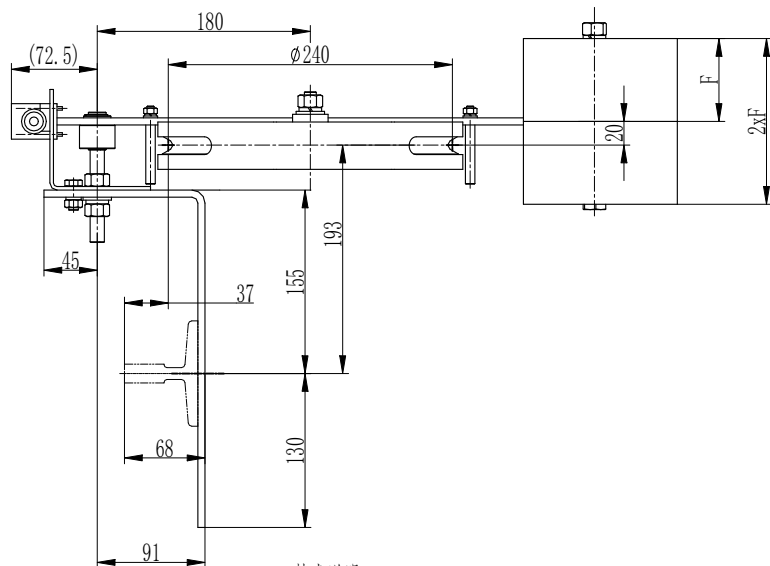
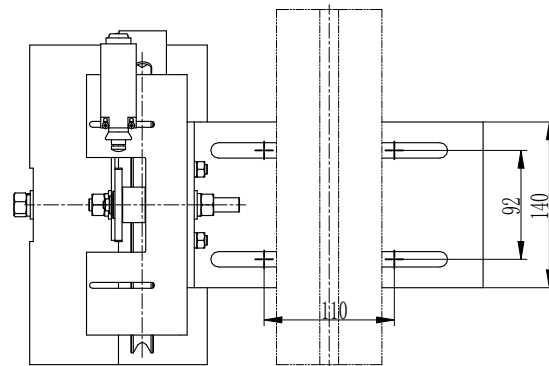
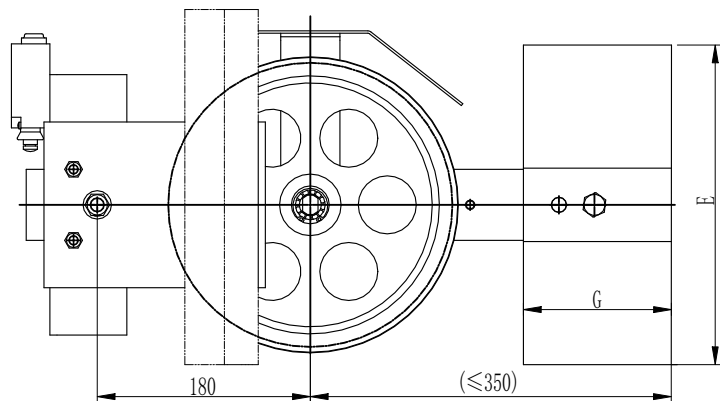
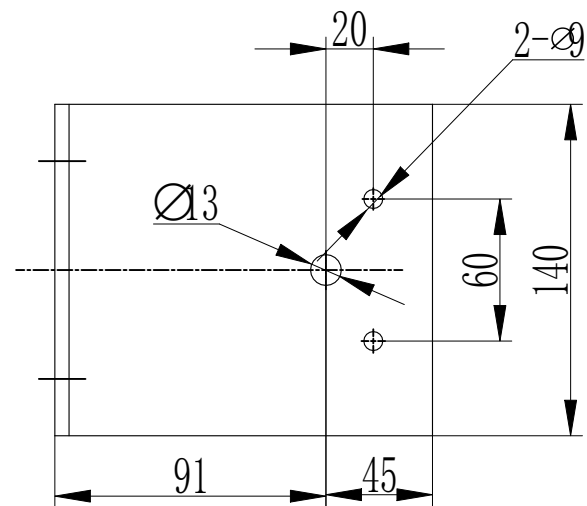
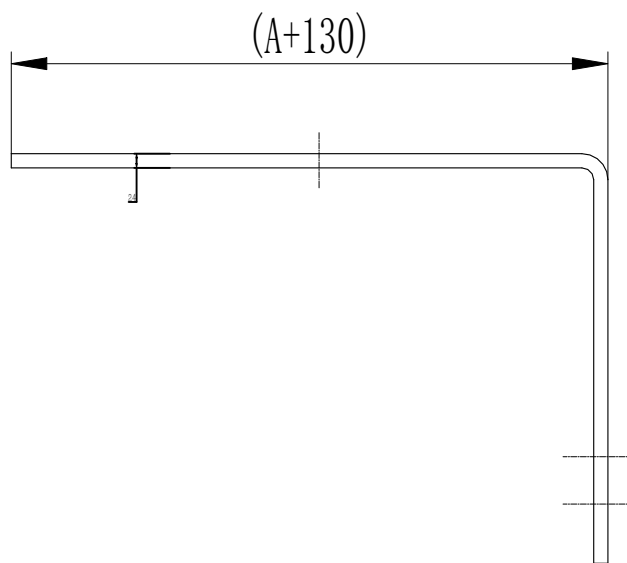
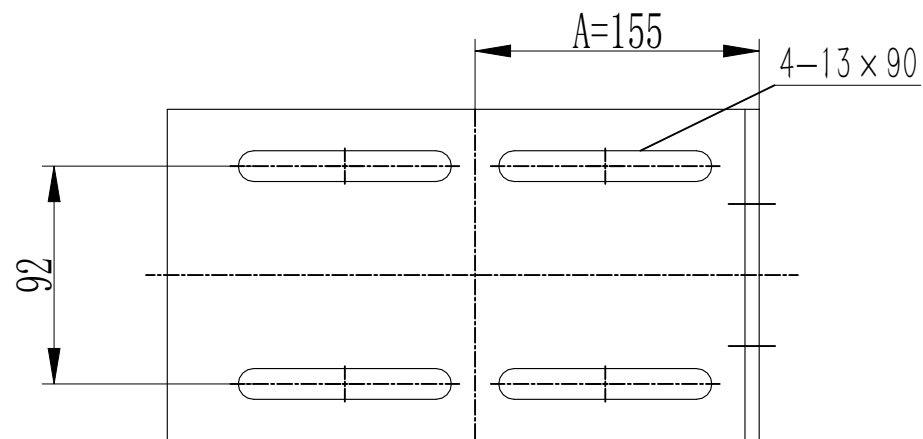




技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整至配重位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

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	$\leq 50\text{m}$
16KG		2	250	50	105	50~100m
24KG		2	255	65	125	50~100m
12KG	重晶石	1	265	85	165	$\leq 50\text{m}$
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										
设 计				标准化		阶段标记			重量	比例	OX200				
校 对									27.46	1:4					
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		OX200.1-1			
校 对									1:2					
审 核														
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页						