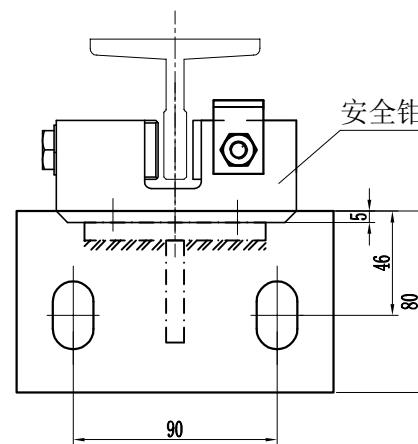
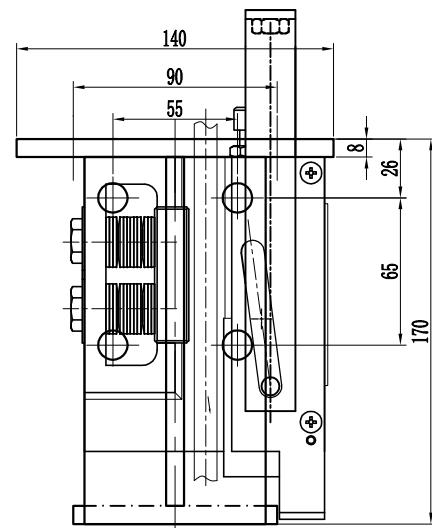
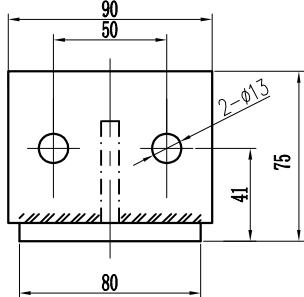
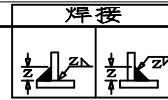
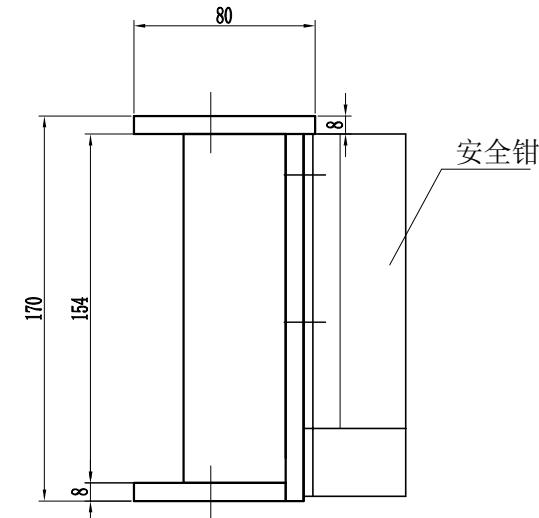


A3		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	锯齿切割	0.5-3	>3-6	>6	角度 (短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		公差	$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	$\pm 0.8$	$\pm 1.2$	$\pm 2$	公差	$\pm 0.2$	$\pm 0.5$	$\pm 1$	公差	$\pm 1^\circ$	$\pm 0.5^\circ$	$\pm 0.3^\circ$	$\pm 0.15^\circ$	$\pm 0.1^\circ$



OX-210B安全钳和安全钳连接座用标准件固定

标准件规格 六角螺母 GB/T 5783 M12X30 4件  
平垫圈 GB/T 97.1 12 4件  
弹垫 GB/T 93 12 4件



STDM3H002001/22ML-00414

技术说明

1.安全钳与底座座装配出货

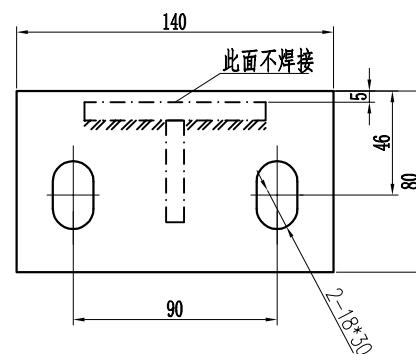
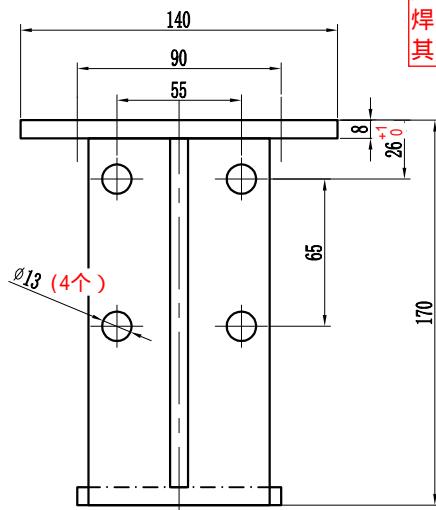
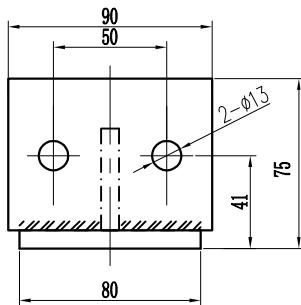
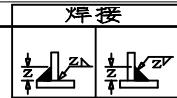


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	外购件		
						阶段标记	重量	比例
设计						-	-	1:2
校对								
审核								
工艺				批准		共 1 张	第 1 张	

OX-210C 带连接座

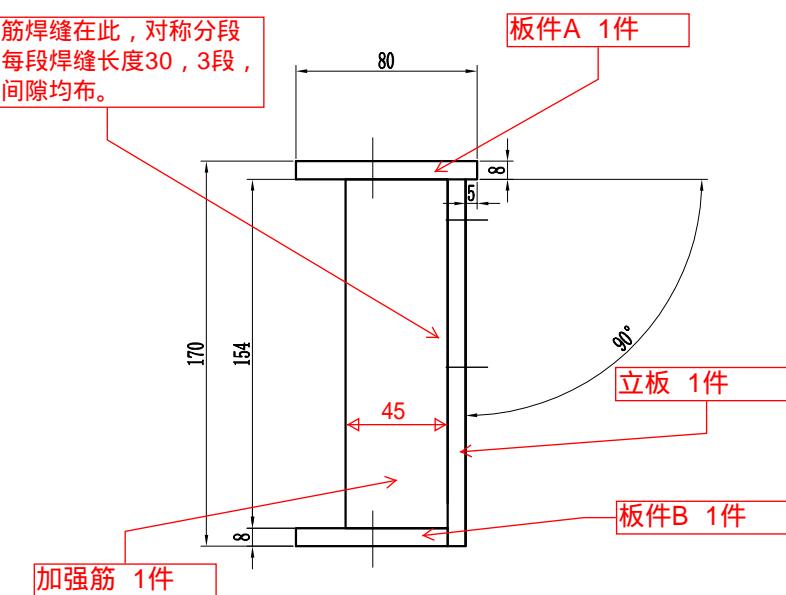
STDM3H002

A3		基础尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	辐射切割	0.5-3	>3-6	>6	角度 (短边)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
		公差	$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	$\pm 0.8$	$\pm 1.2$	$\pm 2$	公差	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 1$	公差	$\pm 1^\circ$	$\pm 0.5^\circ$	$\pm 0.3^\circ$	$\pm 0.15^\circ$	$\pm 0.1^\circ$



材料：钢板 8mm Q235A  
零件图见本图

加强筋焊缝在此，对称分段焊，每段焊缝长度30，3段，其余间隙均布。



加强筋 1件

#### 技术要求：

- 1 焊接牢固可靠，焊高5mm，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 安装面平整，不得有焊缝焊渣；
- 3 焊后表面喷粉处理，颜色有生产指令确定。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	外购件		
						阶段标记	重量	比例
设计				标准化		-	-	1:2
校对								
审核								
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	MSA3Z506

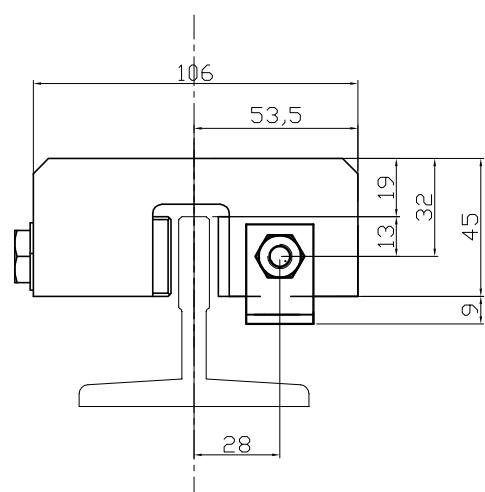
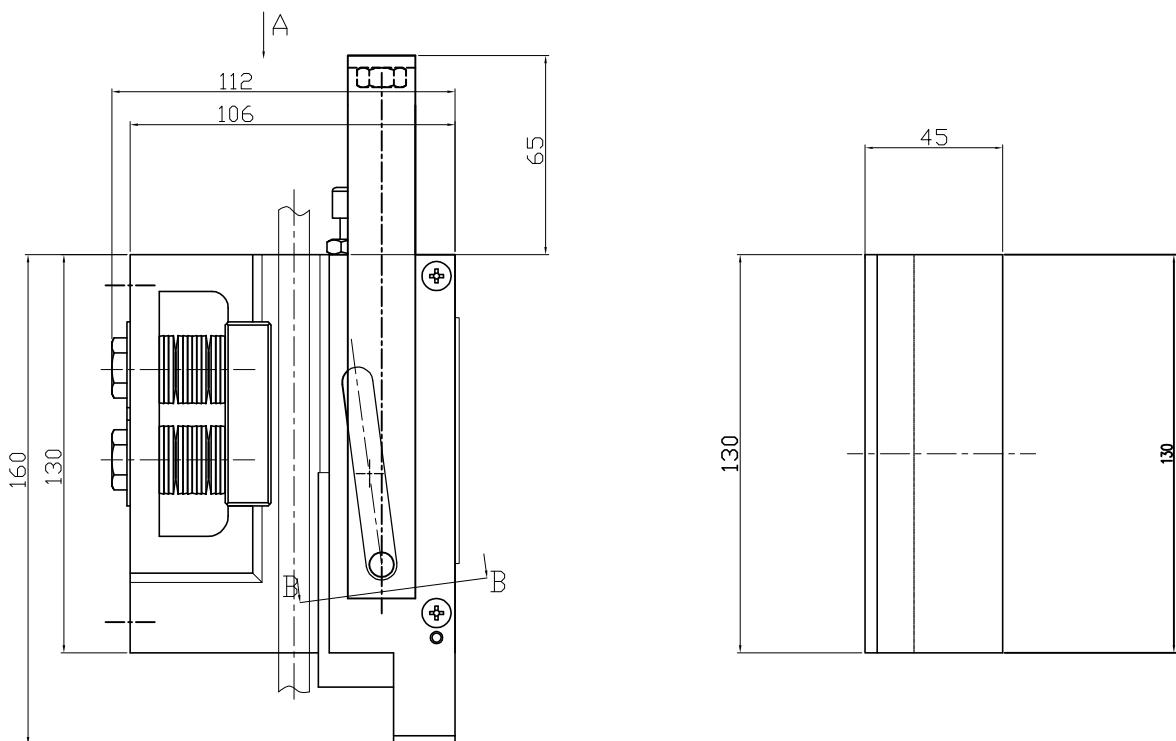
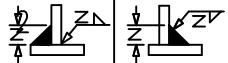


安全销连接座

A4 第一视图

基础尺寸	0.5-6-3030-12020-4000-10000-20000-4000
?	±0.1 ±0.2 ±0.5 ±0.5 ±0.8 ±1.2

??



## 技术说明

- 1.本件一套两件,左右对称各一(图示为左安全钳组件,右件组件OX-210C-2,导向压板OX-210C-5);
- 3.调整锁定好后,件08导向盖板用弹性圈柱销限位固定且关键调整位置采用红漆封装;
- 4.确定该产品时需明确导轨规格、系统质量、额定速度等参数,且一套左右两件参数应保持一致;

产品型号	额定速度 (m/s)	适用导轨K(mm)	动钳块/定钳块番号	系统质量 (kg)
OX-210C	≤1.5	10	L02	500~1500

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	韩伟良	20190924	标准化		
校对	杨涛	20190924			
审核					
工艺			批准	沈福	20190924

## 装配件

STDM3A001  
TATE  
MADE ELEVATOR  
FUDIHP

安全钳 (OX-210C)

阶段标记 重量 比例

0kg 1:2

共 1 张 第 1 张