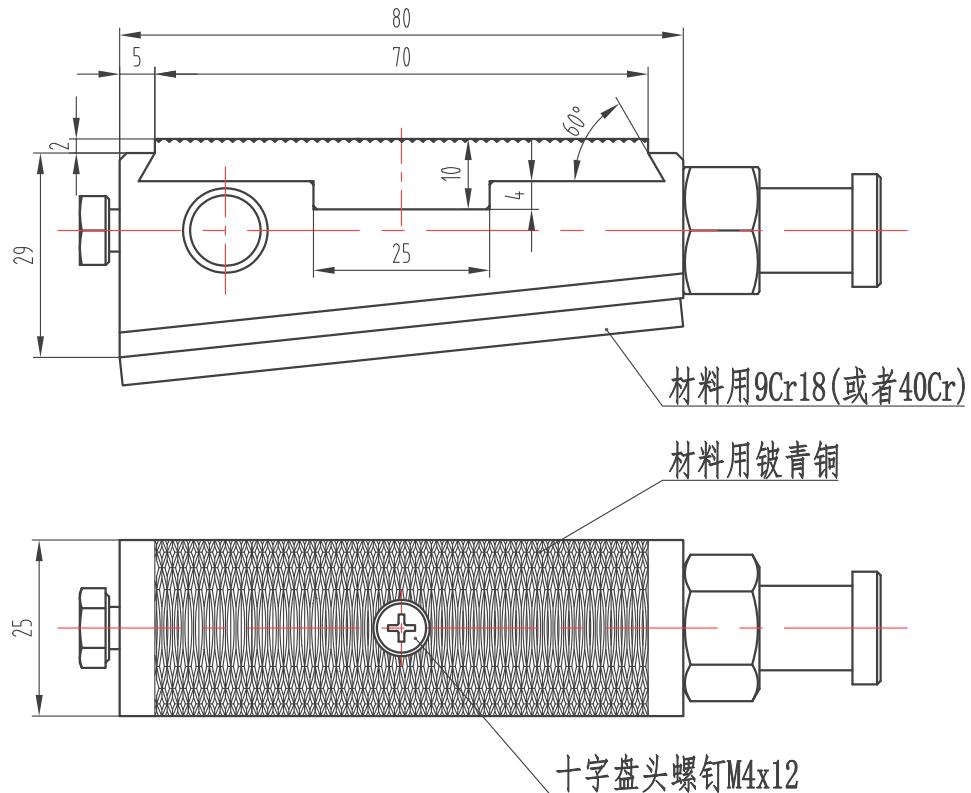


H值(板厚)取值参考表 ③

B	BH
≤ 280	20
$280 < B \leq 330$	22
$330 < B \leq 360$	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. 可匹配导轨规格有15、88、16(以导轨面宽度参数确定, 导轨参数相应国家标准)。

总表图										渐进式安全钳		
				设计	尹龙万	2022.07.05	标准化			阶段标记	重量	比例
③	1	图纸整体更换新版；增加BH值取值参数表			审核	周正	2022.07.05			A		1:2
标记	处数	更改内容	签名	年月日	工艺	尹龙万	2022.07.05	批准	白卫宏	2022.07.05	第 1 张	共 1 张
										0X-188A(5t)		

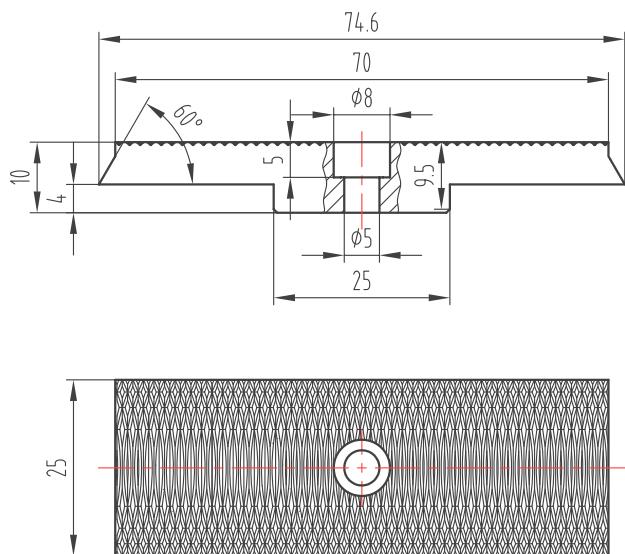


活动钳块本体和调整螺钉表面电镀铜
镀青铜无需电镀铜

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。

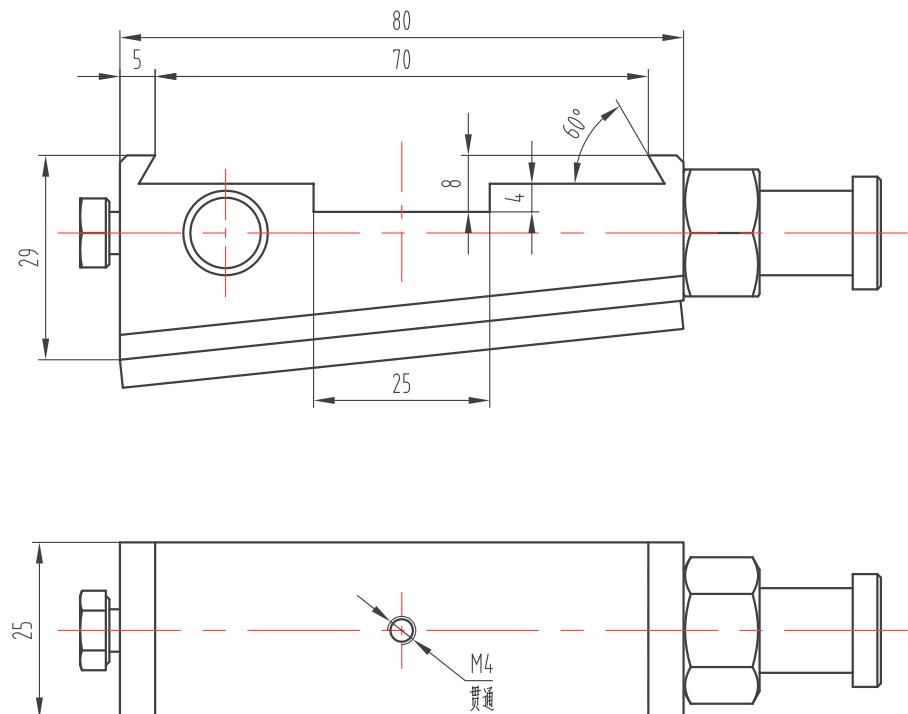
						 AODEPU ® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				防爆钳块镶嵌图	
设计			标准化							阶段
审核									1:1	0X188A088
工艺			批准			共 1 张 第 1 页				



技术要求

1 镀青铜表面硬度HV200~250;
2 去毛刺, 未注倒角为C0.5。

						 AODEPU ® 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			

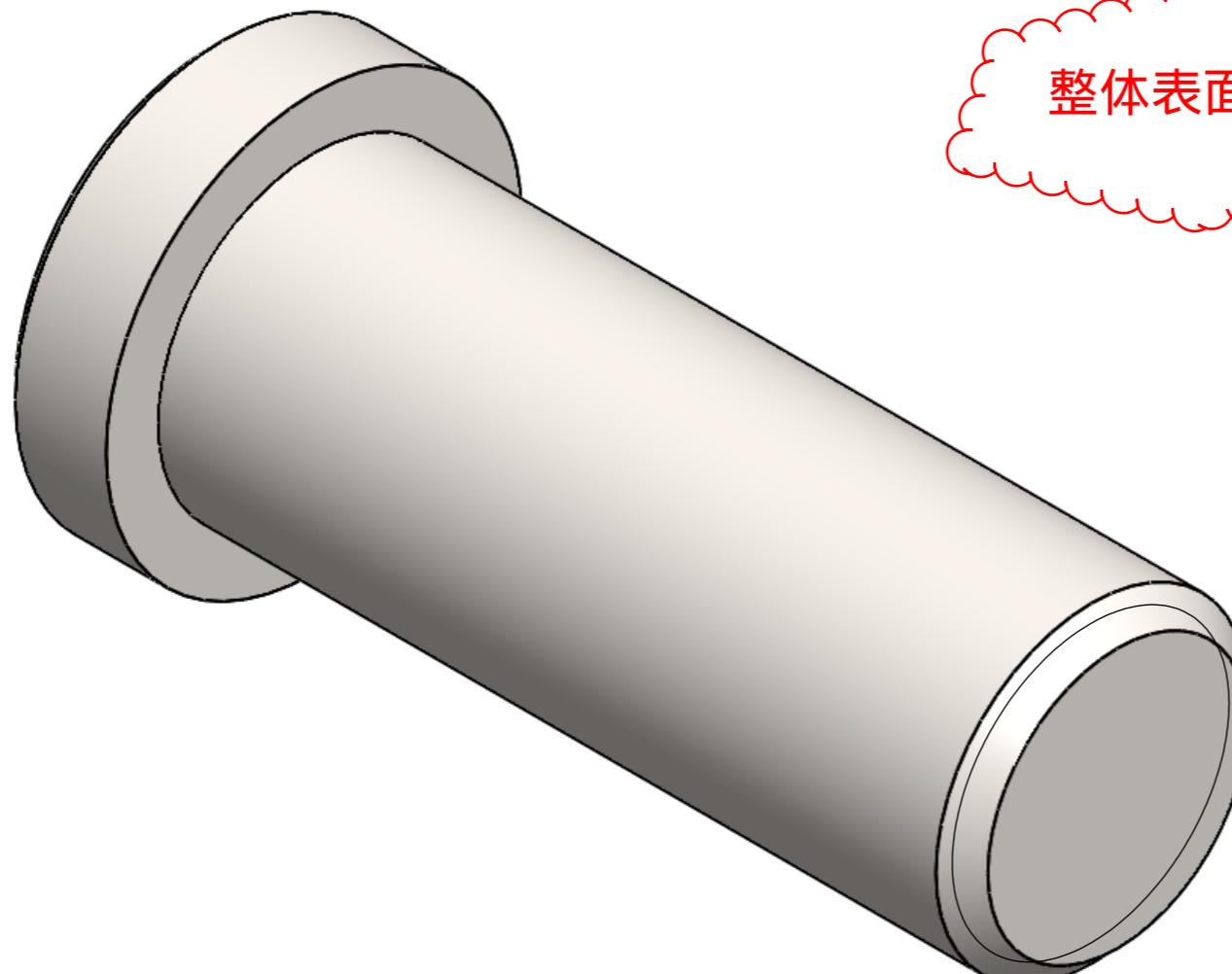
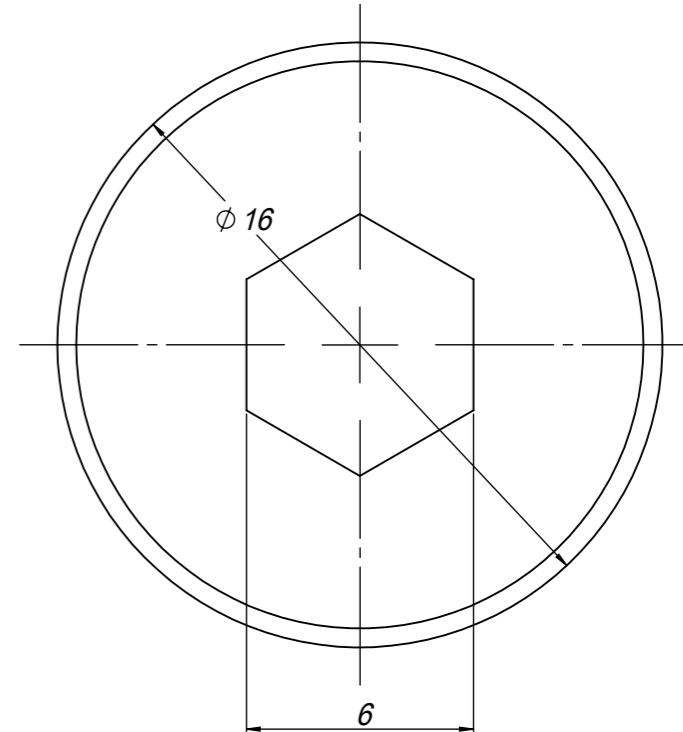
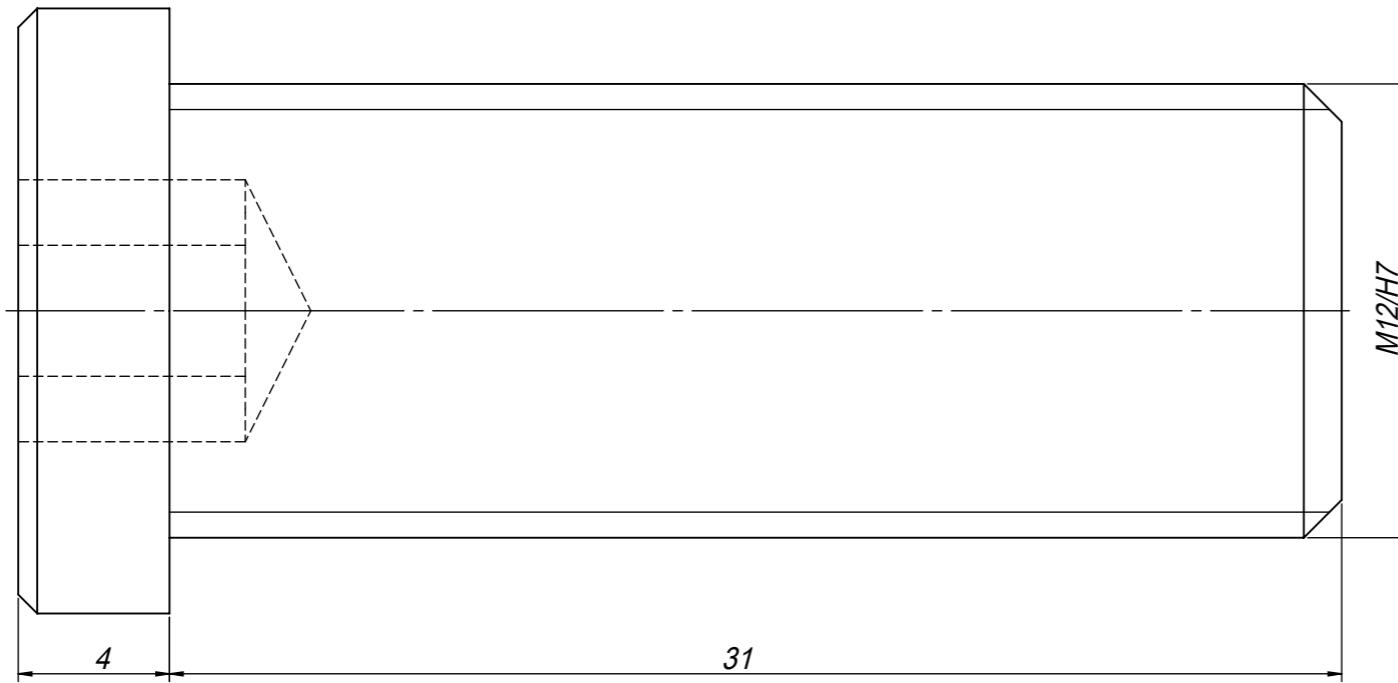


技术要求

- 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

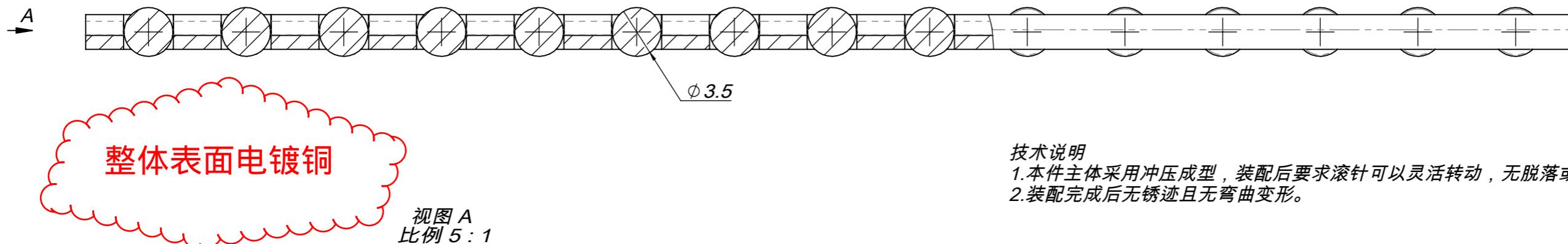
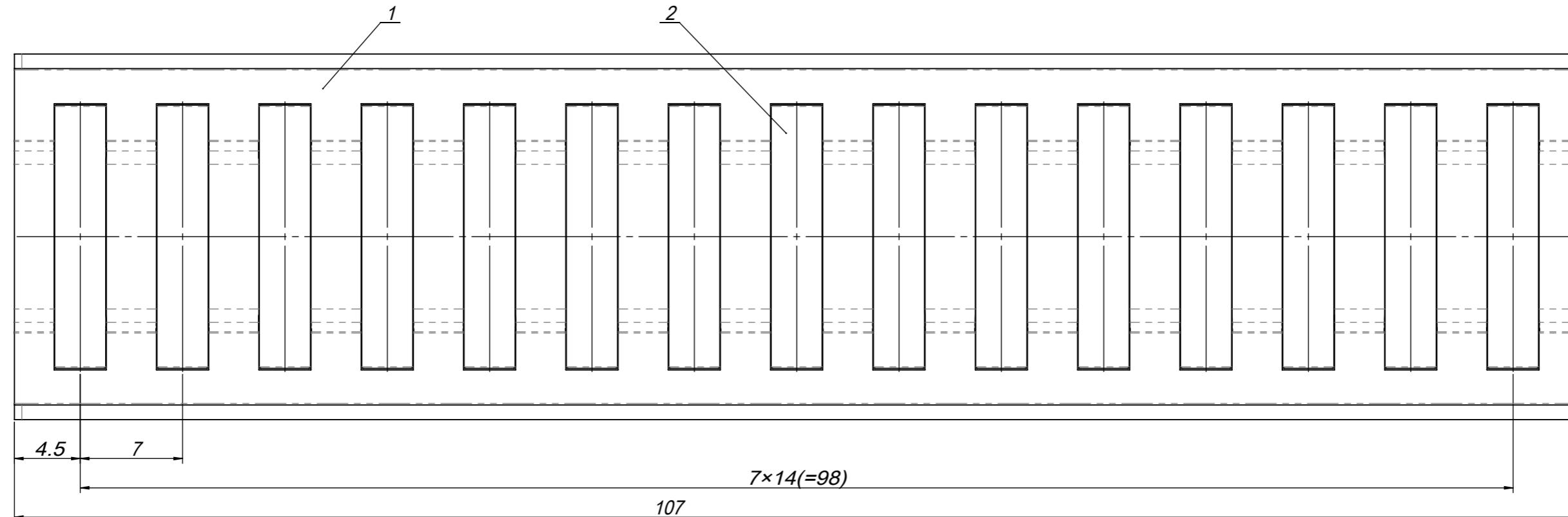
具体根据指令确定.技术说明

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.

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

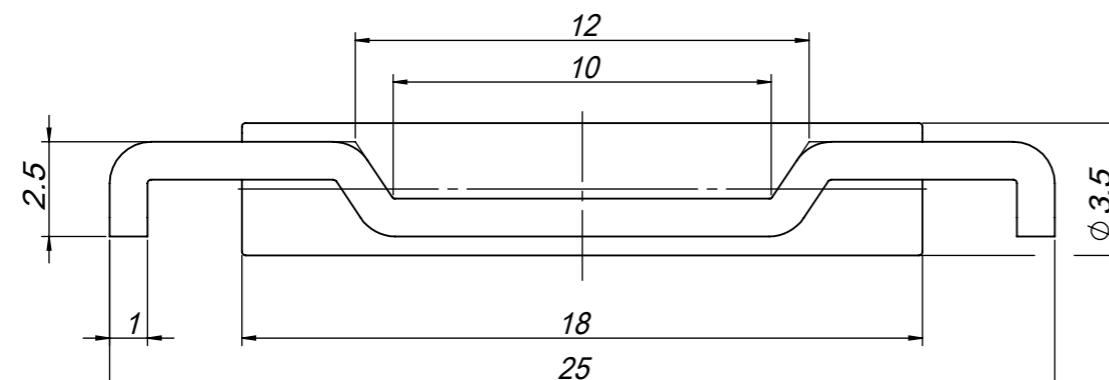
							35#			宁波奥德普电梯部件有限公司		
标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年、月、日							
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	调整螺栓M12		
校 对								0.03	5:1			
审 核										OX188.2.1-3		
工 艺			批 准				共 1 张	第 1 张				

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	
工艺						0.04	3:1
						共 1 张	第 1 张

滚针排

OX188.2.3

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期