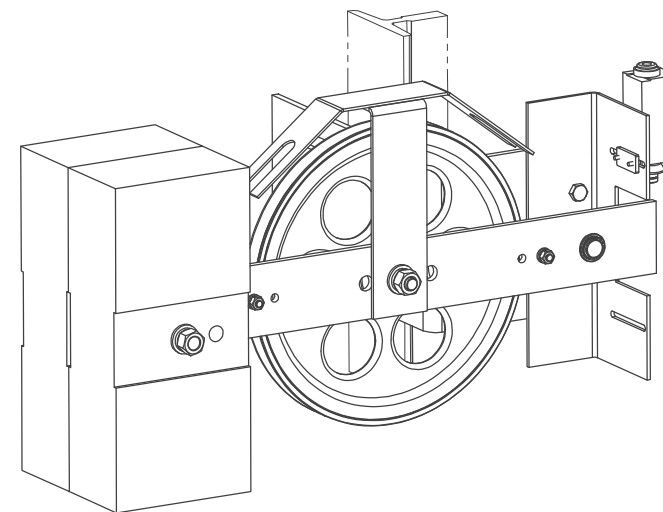
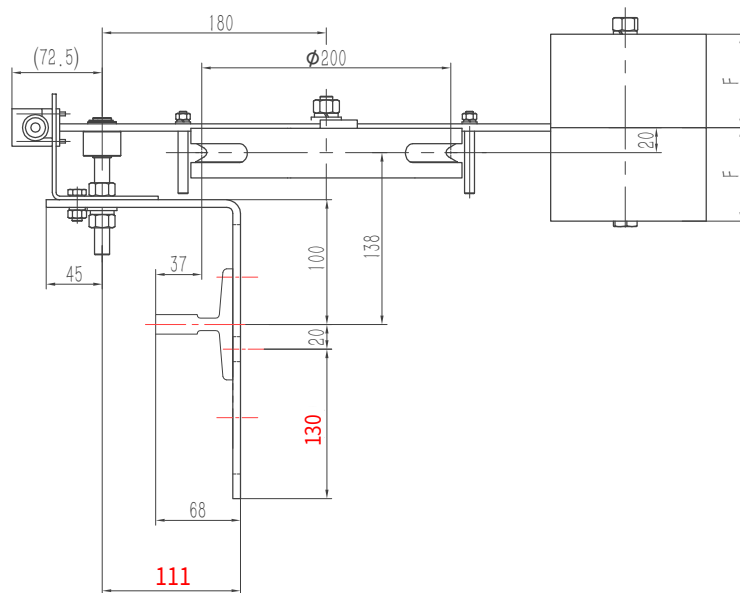
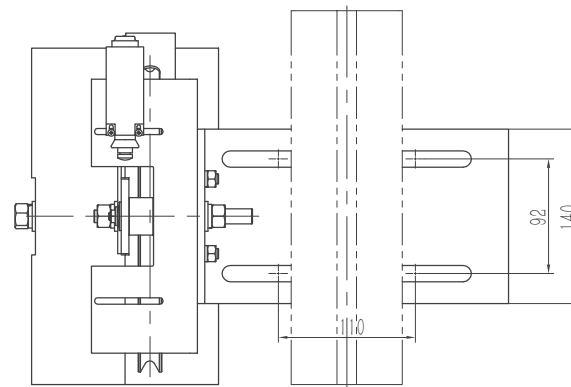
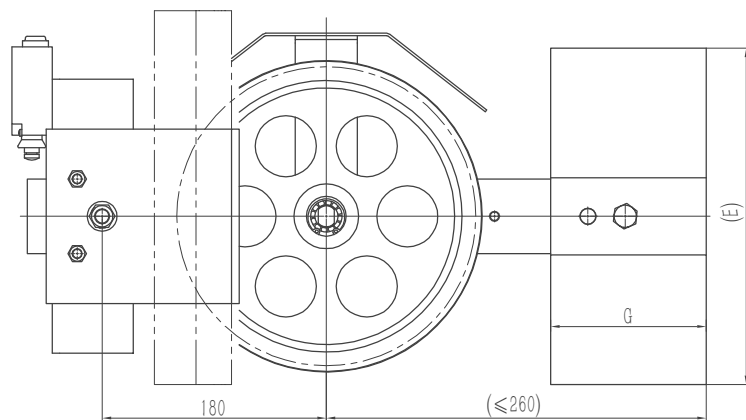




技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮直径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

						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	0X200	
设计			标准化				27.46	1:4		
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页	第 1 页			

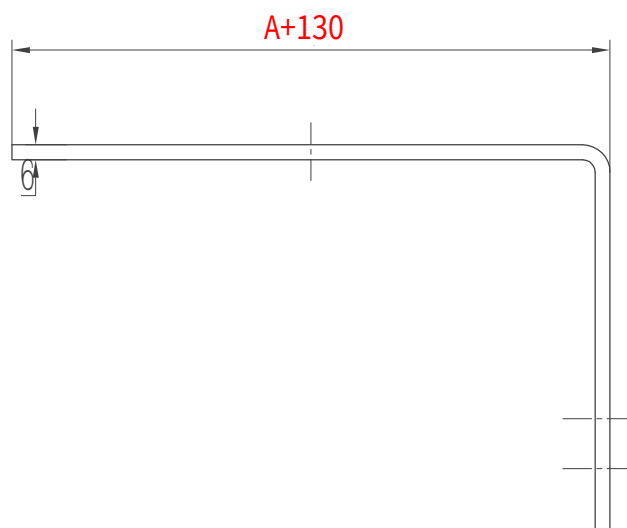
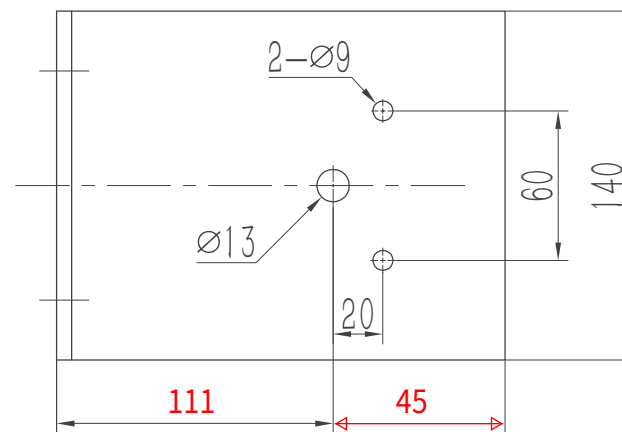
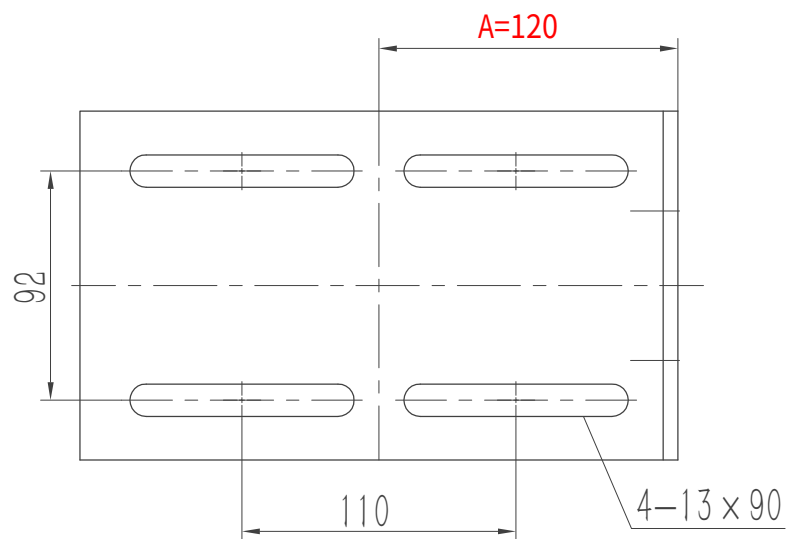
借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

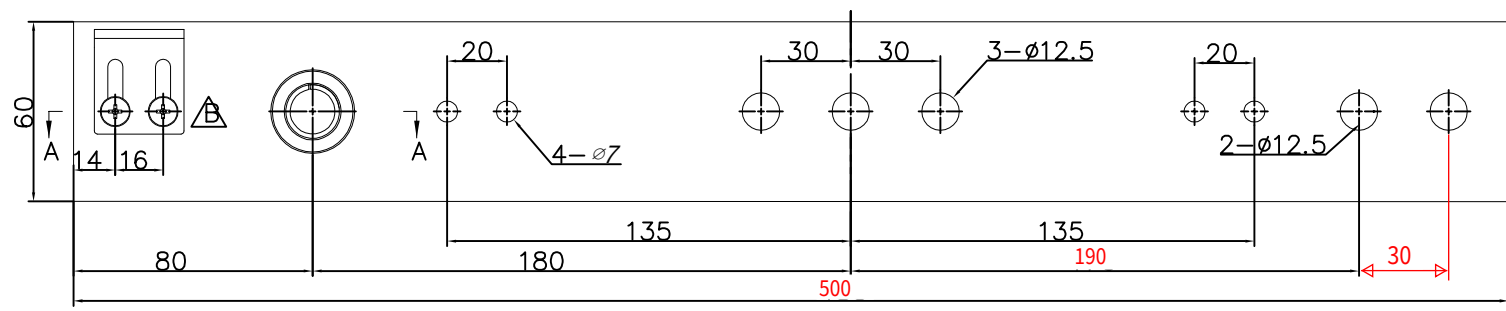
签 字

日 期

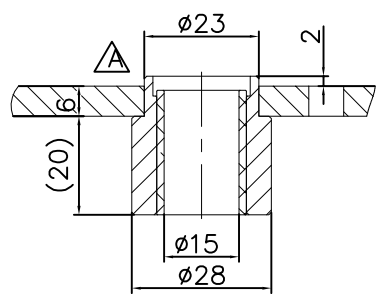


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						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			安装底板	
设计			标准化							
校对									OX200.1	
审核										
工艺			批准			共 2 页			第 1 页	



剖面A-A
比例 1:1



材料	比例	日期
40001.01	00001.01	001
40001.02	00001.02	002
40001.03	00001.03	003

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		
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:		
							OX200.2.1		