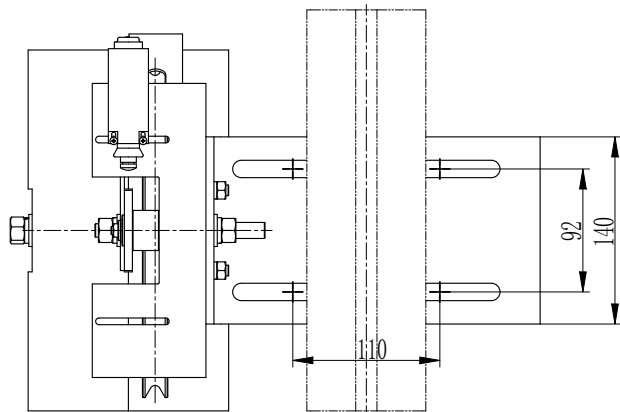
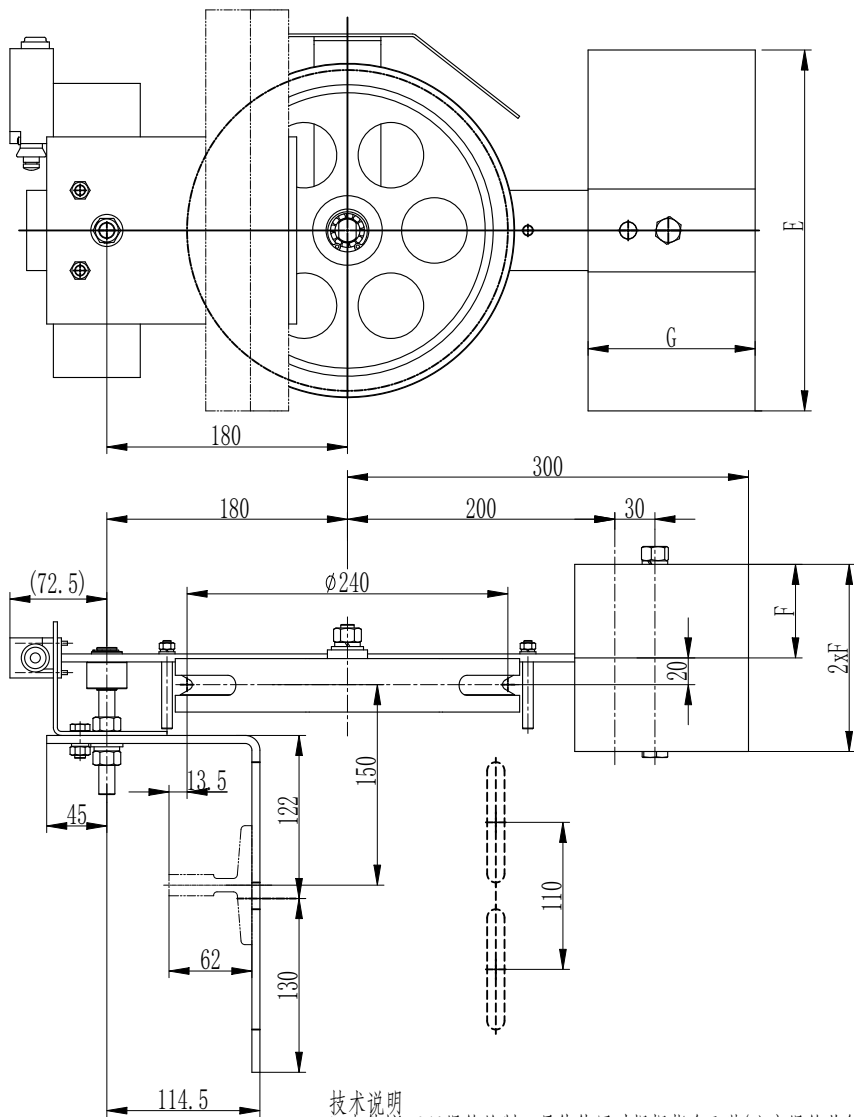
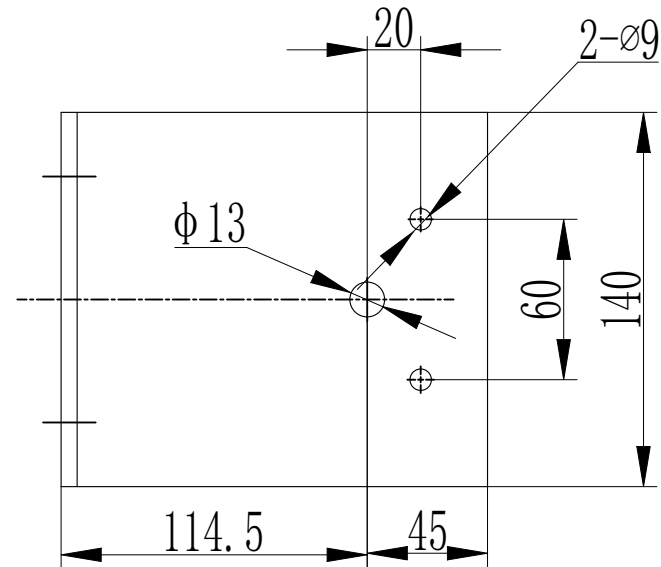
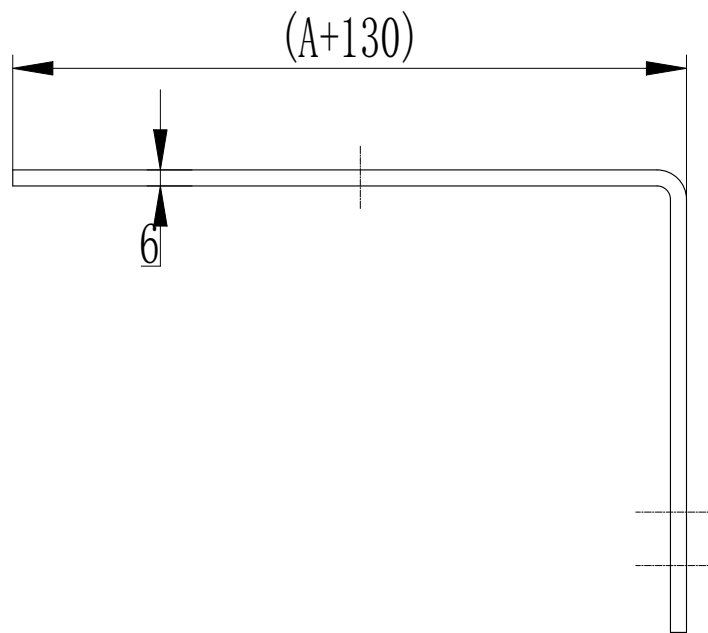
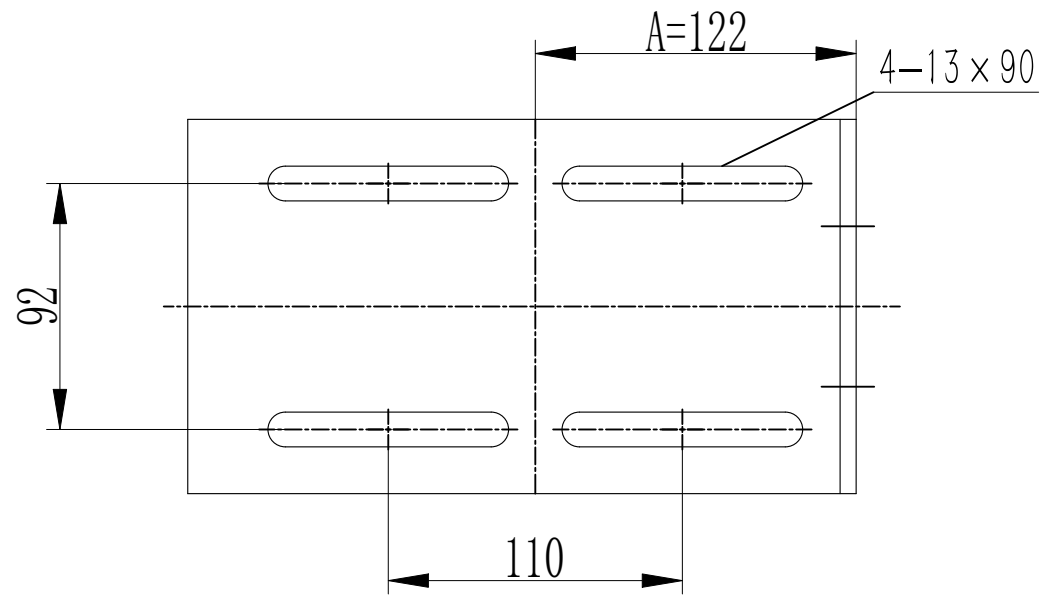




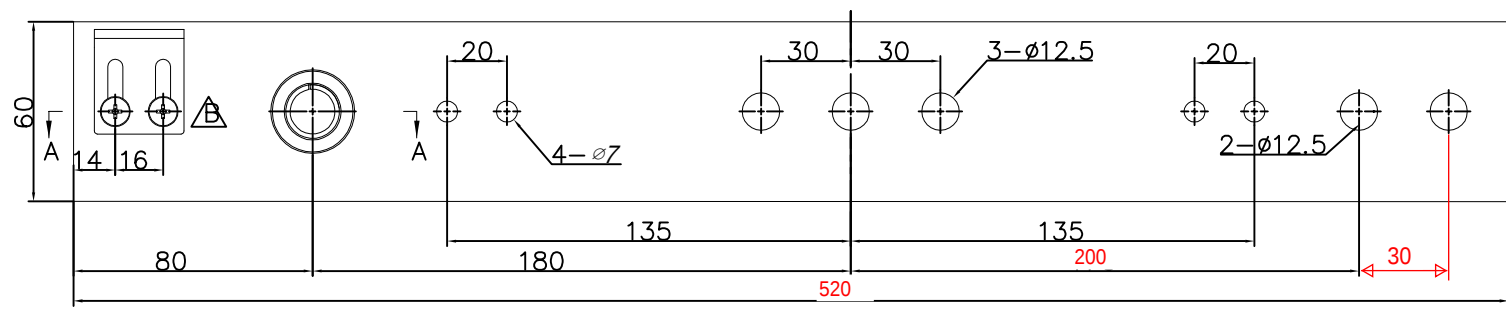
配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	265	45	65	≤50m
16KG		2	250	50	105	50~100m
24KG		2	255	65	125	50~100m
12KG	重晶石	1	265	85	165	≤50m
16KG		2	265	70	130	50~100m
24KG		2	265	85	165	50~100m

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 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。

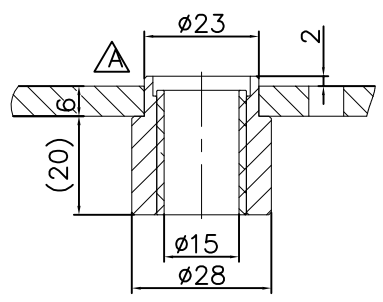
						总装图				宁波奥德普电梯部件有限公司				
														涨紧装置
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日									
设 计				标准化			阶段标记		重量	比例	OX200			
校 对									27.46	1:4				
审 核														
工 艺				批准			共 2 页		第 1 页					



						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	阶段标记			重量	比例
设 计			标准化							1:2
校 对						共 2 页			第 1 页	
审 核										
工 艺			批 准						OX200.1-1	



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		