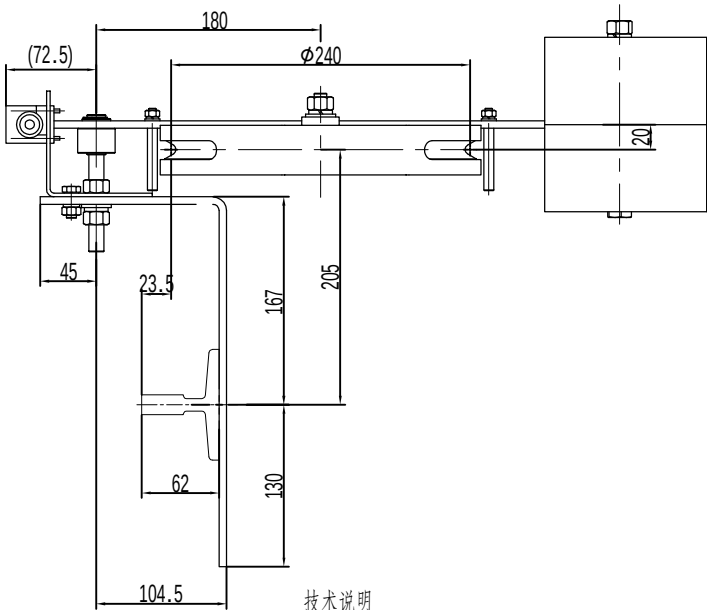
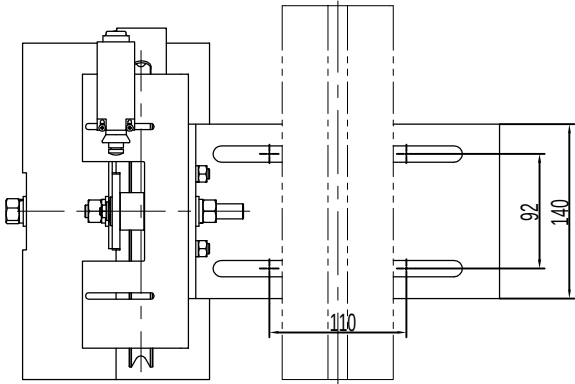
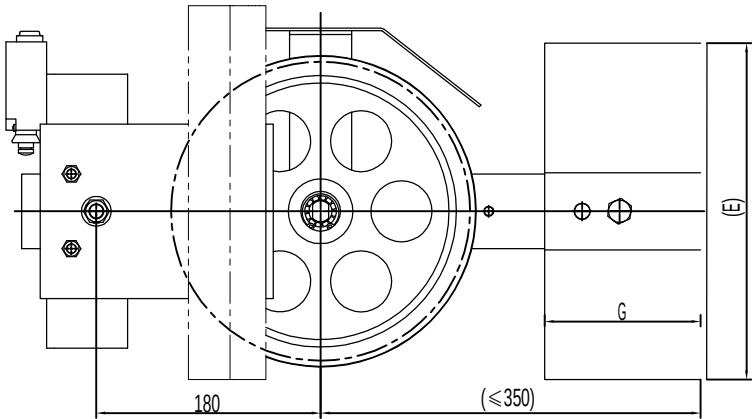
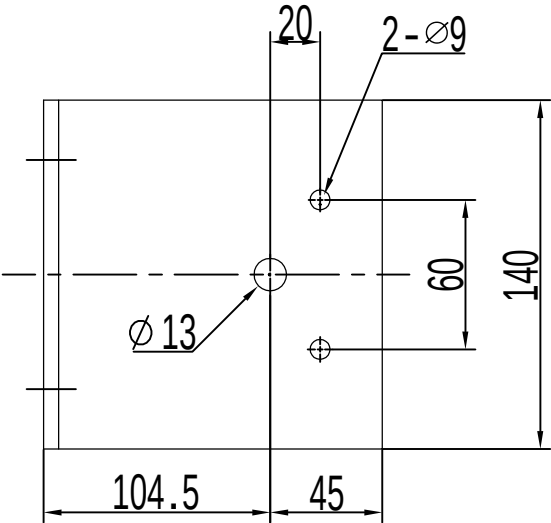
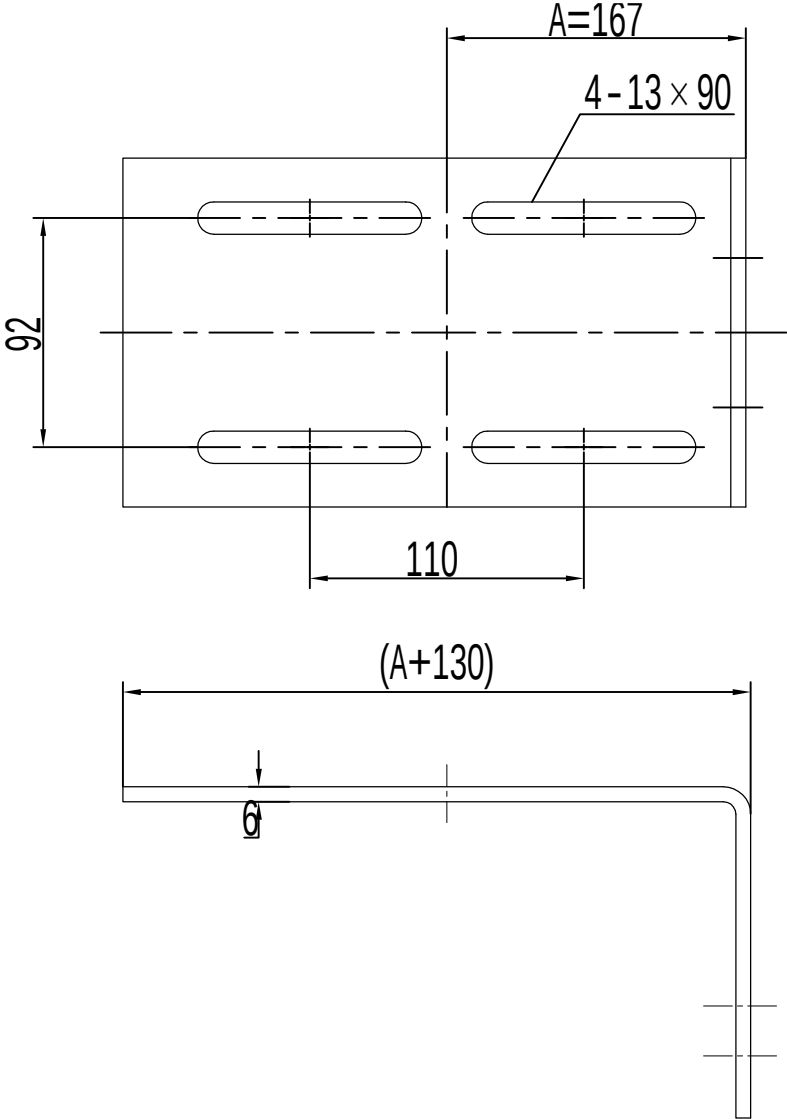




技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按陪24kg铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

材料	规格	数量	单位	备注
20	10	1	个	轴
30	10	1	个	轴
30	10	1	个	轴
20	10	1	个	轴

						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		
设 计			标准化									
校 对												
审 核									27.46	1:4		
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页				
OX200												



						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	OX200.1-1	
校 对									1:2		
审 核											
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页			