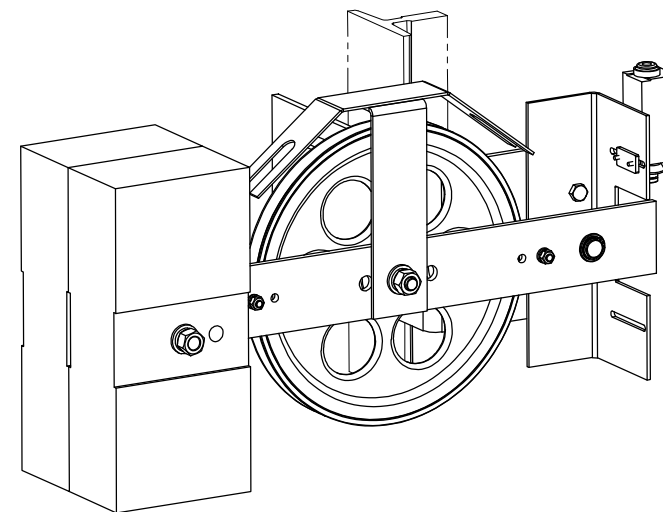
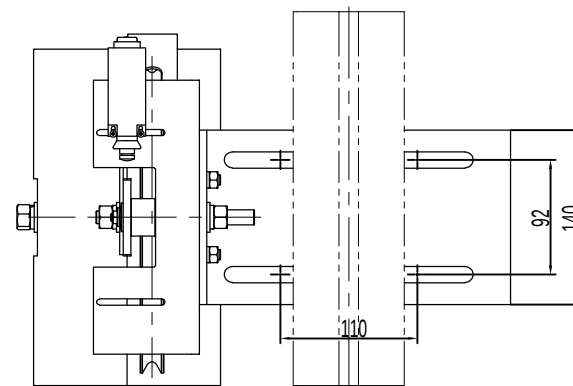
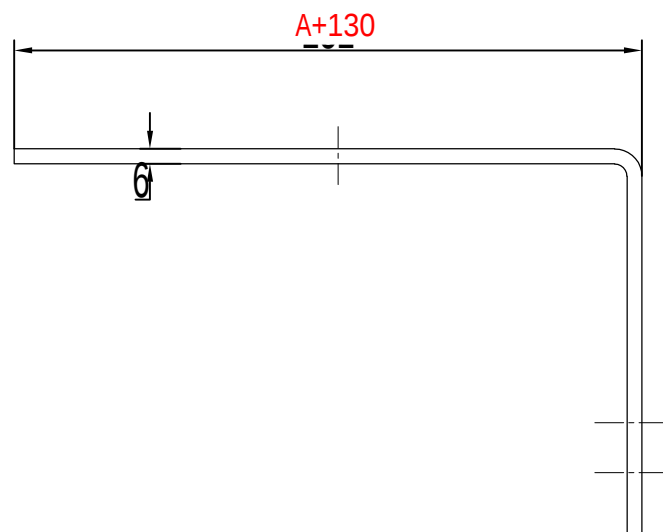
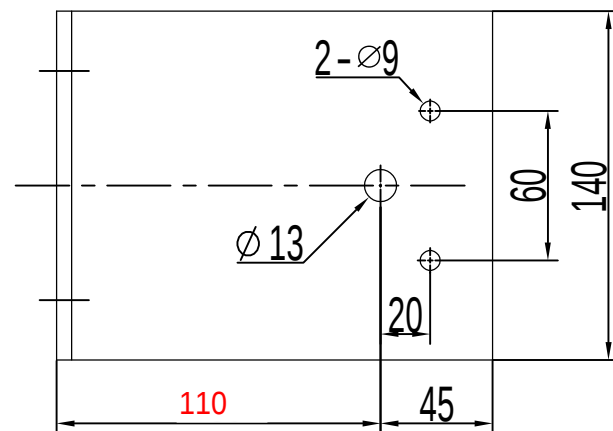
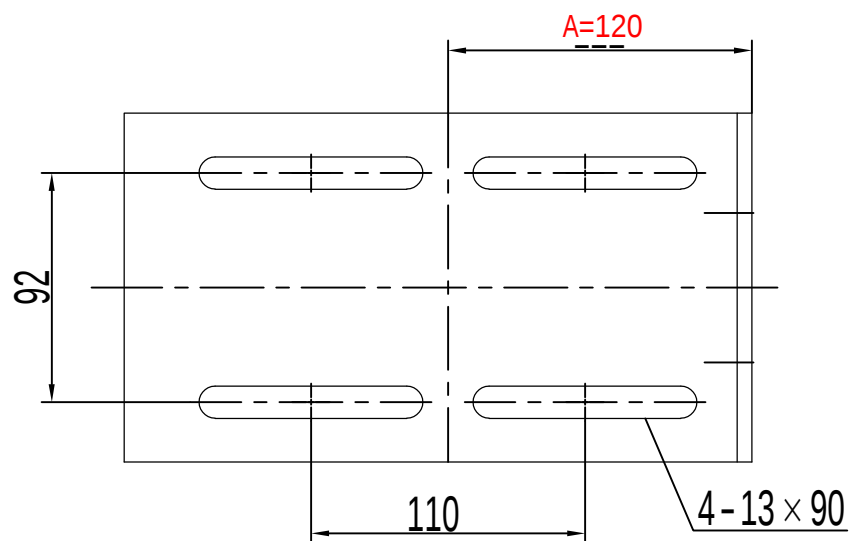




技术说明

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A的使用根据指令要求, 本图按部分调整 24kg 铸铁配重绘制;
3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮对应位置调整配重位置才可以实现;
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		阶段标记	重量	比例
设 计			标准化						
校 对									OX200
审 核							27.46	1:4	
工 艺			批 准			共 2 页 第 1 页			



借(通)用件登记

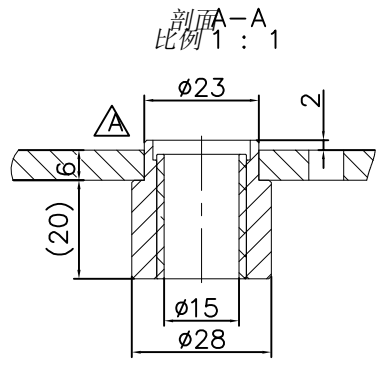
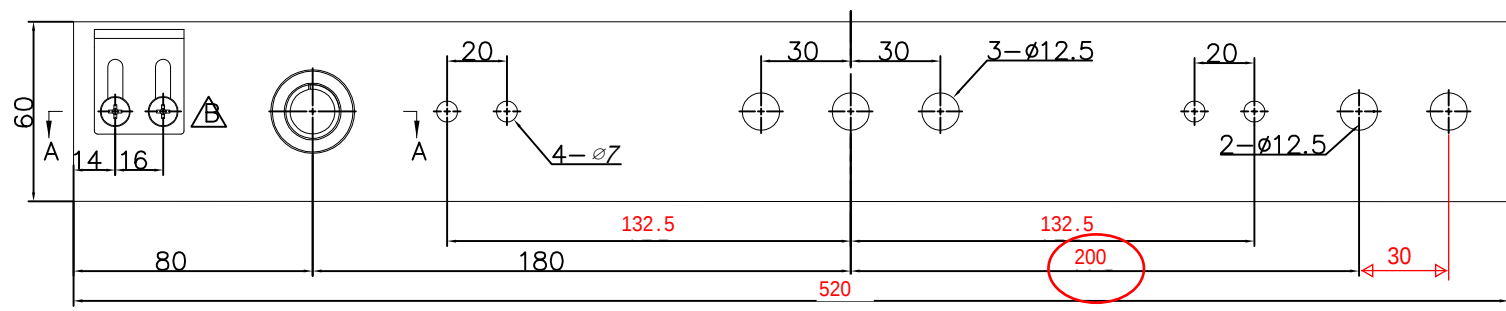
旧底图总号

底图总号

签字

日期

						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			安装底板	
设计			标准化							
校对									OX200.1	
审核										
工艺			批准			共 2 页			第 1 页	



材料	规格	数量
40Cr	520x35x6	101
40Cr	520x35x6	101
40Cr	520x35x6	101

技术说明
1. 件1与件2采用铆接，铆接时避免偏斜，松动等缺陷；
2. 铆接后注意轴套内孔，避免影响后续轴承装配，装配后整体无窜动及转动等缺陷。

						宁波奥德普电梯部件有限公司		
						摇杆组件		
标记	处数	分区	文件更改	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化				1.53	3:5
校对								
审核								
工艺			批准			物料编号:		
						OX200.2.1		