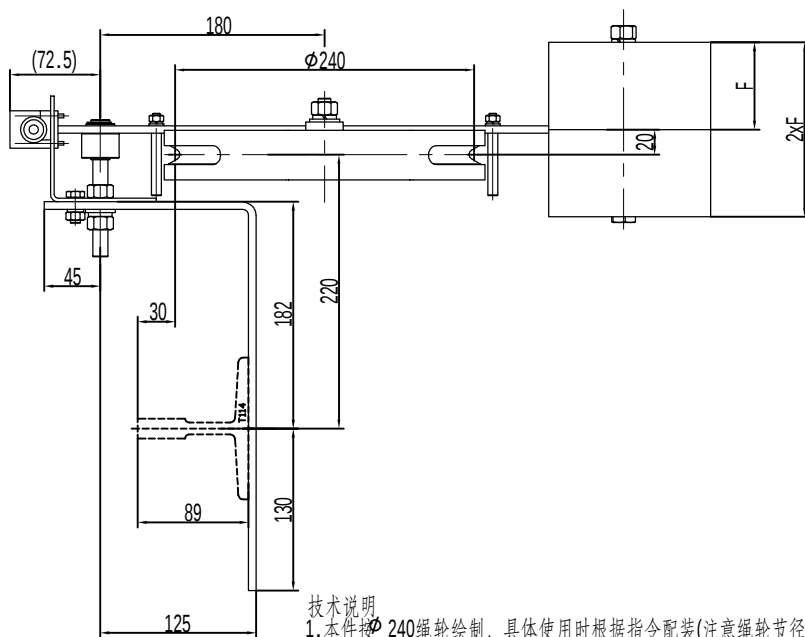
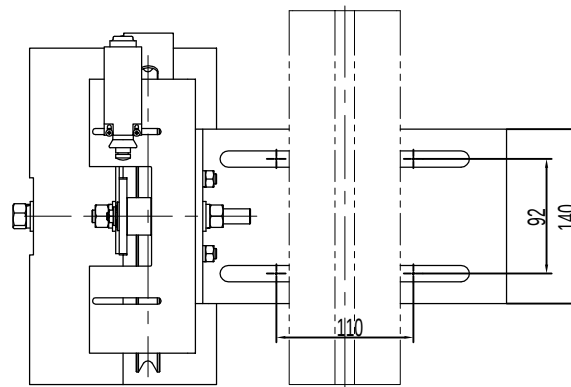
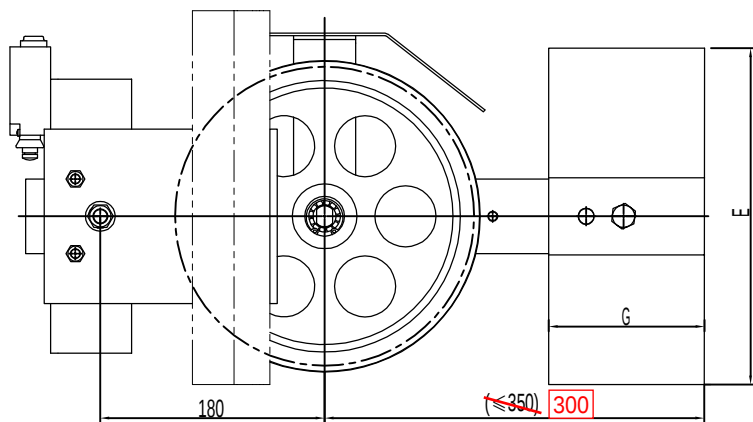
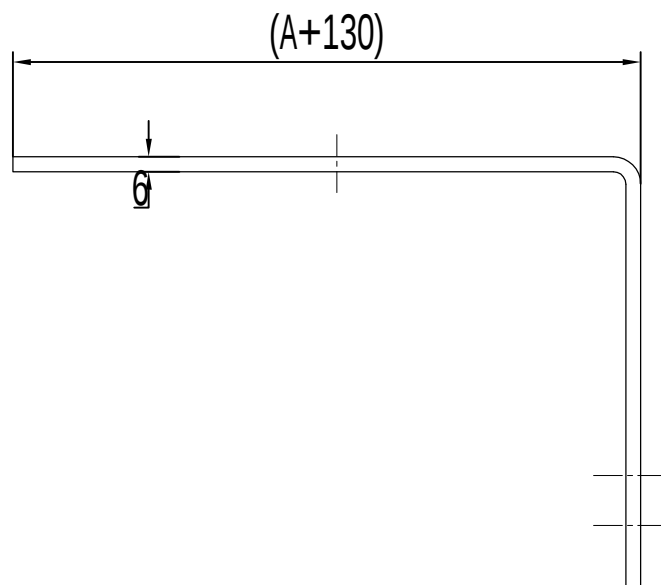
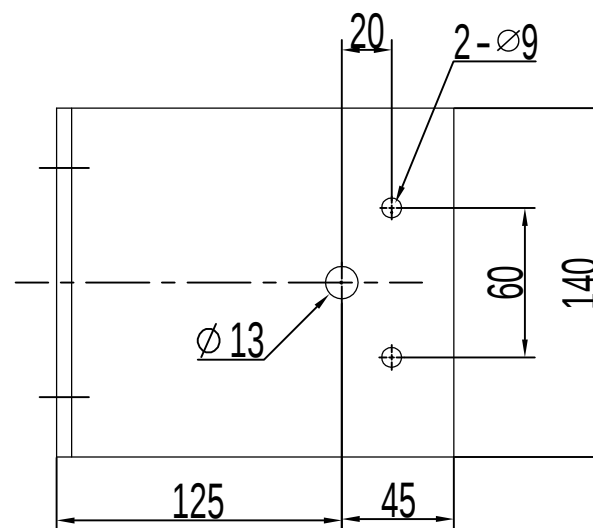
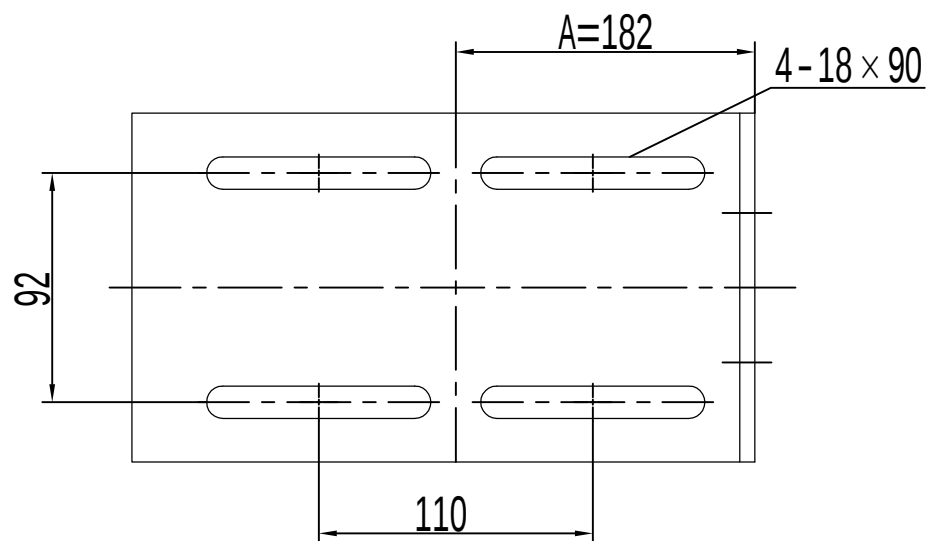




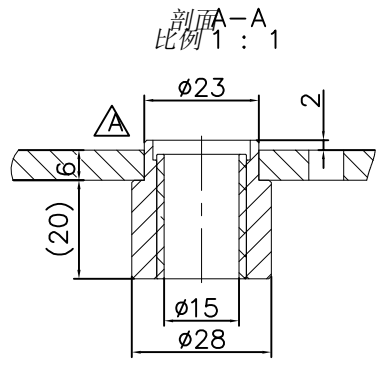
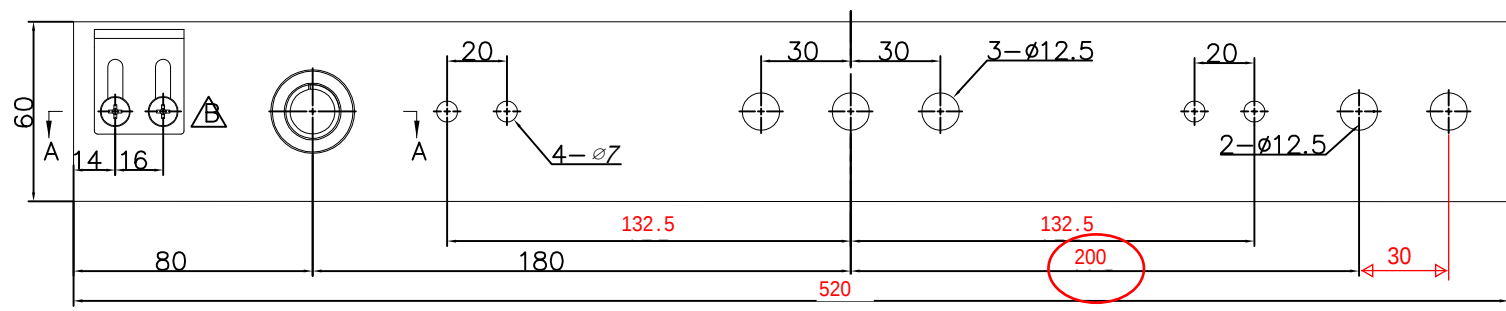
- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
 2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

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

						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	0X200	
校对							27.46	1:4		
审核										
工艺			批准			共 2 页 第 1 页				



						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				
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校 对								1:2	
审 核									
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页			
安装底板									
0X200.1-1									



材料	规格	数量
40Cr	5000107	101
40Cr	5000108	101
40Cr	5000109	101

技术说明
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

						宁波奥德普电梯部件有限公司		
						摇杆组件		
标记	处数	分区	文件更改	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化				1.53	3:5
校对								
审核								
工艺			批准			物料编号:		
						OX200.2.1		