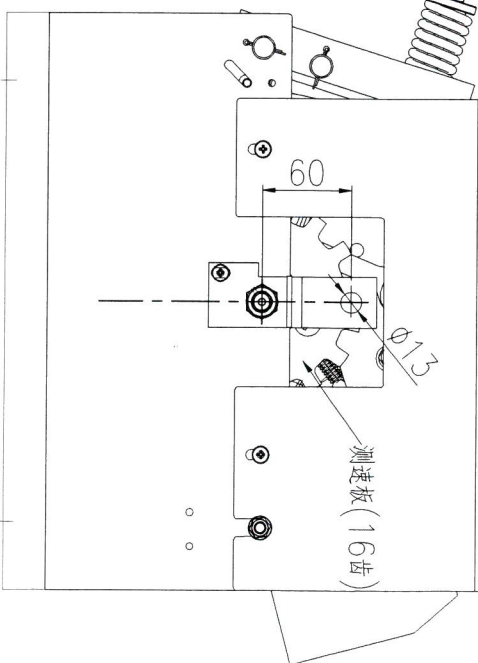
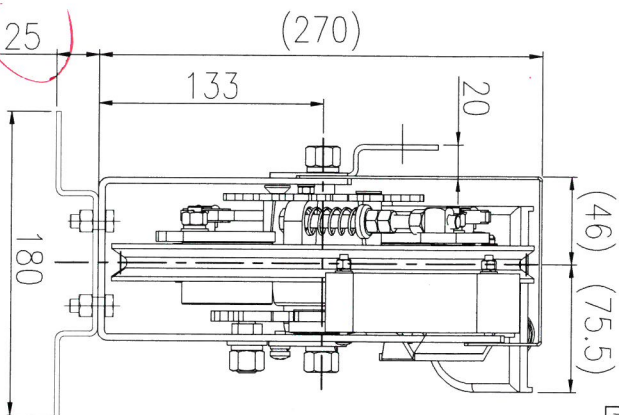


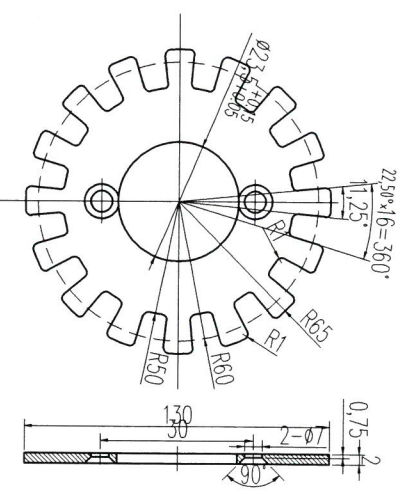
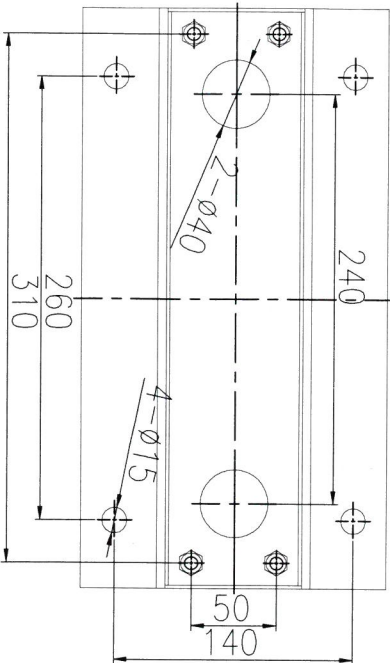


一般性公差要求	GB/T 1804,	线性尺寸	倒圆半径和倒角高度		角度尺寸		形状公差		GB/T 1184,	切削加工
			位置公差	形状公差	位置公差	形状公差	位置公差	形状公差		
成型加工	>120	m	m	c	v	c	c	c		
<=120	电铸 压铸	m	m	c	c	c	c			
加工				m						

IFB-XOA2531ABT035-SWD80477

A

A向视图



技术要求

1. 转动瓦转动后，转动块距转动槽两侧侧面的相差小于0.5mm。
2. 转动瓦中心采用垫片来调整位置，确保与花键中心对齐；
3. 可安装塞尺0X-30X0.02-200等配合使用；
4. 该设备调试标准按厂家规定，调试后应加封和压封标记，贴上方向该标志。
5. 本招标文件西奥电梯有限公司要求投标人：在表中填写调试按照GB 7588-2003《电梯制造与安装安全规范》中9.9项要求；
6. 本项设备验收的合格率为95%以上；
7. 原设备验收合格，合格证等必须参照样品定。
8. 原设备验收合格为乙方现场贴。
9. 原设备通过手动的转动，其操作应标明于黄色防护罩上方10. 对重新使用设备需有“对翻新”字样标识，保证在铭牌旁。
11. 4个翻新螺栓（M12X100）随设备一起在包装箱内。

CA号	标 记	处 数	更改内容	更改人	日期	设 计	叶海平	比例: 1:3	共10 页 第 5 页	CA号: CA-D2012007	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2012007			新增一页, 增加平飞盘限位零件号033-038, 钢带梯专用	叶海平	2020-12-31	校 对	周志彭				XOA2531ABT
						校 准	宋亮				OX240限速器
						日 期	2020-12-31				



FB-XOA2531ABT035-SWDB0477

俄罗斯EAC认证

一般性公差要求		成型加工		切削
GB/T 1804	>120	m	m	m
	<=120	C	C	C
线性尺寸		m	m	m
倒圆半径和倒角高度		C	C	C
角度尺寸		V	C	C
形位公差	GB/T 1184	L		K

XOA2531ABT_									
额定速度V (m/s)		033	034	035	036	037	038		
钢丝绳直径 (mm)		10	15	16	17.5	20	25		
钢丝绳直径 (mm)		240	240	240	240	240	240		
钢丝绳直径 (mm)		φ6.3	φ8	φ8	φ8	φ8	φ8		
重量(kg)		15.79	15.79	15.79	15.79	15.79	15.79		

备 注									
桥面板									
组成件									
序号	图 号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	数量	件号	数量
1	A4	XOA2531ABT01	OX240限速器	1		不另出图			
2	A4	GB/T5181/M8X20	螺栓	4					
3	A4	OX240.5	底板	1	钢板 3.0 GB/T 108 0255A GB/T 11253				
4	A4	XOA4230AAA001	钢瓦	1					
5	A4	XOA4111ACJ_	螺栓螺帽	1			001	002	002

CA号	标记	处数	更改内容				更改人	日期	设计	叶海军	比例: 此图不按比例		杭州西奥电梯有限公司	
CA-02012007			新增一页, 增加钢丝绳限速器件号033-038, 钢螺栓专用				叶海军	2020-12-31	校 对	周志彰				
									标准	薛德彪				
									批准	宋亮				
									日期	2020-12-31	共 页 第 6 页		CA号: CA-02012007	