

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。

							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		阶段标记	重量	比例	OX200	
设计			标准化					27.46	1:4		
校对											
审核											
工艺			批准				共 2 页	第 1 页			

借(通)用件登记

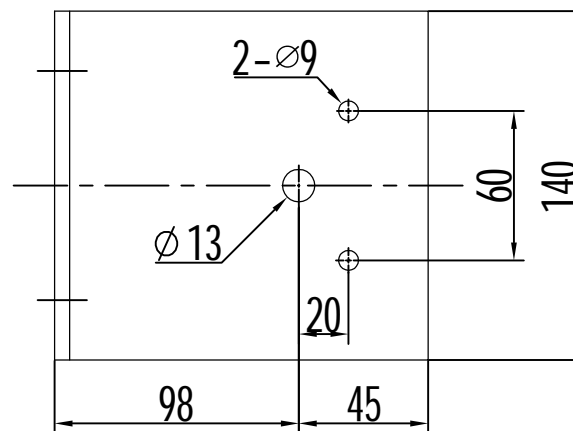
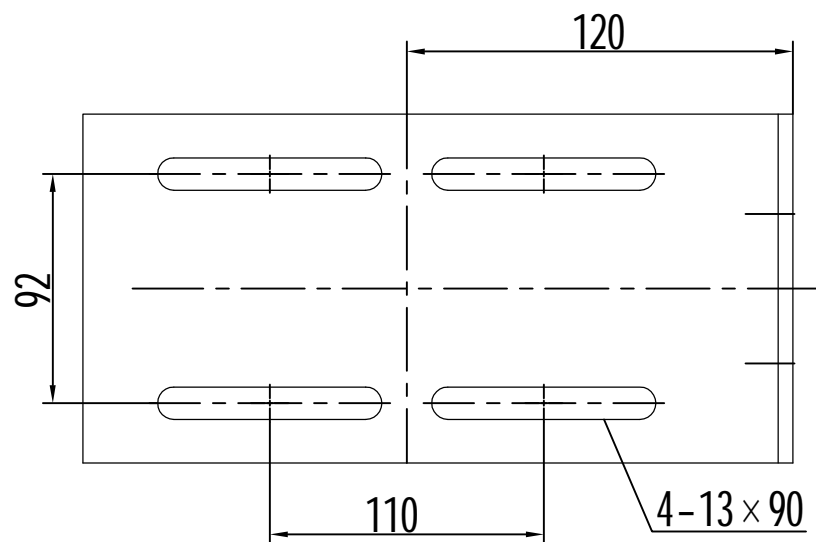
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

80011228 OX-200涨紧装置(240-90-126-30)240-8 重晶石16kg RAL6005本色 中英文 珠江富士 P2



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		OX200.1				
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					