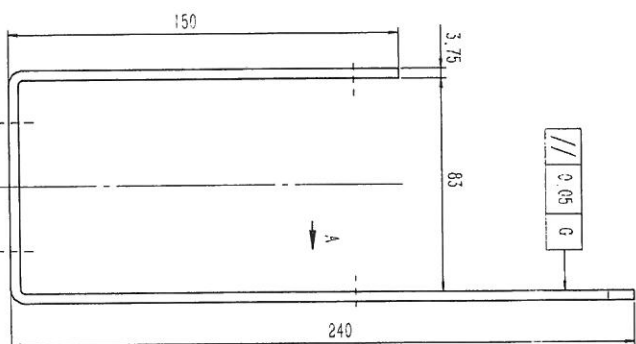
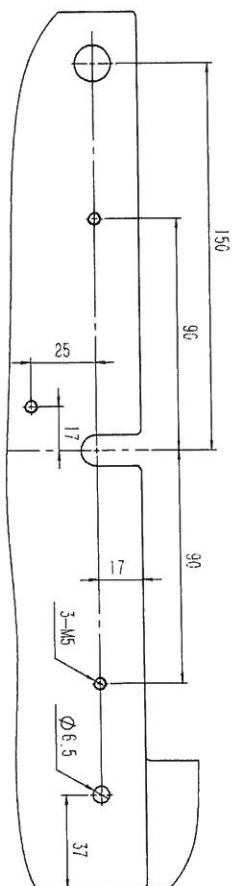




技术要求
1. 边角去毛刺、锐角作倒R=2圆弧形处理;
2. 折弯后变形, 要求内尺寸上下左右一致;
3. 折弯成型时需注意, 两侧 $\Phi 14$ 与腰3型, 表口中位置需保持一致;
4. 转口中心位置需保持一致;
5. 折弯时需注意, 颜色按公司标准规定, 表面涂层公厚;
5. 完成后要求平直无扭曲、折边无翘斜等现象。



8000009 (韩国)

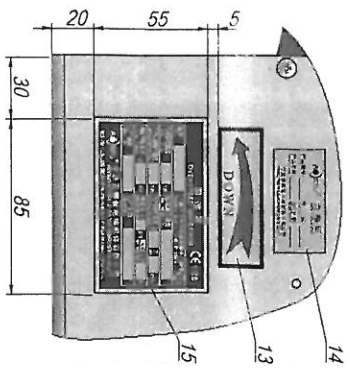
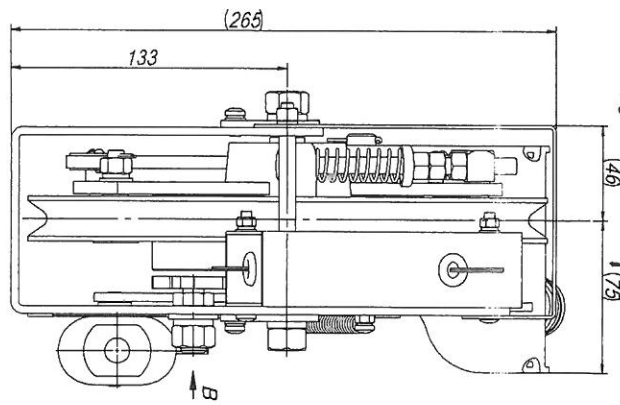
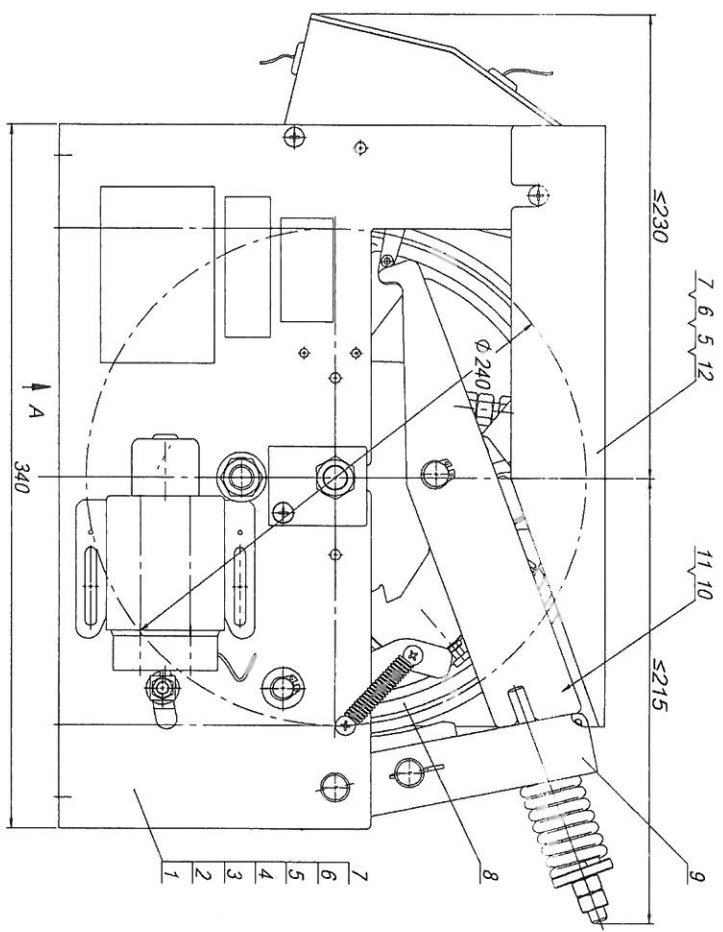
[illegible]

Y042XO

80000009 (新1图)

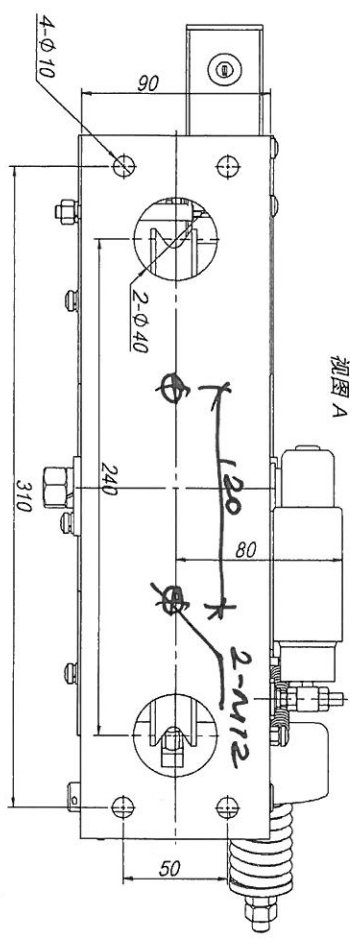
已竣工新标准零件图

视图 B



技术要求
1.制动瓦制动后,制动块距绳轮槽两侧间隙相差小于0.5mm,制动瓦中心采用垫片调整位置,确保与绳轮中心对齐;
2.绳轮组件中离心绳轮的方头螺钉距开关触头1.5mm以上;
3.限速器调试标准按GB 7588-2003《电梯制造与安装安全规范》要求执行(注对重侧使用时需与轿厢侧配套使用),调试后需加铅封或红漆封记,贴好方向标识,装订铭牌合格证等标识。

视图 A



15	OX240-MP	单向限速器铭牌	1	铝板0.8	0.01	0.01	
14	OX240-HGZ	方合格证	1	铝箔纸	0.00	0	
13	OX240-FX	方向标识(DOMN)	1	铝箔纸	0.00	0	
12	OX240-2	防护罩	1	Q235A1.5	0.87	0.87	
11	GB/T 894.2-1986	轴用挡圈12	1		0.52	0.52	
10	OX240.4	制动拉杆	1		0.46	0.46	

9	OX240.3	制动盒形板	1		0.83	0.83	
8	OX240A.2	绳轮组件	1		5.89	5.89	
7	GB/T818-2000	螺钉 M5X10	4	外购	3.05	12.2	
6	GB/T 93-1987	弹垫 5	4	65Mn	0.26	1.04	
5	GB/T 97.1-1985	平垫圈5	4		0.44	1.76	
4	GB/T 6170-2000	螺母M8	2		16.52	33.04	
3	GB/T 93-1987	弹垫 12	2	65Mn	3.59	7.18	
2	OX240-1	主轴垫片	2	Q235A13.5	0.04	0.08	
1	OX240A.1	机架组件	1		5.73	5.73	

设计	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日
校对					
审核					
工艺					
批准					
共 1 张	第 1 张				
OX240A					

限速器

宁波奥德普电梯部件有限公司