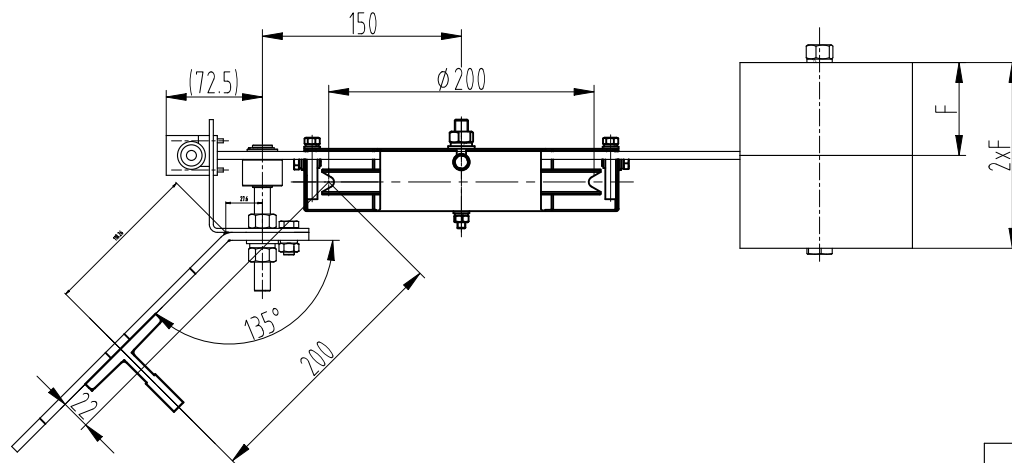
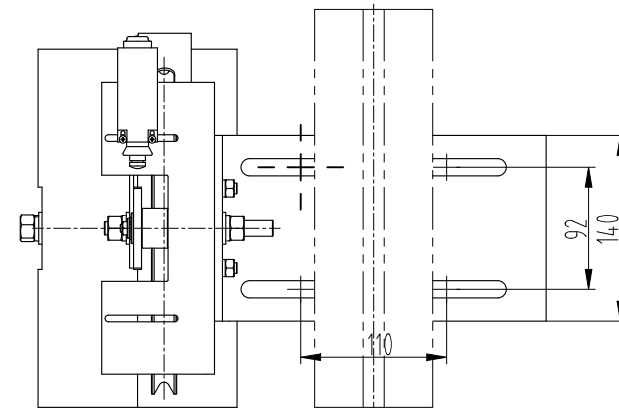
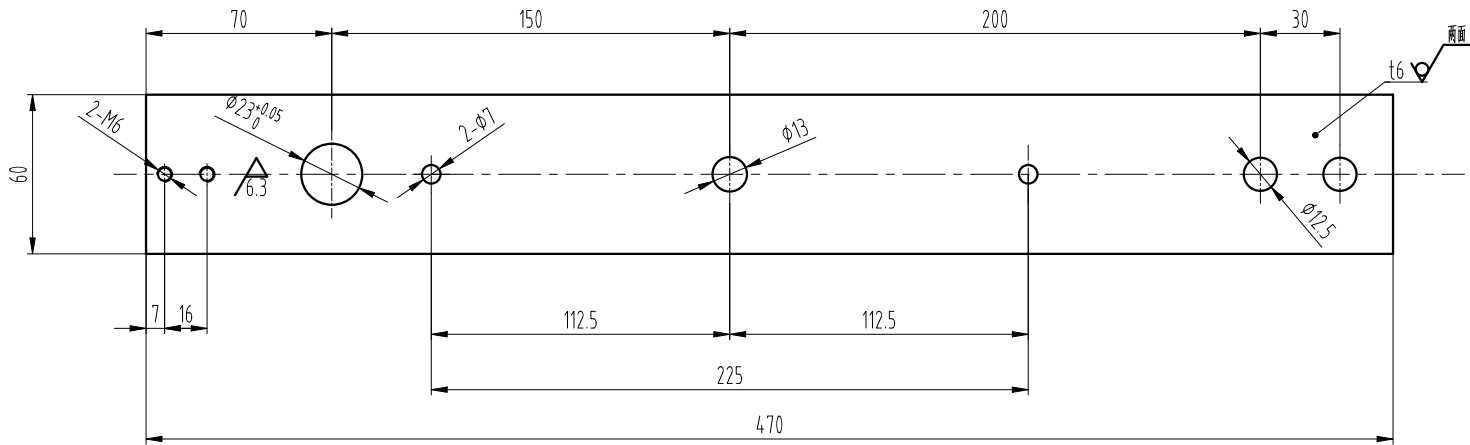




配重质量	配重材质	使用数量	E	F	G	适应状态
12KG	铸铁	2	285	45	85	≤50m
16KG		2	250	50	105	50~100m
24KG		2	255	65	125	50~100m
12KG	重晶石	1	265	85	165	≤50m
16KG		2	265	70	130	50~100m
24KG		2	265	85	165	50~100m

1. 本件采用电焊连接, 焊接可靠, 无虚焊漏焊;
2. 表面镀锌处理;
3. 焊接后整体无扭曲变形等缺陷, 保持轴杆平直光洁。

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司					
												涨紧装置		
标记	页数	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														
审核									27.46	1:4				
工艺				批准		共 2 页			第 1 页					
										□X200				



技术要求

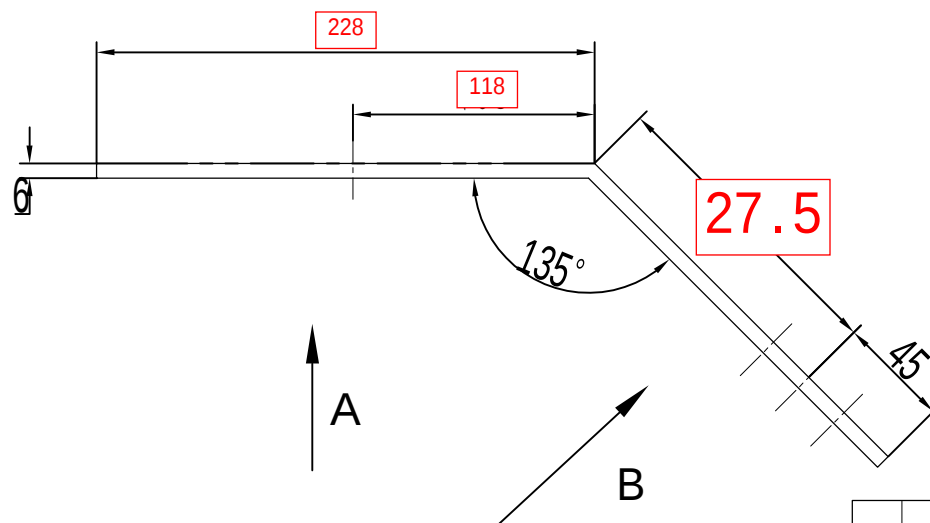
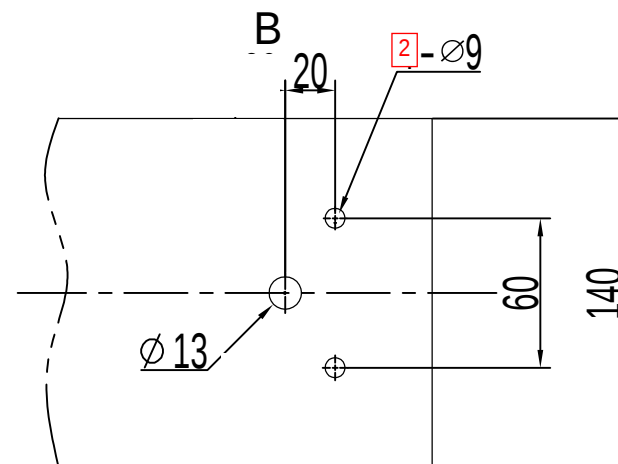
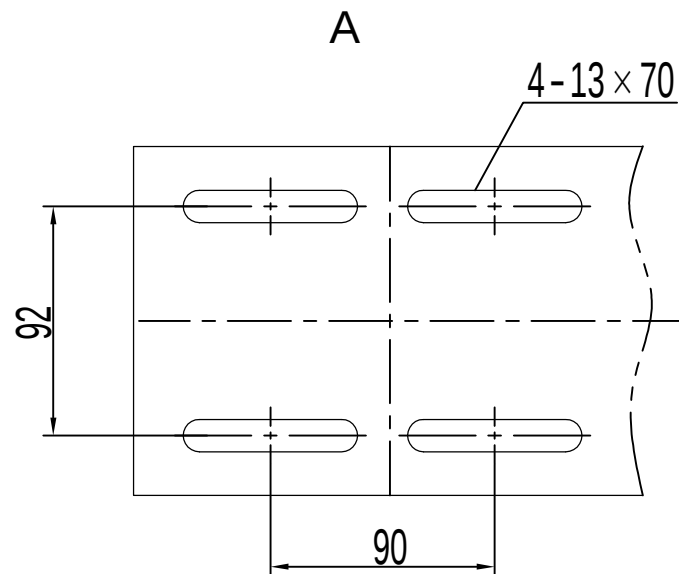
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定；

图框: A3 Ver 1.3

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										
设计				标准化			钢板 6/Q235B				摇杆 OX-200.2.1-1	
							阶段标记		重量	比例		
审核										1:2		
工艺				批准			第 1 张		共 1 张			

标记	处数	更改内容	签名	年月日

摇杆
OX-200. 2. 1-1



借(通)用件登记

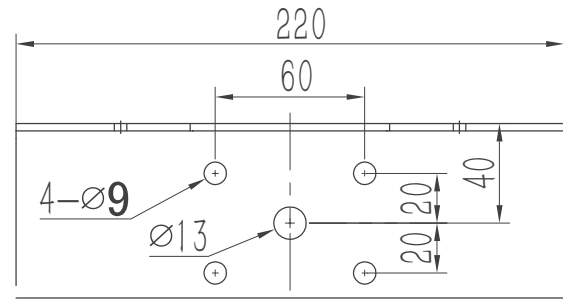
旧底图总号

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		阶段标记	重量	比例	0X200.1-1	
设计			标准化						1:2		
校对											
审核											
工艺			批准				共 2 页 第 1 页				

GB/T 1804-m

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

毛坯物料编码	零件物料	颜色	识别号
20500080	30500081	RAL5015蓝色	L01
	30500082	RAL6005本色	L02
	30500083	RAL7037灰色	L03

技术说明

1. 本图按 240 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装 (注意绳轮节径);
2. 配重器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。

						Q235A/3.0 宁波奥德普电梯部件有					
绝情规格等; 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	开关支架		
校对							0.635	4:5			
审核									OX200.1.1-1		
工艺			批准			物料编号 20500080(毛坯)					