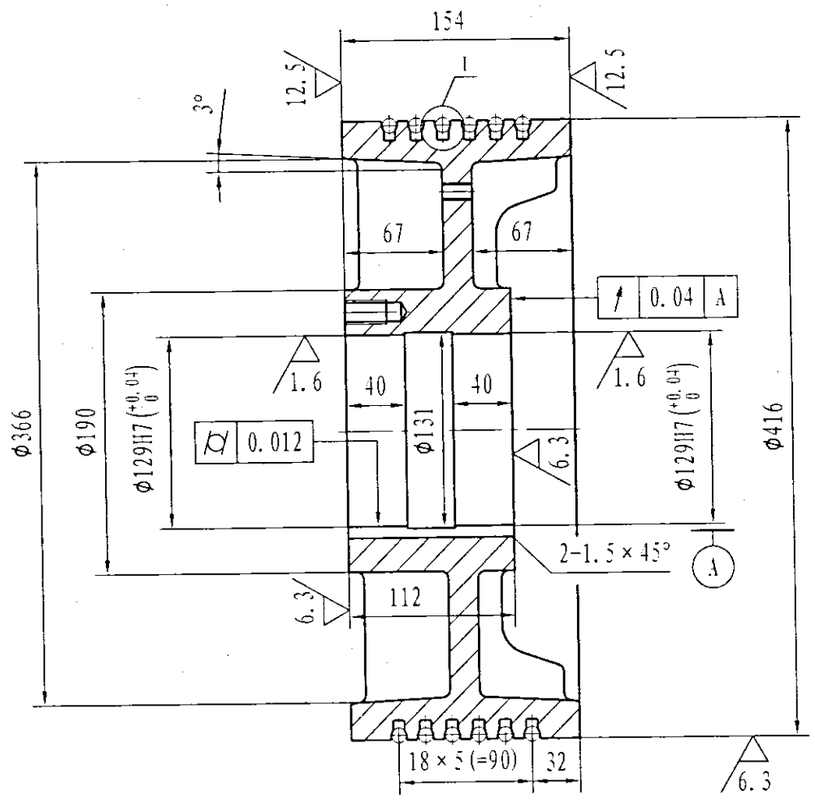
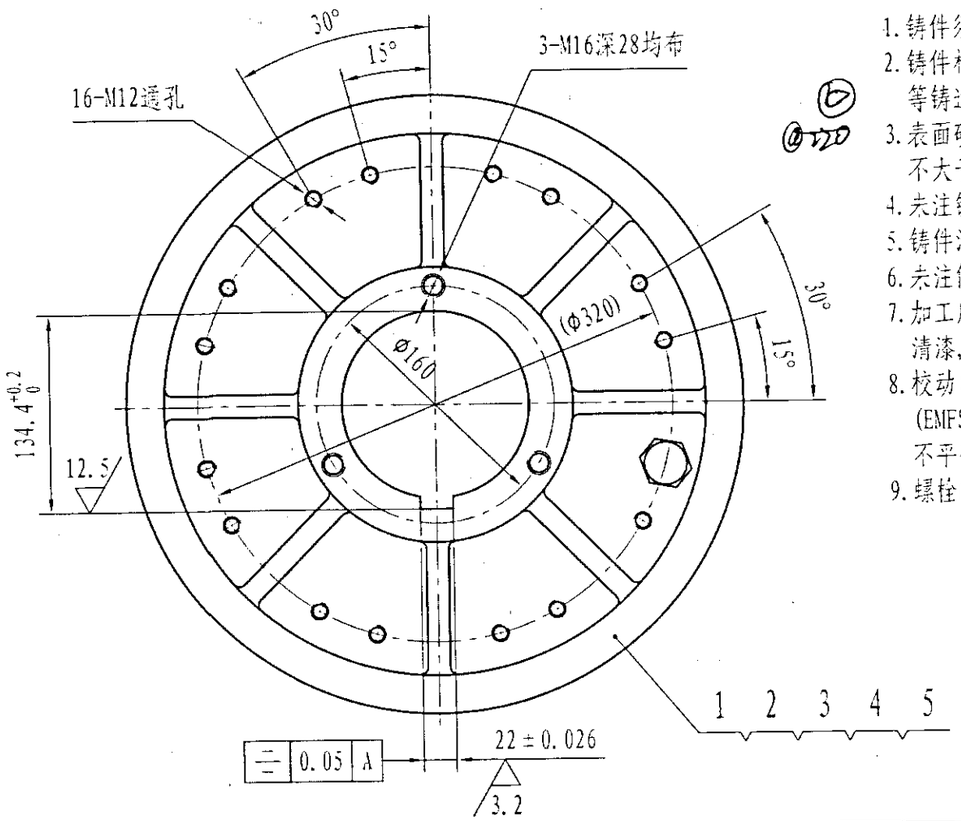
DMFS0051

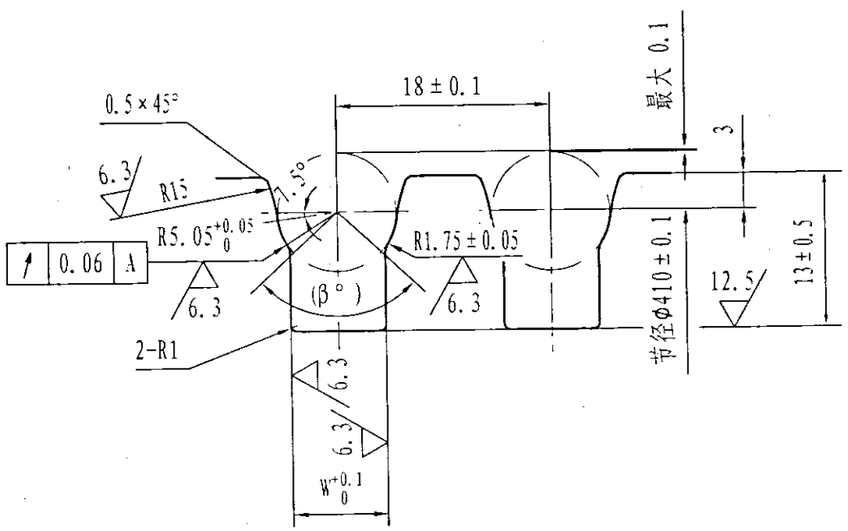




技术要求

其余 √

1. 铸件须经退火处理，清除内应力；
2. 铸件材质均匀，不得有缩孔、砂眼、气孔等铸造缺陷；
3. 表面硬度HB~~260~~ 200-276，同一轮上硬度差不大于HB15；
4. 未注铸造圆角R3～R5；
5. 铸件清理后涂防锈底漆；
6. 未注倒角1×45°；
7. 加工后可视面涂黄色面漆；绳槽及外圆面涂清漆，配合面涂防锈油；
8. 校动(静)平衡，不平衡处加平衡块(EMFS1037)固定在曳引轮上，不平衡量小于5g，平衡块高度不大于25mm；
9. 螺栓的安装位置和数量按照实际需要。



Z号	β	W
Z001	90	7.1
Z002	95	7.5

序号	图号	名称	Z001	Z002			材料	单件重量	备注
5	EMFS1037D003	平衡块		80			碳素结构钢Q235A		
4	EMFS1037D001	平衡块		128			碳素结构钢Q235A		
3	GB/T5783	螺栓 M12×45		8			钢 8.8-Zn.D		
2	DMFS0051D002	曳引轮		1			球墨铸铁QT600-3		本图
1	DMFS0051D001	曳引轮	1				球墨铸铁QT600-3		本图

标记	处数	更改文件号	签名	日期			
ⓑ	1	214-0034	杨宇飞	14.3.20	设计	杨宇飞	10.7.6
ⓐ	1	212-0240	张洋	2012.9.7	审核	张洋	10.9.16
					工艺	杨东旭	7.9-10
					标准化	金丰起	10.09.15
					批准	王学加	10.9.17

BLT BRILLIANT
沈阳博林特电梯有限公司

曳引轮

DMFS0051

比例 1:4 共1张 第1张