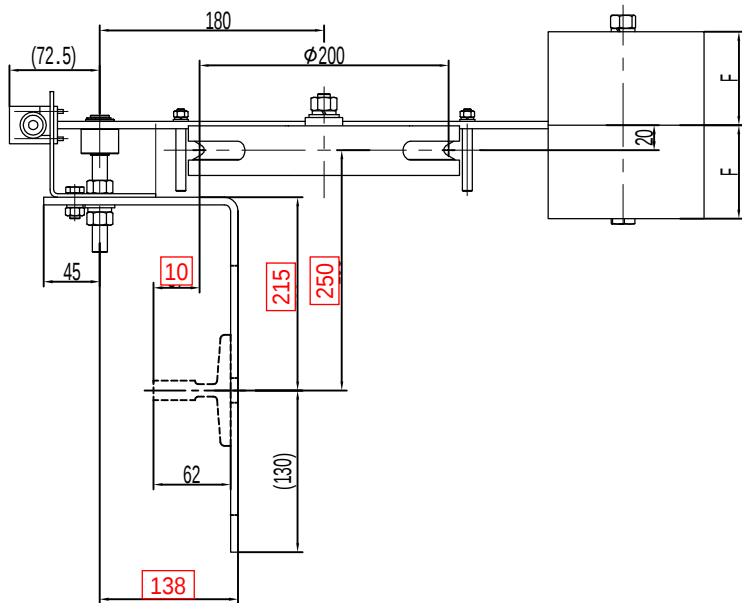
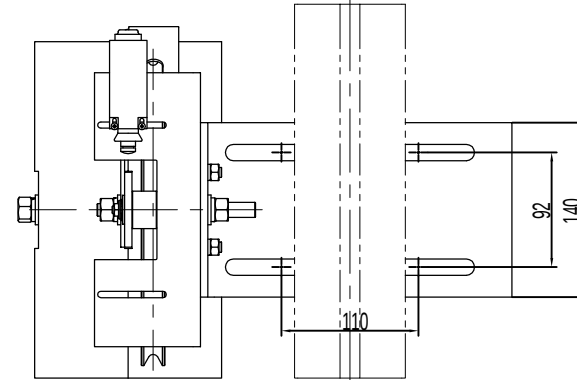
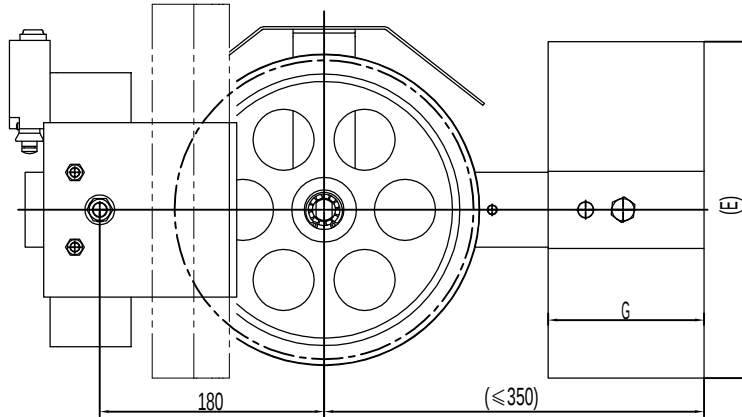
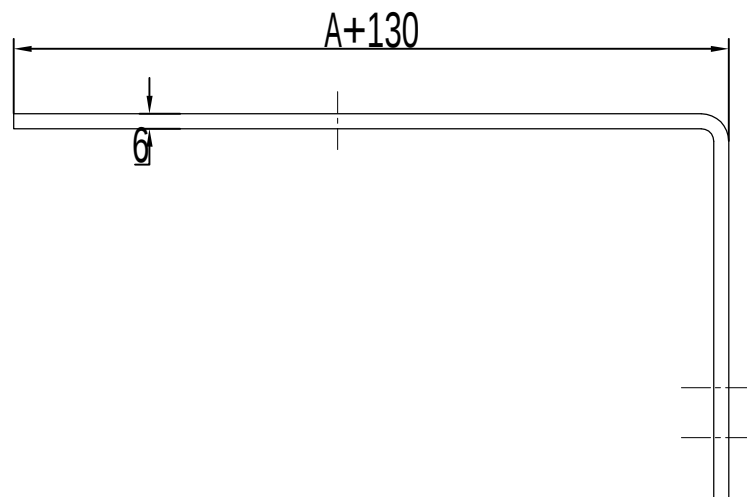
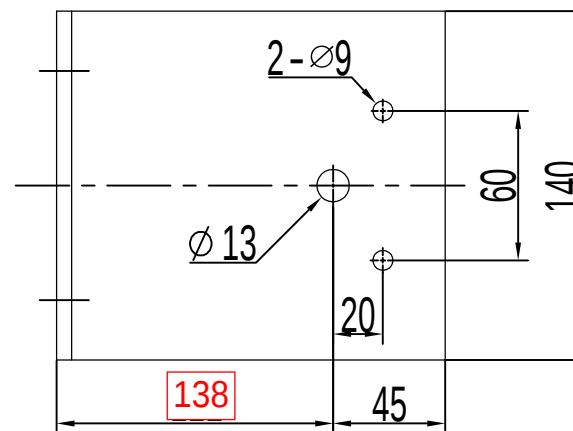
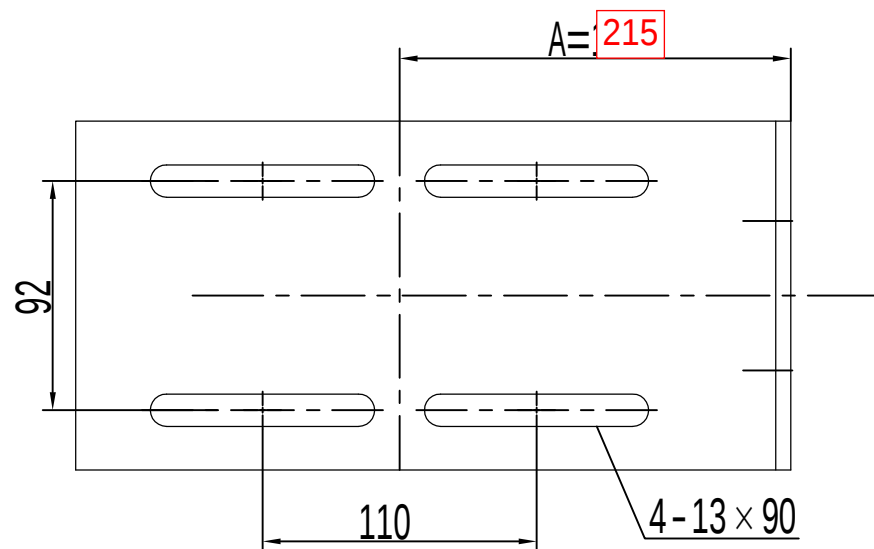




- 技术说明
1. 本件按 $\phi 240$ 绳轮绘制，具体使用时根据指令装配(注意绳轮节径、绳槽规格等)；
 2. 配重的使用根据指令要求，本图按陪24kg铸铁配重绘制；
 3. 参数A值根据实际使用时需将绳轮部分调整装配位置才可以实现；
 4. 参数B与导轨位置及其绳轮情况对应，使用时需注意。

						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	0X200	
设计			标准化							
校对										
审核										
工艺			批准			共 2 页	第 1 页			
									27.46 1:4	



						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		
校 对									1:2	OX200.1
审 核										
工 艺			批 准			共 2 页		第 1 页		