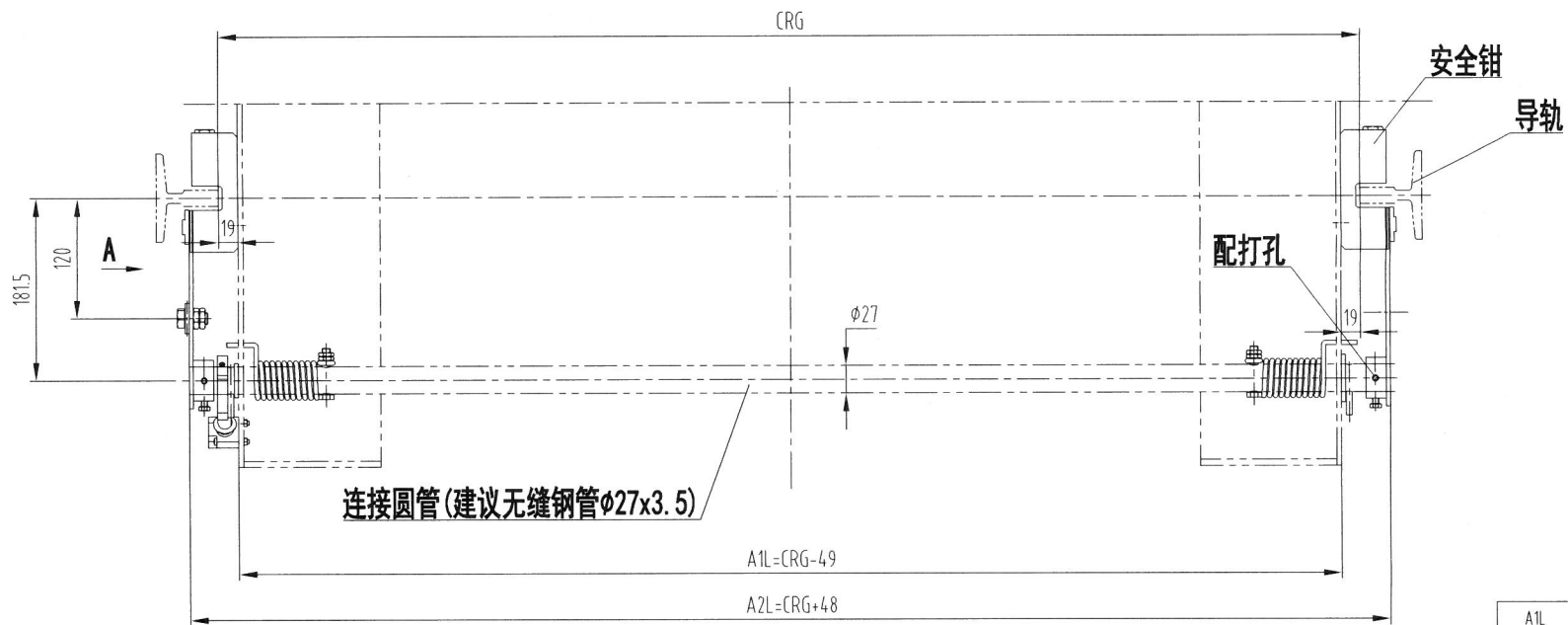
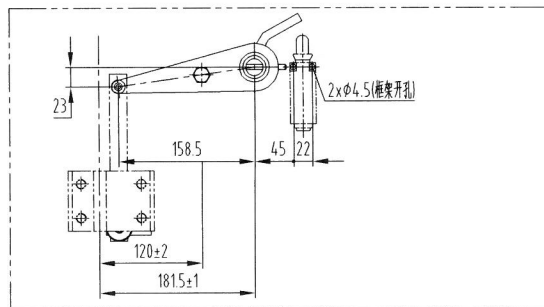
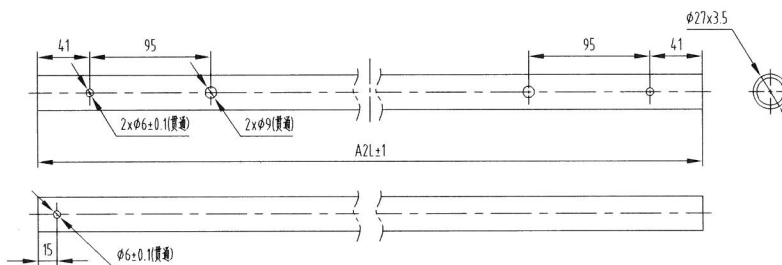




A1L	A2L
CRG-49	CRG+48



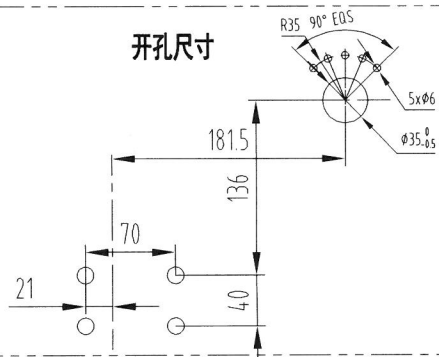
连接圆管开孔图



技术要求

- 1 本安全联动装置型号为OX-210TA, 配合使用安全钳为OX-210B或OX-210C;
- 2 本安全联动装置不包含安全钳及安装标准件, 不包含开关及安装标准件, 不包含连接圆管;
- 3 预紧力建议为150N~200N;
- 4 提拉钢丝绳需要保持同步提拉, 安装时先安装一侧钢丝绳, 再同步另一侧钢丝绳位置后, 打孔安装圆柱销;
- 5 开关安装需保证安全钳动作时有效触发开关;
- 6 安装后, 需保证钢丝绳提拉能够完全到位, 提拉过程中钢丝绳外侧边缘, 不允许超过安全钳滑动钳块工作面;
- 7 CRG为导轨端面距。

开孔尺寸



CRG=1330

件号: WDA5130B999

韦恩机电科技(嘉兴)有限公司

标记 处数				更改内容				签名				日期				安全钳联动装置			
设计				标准化								阶段 标记 重量 比例							
审核																1:5			
工艺				批准								共 1 张 第 1 页				WDA5130B			

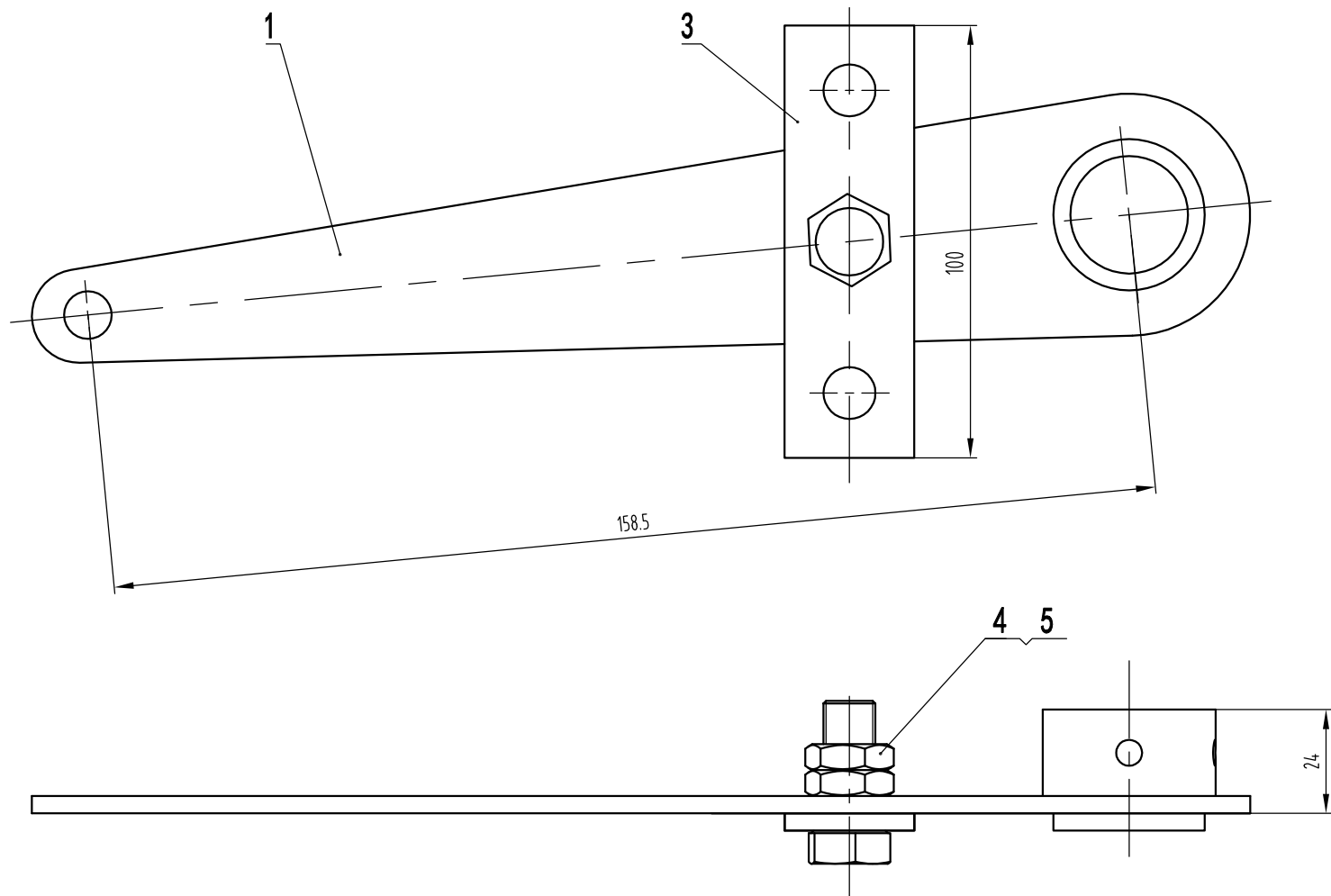
-POS	名 称	DEF	图 号	品/群	L 番	材 料	重 量	涂 装	备 注	-POS	G01
-01	摇臂组件	DWG	\$AX210BZ151	G01					提拉侧	-01	1
-02	圆柱销		GB/T 879.2 6x50							-02	4
-03	内六角圆柱端紧定螺钉		GB/T 79 M6x12							-03	2
-04	开关打杆组件	DWG	AX210BT113	G01					与开关组件打包	-04	1
-05	安全联动装置(开关组件)	DWG	AX210BZ020	G90					按清单,见本图	-05	1
-06	轴套	DWG	AX210BZ111	G01						-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							-08	2
-09	六角薄螺母		GB/T 6172.1 M8							-09	4
-10	扭簧	DWG	OX210AT-3	G02					借用件,左扭簧	-10	1
-11	摇杆组件	DWG	\$AX210BZ151	G02						-11	1
-12	挡圈	DWG	OX210BZ148	G01					打包件,调整用	-12	1
-13	连接圆管		\$AX210BZ116	G99						-13	1

AX210BZ020G90 安全联动装置(开关组件) 清单

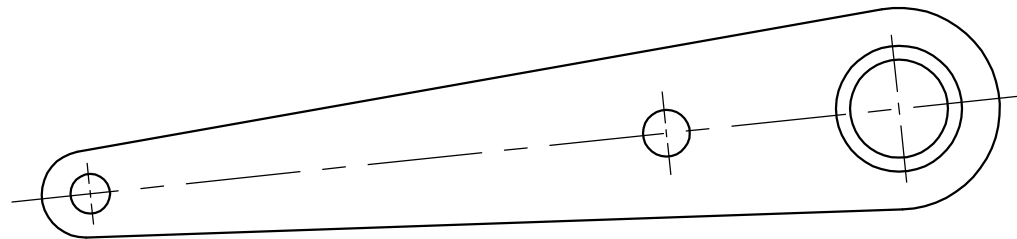
UKT开关	1件
垫板 AX210BZ113G01	1件
十字槽小头螺栓 GB/T 823 M4X40-A4B	2件
六角法兰面螺母 M4-A4B	2件

--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G02
-01	摇臂焊件	DWG	\$AX210BZ103	G01						-01	1	1
-02										-02		
-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	



G01



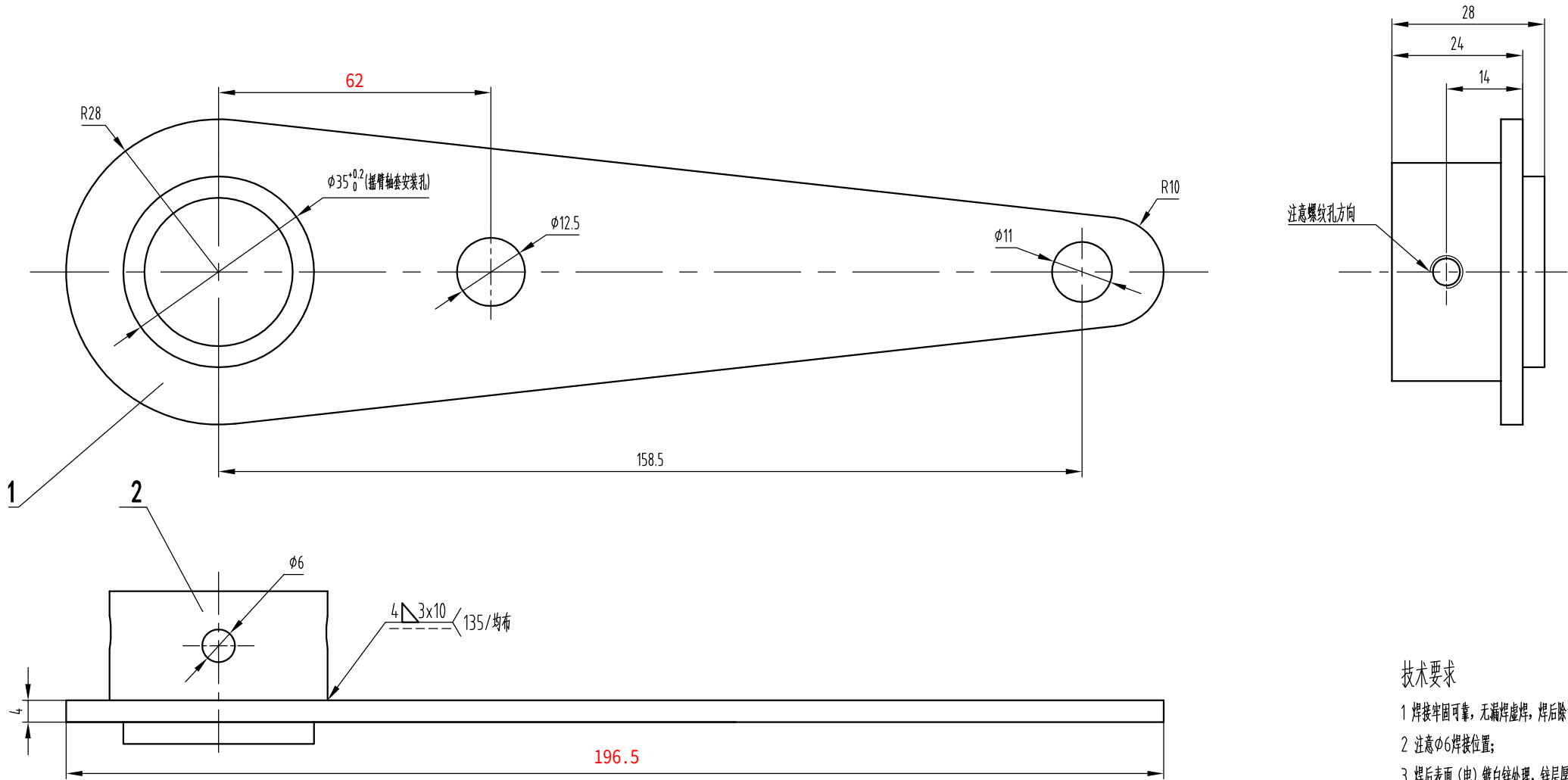
G02(示意图)

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	\$AX210BZ151				
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	G01
-01	摇臂		\$AX210BZ103	G91		钢板 4mm Q235B			尺寸见本图	-01	1
-02	安装轴套		AX210BZ105	G02					借用件	-02	1

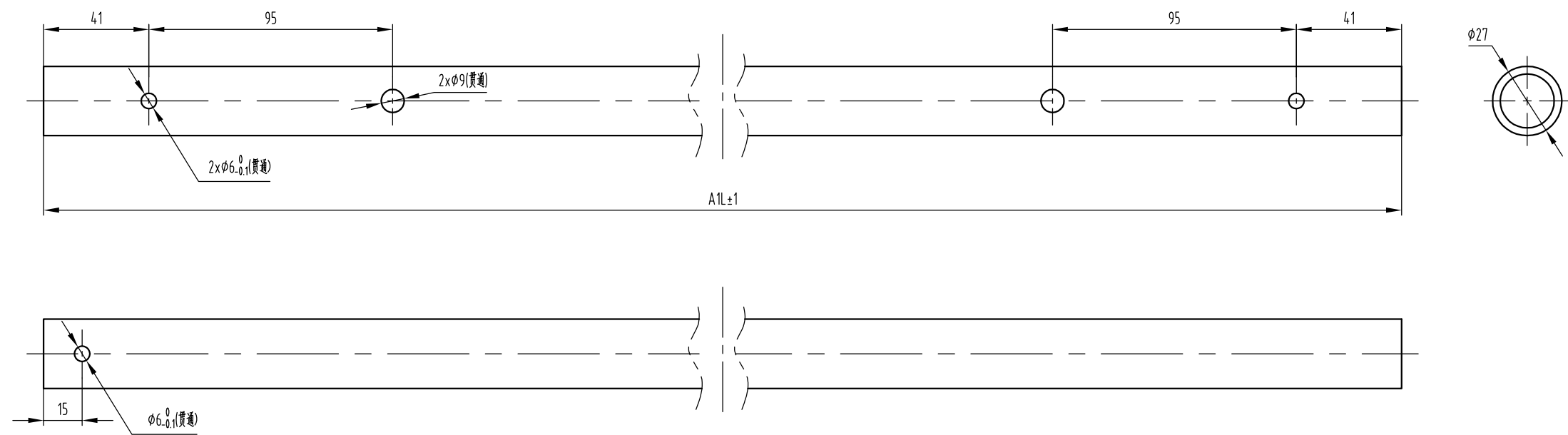


- 技术要求
- 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
 - 注意φ6焊接位置；
 - 焊后表面（电）镀白锌处理，锌层厚度不小于8um。

G01	摇臂焊接
G00	名称

					EPUP® 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						摇臂焊接				
设计				标准化						阶 段 标 记		重 量		比 例					
														1:1		\$AX210BZ103			
审 核																			
工 艺				批 准						共 1 张		第 1 页							

其余	12.5	
----	------	--



尺寸表

\$AX210BZ116__	A1L
G99	DBG+48

技术要求

1 去锐角毛刺。

$600 \leq \text{DBG} \leq 1800$	G99	连接圆管
DBG	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	镀锌无缝钢管 Q235A $\phi 27 \times 3.5$	
设计			标准化			阶段标记 重量 比例	
						1:2	
审核						共 1 张 第 1 页	
工艺			批准			\$AX210BZ116	