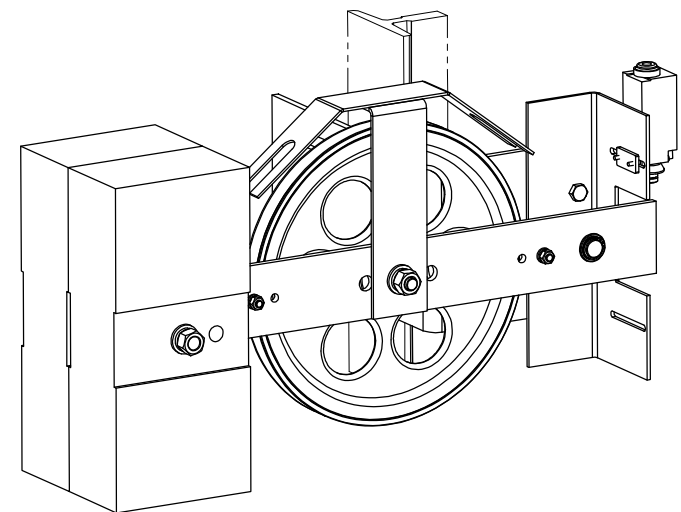
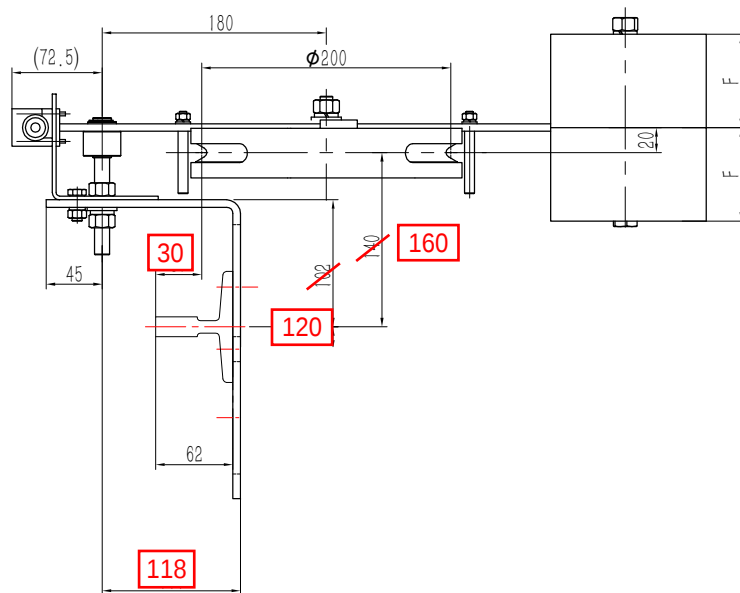
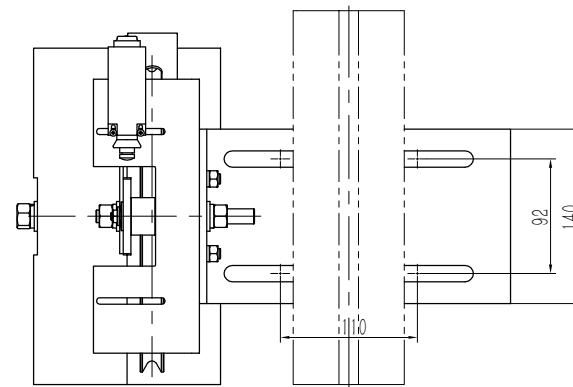
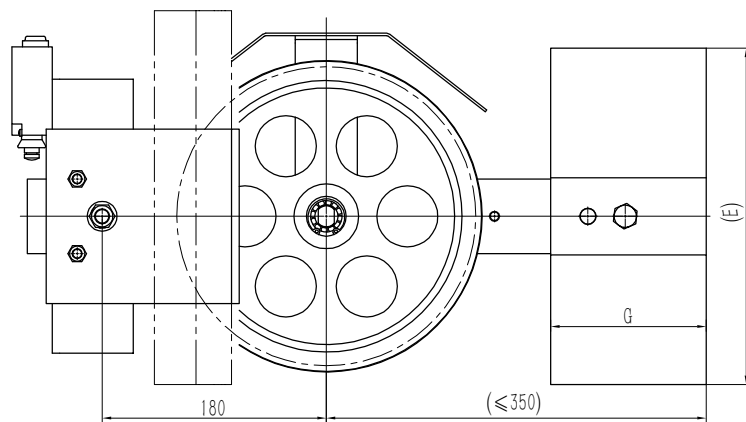




技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制, 具体使用时根据指令配装(注意绳轮节径、绳槽规格等);
2. 配重的使用根据指令要求, 本图按陪 24kg 铸铁配重绘制;
3. 参数 A 值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现;
4. 参数 B 与导轨位置及其绳轮情况对应, 使用时需注意。

							总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日		阶段标记	重量	比例	涨紧装置	
设计			标准化								
校 对										0X200	
审 核								27.46	1:4		
工 艺			批 准				共 2 页	第 1 页			

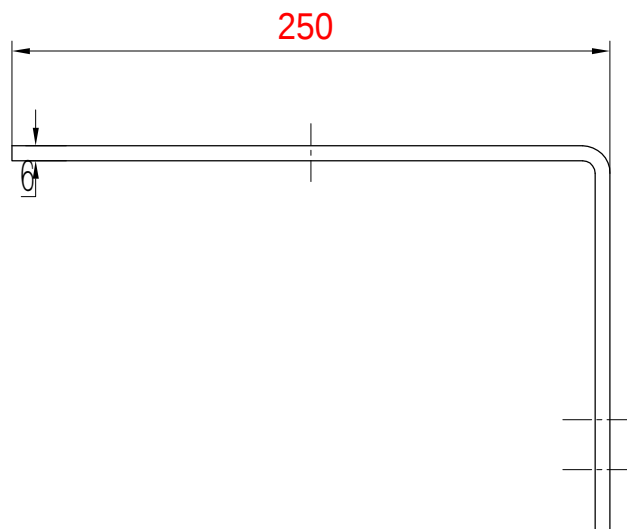
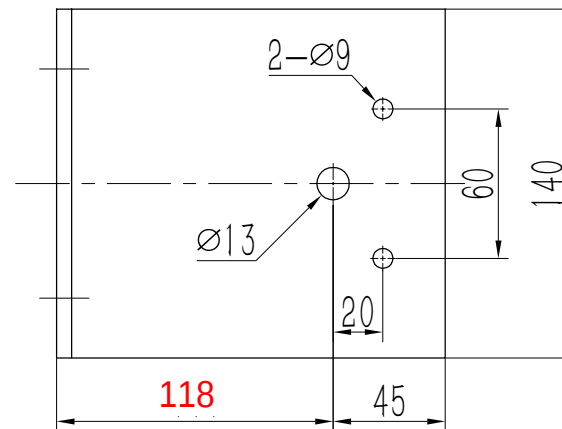
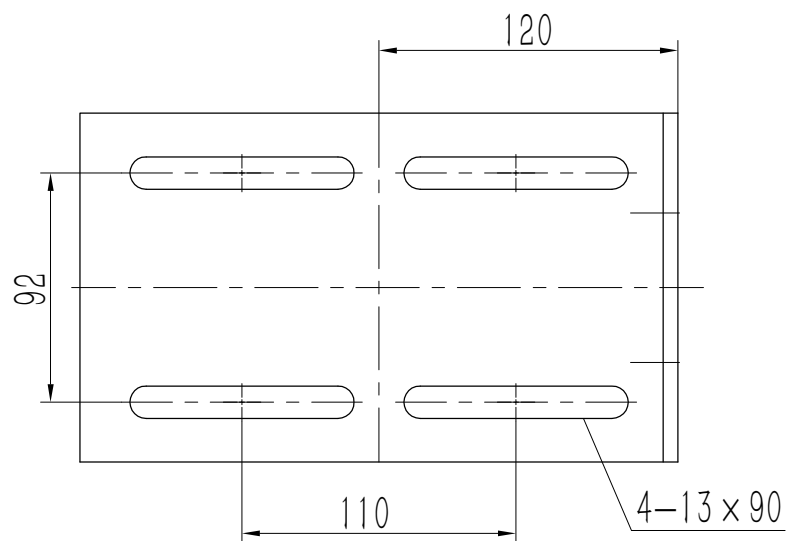
借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

						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	阶段标记 重量 比例			安装底板	
设计			标准化							
校对						1:2			OX200.1	
审核										
工艺			批准			共 2 页 第 1 页				