

GB/T 1800-11		1		2		3		4	▽	5		6		7		8			
	线性尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	短边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1	±2	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′

A

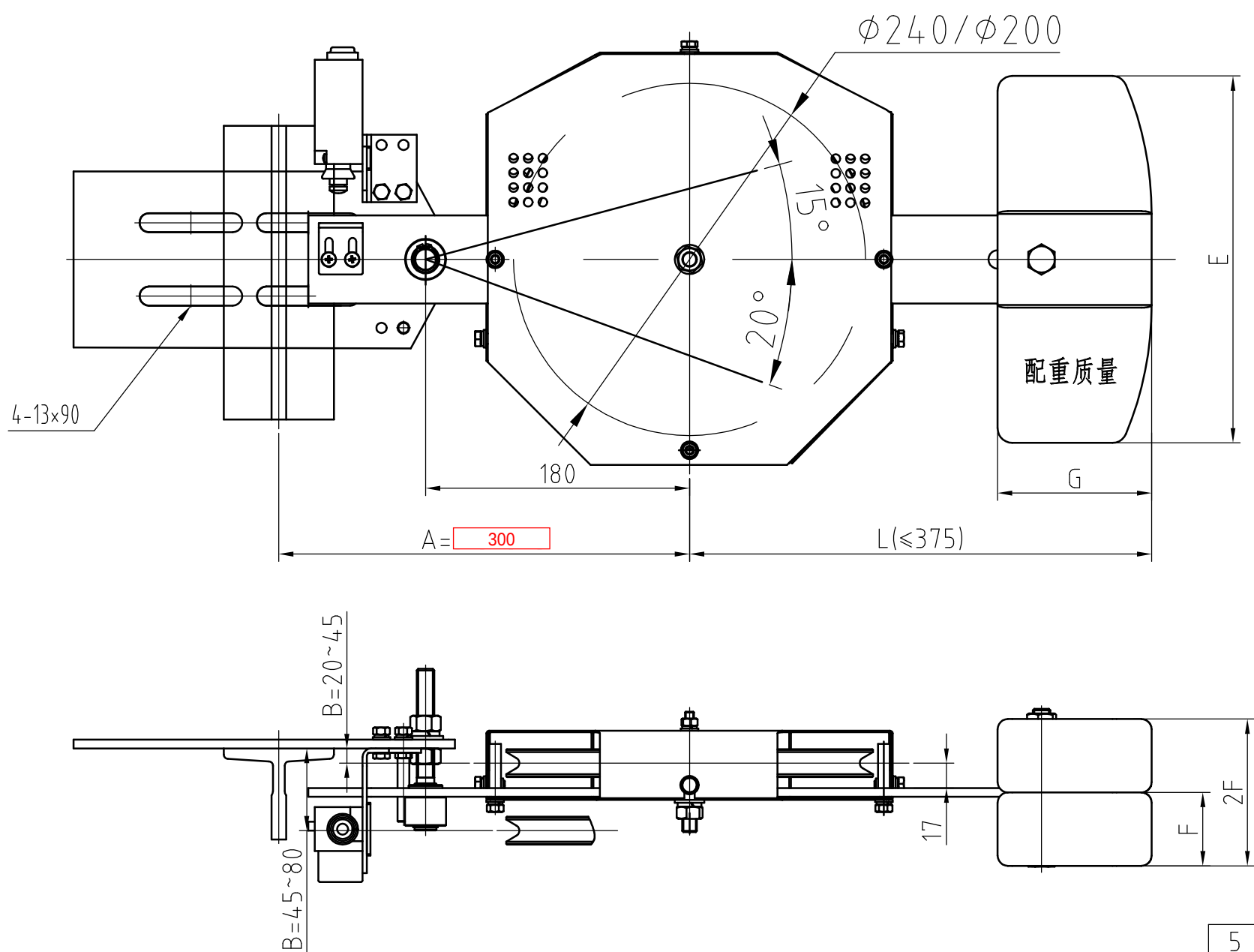
B

C

D

E

F



代号	适用规格	配重质量	使用数量	配重材质
PV0007A01	≤50m	12KG	2 (6KG)	铸铁
PV0007A02		16KG	2 (8KG)	
PV0007A03		12KG	1(12KG)	重晶石
PV0007A04		16KG	2 (8KG)	
PV0007A05	50~100m	24KG	2 (12KG)	

代号	A	B	E	F	G
PV0007A01	315~385	45~80	285	45	85
PV0007A02			250	50	105
PV0007A03			265	85	165
PV0007A04			265	70	130
PV0007A05			265	85	165

技术要求

- 1 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令装配（注意绳轮节径，绳槽规格等）；
- 2 配重的使用根据指令要求；
- 3 参数A值常规允许调整范围为315~385；
- 4 参数B值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置实现；
- 5 配重质量标识统一标注在配重块两侧如图位置；
- 6 本件防护形式采用全防护。

物料编码说明：

编码构成：零件代码

编码示例：PV0007A01

5	PV0007A05		组件			重晶石，提升高度>50且≤100m			
4	PV0007A04		组件			重晶石，提升高度≤50m			
3	PV0007A03		组件			重晶石，提升高度≤50m			
2	PV0007A02		组件			铸铁，提升高度≤50m			
1	PV0007A01		组件			铸铁，提升高度≤50m			
序号	代 号		材 料		重 量	说 明			
D									
C									
B									
A									
版本	标记	通知号	签 名	日 期	更改内容及原因				
设 计	钱子杰	20240802	比例	1:4	图幅	A3	Rhine [®] 苏州莱茵电梯股份有限公司		
校 对	颜恒韬	20240802		共 1 页	第 1 页				
标准化	黄磊	20240802	张紧装置				PV0007A		
审 批	李云波	20240802							



- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定;

						第一视角				实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
								CC 关键特性				钢板 Q235B/6.0				安装底板			
								设计	胡建升	2022.09.07	标准化					阶段标记		重量	比例
③	1	图纸更新换代				胡建升	2023.04.04	审核	刘晶	2023.04.04				A					1:2
标记	处数	更改内容				签名	年月日	工艺	竺钊辉	2023.04.04	批准	俞礼园	2023.04.06	第 1 张		共 1 张		X20000A01	