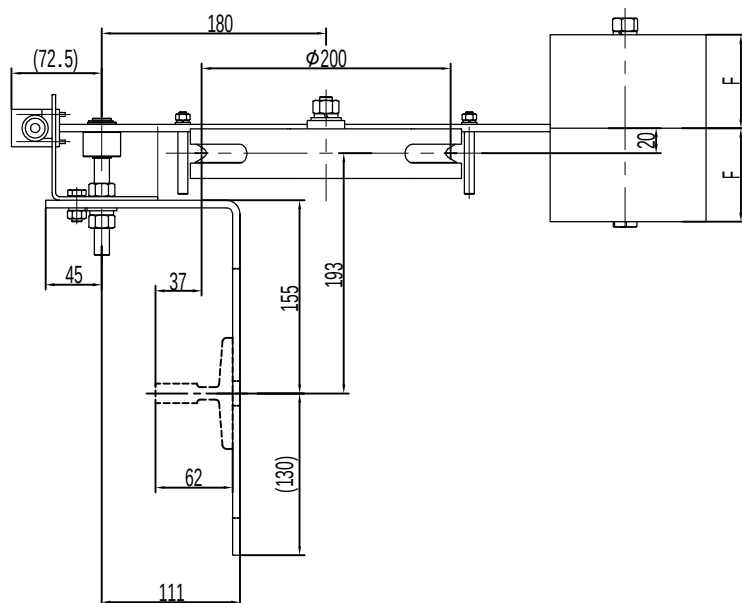
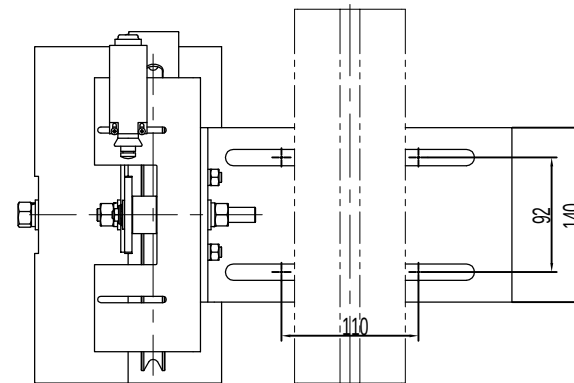
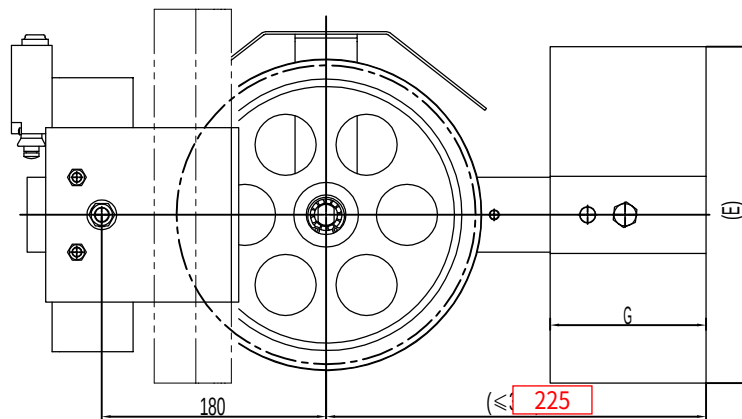
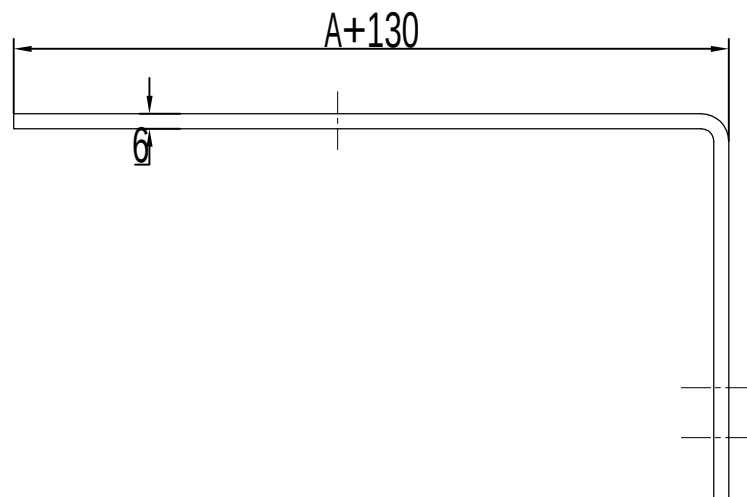
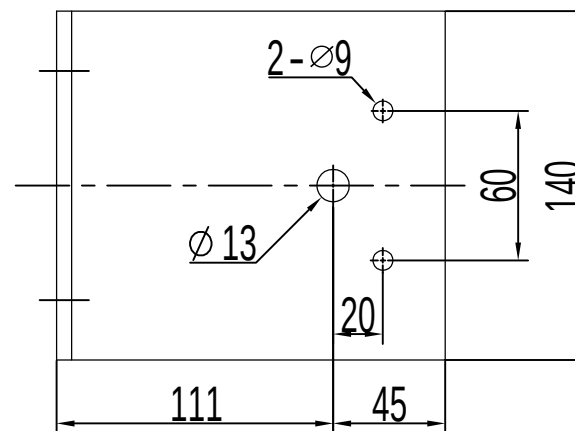
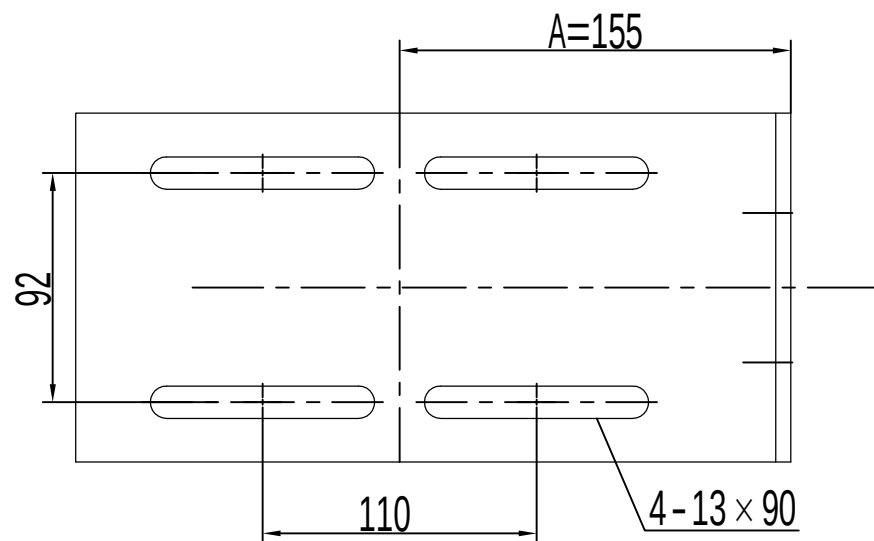




- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令装配(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
 2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						总装图			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									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	OX200	
设计			标准化							
校对										
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					
												安装底板		
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		0X200.1			
校 对									1:2					
审 核														
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页						



零件名称	尺寸	材料
轴套	Φ30×40	45
轴套	Φ30×40	45
轴套	Φ30×40	45

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