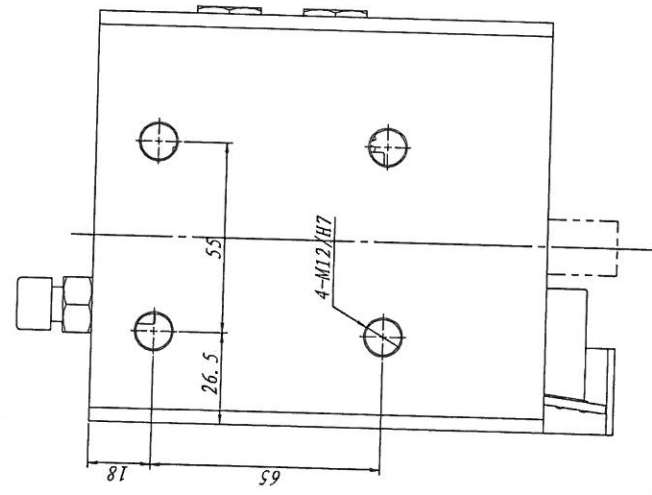
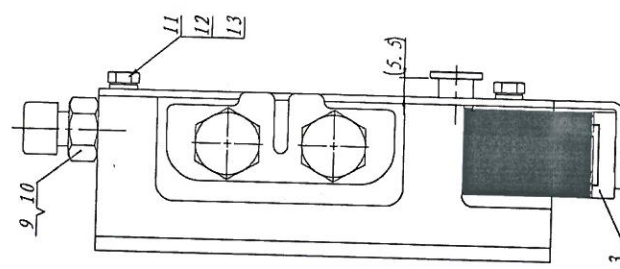


产品型号	额定速度 (m/s)	适用导轨 (mm)	系统质量 (kg)	额定速度 (m/s)	适用位置
OX-210B	≤ 2.5	10、15、88、16	987 ~ 3480	≤ 2.5	轿厢侧 对重侧

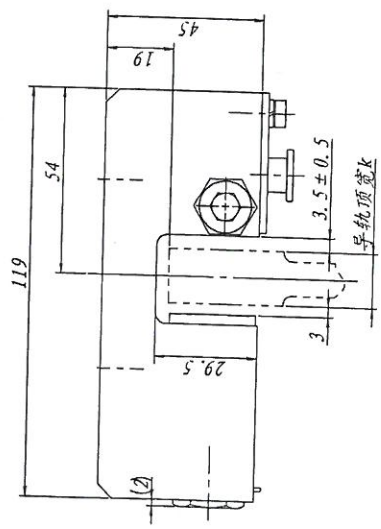


技术说明

1. 本套一套两件，左右对称各一；
2. 本图中L参数根据系统质量状态情况需调整，且与螺形弹质量分布对应匹配；
3. 弹性固定好后，零件导向盖板用刚性圆柱销限位固定，且关键调整位置采用红漆封装；
4. 确定烫产品时需明确系统规格系统质量、额定速度等参数，且一套左右两件参数应保持一致；
5. 注意我司标准提供不带提拉连杆，如需要需注明。

$$P+Q=1200\text{kg} \quad \leq 0.63\text{m/s} \quad k=10\text{mm}$$

P-2 英文



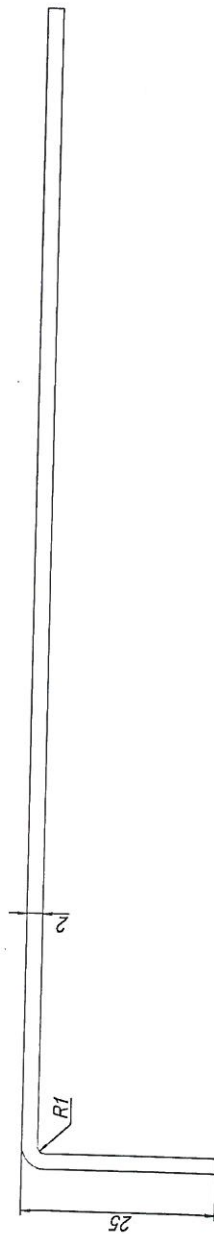
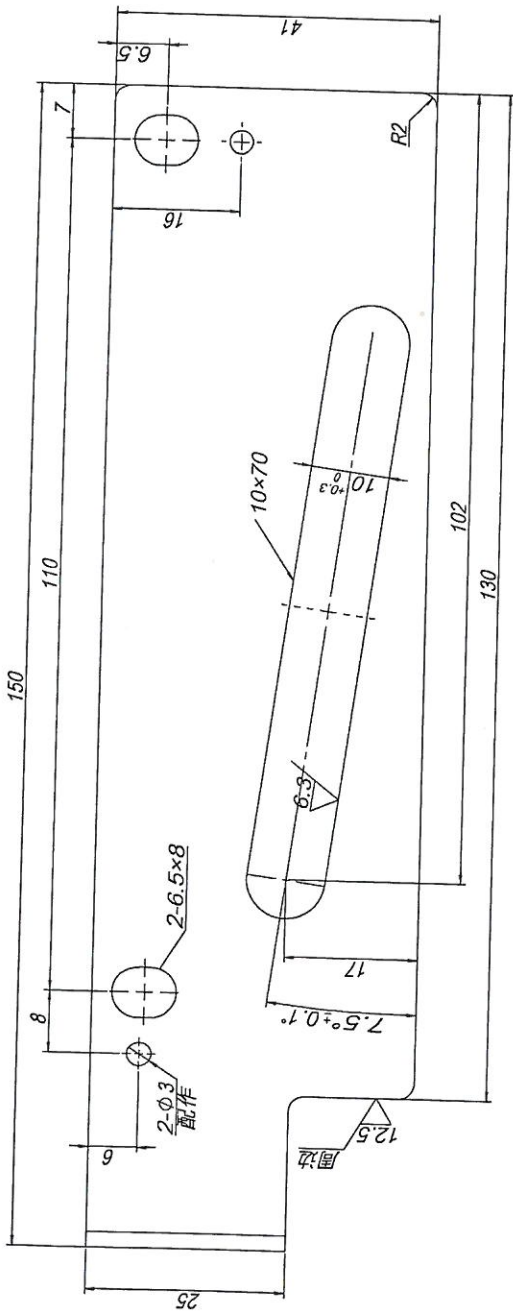
8	OX210B-6	台阶螺栓	2	六角型材 (S=18)	0.05	0.1	
7	OX210B-5	定位垫片	1	08F/1.0	0.01	0.01	
6	OX210B-4	调节垫圈	n	60Si2Mn	0.00	0	n根据规格来定
5	OX210B-3	碟簧	m	60Si2MnA	0.01	0	m根据系统质量定
4	OX210B-2	定相块	1	40Cr	0.16	0.16	
3	OX210B.2	漆料排	1		0.03	0.03	
2	OX210B.1	活动销块	1		0.38	0.38	
1	OX210B-1	销体	1	40Cr	3.01	3.01	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

[illegible]

OX210B-7(X)

基本尺寸	0-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

其余



F+Q=1200kg ≤0.63m/s k=10mm
P2-2

技术要求
1. 铸件应经热处理；
2. 铸件应经检验，合格后方可使用。

Q235A2.0		阶段标记		重量		比例	
设计		校对		审核		工艺	
标准		标准		标准		标准	
OX210B-7(X)		OX210B-7(X)		OX210B-7(X)		OX210B-7(X)	