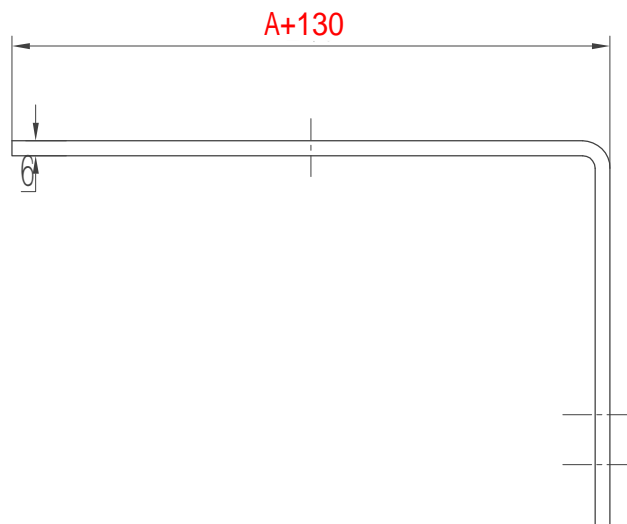
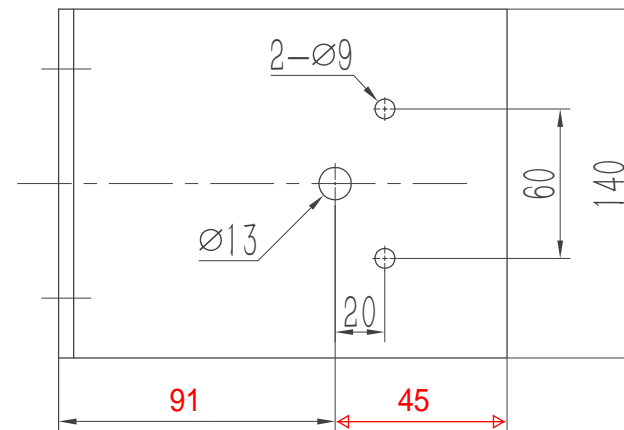
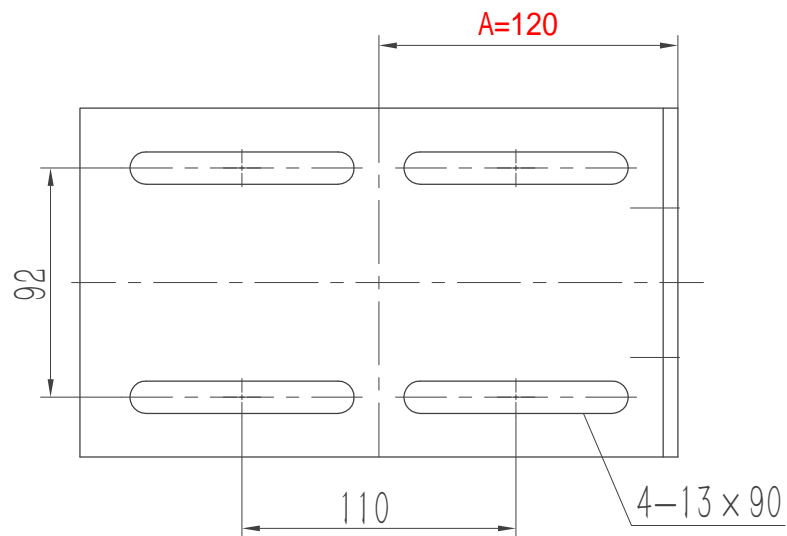


- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
  2. 配重的使用根据指令要求，本图按 $24\text{kg}$ 铸铁配重绘制；
  3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
  4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						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

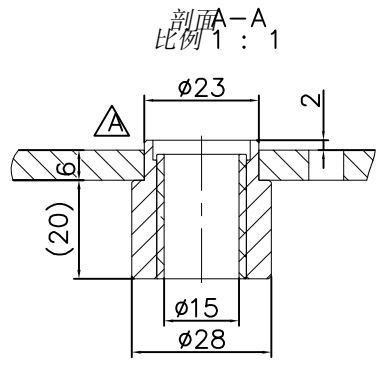
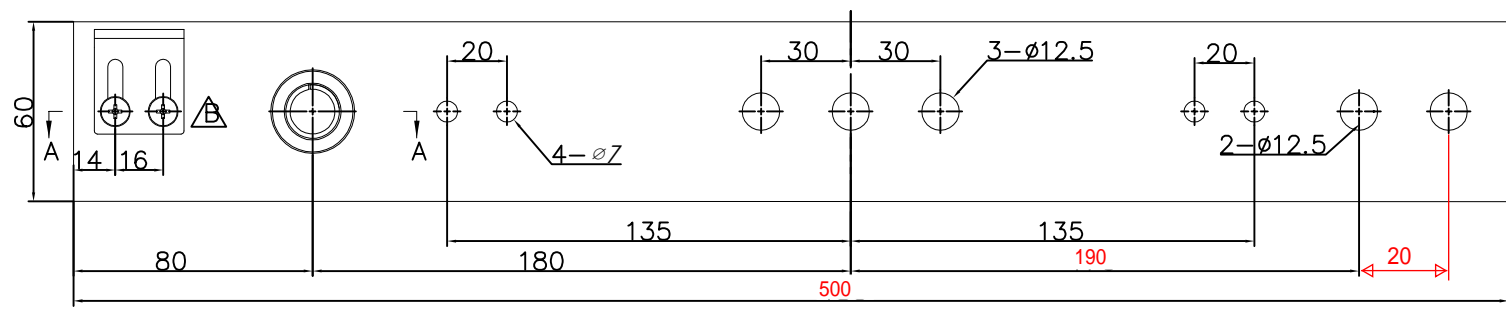
旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						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				



材料	规格	数量
40Cr	40Cr	101
40Cr	40Cr	101
40Cr	40Cr	101

技术说明  
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；  
2. 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

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