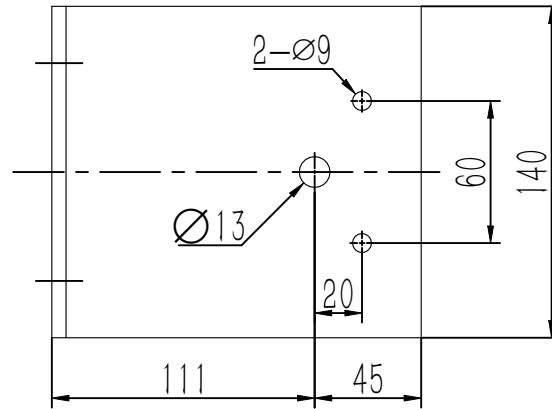
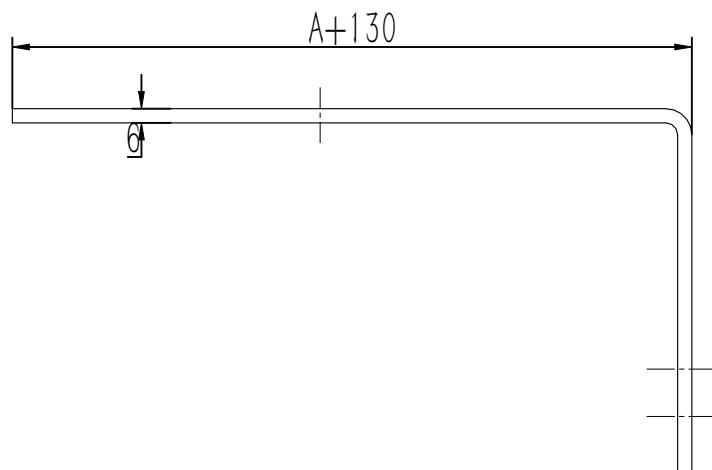
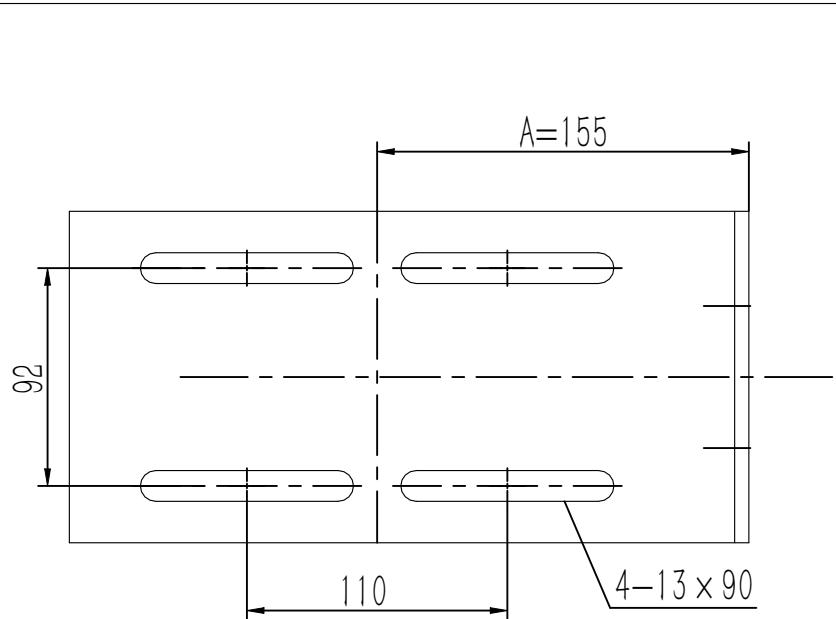


技术说明

1. 本件按Φ240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		
								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	
校对										
审核								27.46	1:4	
工艺			批准				共 2 页	第 1 页		0X200



							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			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对								1:2
审核								
工艺			批准			共 2 页	第 1 页	0X200.1