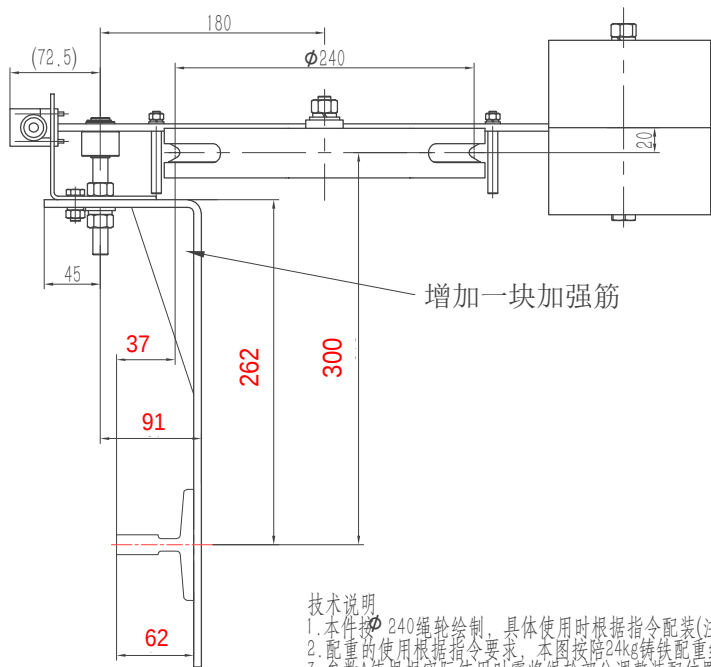
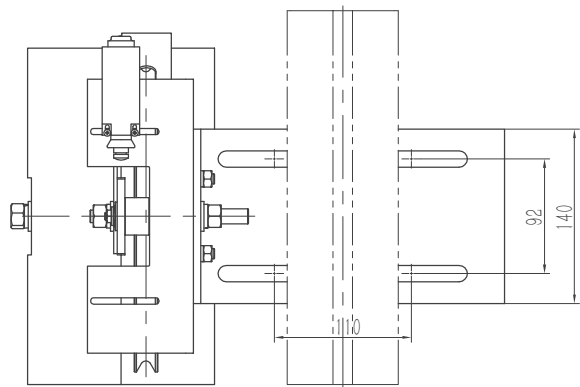
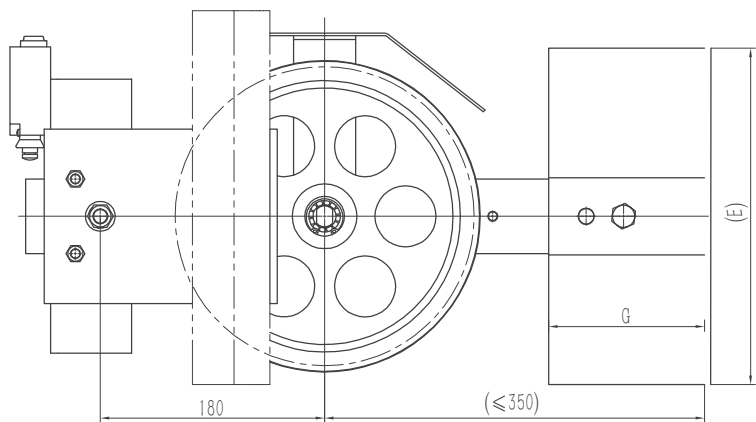
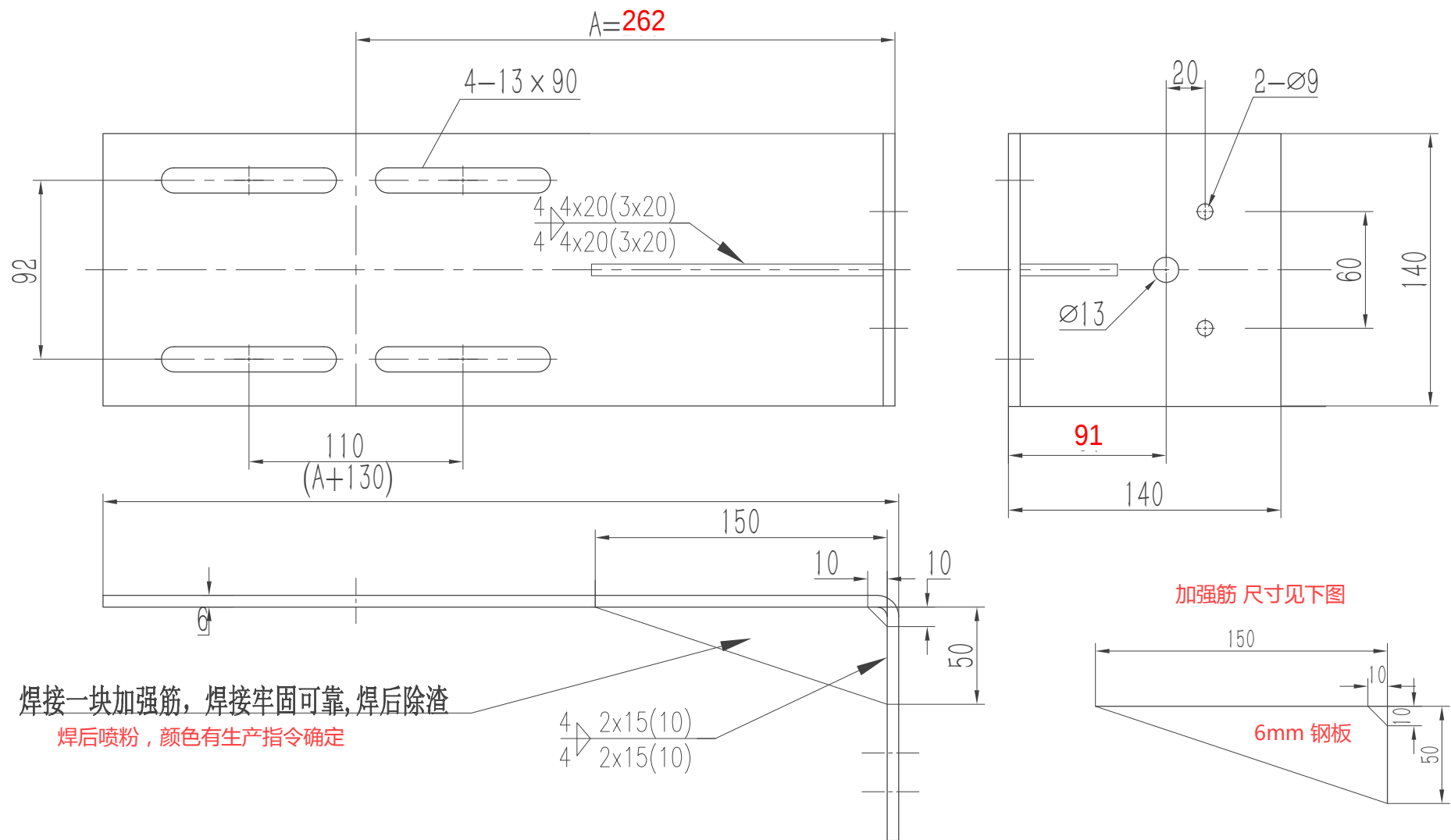




技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 $\phi 240$ 绳轮配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

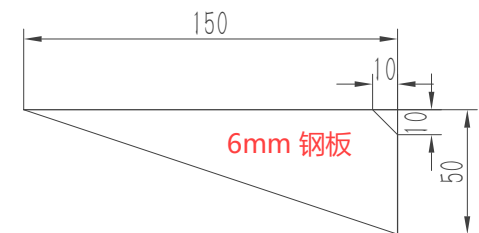
配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G
12KG	铸铁	2	210	45	85
16KG		2	280	50	85
16KG	重晶石	2	265	70	130
24KG		2	265	85	165

						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												
审核								27.46	1:4			
工艺			批准			共 2 页		第 1 页				



焊接一块加强筋, 焊接牢固可靠, 焊后除渣
焊后喷粉, 颜色有生产指令确定

加强筋 尺寸见下图



借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

						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	阶段标记	重量	比例	OX200.1-1	
设计			标准化					1:2		
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页 第 1 页				