

参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距
SAFTYP	安全钳型号

技术要求

- 1 本安全联动装置为沃克斯迅达电梯设计, 型号为0X-210BZ, 相关结构或参数变动需双方确认;
- 2 本安全联动装置配合使用安全钳为0X-210B或0X-210C;
- 3 本安全联动装置不包含安全钳;
- 4 预紧力建议为150N~200N;
- 5 提拉摇臂需要保持同步提拉, 安全钳动作时有效触发开关;
- 6 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;
- 7 必要时, 可用0X210AT-6调整垫圈调整轴套与摇臂组件之间的间隙。

0X-210B	600≥DBG≥1800	G01	安装轴套
SAFTYP	DBG	G00	名称

标记	处数	更改内容		签名	日期	安全联动装置		
		设计	标准化					
审核								
工艺			批准					
共 1 张 第 1 页			1:6			\$\$-210BZ		

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

清单

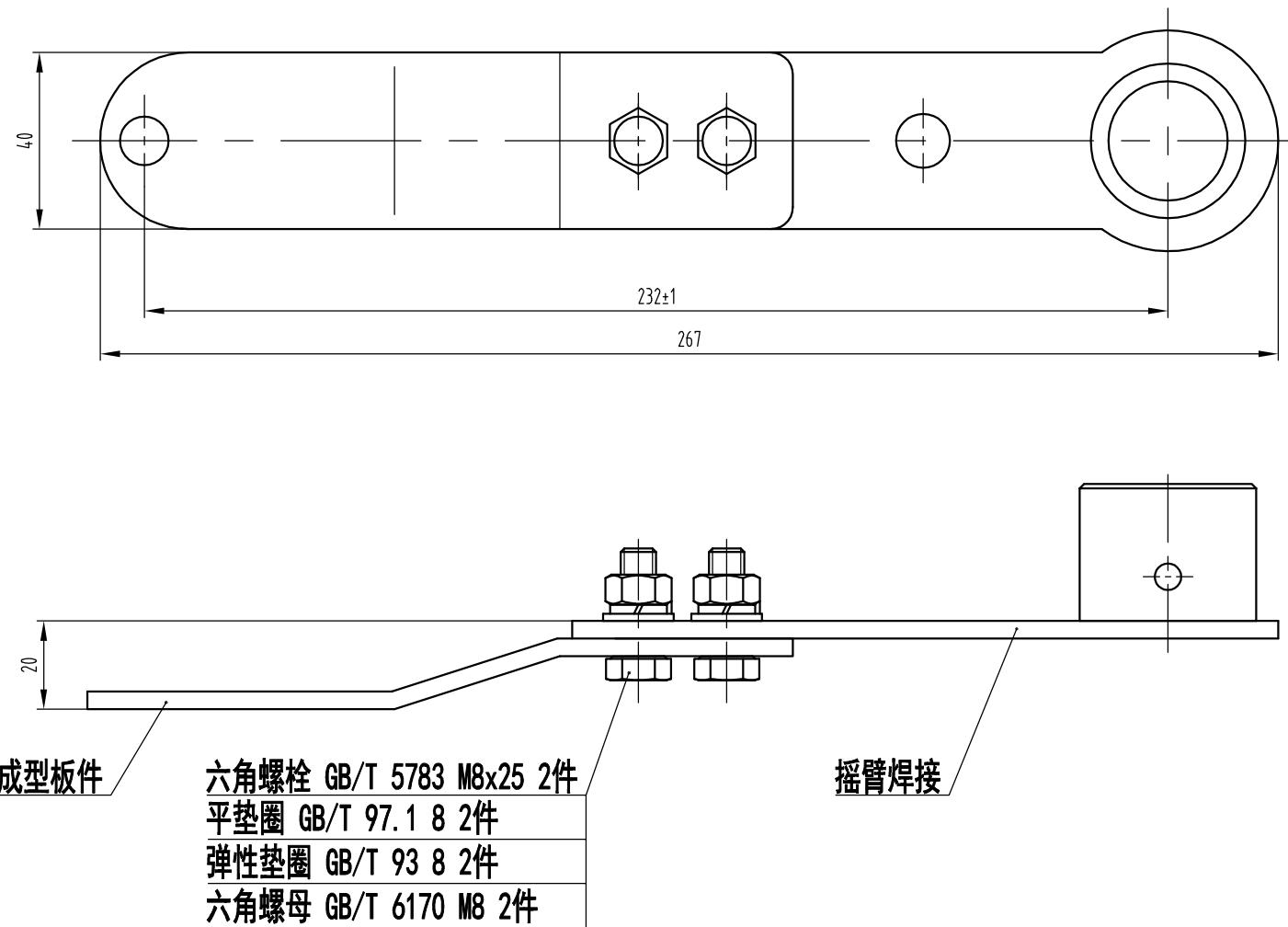
其余 12.5

序号	名称	图号/规格	数量	备注
1	摇臂组件		2	
2	圆管		1	变更部分
3	直拉板		2	安全钳提拉用
4	扭簧	0X210AT-3	2	借用件, 左右一对
5	开关打杆组件	AX210BT113G02	1	借用件
6	轴套	0X210BZ175G01	2	借用件
7	六角螺栓	GB/T 5783 M8x45	2	
8	六角薄螺母	GB/T 6172.1 M8	4	
9	楔块销轴	0X210B.1-2	2	借用件
10	平垫圈	GB/T 97.1 8	2	
11	弹性垫圈	GB/T 93 8	2	
12	六角螺母	GB/T 6170 M8	2	
13	调整垫圈	0X210AT-6	1	调整用
14	提拉接板	0X210BZ.1.2-4	1	借用件
15	六角螺栓	GB/T 5783 M10x30	1	
16	六角薄螺母	GB/T 6172.1 M10	2	
17	转接板		1	
18	挡套A		1	
19	挡套B		1	
20	UKT开关		1	



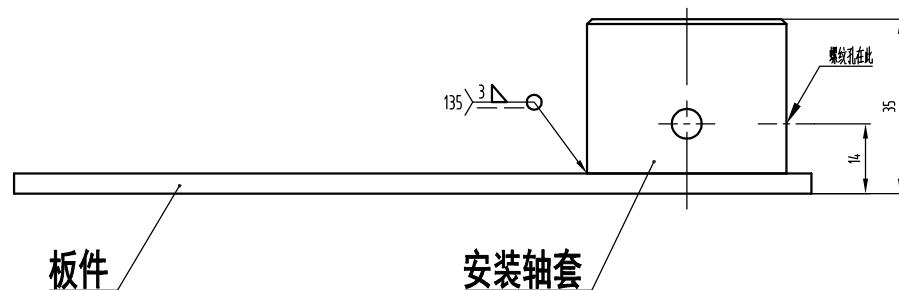
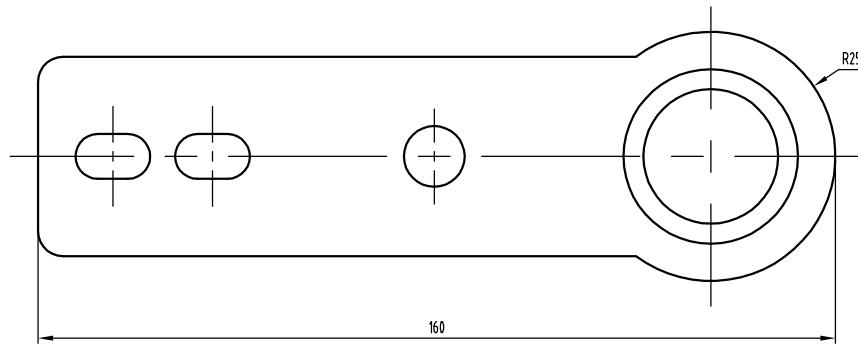
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日				清单	
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				\$210BZ



技术要求

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
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	\$\$-210BZ
									1:1.5	
审核						共 1 张 第 1 页				
工艺			批准							



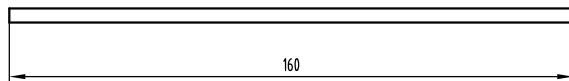
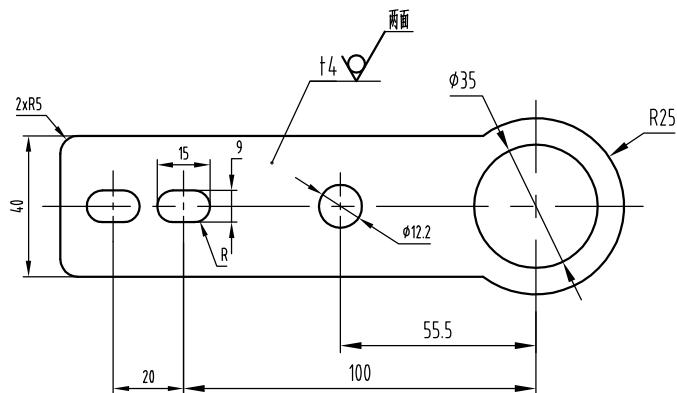
技术要求

1. 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
2. 注意螺纹孔焊接位置;
3. 焊后表面(毛) 僵白铸处理, 铸层厚度不小于8um。

G01	摇臂焊接
G00	待

标记	处数	更改内容		签名	日期	阶段			标记	重量	比例	AODEPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.
设计		标准化										
审核									1:1			摇臂焊接 \$\$-210BZ
工艺		批准								共 1 张	第 1 页	

其余 12.5



技术要求

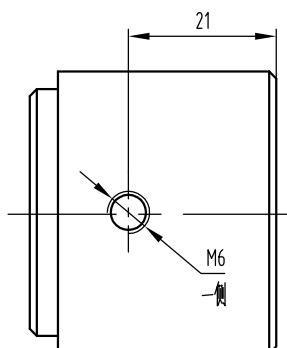
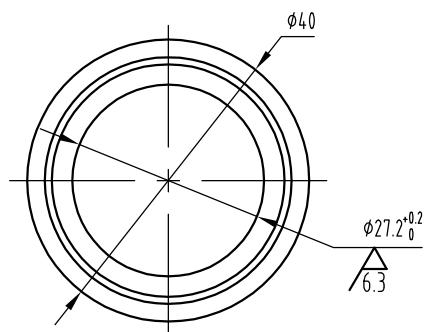
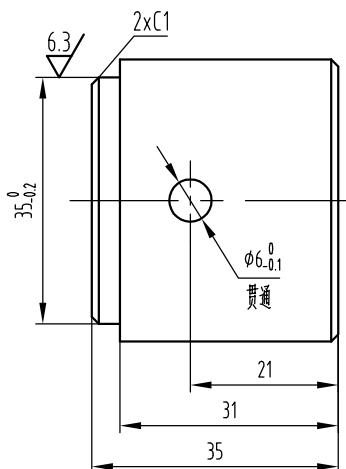
去锐角毛刺，表面平整。

G01	板件
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	钢板	4 GB/T 709	板件			
设计			标准化			Q235A GB/T 700					
审核						阶段	标记	重量	比例	1:2	\$\$-210BZ
工艺			批准			共 1 张 第 1 页					

其余 12.5



技术要求

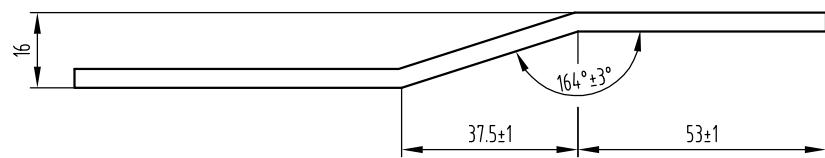
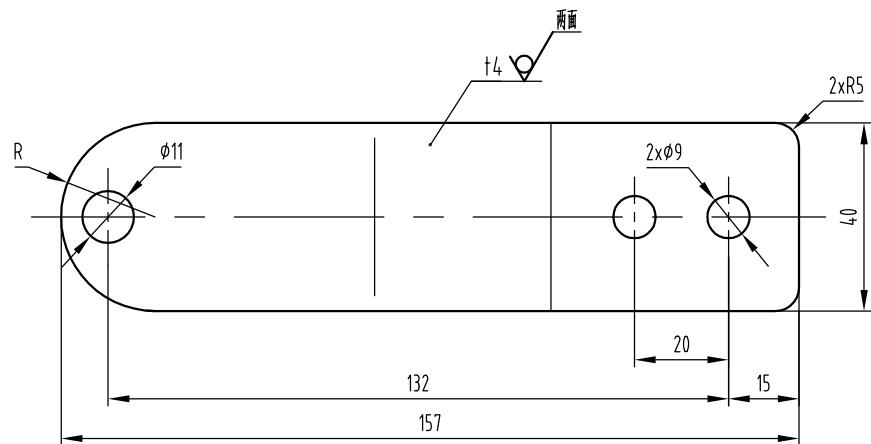
- 1 去锐角毛刺;
- 2 螺纹孔倒角至大径。

G01	安装轴套
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	材料 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008			安装轴套
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例
审核								1:1	\$\$-210BZ
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			

其余 12.5



技术要求

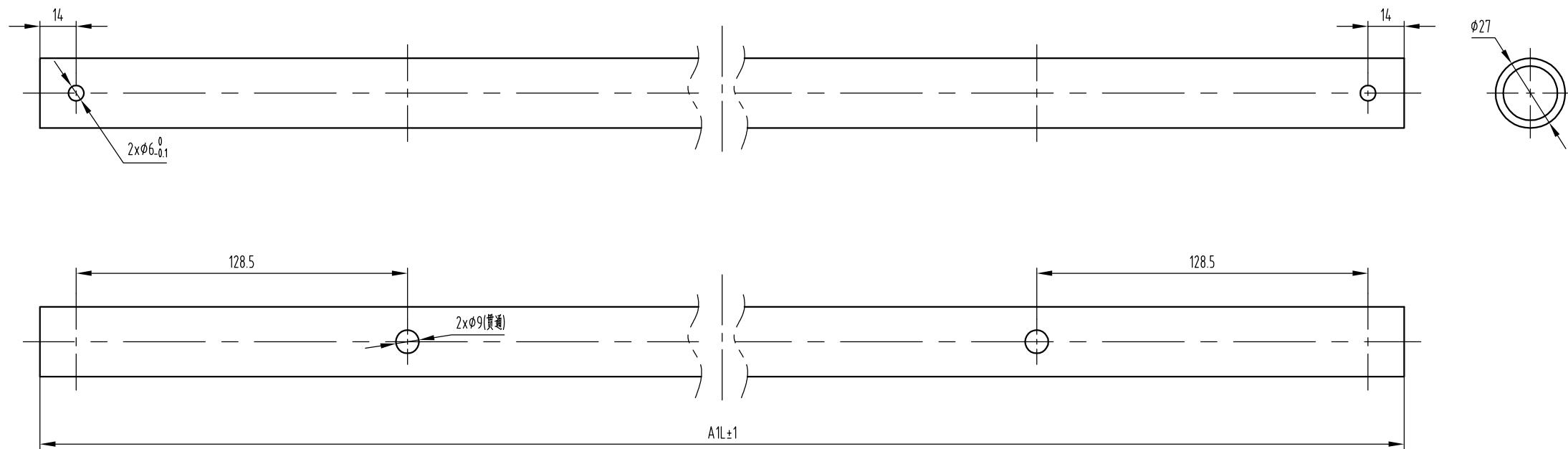
去锐角毛刺，表面平整。

G01	成型板件
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	钢板	4 GB/T 709	成型板件			
设计			标准化			Q235A	GB/T 700				
审核						阶段	标记	重量	比例	1:1.5	\$\$-210BZ
工艺			批准			共 1 张	第 1 页				

其余 12.5



尺寸表

\$\$-210BZ_	A1L
G99	DBG+25

技术要求

- 1 去锐角毛刺。
 - 2 表面镀白锌。

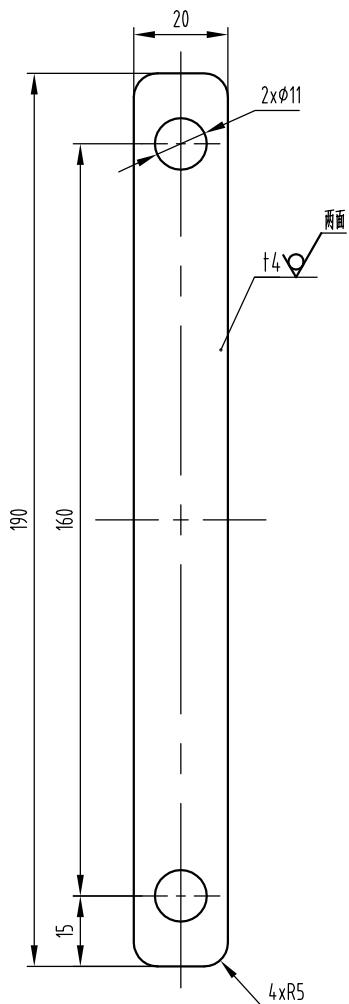
600≤DBG≤1800	G99	连接圆管
DBG	G90	名称

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

连接圆管

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
标记	处数	更改内容			签名	日期	无缝钢管 Q235A $\varnothing 27 \times 3$			连接圆管
		设计	标准化				阶段	标记	重量	
审核								1:6	\$\$-210BZ	
工艺		批准			共 1 张	第 1 页				

其余 12.5



技术要求

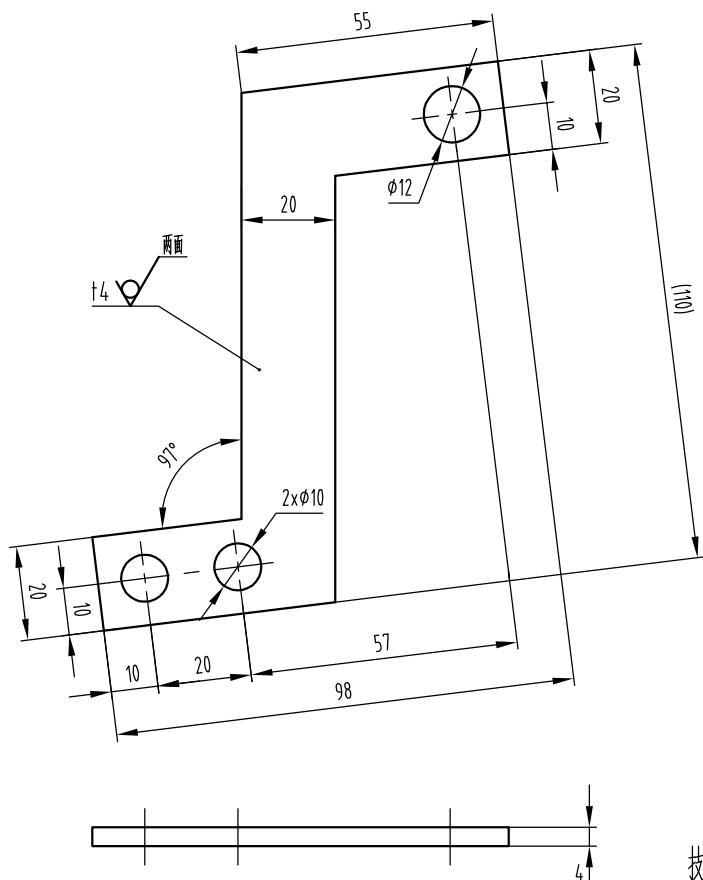
- 1 去锐角毛刺, 表面平整。
- 2 表面电镀白锌处理, 锌层厚度不小于8um。

G01	提拉板
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	钢板	4 GB/T 709	提拉板	
设计			标准化			Q235A GB/T 700			
审核						阶段标记	重量	比例	1:1.5
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			\$\$-210BZ

其余 12.5



技术要求

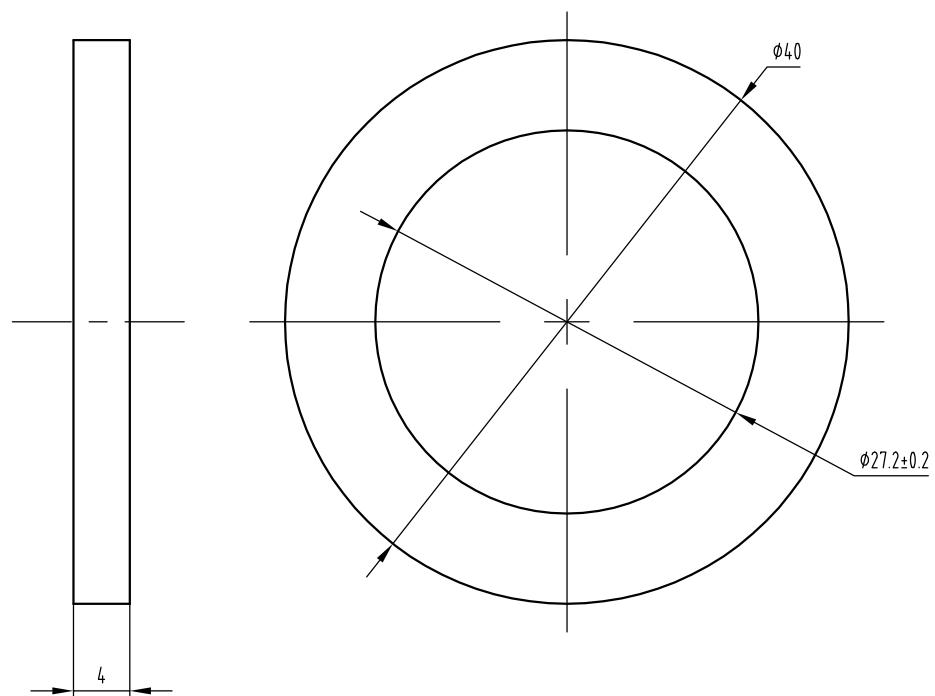
去倒角毛刺, 表面平整。

G01	转接板
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 700			转接板
设计		标准化		阶段	标记	重 量	比 例		
审核							1:2		
工艺		批准			共 1 张	第 1 页		\$\$-210BZ	

其余 12.5



技术要求

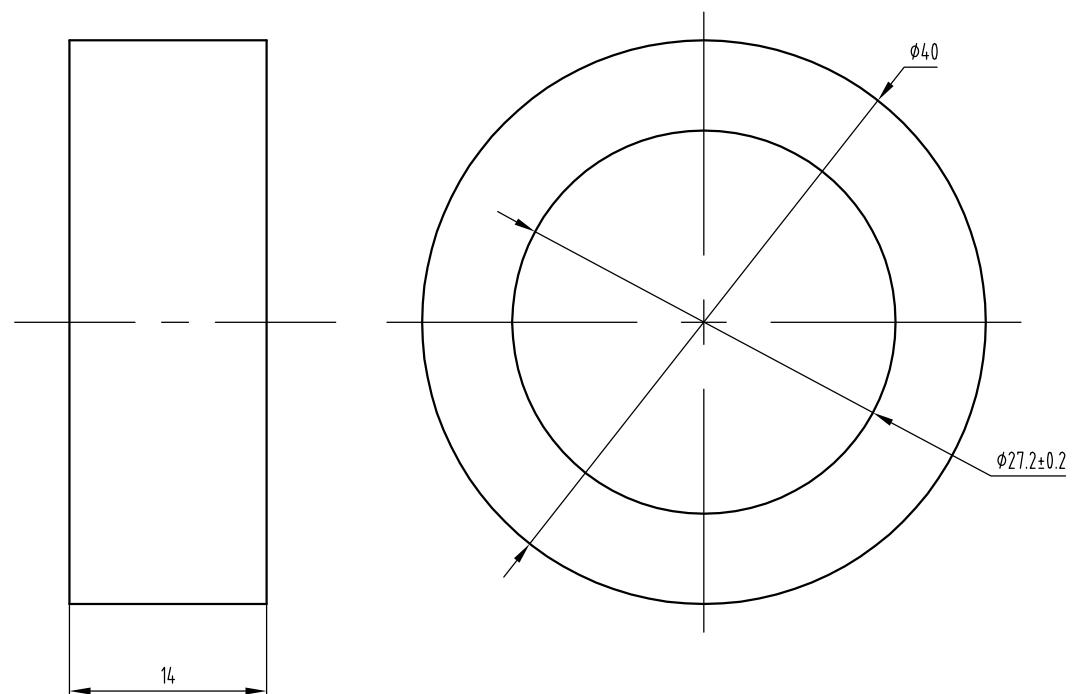
去锐角毛刺，表面平整。

G01	挡套A
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	材料 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008	挡套A	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							2:1	
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	\$\$-210BZ

其余 12.5



技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

G01	挡套B
G00	名称

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

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	材料 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008	挡套B	
设计		标准化				阶段标记	重量	比例
审核							2:1	\$\$-210BZ
工艺		批准				共 1 张	第 1 页	