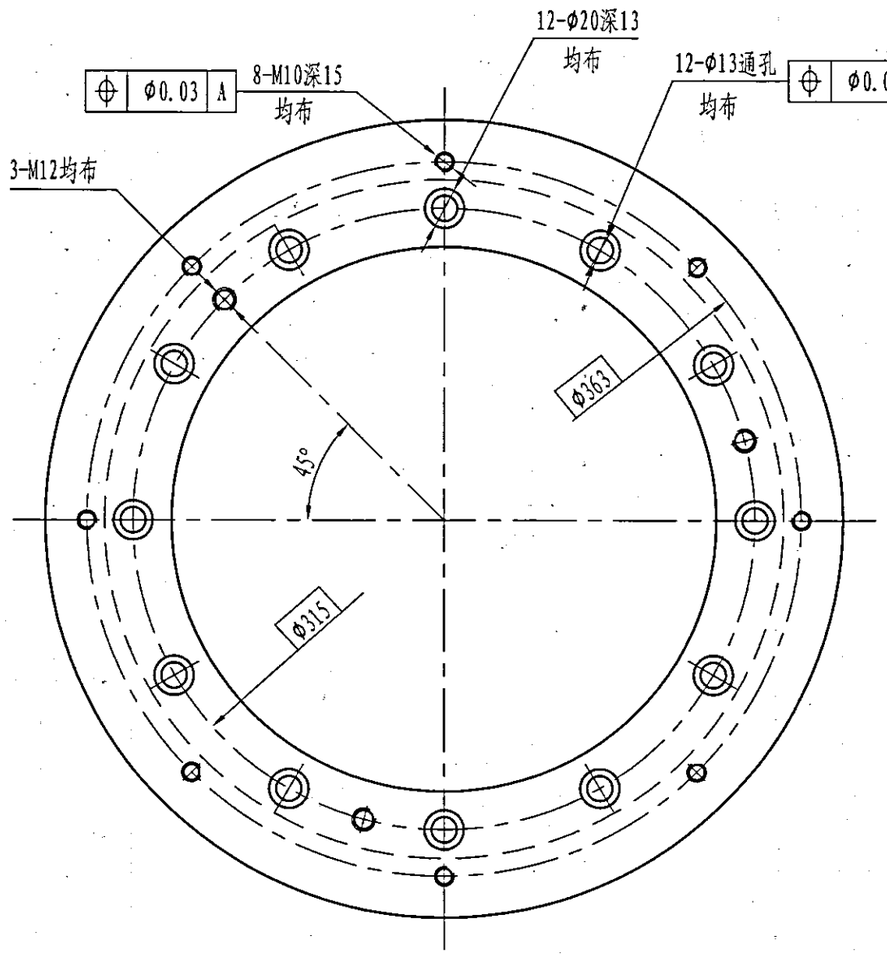
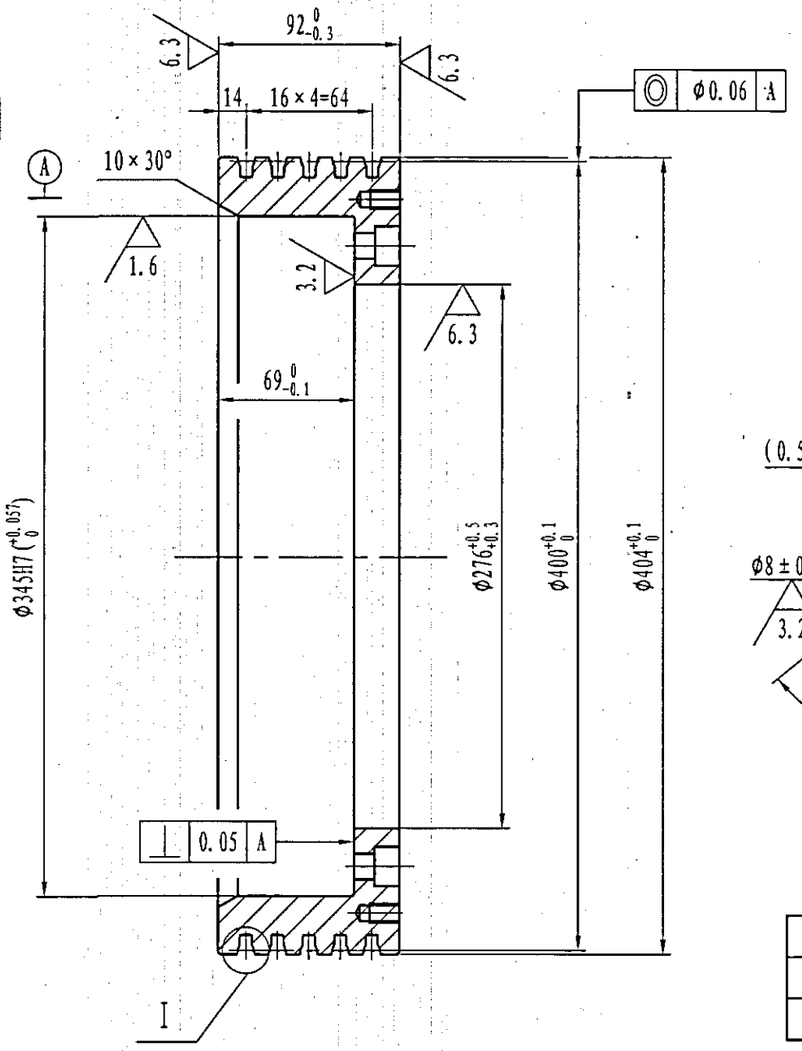
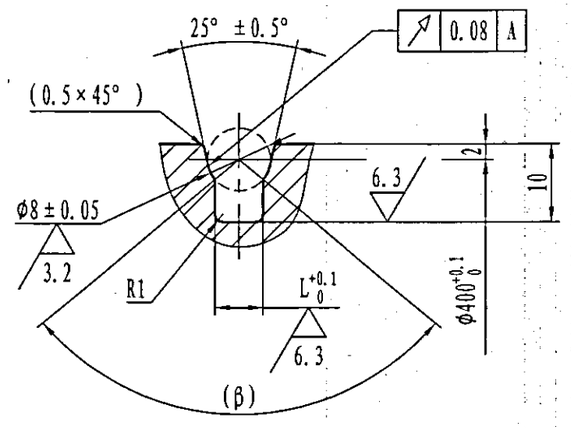
DMFS3050

其余 12.5





Ⅰ处放大



D号	L	β
D001	6.13	100°
D002	5.9	95°

技术要求

1. 铸造材质性能及铸造缺陷按照Q/BLT 11.08标准执行;
2. 铸件须经退火处理,清除内应力;
3. 加工尖角修钝，未注倒角1×45°；
4. 铸造圆角R3~R5; @240-276
5. 材料硬度HB220~~260~~，槽面硬度差不大于15;
6. 各绳槽节圆直径之间的差值不应大于0.1mm;
7. 配合表面涂防锈油，非配合面喷黄色（RAL1018）漆，执行标准Q/BLT 15.14.

序号	图号	名称					材料	单件重量	备注
2	DMFS3050D002	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	24.6	
1	DMFS3050D001	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	24.6	

标记	处数	更改文件号	签名	日期				
@	1	ECN-0026	邢永跃	14.2.20				
					设计	杨永跃	13.12.26	博林特 BLT
					审核	张宁	13.12.28	沈阳博林特电梯股份有限公司
					工艺	张伟	13.12.27	曳引轮
					标准化	韩辉	13.12.28	DMFS3050
					批准	冯权	13.12.28	比例 1:3 共1张 第1张