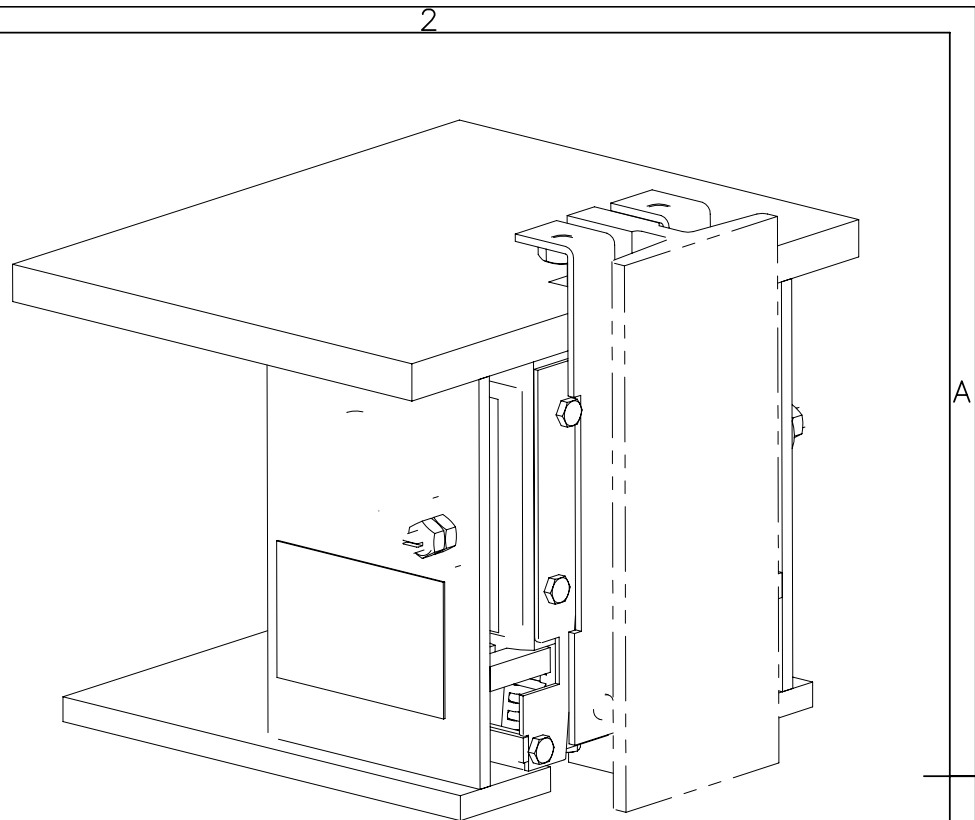
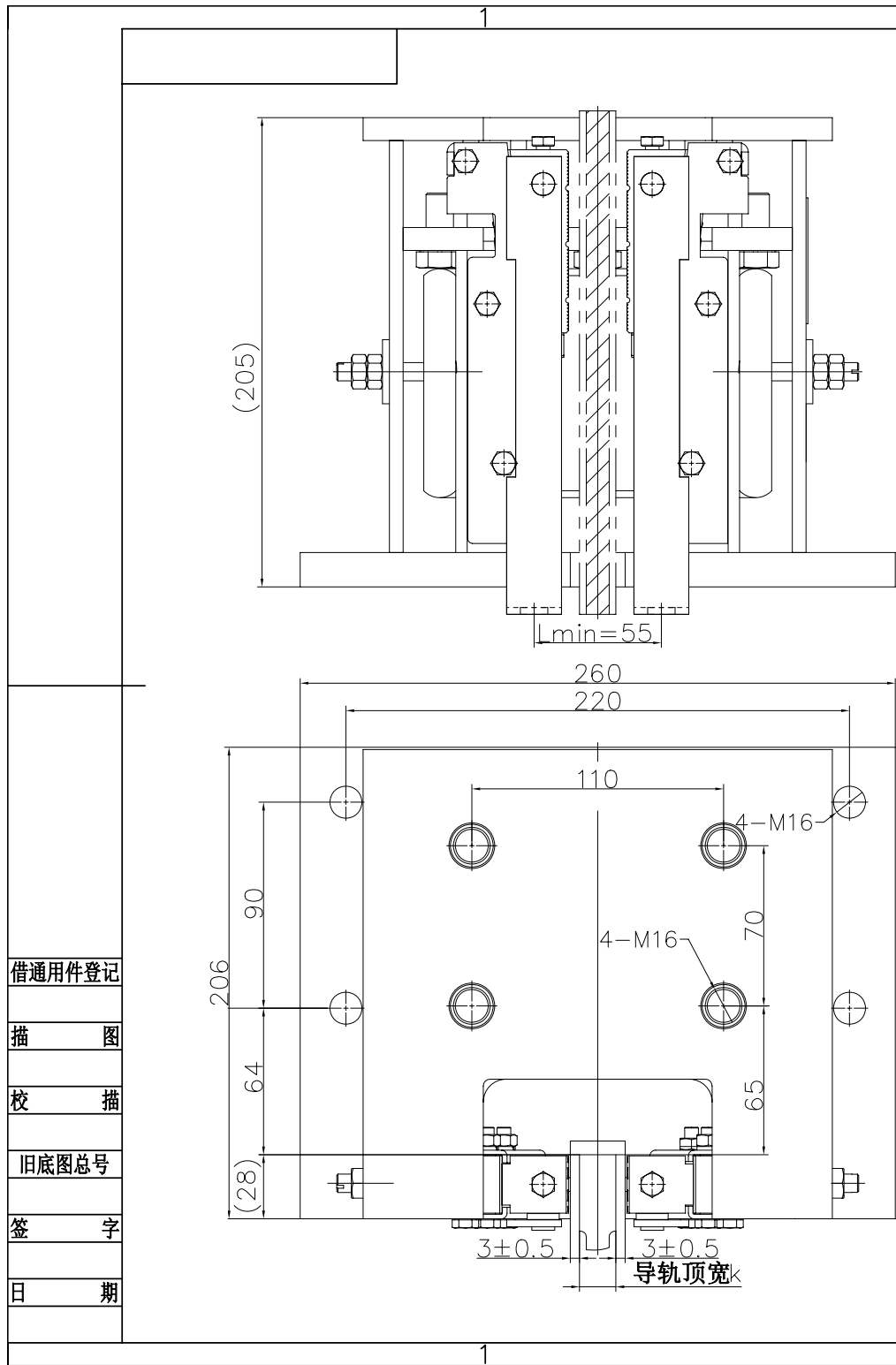




1. 本件适用额定速度: ≤ 2.5 m/s, 允许系统质量(P+Q) 需参照有效的型式试验报告; 生产时需注明参数要求;
2. 装配时活动楔块与钳座滑动处涂上润滑油; 装配后各活动部位确保灵活自如;
3. 件7 为左右对称各一件, 生产时螺孔按生产指令要求标配按M10(可选用M8);
4. 装配调整后在调整部位点上红漆且按要求装钉铭牌及合格证;
5. 导靴孔非标

								宁波奥德普电梯部件有限公司			
标记	处数	更改内容	文件号	签名	年	月	日				
设计			标准化					阶段	标	图幅	重量
校对								记			比例
审核											
工艺			批准					共	页	第	页

2