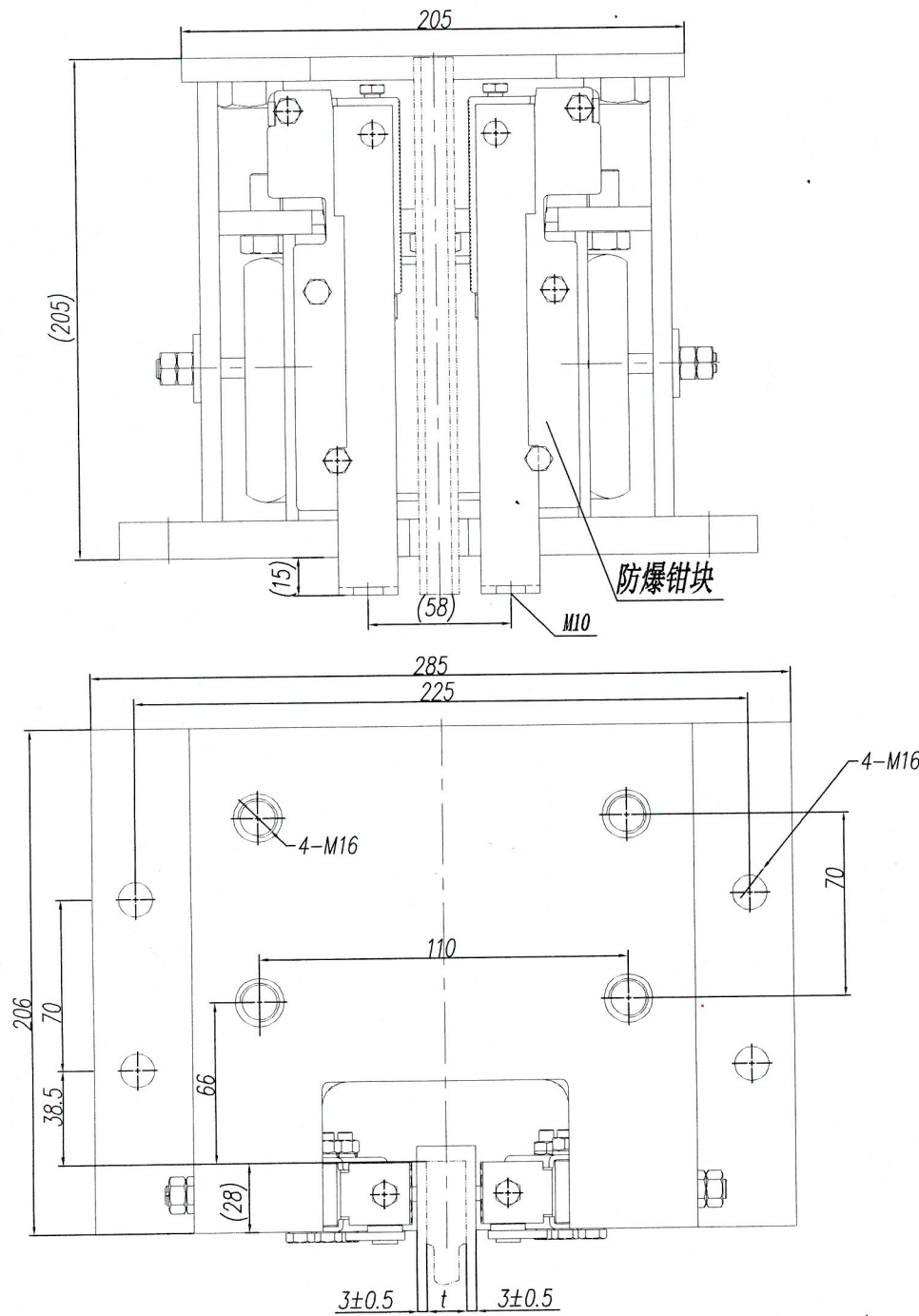
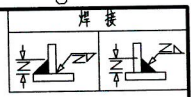


A3		1		2				3		4			5						
		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	锯斜切割	>0.5-3	>3-6	>6	角度(短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

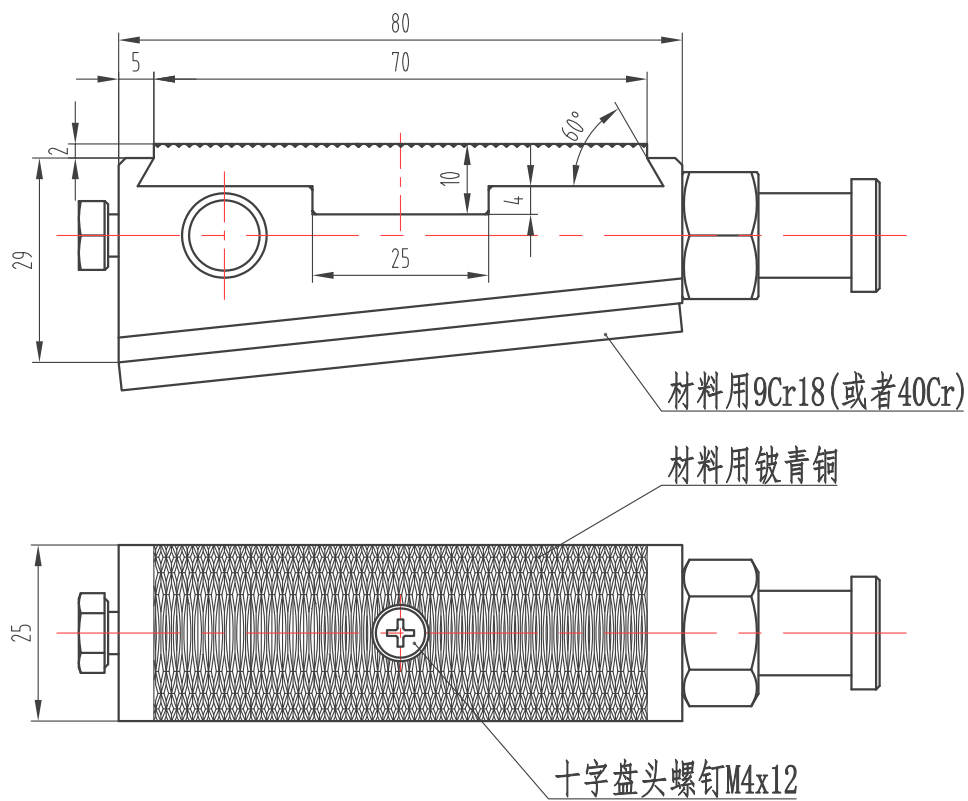


技术要求

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 $\leq 1.0\text{m/s}$ ，系统质量P+Q按3950kg；
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，订购时提供图纸尺寸。

——本图适用东南电梯2-3T防爆电梯，安装孔位根据图纸进行调整

						组件			东南电梯 TTT3H016001-非标孔位 安全钳 OX-188AF TTT3H016-F2215非标孔位
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	版本号	重量	比例	
设计	谈苏平	20210702				V01		1:8	
审核	屠银华	2010702							
标准化									
批准	徐培根	20210702				共 1 张	第 1 张		

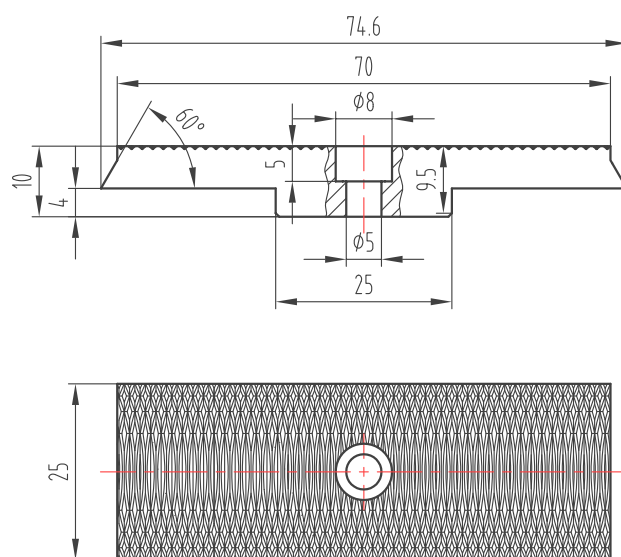


活动钳块本体和调整螺钉表面电镀铜
铍青铜无需电镀铜

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。

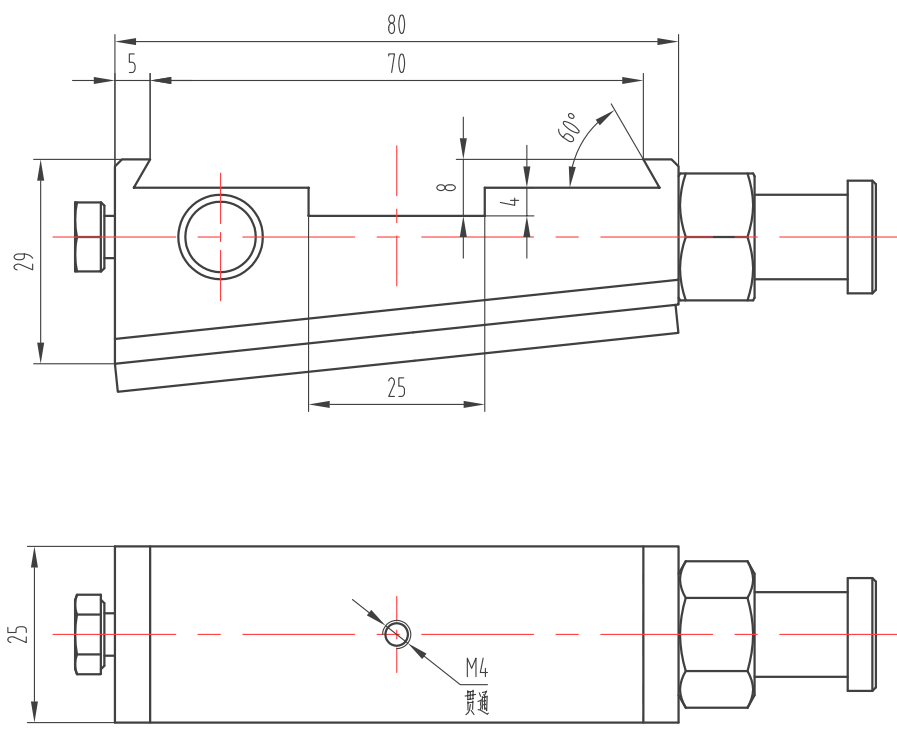
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
												防爆钳块镶嵌图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			阶 段 标 记		重 量		比 例		
										1:1		
审核												OX188A088
工艺			批准			共 1 张 第 1 页						



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.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				铍青铜嵌块
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			OX188A089



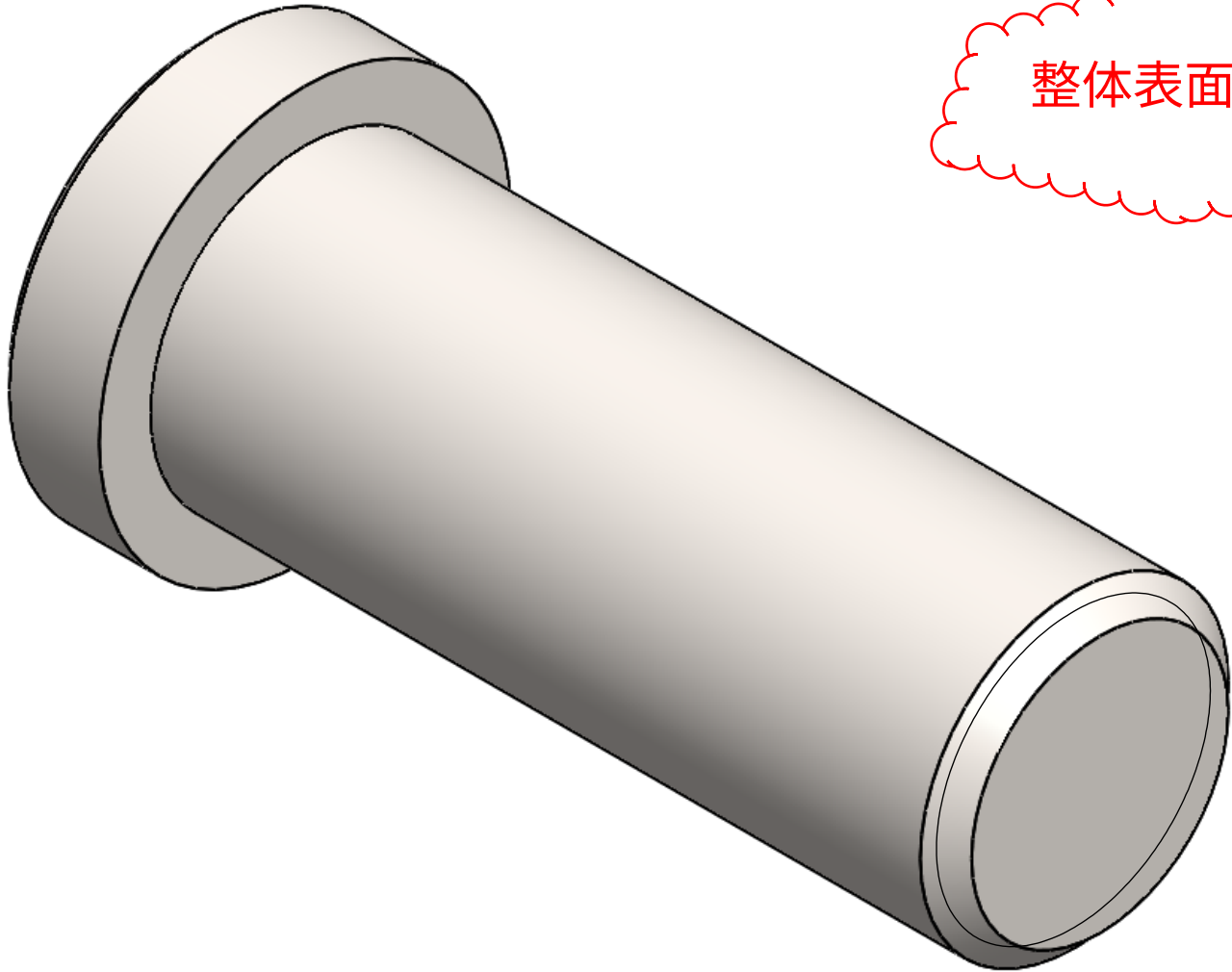
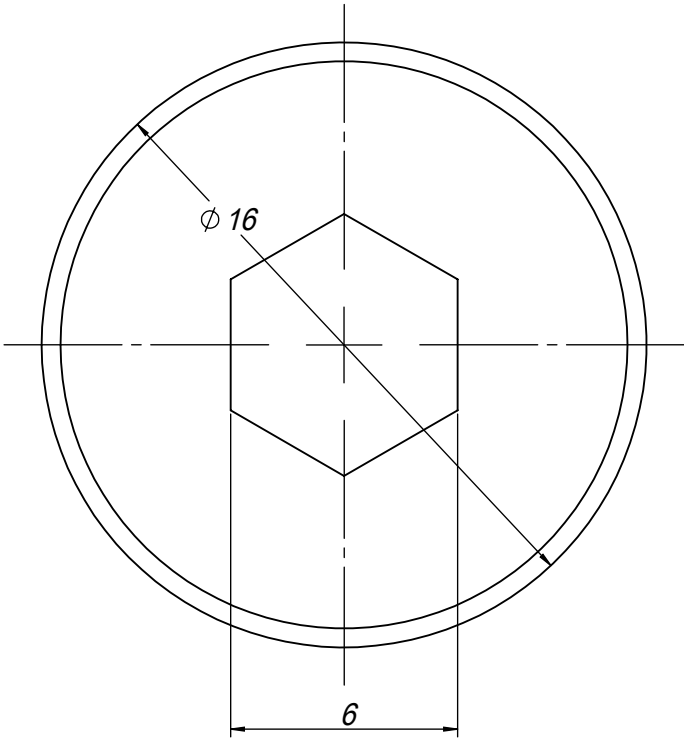
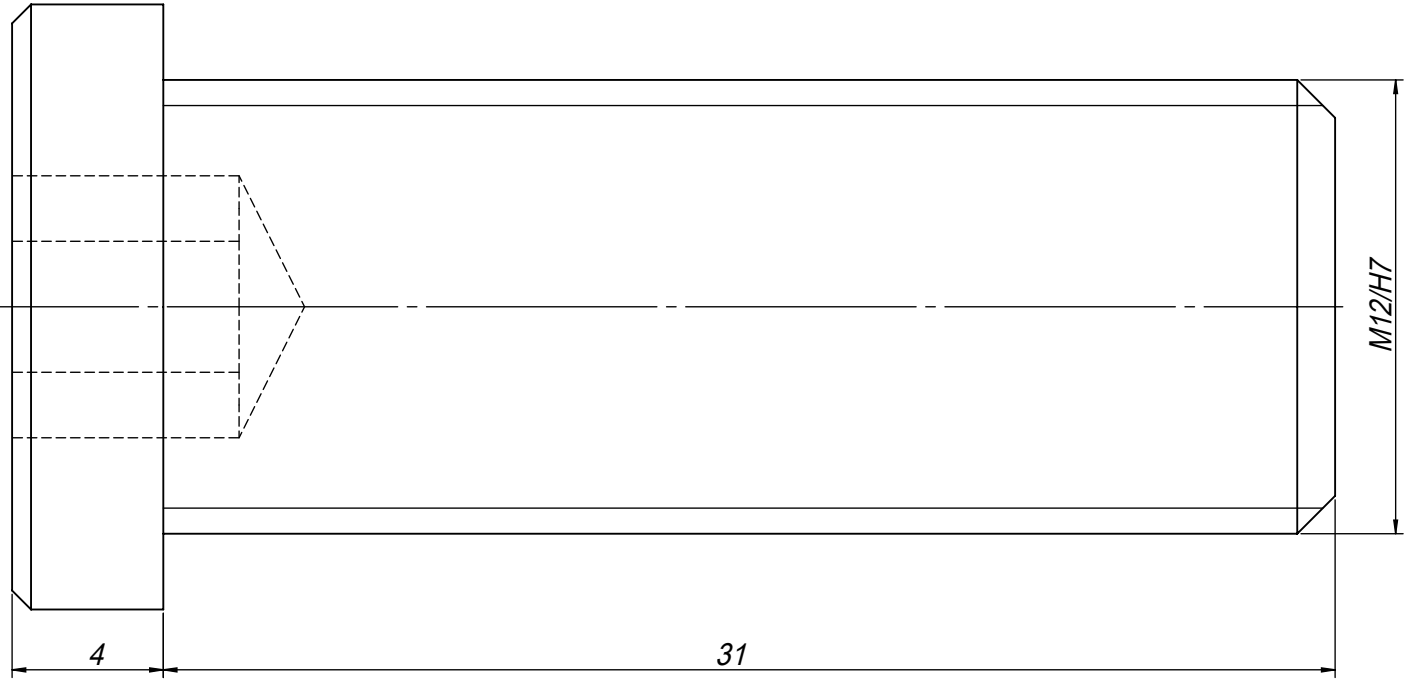
技术要求

- 1 线切割加工，表面平整；
- 2 螺孔倒角至大径。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.						
											嵌块开槽图	
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		OX188A090	
									1:1			
审核												
工艺			批准			共 1 张 第 1 页						

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

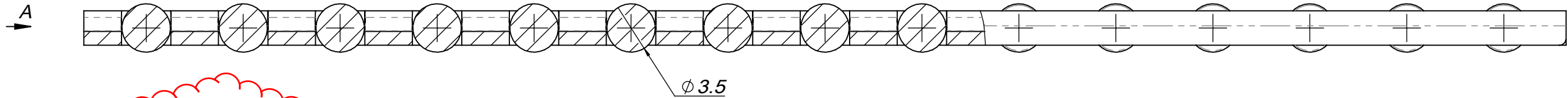
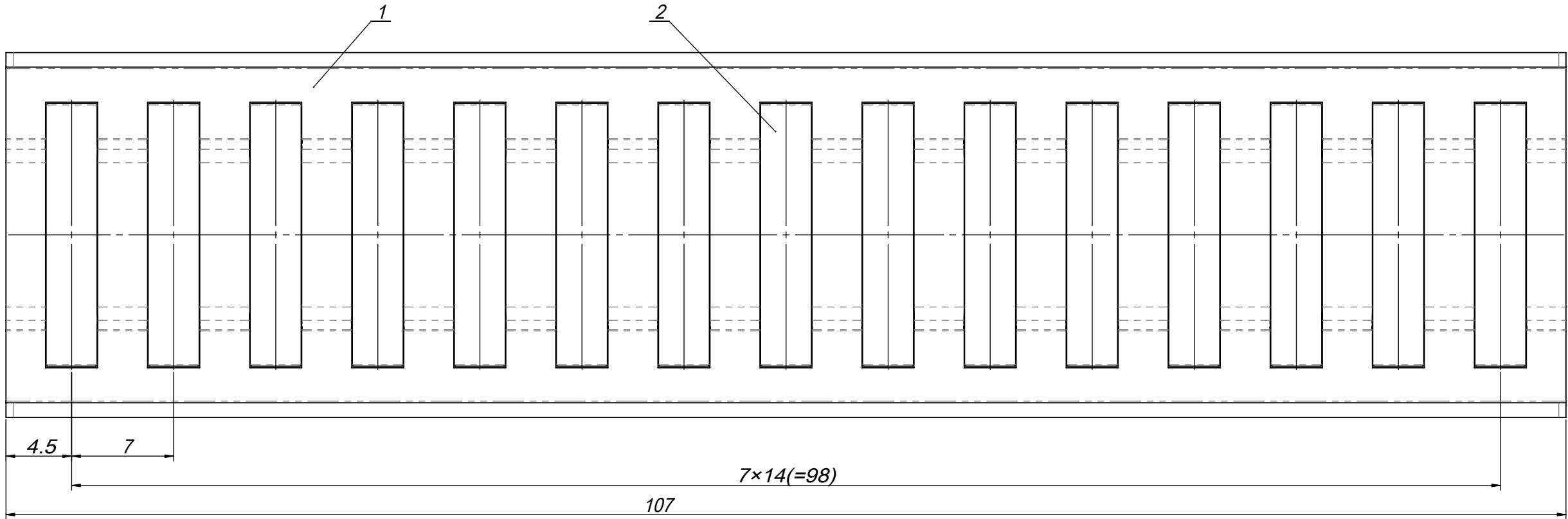
签 字

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	阶段标记						
设 计			标准化									
校 对												
审 核												
工 艺			批 准			共 1 张			OX188.2.1-3			
						第 1 张						

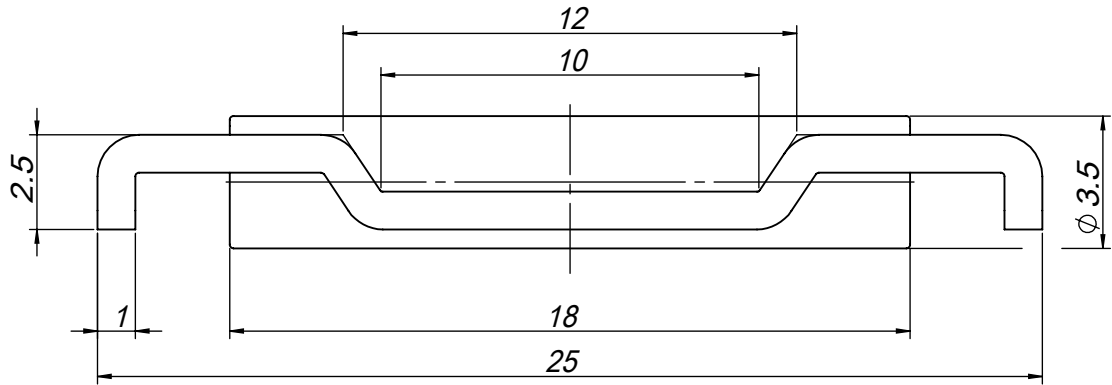
OX188.2.3

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			