

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂组件	DWG	OX210BZ101	G02						-01	2
-02	圆柱销		GB/T 879.2 6x50					与开关组件打包		-02	5
-03	内六角圆柱端紧定螺钉		GB/T 79 M6x12					与开关组件打包		-03	2
-04	开关杠杆	DWG	OX210AT-2					借用件,与开关组件打包		-04	1
-05	安全联动装置(开关组件)	DWG	OX210BZ190	G90				按清单,见本图		-05	1
-06	扭簧	DWG	OX210AT-3	G02				借用件,左扭簧		-06	1
-07	轴套	DWG	OX210BZ111	G01				与开关组件打包		-07	4
-08	扭簧	DWG	OX210AT-3	G01				借用件,右扭簧		-08	1
-09	六角螺栓		GB/T 5783 M8x45-A4B					与开关组件打包		-09	2
-10	六角薄螺母		GB/T 6172.1 M8-A4B					与开关组件打包		-10	4
-11	连接圆管	DWG	OX210BZ191	G99						-11	1

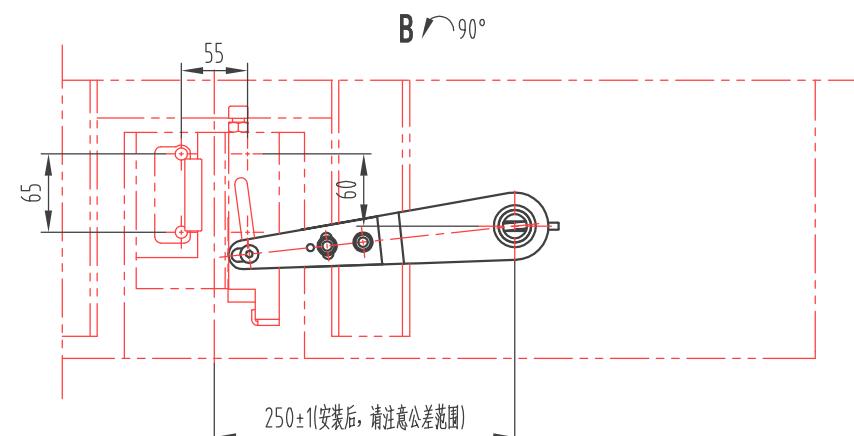
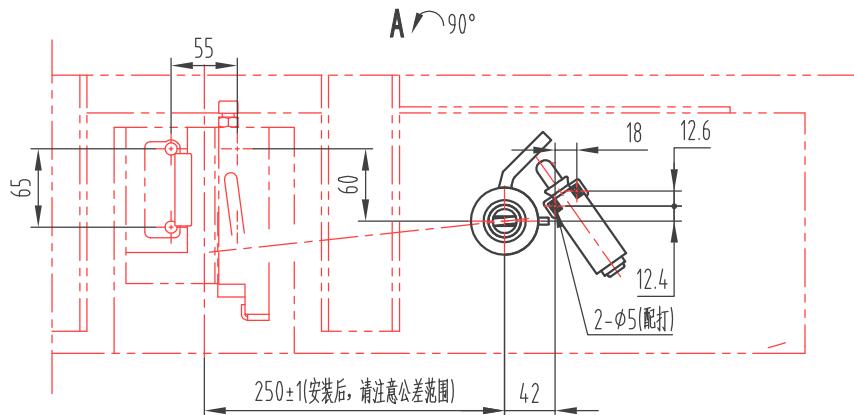
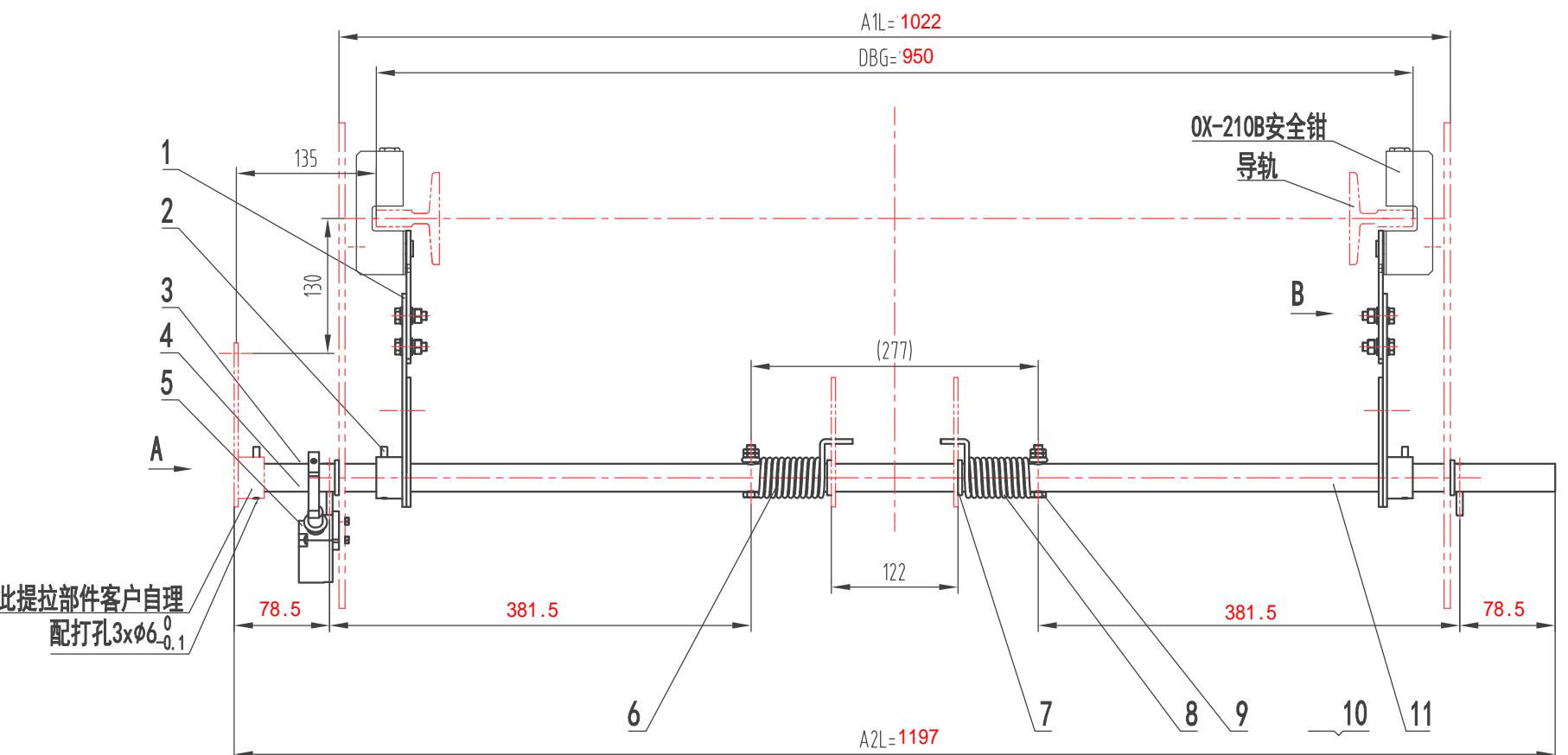
80010283 OX-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威

P1-9

OX210BZ190G90 安全联动装置(开关组件) 清单

UKS开关	1件
垫板 OX210BZ113G01	1件
十字槽小盘头螺钉 GB/T 823 M4x40-A4B	2件
六角法兰面螺母 M4-A4B	2件
提拉接板 OX210BZ.12-4	1件
六角螺栓 GB/T 5783 M12x30-A4B	1件
六角薄螺母 GB/T 6172.1 M12-A4B	2件

参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距



\	G90	安全联动装置
700≤DBG≤1800	G01	安全联动装置
DBG	G00	名称

技术要求

- 本安全联动装置为宁波弘威设计,相关结构或参数变动需双方确认;
- 本安全联动装置配合使用安全钳为OX-210B;
- 本安全联动装置不包含安全钳;
- 预紧力建议为150N~200N;
- 提拉摇臂需要保持同步提拉,安装时先安装一侧摇臂,再同步另一侧摇臂位置后,打孔安装圆柱销;
- 开关安装孔为配打,需保证安全钳动作时有效触发开关;开关动作后,不得再次打击开关;
- 安装后,需保证摇臂提拉能够完全到位,提拉过程中摇臂最外侧边沿,不允许超过安全钳滑动销块工作面。

OX210BZ100	A1L	A2L
G01	DBG+72	DBG+244

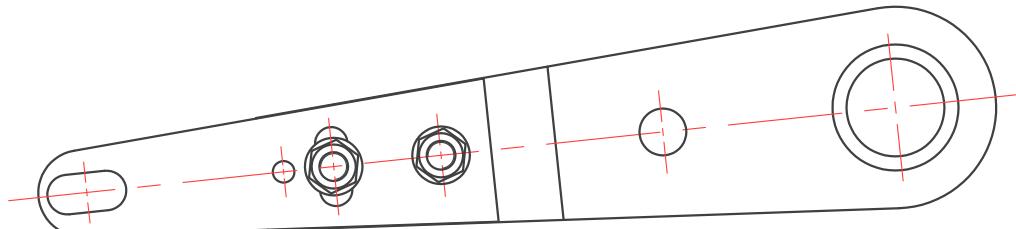
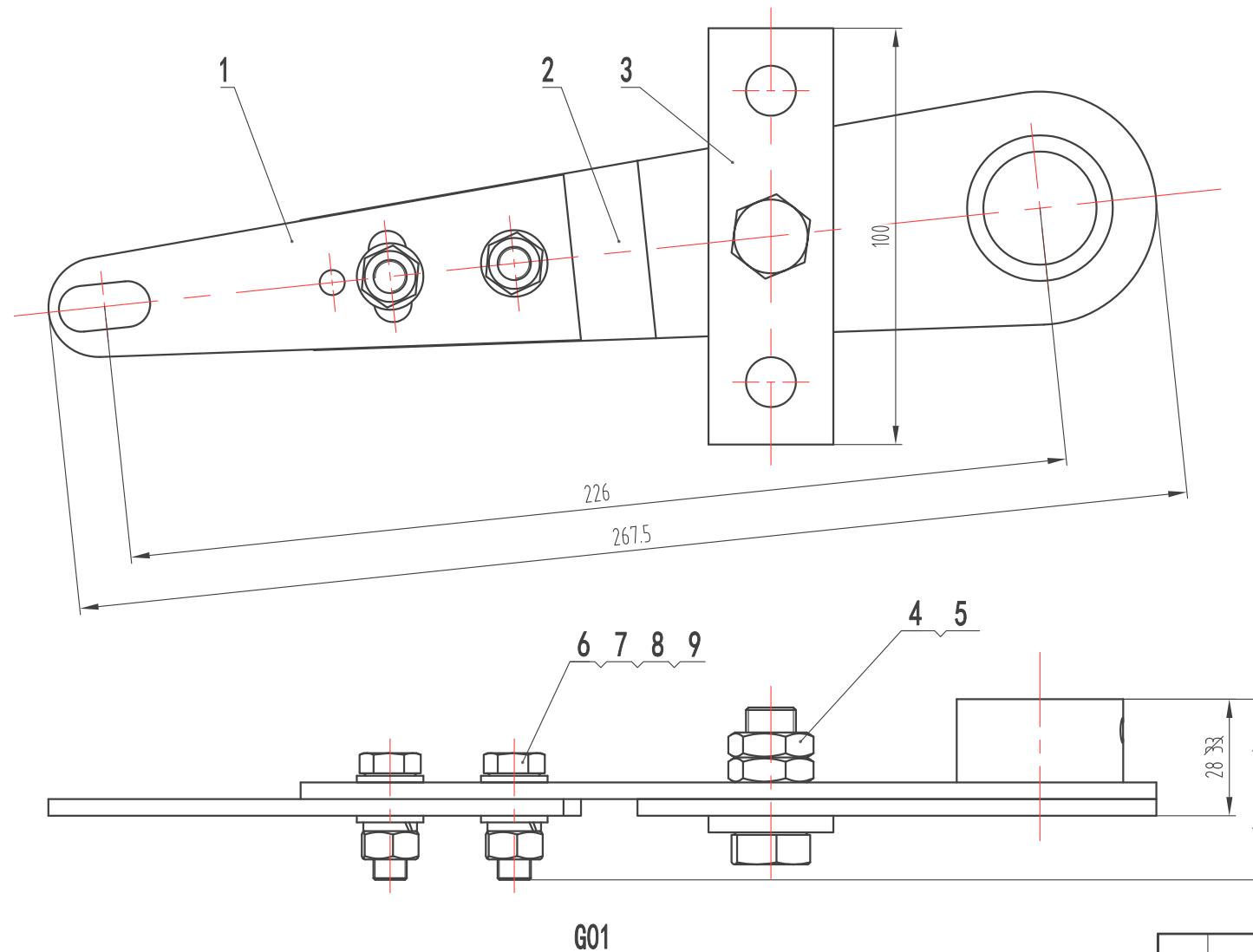
标记	处数	更改内容			签名	日期
设计						
审核						
工艺						
阶段 标记 重量 比例						1:6
共 1 张 第 1 页						TST-OX210BZ190

AOEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

安全联动装置

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	摇臂A	DWG	0X210BZ102	G01						-01	1	1
-02	摇臂焊接	DWG	0X210BZ103	G01						-02	1	1
-03	提拉接板	DWG	0X210BZ1.2-4					借用件		-03	1	
-04	六角螺栓		GB/T 5783 M12x30-A4B							-04	1	
-05	六角薄螺母		GB/T 6172.1 M12-A4B							-05	2	
-06	六角螺栓		GB/T 5783 M8x25-A4B							-06	2	2
-07	平垫圈		GB/T 97.1 8-A4B							-07	4	4
-08	弹性垫圈		GB/T 93 8-A4B							-08	2	2
-09	六角螺母		GB/T 6170 M8-A4B							-09	2	2

80010283 0X-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威 P2



技术要求

- 1 标准件需安装，无需拧紧，不脱出即可；
- 2 表面不得有明显划伤、变形、扭曲。

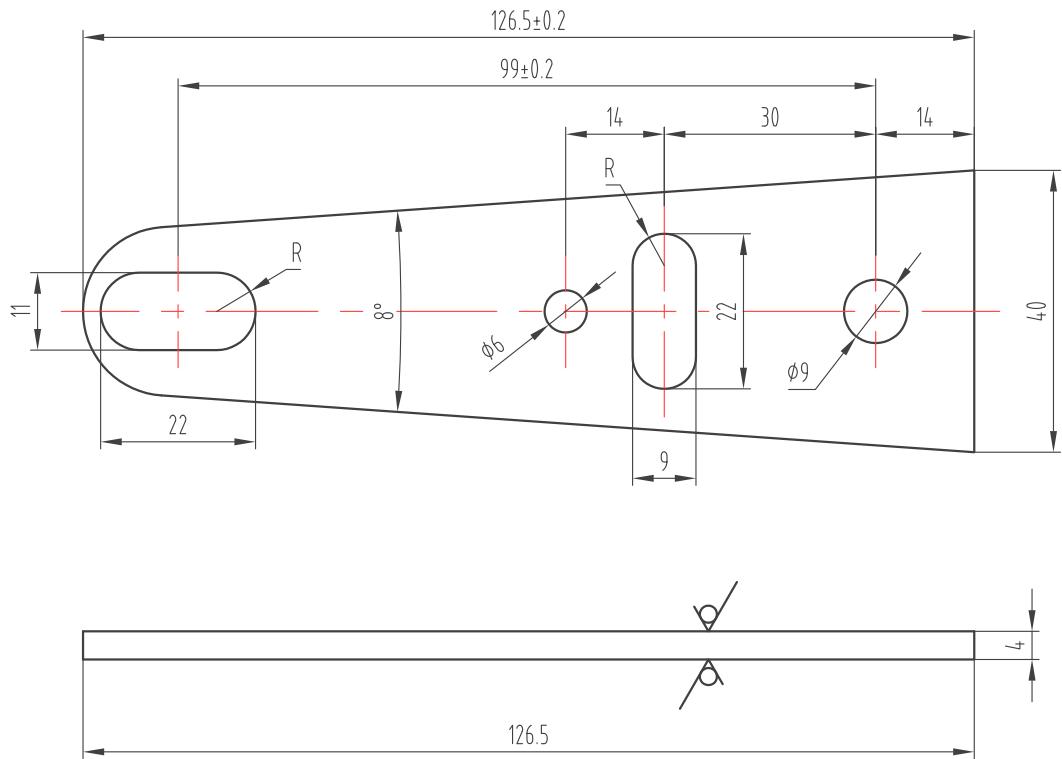
G02	摇臂组件
G01	摇臂组件
G00	名称

①	2	更改内容			签名	日期	阶段标记			重量	比例
标记	处数										
设计			标准化								
审核											1:1.5
工艺			批准								
共 1 张 第 1 页											OX210BZ101

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

摇臂组件

其余 12.5



技术要求

- 1 去锐角毛刺，表面平整。
- 2 表面(电)镀锌处理，锌层厚度不小于8um。

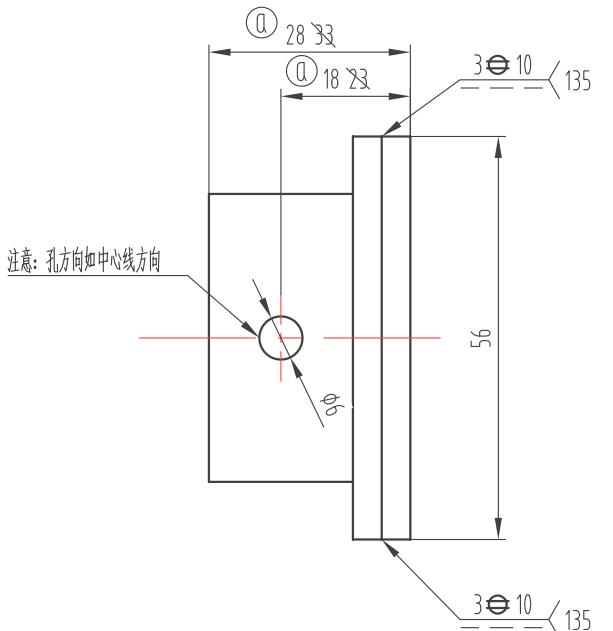
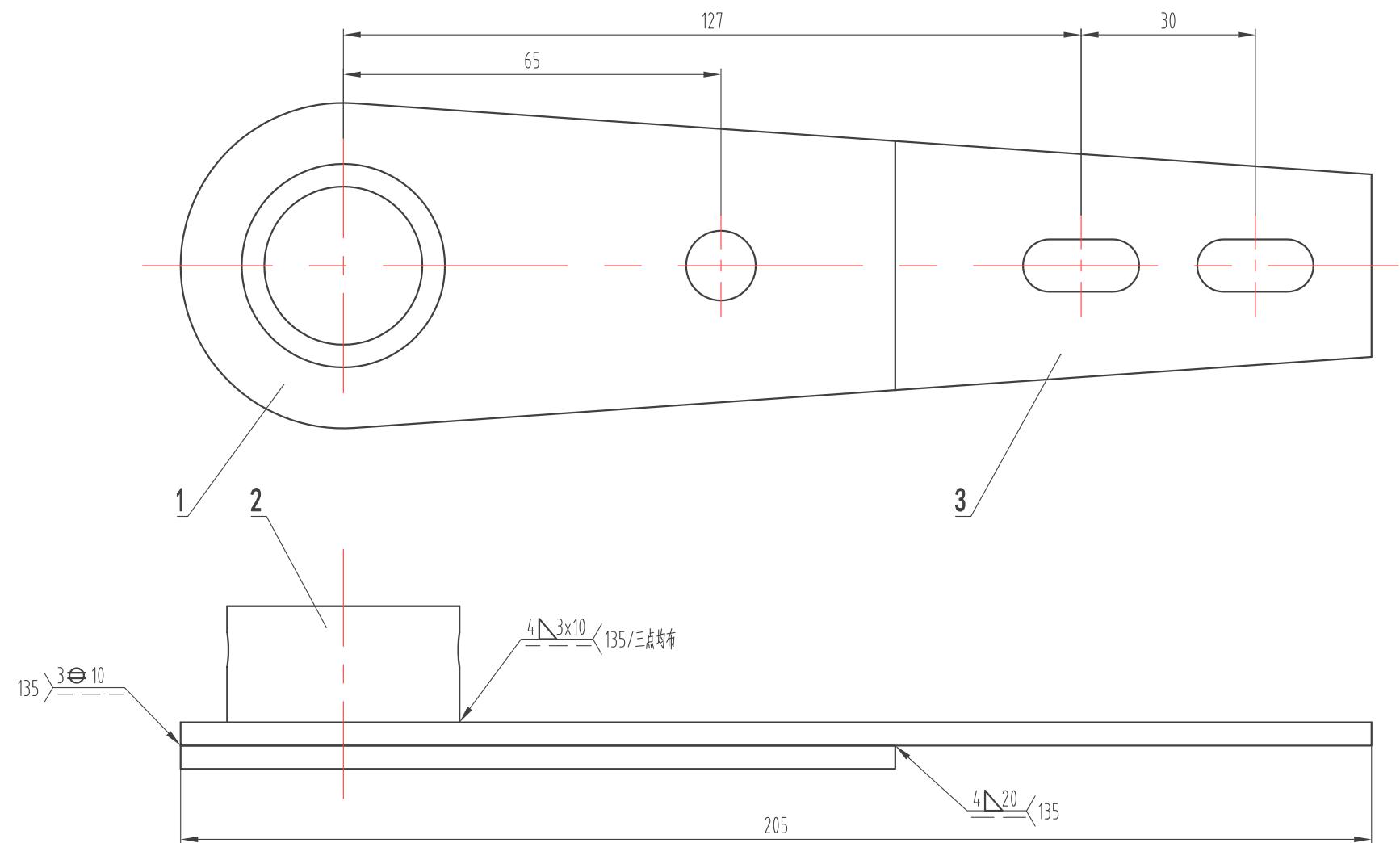
G01	摇臂A
G00	名称

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 700	摇臂A
设计			标准化			阶段标记	
审核						重量	比例
工艺			批准			1:1	OX210BZ102
共 1 张 第 1 页							

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂B	DWG	0X210BZ104	G01						-01	1
-02	安装轴套	DWG	0X210BZ105	G01						-02	1
-03	摇臂C	DWG	0X210BZ106	G01						-03	1

80010283 OX-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威 P4



技术要求

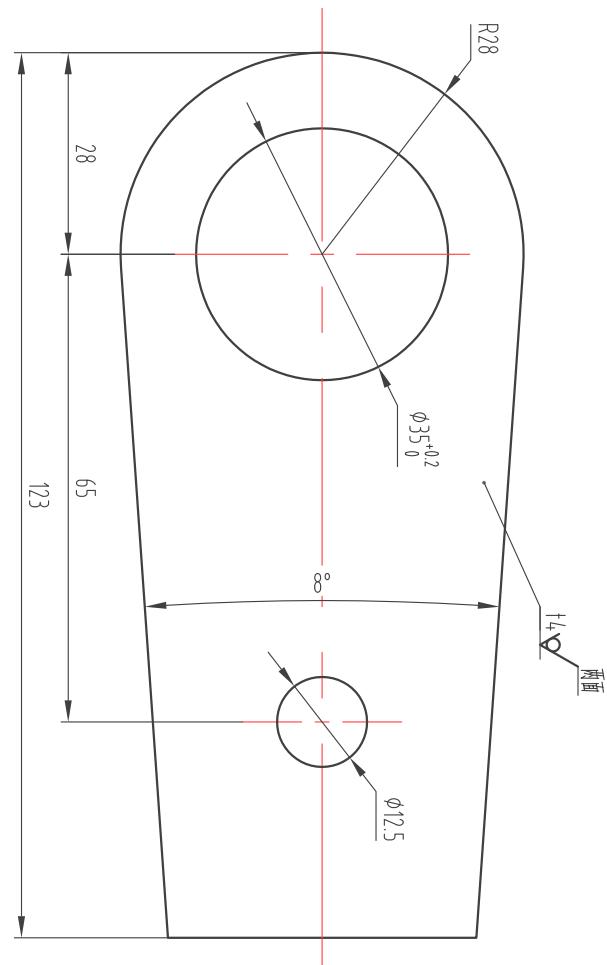
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
 - 2 注意Φ6焊接位置；
 - 3 焊后表面（申）镀锌处理，锌层厚度不小于8μm。

G01	摇臂焊接
G00	名称

 AOEPU[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
①	2	更改为28,更改为18			
标记	处数	更改内容	签名	日期	
设计		标准化			阶段 标记 重量 比例
审核					1:1
工艺		批准			共 1 张 第 1 页
					摇臂焊接
					0X210BZ103

其余△^{12.5}/



技术要求
去倒角毛刺。

G01	摇臂B
G00	名錄

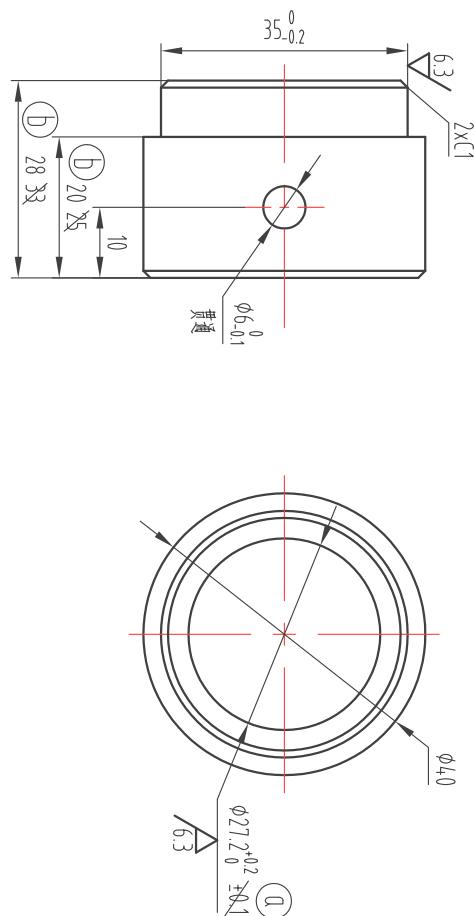
AoDEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	4 GB/T 709	0235A GB/T 700	摇臂B
设计		标准化				阶 段 标 记	重 量	比 例	1:1

审核						共 1 张	第 1 页
工艺						批准	

其余 ∇ 12.5

80010283 0X-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威 PG



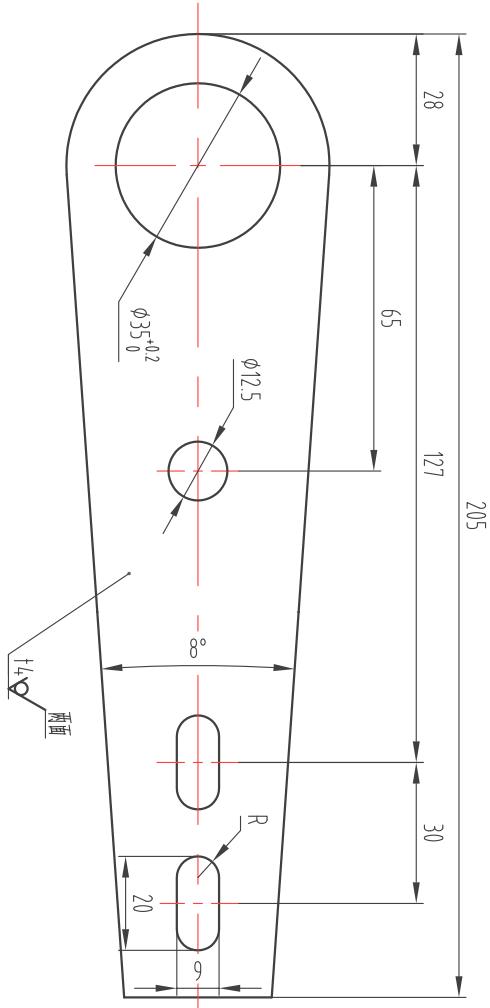
技术要求
去倒角毛刺。

ADEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

设计	标准化	阶段	标记	重量	比例
审核					1:1
工艺	批准	共 1 张	第 1 页		0X210BZ105

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

80010283 0X-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威 P7



技术要求
去倒角毛刺。

601	摇臂C
600	名称

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

钢板 4 GB/T 709

Q235A GB/T 700

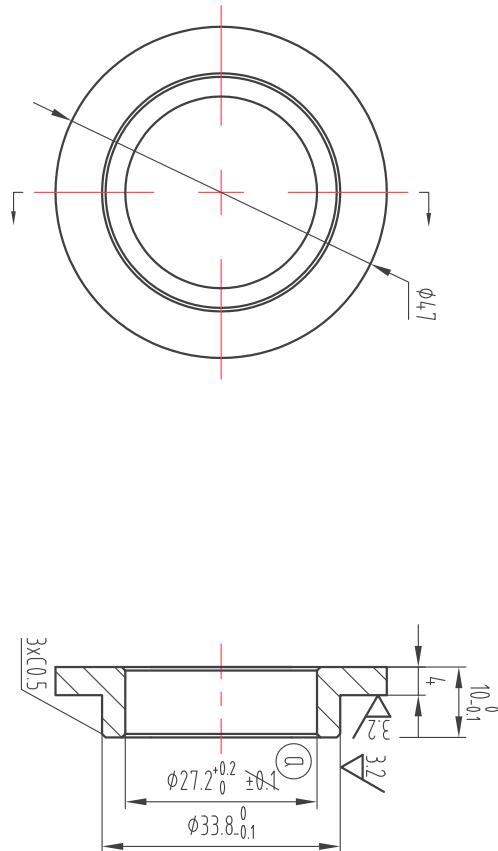
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢板	4 GB/T 709	Q235A GB/T 700
设计								

摇臂C

设计	标准化	阶段	标记	重量	比例	0X210BZ106
审核						
工艺			批准			共 1 张 第 1 页

其余⁶³

80010283 0X-210BZ安全联动装置(A2L=1197) DBG=950 中英文 宁波弘威 P8



技术要求

- 1 去锐角毛刺。
- 2 表面不得有裂纹、缺口、飞边等缺陷。

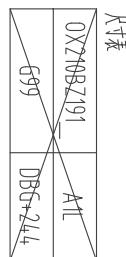
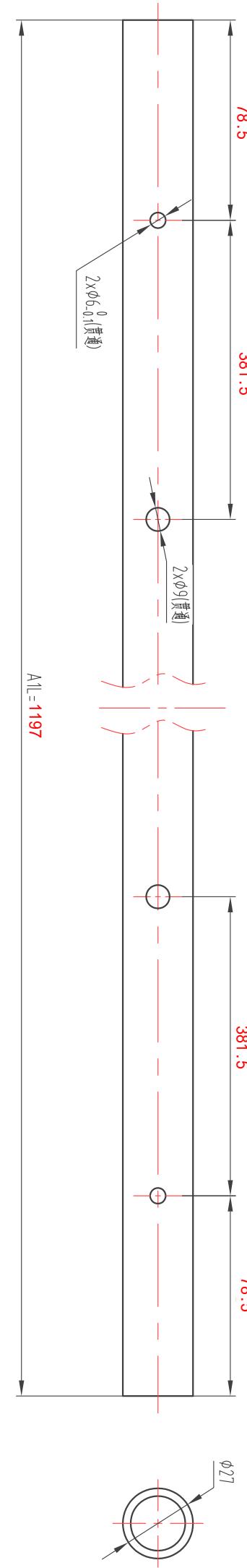
601	轴套
600	名称

AODEPU[®] 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

①	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	尼龙PA6	轴套
设计		标准化				阶段标记	重量 比例

设计		标准化				阶段标记	重量 比例
审核							
工艺		批准				共 1 张	第 1 页

其余
12.5



技术要求
1.去锐角毛刺。

00<BG<800	G99	进给量
DBG	G00	各轴

AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

设计	处数	更改内容	签名	日期	阶段	标记	重量	比例	连接圆管
		镀锌无缝钢管 Q235A φ27×3.5						1:2	
									0X210BZ191

共 1 张	第 1 页
-------	-------