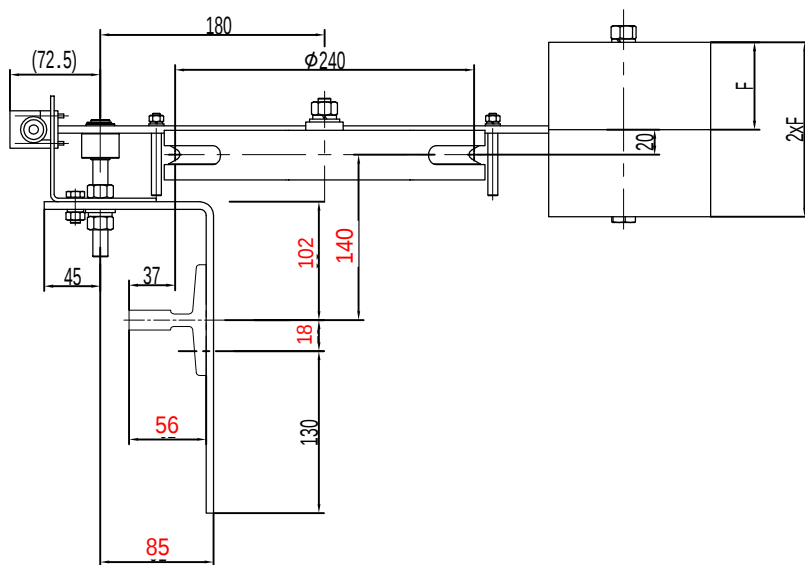
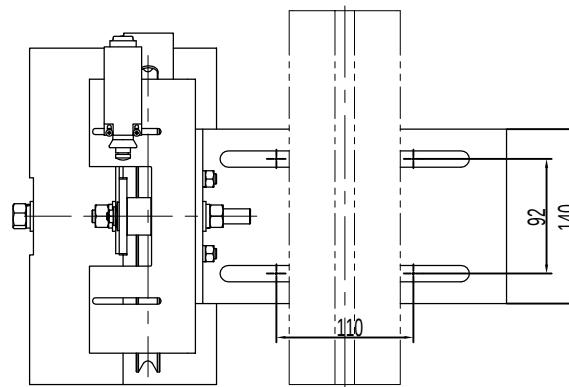
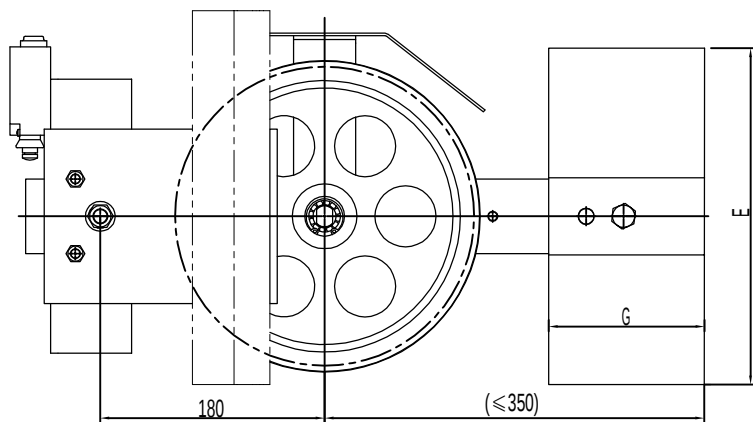
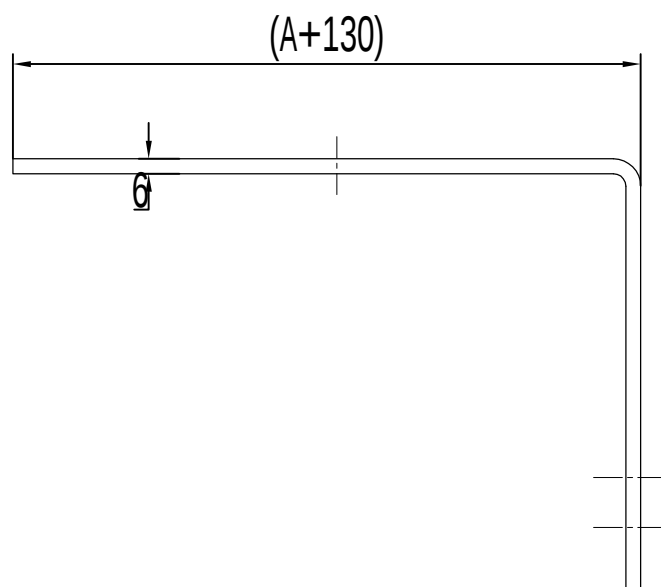
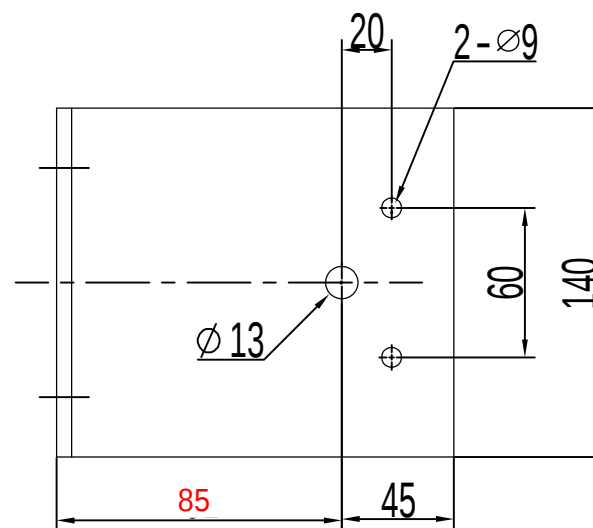
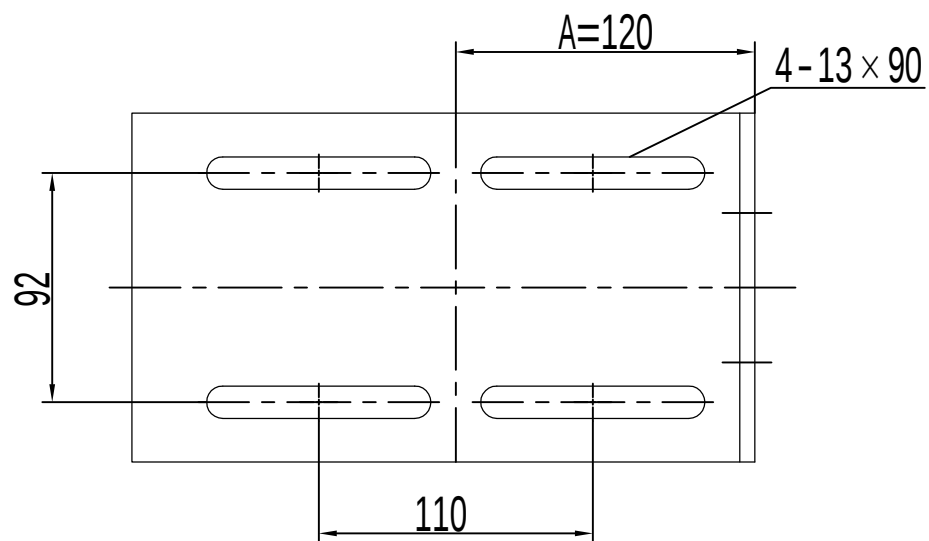




- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
 2. 配重的使用根据指令要求，本图按 24kg 铸铁配重绘制；
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	285	45	85	≤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

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									涨紧装置	
									0X200	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	共 2 页 第 1 页	
设计			标准化				27.46	1:4		
校对										
审核										
工艺			批 准							



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