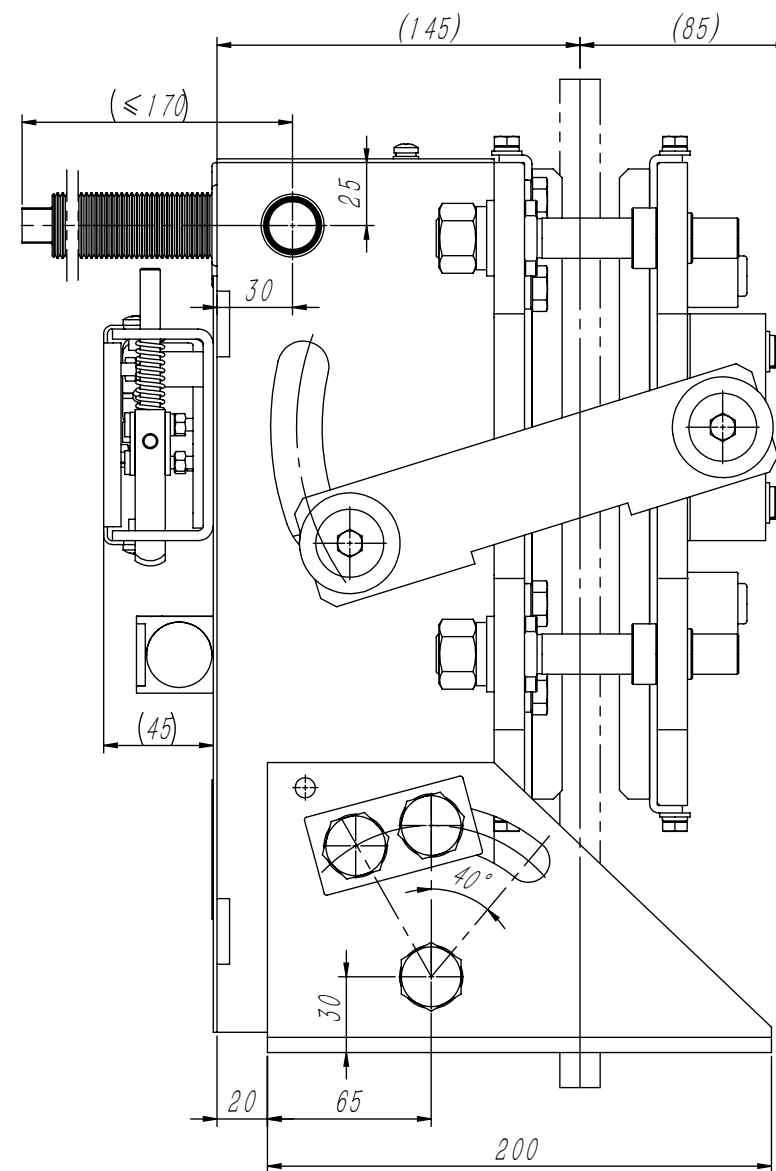
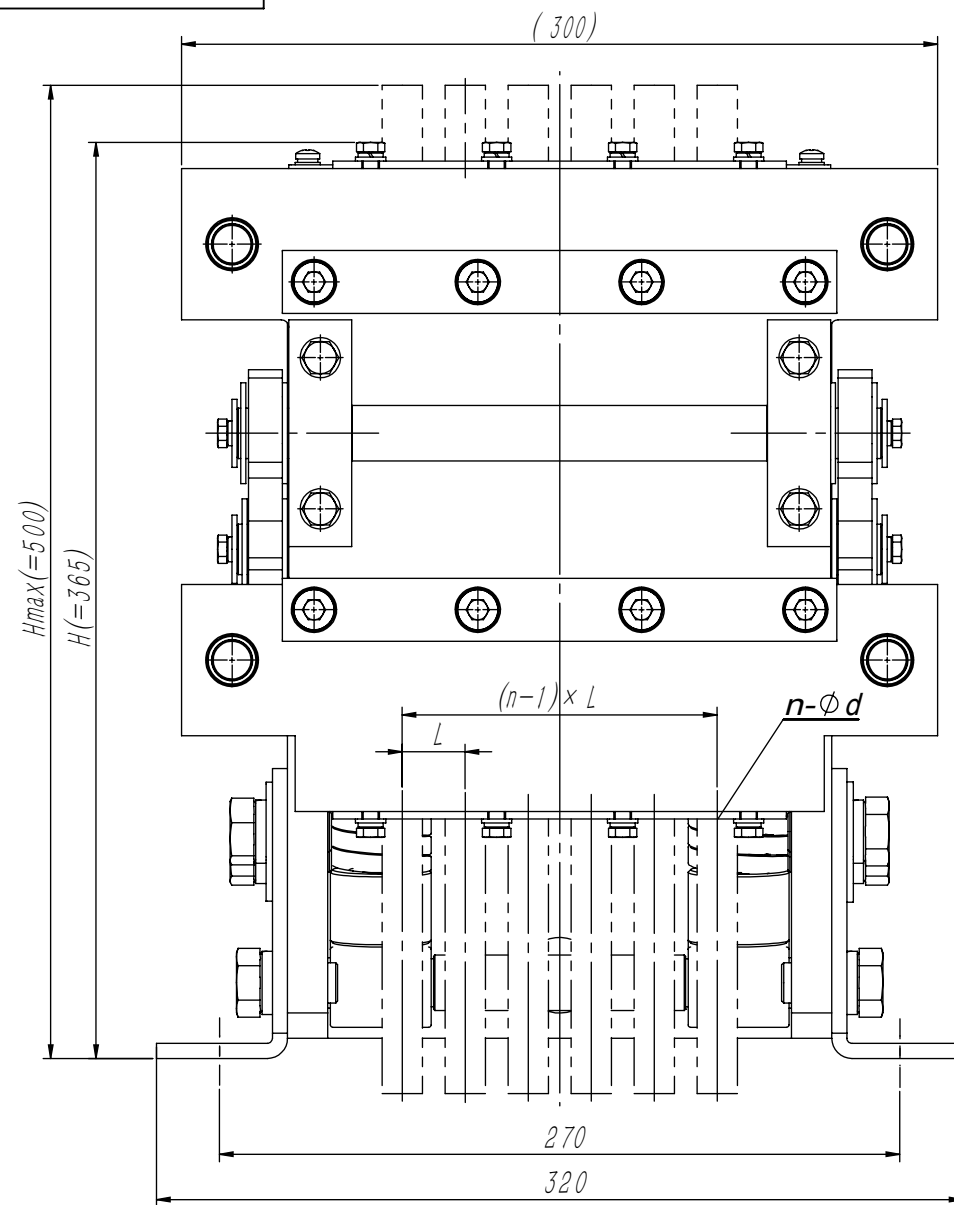
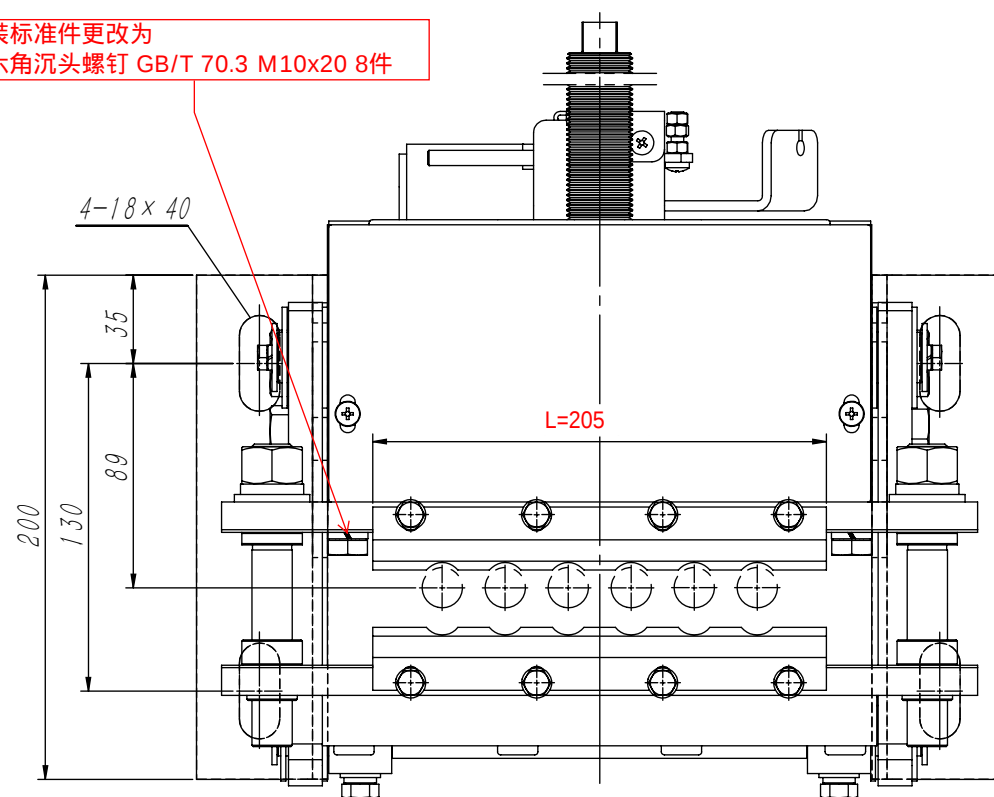


OX250(A03)

80011809 OX-250U 16x9x23 0.33ms 15T 6:1 系37.2T A03 中英文 5m RAL6005本色 奥玛斯



安装标准件更改为
内六角沉头螺钉 GB/T 70.3 M10x20 8件



功能说明	规格型号	系统质量	额定载荷	额定速度	最高检修速度	制动板宽度Lmax	曳引比	触发方式	作用位置
ACOP	OX-250(A03)	1250~6800kg	500kg~2500kg	≤2.0m/s	/	≤180mm	1:1	电磁、拉索	曳引钢丝绳
		2500~12400kg	1000kg~5000kg	≤1.0m/s	/		2:1		
		5000~24800kg	2000kg~10000kg	≤0.5m/s	/		4:1		
UCMP	OX-250(A03)	1250~6800kg	500kg~2500kg	/	≤0.7m/s	≤180mm	1:1	拉索	曳引钢丝绳
		2500~12400kg	1000kg~5000kg	/	≤0.7m/s		2:1		
		5000~24800kg	2000kg~10000kg	/	≤0.7m/s		4:1		

1. 本件实际的系统质量及额定载荷等按型式试验报告, 可使用与多种曳引方式, 但其对应的参数将会发生变化, 具体需根据报告合格证参数确定;
2. 安装使用时要求静夹板距钢丝绳间距为1~2mm, 动板距离可通过增减垫片来调整;
3. 本装置可根据布置要求实现正装、斜装或倒装等方式固定, 安装固定好后需将主体与安装架采用销轴固定;

										宁波奥德普电梯部件有限公司					
														钢丝绳制动器	
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	0X250(A03)					
校 对															
审 核								50.32	1:3						
工 艺			批 准			物料编号:									

宁波奥德普电梯部件有限公司

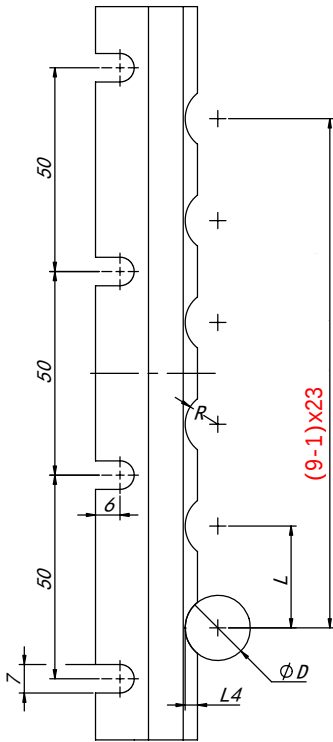
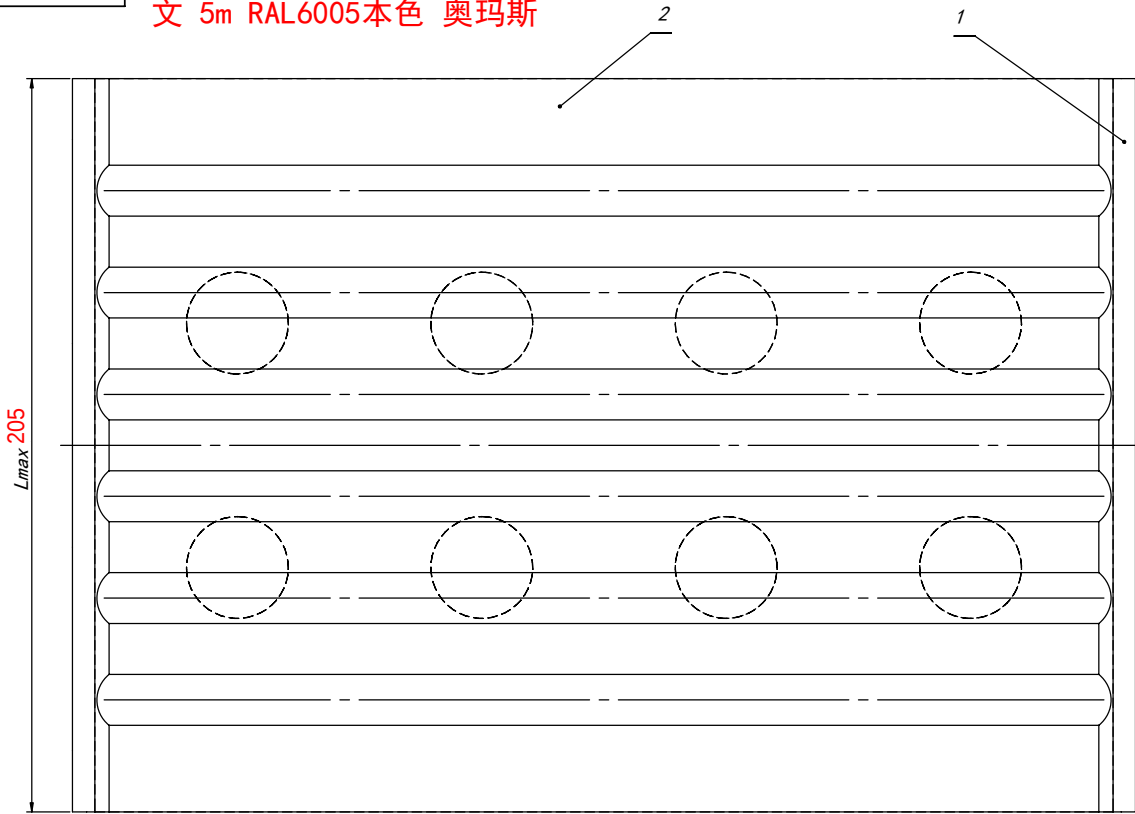
钢丝绳制动器

OX250(A03)

OX250.1.1(A03)

80011809 OX-250U 16x9x23 0.33ms 15T 6:1 系37.2T A03 中英文 5m RAL6005本色 奥玛斯

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



9根钢丝绳
Φ16钢丝绳
钢丝绳中心距23

钢绳公称直径	10mm	13mm	16mm
槽型半径R	6mm	7mm	8mm
槽型深度L4	2mm	2.5mm	3mm

技术说明

1. 本件采用压铸成型加工，完成后底板喷涂黑色油漆防锈；
2. 边角去毛刺，锐角倒圆角处理；
3. 本件适用于A03规格，匹配钢丝绳总跨度尺寸≤180，具体槽距根据曳引钢丝绳实际状态确定；
4. 连接可靠，无开裂及脱开现象。

2	OX250.1.1-2	摩擦片	1	复合材料	3.73	3.73	
1	OX250.1.1-1(A01)	小框板	1	Q235A/3.0	1.11	1.11	
序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化				4.84	4:5
校对								
审核								
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

宁波奥德普电梯部件有限公司

摩擦制动板

OX250.1.1(A03)

借(通)用件登记

旧底图总号

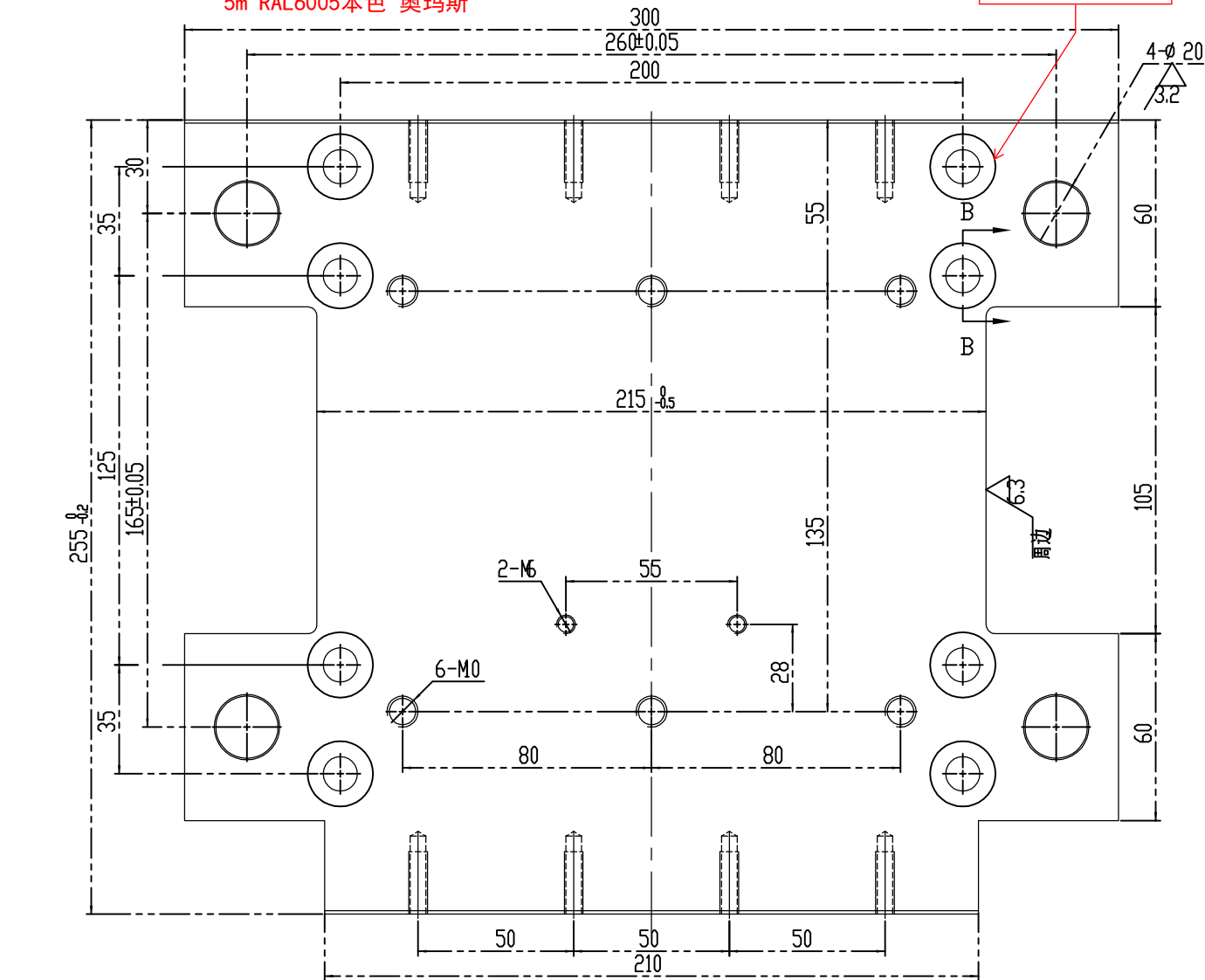
底图总号

签字

日期

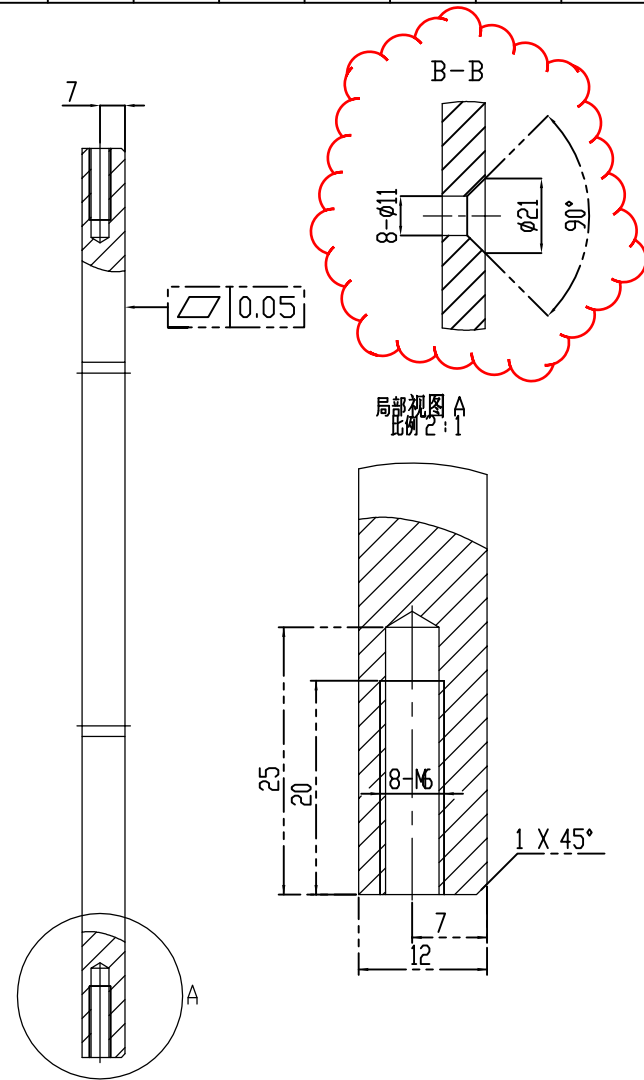
DX250.1-1(A03)

80011809 0X-250U 16x9x23 0.33ms 15T 6:1 系37.2T A03 中英文
5m RAL6005本色 奥玛斯



通孔改为沉孔

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



技术说明

1. 边角去毛刺，锐角倒角处理；
2. 上下端面按图倒角处理，且要求端面平整无明显偏斜；
3. 4-φ20孔需确保相对正确，对角线偏差±0.1；
4. 整体平面平整无扭曲不平，表面镀锌处理。

						45# / 12.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									静夹板	
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日	阶段标记			DX250.1-1(A03)	
设计			标准化							
校对										
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				