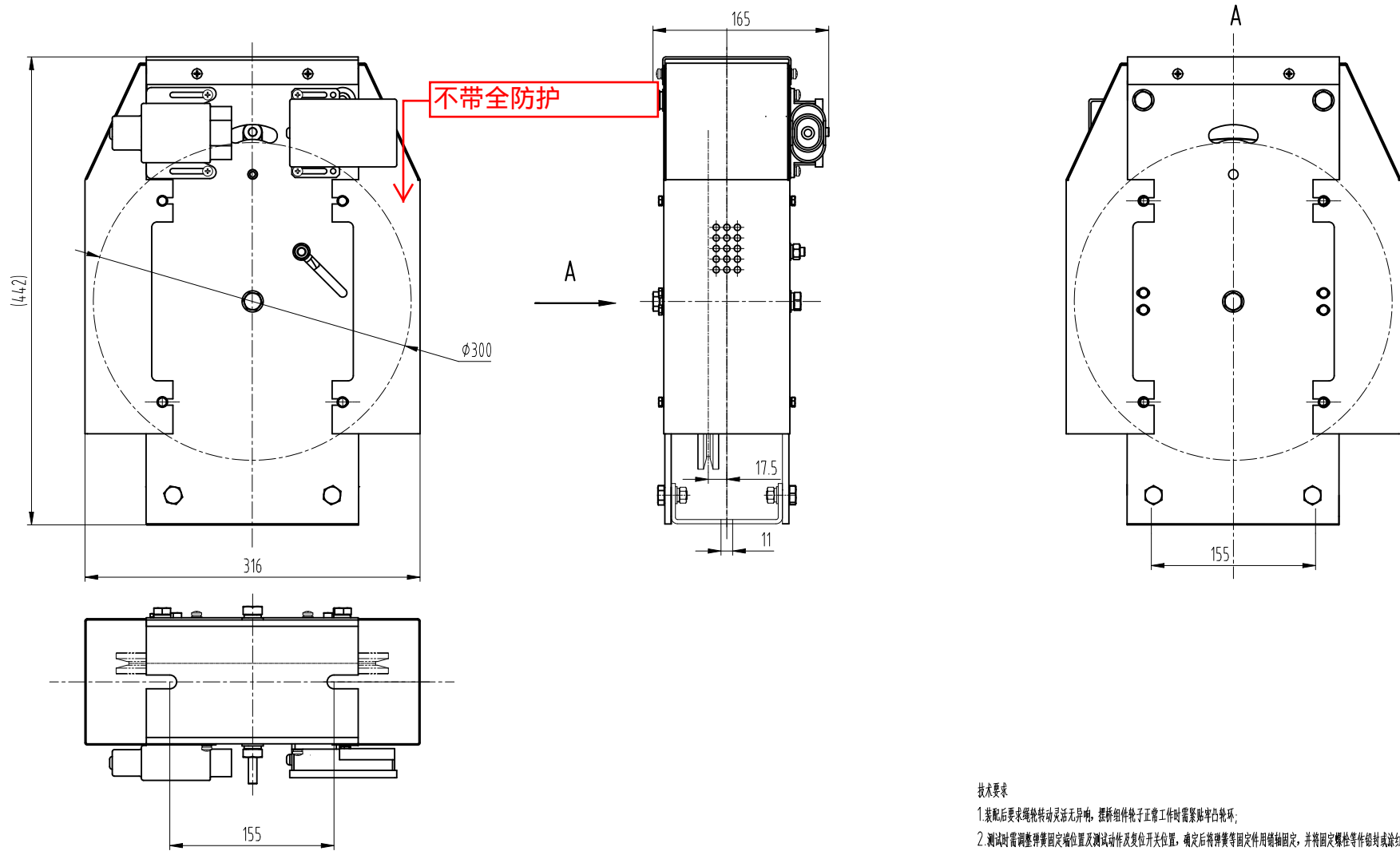


图框: A3 Ver 1.1



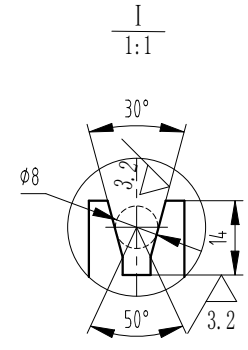
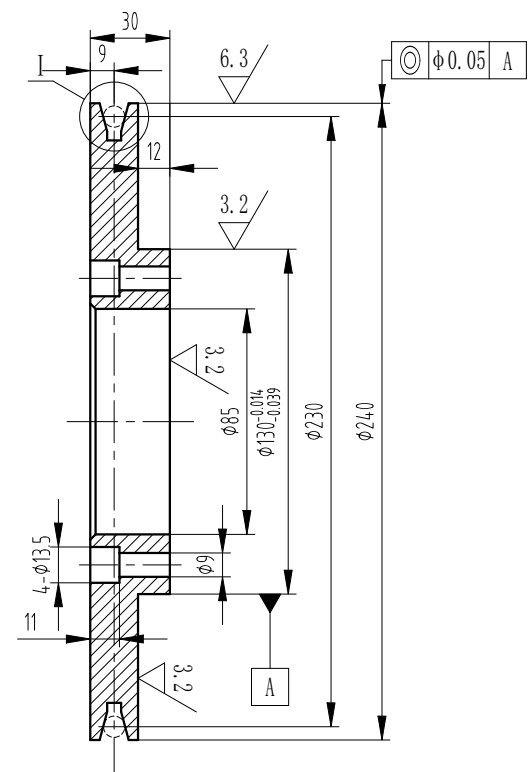
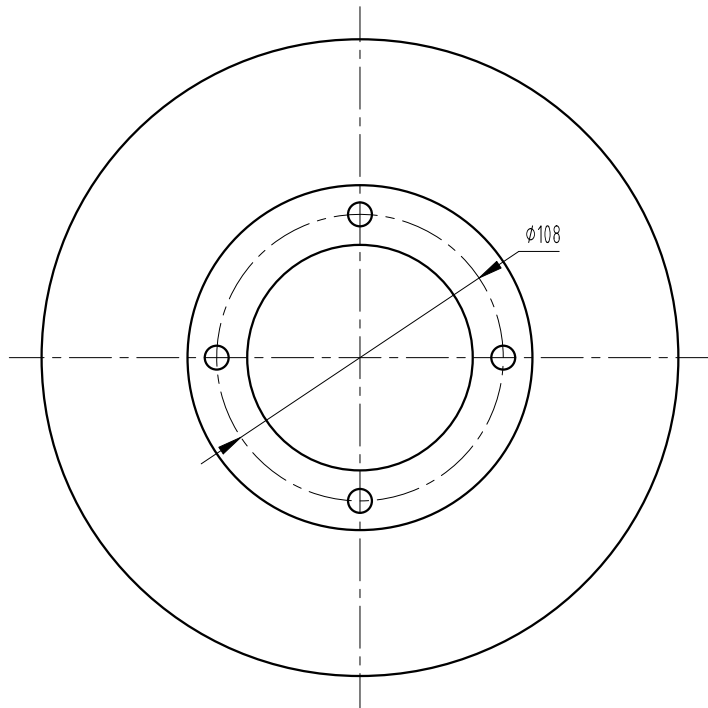
技术要求

1. 装配后要求绳轮转动灵活无异响, 摆桥组件轮子正常工作时需紧贴半凸轮环;
2. 测试时需调整弹簧固定端位置及测试动作及复位开关位置, 确定后将弹簧等固定件用锁轴固定, 并将固定螺栓等件铅封或涂红漆已封定调试数值;
3. 按产品测试参数状态制作调试报告及铭牌, 且按要求粘贴警告、方向和铭牌标贴等;
4. 符合GB/T 7588.1和2-2020新国标要求;
5. 本限速器仅适用于渐进式安全钳。

|        |  |                                                                                       |  |      |     |  |                                                                                                                                                   |       |  |       |  |  |    |     |
|--------|--|---------------------------------------------------------------------------------------|--|------|-----|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|-------|--|--|----|-----|
| 第一视角   |  |  |  | 实施日期 |     |  |  宁波奥德普电梯部件有限公司<br>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD. |       |  | 限速器   |  |  |    |     |
| CC     |  | 关键特性                                                                                  |  |      |     |  |                                                                                                                                                   |       |  |       |  |  |    |     |
| 设计     |  | ◇                                                                                     |  | ◇    | 标准化 |  |                                                                                                                                                   | 阶段标记  |  |       |  |  | 重量 | 比例  |
| 审核     |  |                                                                                       |  |      |     |  |                                                                                                                                                   |       |  |       |  |  |    | 1:4 |
| 工艺     |  |                                                                                       |  |      | 批准  |  |                                                                                                                                                   | 第 1 张 |  | 共 1 张 |  |  |    |     |
| 0X-187 |  |                                                                                       |  |      |     |  |                                                                                                                                                   |       |  |       |  |  |    |     |

|    |    |      |    |     |
|----|----|------|----|-----|
| 标记 | 处数 | 更改内容 | 签名 | 年月日 |
|    |    |      |    |     |
|    |    |      |    |     |
|    |    |      |    |     |

其余



技术要求

- 1 未注铸造圆角R1~R2,加工面未注倒角去锐角毛刺;
- 2 铸造加工面的加工余量为2-4mm,铸造时注意同心;
- 3 产品表面硬度为HB170-250;
- 4 加工面做防锈处理,毛坯面喷红色底漆后再喷黄色油漆。

图框: A3 Ver 1.4

| 标记 | 处数 | 更改内容 | 签名 | 年月日 |
|----|----|------|----|-----|
|    |    |      |    |     |
|    |    |      |    |     |
|    |    |      |    |     |
|    |    |      |    |     |

|                |  |            |     |                                                             |  |       |       |
|----------------|--|------------|-----|-------------------------------------------------------------|--|-------|-------|
| 第一视角           |  | 实施日期       |     | 宁波奥德普电梯部件有限公司<br>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD. |  |       |       |
| CC 关键特性        |  | 球墨铸铁 QT400 |     | 测试轮                                                         |  |       |       |
| 设计             |  |            | 标准化 |                                                             |  | 阶段标记  | 重量 比例 |
| 审核             |  |            |     |                                                             |  |       | 1:2   |
| 工艺             |  |            | 批准  |                                                             |  | 第 1 张 | 共 1 张 |
| OX-187(CS).2-4 |  |            |     |                                                             |  |       |       |