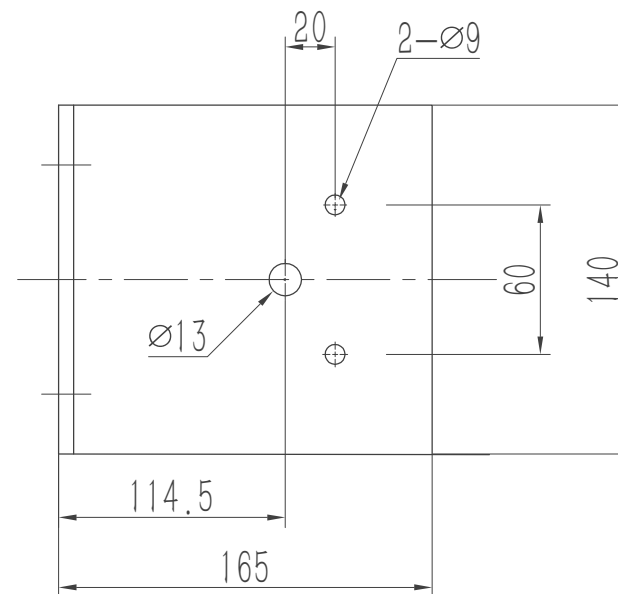
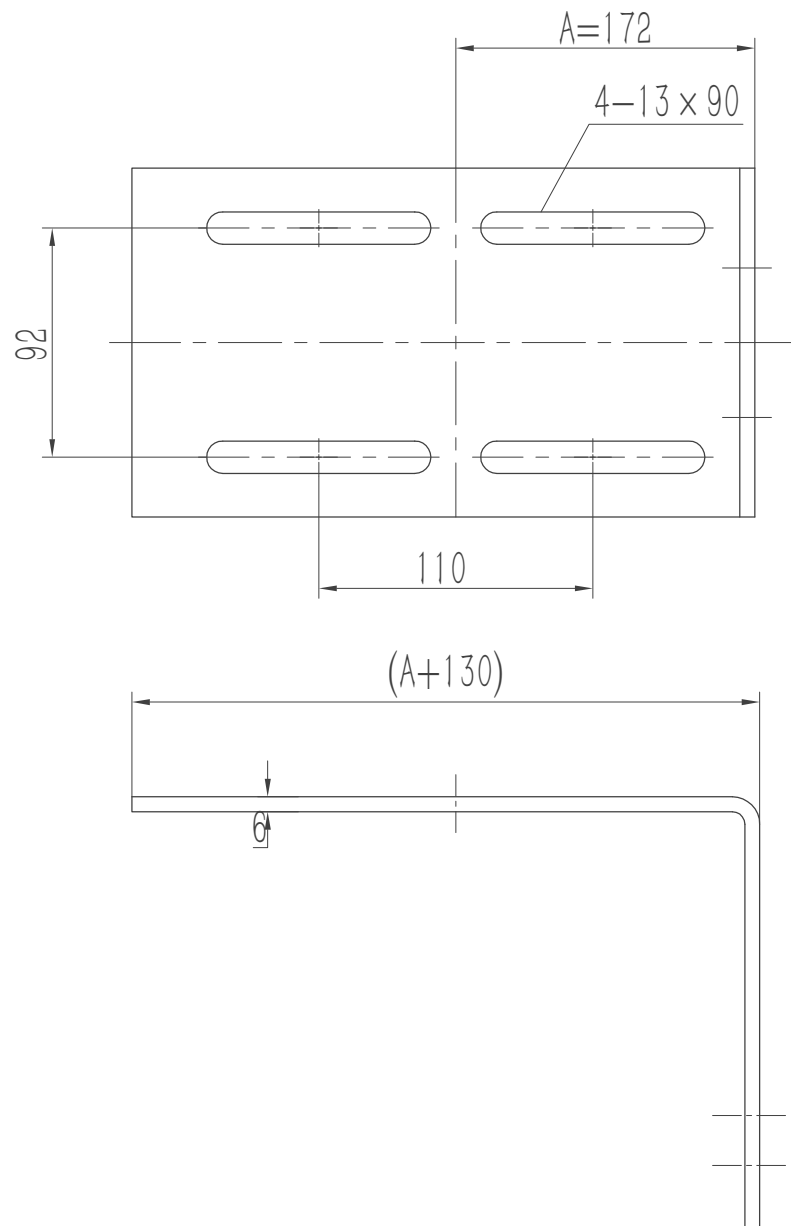


技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						总装图			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				涨紧装置	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校对									OX200	
审核							27.46	1:4		
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



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	0X200.1-1			
校 对								1:2				
审 核												
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页				