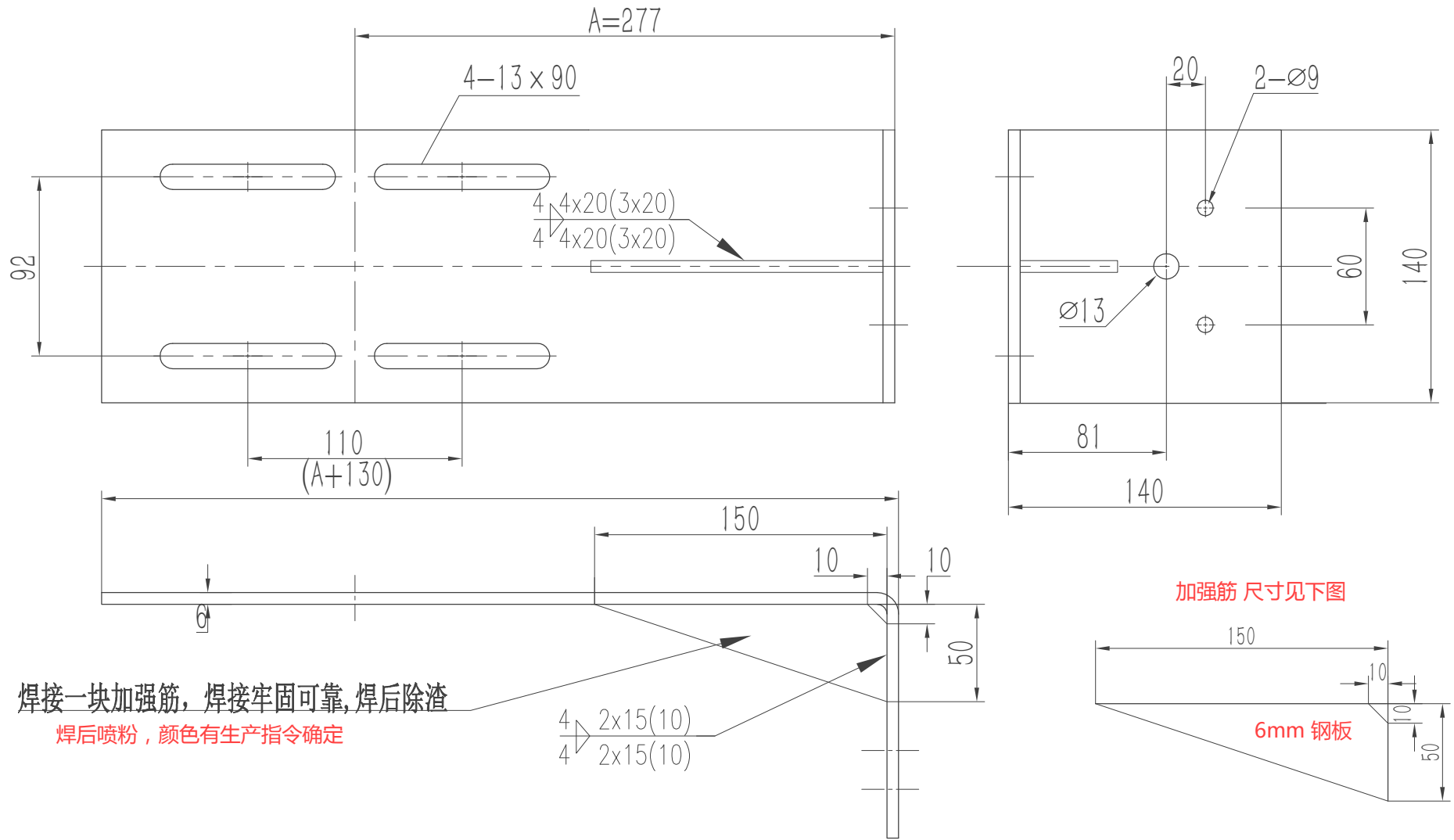


技术说明
 1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配重(注意绳轮节径、绳槽规格等);
 2. 配重的使用根据指令要求, 本图按陪24kg铸铁配重绘制;
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

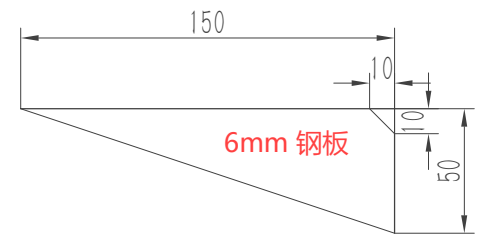
配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G
12KG	铸铁	2	210	45	85
16KG		2	280	50	85
16KG	重晶石	2	265	70	130
24KG		2	265	85	165

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
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					27.46	1:4	
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页			第 1 页	
									OX200	



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	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	安装底板
设计			标准化						1:2	
校对						共 2 页		第 1 页		OX200.1-1
审核										
工艺			批准							