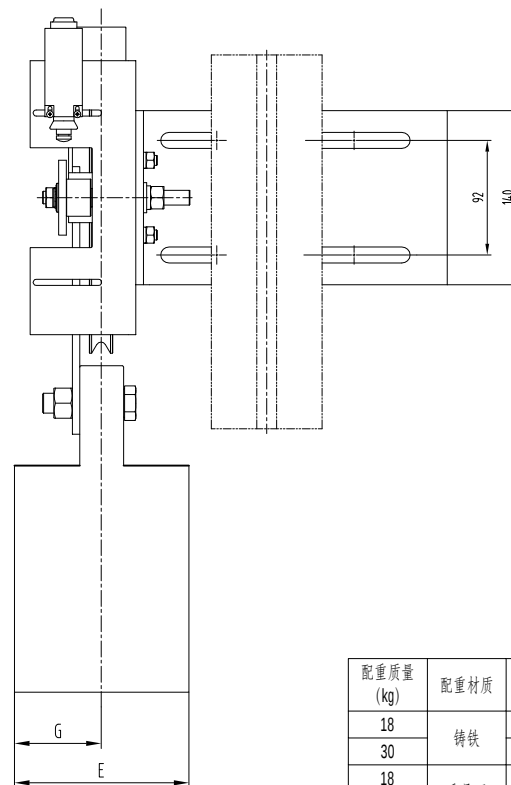
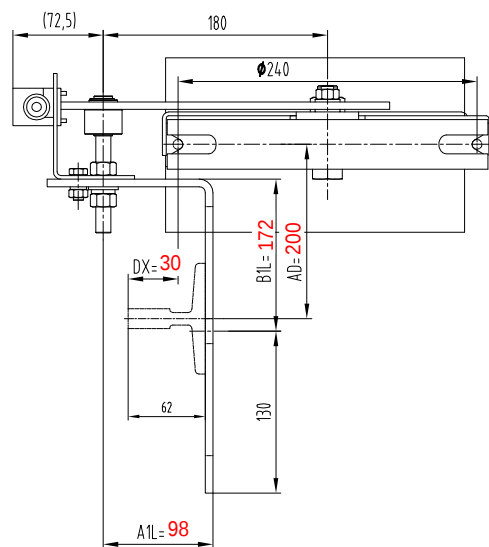
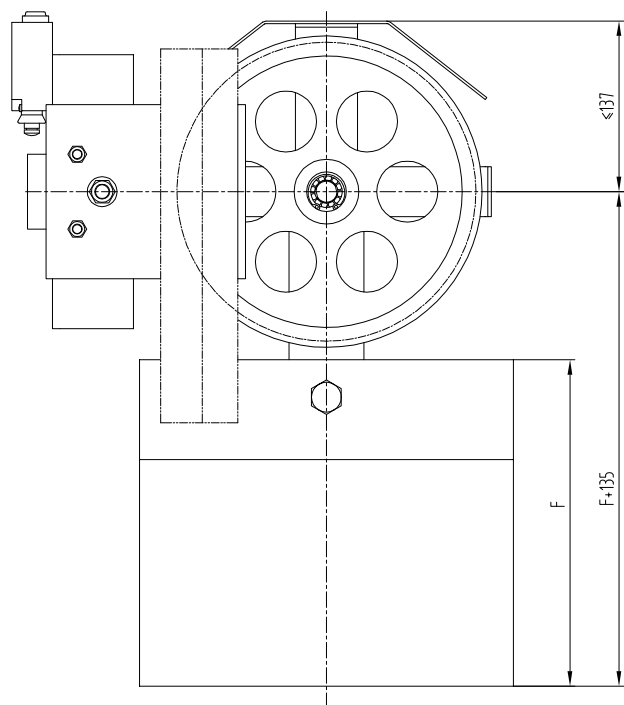




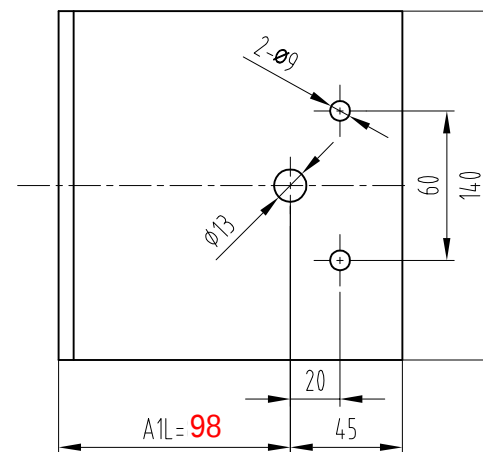
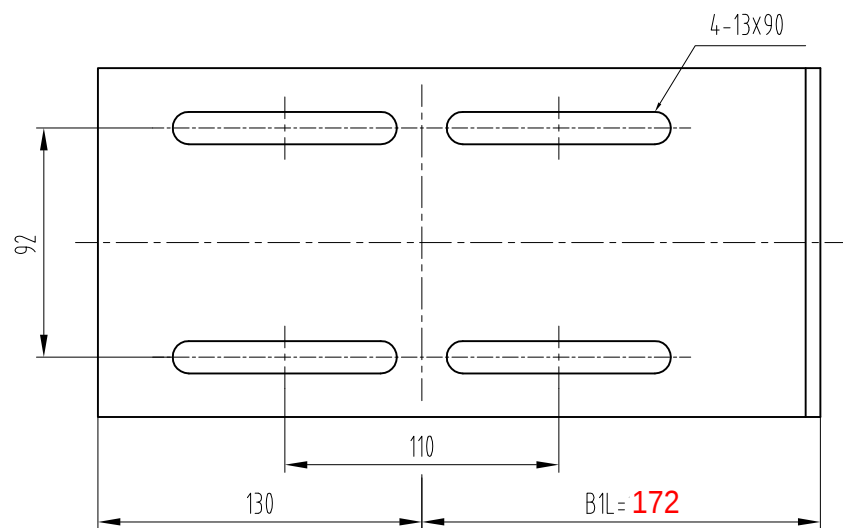
| 配重质量<br>(kg) | 配重材质 | D   | E   | F   | G  |
|--------------|------|-----|-----|-----|----|
| 18           | 铸铁   | 260 | 55  | 250 | 25 |
| 30           |      | 250 | 70  | 275 | 35 |
| 18           | 重晶石  | 270 | 100 | 265 | 50 |
| 30           |      | 300 | 140 | 305 | 70 |

技术说明

- 1.本件按 $\Phi 200$ 绳轮配30kg/18KG重晶石/铸铁配重绘制,使用时注意相关配件关系,避免干涉;
- 2.图中参数A( $\pm 15$ )可调整;
- 3.参数B与导轨规格有关联,使用时注意;

|          |
|----------|
| 借(通)用件登记 |
| 旧底图总号    |
| 底图总号     |
| 签字       |
| 日期       |

|    |    |    |       |    |       |       |       |     |            |  |
|----|----|----|-------|----|-------|-------|-------|-----|------------|--|
|    |    |    |       |    |       | 总装图   |       |     | 张紧装置       |  |
|    |    |    |       |    |       |       |       |     |            |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 文件更改号 | 签名 | 年、月、日 | 阶段标记  | 重量    | 比例  | OX-200(ZC) |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |       |       |       | 1:4 |            |  |
| 校对 |    |    |       |    |       |       |       |     |            |  |
| 审核 |    |    |       |    |       |       |       |     |            |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 1 张 | 第 1 张 |     |            |  |



技术要求

1 去锐边毛刺;

2 表面粉末喷涂, 颜色由生产指令确定。

|          |
|----------|
| 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 |  |  |  |      |  |
|    |    |    |       |    |     |           |  |       |     |               |  |  |  | 安装底板 |  |
| 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  | OX200.1-1     |  |  |  |      |  |
| 校对 |    |    |       |    |     |           |  |       | 1:2 |               |  |  |  |      |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |           |  |       |     |               |  |  |  |      |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 2 页     |  | 第 1 页 |     |               |  |  |  |      |  |