

技术要求

- 1 本安全联动装置为德森克电梯设计,型号为OX-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 提拉摇臂需保持同步提拉,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,提拉过程中摇臂外侧边缘,不允许超过安全钳滑动钳块工作面;
- 7 必要时,可用OX210AT-6调整垫圈调整摇套与摇臂组件之间的间隙。

参数表

参数名	中文描述
DBG	导轨导向间距
SAFTYP	安全钳型号

OX-210B	600≥DBG≥1800	G01	安装摇套
SAFTYP	DBG	G00	名称


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

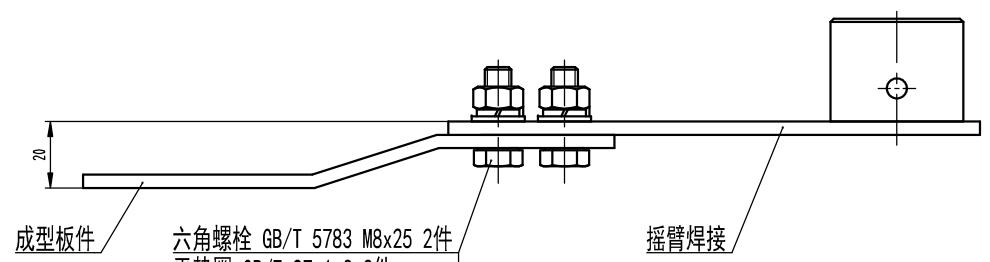
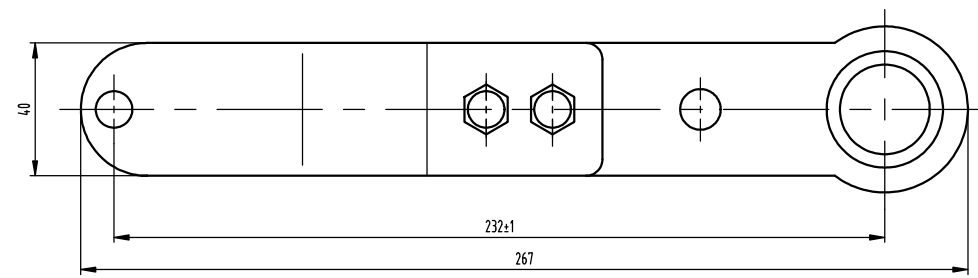
标记	处数	更改内容	签名	日期	安全联动装置			
设计			标准化		阶段	标记	重量	比例
审核								1:6
工艺			批准		共 1 张	第 1 页	\$\$-210BZ	

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	
3	直拉板		2	安全钳提拉用
4	扭簧	OX210AT-3	2	借用件, 左右一对
5	开关打杆组件	AX210BT113G02	1	借用件
6	轴套	OX210BZ175G01	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	OX210B. 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	OX210AT-6	1	调整用
14	提拉接板	OX210BZ. 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
										1:1
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 页			\$210BZ	

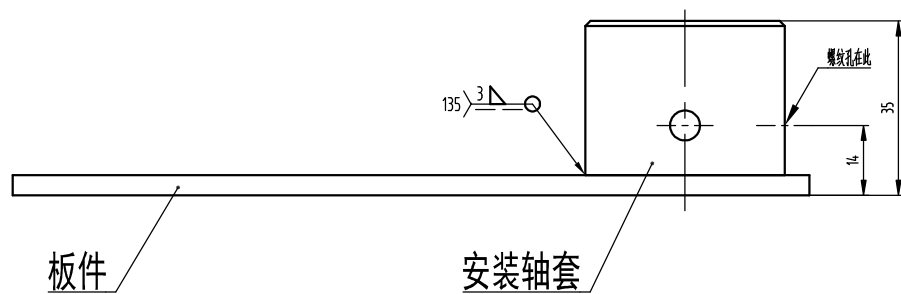
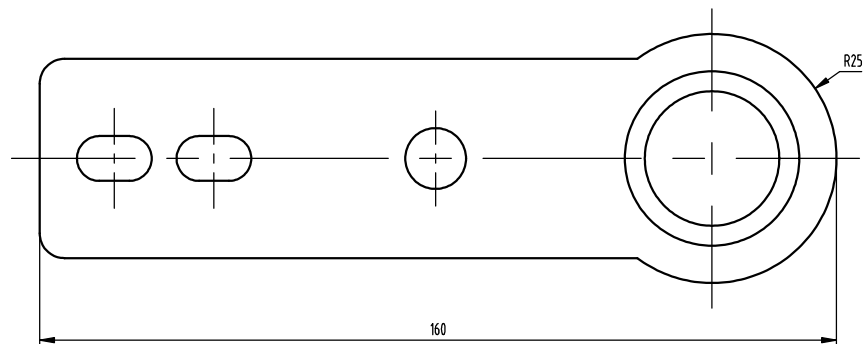


- 六角螺栓 GB/T 5783 M8x25 2件
- 平垫圈 GB/T 97.1 8 2件
- 弹性垫圈 GB/T 93 8 2件
- 六角螺母 GB/T 6170 M8 2件

技术要求
安装牢固可靠。

G01	摇臂组件
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	日期	摇臂组件			
设计			标准化						
						阶段	标记	重量	比例
审核									1:1.5
工艺			批准			共 1 张			第 1 页
						\$\$-210BZ			



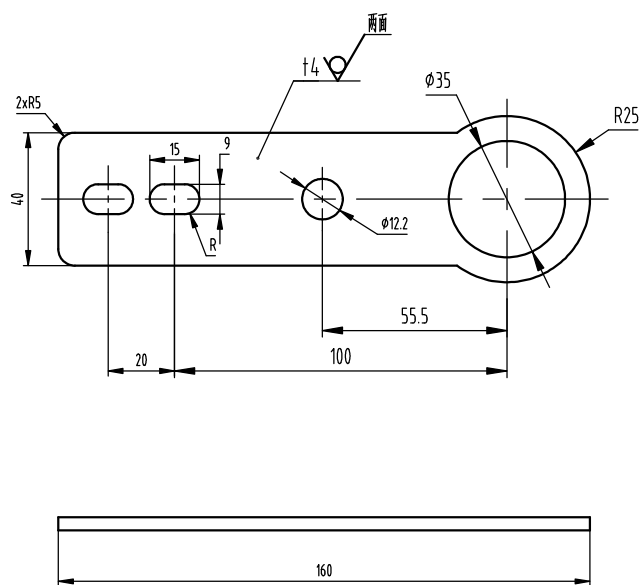
技术要求

- 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（地）做白锌处理，镀层厚度不小于8um。

G01	摇臂焊接
G00	名称

					<div><div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div></div>				
标记	处数	更改内容		签名	日期				摇臂焊接
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}√

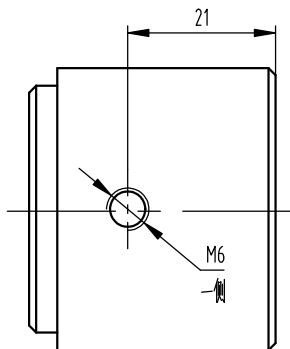
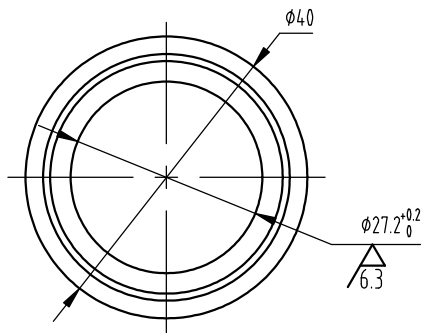
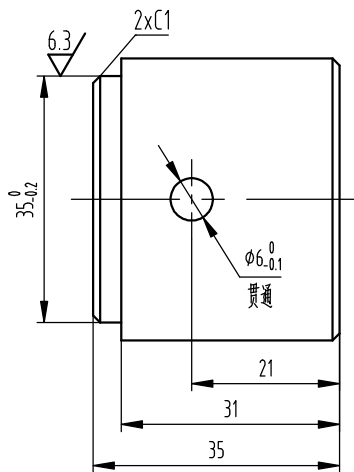


技术要求
去锐角毛刺，表面平整。

G01	板件
G00	名称

					A₀EPU[®] 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	更改内容	签名	年、月、日	阶段 标记 重量 比例		
设计		标准化					
审核					1:2		
工艺		批准			共 1 张 第 1 页		
					板件		
					\$\$-210BZ		

其余 12.5



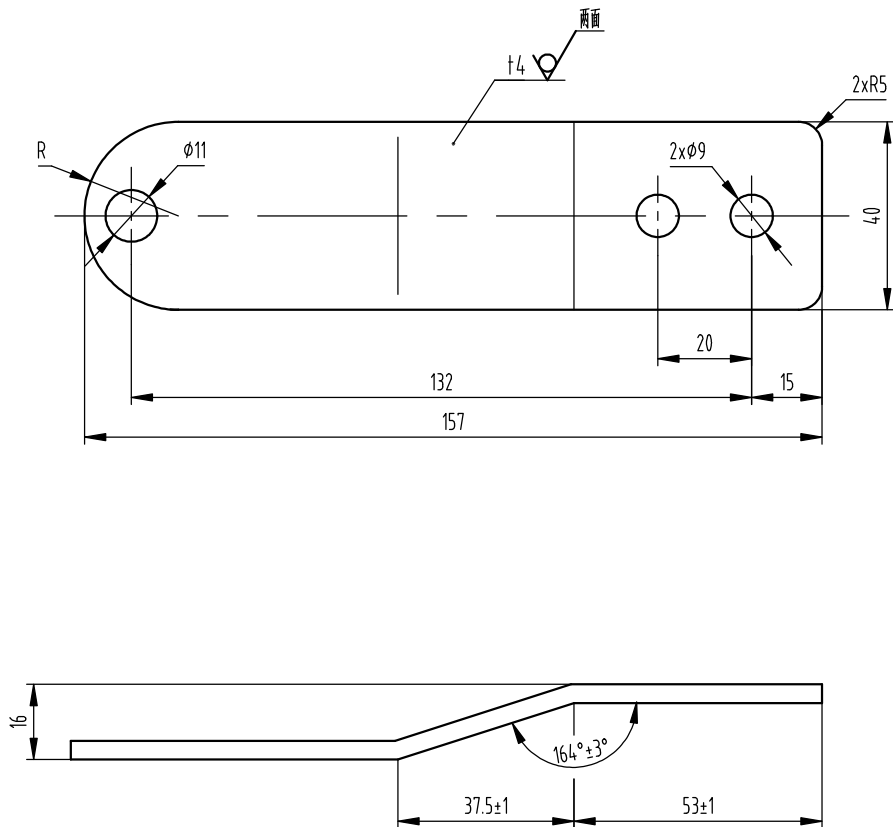
技术要求

- 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	钢 235A-40x6.5 GB/T 8162-2008		
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		
					安装轴套		
					\$\$-210BZ		

其余 12.5



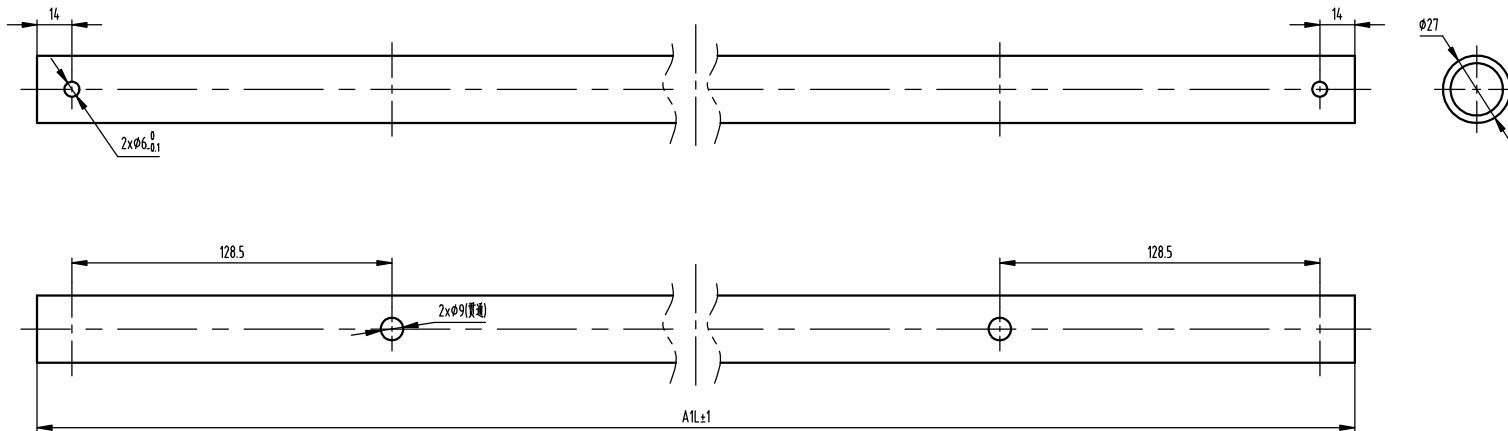
技术要求

去锐角毛刺，表面平整。

G01	成型板件
G00	名称

					 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	更改内容	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		
					成型板件		
					\$\$-210BZ		

其余 12.5



尺寸表

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

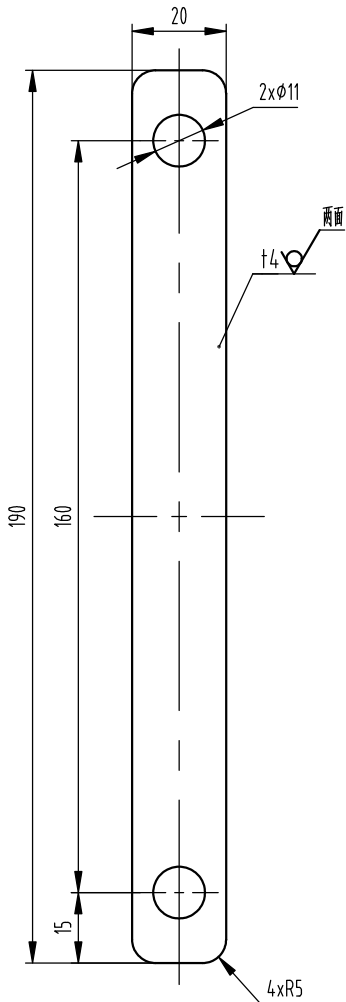
技术要求

- 1 去锐角毛刺。
- 2 表面镀锌。

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	无缝钢管 Q235A Ø27x3	
设计			标准化			阶 段	标 记
审核						重 量	比 例
工艺			批准			共 1 张	第 1 页
						连接圆管	
						\$\$-210BZ	

其余 12.5



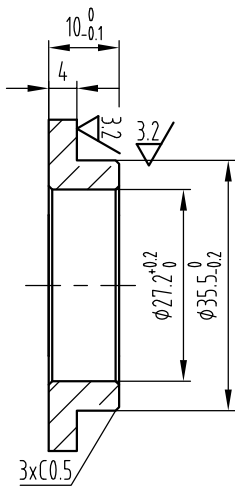
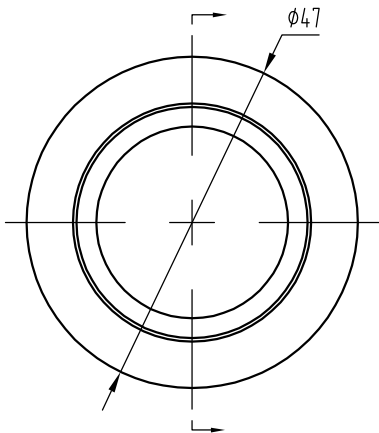
技术要求

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

其余6.3



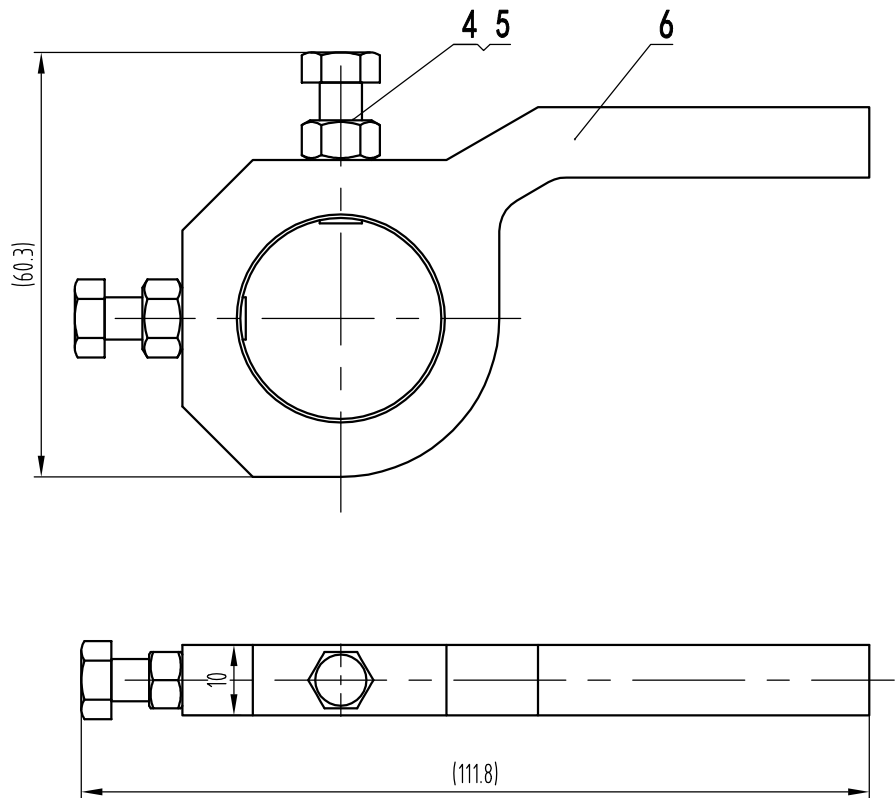
技术要求

- 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

					<div><div><div><div></div><div></div></div><div>EPUP[®]</div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div></div>						
					尼龙PA6						轴套
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							0X210BZ175	
									1:1		
审 核											
工 艺			批 准			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	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

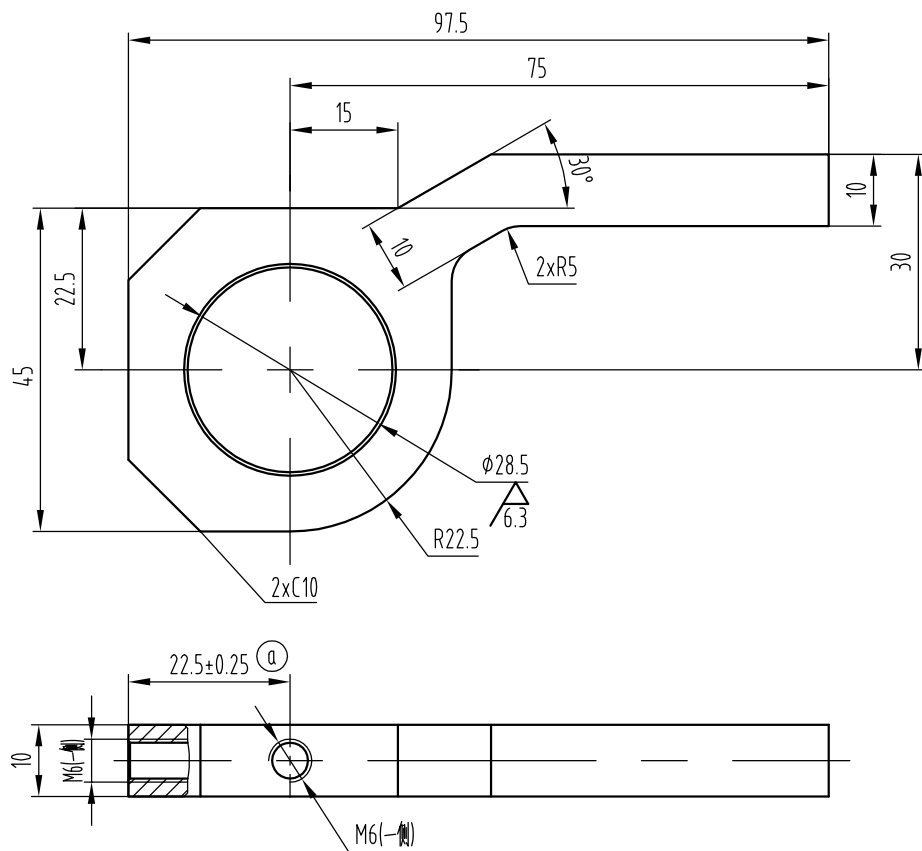
技术要求

- 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。

Q

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.			
Q	1	增加第二页和G02规格					
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							
工艺			批准				
					共 2 张 第 2 页		
					开关打杆组件		
					AX210BT113		



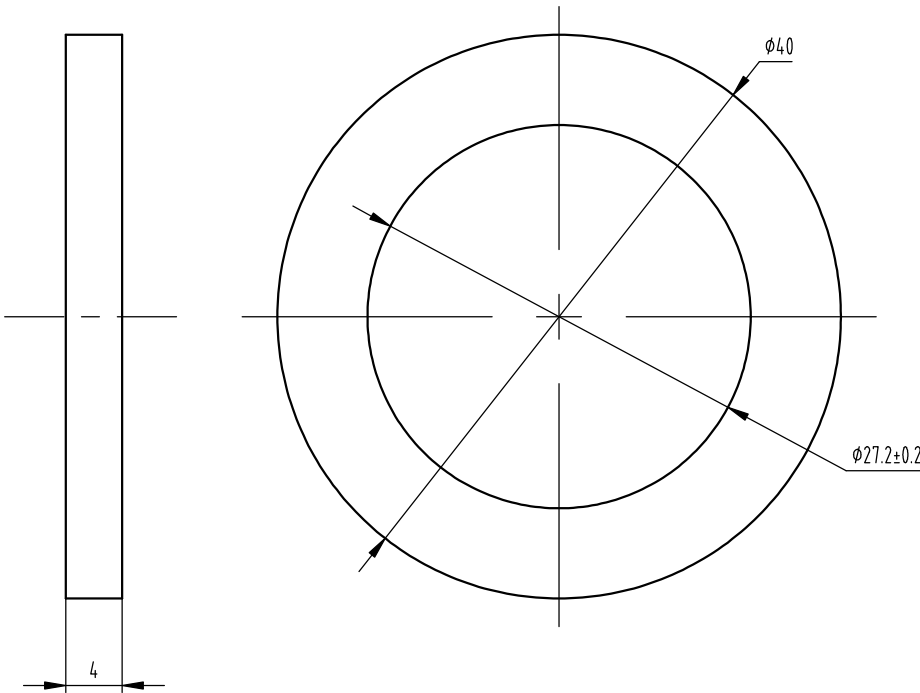
技术要求

- 1 本开关杆浇铸成型, 旧牌号为ZG35;
- 2 表面不得有裂纹、砂眼、变形等缺陷;
- 3 内孔 $\phi 28.5$ 两侧倒角 $C0.5$;
- 4 表面(电)镀白锌处理, 锌层厚度不小于 $8\mu\text{m}$ 。

G01	开关打杆
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.				
①	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	阶 段 标 记		重 量	比 例	
设 计			标准化						1:1	
审 核										AX210AT102
工 艺			批 准			共 2 张 第 1 页				

其余 12.5

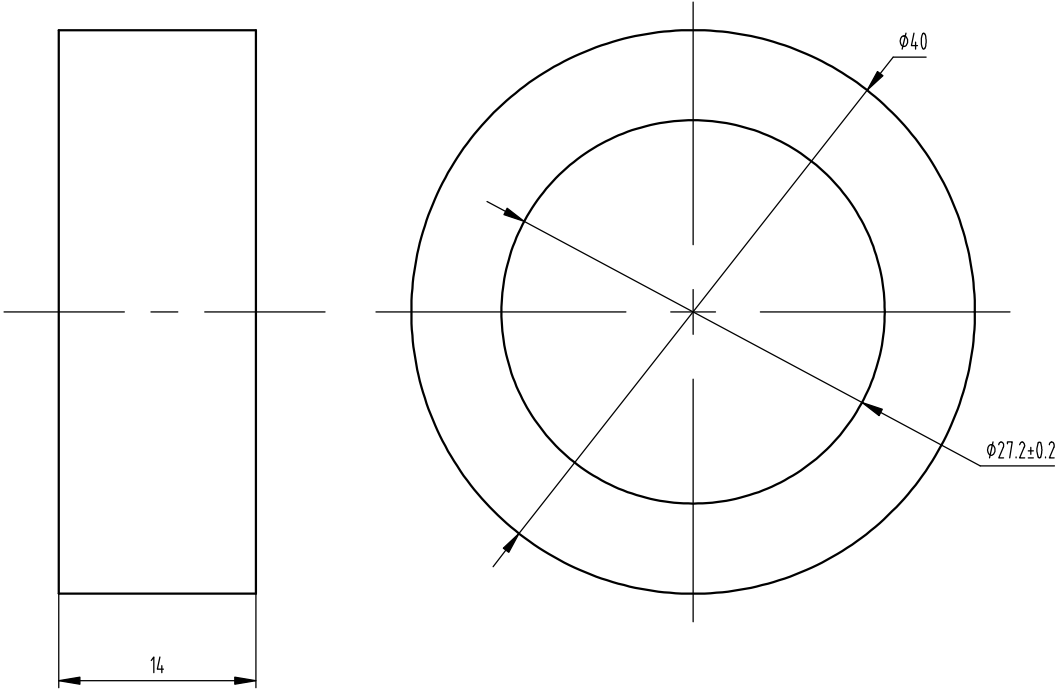


技术要求
去锐角毛刺，表面平整。

G01	挡套A
G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.		
					钢带 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					2:1		
工艺		批准			共 1 张 第 1 页		
					挡套A		
					\$\$-210BZ		

其余 12.5

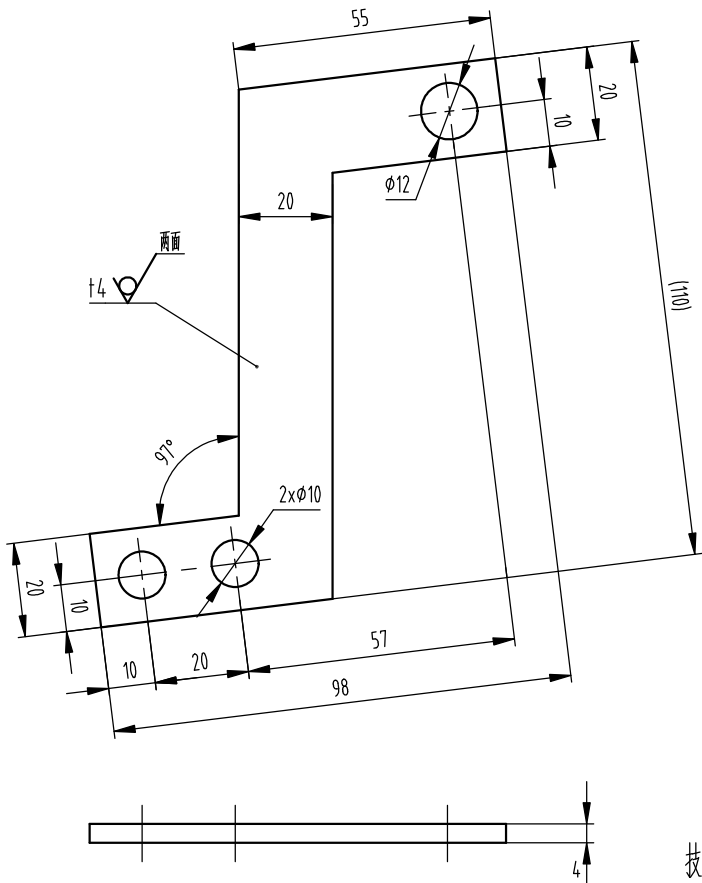


技术要求
去锐角毛刺，表面平整。

G01	挡套B
G00	名称

					<div><div></div><div>宁波奥德普电梯部件有限公司</div><div>NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.</div></div>				
					钢 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008				挡套B
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
									2:1
审核									
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

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.

钢板

4 GB/T 709

Q235A GB/T 700

转接板

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

1:2

工艺

批准

共 1 张

第 1 页

\$\$-210BZ