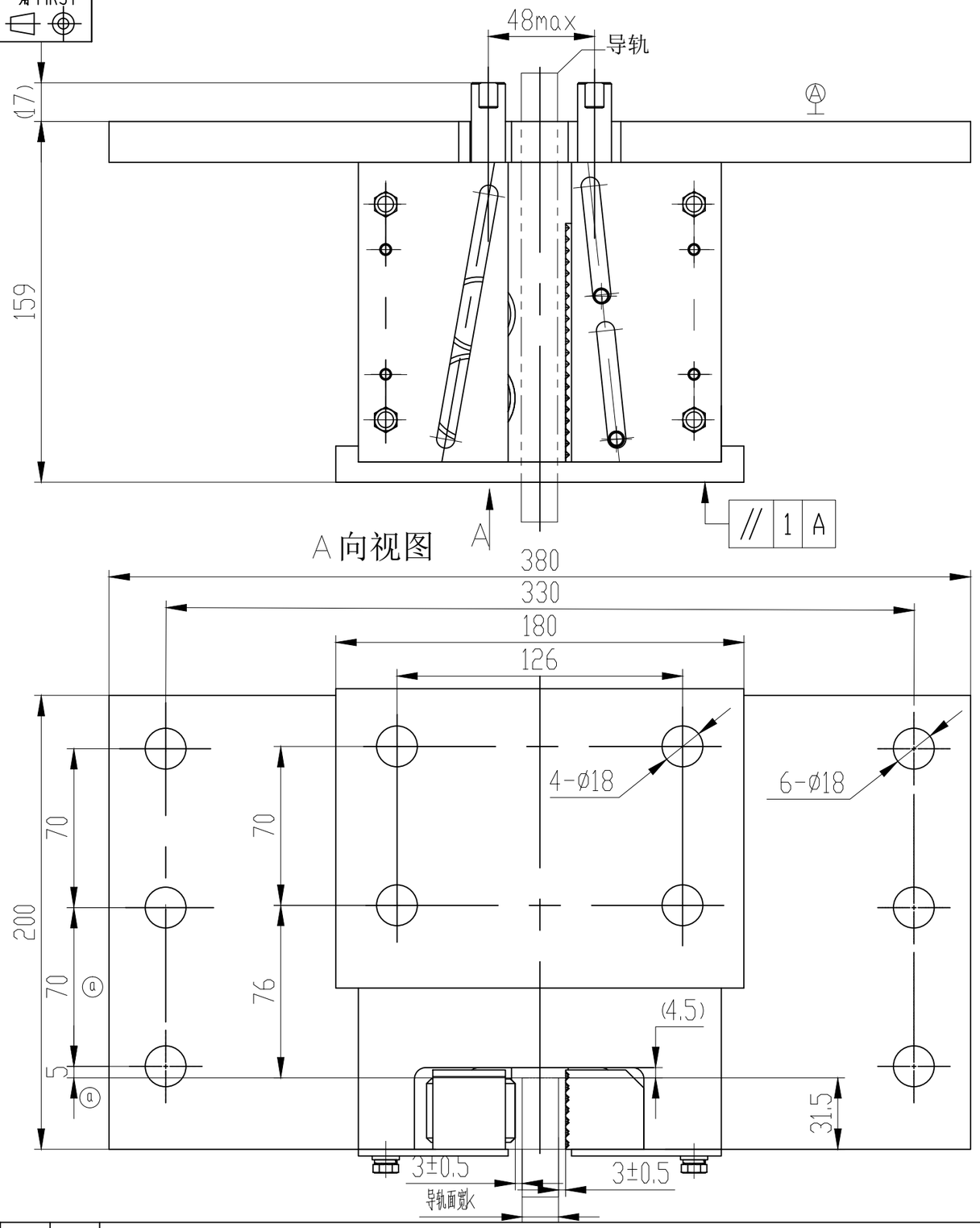
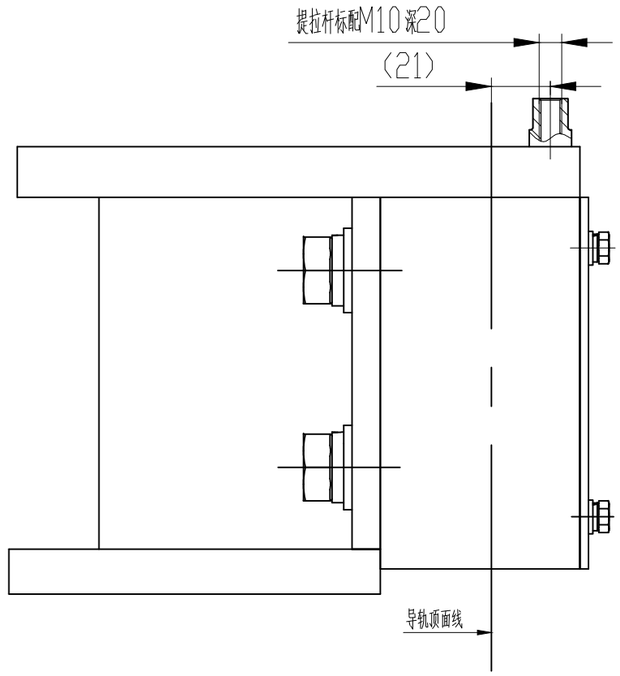
图幅 SIZE 297X420

A3 | 一角 FIRST





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

技术要求

1 本安全钳型号为OX-388，适用于实心T型导轨，提拉形式为双提拉板，提拉孔为M10；

2 本安全钳适用于额定速度≤0.63m/s，使用参数以实际型式试验报告数据为准；

3 本图为杭州西奥定制图，尺寸和结构方面更改，需双方确认；

4 钳块形式为单楔块+滚柱结构；

5 表面喷涂部件颜色由订单确认；

6 安装时，紧固件安装要求牢固可靠，导轨导向面两侧与活动楔块面间隙均匀，测量间隙时，两活动钳块高度一致；

7 未注尺寸及角度公差采用GB/T 1804-m，未注形状和位置公差采用GB/T 1184-K。

参数表

参数名	中文描述
k(mm)	导轨导向面宽度
P+Q(KG)	系统总质量

对应表

~~杭州西奥件号~~	~~对应厂家件号~~
XOA2684ACM004	~~AX388V013G01~~
XOA2684ACM002	~~AX388V013G02~~

15.88	P+Q≤	G02	安全钳
16	12500	G01	安全钳
k	P+Q	G00	名称

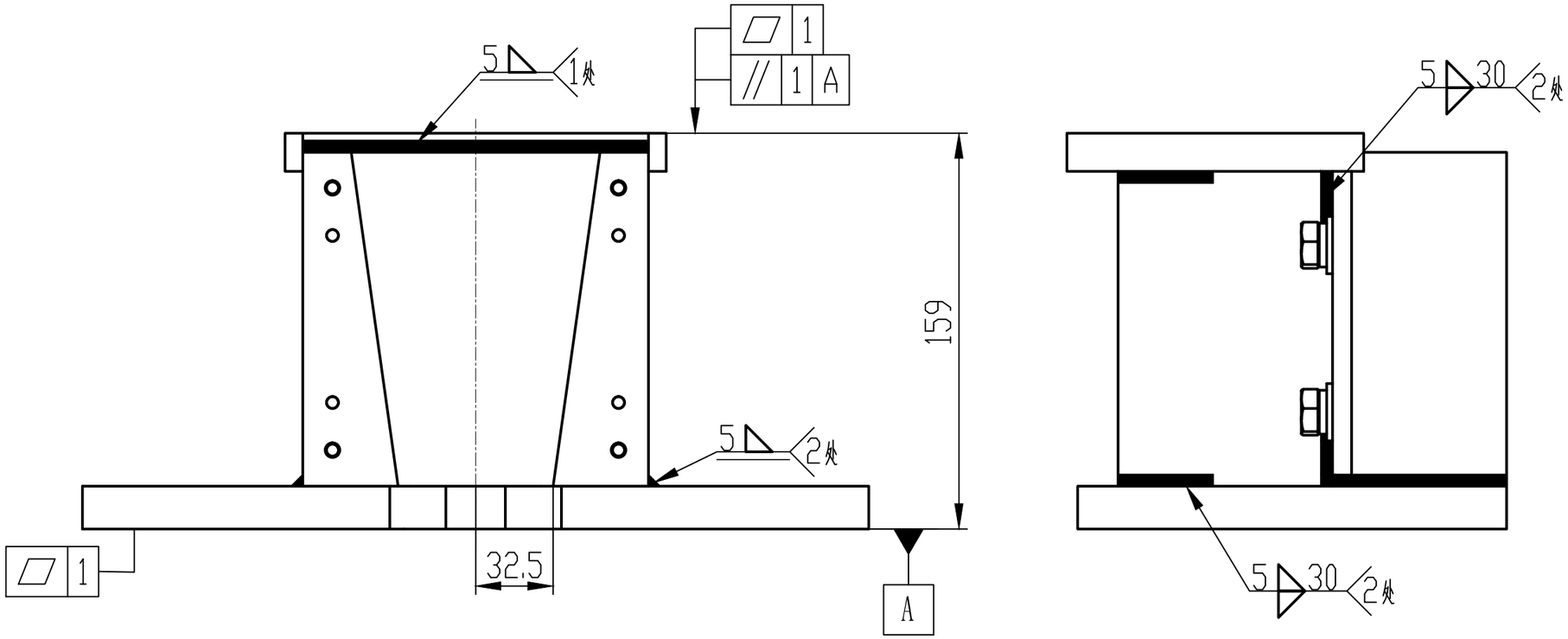
CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	杜伟		杭州西奥电梯有限公司
						校对	姚华		XOA2684ACM
						标准化	薛艳妮		
						批准	王利	比例：此图不按比例	渐进式安全钳
						日期	2024/9/14	共 页 第 1 页	CA号:CA-H2409028

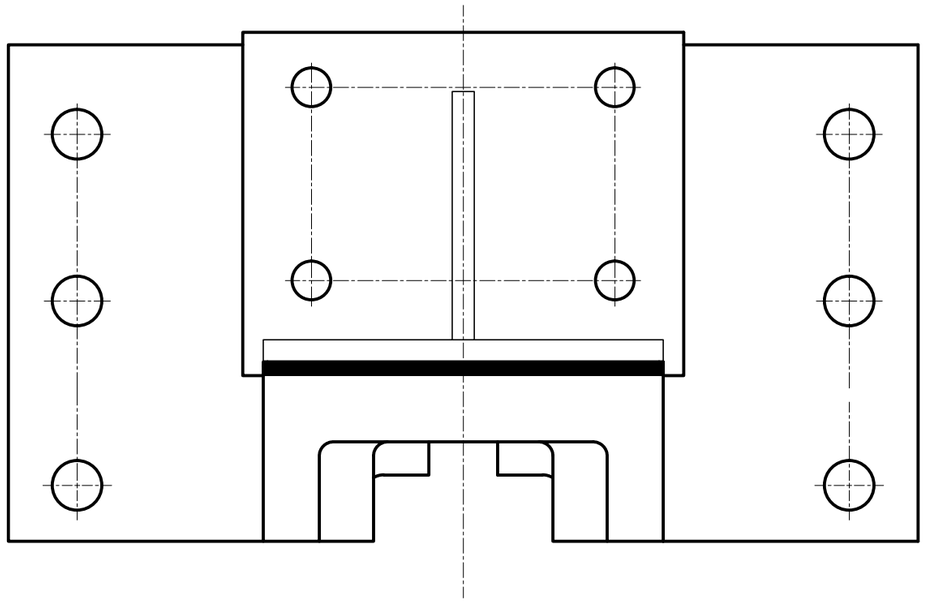
图纸版本：V2.0-2017-07-01

图幅 SIZE 297X420

A3 | 一角 FIRST

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





技术要求

1 本件采用电焊连接，焊接时注意焊接变形，上下端面平整；

2 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；

3 焊后整形,表面喷涂色漆，颜色由生产指令确定。

4 此图为OX-388安全钳钳体焊接示意图

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	杜伟		杭州西奥电梯有限公司
						校对	姚华		
						标准化	薛艳妮		XOA2682ACM
						批准	王利	比例: 此图不按比例	安全钳钳体焊接图
						日期	2024/9/14	共 页 第 5 页	CA号: CA-H2409028

图纸版本: V2.0-2017-07-01