

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,本图按附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。

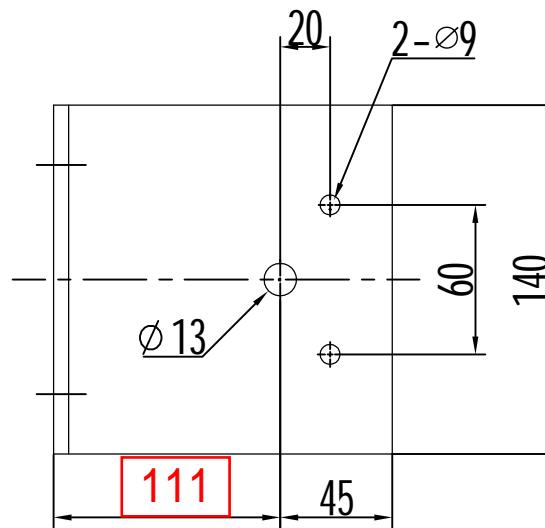
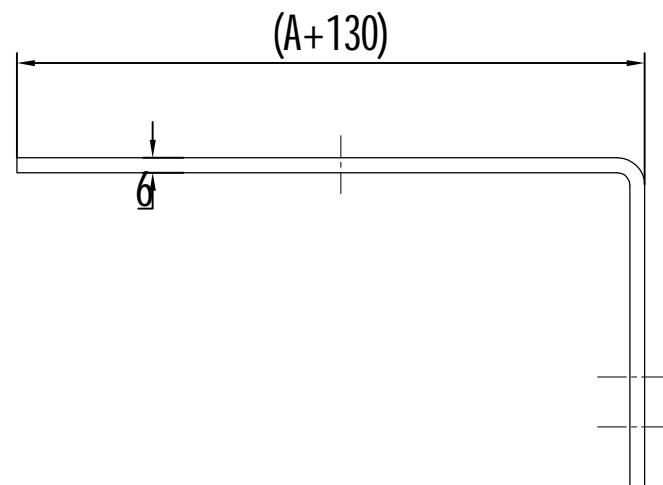
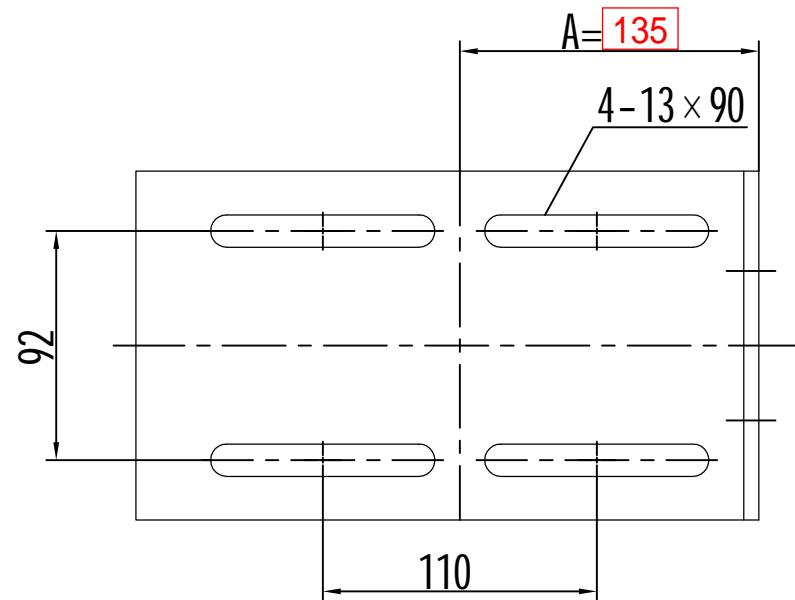
设计	审核	生产	检验	试验	总装
2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
2.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	总装图		
						阶段标记	重量	比例
设计								
校对								
审核								
工艺								
共 2 页						第 1 页		

宁波奥德普电梯部件有限公司

涨紧装置

0X200



							0235A/6.0		
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	0X200.1-1

宁波奥德普电梯部件有限公司
安装底板