

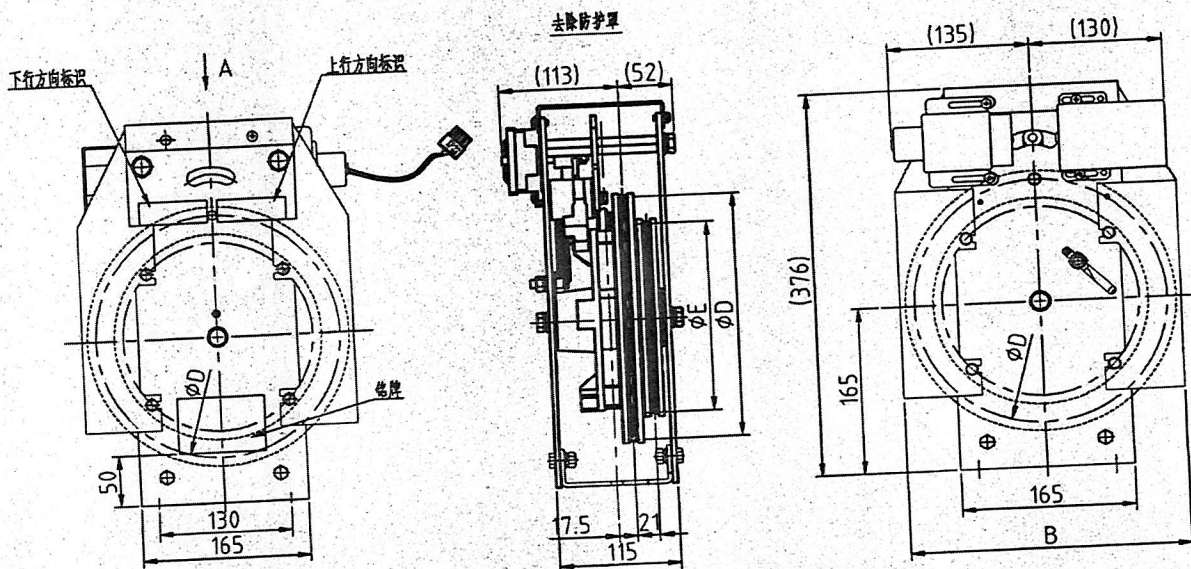
1	2	3	4	5	6	7	8
额定速度	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000
额定速度	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	额定尺寸	<10	>10-50
侧倾/侧角公差	±0.2	±0.5	±1	±2	角度公差	±1°	±30'
							±20'
							±10'
							±5'

参数表		
额定速度	$v \leq 1.0\text{m/s}$	$1.0\text{m/s} < v \leq 1.75\text{m/s}$
钢丝绳直径	6mm	6mm/8mm
绳轮直径 ϕD	200mm	240mm
测试轮直径 ϕE	141mm	187mm
张紧力	$\geq 600\text{N}$	$\geq 600\text{N}$
超速开关电压等级	AC220	AC220

执行标准
TSG
CE
EAC

技术要求:

- 1.用于无机房双向限速器测试轮;
- 2.限速器测试标准按本厂规定,测试后加铅封和红色封记;
- 3.标牌位置按图比例;
- 4.本图参考奥德普 OX-187(CS)绘制,同样适用于其他厂家的同等限速器;
- 5.随本机箱的包括:限速器(图示状态,不需更底座板)、合格证、安装使用说明书、复位步骤说明;
- 6.适用于上行超速的保护装置为曳引机抱闸,可与电磁触发式夹绳器配套使用;
- 7.其他详见《电梯安装调试验手册》与《限速器安装使用说明书》;
- 8.执行标准编码选择“CE”时,限速器需要CE认证时,需提供CE证书;
- 9.执行标准编码选择“EAC”时,限速器需要EAC认证时,需提供EAC证书;
- 10.执行标准编码选择TSG时符合TSGT7007-2022标准,满足新国标GB/T 7588.1/2-2020,TSG7007-2022要求;
- 11.限速器轮要求全防护;
- 12.限速器配套接插件为6芯安普插座,型号:1-480705(配套插针套:350536-1);线长预留200mm;
- 13.接插件标识采用喷码(或油墨、油性笔)永久不掉落;
- 14.接线图纸见PE18787A01.



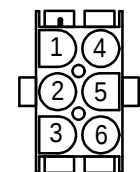
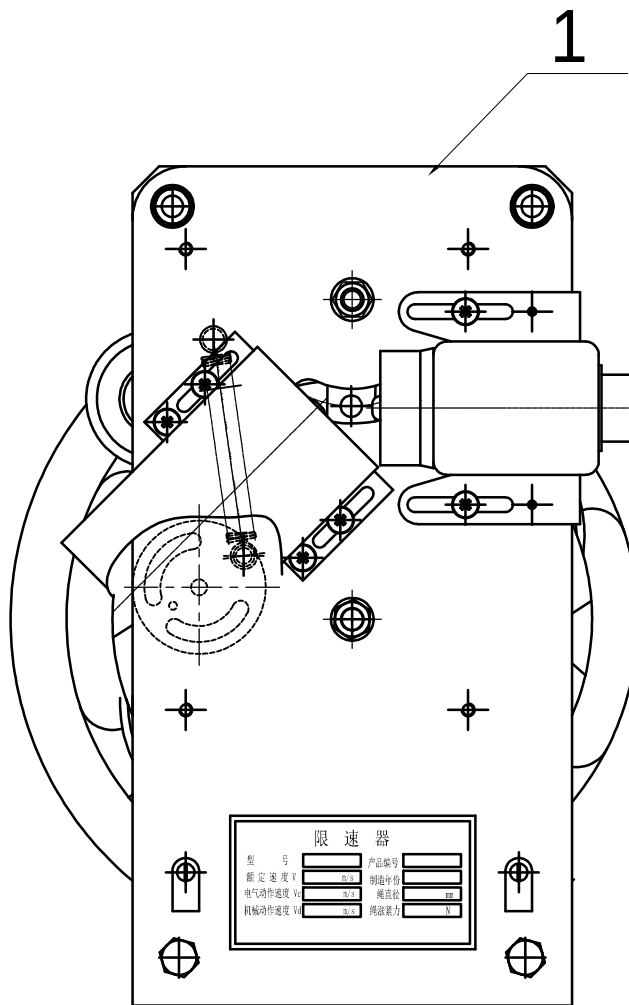
物料编码说明:

编码构成:零件代码.执行标准编码.设备号

编码示例:Y1658501.TSG.25G01169

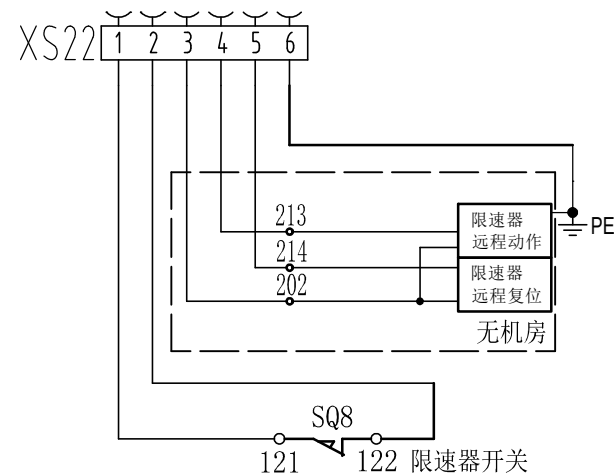
1	YPV16585A01	材料	重量	v=1.0m/s, $\phi D=200$, $\phi E=141$, B=217, ϕ 测试轮及插销	
序号	代号	材料	重量	说明	
D					
C					
B					
A					
版本	标识	通知号	签名	日期	更改内容及原因
设计	设计	设计	设计	比例 1:5	图幅 A3
校对	校对	校对	校对	共 1 页	第 1 页
标准化	标准化	标准化	标准化	无机房双向限速器	
审核	审核	审核	审核	PV16585A	

版本号:V1.0



1-480705-0

限速器远程控制电缆、限速器开关电缆XS22			
接线位号	代号	线号	说 明
XS22-P01	121	灰	限速器开关 电缆
XS22-P02	122	棕	
XS22-P03	202	蓝	限速器远程 控制电缆
XS22-P04	213	棕	
XS22-P05	214	蓝	
XS22-P06	PE	黄绿	



限速器接线示意，如上图：

1. 限速器配套接插件为6芯安普插座，型号：1-480705（配套插针套：350536-1）；线长预留200mm；
2. 接插件标识采用喷码（或油墨、油性笔）永久不掉落；
3. 有机房限速器无远程动作复位仍用6芯安普插座。

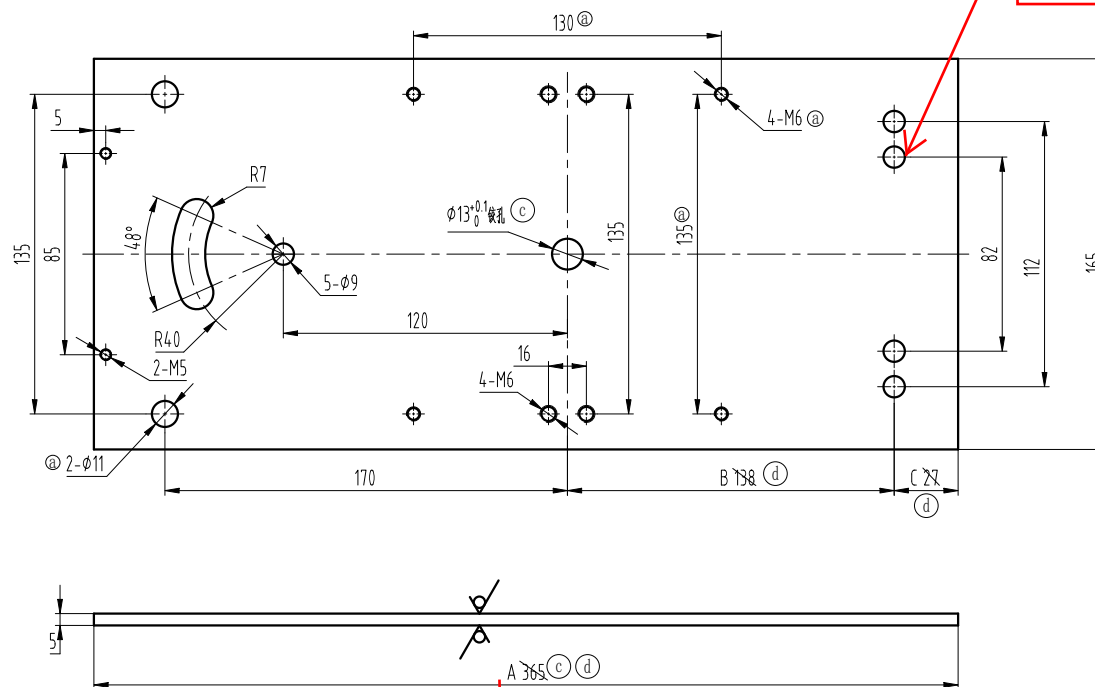
3	插针	350536-1	6	个	外购辅料
2	接插件	1-480705	1	个	外购辅料
1	限速器		1	套	
序号	名称	材料	数量	单位	备注
设计	冯晨	校对	于春梅	名称	限速器接线图
标准化	陈青	批准	朱政政	图号	PE18787A
2021-03	立Joylive	巨立电梯股份有限公司	页码	共 1 页	第 1 页 版本 21.1

~~0X-187.1-1G01~~

(d)

(b)

其余 $\nabla 12.5$



增加2个圆孔

技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面喷塑处理, 颜色按生产指令确定。

④ 尺寸表

OX187.1-1__	G01	G03
A	365	330
B	138	110
C	27	20

第一视角 

实施日期	
------	--

CC 关键特性

 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

钢板 5.0/Q235B

左侧板

阶段标记	重量	比例
------	----	----

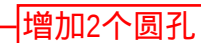
1:2

0X-187.1-1

0	(b)第 1 张	共 2 张
---	----------	-------

图幅: A3 Ver 1.4

(d)	5	尺寸365更改为A、138更改为B、27更改为C，删除件号0X-187.1-1G01，增加尺寸表。	刘晶	24.03.19
(c)	2	增加尺寸365，增加公差 $^{+0.1}_{-0}$ 铰孔	刘晶	23.07.07
(b)	2	图面标准化，增加件号，增加第二页	穆俊江	23.04.20
(a)	4	增加4个M6孔，更改孔尺寸(2- $\varnothing$ 14改为2- $\varnothing$ 11)	穆俊江	22.08.25
标记	处数	更改内容	签名	年月日



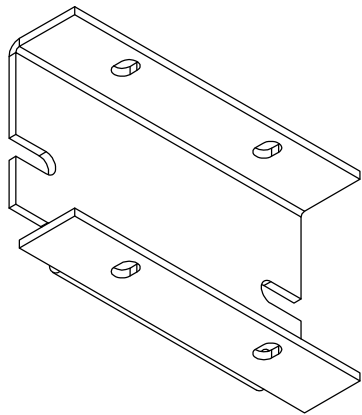
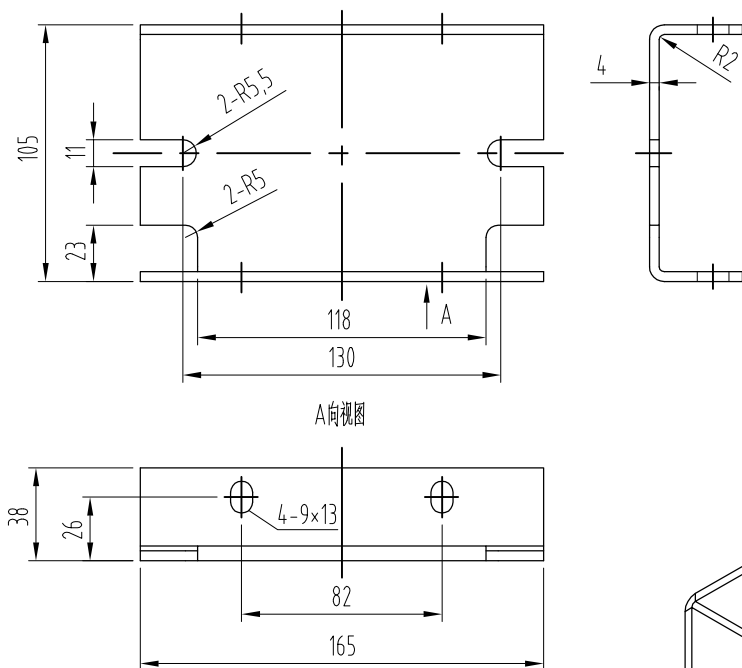
- 1 去锐角毛刺，表面平整；
- 2 表面喷塑处理，颜色按生产指令确定。

OX187.1-2	G01	G03
A	365	330
B	138	110
C	27	20

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						钢板 5.0/Q235B					
设计 周正			标准化			右侧板					
						阶段标记			重量 比例		
审核 穆俊江 24.03.21									1:2		
工艺 竺钊辉 24.03.21			批准 俞礼园 24.03.21			①第 1 张			共 2 张		

图幅: A3 Ver 1.4

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$



技术要求:
1, 零件表面去毛刺;
2, 表面喷漆, 颜色按生产指令, 厚度不小于
60 μm ;

						EPUP[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						Q235A/4.0						安装底板(巨立)					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日												
设计	周正	2020.05.30	标准化			阶段标记		重量		比例		OX-187.1-3(JL)					
										1:3							
审核																	
工艺			批准			共 张 第 页											