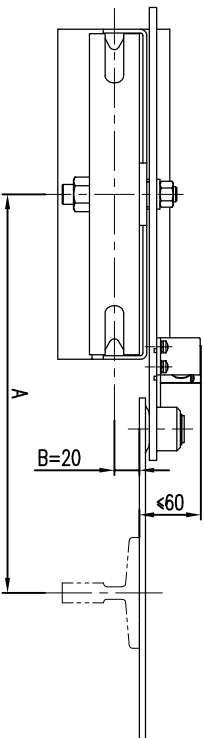


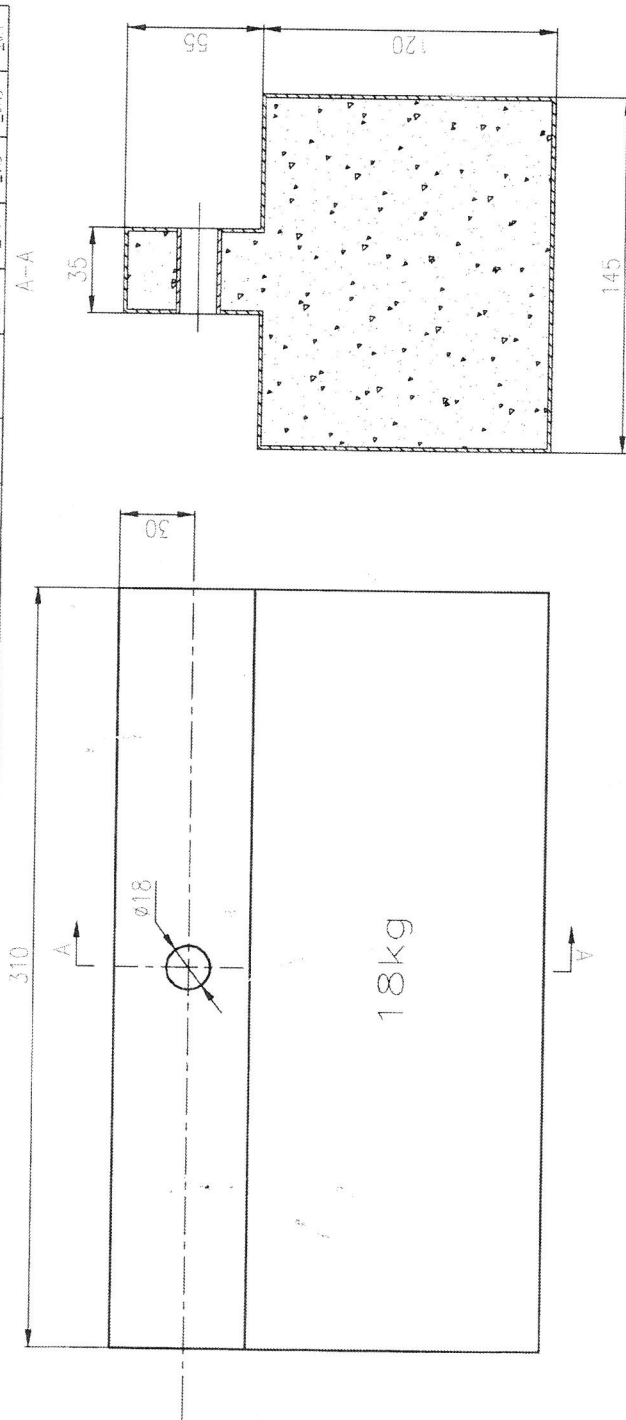
额定重量		额定材质		D	E	F	G
18kg	30kg	铸铁	260	55	250	25	
30kg			250	70	275	35	
18kg	30kg	重晶石	270	100	265	50	
30kg			300	140	305	70	

- 技术要求
- 1 额定重量和额定材质应符合标准，无特殊要求。
 - 2 额定尺寸应符合标准，重量可取尺寸320、350、365、405、420，
B尺寸20。
 - 3 额定重量和额定材质应符合标准，无特殊要求。
 - 4 额定重量和额定材质应符合标准，无特殊要求。
 - 5 额定重量18kg重量应符合标准，重量应符合标准。



										总装图	张紧装置				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											
设计			标准化													
校对																
审核																
工艺			批准													
						共 张 第 张					OX-300A					
						阶段标记		重量		比例						
										25.90		1:4				

A3	金銀粉和血	基本尺寸L/D	0.5-6	>30-120	>400-1000	>2000-4000	傾斜/角度/°	0.5-3	>6	傾地率ISS	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
	大粒土表	未加工土表10L	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±1.2	±0.2	±0.5	±1	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



技术要求

- 1 合成对重块采用外包钢铸结构, 圆孔内表面应再铣制机齿。
 - 2 锻钢材料要求: 冷轧钢板 $\geq 1000 \times 1000 \times 10$, 厚度公差为 $\pm 0.1 \sim 0.07 \text{ mm}$;
锻钢套子为铁相锻件, 内外表面应经防锈处理, 中频淬火, 油淬。
 - 3 锻钢套子材料硬度, 内外表面硬度以 2 级以上 (GB/T 9286—1998), 其硬度经工艺处理应满足《潮州二桥吊钩工艺控制文件》。
 - 4 锻钢上盖材料主要为铸钢, 其他部分可能为铸钢或铸钢经热处理在合金范围内的 (S、P 含量 $< 1\%$)。
锻钢上盖尺寸 ≥ 425 , 锻钢上盖比锻钢精计划, 粗铸铸量不大于 40 mm , 锻钢铸量小于 5 mm ; 需热处理 < 7 天, 其他锻钢上铸件, 保本工艺文件并经供应商签字。
 - 5 在图示位置上标明锻钢件, 字体为 32, 高 15, 用黄色油漆标。
 - 6 合成对重块的强度应达到 C25 等级, 对铸件, 吊钩静载压力 2000 kg 无明显变形;
十年使用度应不小于设计使用度 90%。
 - 7 防水要求: 浸水 7 天后, 重量变化不大于 1% 。
 - 8 单块重量 $18 \pm 0.5 \text{ kg}$ 。
- 所有吊钩必须按 2。

日期	
XIA3697AAL(-)	601
重量(kg)	18±0.5
备注	

[illegible]

混合材料外包钢板		重块		杭州西子孚信科技有限公司	
王洪表	2005年1月	陈华松	李尚景	2005年1月	XTA3697AAL
程志	2005年1月				
董瑞春	2005年1月				
董瑞春	2005年1月				
见表		B		1:4	
第1版		第1版		第1版	