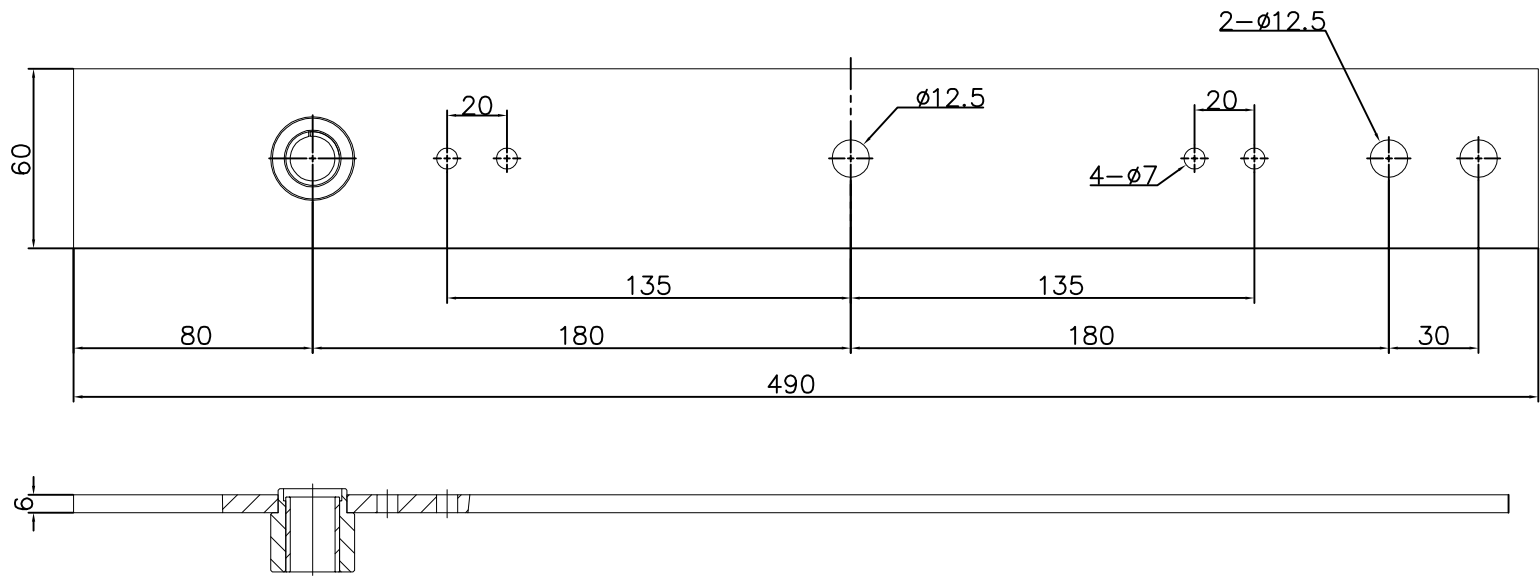
技术说明
1. 本件按Ø 240绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

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	265	85	165	≤50m
16KG		2	265	70	130	50~100m
24KG		2	265	85	165	50~100m

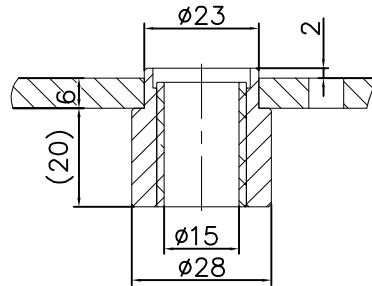
						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									涨紧装置	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	0X200	
设计			标准化							
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页	第 1 页			



						Q235A/6.0	宁波奥德普电梯部件有限公司		
							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			



剖面A-A
比例 1:1

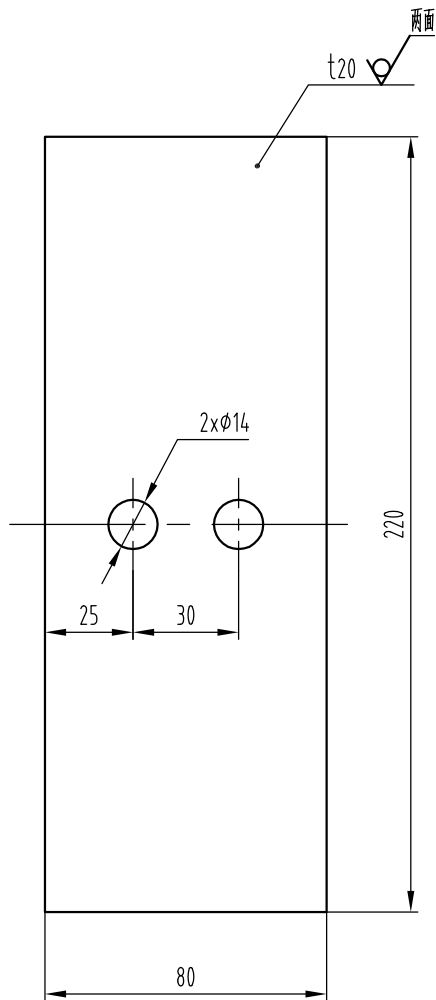


材料	规格	数量
40Cr	40Cr	1
40Cr	40Cr	1
40Cr	40Cr	1

技术说明
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 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。

						宁波奥德普电梯部件有限公司		
						摇杆组件		
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				1.53	3:5
校对								
审核								
工艺			批准			物料编号:		
						OX200.2.1		

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



每套6件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面黑色喷漆；
- 3 单块重量 $2.8\text{KG}\pm 0.15$ 。

G01	配重钢板
G00	名称

						<div><div><div>A</div><div>●</div><div>EPU[®]</div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.</div></div>						
						钢板					配重钢板	
						20 GB/T 709						
						Q235A GB/T 700						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例	\$0X200A101	
设 计			标准化							1:2		
审 核												
工 艺			批 准			共 1 张			第 1 页			