

参数表	
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乐达电梯设计，型号为OX-210BZ，相关结构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OX-210B或OX-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 提挂滑槽需要保持同步提拉，安全钳动作时有效触发开关；
- 6 安装后，需保证滑槽能够完全到位，提挂过程中滑槽意外侧滑，不允许超过安全钳滑块工作面；
- 7 必要时，可用OX210AT-6调整垫圈调整轴套与滑槽组件之间的间隙。

OX-210B	600>DBG>1800	G01	安装轴套
SAFTYP	DBG	G00	待定

标记	处数	更改内容		签名	日期	阶段	标记	重量	比例
设计		标准化							
审核									1:6
工艺			批准						
共 1 张 第 1 页									

AODEPU® 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

\$\$-210BZ

其余 12.5

清单

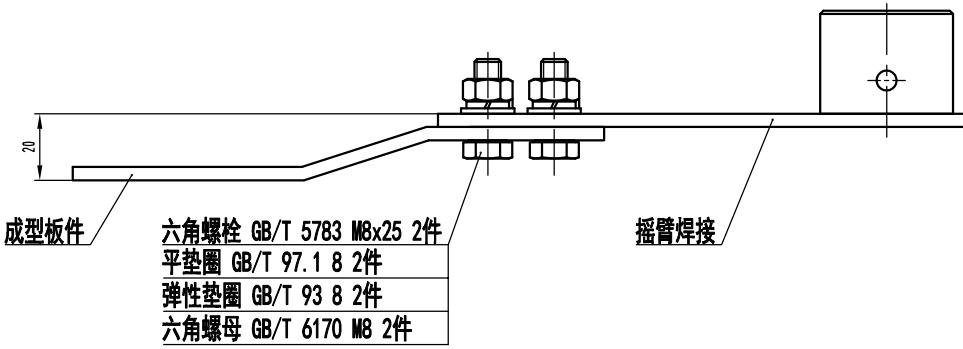
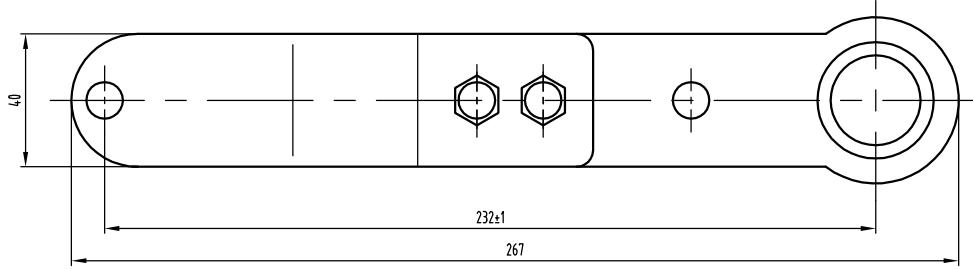
序号	名称	图号/规格	数量	备注
1	摇臂组件		2	
2	圆管		1	
3	直拉板		2	安全钳提拉用
4	扭簧	0X210AT-3	2	借用件, 左右一对
5	开关打杆组件	AX210BT113G02	1	
6	轴套	0X210BZ175G01	2	借用件
7	六角螺栓	GB/T 5783 M8x45-A4B	2	
8	六角薄螺母	GB/T 6172.1 M8-A4B	4	
9	楔块销轴	0X210B.1-2	2	借用件
10	平垫圈	GB/T 97.1 8-A4B	2	
11	弹性垫圈	GB/T 93 8-A4B	2	
12	六角螺母	GB/T 6170 M8-A4B	2	
13	调整垫圈	0X210AT-6	1	调整用
14	绳头连接件	0X210BT.4	1	借用件

G01	清单
G00	名称



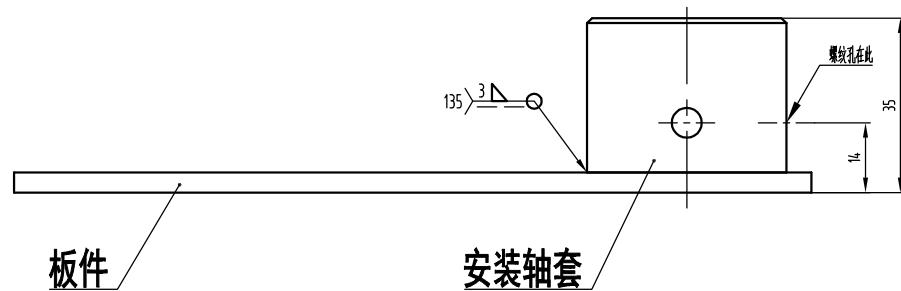
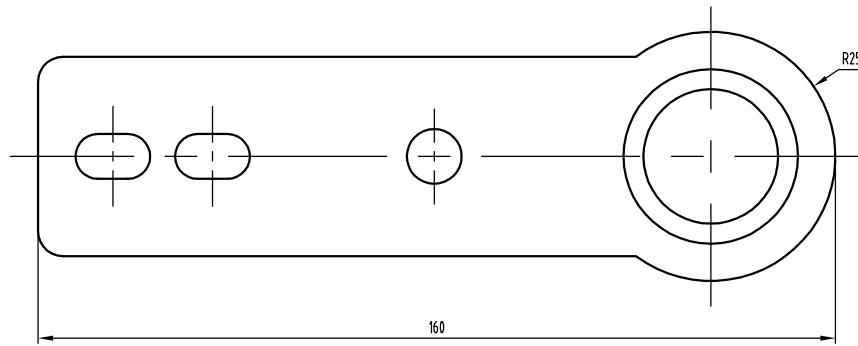
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.

标记	处数	更改内容		签名	年、月、日				清单	
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				



技术要求
安装牢固可靠。

G01	摇臂组件				
G00	名称				
AEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
摇臂组件					
标记	处数	更改内容		签名	日期
设计				标准化	
审核					
工艺				批准	
1:1.5					
共 1 张 第 1 页					
\$\$-210BZ					



技术要求

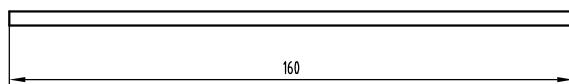
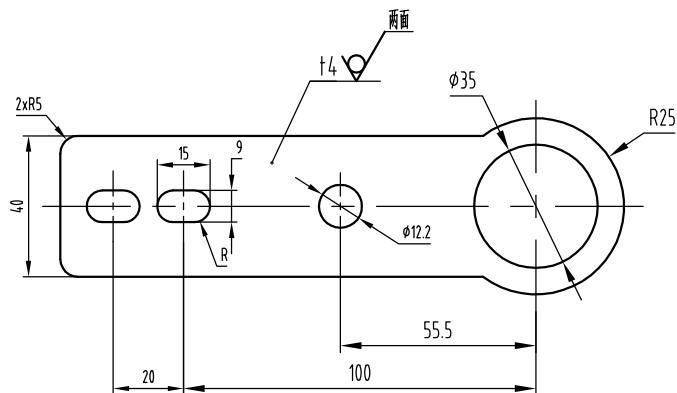
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 注意螺纹孔焊接位置；
- 3 焊后表面（毛）倒角处理，铁层厚度不小于8um。

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			摇臂焊接
设计										
审核										
工艺					批准					
共 1 张 第 1 页										\$\$-210BZ

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

其余 12.5



技术要求

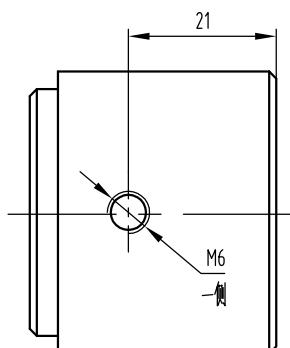
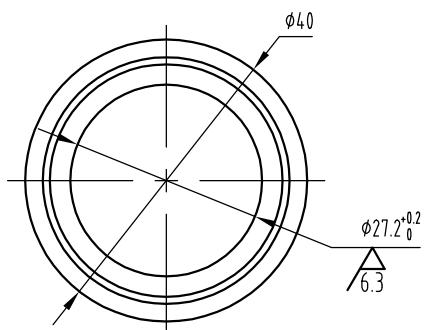
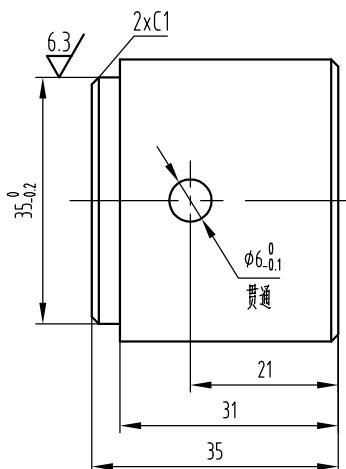
去锐角毛刺，表面平整。

G01	板件
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	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

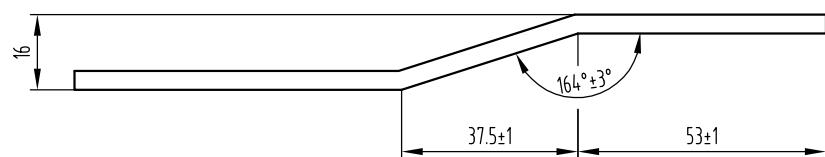
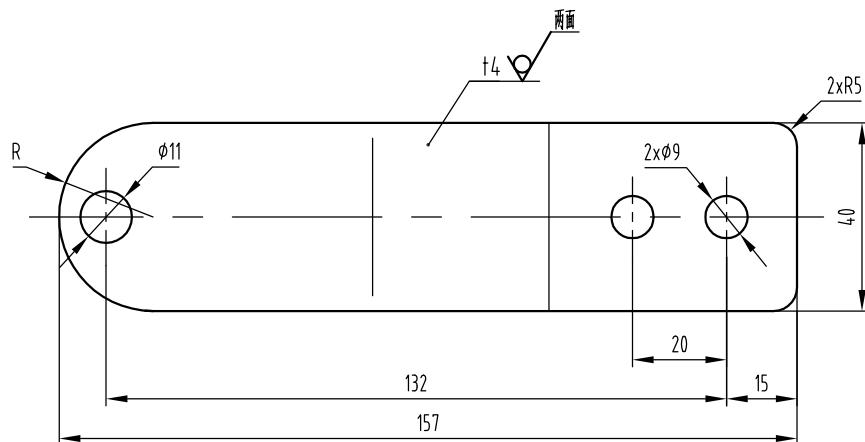
- 1 去锐角毛刺;
- 2 螺纹孔倒角至大径。

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



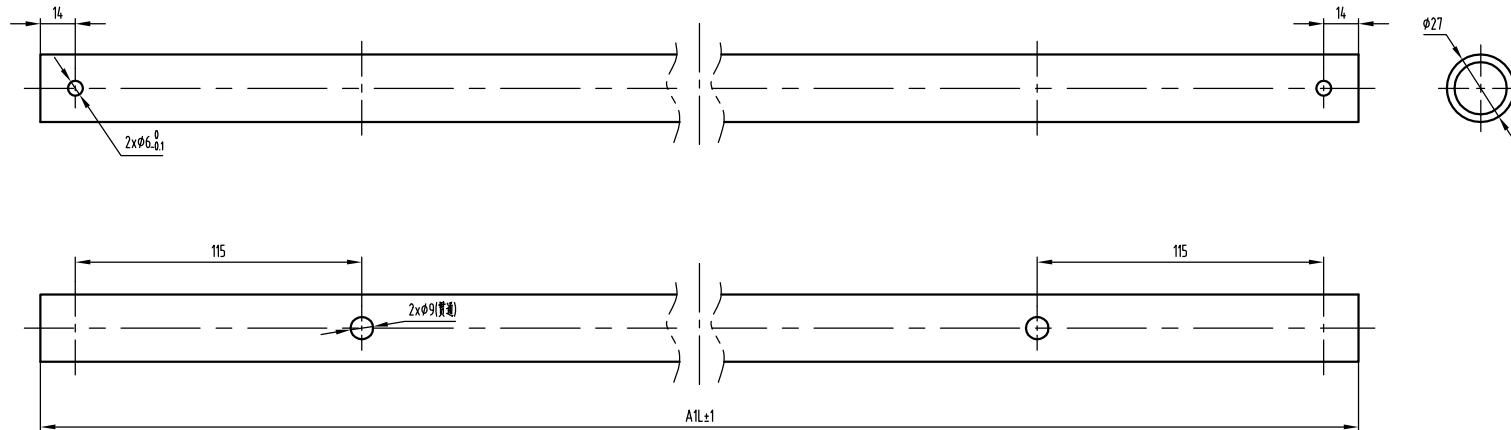
技术要求

主鋸角毛刺，表面平整

G01	成型板件
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		成型板件
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记 重量 比例		
审核								\$\$-210BZ
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		

其余
12.5



尺寸

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

技术要求

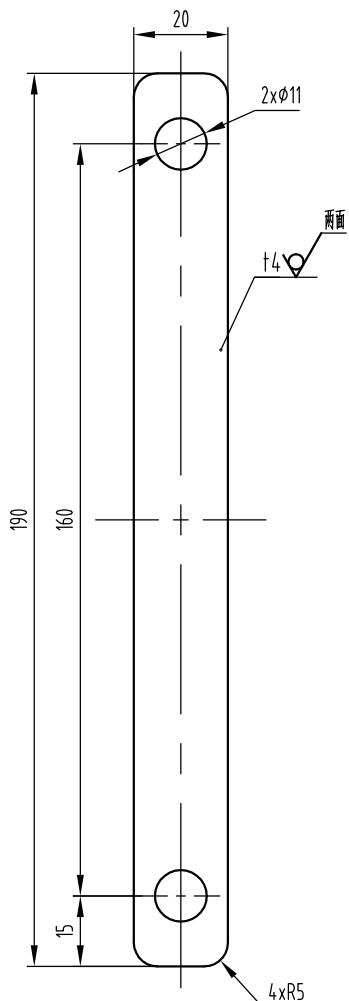
1. 镀锌角钢制。
2. 表面镀锌。

600≤DBG≤1800	G99	连接圆管
DBG	G00	待定

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	日期	无缝钢管 Q235A φ27×3			连接圆管	
设计		标准化				阶段	标记	重量		比例
审核									1:6	\$\$-210BZ
工艺		批准				共	1张	第	1页	

其余 12.5



技术要求

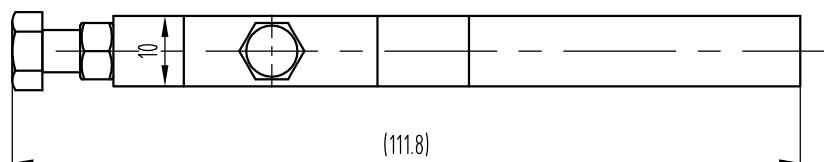
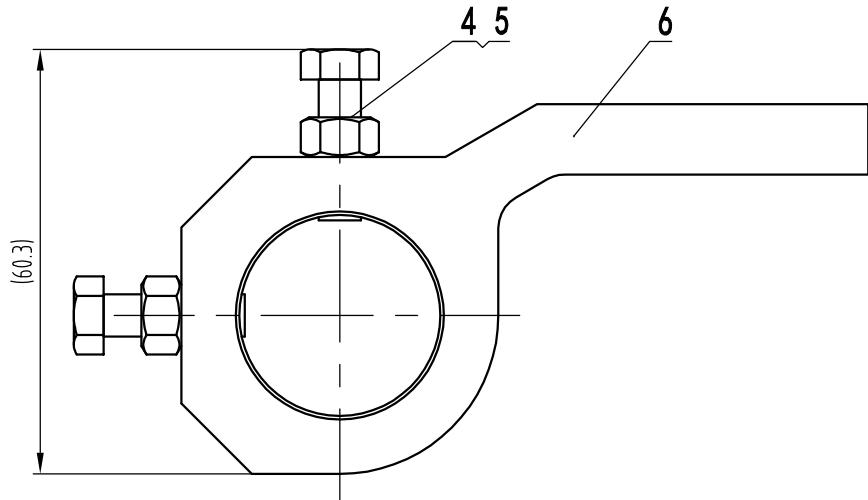
- 1 去锐角毛刺, 表面平整。
- 2 表面电镀白锌处理, 锌层厚度不小于8um。

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

-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

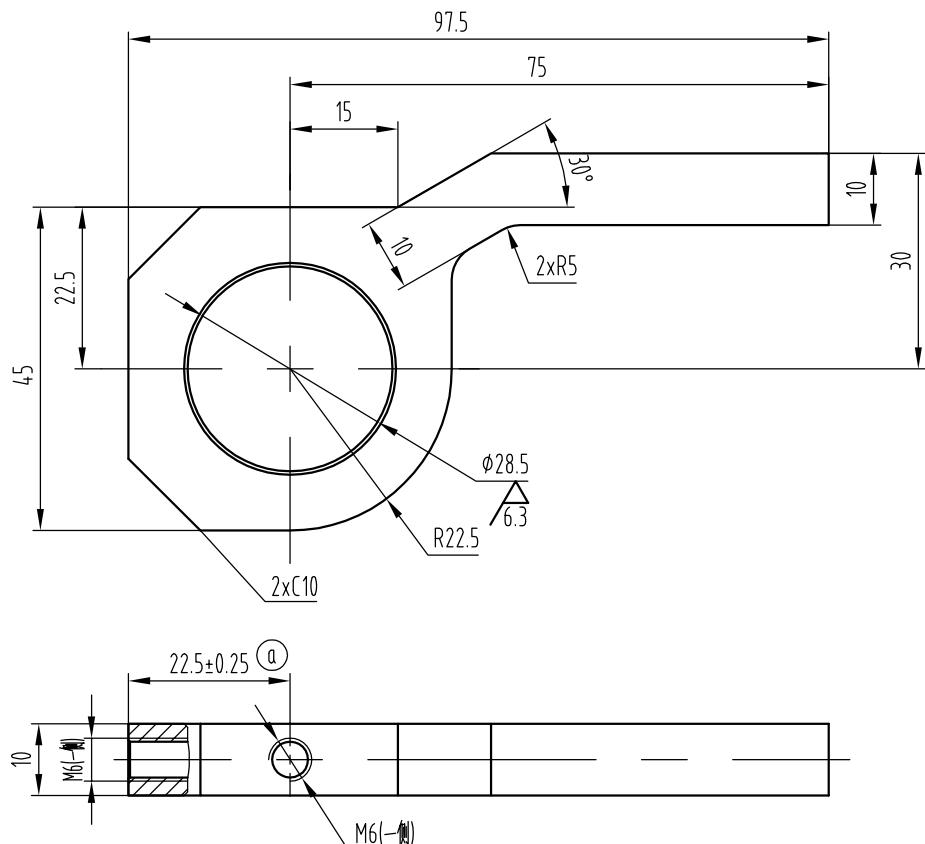
- 1 如图装配，标准件拧紧不脱出；
- 2 表面无明显划痕，表面平整无变形。

(@)	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	增加第二页和G02规格							开关打杆组件	
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 2 张 第 2 页				AX210BT113

其余 25



技术要求

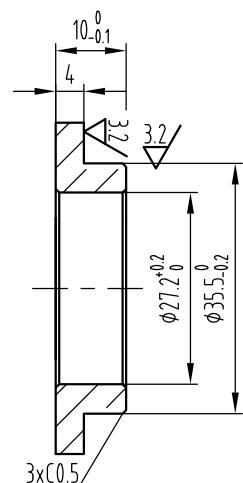
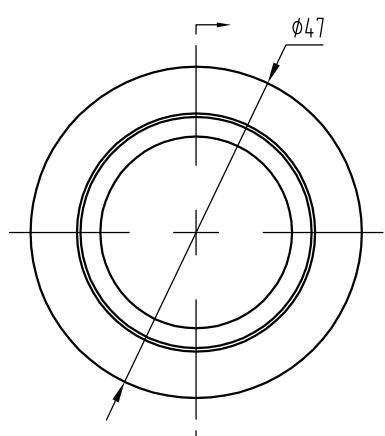
- 本开关打杆浇铸成型，旧牌号为ZG35；
- 表面不得有裂纹、砂眼、变形等缺陷；
- 内孔Ø28.5两侧倒角C0.5；
- 表面(电)镀锌处理，锌层厚度不小于8μm。

G01	开关打杆
G00	名称

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

(a)	1						ZG270-500 GB/T 11352	开关打杆
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
审核								1:1
工艺			批准			共 2 张	第 1 页	AX210AT102

其余6.3



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。

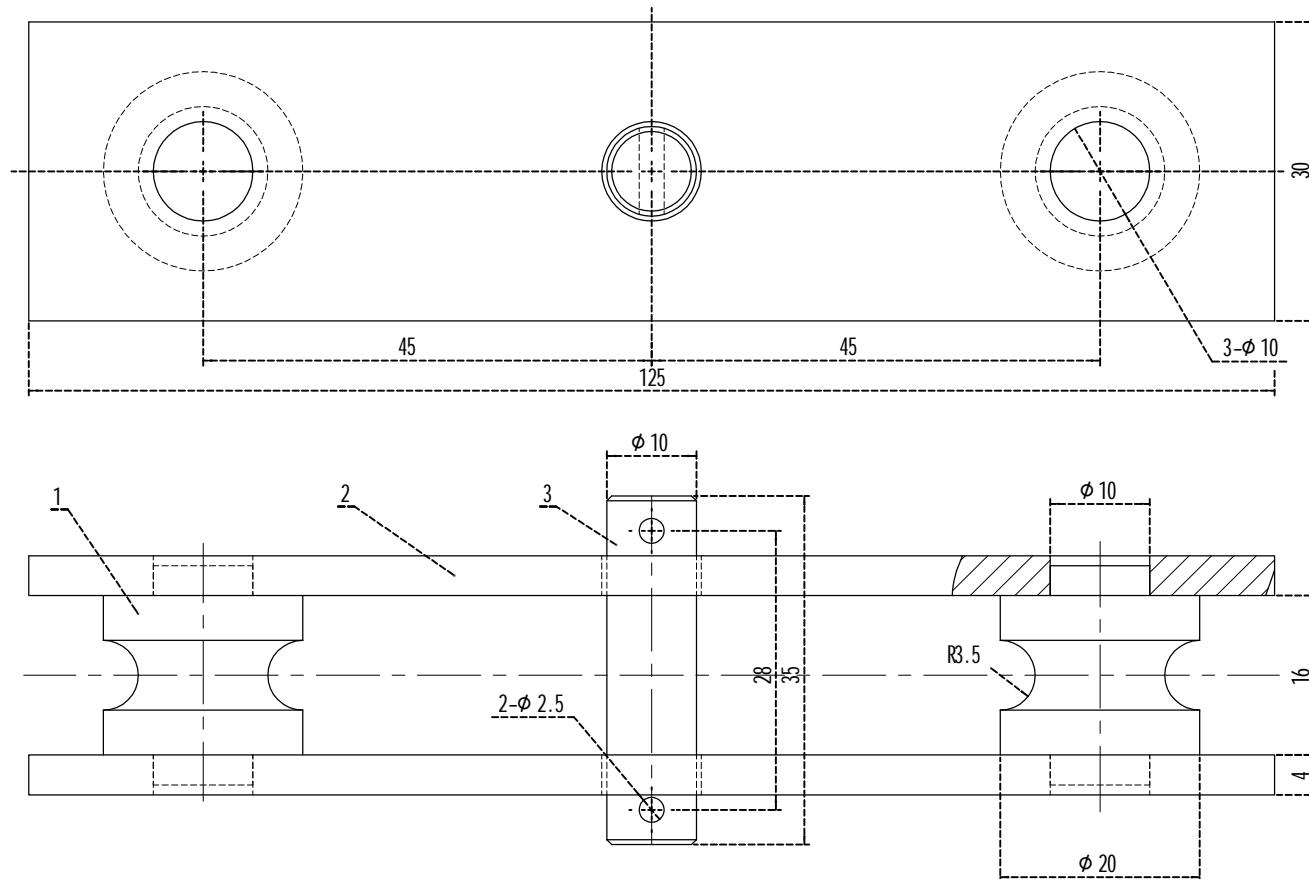
G01	轴套
G00	名称

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	年、月、日	尼龙PA6			轴套	
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			OX210BZ175	

0X210BT.4

基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0



技术说明
1. 本件1、2采用电焊连接，表面镀锌处理；
2. 件3采用开口销将其定位在件2中间。

借(通用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

3	0X210BT.4-3	销轴	1	0235A	0.02	0.02	
2	0X210BT.4-2	夹板	2	Q235A/4.0	0.11	0.22	
1	0X210BT.4-1	套轴	2		0.03	0.06	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料说明	重 量	总 重	备 注

标记	处数	分区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记			重量			比例		
						设计	校对	审核	工艺					
										0.31	2:1		0X210BT.4	

宁波奥德普电梯部件有限公司

绳头连接件

0X210BT.4