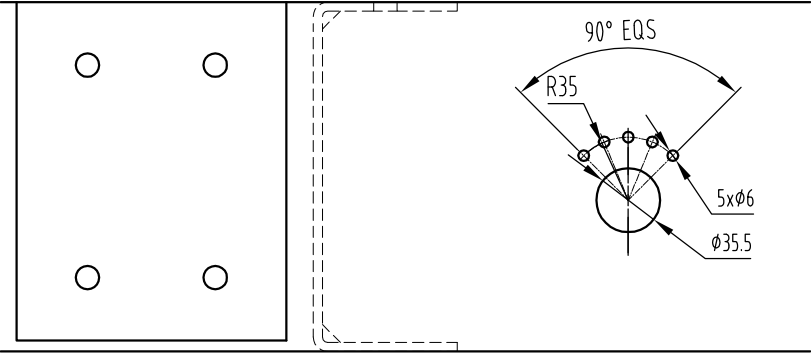


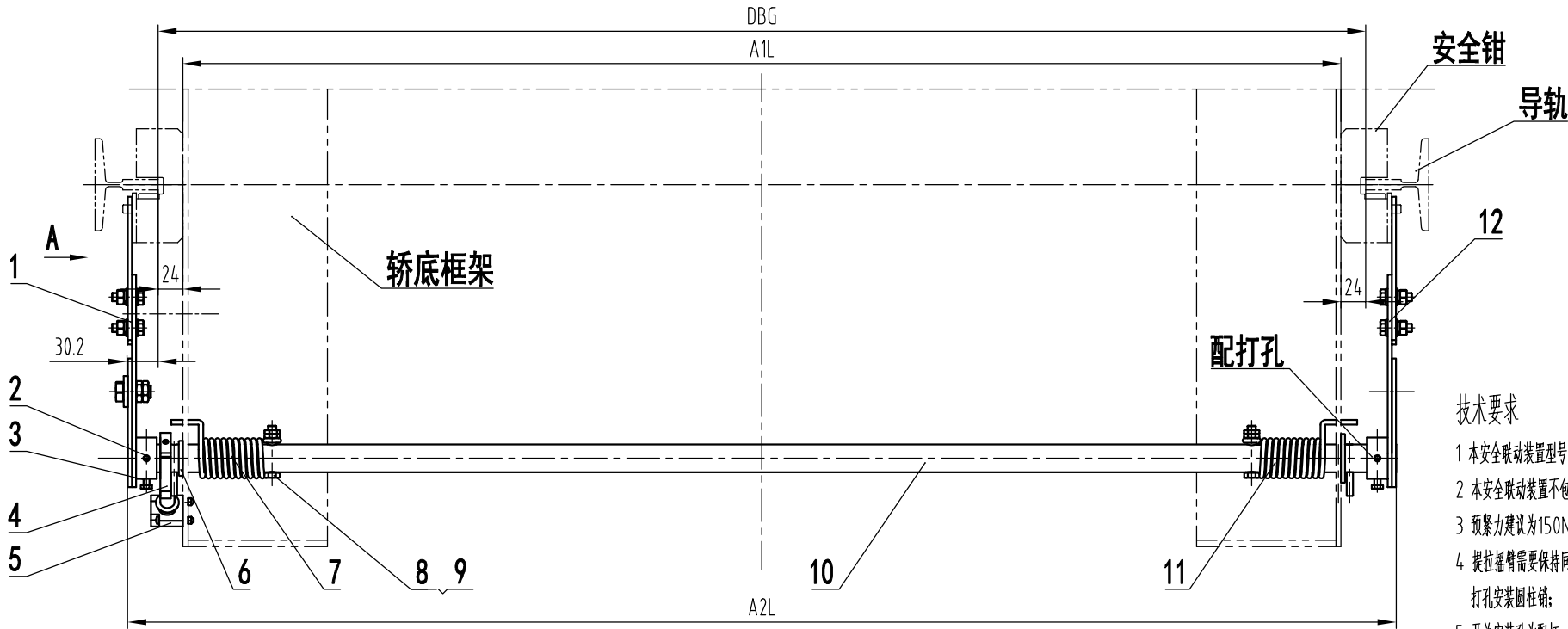
-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	摇臂组件	DWG	AX210BZ117	G01					提拉侧	-01	1
-02	圆柱销		GB/T 879.2 6x50						与开关组件打包	-02	4
-03	六角螺栓		GB/T 5783 M6x16-A4B						与开关组件打包	-03	2
-04	开关打杆组件	DWG	AX210BT113	G02					与开关组件打包	-04	1
-05	安全联动装置(开关组件)	DWG	AX210BZ017	G90					按清单,见本图	-05	1
-06	轴套	DWG	AX210BZ111	G01					与开关组件打包	-06	2
-07	扭簧	DWG	OX210AT-3	G01					借用件,右扭簧	-07	1
-08	六角螺栓		GB/T 5783 M8x45-A4B						与开关组件打包	-08	2
-09	六角薄螺母		GB/T 6172.1 M8-A4B						与开关组件打包	-09	4
-10	连接圆管	DWG	AX210BZ116	G99						-10	1
-11	扭簧	DWG	OX210AT-3	G02					借用件,左扭簧	-11	1
-12	摇杆组件	DWG	AX210BZ117	G02						-12	1

开孔尺寸



AX210BZ017G90 安全联动装置(开关组件) 清单

UKT开关	1件
垫板 AX210BZ113G01	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
平垫圈 GB/T 97.1 4-A4B(调整开关用)	4件



参数表

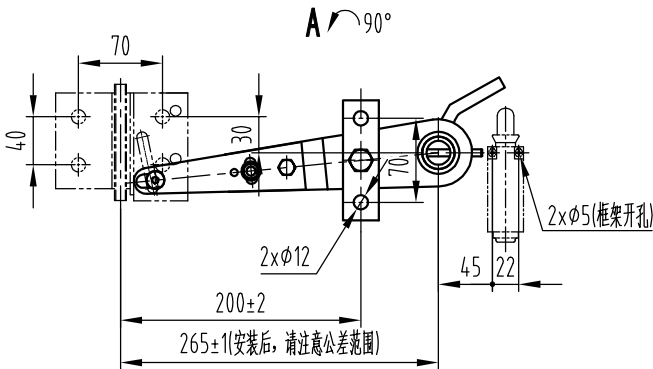
参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距
SAFTYP	安全钳型号

尺寸表

AX210BZ017_	A1L	A2L
G01	DBG-48	DBG+59

技术要求

- 1 本安全联动装置型号为OX-210BZ,配合使用安全钳为OX-088(A01);
- 2 本安全联动装置不包含安全钳,为快意电梯定制;
- 3 预紧力建议为150N~200N;
- 4 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;
- 5 开关安装孔为配打,需保证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钳块工作面。

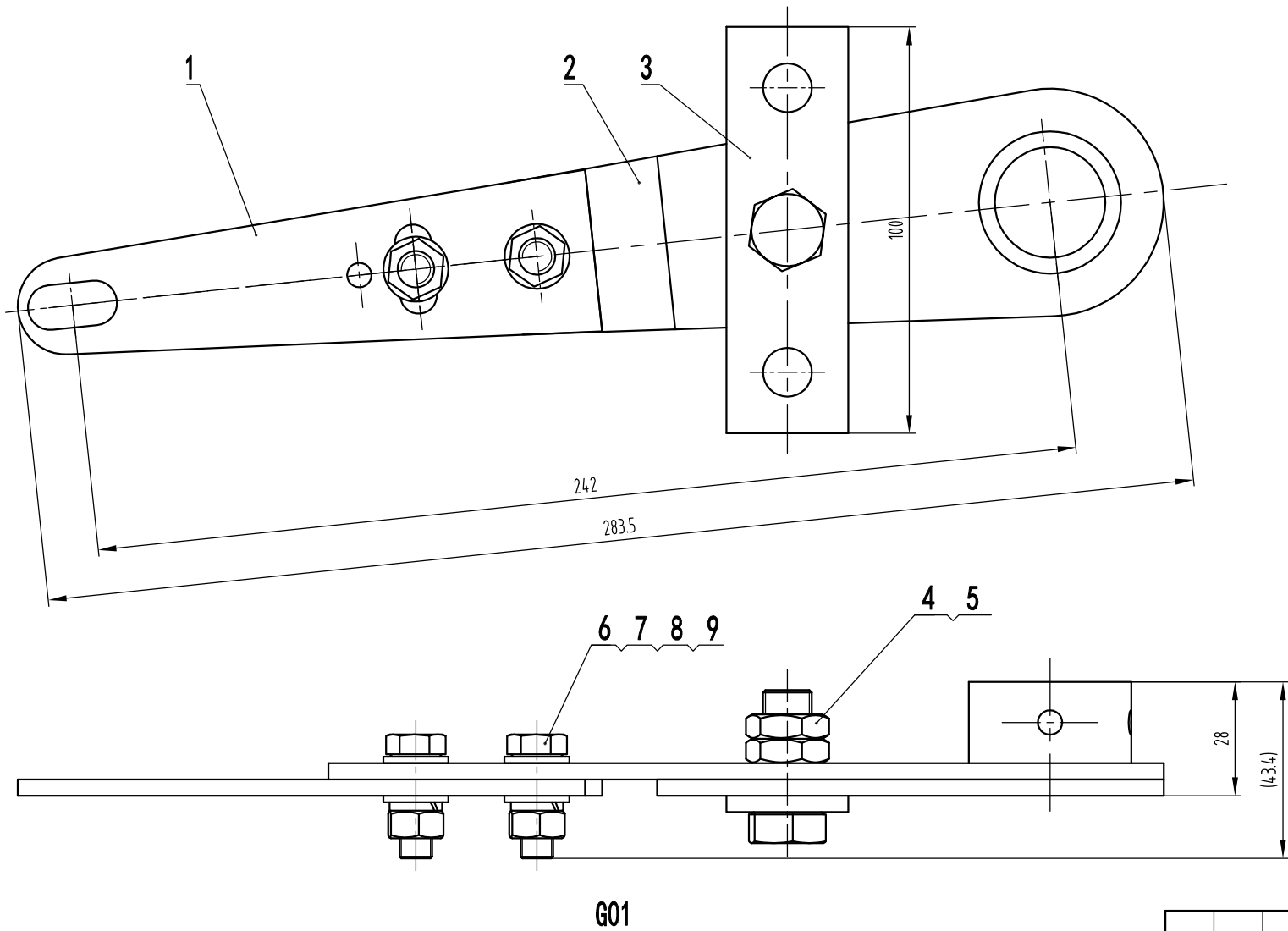


OX210BZ-017

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	阶段标记			重量	比例	安全联动装置
设计										
审核									1:6	
工艺										
					共 1 张			第 1 页		AX210BZ017

-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	AX210BZ102	G02						-01	1	1
-02	摇臂焊接	DWG	AX210BZ103	G02						-02	1	1
-03	提拉接板	DWG	OX210BZ.1.2-4						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



技术要求

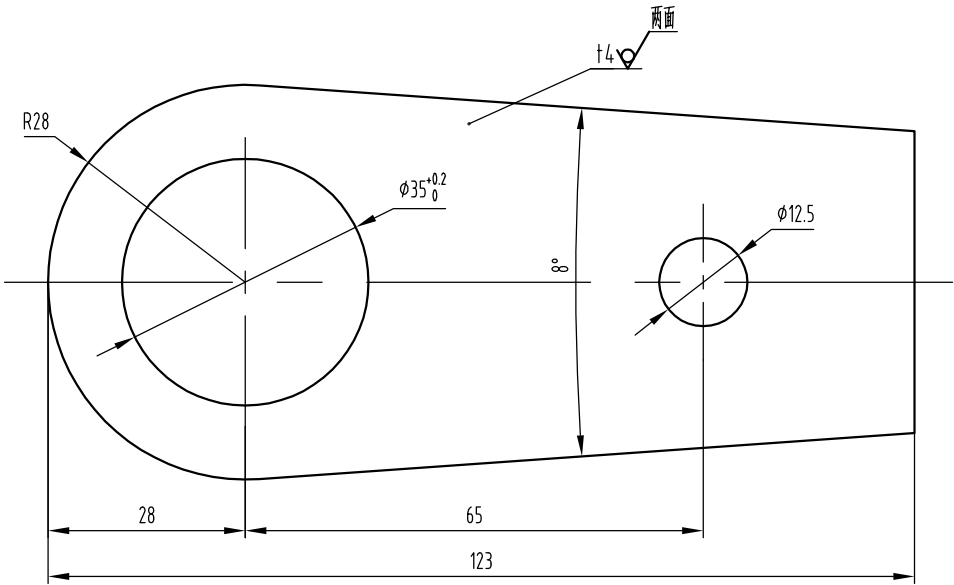
- 1 标准件需安装，无需拧紧，不脱出即可；
2 表面不得有明显划伤、变形、扭曲。

G02	摇臂组件
G01	摇臂组件
G00	名称

					A ● EPU[®] 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						摇臂组件				
设计			标准化			阶 段 标 记			重 量	比 例						
											1:1.5	AX210BZ117				
审 核																
工 艺			批 准			共 1 张					第 1 页					

						 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							
设计			标准化			阶 段 标 记			重 量		比 例	
											1:1	
审核											AX210BZ102	
工艺			批准			共 2 张			第 2 页			

其余 12.5

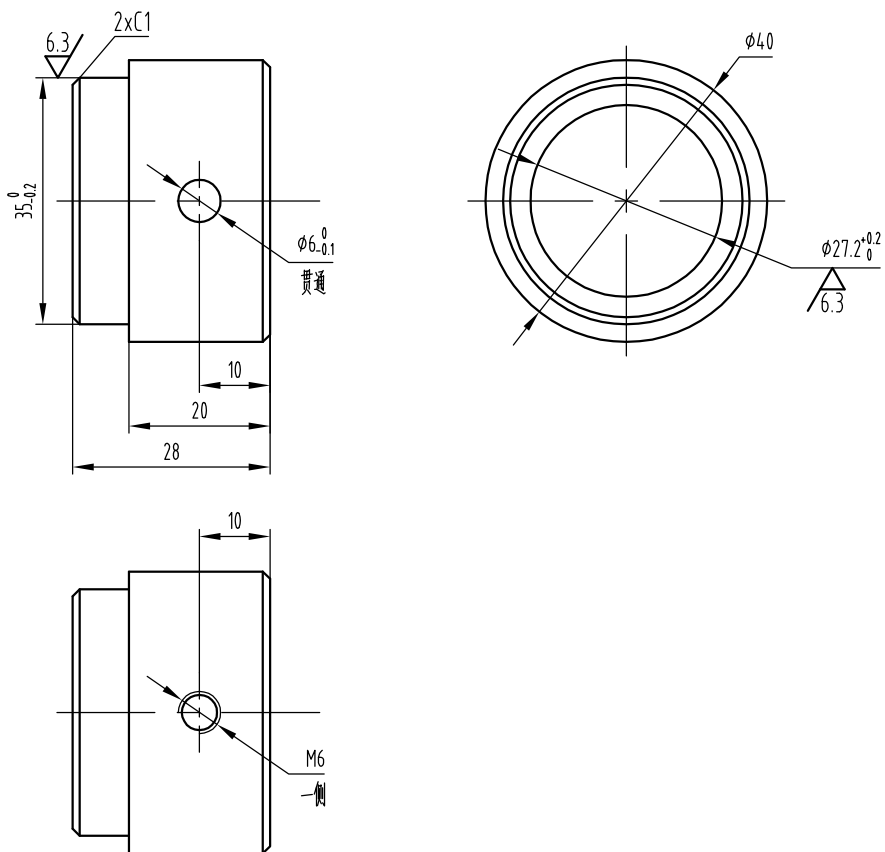


技术要求
去锐角毛刺。

G01	摇臂B
G00	名称

						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	摇臂B		
设计			标准化					
审核						AX210BZ104		
工艺			批准					
						共 1 张 第 1 页		

其余 12.5



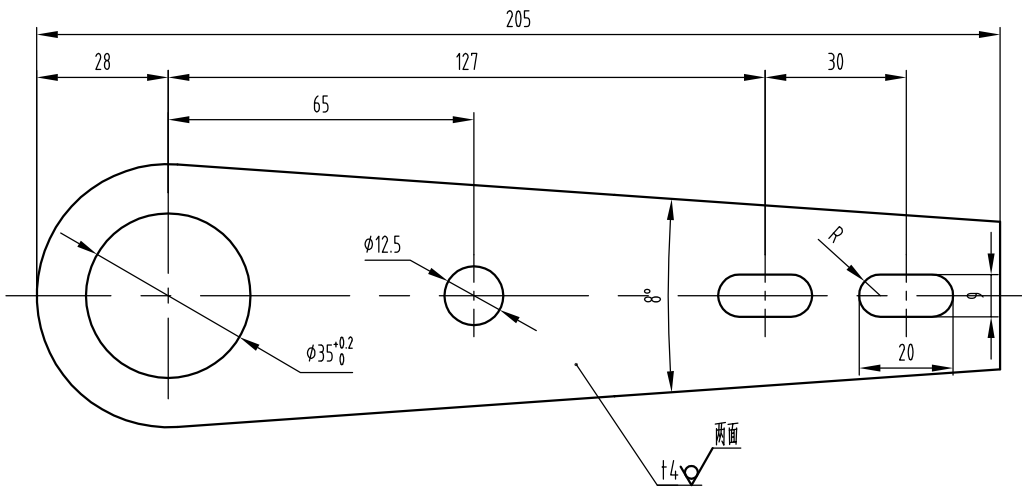
G02

技术要求
去锐角毛刺。

G02	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.		
①	1 处	增加第二页和G02规格			钢管 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008		
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计			标准化				
审核					1:1		
工艺			批准		共 2 张 第 2 页		
					安装轴套		
					AX210BZ105		

其余 12.5

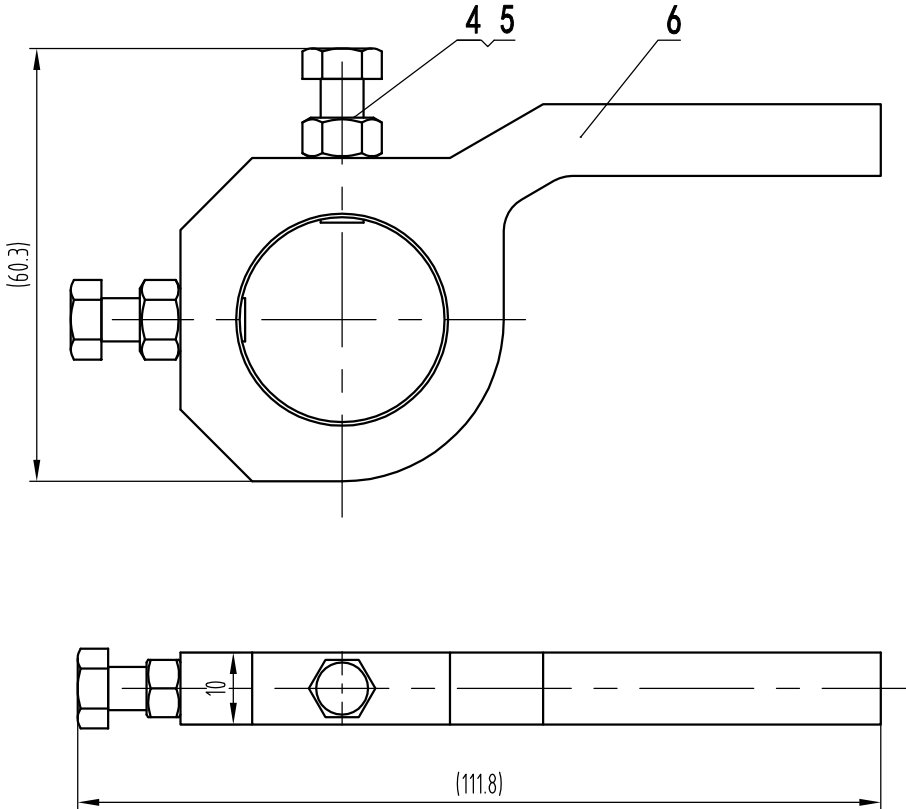


技术要求
去锐角毛刺。

G01	摇臂C
G00	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	阶段	标记	重量
设计			标准化					比例
审核								1:1.5
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						摇臂C		
						AX210BZ106		

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G02
-04	六角螺栓		GB/T 5783 M6x20							-04	2
-05	六角螺栓		GB/T 6170 M6-A4B							-05	2
-06	开关打杆	DWG	AX210AT102	G01						-06	1



G02

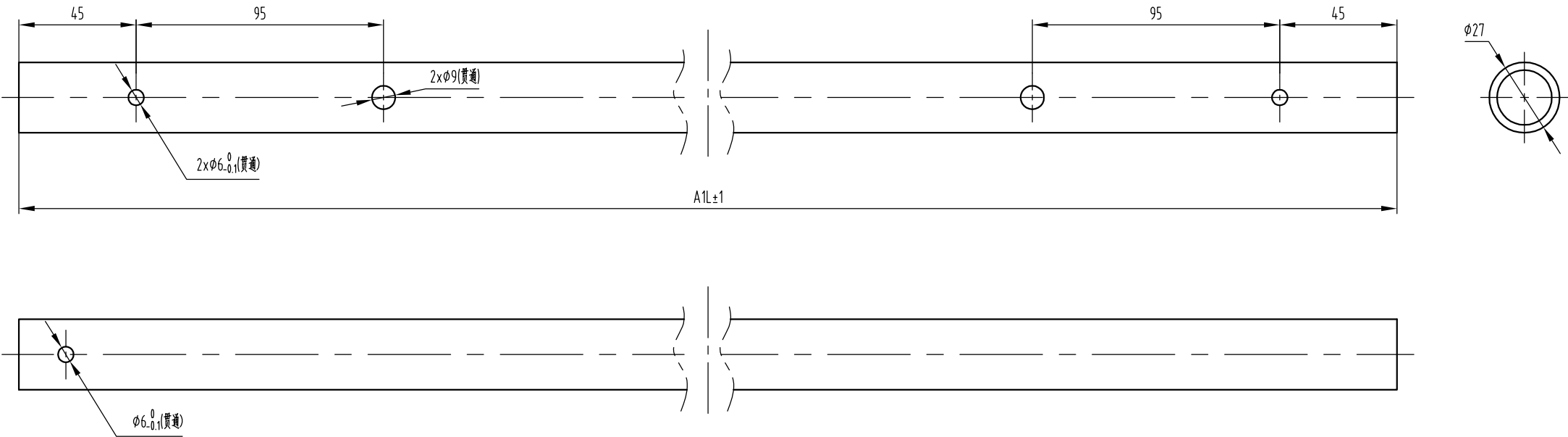
技术要求
1 如图装配，标准件拧紧不脱出；
2 表面无明显划痕，表面平整无变形。

G02	开关打杆组件
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
①	1	增加第二页和G02规格			开关打杆组件 AX210BT113		
标记	处数	更改内容	签名	年、月、日			
设计		标准化					
审核							
工艺		批准					
					阶段标记	重量	比例
							1:1
					共 2 张 第 2 页		

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
①	1 处					尼龙PA6				轴套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例		AX210BZ111
									1:1		
审 核											
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 页			

其余 12.5



尺寸表

AX210BZ116_	A1L
G99	DBG+59

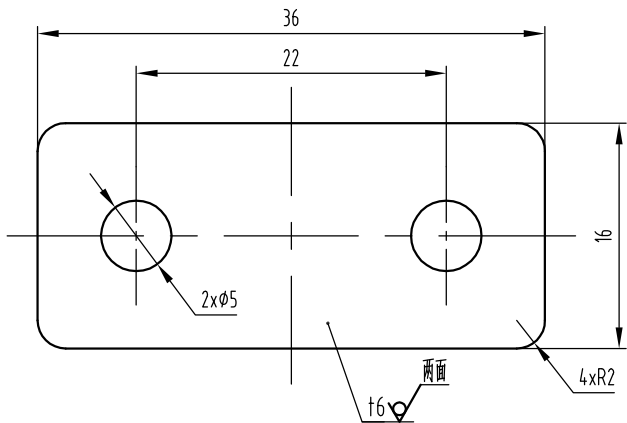
技术要求

1 去锐角毛刺。

600≤DBG≤1800	G99	连接圆管
DBG	G00	名称

						A EPU [®] 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	镀锌无缝钢管 Q235A φ27×3.5		连接圆管	
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	
								AX210BZ116	

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	垫板
G00	名称

						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
						钢板 6 GB/T 709 Q235A GB/T 700		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量
设计			标准化					比例
审核								2:1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						垫板		
						AX210BZ113		