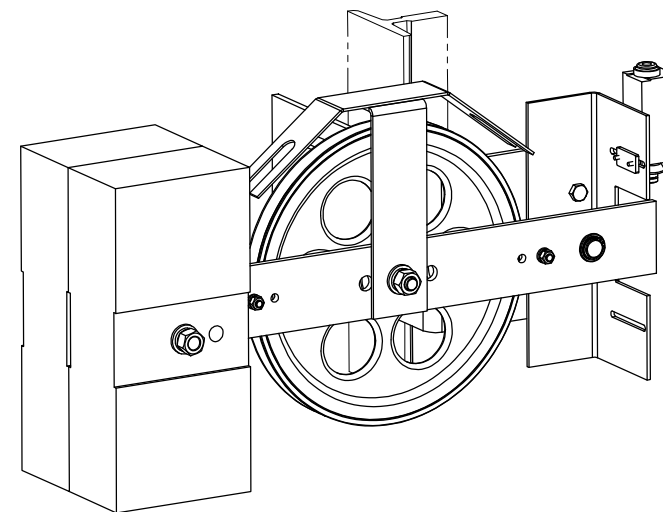
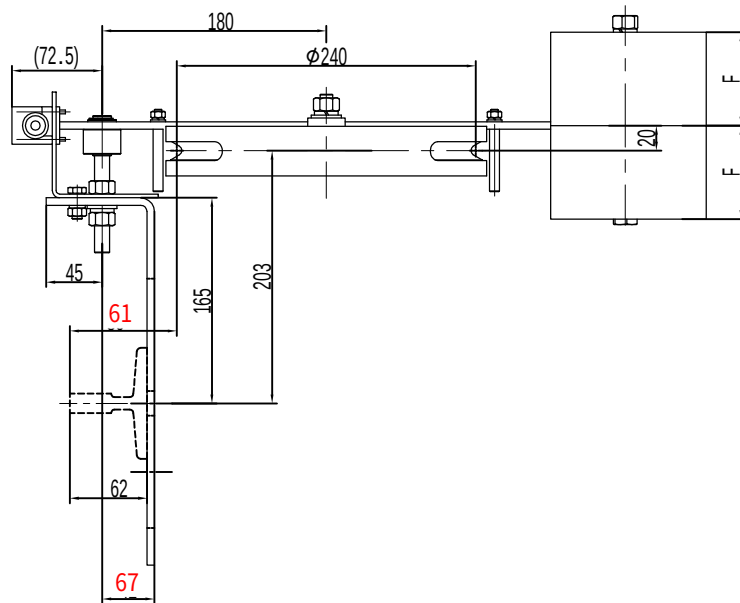
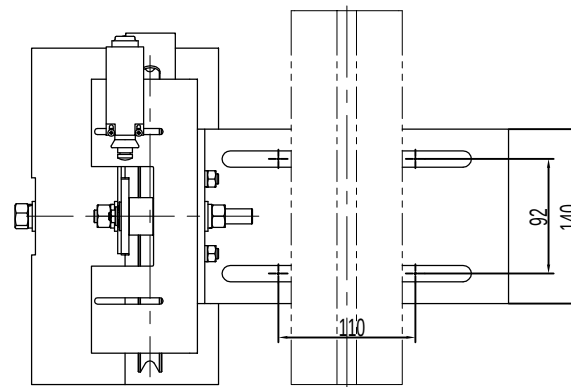
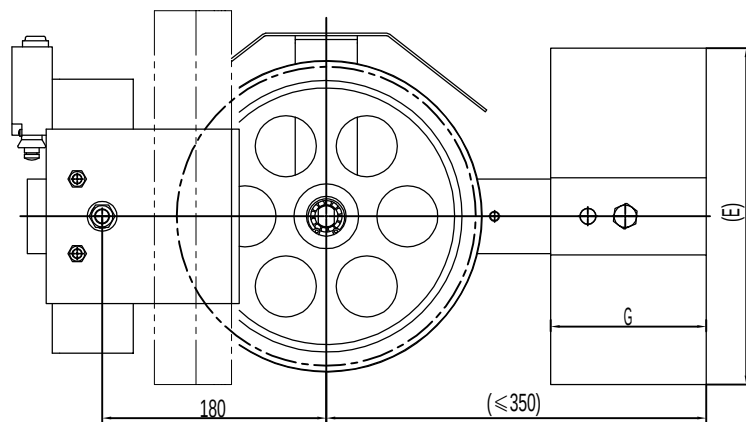
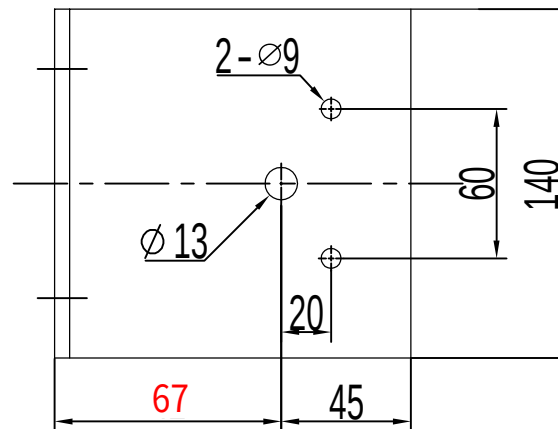
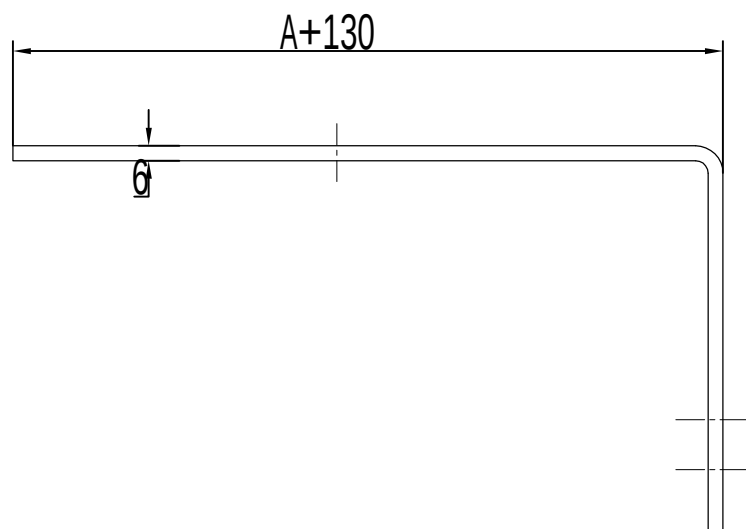
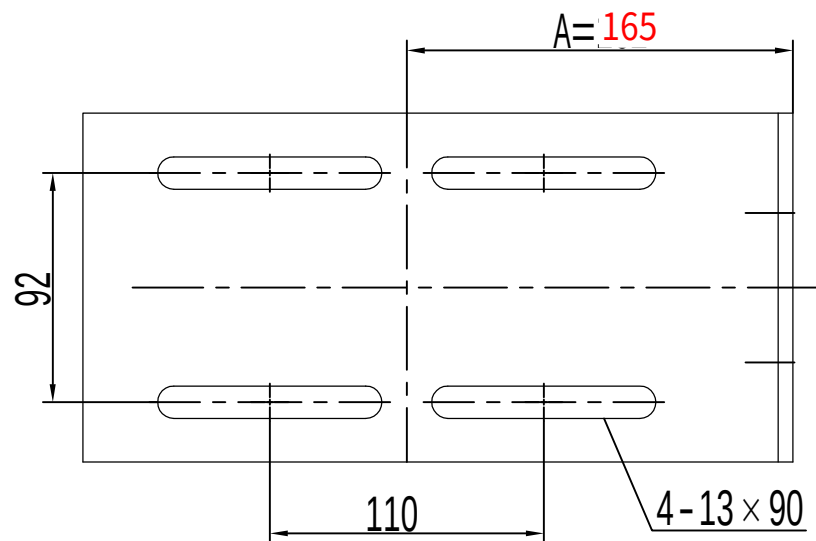




- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
 2. 配重的使用根据指令要求, 本图按 24kg 铸铁配重绘制;
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

							总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
										涨紧装置	
设计				标准化			阶段标记	重量	比例	OX200	
校对								27.46	1:4		
审核										共 2 页 第 1 页	
工艺				批准							



						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				安装底板	
设 计			标准化			阶段标记	重量	比例		
校 对								1:2	OX200.1	
审 核										
工 艺			批 准			共 2 页	第 1 页			