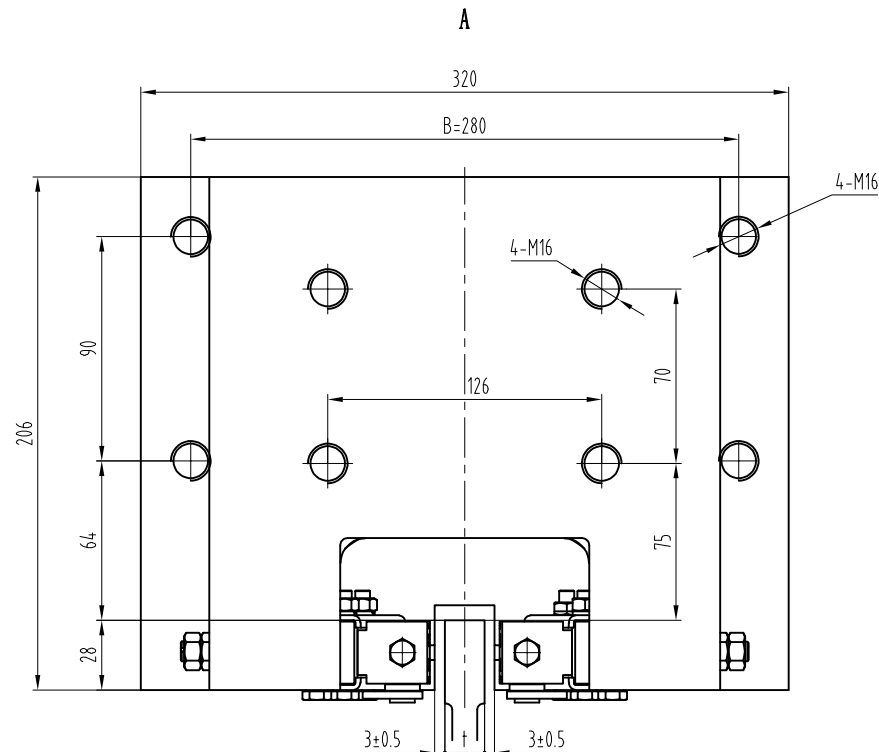
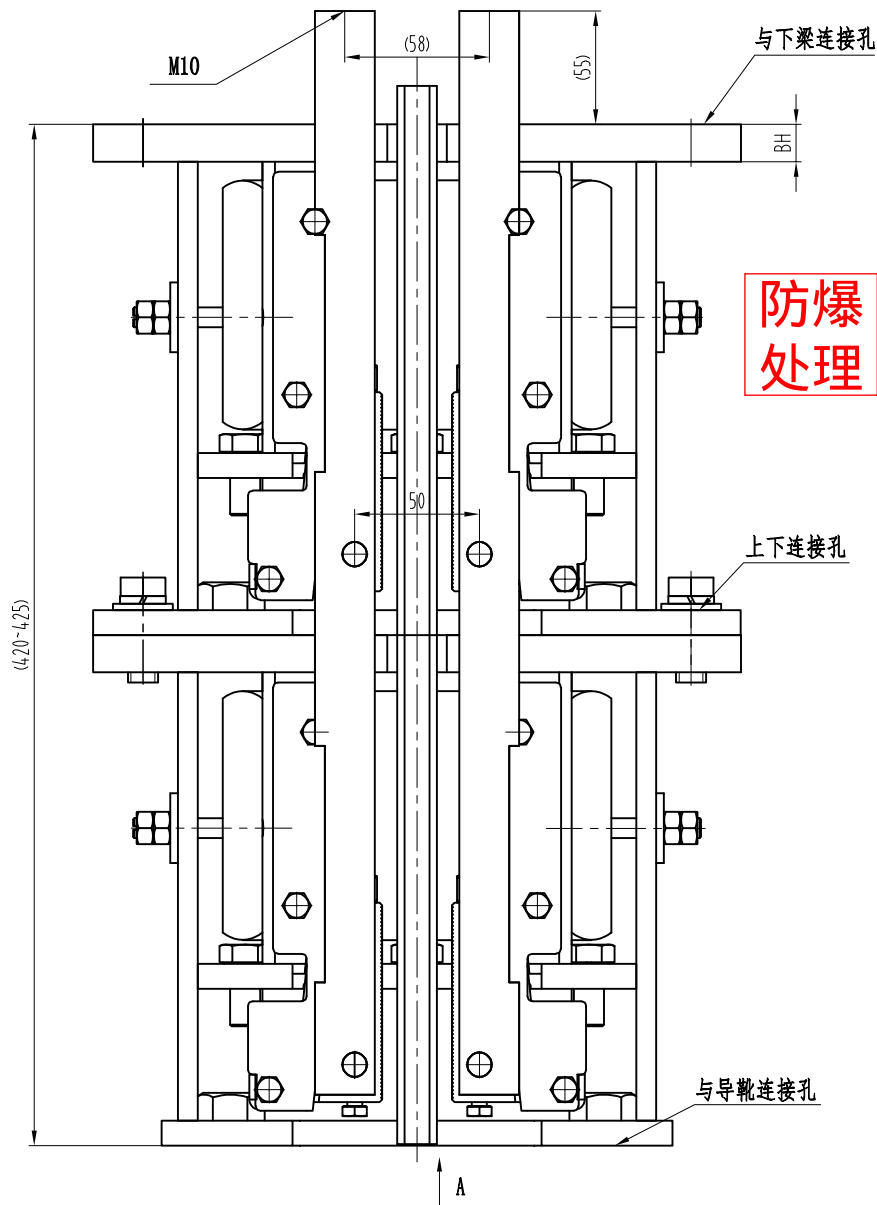




H值(板厚)取值参考表 ③

B	BH
≤280	20
280<B≤330	22
330<B≤360	25

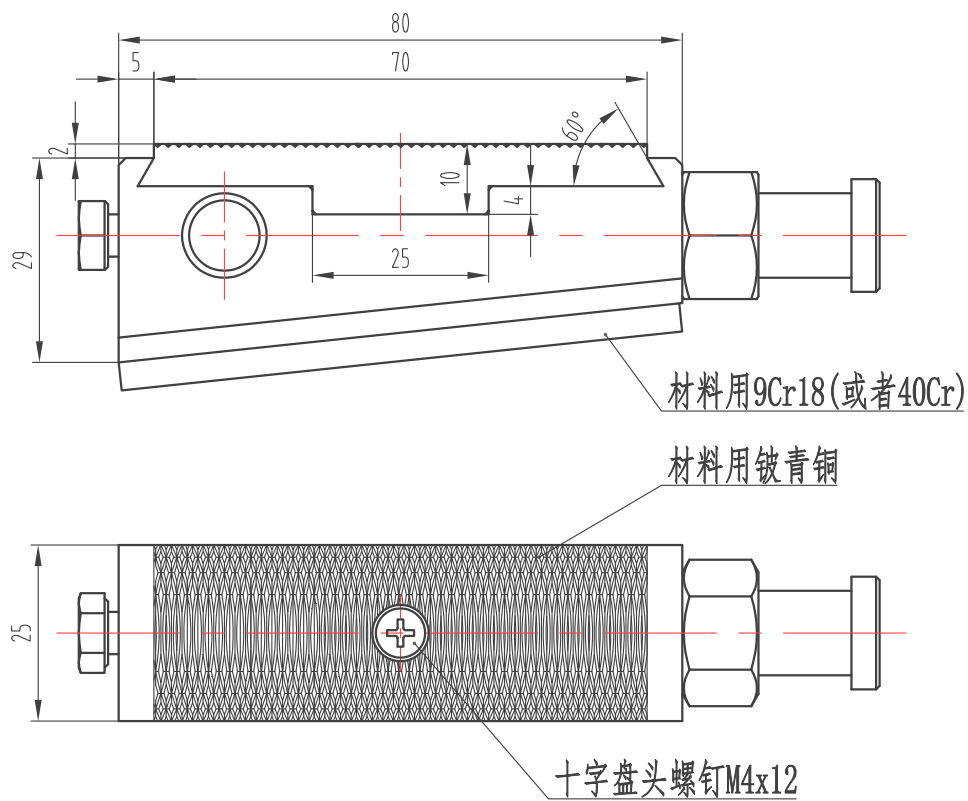
技术要求

- 1、本件适用于额定速度 $\leq 2.0\text{m/s}$, 系统质量 $6050\text{kg} \leq P+Q \leq 11000\text{kg}$ (具体以有效期内报告参数为准);
- 2、可匹配导靴规格有15.88、16 (以导靴顶面宽度参数确定, 导靴参数相应国家标准)。

图幅: A3 Ver 1.1

标记	处数	更改内容	签名	年月日
③	1	图纸整体更换新版; 增加BH取值参数表		

第一视角				实施日期		 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.													
CC		关键特性																	
设计		尹龙万		2022.07.05		标准化						总装图		渐进式安全钳					
												阶段标记				重量		比例	
审核		周正		2022.07.05								A						1:2	
工艺		尹龙万		2022.07.05		批准		白卫宏		2022.07.05		第 1 张		共 1 张		OX-188A(5t)			

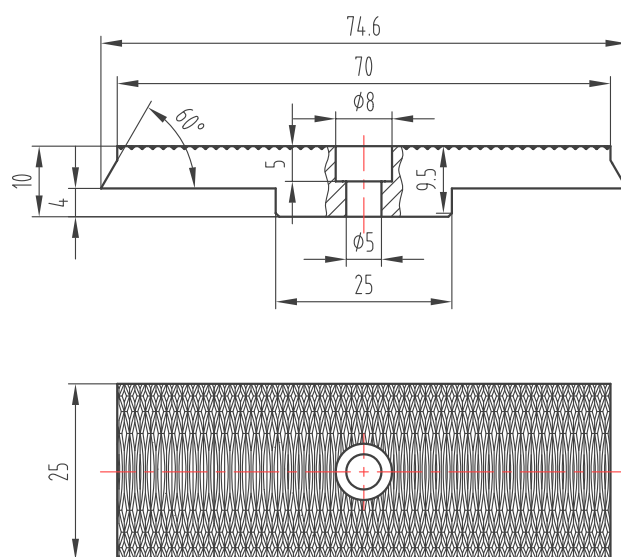


活动钳块本体和调整螺钉表面电镀铜
铍青铜无需电镀铜

技术要求

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

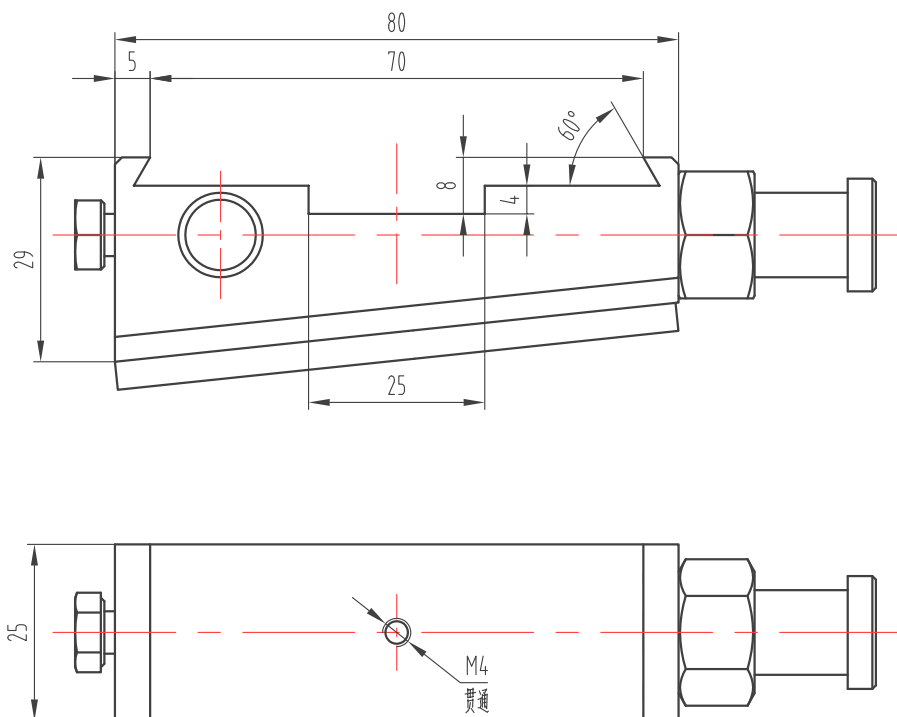
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量 比例		
设计			标准化					
审核						1:1		
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						防爆钳块镶嵌图		
						OX188A088		



技术要求

- 1 铍青铜表面硬度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.								
											铍青铜嵌块			
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		
										1:1				
审核														
工艺			批准			共 1 张 第 1 页								



技术要求

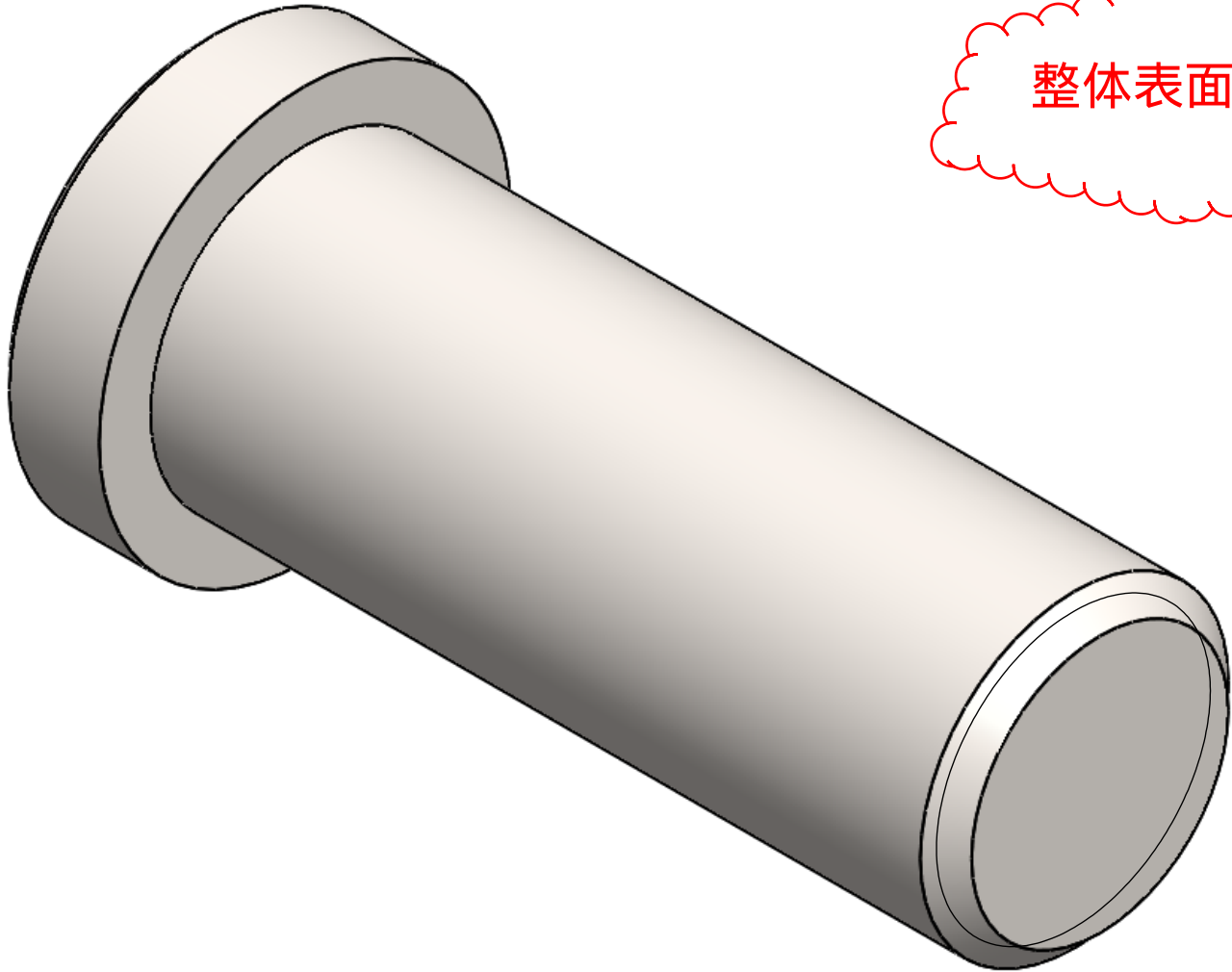
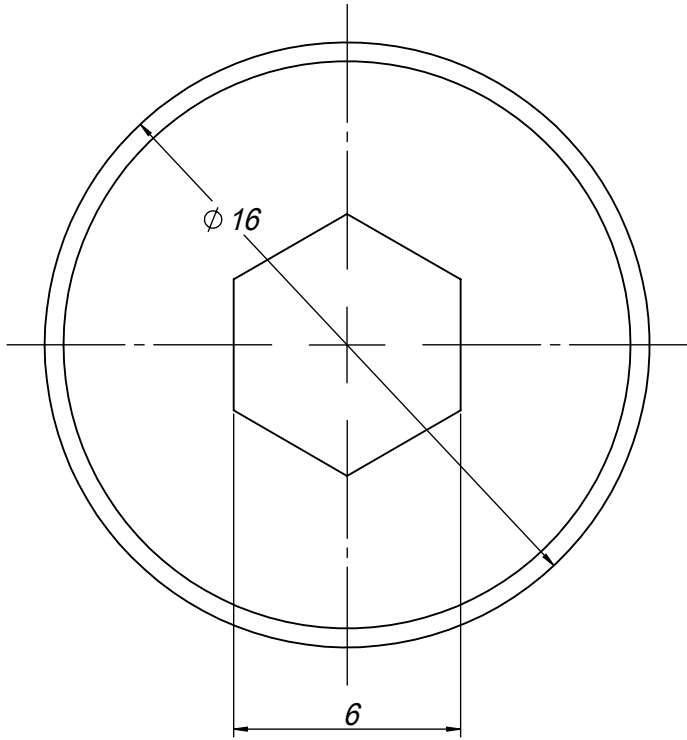
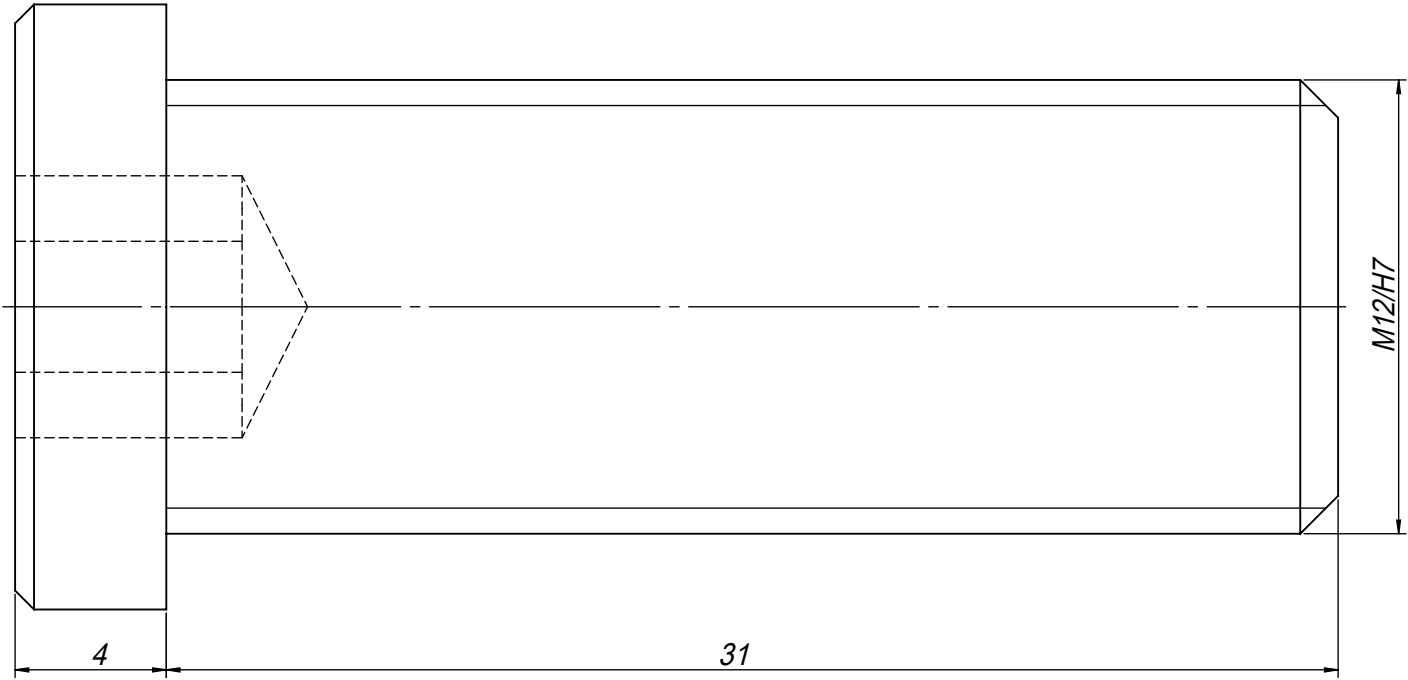
- 1 线切割加工，表面平整；
- 2 螺纹孔倒角至大径。

						 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	阶段标记 重量 比例		
设计			标准化					
审核							1:1	0X188A090
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	

嵌块开槽图

OX188.2.1-3

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.

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

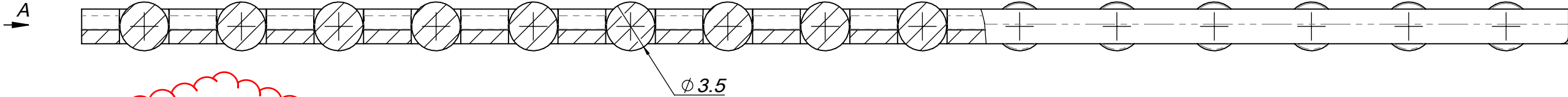
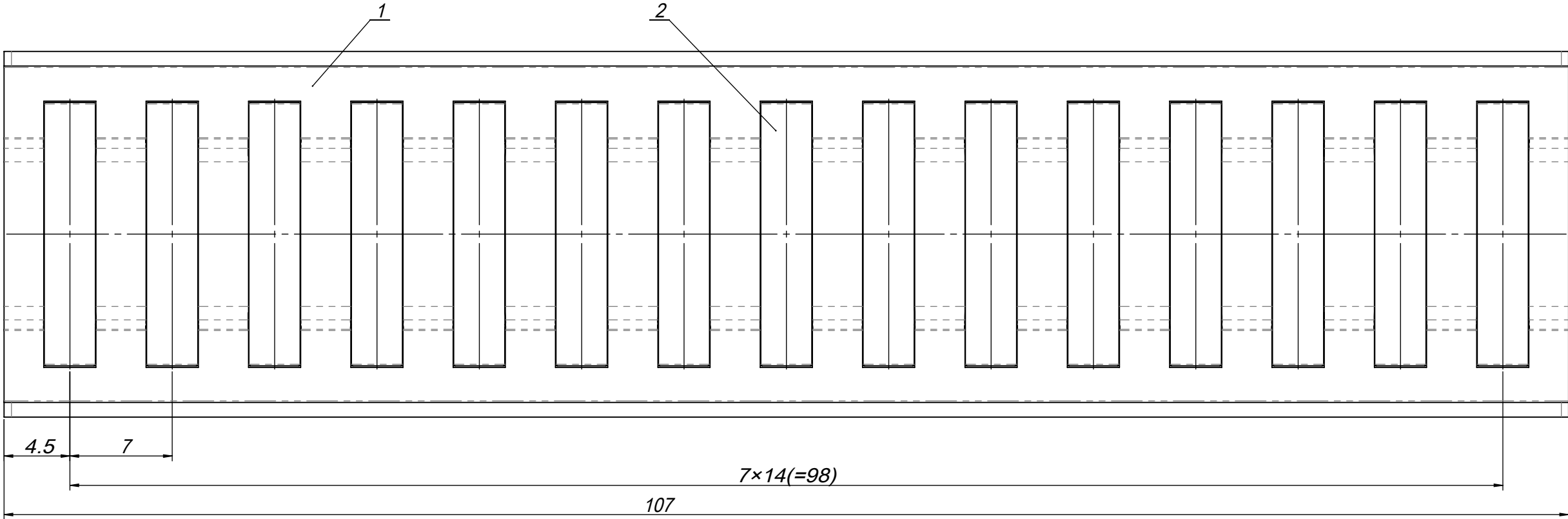
签 字

日 期

						35#			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									调整螺栓M12	
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		
校 对										
审 核							0.03	5:1		
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 张			OX188.2.1-3	

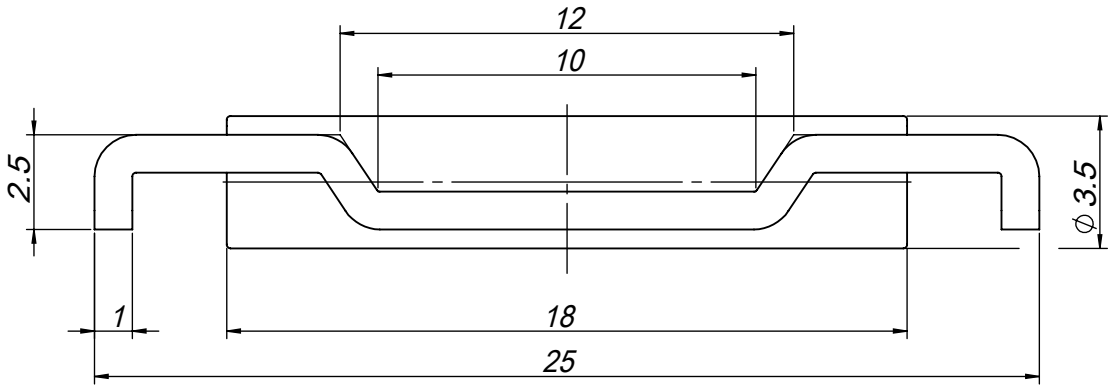
OX188.2.3

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

视图 A
比例 5 : 1



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。

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	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注
							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		滚针排
设 计			标准化			阶段标记	
校 对						重量	OX188.2.3
审 核						比例	
工 艺			批 准			0.04 3:1	
			共 1 张	第 1 张			