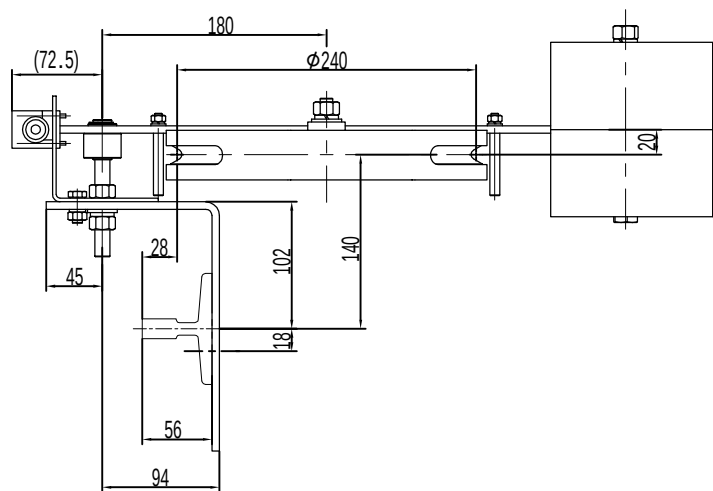
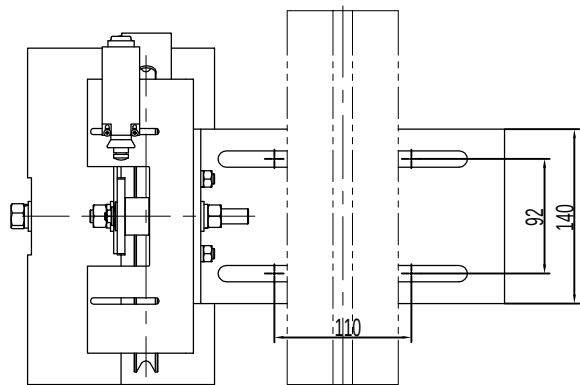
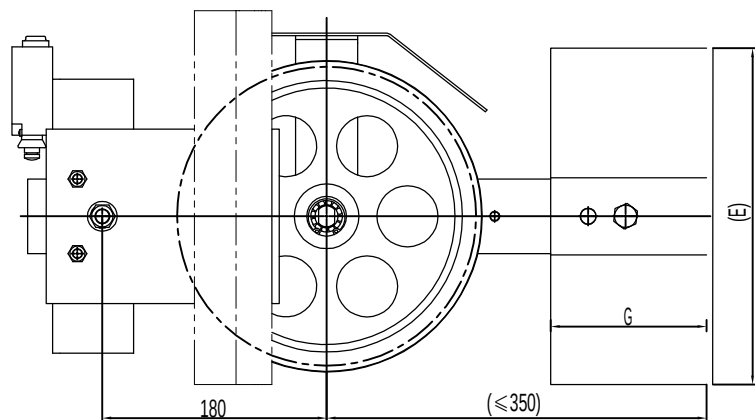
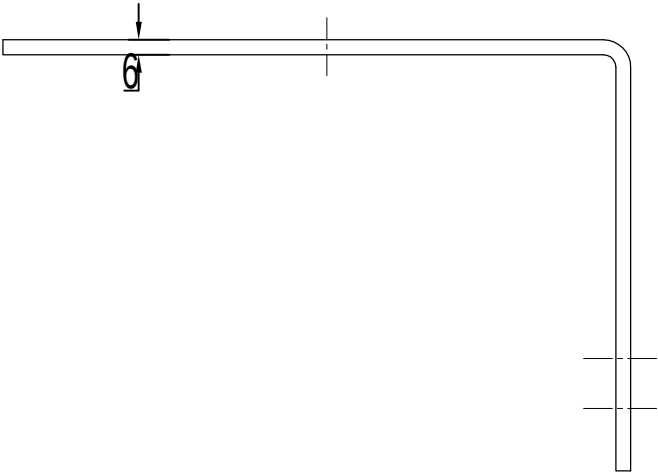
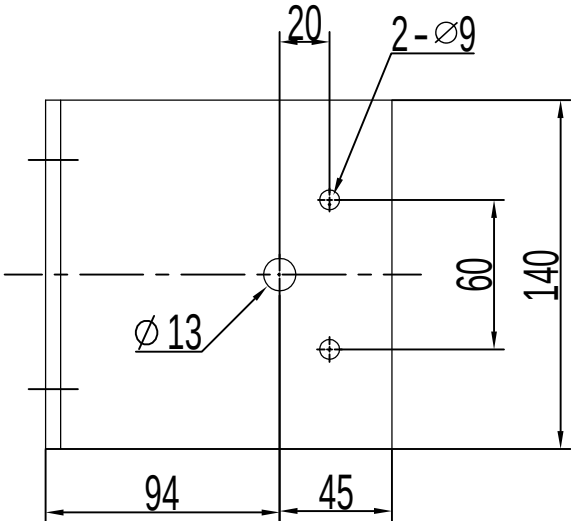
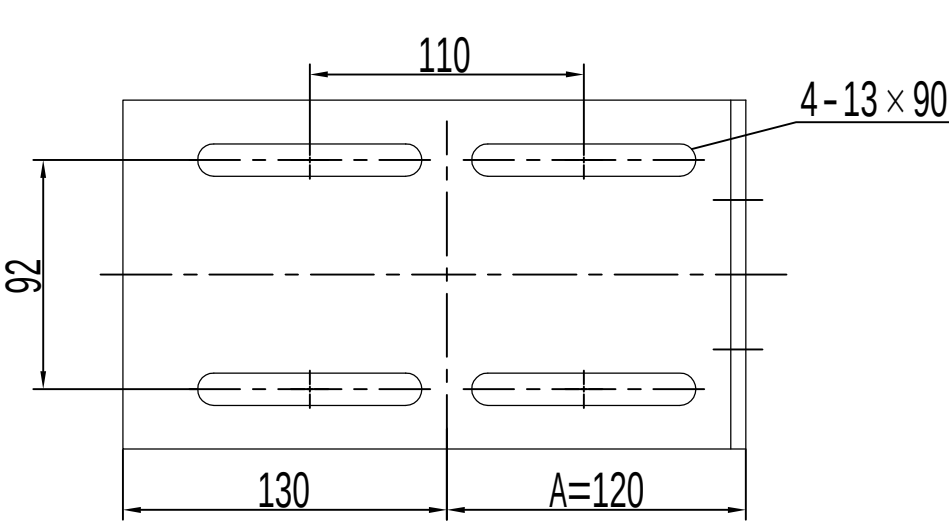




材料	规格	数量	单位	备注
240	240	1	个	配重
240	240	1	个	配重
240	240	1	个	配重
240	240	1	个	配重

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									
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	阶段标记			安装底板	
设计			标准化							
校 对						共 2 页			OX200.1-1	
审 核										
工 艺			批 准			第 1 页				