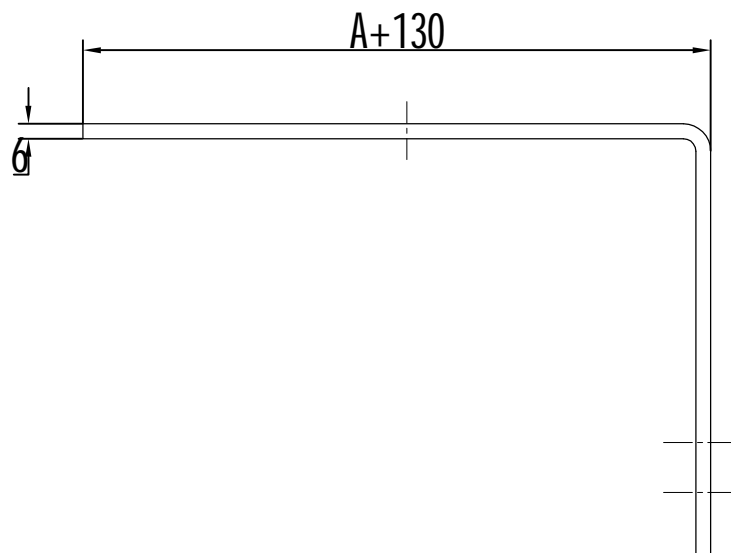
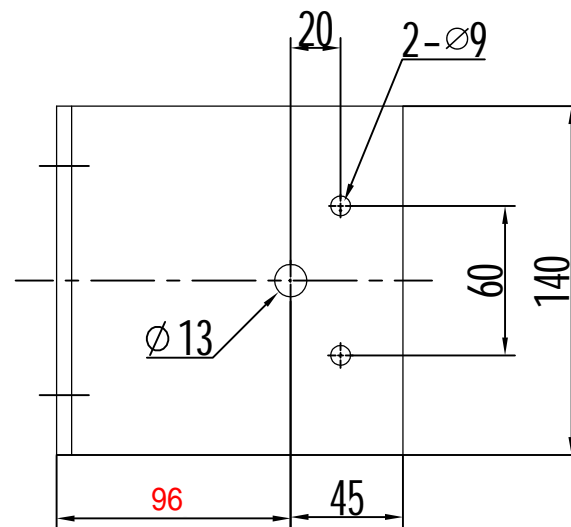
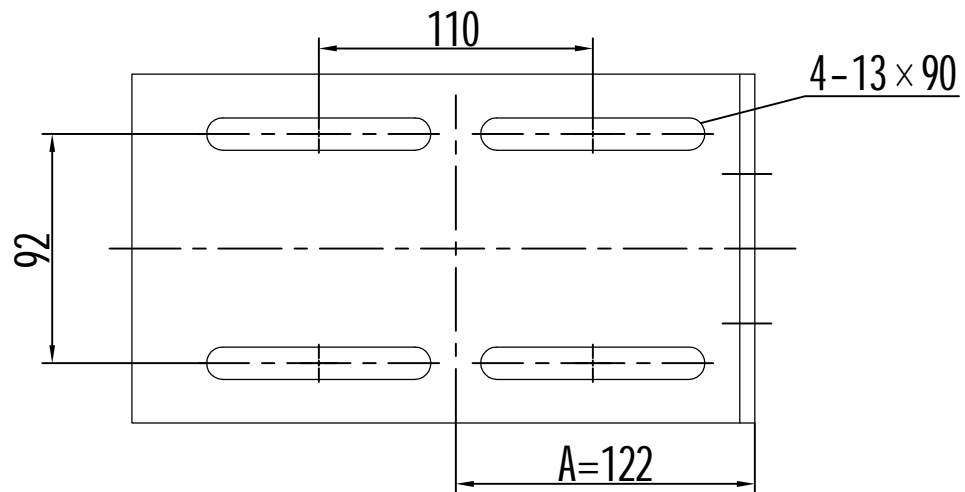


材料	材料	材料	材料	材料	材料
20	20	20	20	20	20
20	20	20	20	20	20
20	20	20	20	20	20
20	20	20	20	20	20

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	
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	0X200		
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	
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	0X200.1-1	
审 核										
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页				