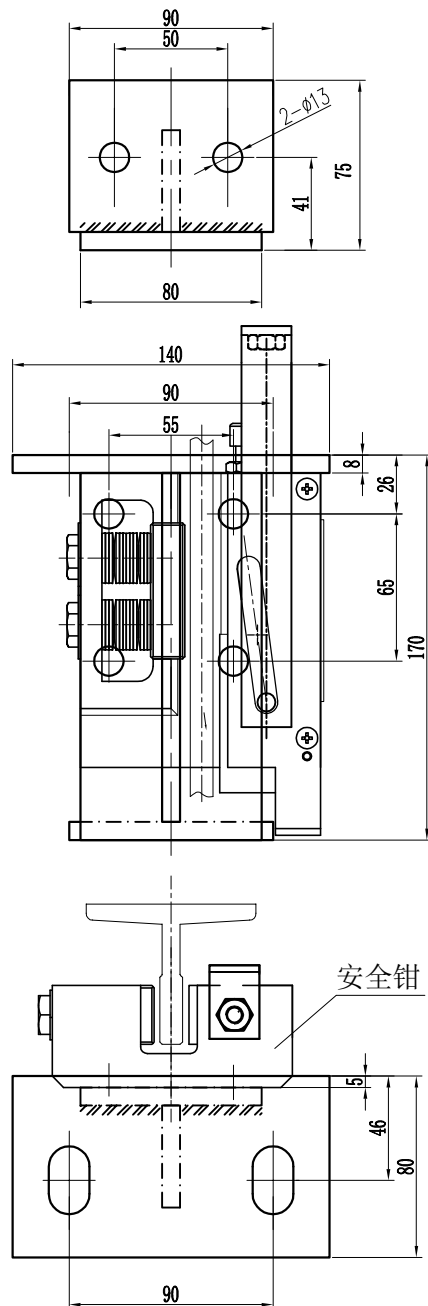
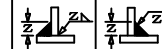


| 轴端尺寸  |      |      |      |        |      |         |    | 倒斜切削     |      |           | 角度 (短边) |           |     |       |       |        |         |      |
|-------|------|------|------|--------|------|---------|----|----------|------|-----------|---------|-----------|-----|-------|-------|--------|---------|------|
| 0.5-6 |      | 6-30 |      | 30-120 |      | 120-400 |    | 400-1000 |      | 1000-2000 |         | 2000-4000 |     | 0-10  | 10-50 | 50-120 | 120-400 | >400 |
| 公差    | ±0.1 | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5   | ±0.8 | ±1.2    | ±2 | 公差       | ±0.2 | ±0.5      | ±1      | 公差        | ±1° | ±0.5° | ±0.3° | ±0.15° | ±0.1°   |      |

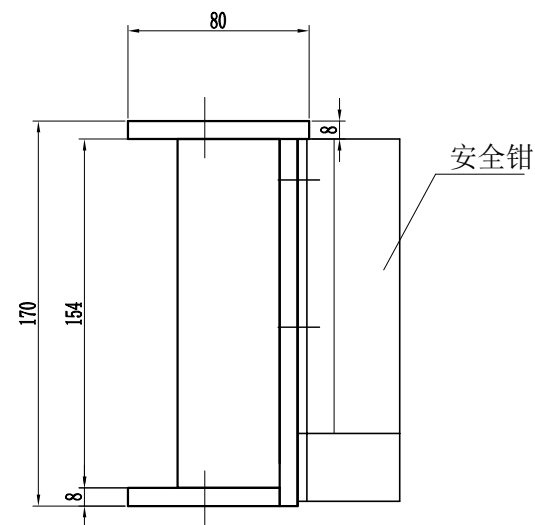


### OX-210B安全钳和安全钳连接座用标准件固定

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



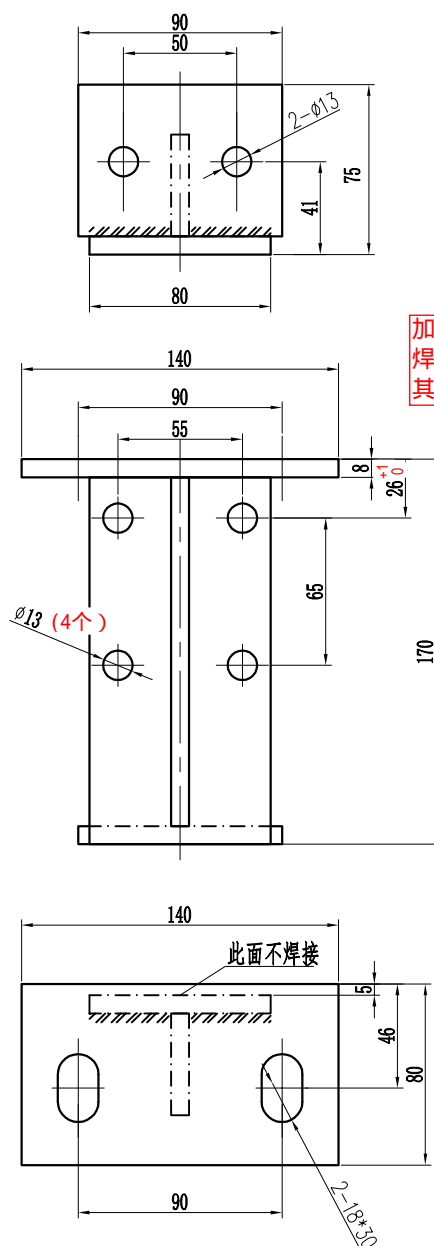
STDM3H002001/22ML-00414

## 技术说明

### 1.安全钳与底座座装配出货

|    |    |    |       |    |     |       |   |     |  |
|----|----|----|-------|----|-----|-------|---|-----|--|
|    |    |    |       |    |     | 外购件   |  |     |  |
|    |    |    |       |    |     |       | OX-210C 带连接座  |     |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |       | STD3H002  |     |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记  | 重量  | 比例  |  |
| 校对 |    |    |       |    |     | -     | -   | 1:2 |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |       |   |     |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 1 张 | 第 1 张   |     |  |

| 轴端尺寸 | 0.5-6 | 6-30 | 30-120 | 120-400 | 400-1000 | 1000-2000 | 2000-4000 | 斜切切割 | 0.5-3 | 3-6  | 6  | 角度 (短边) | 0-10 | 10-50 | 50-120 | 120-400 | >400  |
|------|-------|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|------|-------|------|----|---------|------|-------|--------|---------|-------|
| 公差   | ±0.1  | ±0.2 | ±0.3   | ±0.5    | ±0.8     | ±1.2      | ±2        | 公差   | ±0.2  | ±0.5 | ±1 | 公差      | ±1°  | ±0.5° | ±0.3°  | ±0.15°  | ±0.1° |



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。

板件A 1件

立板 1件

板件B 1件

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。

|    |    |    |       |    |     |                  |  |    |     |
|----|----|----|-------|----|-----|------------------|--|----|-----|
|    |    |    |       |    |     | 外购件              |  南通德电电气有限公司<br>NANTONG DEELECTRIC CO., LTD. |    |     |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |                  | 安全钳连接座   |    |     |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |                  | 阶段标记   | 重量 | 比例  |
| 校对 |    |    |       |    |     |                  | -  | -  | 1:2 |
| 审核 |    |    |       |    |     | 共 1 张      第 1 张 |  |    |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |                  |  |    |     |
|    |    |    |       |    |     | MSA3Z506         |  |    |     |

A

4

第一视角

基础尺寸

|       |      |        |         |          |           |           |
|-------|------|--------|---------|----------|-----------|-----------|
| 0.5-6 | 6-30 | 30-120 | 120-400 | 400-1000 | 1000-2000 | 2000-4000 |
| ±0.1  | ±0.2 | ±0.3   | ±0.5    | ±0.8     | ±1.2      | ±1.5      |

??

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,右件钳体OX-210C-2,导向压板OX-210C-5);

3.调整确定好后,件08导向盖板用弹性圆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

阶段标记

重量

比例

共 1 张

第 1 张

安全钳(OX-210C)

STDM3A001