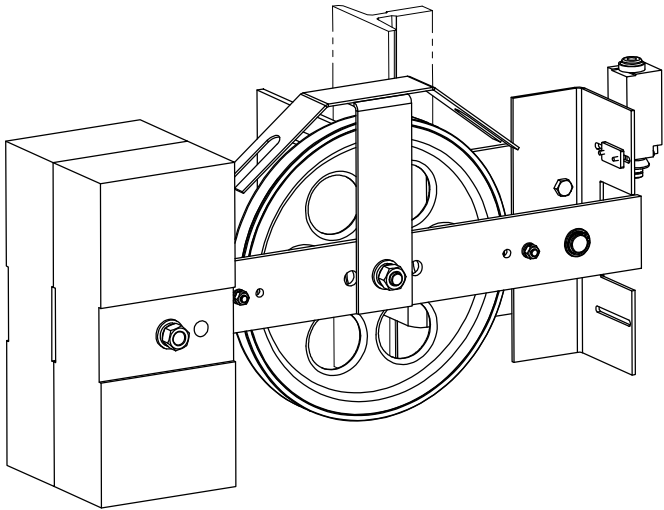
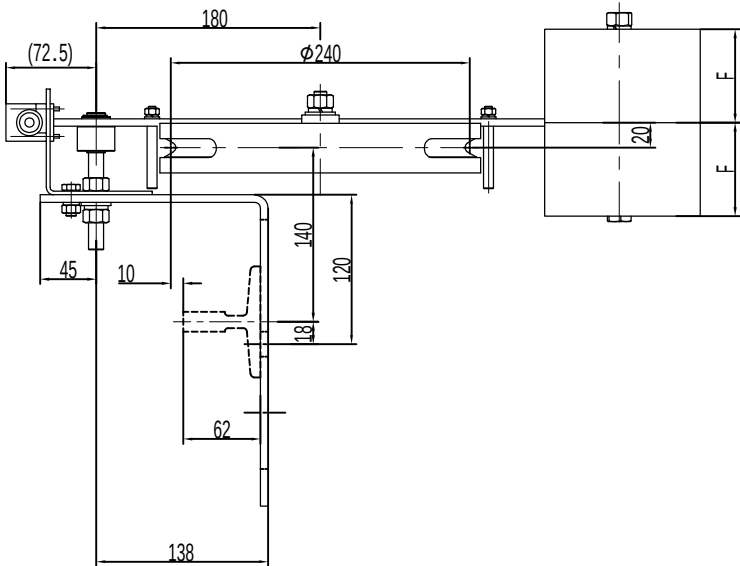
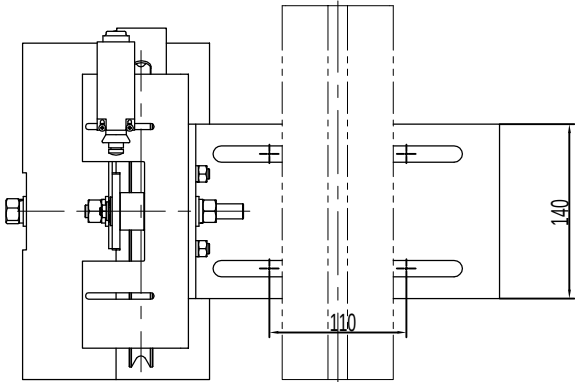
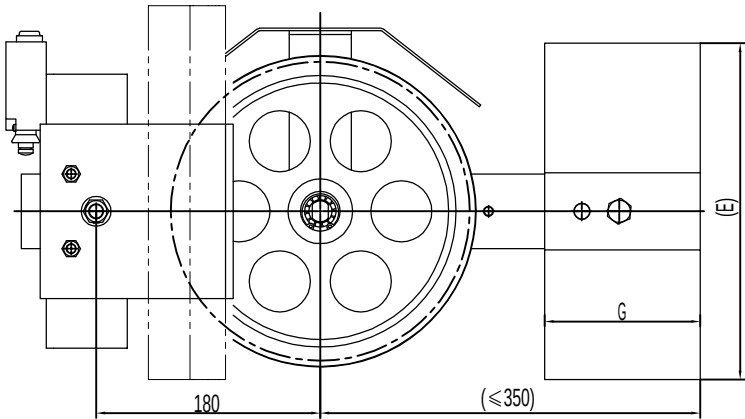


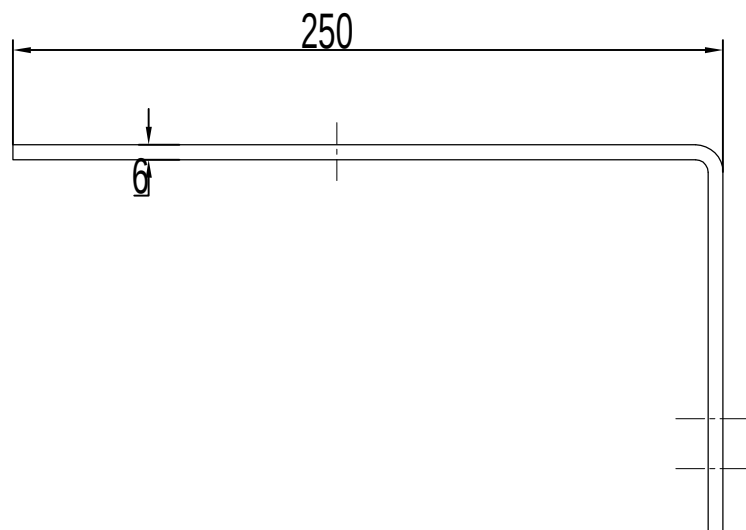
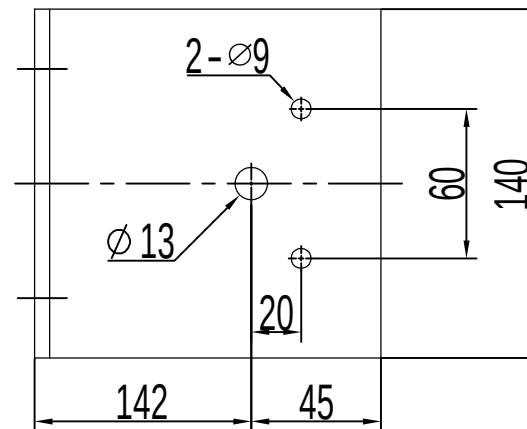
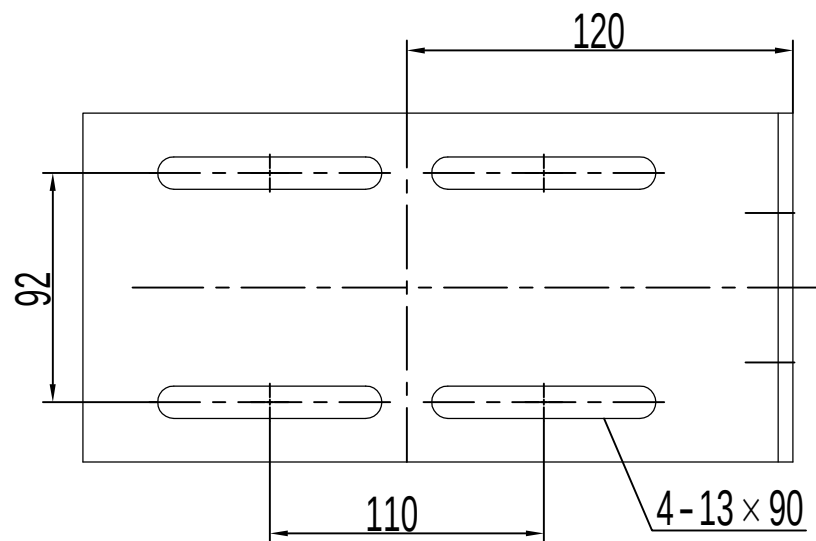


技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按 24kg 铸铁配重绘制；
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						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

80012523 0X-200涨紧装置(240-90-140-10) 240-8 重晶石12kg 11小封包 RAL6005本色 中英文 苏州御制精工 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				
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例	0X200.1
校 对								1:2	
审 核									
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页			