

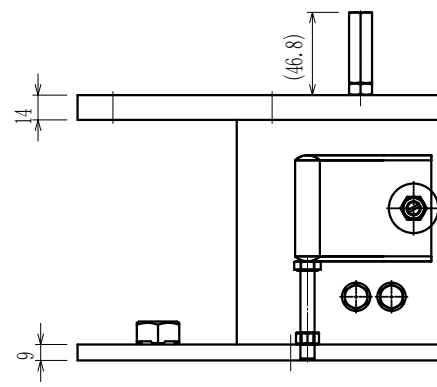
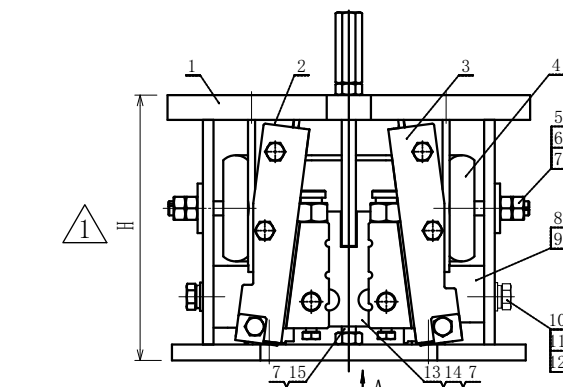
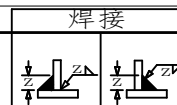
A3



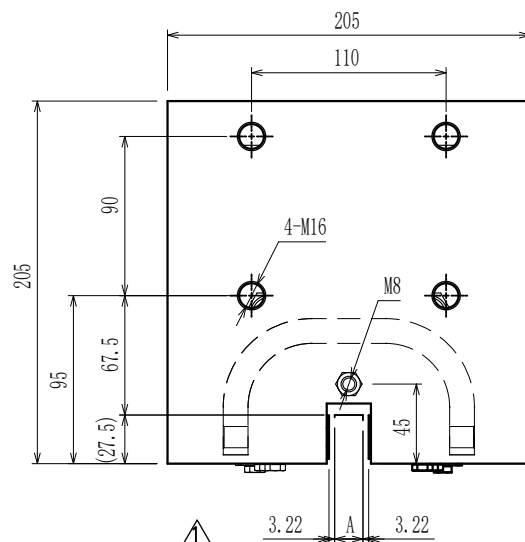
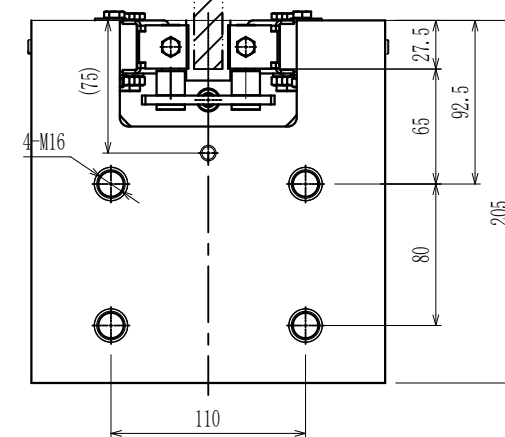
基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000
公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

槽形切割	0.5-3	>3-6	>6
公差	±0.2	±0.5	±1

角度 (短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
公差	±°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



视图 A



技术要求

1. 每个轿厢需用两个安全钳;
2. 导轨宽度B=10, 15, 88, 16mm; 导轨硬度<HB140;
3. 装配时各运动付应涂加润滑油;
4. 三颗M12×14螺栓调整后加螺纹固定剂;
5. 装配时两楔块对中调整后, 拼紧螺栓;
6. 根据用户要求的参数, 调整板簧弹开量, 用螺母拼紧调整螺栓并加以漆封;
7. 两活动楔块最大行程为65mm;
8. 实际应用总质量范围不应超过允许质量±7.5%。

适用订单号: 24ML-(01984-01989) 导靴
连接孔位非标

15	GB/T 5780-2000	螺栓M8×50	1		0.03	0.03	
14	OX188B.3-3	长螺母	1	冷拉六角钢	0.03	0.03	
13	OX188B.3	提拉组件	1		0.27	0.27	
12	GB/T 93-1987	弹性垫圈8	4		1.12	4.48	
11	GB/T 97.1-1985	平垫圈8	4		0	0	
10	GB/T5783-2000	螺栓M8×16	4		0.01	0.04	
9	OX188B-3	固定支架	1	Q235A/6.0	0.08	0.08	
8	OX188B-4	固定支架	1	Q235A/6.0	0.09	0.09	
7	GB/T 6170	螺母M8	6		5.77	34.62	
6	GB/T 5287	特大垫圈8	2		0.01	0.02	
5	OX188.3-1	双头螺杆	2	45#	0.02	0.04	借用
4	OX188B-1	U型板簧	1	60Si2MnA	1.44	1.44	
3	OX188B.2	钳体组件	1		0.82	0.82	
2	OX188B.2	左钳体组件	1		0.82	0.82	
1	OX188B.1	钳体焊接件	1		8.17	8.17	
序号	代 号	名 称	数量	材料说明	重量	总重	备注

单提拉安全钳参数表						
件号	V(m/s)	适用(P+Q)范围(kg)	导轨宽度(mm)	高度H	型号	品牌
MSA3H532001	1	900≤P+Q≤2600	10	150	OX-188B	Meilun
MSA3H532002	1.5	900≤P+Q≤2600	10	150	OX-188B	
MSA3H532003	1.75	900≤P+Q≤2600	10	150	OX-188B	
MSA3H532004	1	900≤P+Q≤2600	15.88	150	OX-188B	
MSA3H532005	1.5	900≤P+Q≤2600	15.88	150	OX-188B	
MSA3H532006	1.75	900≤P+Q≤2600	15.88	150	OX-188B	
MSA3H532007	1	1000≤P+Q≤4000	15.88	195	OX-188	
MSA3H532008	1.5	1000≤P+Q≤4000	15.88	195	OX-188	
MSA3H532009	1.75	1000≤P+Q≤4000	15.88	195	OX-188	
MSA3H532010	1	900≤P+Q≤2600	16	150	OX-188B	
MSA3H532011	1.5	900≤P+Q≤2600	16	150	OX-188B	
MSA3H532012	1.75	900≤P+Q≤2600	16	150	OX-188B	
MSA3H532013	1	1000≤P+Q≤4000	16	195	OX-188	
MSA3H532014	1.5	1000≤P+Q≤4000	16	195	OX-188	
MSA3H532015	1.75	1000≤P+Q≤4000	16	195	OX-188	
MSA3H532999	赋值	赋值	赋值	赋值	赋值	

						单提拉					
		00-188 P4 最大 2800 改至 2600									
	00-188 P4 最大 3800 改至 4000 增加使用范围说明			PC180042	杨涛	20181107					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				安全钳		
设计	韩伟良	20171019	标准化			阶段标记	重量	比例	MSA3H532		
校对	杨涛	20171019				-	-	-			
审核						@kg	1:4				
工艺						共 1 张 第 1 张					
	</										