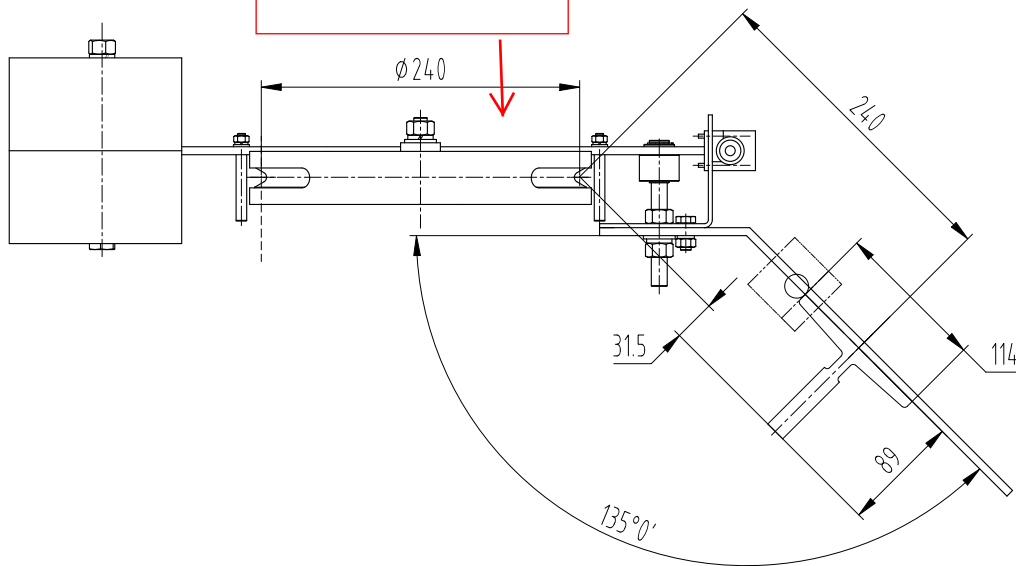


安装方式



技术说明

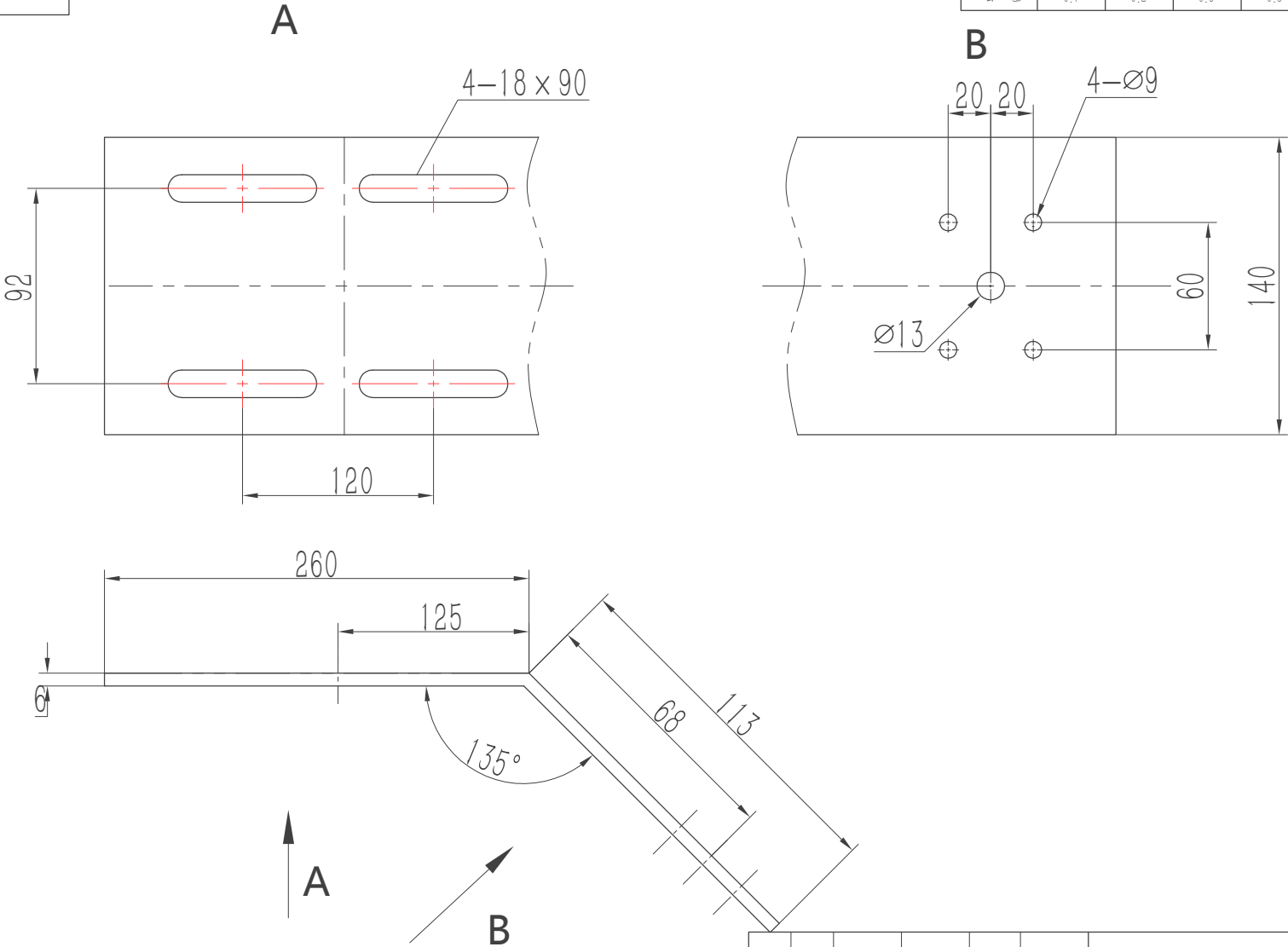
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

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	$\leq 50\text{m}$
16KG		2	250	50	105	$50\sim 100\text{m}$
24KG		2	255	65	125	$50\sim 100\text{m}$
12KG	重晶石	1	265	85	165	$\leq 50\text{m}$
16KG		2	265	70	130	$50\sim 100\text{m}$
24KG		2	265	85	165	$50\sim 100\text{m}$

						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								27.4	61:4			
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页				

1-1.002X0

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



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								
校对							1:2			0X200.1-1	
审核											
工艺			批准				共 2 页 第 1 页				