

EPSS		外购件规格书		图 号	YKKM1271W
				名 称	安全钳提拉机构

NO.	图号	名称	规格型号	总重(kg)	备注
1	YKKM1271W L01	安全钳提拉机构	OX-210BZ联动装置,限速器提拉第三象限	20	对称安装
2	YKKM1271W L02	安全钳提拉机构	OX-210BZ联动装置,限速器提拉第四象限	20	本图

序号	项目	主 要 内 容
1	制造厂商	宁波奥德普电梯配件有限公司
2	品牌	宁波奥德普
3	适用标准	GB 7588-2003及第一号修改单
4	检查标准	(1) 产品外观不能损伤; (2) 必须提供品合格证; (3) 检验形状尺寸、性能参数是否正确。
5	标记	标明名称、规格型号、数量、制造商、制造时间等参数。
6	包装要求	防止损伤,按制造商包装要求。

7 其他特殊需要说明

7.1 安全钳联动机构动作灵活。

7.2 此提拉机构不包含安全钳,配合的安全钳图号为YKKM1272W,可组合供货。

7.2 配置明细表

注意配置明细表说明

零 件 名 称	材 料	数 量	备 注
底座焊接件	Q235	2	左右各一
开关组件	组件(含紧固件)	1	含开关 (CCC认证,自动复位)
摆动组件	组件	2	左右各一
尼龙垫套	尼龙	2	
扭簧	72B	2	左右各一
限速器提拉件	组件	1	
销轴		1	包含在限速器提拉件内
GB/T 879.1 销6X50		2	与紧固件包一起打包
GB/T 5974.1 鸡心环		2	包含在限速器提拉件内
GB/T 91 开口销2.5X25		1	包含在限速器提拉件内
紧固件包		1	见第二页紧固件包清单

见第4页明细表序号1, 2
见第4页明细表序号13~15
见第4页明细表序号7, 16
见第4页明细表序号20
见第4页明细表序号17
见第4页明细表序号8

7.3 紧固件包

				设 计	王清	25.2.26
				审 核	李耀南	25.2.26
				标 准 化	陈少华	25.2.27
标记	处数	更改文件号	签 名	日 期	批 准	25.2.27

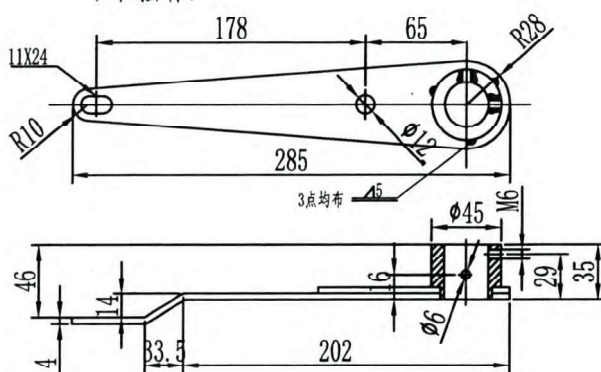
8.2 部分零件外形尺寸

零部件尺寸见后面图纸

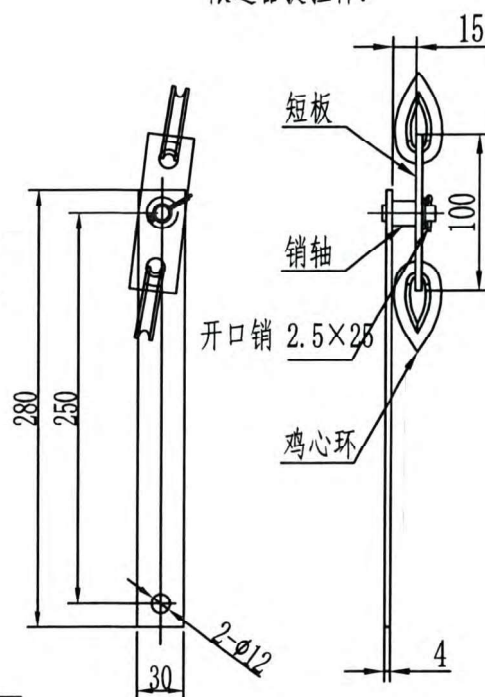
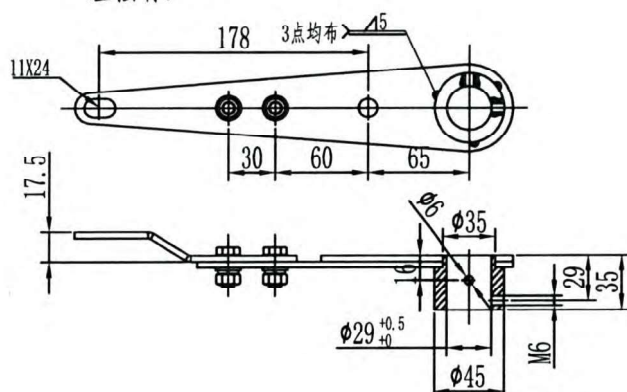
摆臂焊接件(一侧可调, 一侧整体):

右摆臂:

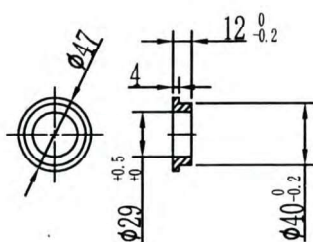
限速器提拉件:



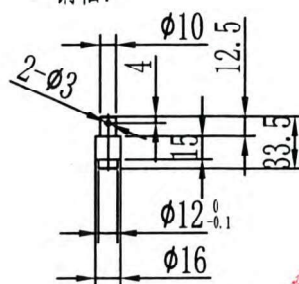
左摆臂:



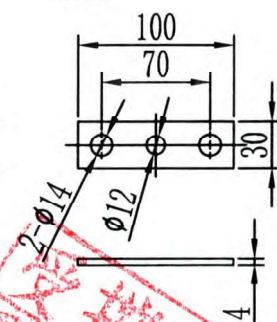
尼龙垫套（左右各一）



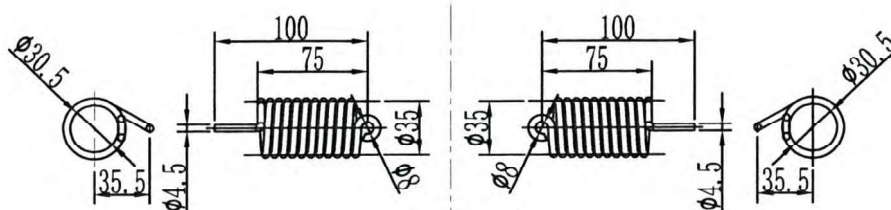
销轴:

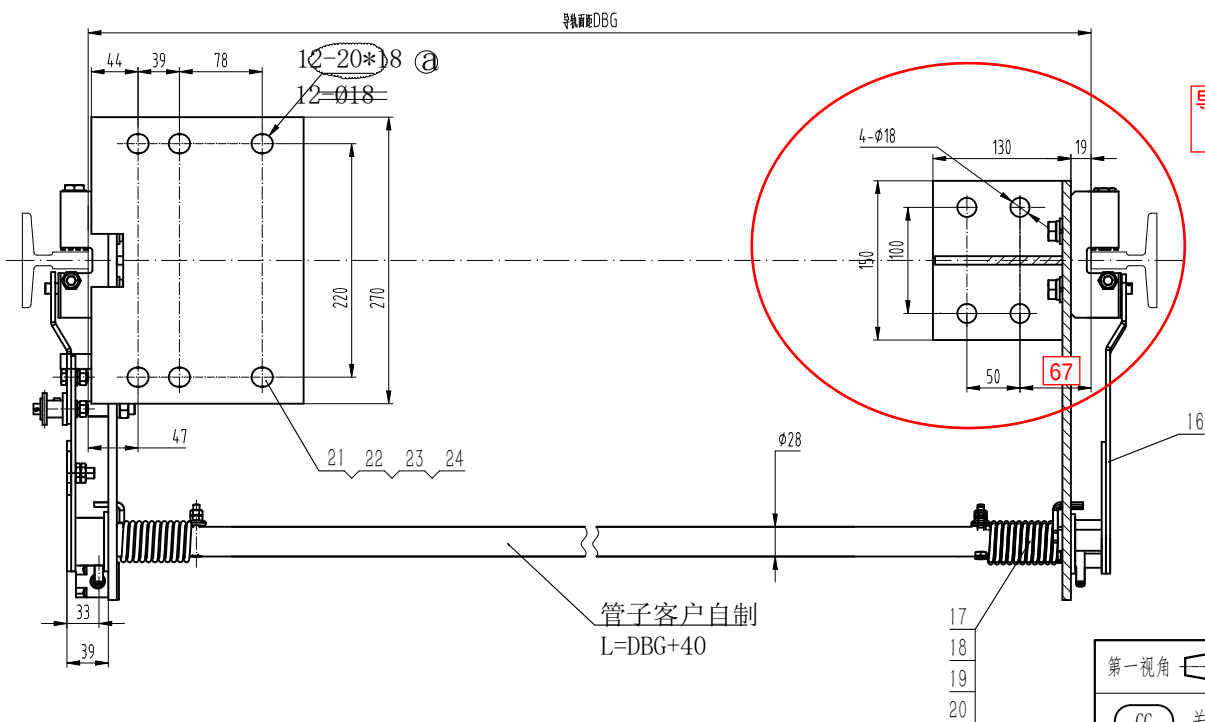
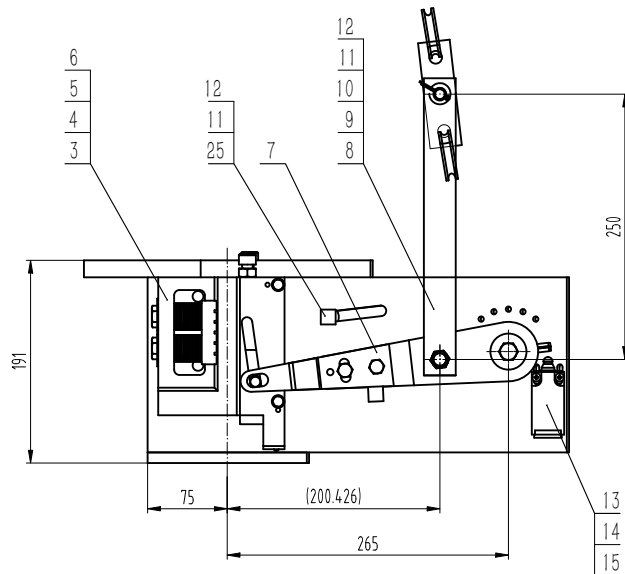
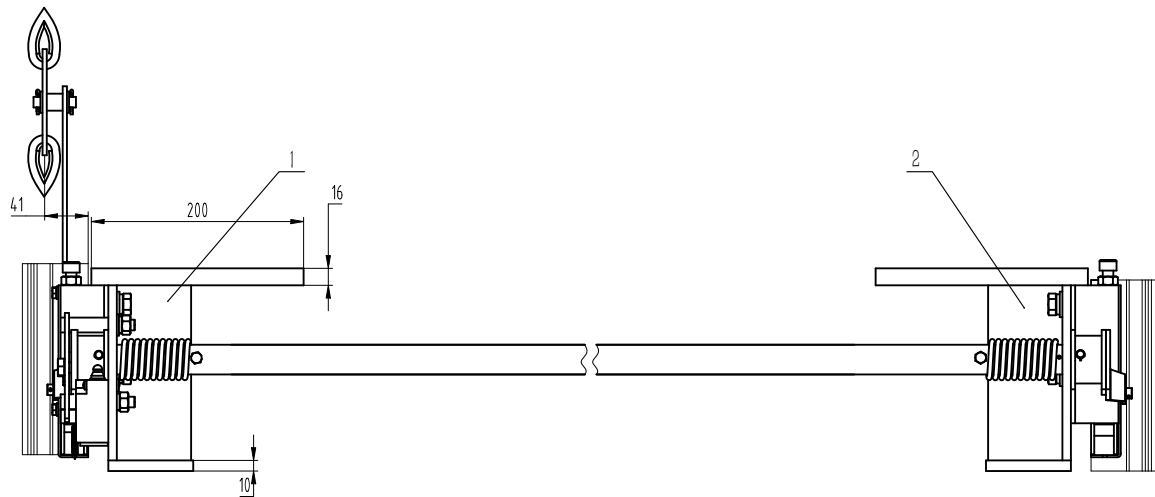


短板:



扭簧（左右各一，对称）：





导靴孔
非标

技术说明:

- 1、本件适用于安全钳下联动布置的结构, 安装调整中需注意限速器联动钢丝绳的位置应与该机构的提拉板位置对应, 如不能匹配可根据实际情况将提拉杆调整位置安装, 但需将限位的轴杆也一起调整;
- 2、本件开关位置可根据实际状态进行调整固定, 要求在安全钳制动作时开关需有效断开;
- 3、本装置在安装调整时需注意两侧安全钳制动保持同步状态, 如不同步可通过调整一侧摇杆(分体式)的位置来实现, 完成后定位。

图框: A3 Ver 1.4

第一视角 			实施日期			 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			安全提拉机构			
CC 关键特性												
设计				标准化							OX-210BZ (A03)	
								阶段标记		重量		比例
审核												1:5
工艺				批准				第 1 张		共 1 张		

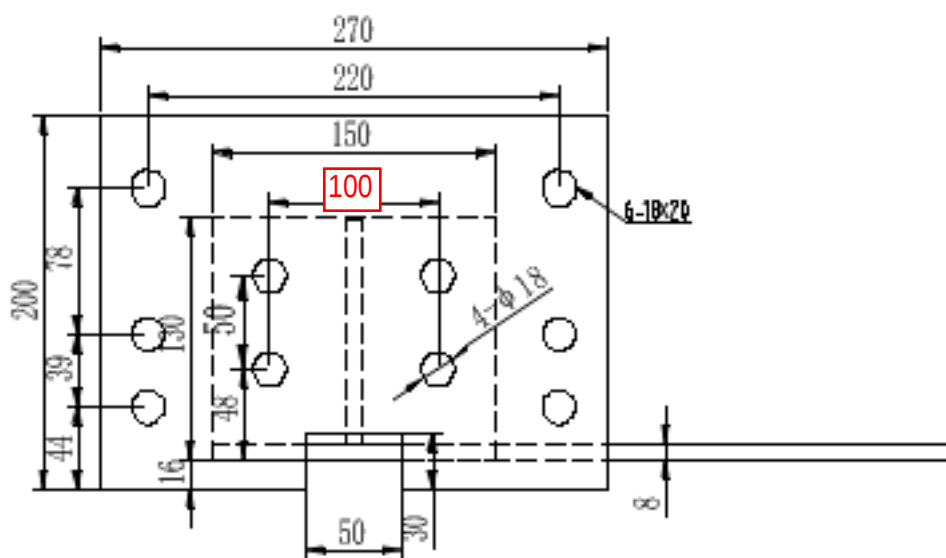
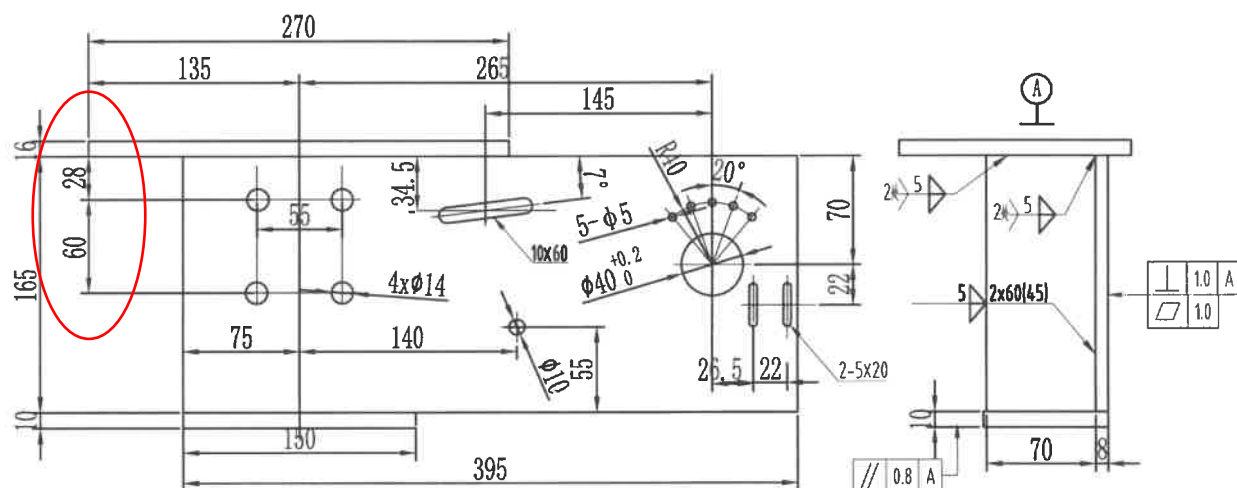
② 整版替换

标记 处数 更改内容

叶辉 24.10.10 审核

签名 年月日 工艺

底座焊接件



PSX040178K.7-8

方勇

紧固件见第二页紧固件包



20	OX-210BZ(A03).1-1	尼龙垫套	2	尼龙			
17	OX-210BZ.1-5	扭簧	2	一左一右			借用件
16	OX-210BZ(A03).3.1	右摆臂组件	1				
15	GB/T 818	十字槽盘头螺钉M4×35	2				
14	TS236-11Z	行程开关	1				
13	OX-210BZ.1-6	开关固定板	1				借用件
8	OX-210BZ(A03).4	提拉头	1				
7	OX-210BZ(A03).2.1	左摆臂组件	1				
2	OX-210BZ(A03).1.2	底座焊接件	1				与件1对称
1	OX-210BZ(A03).1.1	底座焊接件	1				
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单计重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	安全提拉机构明细表	
设 计			标准化				
						OX-210BZ(A03)-MX	
审 核							
工 艺			批 准			共 张 第 页	

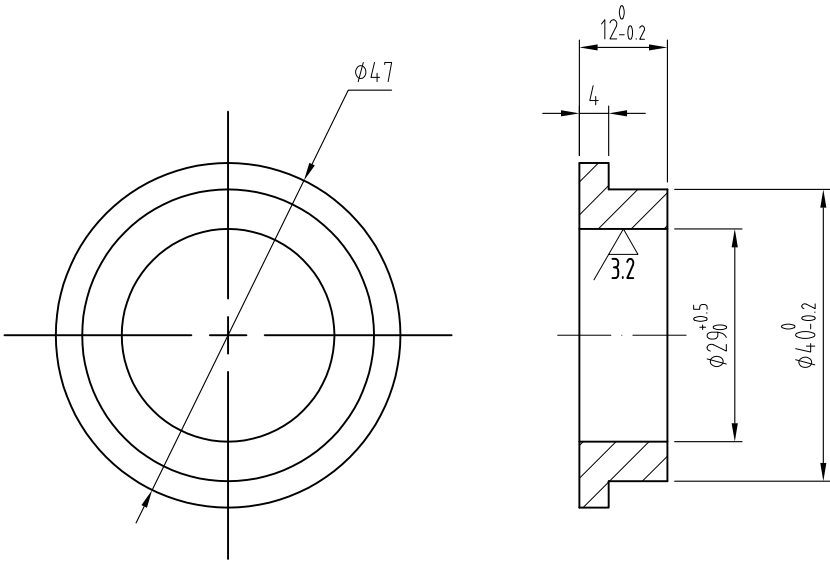


宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

安全提拉机构明细表

OX-210BZ(A03)-MX

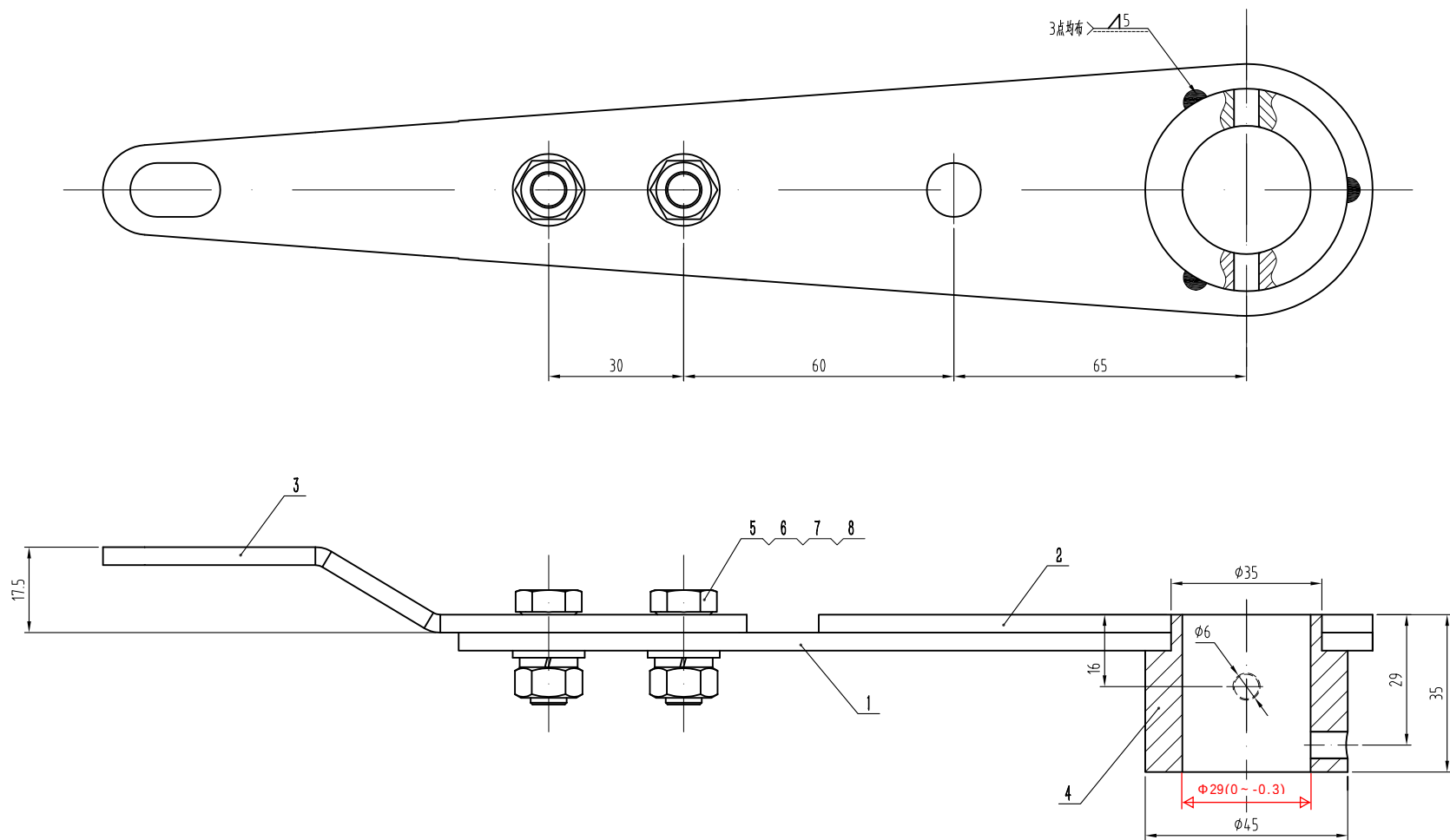
其余 6.3



技术说明:

- 1、零件表面无飞边，裂纹等缺陷；
- 2、未注明公差按GB/T 8114-K、GB/T 1804-m执行。

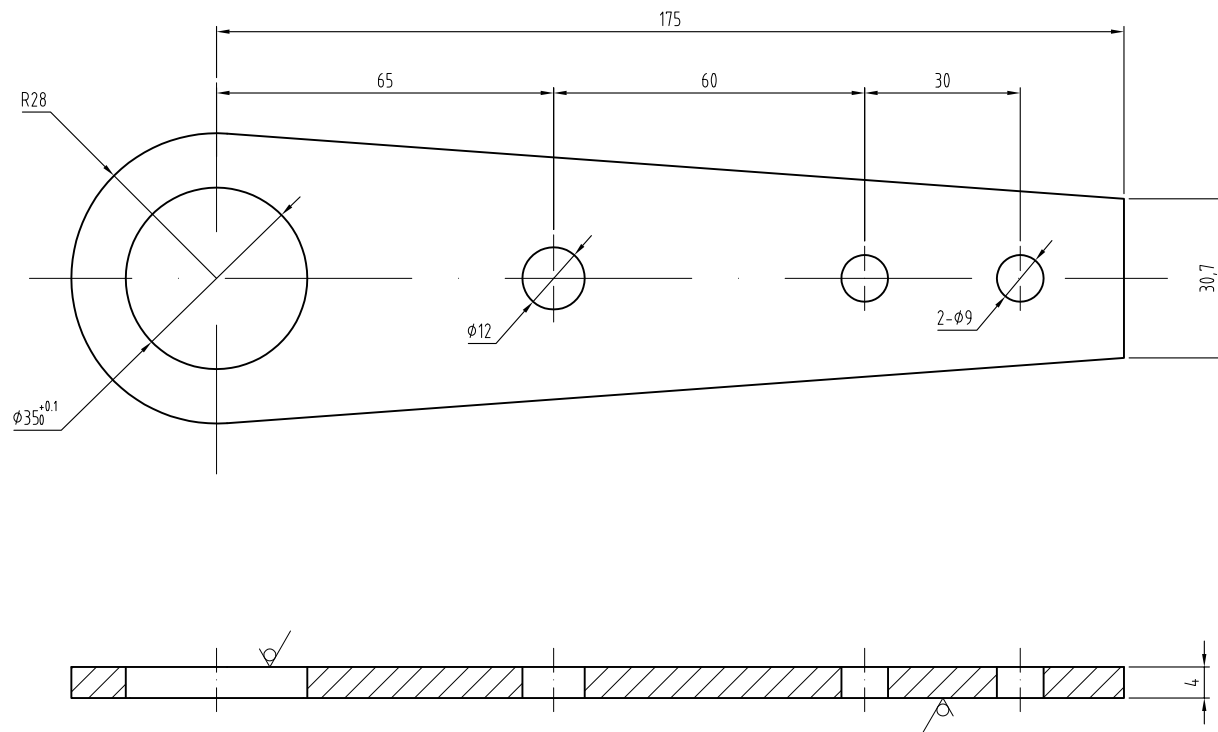
						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.							
						尼龙					尼龙垫套		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	OX210BZ(A03).1-1			
									1:1				
审核													
工艺			批准			共 张 第 页							



8	GB/T 5783	螺母 M8	2				
7	GB/T 93	平垫 8	2				
6	GB/T 93	弹垫 8	2				
5	GB/T 5783	螺栓 M8 × 20	2				
4	OX-210BZ(A03).2.1-4	套筒	1	Q235A			无图件
3	OX-210BZ(A03).2.1-3	摆臂弯板	1	Q235A/4			
2	OX-210BZ(A03).2.1-2	连接板	1	Q235A/3.5			
1	OX-210BZ(A03).2.1-1	摆臂直板	1	Q235A/4			
序号	图号	名称	数量	材料	单计	总计	备注

							AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司			
							NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		左摆臂组件			
设计			标准化							
审核							阶段	标记	重量	比例
工艺			批准							1:1
							共	张	第	页
							OX-210BZ(A03).2.1			

全部 12.5

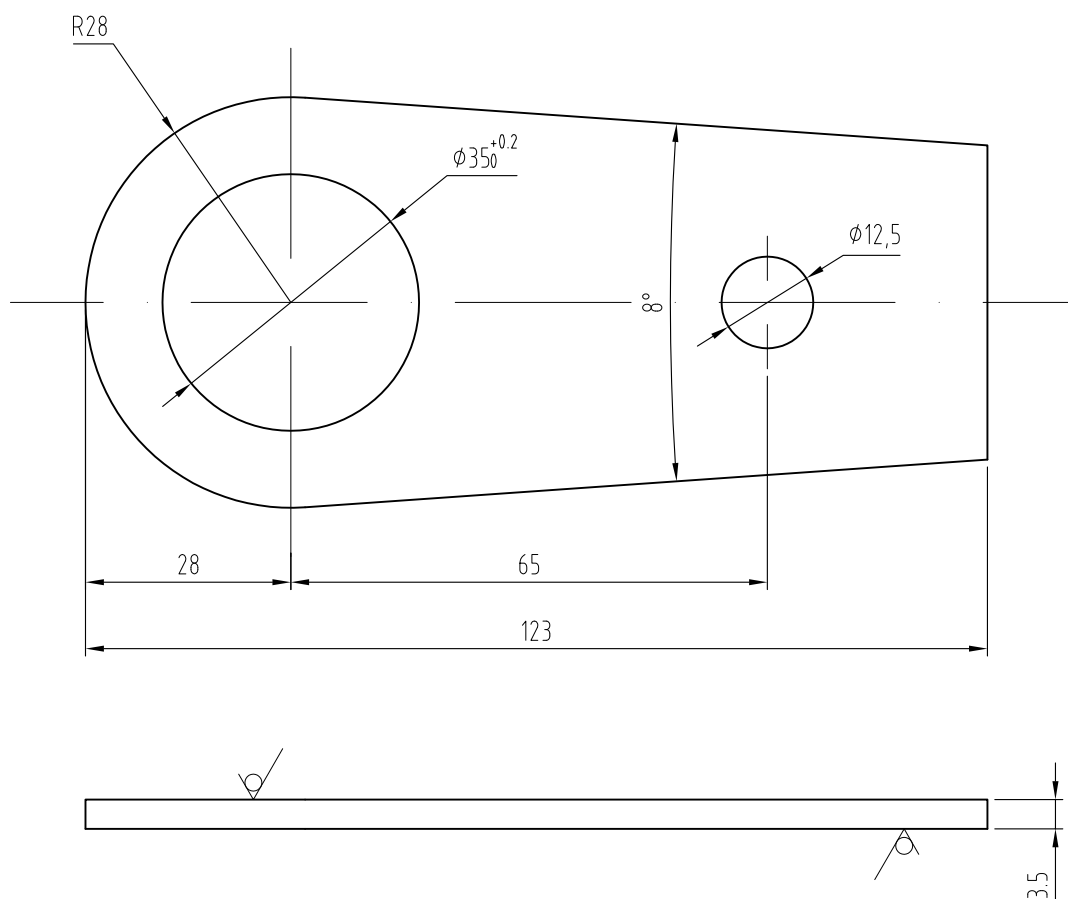


技术说明:

1、零件边角去毛刺,锐角倒钝。

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司		
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A/4		摆臂直板
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					
审 核								1:1
工 艺			批 准			共	张	第 页
						OX-210BZ(A03).2.1-1		

全部 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$

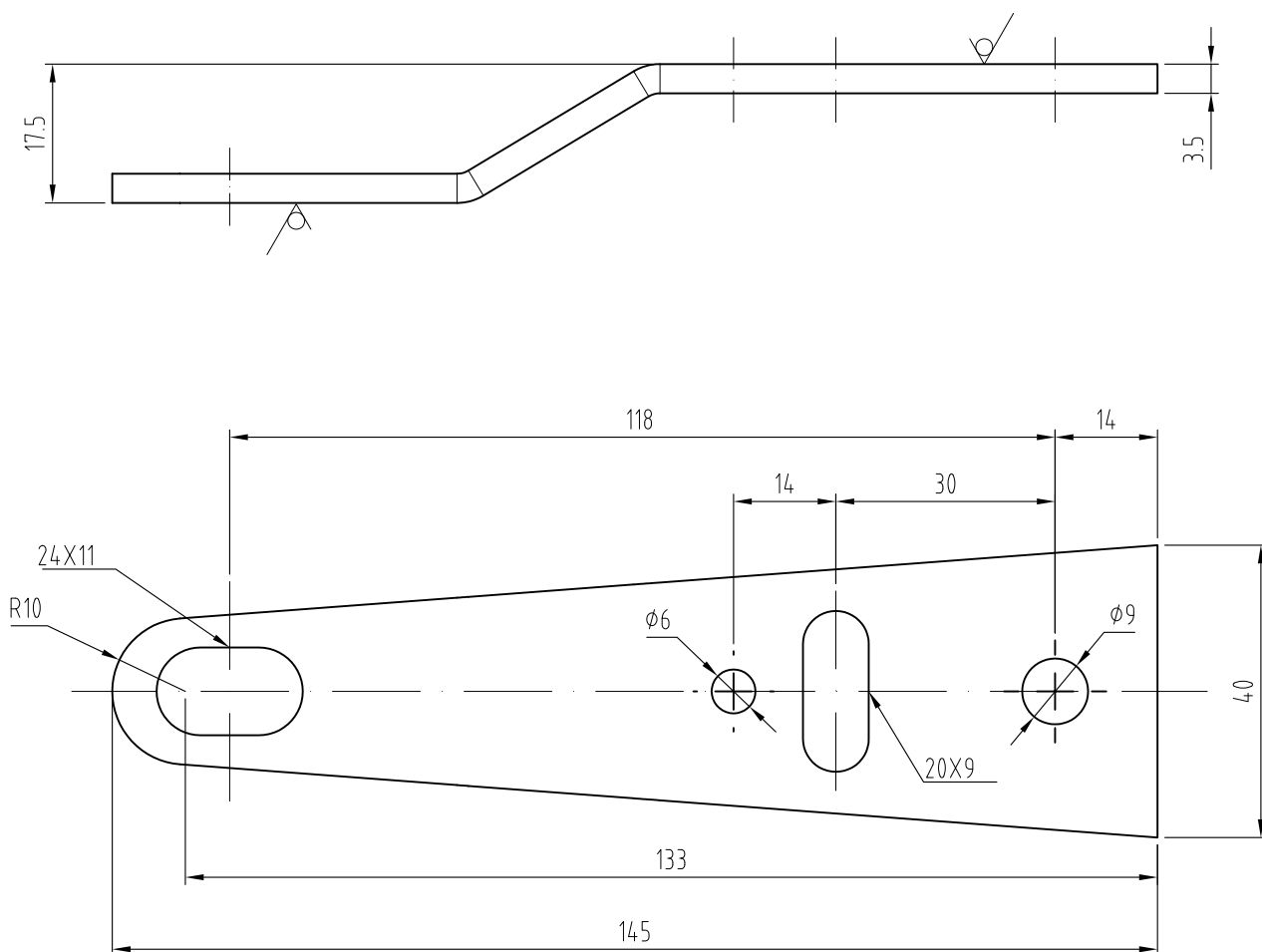


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝。

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			Q235A/3.5		连接板	
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												
工艺			批准			共 张			第 页		OX-210BZ(A03).2.1-2	

全部 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$



技术说明:

- 1、零件边角去毛刺, 锐角倒钝。

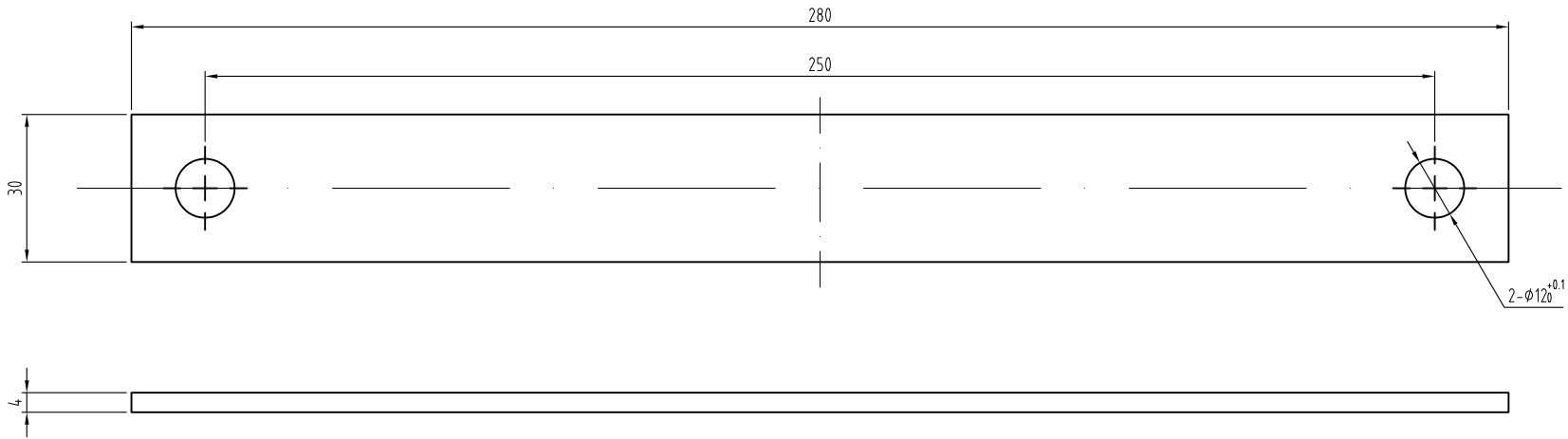
						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			Q235A/3.5		摆臂弯板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			标准化			阶段标记			重量	比例		
										1:1		
审核												
工艺			批准			共 张			第 页		OX-210BZ(A03).2.1-3	



						宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
										右摆臂组件
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	OX-210BZ(A03).3.1
									1:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 页				



全部12.5

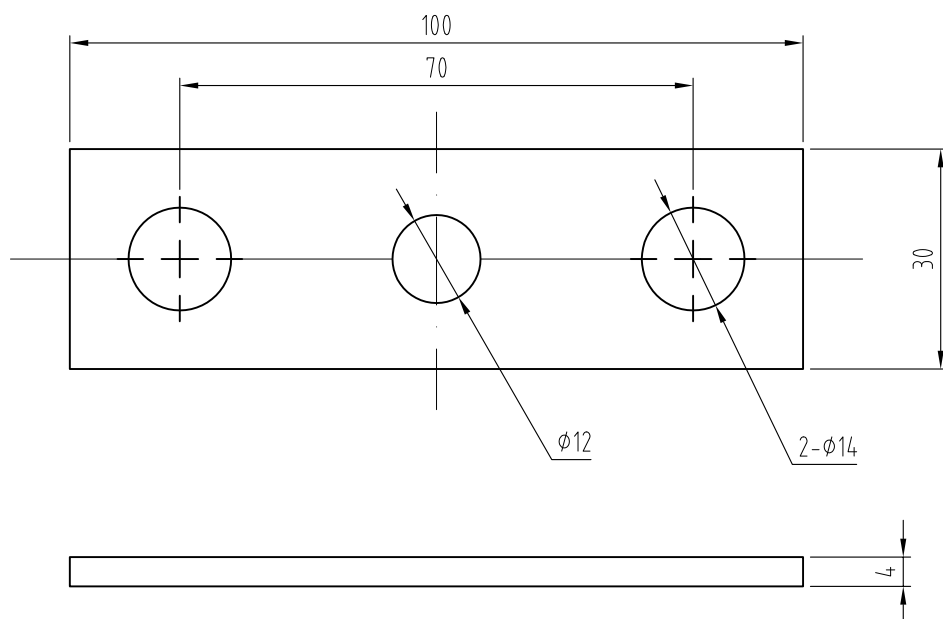


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面电镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；

						AODEPU® 宁波奥德普电梯部件有限公司		
						NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.		
						Q235A/4		
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					
						共张第页		
审核								
工艺			批准					
						长板		
						OX-210BZ(A03).4-1		

全部√^{12.5}

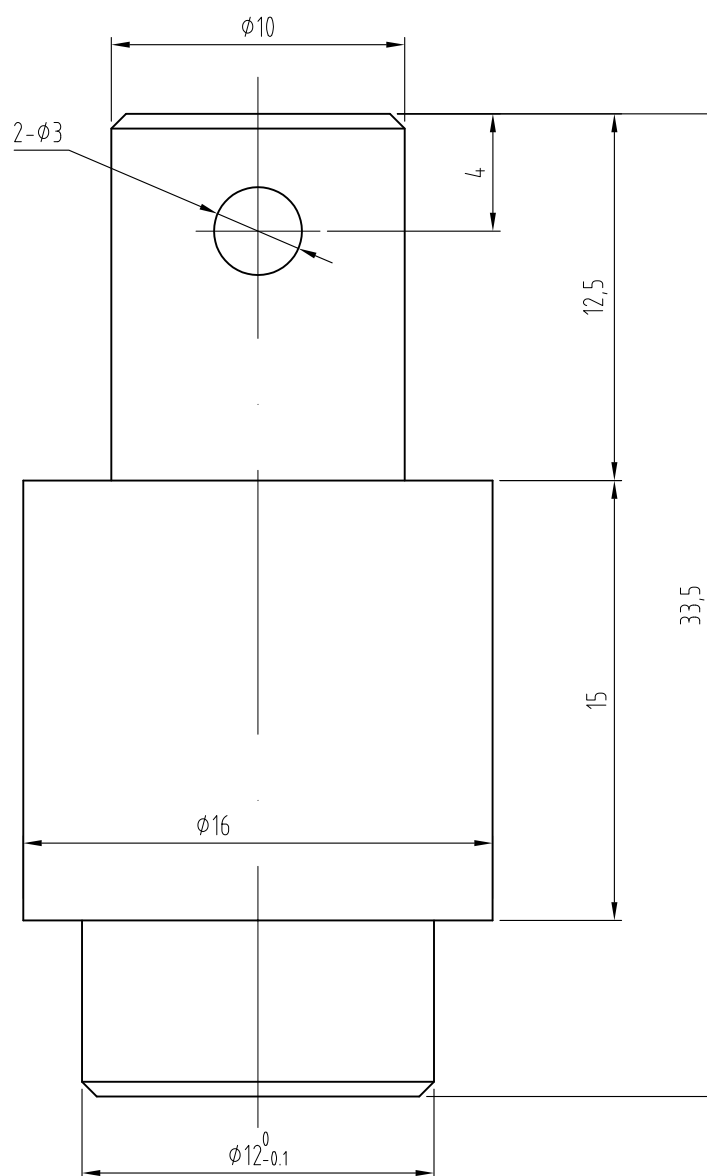


技术说明:

- 1、零件边角去毛刺，锐角倒钝；
- 2、表面电镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；

						Q235A/4 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.	短板		
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						共 张 第 页			OX-210BZ(A03).4-2
工艺			批准						

全部^{6.3}√



技术说明:

- 1、未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$;
- 2、表面电镀白锌, 厚度不得小于 $8 \mu\text{m}$;

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			Q235A		销轴	
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		
										4:1		
审核												
工艺			批准			共 张			第 页		OX-210BZ(A03).4-3	