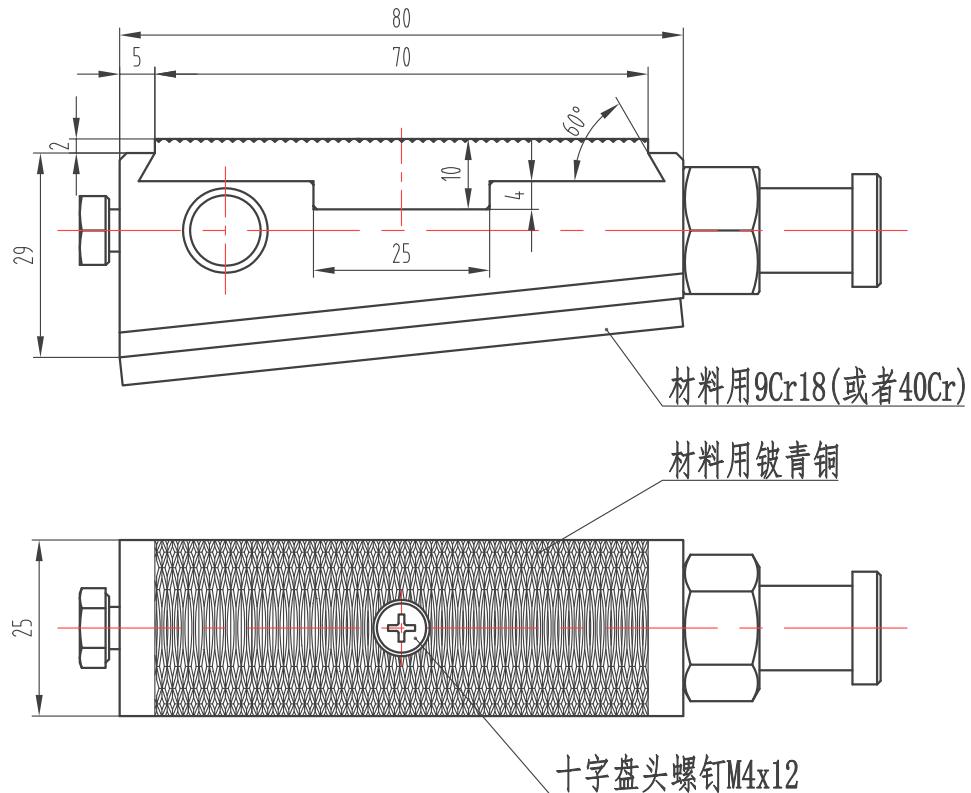


借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

技术要求

1. 本图为OX-188AF防爆型渐进式安全钳，本件需成对使用；
2. 本件适用于额定速度≤1.0m/s, 系统质量 $2000 \leq P+Q \leq 7200$ kg(具体以有效期内报告参数为准)；
3. 匹配导轨k=16(以导轨顶面宽度参数确定，导轨参照相应国家标准)；
4. 特殊孔位尺寸需订购时提供图纸尺寸。

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年月日	宁波奥德普电梯部件有限公司		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
校对							18.86	1:2
审核						OX188AF		
工艺			批准			共 1 张 第 1 张		

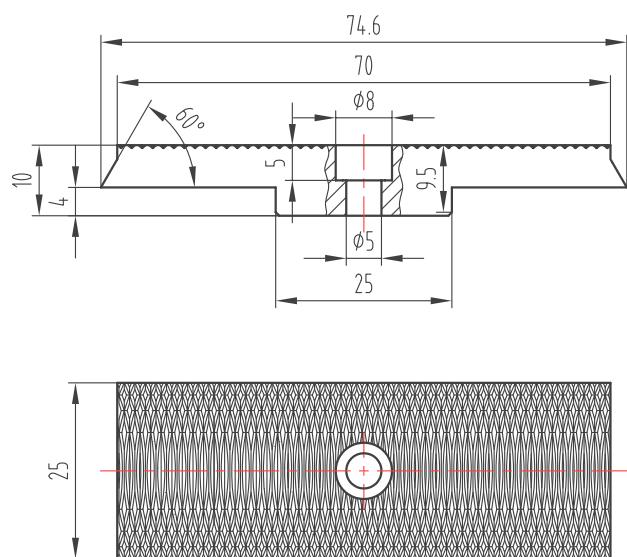


活动钳块本体和调整螺钉表面电镀铜
镀青铜无需电镀铜

技术要求

- 1 铝青铜与钳体装配时采用紧配合, 要求无松动;
 - 2 铝青铜表面硬度HV200~250;
 - 3 去毛刺。
 - 4 钳块更改部分见本图, 其余按原钳块生产。

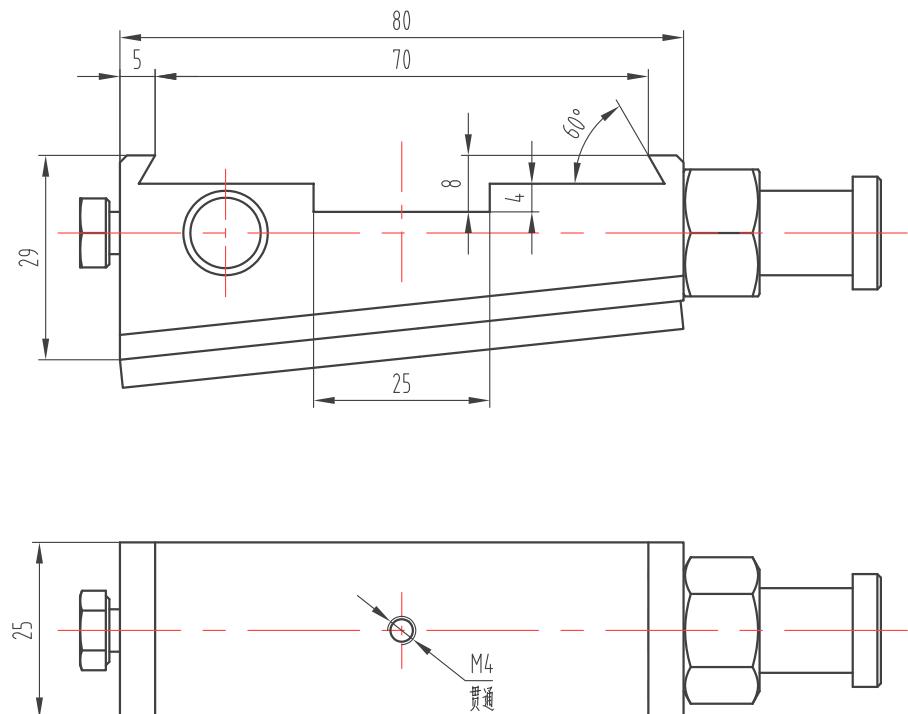
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化						
审核						阶段	标记	重量	比例
工艺			批准						1:1
共 1 张 第 1 页									



技术要求

- 1 镍青铜表面硬度HV200~250;
2 去毛刺, 未注倒角为C0.5。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	0X188A089
审核									1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 页				

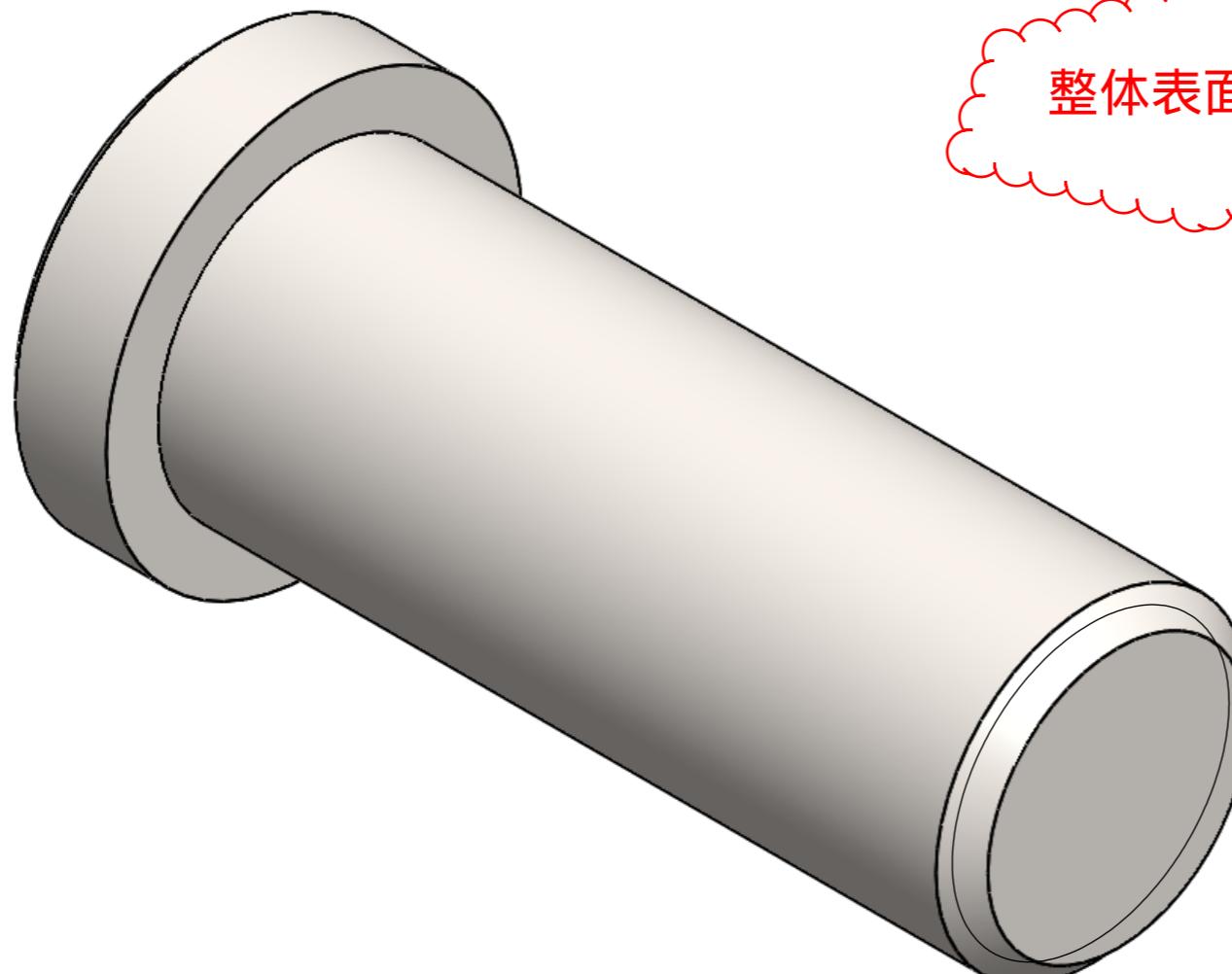
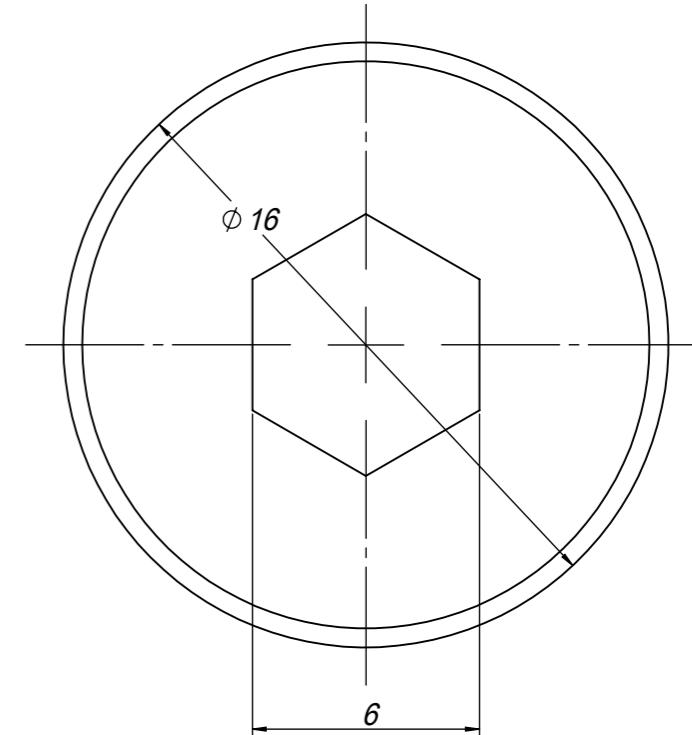
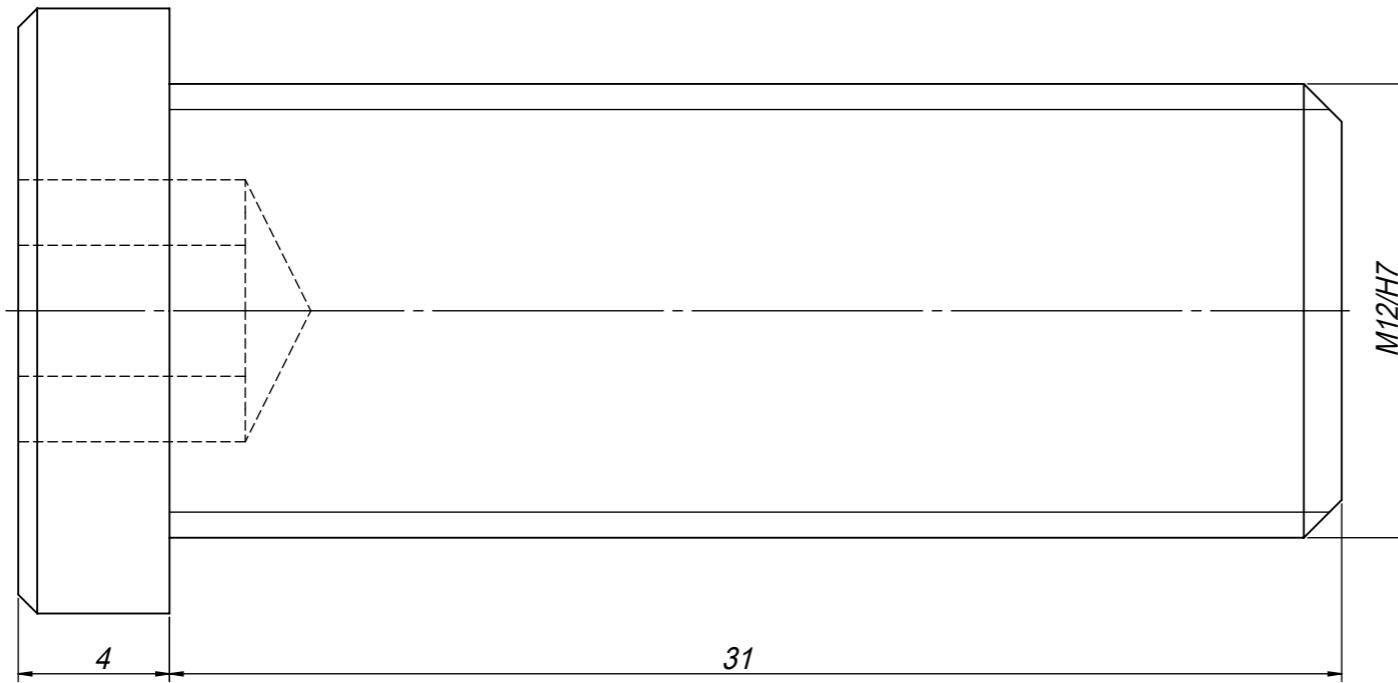


技术要求

- 1 线切割加工, 表面平整;
- 2 螺纹孔倒角至大径。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记		重量	比例
审核									1:1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

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



整体表面电镀铜

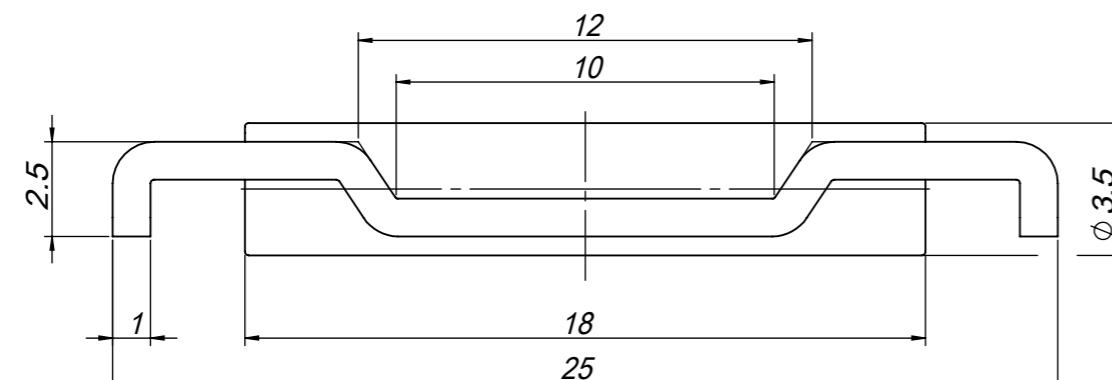
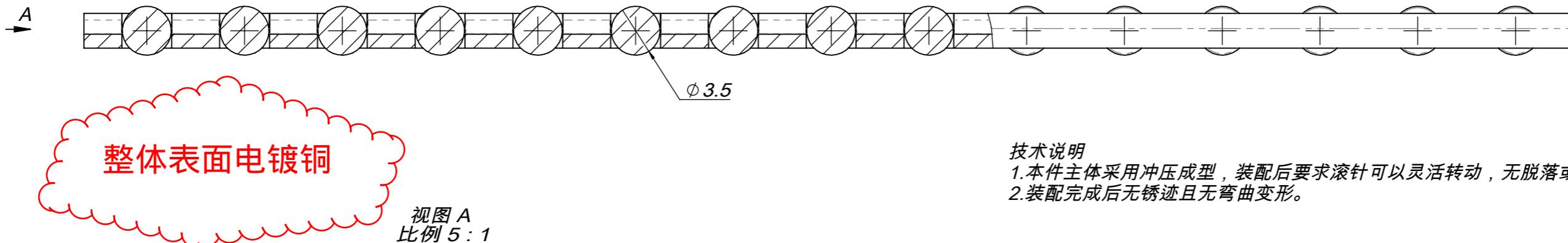
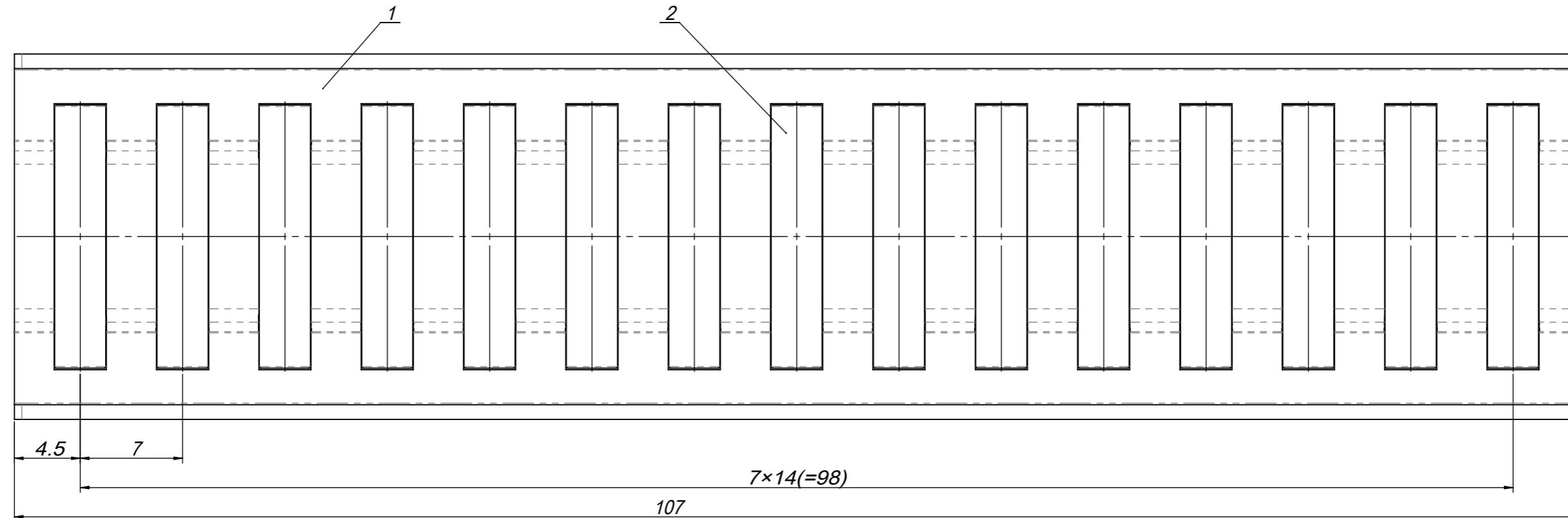
具体根据指令确定.技术说明

2.表面镀锌处理;
3.本件长度可根据实际要求予以调整,具体根据指令确定.

							35#			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				阶段标记	重量	比例	调整螺栓M12		
校 对								0.03	5:1			
审 核										OX188.2.1-3		
工 艺			批 准				共 1 张	第 1 张				

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

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. 本件主体采用冲压成型，装配后要求滚针可以灵活转动，无脱落或明显窜动现象；
 2. 装配完成后无锈迹且无弯曲变形。

序号	代 号	名 称	数 量	材 料说明	重 量	总 重	备 注
2	OX188.2.3-2	滚针	15	9Cr18Mo	0.00	0	
1	OX188.2.3-1	滚针排架	1	9Cr18Mo	0.02	0.02	
							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						阶段标记	
校对						重 量	
审核						比 例	
					0.04	3:1	
工艺		批准			共 1 张	第 1 张	OX188.2.3

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期