

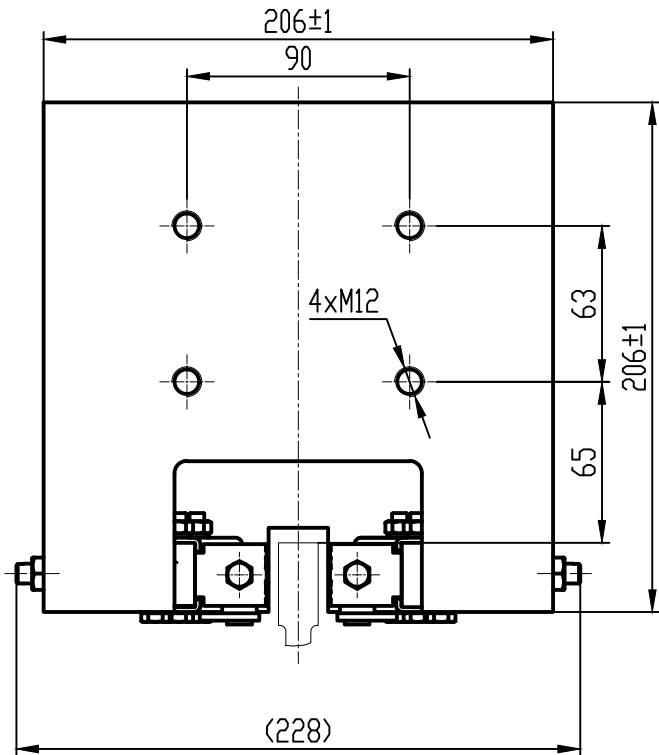
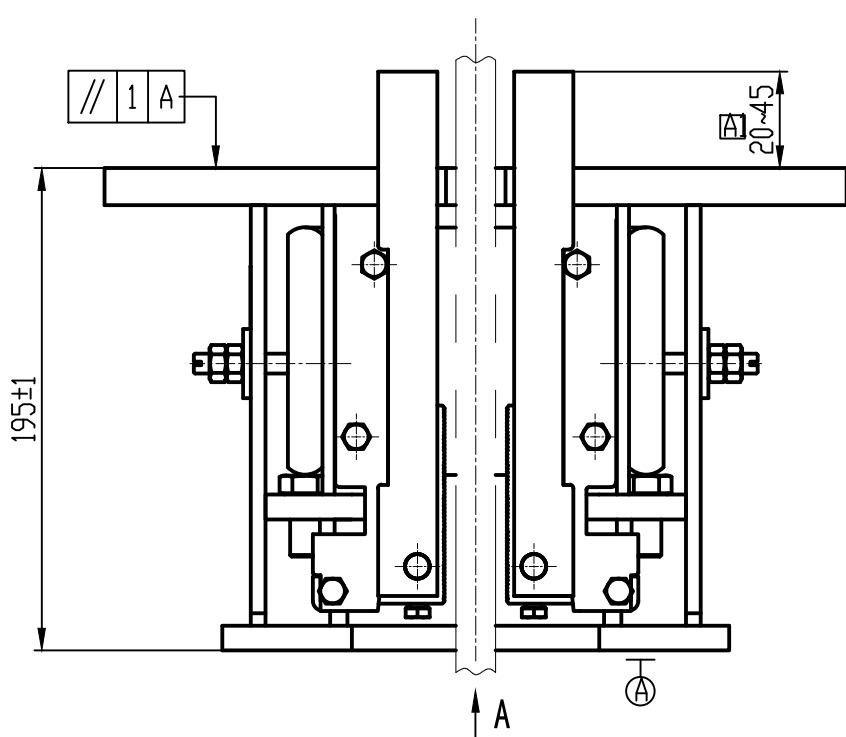
A3

一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切割加工
	>120	≤120		
		电梯	扶梯	
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

A

A (导靴安装面)

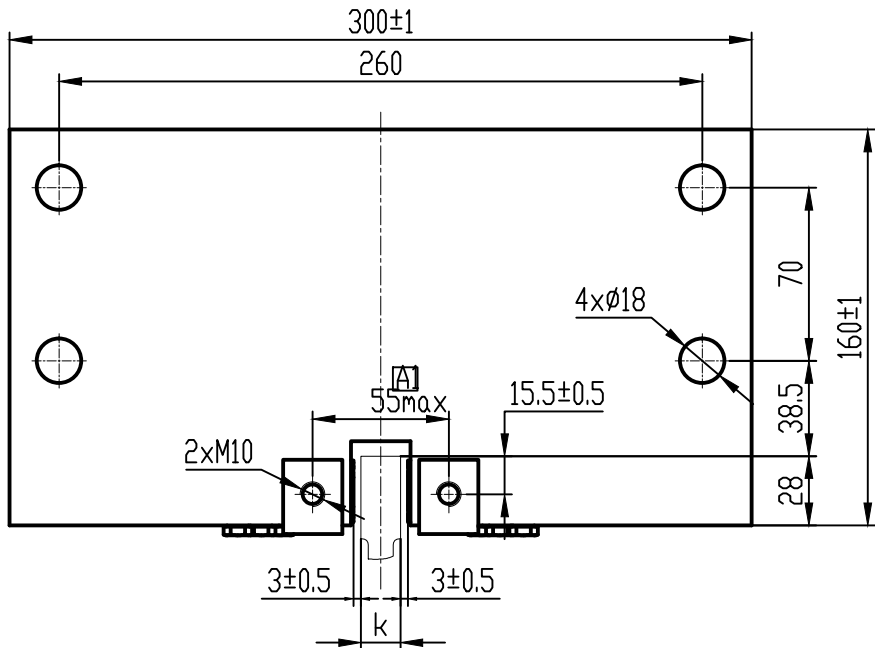


技术要求

- 1 本安全钳型号为OX-188，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 $\leq 2.5\text{m/s}$ ， $1000\text{kg} \leq P+Q \leq 4000\text{kg}$ ， $K=10/15.88/16$ ，使用参数以实际型式试验报告数据为准；
- 3 装配时各活动部位活动灵活，无卡阻；
- 4 表面喷涂部件颜色由订单确认；
- 5 安装时，紧固件安装要求牢固可靠，导轨导向面两侧与活动钳块面间隙均匀，测量间隙时，两活动钳块高度一致；
- 6 安全钳密封处不得擅自调整，如需调整请联系生产厂家；
- 7 螺孔可采用相应规格GB/T 3681焊接螺母替代，螺孔应涂抹防锈油；
- 8 楔块面与导轨面 3 ± 0.5 范围时，测量 处尺寸，测量时提拉杆需保证提拉杆为竖直状态；
- 9 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。

D

(安全钳安装面)



5	X0A2682ADS005	3001~3200	≤ 2.5	15.88
4	X0A2682ADS004	3201~3400		
3	X0A2682ADS003	3401~3600		
2	X0A2682ADS002	3601~3800		
1	X0A2682ADS001	3801~4000		
序号	西奥件号	适应(P+Q)值 (kg)	电梯额定速度V (m/s)	导轨宽K mm

E

F

紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

实施日期

更改内容

更改人

日期

设计

张林林

校对

姚华

标准化

薛艳妮

批准

胡鹏飞

日期

2021-02-23

比例: 此图不按比例

共 7 页 第 1 页

杭州西奥电梯有限公司

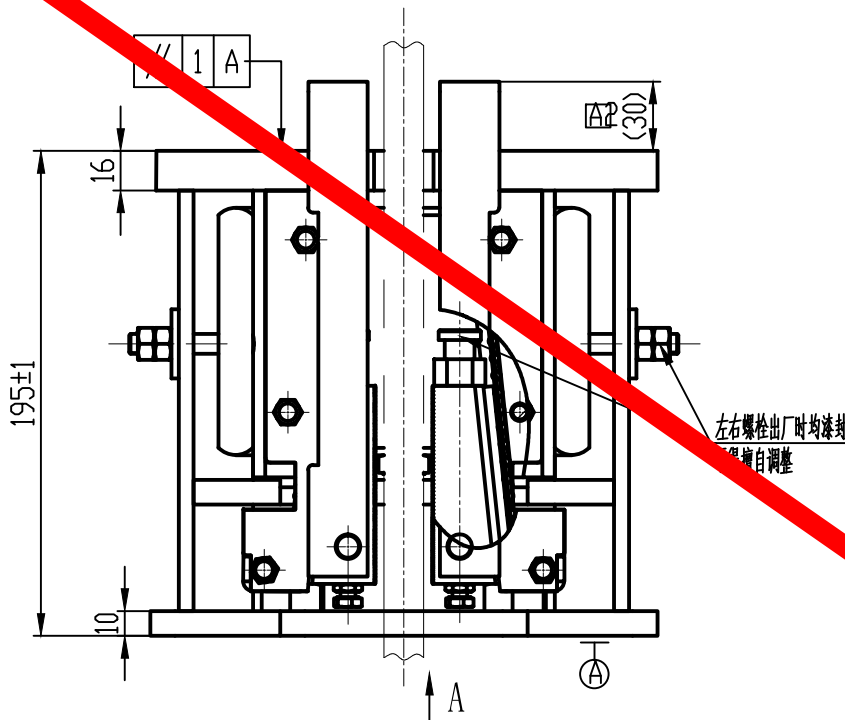
X0A2682ADS

渐进式安全钳

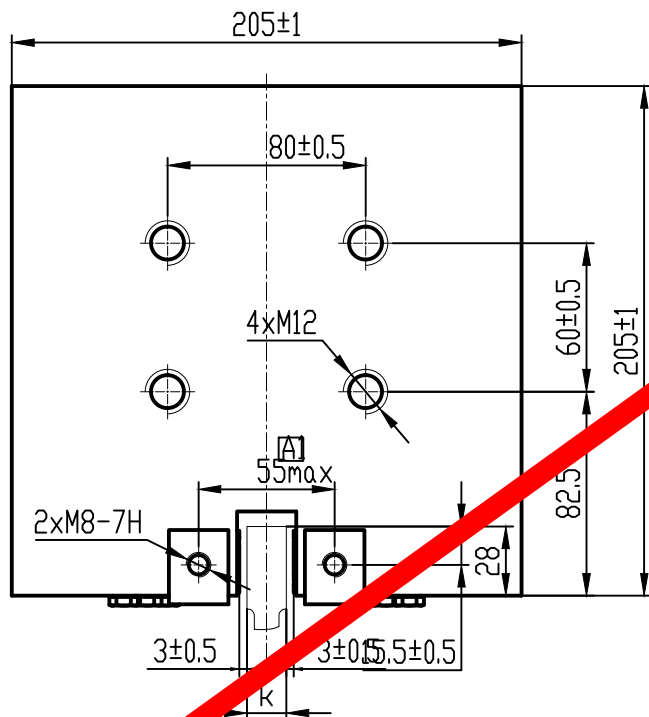
CA号:



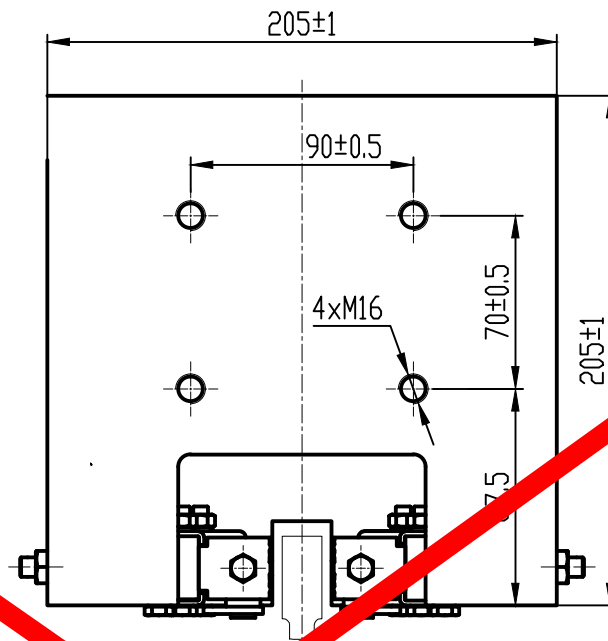
一般性公差要求	机械加工			切割加工
	≤120	120~200	>200	
线性尺寸	m	m	c	m
倒圆半径	c	m	c	
角度尺寸	v	c	c	
形位公差 GB/T 1184	L			K



(安全钳安装面)



A (导靴安装面)



技术要求

- 1 本安全钳型号为OX-188, 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 $\leq 2.5\text{m/s}$, $1000\text{kg} \leq P+Q \leq 4000\text{kg}$, $K=10/15.88/16$, 适用导轨硬度 $< 140\text{HBW}$, 使用参数以实际型式试验报告数据为准;
- 3 装配时各活动部位活动灵活, 无卡阻;
- 4 表面喷涂部件颜色由订单确认;
- 5 安装时, 紧固件安装要求牢固可靠, 导轨导向面两侧与活动钳块面间隙均匀, 测量间隙时, 两活动钳块高度一致;
- 6 安全钳漆封处不得擅自调整, 如需调整请联系生产厂家;
- 7 螺纹孔可采用相应规格GB/T 3681焊接螺母替代, 螺纹孔应涂抹防锈油;
- 8 楔块面与导轨面 3 ± 0.5 范围时, 测量 处尺寸, 测量时提拉杆需保证提拉杆为竖直状态;
- 9 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;
- 10 安装使用说明随安全钳一起包装;
- 11 本页适用件号X0A2682ADS101~115, X0A2682ADS201~215

紧急

签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期)

CA号	标记	页数	更改内容	更改人	日期	设计	宋博驰	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2304042			本页新增		2023-06-15	校 对	张洋	
						标 准 化	薛艳妮	
						批 准	胡鹏飞	
						日 期	2023-05-04	
比例: 此图不按比例							共 页 第 2 页	X0A2682ADS 渐进式安全钳 CA号: CA-D2304042

A3

一角 FIRST

一般性公差要求	成型加工			切割加工
	GB/T 1804	>120	≤120	
线性尺寸		m	c	
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	m
角度尺寸	v	c	c	
形位公差	GB/T 1184			K

杭州西奥件号	P+Q	k	V	钳体件号	模块件号
XOA2682ADS101	3801P+Q≤4000	10	≤2.5	AX188V027G16	AX188V027G31
XOA2682ADS102	3601P+Q≤3800			AX188V027G17	AX188V027G32
XOA2682ADS103	3401P+Q≤3600			AX188V027G18	AX188V027G33
XOA2682ADS104	3201P+Q≤3400			AX188V027G19	AX188V027G34
XOA2682ADS105	3001P+Q≤3200			AX188V027G20	AX188V027G35
XOA2682ADS106	2801P+Q≤3000			AX188V027G21	AX188V027G36
XOA2682ADS107	2601P+Q≤2800			AX188V027G22	AX188V027G37
XOA2682ADS108	2401P+Q≤2600			AX188V027G23	AX188V027G38
XOA2682ADS109	2201P+Q≤2400			AX188V027G24	AX188V027G39
XOA2682ADS110	2001P+Q≤2200			AX188V027G25	AX188V027G40
XOA2682ADS111	1801P+Q≤2000			AX188V027G26	AX188V027G41
XOA2682ADS112	1601P+Q≤1800			AX188V027G27	AX188V027G42
XOA2682ADS113	1401P+Q≤1600			AX188V027G28	AX188V027G43
XOA2682ADS114	1201P+Q≤1400			AX188V027G29	AX188V027G44
XOA2682ADS115	1000P+Q≤1200			AX188V027G30	AX188V027G45

杭州西奥件号	P+Q	k	V	钳体件号	模块件号
XOA2682ADS201	3801P+Q≤4000	15.88 /16	≤2.5	AX188V027G66	AX188V027G81
XOA2682ADS202	3601P+Q≤3800			AX188V027G67	AX188V027G82
XOA2682ADS203	3401P+Q≤3600			AX188V027G68	AX188V027G83
XOA2682ADS204	3201P+Q≤3400			AX188V027G69	AX188V027G84
XOA2682ADS205	3001P+Q≤3200			AX188V027G70	AX188V027G85
XOA2682ADS206	2801P+Q≤3000			AX188V027G71	AX188V027G86
XOA2682ADS207	2601P+Q≤2800			AX188V027G72	AX188V027G87
XOA2682ADS208	2401P+Q≤2600			AX188V027G73	AX188V027G88
XOA2682ADS209	2201P+Q≤2400			AX188V027G74	AX188V027G89
XOA2682ADS210	2001P+Q≤2200			AX188V027G75	AX188V027G90
XOA2682ADS211	1801P+Q≤2000			AX188V027G76	AX188V027G91
XOA2682ADS212	1601P+Q≤1800			AX188V027G77	AX188V027G92
XOA2682ADS213	1401P+Q≤1600			AX188V027G78	AX188V027G93
XOA2682ADS214	1201P+Q≤1400			AX188V027G79	AX188V027G94
XOA2682ADS215	1000P+Q≤1200			AX188V027G80	AX188V027G95

技术要求

1 本页适用件号XOA2682ADS101~115,XOA2682ADS201~215

参数名	中文描述
k (mm)	导轨导向面宽度
P+Q (KG)	系统总质量
V (m/s)	额定速度

A3

一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切割加工
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
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

A

B

C

D

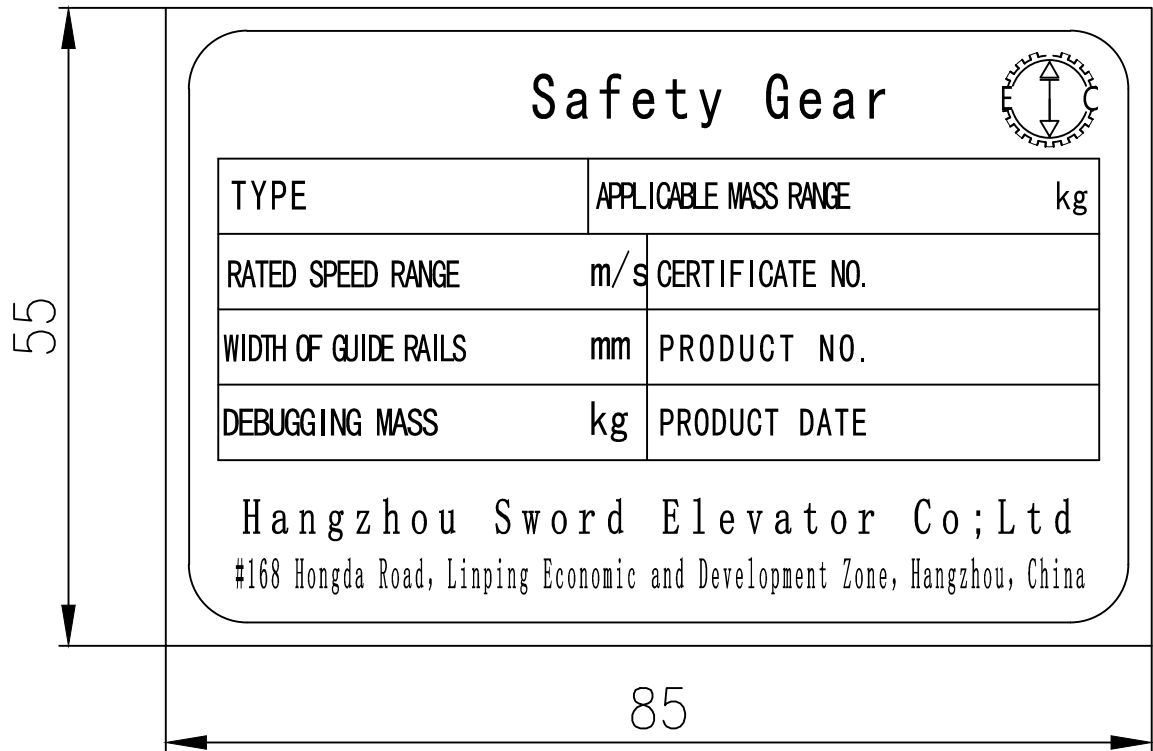
E

F

G01(中英文铭牌)



G02(全英文铭牌)



技术说明

- 1.所有文字采用“黑体”字体，字体大小根据实际空间位置调整；
- 2.采用黑色底，文字印制呈现白色；
- 3.制造日期格式为完整的“年.月.日”，下点“.”分开数字（例2021.01.01）；
- 4.该铭牌适用于杭州西奥品牌OX-188/188A安全钳，按产品状态匹配对应的中英文铭牌或全英文铭牌。

CA号	标记	处数	更改内容	紧急	签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）	更改人	日期	设计	王一帆	杭州西奥电梯有限公司
			新增本页，替换前一页		2023-06-15		2023-04-20	校对	何成	
								标准化	薛艳妮	
								批准	王利	
								日期	2023-04-20	
比例: 此图不按比例										安全钳铭牌
共 页 第 4 页										CA号: CA-D2304108



一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
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

L01
(无标志纸箱)

230



向上



怕湿

安全钳
SAFETY GEAR

(参数区域, 见实际)



向上



怕湿

安全钳
SAFETY GEAR

(参数区域, 见实际)

L02
(空白纸箱)

230

技术说明

1. 本图为纸箱样式示意，具体参数和标贴要求根据生产要求；
2. 本纸箱适用于杭州西奥品牌OX-188安全钳，按产品状态匹配对应的中英文或全英文纸箱。

紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

实施日期

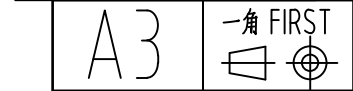
2023-06-15

生产图
外协

外协

外协

CA号	标 记	处 数	更改内容	实施日期	更改人	日期	设 计	张林林	AB瓦楞纸	杭州西奥电梯有限公司
				2023-06-15			校 对	姚华		X0A2682ADS
							标准 化	薛艳妮		比例: 此图不按比例
							批 准	胡鹏飞		
							日 期	2021-02-23	共 页 第 5 页	CA号:



一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切割加工
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
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

A

B

C

D

E

F

图例版本: V2.0-2017-07-01

杭州西奥电梯有限公司

渐进式安全钳调试检验报告

Debugging Report Of Progressive Safety Gear

合同号 Contract NO.	产品型号 Model NO.	P+Q	速度 Speed	导轨厚度 Width of guide rail	产品编号 Product NO.
	OX-188	kg	m/s	mm	
板簧编号 NO. of C spring		理论板簧弹开量/综合正压力 Academic deflection of C spring/ Total vertical stress		mm/	
板簧规格 Specification of C spring		实际板簧弹开量/综合正压力 Measured deflection of C spring/ Total vertical stress		mm/	
滑动模块编号 NO. of sliding wedge		滑动模块有效行程 Effective travel of sliding wedge		mm	
滑动模块间距 Space between sliding wedge	mm	制造日期 Manufacturing date			
用户 User					
装配调试 Assembly & Debugging		检验 Inspection	检02	审核 Audit	

杭州西奥电梯有限公司

产品合格证

Qualification certificate of product

产品名称 Name of product	渐进式安全钳 Progressive Safety Gear
产品型号 Model NO.	OX-188
产品编号 Product NO.	
主要技术指标 Main technical indexes	
1. 电梯额定速度 Rated speed of elevator	m/s
2. 限速器最大动作速度 Maximum action speed of Speed Governor	m/s
3. 允许总质量 (P+Q) Permitted total quality(P+Q)	kg
4. 适用导轨宽度 Width of applied guide rail	mm
经检验, 本产品的各项技术指标, 符合 GB7588-2003 技术要求, 准予出厂。 After inspection, each technical performance and index of this product conforms to technical Requirements of GB7588-2003. It is permitted to release.	

检验:
Inspection

检02

制造日期:
Manufacturing date:

Debugging Report Of Progressive Safety Gear

Contract NO.	Model NO.	P+Q	Speed	Width of guide rail	Product NO.
		kg	m/s	mm	
NO. of C spring		Academic deflection of C spring/ Total vertical stress		mm/	
Specification of C spring		Measured deflection of C spring/ Total vertical stress		mm/	
NO. of sliding wedge		Effective travel of sliding wedge		mm	
Space between sliding wedge	mm	Manufacturing date			
User					
Assembly & Debugging		Inspection		Audit	

Qualification certificate of product

Name of product	Progressive Safety Gear
Model NO.	
Product NO.	
Main technical indexes	
Rated speed of elevator	m/s
Maximum action speed of Speed Governor	m/s
Permitted total quality(P+Q)	kg
Width of applied guide rail	mm
After inspection, each technical performance and index of this product conforms to technical Requirements of GB7588-2003. It is permitted to release.	

Inspector:

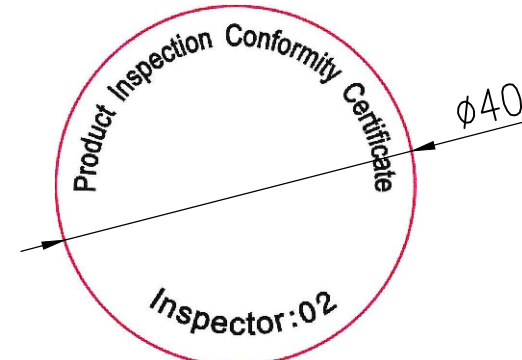
QC2

Date of delivery:

L01 (中英文合格证)



L02 (全英文合格证)



技术要求

1. 本图为渐进式安全钳调试检验报告样式示意, 具体产品型号和参数内容参见实际检验报告;
2. 本图样式适用于杭州西奥品牌中英文状态OX-188/188A系列渐进式安全钳。

3. 合格证所有文字采用“黑体”字体, 字体大小根据实际空间位置调整;
4. 合格证采用白色底, 文字印制呈现黑色;
5. 本标贴适用于杭州西奥品牌OX-188/188A/288安全钳, 按产品状态匹配对应的中英文合格证或全英文合格证。

紧急

签章日期为最终实施日期 (对应合同排产日期)

实施日期

更改内容

更改人

日期

设计

张林林

校对

姚华

标准化

薛艳妮

批准

胡鹏飞

日期

2021-02-23

比例: 此图不按比例

共 页 第 6 页

杭州西奥电梯有限公司

X0A2682ADS

安全钳合格证

CA号:



A

B

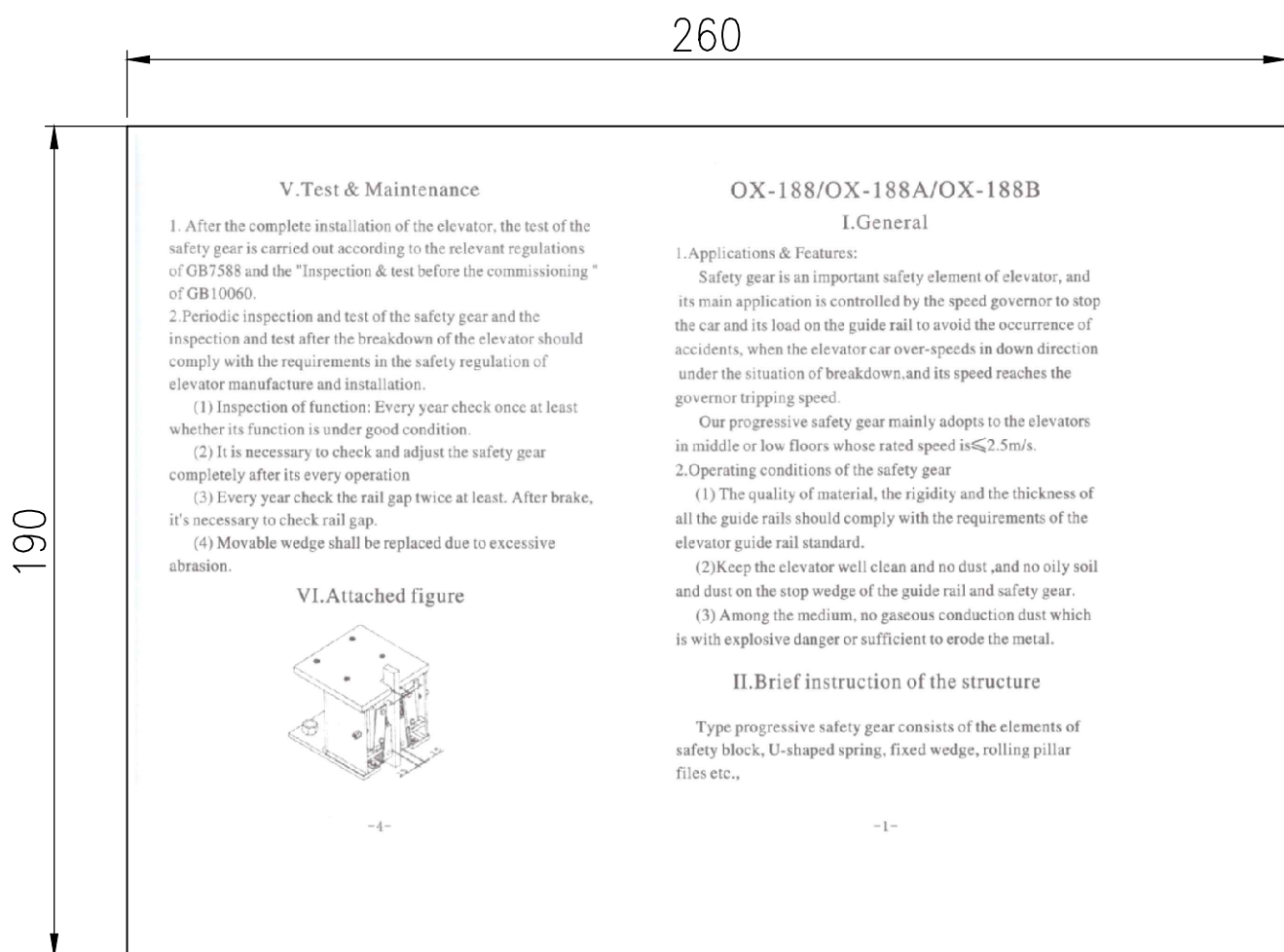
C

D

E

F

图档版本: V2.0-2017-07-01



技术要求

- 1、本图为说明书封面示意，具体内容参见实际说明书；
- 2、本说明书适用杭州西奥品牌中英文状态OX-188/188A系列渐进式安全钳。

CA号	标记	处数	更改内容	紧急	签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）	实施日期	更改人	日期	设计	张林林		杭州西奥电梯有限公司
					2023-06-15				校对	姚华		
									标准化	薛艳妮		X0A2682ADS
									批准	胡鹏飞	比例: 此图不按比例	安全钳说明书
									日期	2021-02-23	共 7 页 第 7 页	CA号: