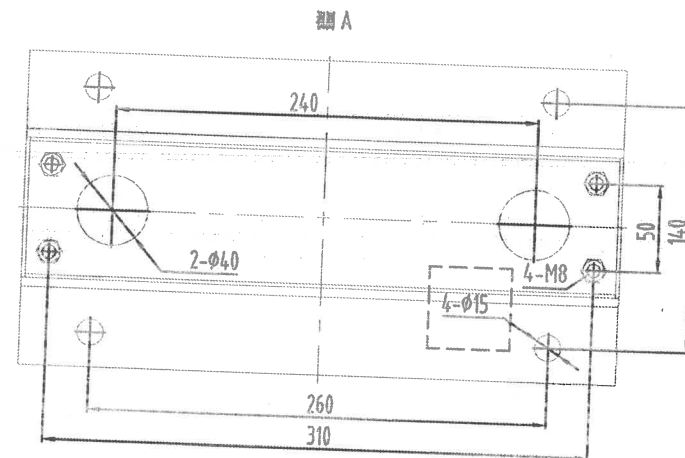
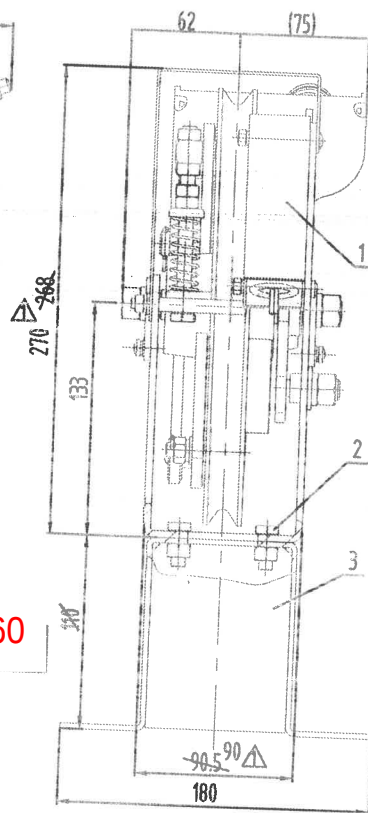


第一頁

一般性能要求	型式Ⅰ	
	>120	≤120
GB/T 1804	普通	精密
轴径尺寸	m	m c
轴径公差带代号	c	m c
轴径尺寸	y	c c
轴径公差带代号	GB/T 1804	L



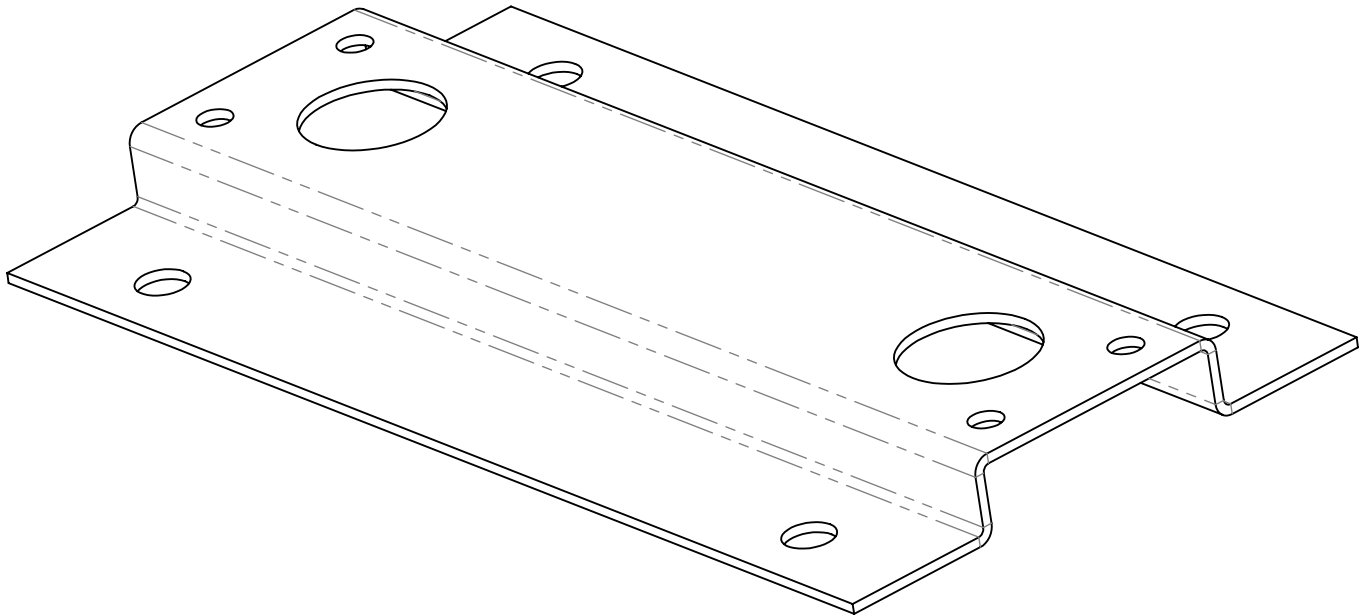
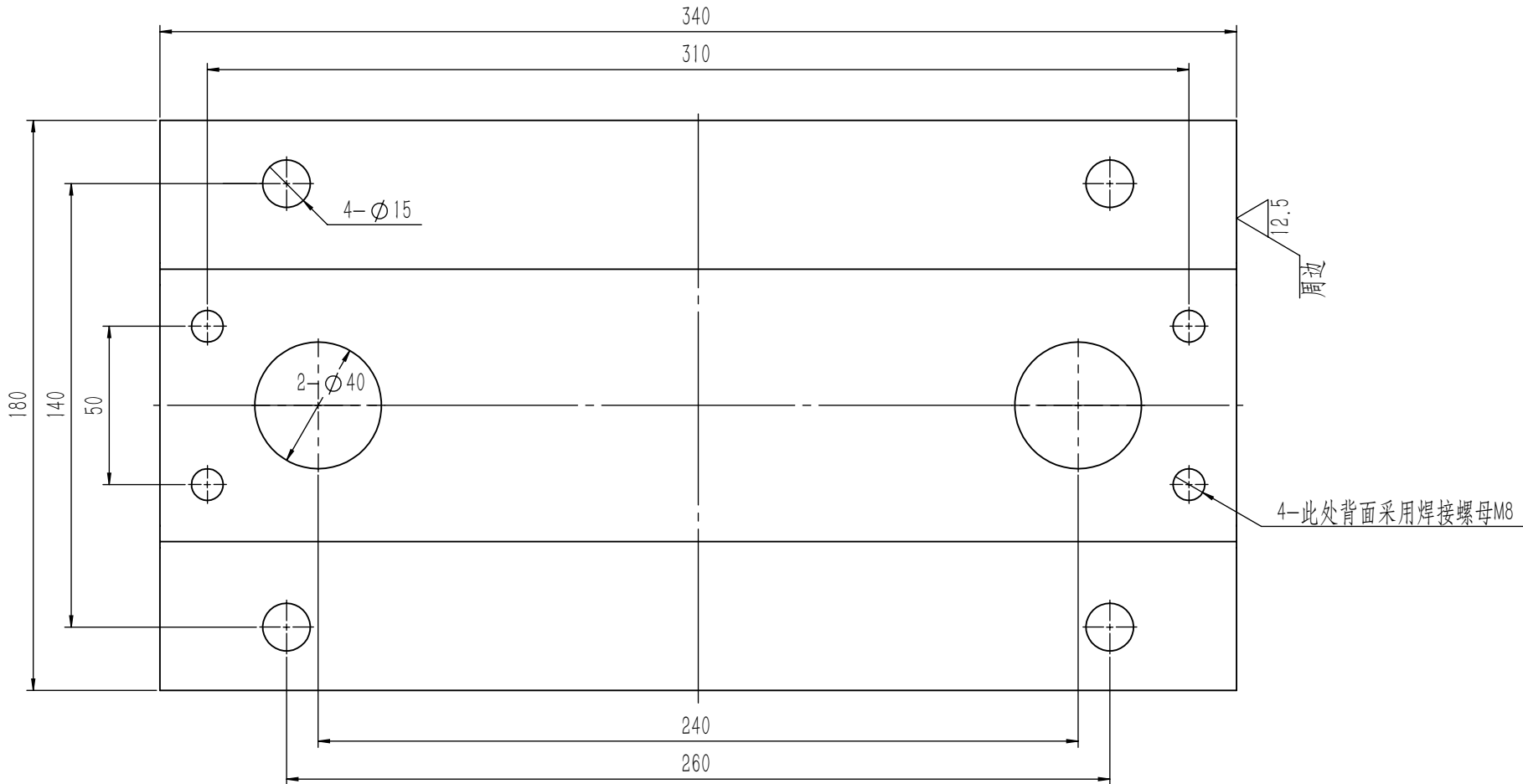
1. 制铸无硫铸件，制铸块应距模具内腔顶部小于0.5mm。
2. 制铸中心处采用砂芯调整位置，请与与制铸中心对齐；
3. 必须保证中心处细丝件的长度矩型距开关块大1.5mm以上；
3. 可有温度表OX-300及OX-200等取数设备；
4. 设温度测试站按工厂规定，测试后加密封和油漆标记；漆上方向标，装封磁粉台套等装置；
5. 本装置供例西奥电气有限公司要求提供，单中兼通连接装置GB 7588—2003《电梯制造与安装安全规范》中9.9要求（注：对危险部件动作造成重大不利影响时不超过解耦时间10%）；
6. 本装置连接装置的设置要符合OX-300；
7. 限位器附件、台套等位置参照附图确定。

CA号	标记	页数	更改内容				更改人	日期	设计	吴春龙	杭州西奥电梯有限公司 XOA2531ABT OX240爬速器 CA号: CA-D170414
CA-D170610	△	4	更改尺寸				吴春龙	2017-06-01	设计	高赞亭	
			数据整理, 参数替换					2017-09-01	标准	薛世彪	
									批准	宋亮	
									日期	2016-11-30	共 6 页 第 1 页

OX240-3(H=25)

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

80011095 OX-240限速器(底座高度60mm 西奥品牌 配M12X110膨胀螺栓 镀彩锌 增加手动触发CF 双铭牌打铆钉) 1.75ms φ8 底座非标 RAL7037灰色 中英文包装 杭州西奥 P2



技术要求
1.成型后整形，边角去毛刺
2.表面喷塑，颜色按照客户要求
3.未注明圆角R3

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						Q235A/3.0			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				安装底座(西奥非标)	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX240-3(H=25)
校对								1.65	1:2	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		