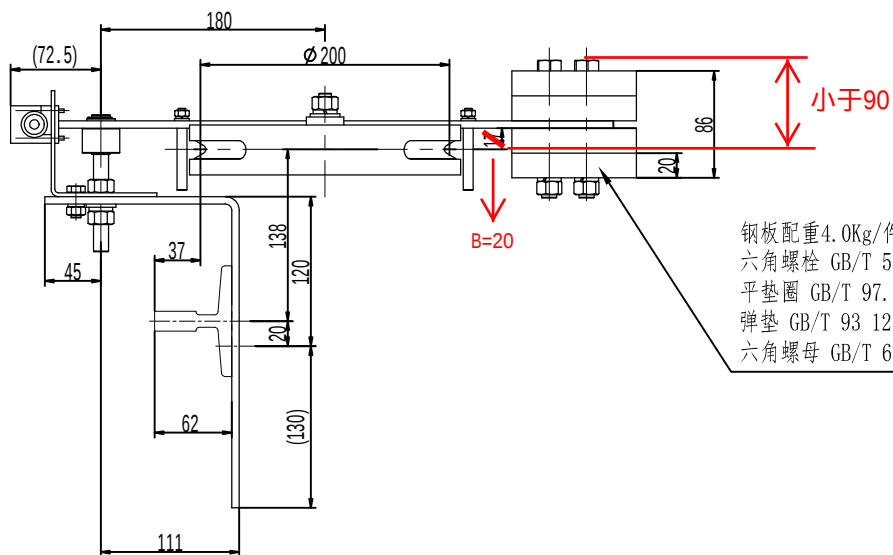
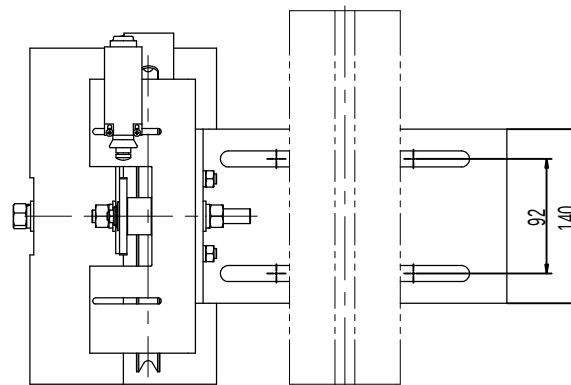
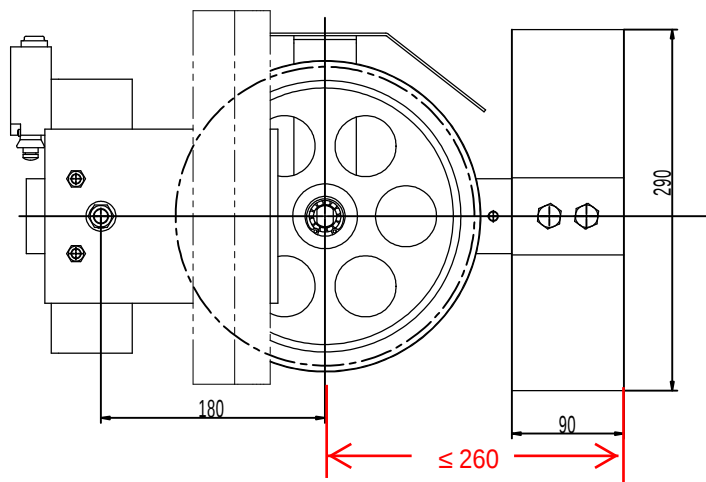
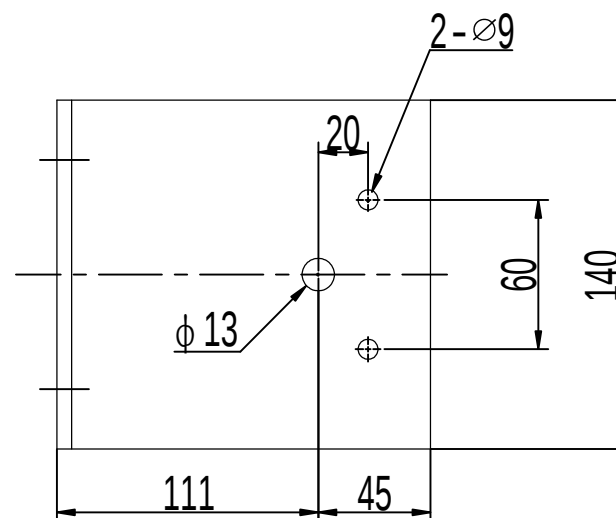
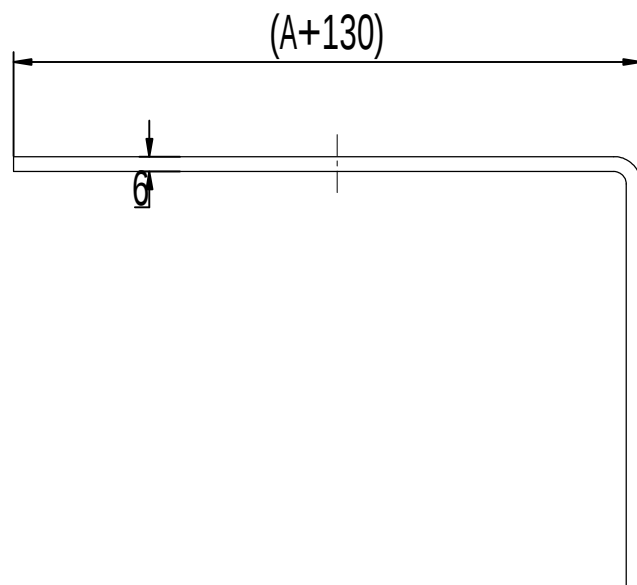
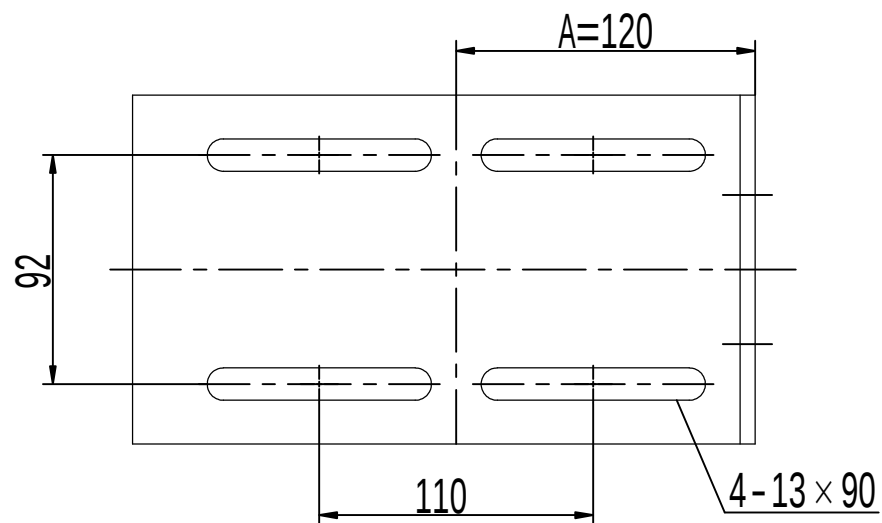




钢板配重4.0Kg/件,4件
六角螺栓 GB/T 5783 M12x120 2件
平垫圈 GB/T 97.1 12 2件
弹垫 GB/T 93 12 2件
六角螺母 GB/T 6170 M12 2件

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							
设 计			标准化			阶段标记		重量	比例	安装底板		
校 对									1:2			
审 核										0X200.1-1		
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页				

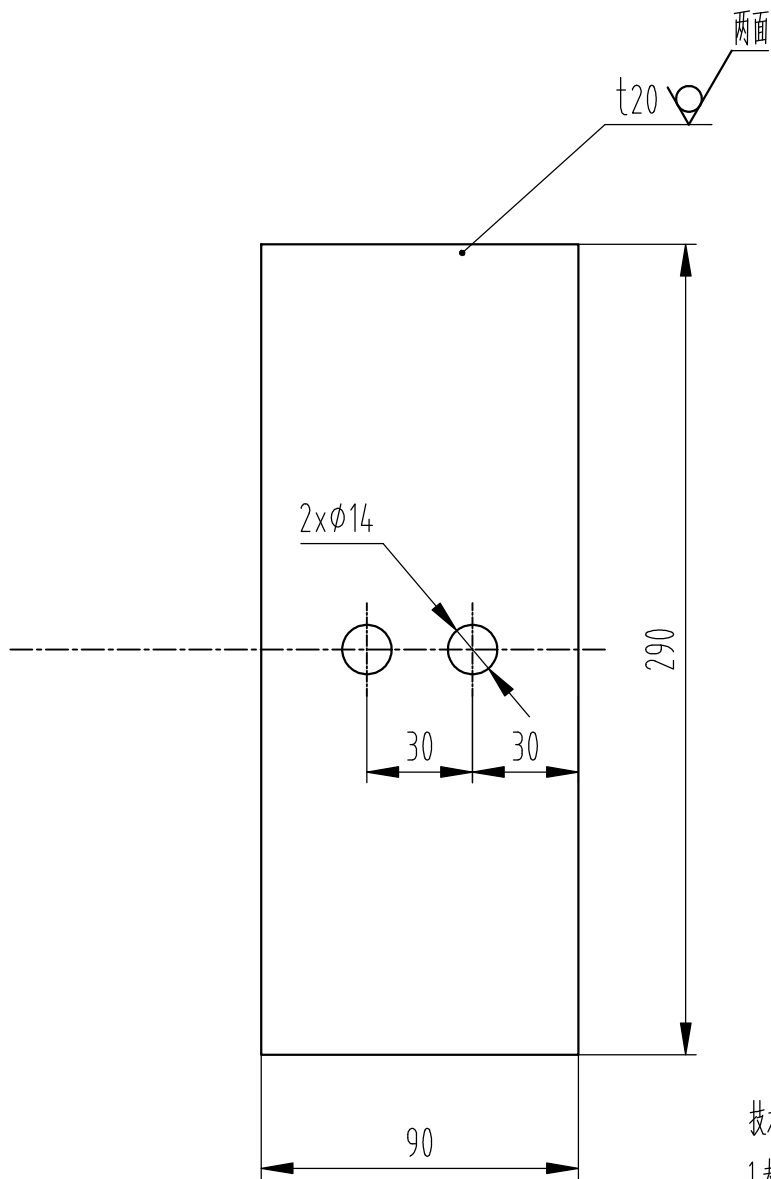


零件名称	尺寸	材料
40001.01	40001.01/1	101
40001.02	40001.02/1	102
40001.03	40001.03/1	103

2. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
3. 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									
标记处数分 区文件更改登 名年月日							摇杆组件 OX200.2.1									
设计				标准化								阶段标记		重量	比例	
校对														1.53	3:5	
审核																
工艺				批准			物料编号:									

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$



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 $4.0\text{KG}\pm 0.25$ 。

G01	配重钢板
G00	名称

						<						
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--