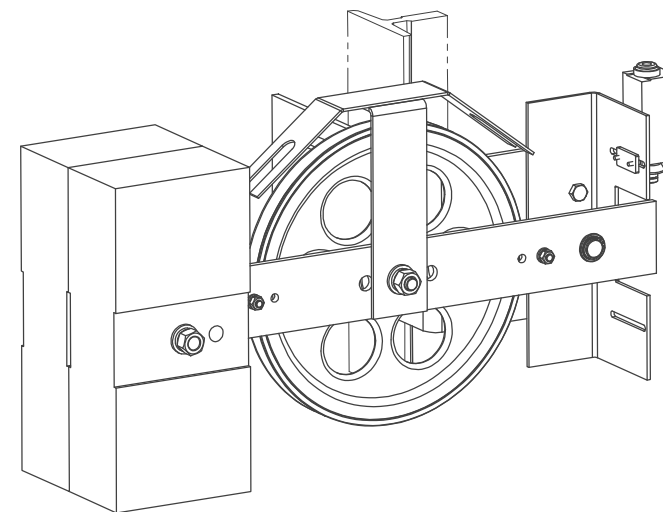
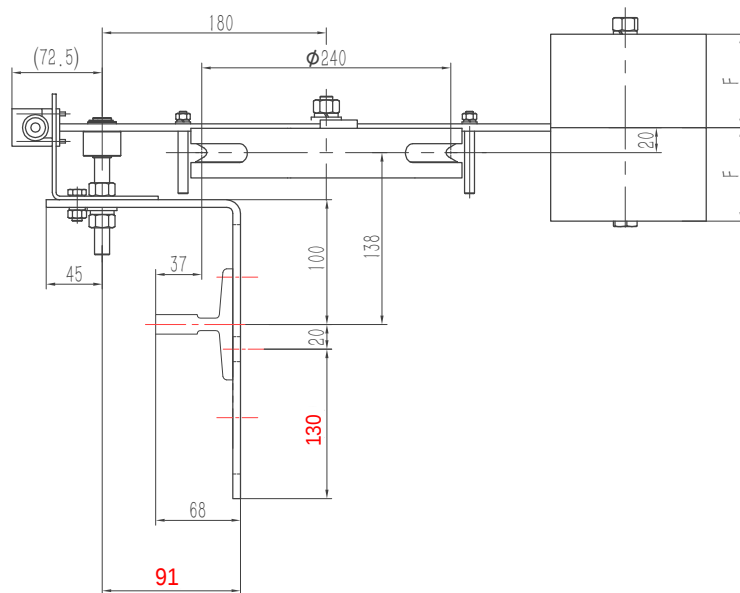
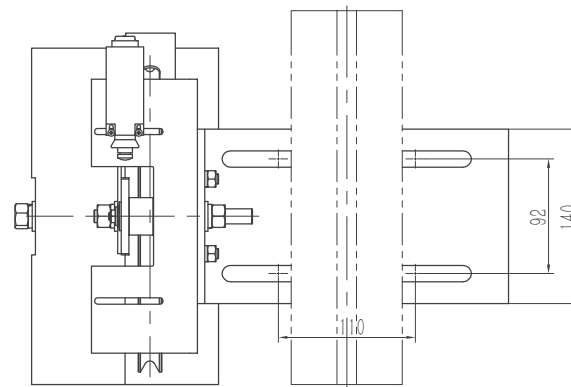
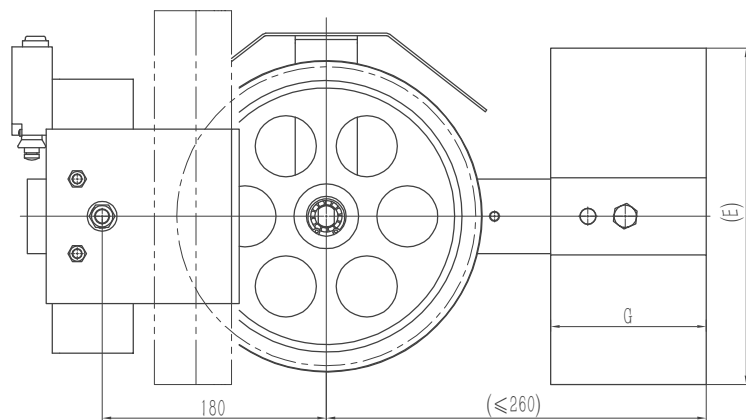




- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮直径、绳槽规格等);
 2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
 3. 参数 A 值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
 4. 参数 B 与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

						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			

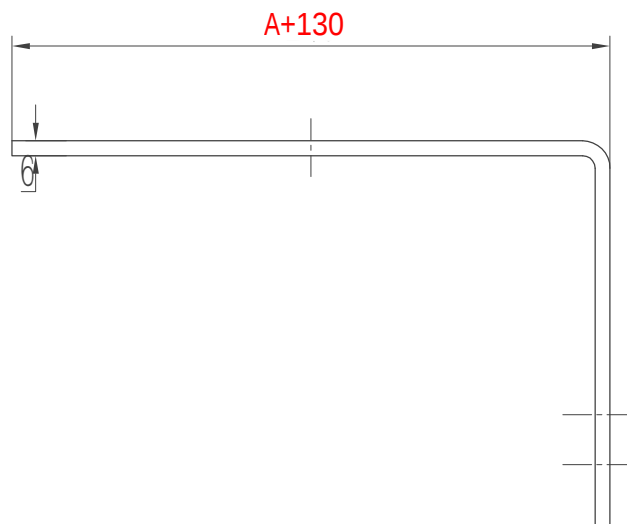
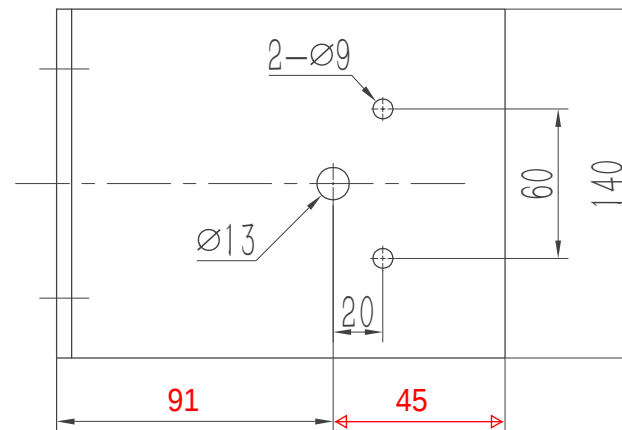
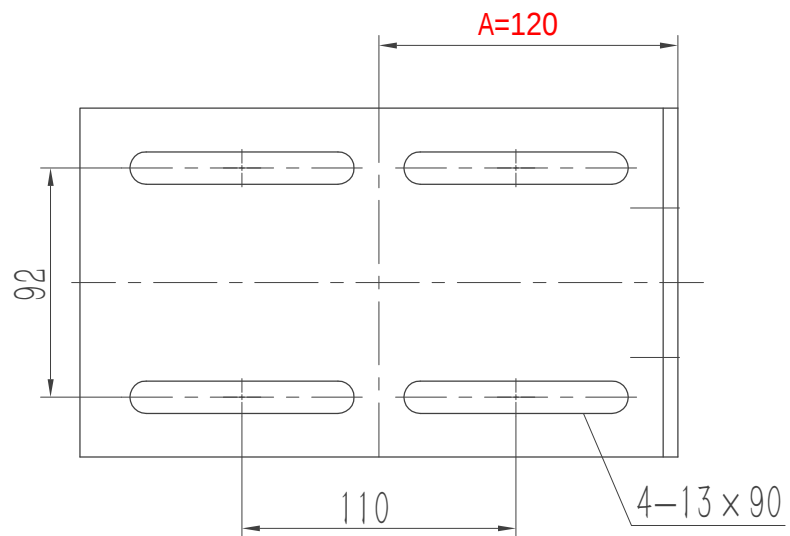
借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



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	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年 月 日	阶段标记 重量 比例			安装底板	
设 计			标准化							
校 对						1:2			OX200.1	
审 核										
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页				



零件名称	数量	材料
40001 01	40001 01 01	101
40001 02	40001 02 02	102
40001 03	40001 03 03	103

						宁波奥德普电梯部件有限公司											
标记	处数	分 区	文件更改	登 名	年月日												
设计				标准化		阶段标记		重量	比例								
校对									1.53	3: 5							
审核																	
工艺				批 准		物料编号:											
						摇杆组件 OX200.2.1											