

技术说明

1. 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)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按附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。

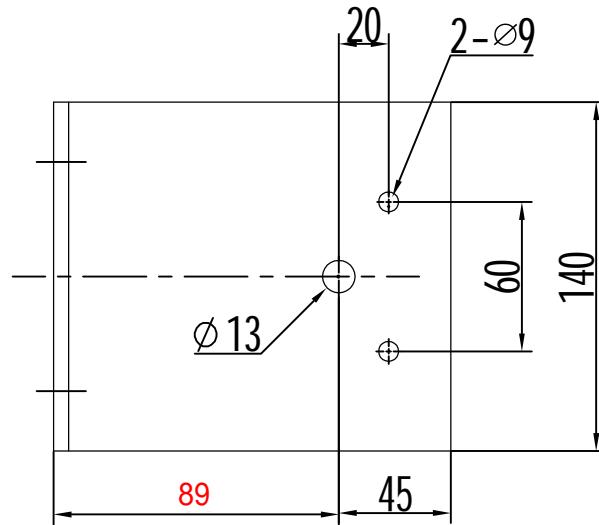
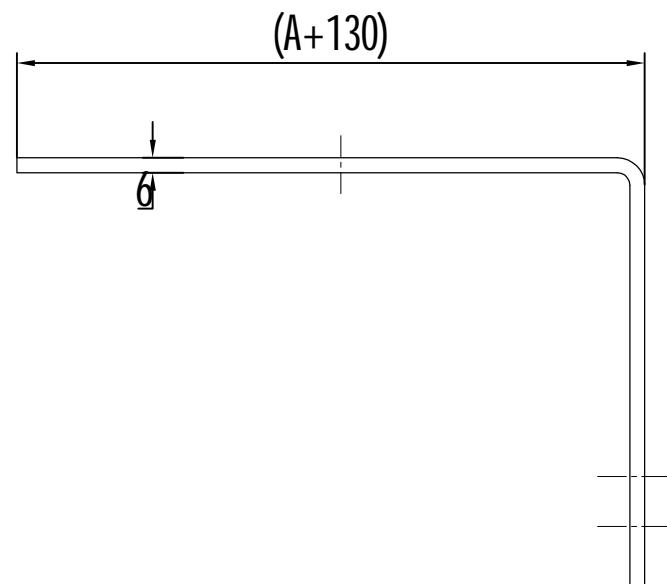
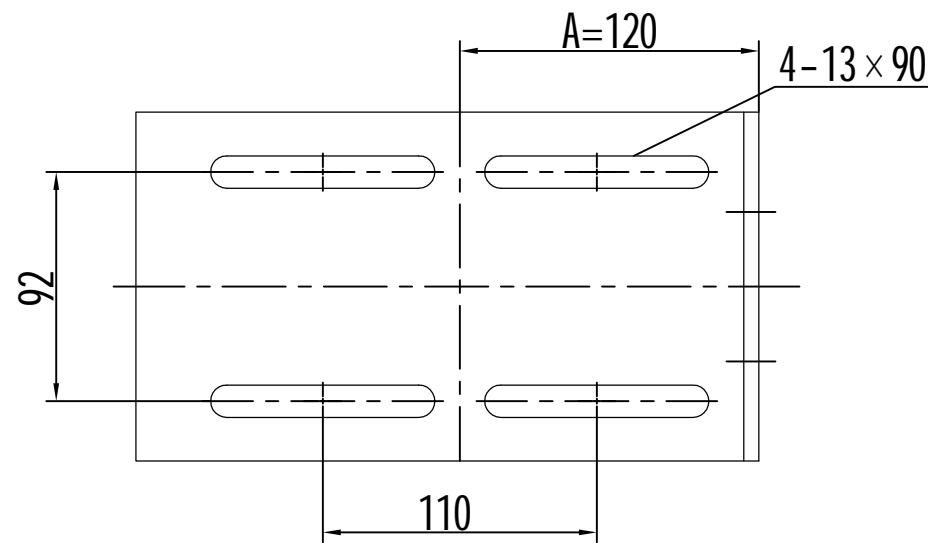
配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	285	45	85	≤50m
16KG		2	250	50	105	50~100m
24KG		2	255	65	125	50~100m
12KG	重晶石	1	265	85	165	≤50m
16KG		2	265	70	130	50~100m
24KG		2	265	85	165	50~100m

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	总装图			
						标准化	阶段标记	重量	比例
设计									
校对									
审核									
工艺						批准			
						共 2 页	第 1 页		

宁波奥德普电梯部件有限公司

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	阶段标记	重量	比例		
设计			标准化						1:2	安装底板
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页	第 1 页			0X200.1-1