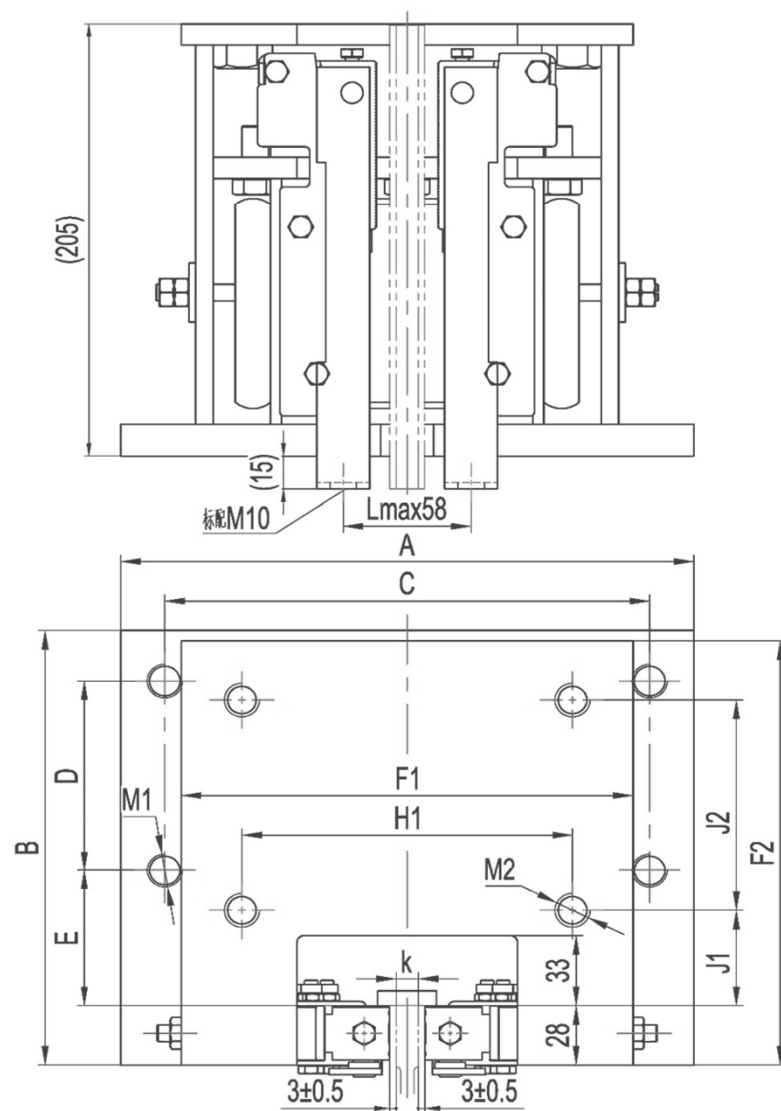


V881X0

线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/圆弧尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	铸造尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	角度/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'



铭牌示意图



1. 本件适用额定速度： $\leq 2.5\text{m/s}$ ，允许系统质量 (P+Q) 需参照有效的型式试验报告；生产时需注明参数要求；
2. 装配时活动模块与钳座滑动处涂润滑油；装配后各活动部位确保灵活自如；
3. 件7为左右对称各一件，生产时螺孔按生产指令要求标配按M10(可选用M8)；
4. 装配调整后在调整部位点上红漆，且按要求装钉铭牌及合格证；
5. 本图按配OX-029导轨绘制，如配用其它导轨需注明参数(如按照导轨 OX-310F(A01) 为例，注明参数为：73-100×150/4-M16)

识别码	颜色色号
I01	RAL6005(本色)
I02	RAL5015(蓝色)
I03	RAL7037(灰色)

识别码	描述杆
T01	M10
T02	M8

						宁波奥德普电梯部件有限公司					
标记	处数	分 区	文件更改	签名	年月日				渐进式安全钳		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例			
校对									OX188A		
审核							18.86	1:2			
工艺			批准			版本:					

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

特殊要求

A	B	C	D	E	M1		F1	F2	J1	J2	H1	M2
270	206	230	70	39.5	18		205	205	63	70	110	M16

M1和M2说明：例M16为表示为螺纹孔M16，18表示为圆孔18；J2说明：当J2=0时，M2孔数量为2个