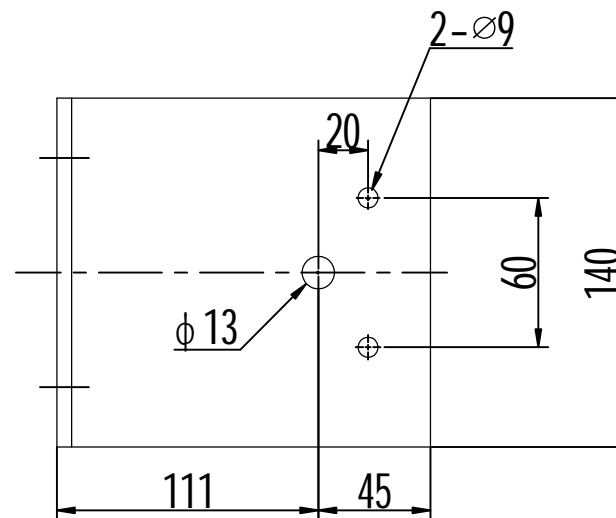
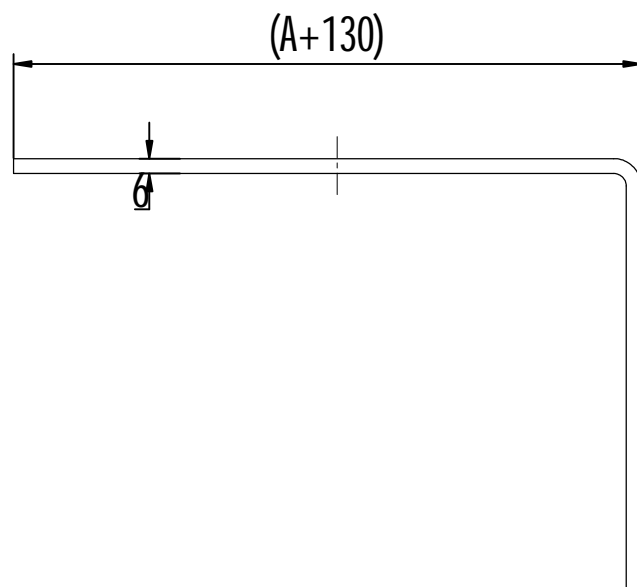
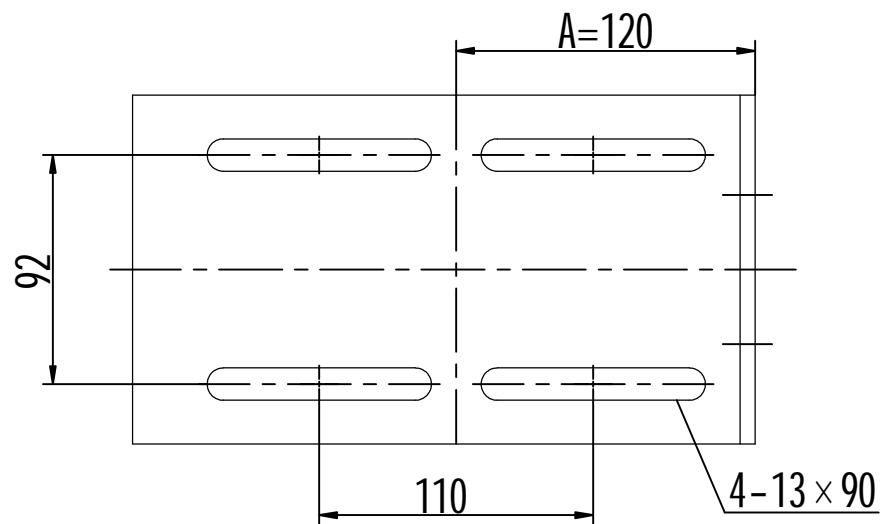


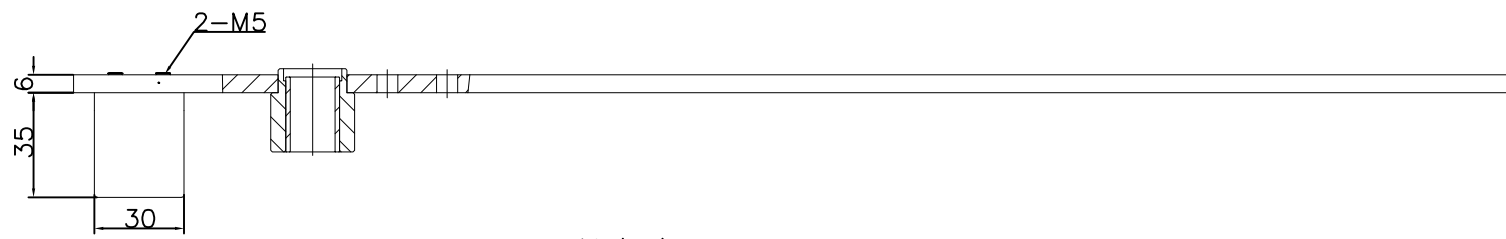
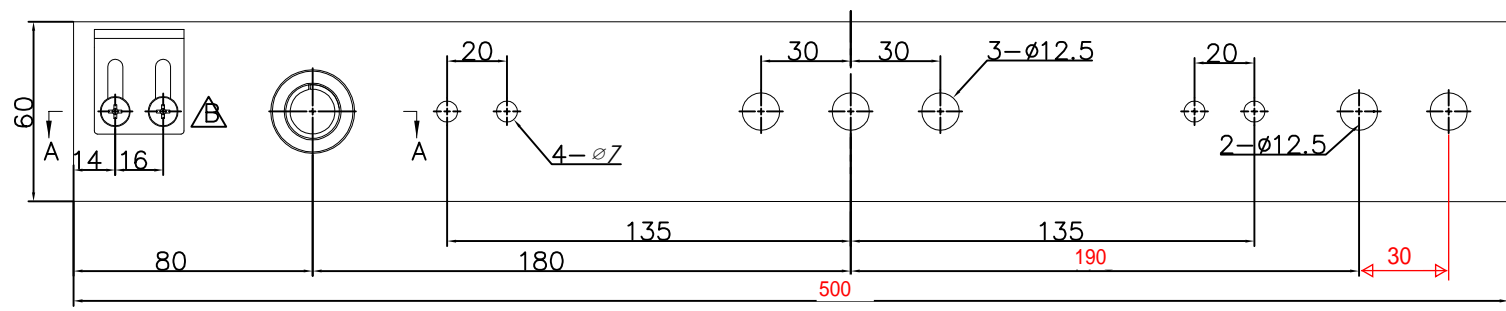
- 钢板配重 4.0Kg/件, 4件
- 六角螺栓 GB/T 5783 M12x120 2件
- 平垫圈 GB/T 97.1 12 2件
- 弹垫 GB/T 93 12 2件
- 六角螺母 GB/T 6170 M12 2件

技术说明
1. 本件按 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, 本图按配 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。

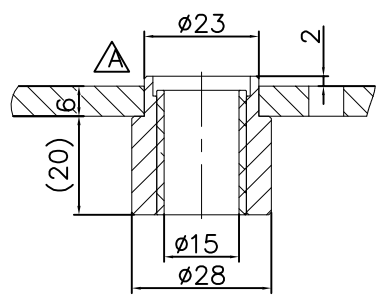
						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									涨紧装置	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	0X200	
设计			标准化				27.46	1:4		
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页	第 1 页			



						Q235A/6.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年月日				安装底板	
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校 对								1:2	0X200.1-1	
审 核										
工 艺			批 准			共 2 页	第 1 页			



剖面A-A
比例 1:1

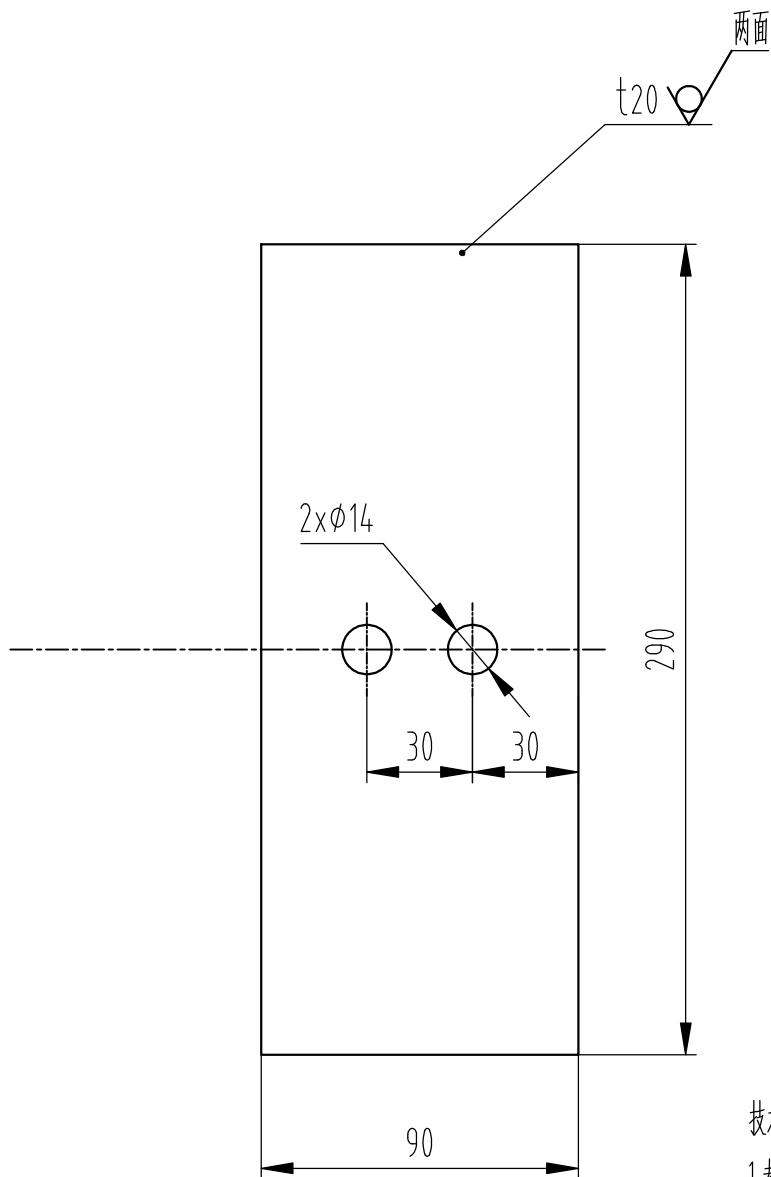


材料	规格	数量
40Cr	40Cr	1
40Cr	40Cr	1
40Cr	40Cr	1

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 $\sqrt{12.5}$



每套4件

技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面黑色喷漆；
- 3 重量4.0KG±0.25。

G01	配重钢板
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						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
设计			标准化					比例
								1:3
审核						共 1 张 第 1 页		
工艺			批准					
						配重钢板		
						OX200A101		