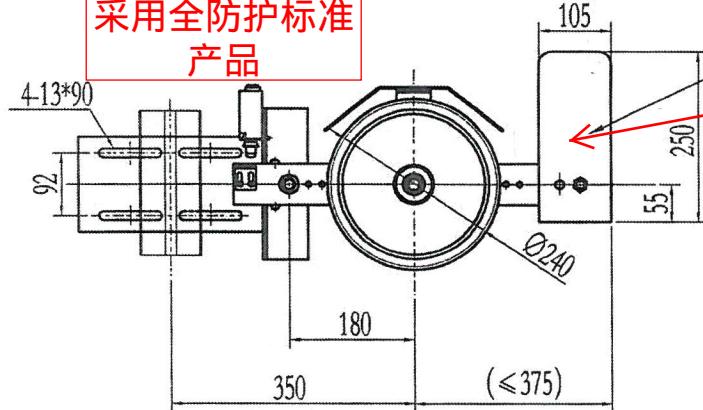


## 采用全防护标准 产品



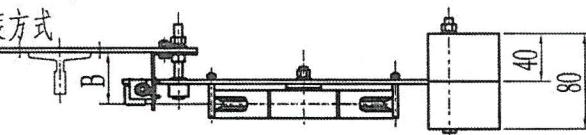
非标配重块，详见图。

非标点 钢板配重

受控部件外协

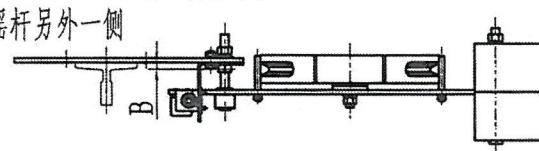
$50 \leq B \leq 80$  时, 绳轮正

## 裝安装方式



$20 \leq B \leq 45$  时，将绳轮安装在

搖杆另外一側



技术要求

- 1、配重的使用根据指令要求，配重见参数明细表。
  - 2、未注尺寸详见参数明细表。
  - 3、此涨紧装置绳轮组件为双轴承钢板轮形式。

绳轮节径 d0	钢丝绳公称 直径	配重质量	A	B
Ø200	Ø6	12KG	315~385	20~45(反装)
	Ø6.3	16KG		
	Ø8	12KG		
	Ø8	16KG		50~80(正装)
		24KG		

配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	210	45	85	≤50m
16KG		2	250	50	105	50~100m
12KG	重晶石	1	265	85	165	≤50m
16KG		2	265	70	130	50~100m

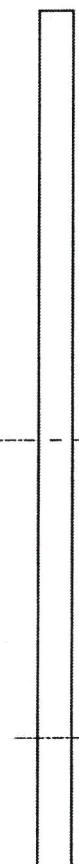
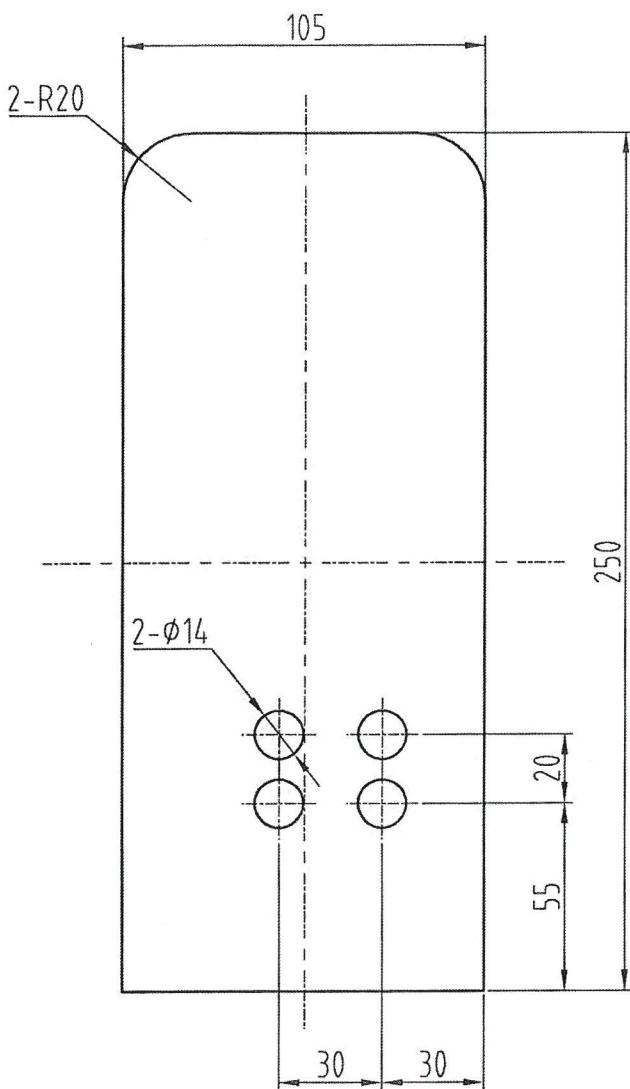
GE2400417K~419K  
本涨紧装置用于轿厢

					<b>AOEPU</b> ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	周正	2020.10.21	标准化		
审核					
工艺			批准		
总装图					
涨紧装置					
阶 段	标 记	重 量	比 例		
					1:5
共 张 第 页					
OX-200G					

GE2400417K~419K

其余 25 ✓

受控部件外协



## 技术要求

1. 清渣后涂防锈漆。
2. 每台8件。
3. 与轿厢涨紧装置组装好。

修改								
校对								
审核								
工艺								
标准	标记	处数	更改文件号	签名	日期	通用电梯股份有限公司 轿厢涨紧装置配重钢板		
	设计	张文宣	标准化					图样标记
批准	校对	施桂成	(审定)			S	A	1:2
	审核	王海江						
	工艺		日期	2014.5.18	共 1 页	第 1 页	GE2400417K~419K	