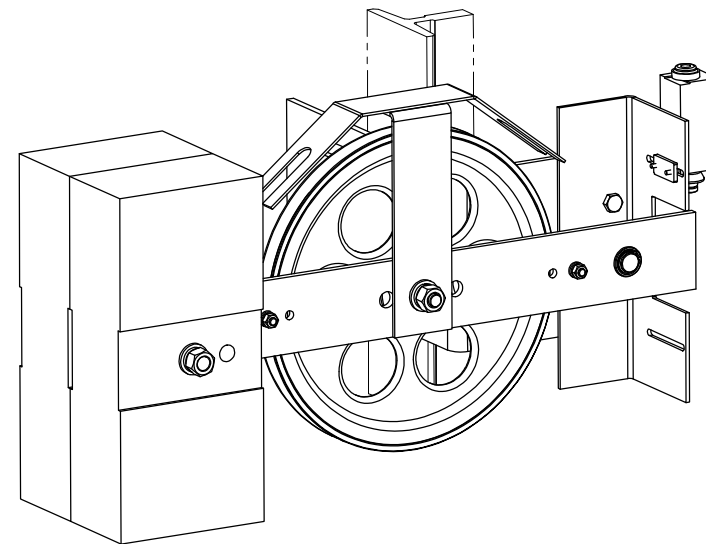
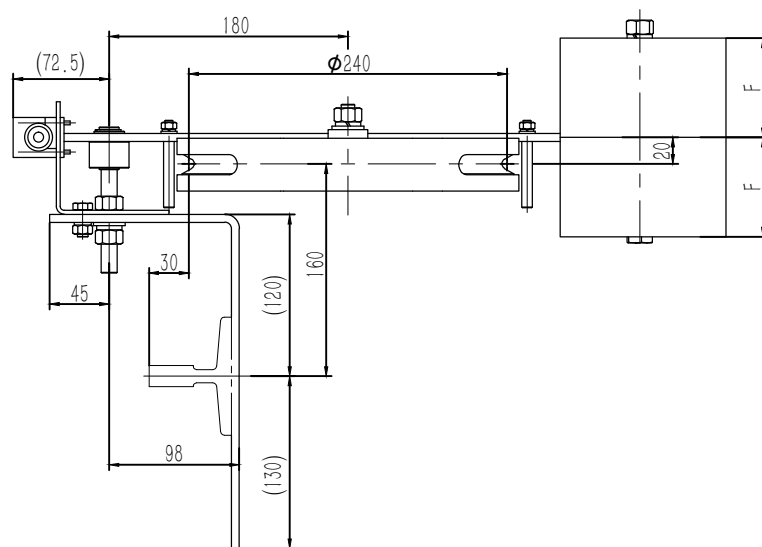
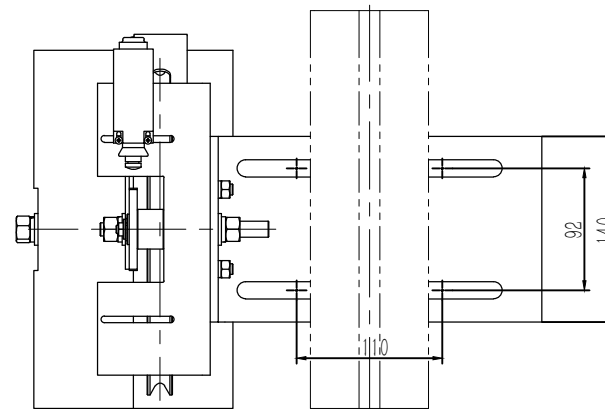
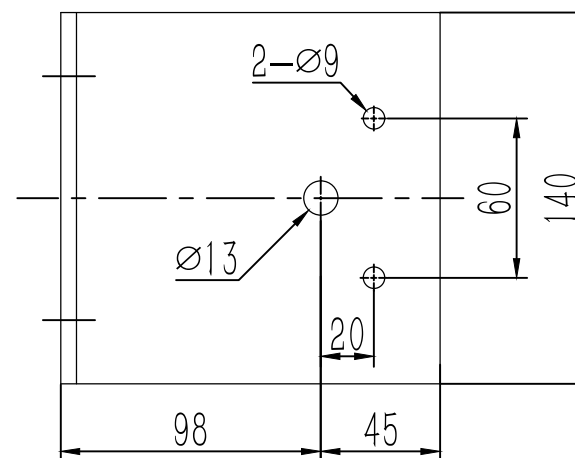
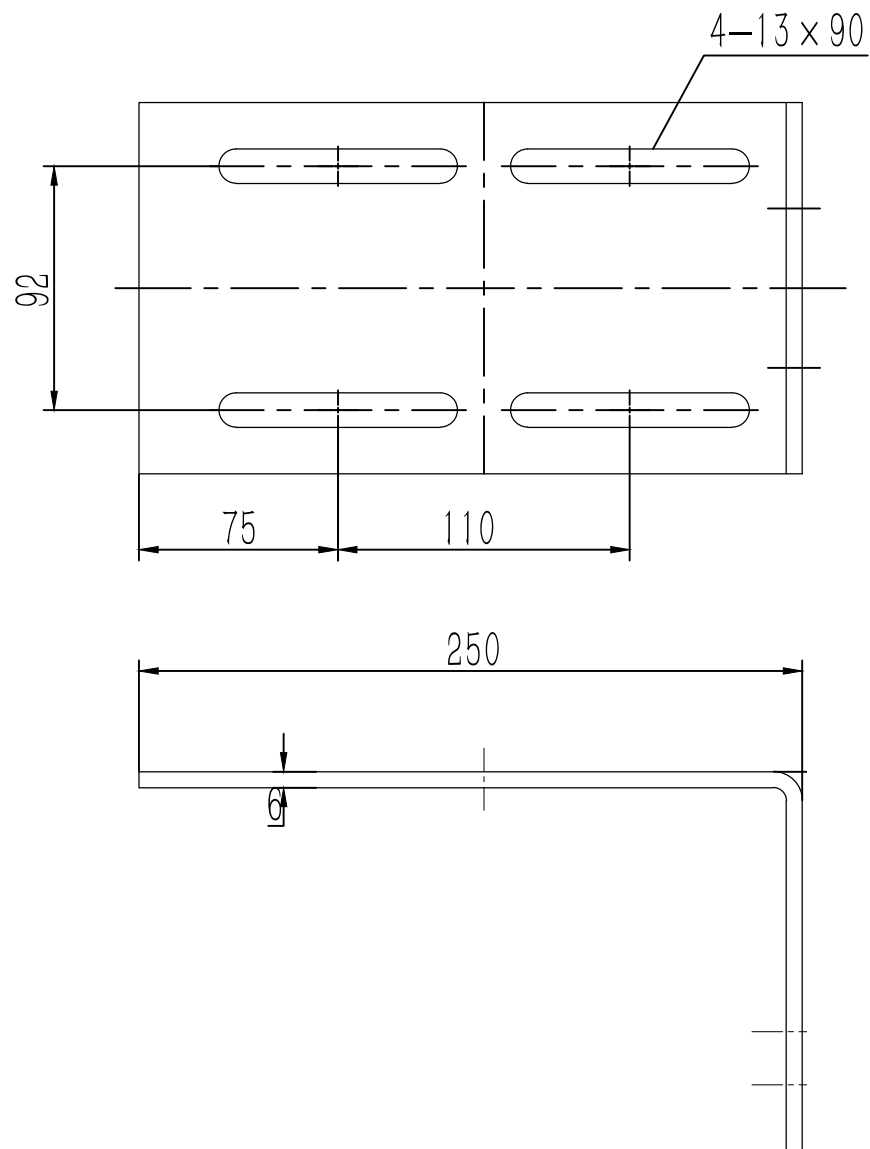




技术说明

1. 本件按图 240 绳轮绘制，具体使用时根据指令选配(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
2. 配重 α 的使用根据指令要求，本图按图 248 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									
设 计				标准化		阶段标记		重量	比例		OX200(160-30/240-90			
校 对								27.46	1:4					
审 核														
工 艺				批 准		共 2 页		第 1 页						



						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	阶段标记			OX200.1-1(160-30/240-90)	
设 计			标准化							
校 对						共 2 页			第 1 页	
审 核										
工 艺			批 准							