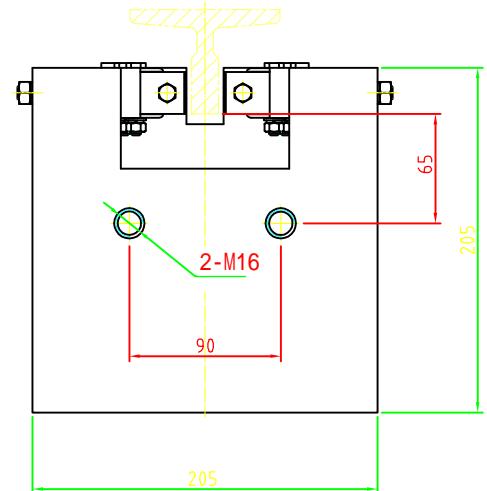
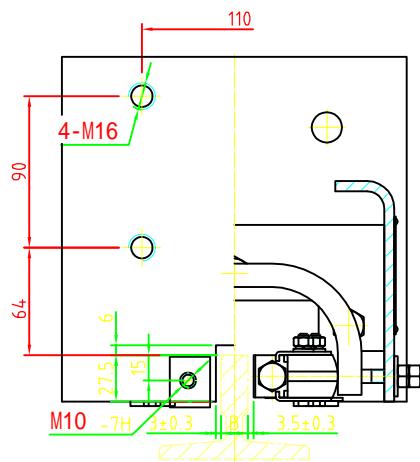
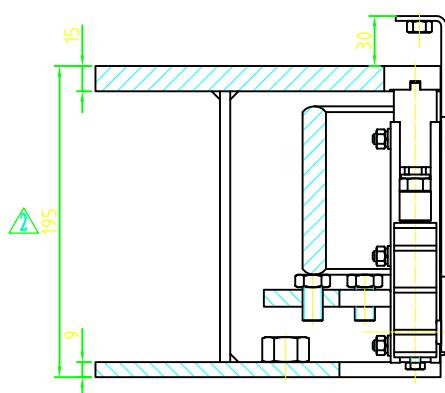
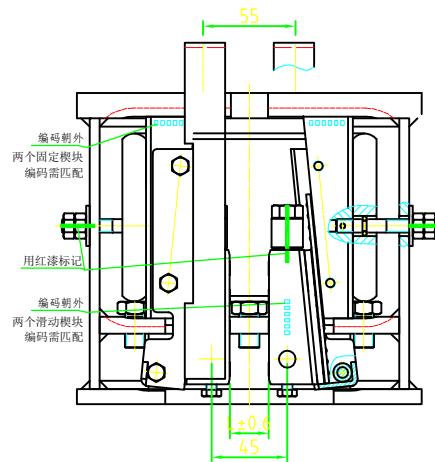


A3		基准尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	偏移切割	0.5-3	>3-6	>6	角度 (短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	公差	±0.2	±0.5	±1	公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



技术要求

1. 本安全钳适用电梯额定速度V=0.25-2.5m/s, 轿厢自重与额定总载荷(P+Q)为1000-4000kg, 实际应用总质量范围不应超过允许质量±7.5%;
 2. 本安全钳适用导轨硬度<HB143, 导轨工作面宽度B=10、15、18、16mm, 且导轨表面的防锈油务必用合适的清洁剂加以清除干净;
 3. 固定楔块与钳体之间的运动面涂L-HM46抗磨液压油;
 4. 装配时两滑动楔块摩擦面间距的中心面与钳体凹槽的中心面偏差<0.2;
 5. 两滑动楔块最大行程69mm。

件号	额定速度	总容许质量(P+Q)	导轨状况	导轨面工作宽度	型号
P/N	m/s	Kg	B(mm)		
MSA3H506-001	0.25<V≤2.5	1200<P+Q≤3000	润滑	15.88	
MSA3H506-002/24MLJX5602	1	2800	润滑	15.88	
MSA3H506-003	0.25<V≤2.5	3600<P+Q≤4000	润滑	15.88	
MSA3H506-004	0.25<V≤2.5	4200<P+Q≤4400	润滑	15.88	
MSA3H506-005	0.25<V≤2.5	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-006	0.25<V≤2.5	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-007	0.25<V≤2.5	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-008	0.25<V≤2.5	4200<P+Q≤4400	润滑	16	
MSA3H506-009	2	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-010	2	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-011	2	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-012	2	4200<P+Q≤4400	润滑	16	
MSA3H506-013	2.5	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-014	2.5	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-015	2.5	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-016	2.5	4200<P+Q≤4400	润滑	16	
MSA3H506-017	1	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-018	1	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-019	1	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-020	+	4200<P+Q≤4400	润滑	16	
MSA3H506-021	1.5	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-022	1.5	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-023	1.5	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-024	1.5	4200<P+Q≤4400	润滑	16	
MSA3H506-025	1.75	1200<P+Q≤3000	润滑	16	
MSA3H506-026	1.75	3000<P+Q≤3600	润滑	16	
MSA3H506-027	1.75	3600<P+Q≤4000	润滑	16	
MSA3H506-028	1.75	4200<P+Q≤4400	润滑	16	

用于设备号24MLJX56023

A 向		△ 区分件号 导轨面宽15.88和16	PC160027	杨涛	20161015	宁波奥德普	宁波奥德普 Ningbo ODEP					
△	1	安全钳高度185改195	韩伟良	20150429								
△	1	下连接孔改螺纹孔	韩伟良	20140310								
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
		设计	韩伟良	20170810	标准化			阶段标记	重量	比例		
△	05-180 安全钳尺寸修改 增加安全钳不同件号 增加此图无此图	PC180042	杨涛	20181010	校对	杨涛	20170810	-	-	-	0kg	1:3
△	区分速度 新增009-028	PC170019	韩伟良	20170810	审核							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	工艺			批准	沈福	20170810	共 1 张 第 1 张