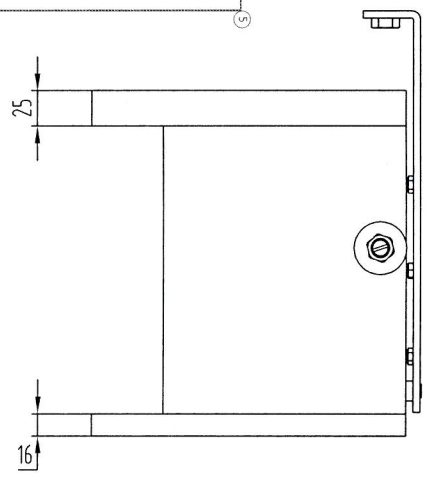
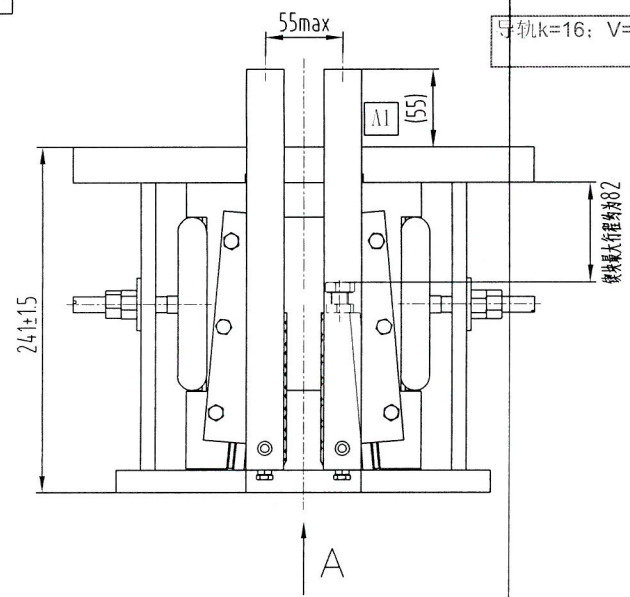


11-12 共10张 各2号

速度1.75m/s西奥没有证书, 型号, 铭牌, 合格证均使用供应商的证书

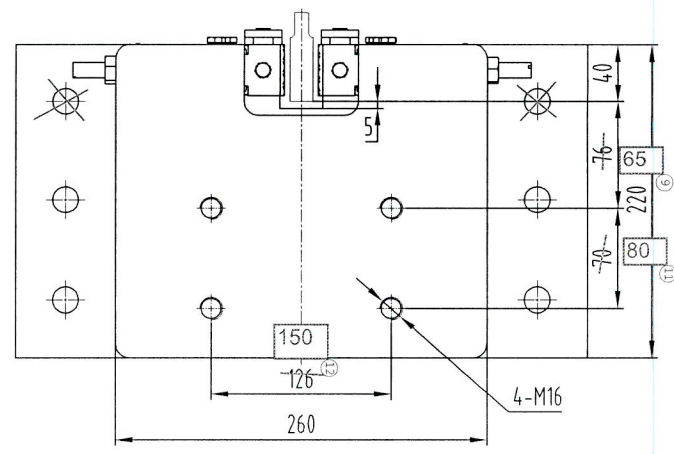
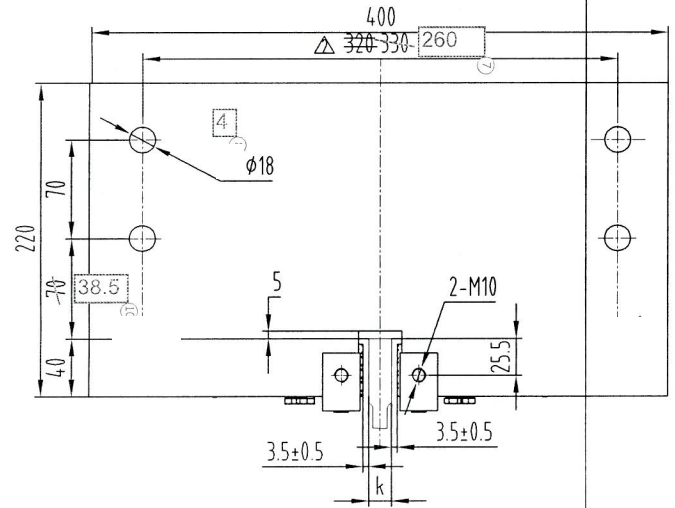
一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120	电梯 扶梯	
线性尺寸	m	m	c	m
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	m
角度尺寸	v	c	c	
形位公差 GB/T 1184	L			K

导轨k=16; V=1.75m/s; DX=6720kg



技术要求

- 1 本安全钳型号为OX-198B, 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0.25~1.75m/s, 6500kg≤P≤13000kg, K=16/19, 适用于刨削导轨, 硬度范围≤HB142, 且导轨表面的防锈油必须用合适的清洁剂加以清除, 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 螺纹孔可采用相应规格GB/T 13681焊接螺母替代, 螺纹孔应涂抹防锈油;
- 8 楔块面与导轨面 $3.5_{-0.5}^{+0.5}$ 范围时, 测量A1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.



A 视图

FB-XOA2682AFH001-S72400 FB-XOA2682AFH001-S72404

FB-XOA2682AFH001-S72401 更改内容

FB-XOA2682AFH001-S72402 适用范围缩小到11000

FB-XOA2682AFH001-S72403 全钳固定孔位间距

FB-XOA2682AFH001-S72403 适用速度范围

更改人	日期	设计	谢绍明	杭州西奥电梯有限公司
谢绍明	2025-03-24	校对	姚华	
谢绍明	2025-04-28	标准化	薛艳妮	
谢绍明	2025-05-26	批准	王利	
日期 2025-03-04				比例: 此图不按比例
共 5 页 第 1 页				CA号: CA-H2502064

F

歷經版本: V2.0-2017-07-01

A3

一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工		切削加工
	>120	<=120	
线性尺寸	m	m	c
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

80

中英文

安全钳
Safety Gear

型号 TYPE	允许质量范围 PERMISSIBLE MASS RANGE	kg
额定速度范围 RATED SPEED RANGE	m/s	证书编号 CERTIFICATE NO.
适用导轨宽度 WIDTH OF GUIDE RAILS	mm	产品编号 PRODUCT NO.
质量调试值 DEBUGGING MASS	kg	制造日期 PRODUCT DATE

杭州西奥电梯有限公司
HANGZHOU XIOLIFT CO., LTD.
浙江省杭州市临平区经济开发区宏达路168号
168 Hongda Road, Linping Economic Development Zone, Hangzhou, Zhejiang, China

50

全英文

Safety Gear

TYPE	PERMISSIBLE MASS RANGE	kg
RATED SPEED RANGE	m/s	CERTIFICATE NO.
WIDTH OF GUIDE RAILS	mm	PRODUCT NO.
DEBUGGING MASS	kg	PRODUCT DATE

HANGZHOU XIOLIFT CO., LTD.
168 Hongda Road, Linping Economic Development Zone, Hangzhou, Zhejiang, China

速度1.75m/s西奥没有证书, 型号, 铭牌, 合格证均使用供应商的证书

- 技术要求
- 1 字体文字采用“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 本铭牌适用于OX-198B安全钳。

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	审核	杭州西奥电梯有限公司 X0A2682AFH 安全钳铭牌 CA号: CA-H2502064
CA-H2505013	△	2	铭牌尺寸修订	谢绍明	2025-05-07	校对	姚华	
						标准化	薛艳妮	
						批准	王利	
						日期	2025-03-04	共 页 第 3 页

A3

一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工		切削加工
	>120	<=120	
线性尺寸	m	m	c
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

渐进式安全钳调试检验证书

Debugging Certificate 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 Products NO.
		kg	m/s	mm	
弹簧参数 NO. of C spring	理论弹簧开量/综合正压力 Academic deflection of C spring/ Total vertical stress			mm/	
弹簧参数 Specification of C spring	实际弹簧开量/综合正压力 Measured deflection of C spring/ Total vertical stress			mm/	
滑动楔块编号 NO. of sliding wedge	滑动楔块有效行程 Effective travel of sliding wedge			mm	
滑动楔块间距 Space between sliding wedge	mm	制造日期 Manufacturing date			
用户 User					
装配调试 Assembly & Debugging	检验 Inspection	检验02	审核 Audit		

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.	
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，符合相关标准及图样要求，准予出厂。 After inspection each technical performance and index of this product conforms to of relevant standard and related type requirements be allowed to sale.	
检验： Inspection:	制造日期： Manufacturing date:
检验02	

技术要求

- 1 本图示为模板，具体的速度、型号和日期都以实物为准
- 2 调试证书中P+Q应为范围值

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	谢绍明	杭州西奥电梯有限公司
			速度1.75m/s西奥没有证书，型号，铭牌，合格证均使用供应商的证书			校对	姚华	
						标准化	薛艳妮	
						批准	王利	比例：此图不按比例
						日期	2025-03-04	共 页 第 4 页
								安全钳合格证
								CA号：CA-H2502064

