

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G99
-01	曲柄组件	DWG	OX210BT103	G01						-01	2	2
-02	衬套	DWG	OX210BT102	G01						-02	2	2
-03	扭簧	PDF	OX-210AT-3						左件, 借用件	-03	1	1
-04	六角螺栓		GB/T 5783 M8x45-A4B							-04	2	2
-05	六角薄螺母		GB/T 6177.1 M8-A4B							-05	4	4
-06	拉手组件	DWG	OX210BT107	G01						-06	1	
-07	开关打杆组件	DWG	OX210BT113	G01						-07	1	1
-08	扭簧	PDF	OX-210AT-3						右件, 借用件	-08	1	1
-09	钢丝绳连接件	DWG	OX210BT111	G01					未出图, 用铸钢件	-09	1	1
-10	圆管	DWG	OX210BT101	G01						-10	1	
-11	圆管	DWG	OX210BT101	G99						-11		1
-12	开关支架	PDF	OX-210BT.2-1						借用件	-12	1	1
-13	拉手组件	DWG	OX210BT107	G99						-13		1

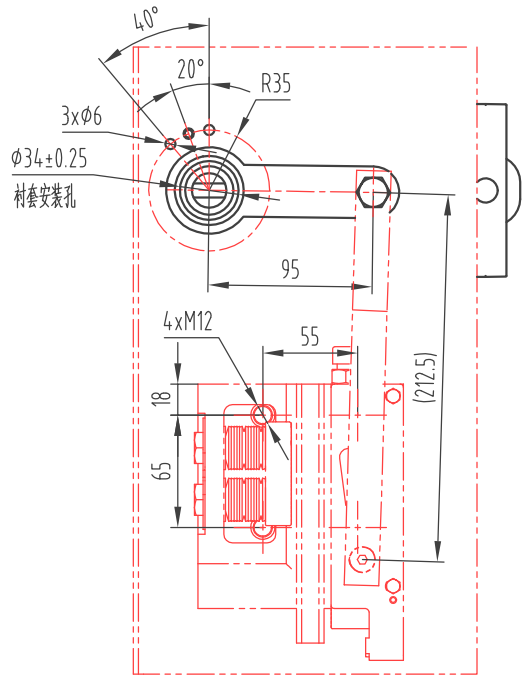
参数表

参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距
DX	提拉点到导轨导向面顶面的距离
DY	提拉点到导轨中心的距离

尺寸表

OX210BT002__	A1L	DX	DY
G01	768	292	104
G99	DBG+34	DBG/2-75	DX值

开孔示意图



技术要求

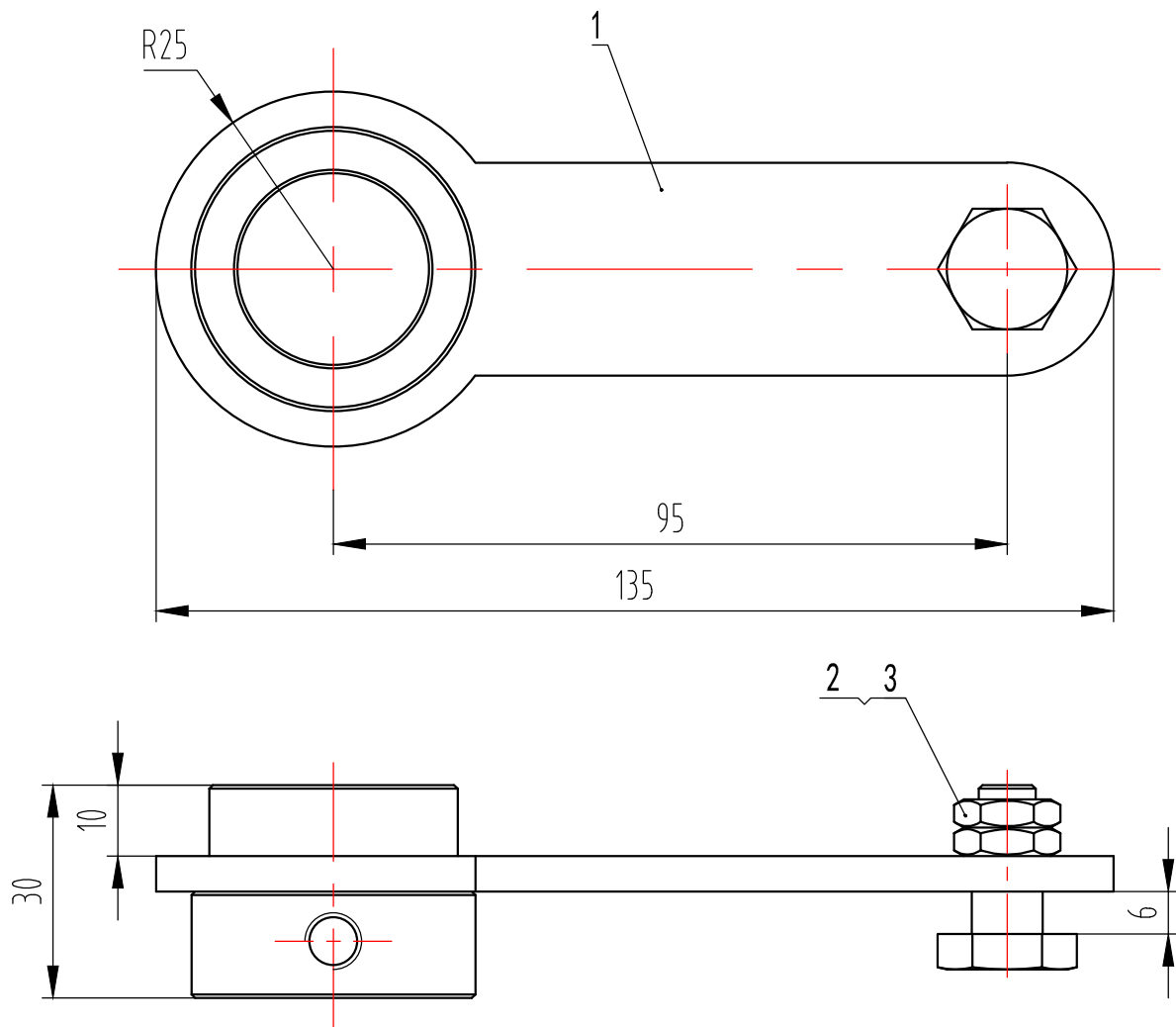
- 1 本安全联动装置适用于青包架结构, 使用时注意匹配相关参数;
- 2 本安全联动装置适用于OX-210B安全钳;
- 3 本安全联动装置为苏州固源定制, 尺寸和参数更改需双方确认;
- 4 开关采购OX-S3形式的开关, 开关客户自理, 如采用其它形式开关, 开关和开关支架由客户自理;
- 5 预紧力建议为100N~200N, 具体以实际情况为准;
- 6 安全钳提拉时, 两侧曲柄组件需同步提拉, 两侧同步角度相差 $\leq 0.5^\circ$, 提拉过程中不得与其它部件干涉。

$104 \leq DY \leq 150$	$(0.5DBG - DX) > 150$	$500 \leq DBG \leq 1350$	G99	安全联动装置
104	292	734	G01	安全联动装置
DY	DX	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	阶段标记 重量 比例			安全联动装置(GY)
设计		标准化						
审核							1:4	
工艺		批准			共 1 张 第 1 页			OX210BT002

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	曲柄焊接	DWG	OX210BT112	G01						-01	1
-02	阶梯螺栓	DWG	OX210BT106	G01						-02	1
-03	六角薄螺母		GB/T 6177.1 M8-A4B							-03	2



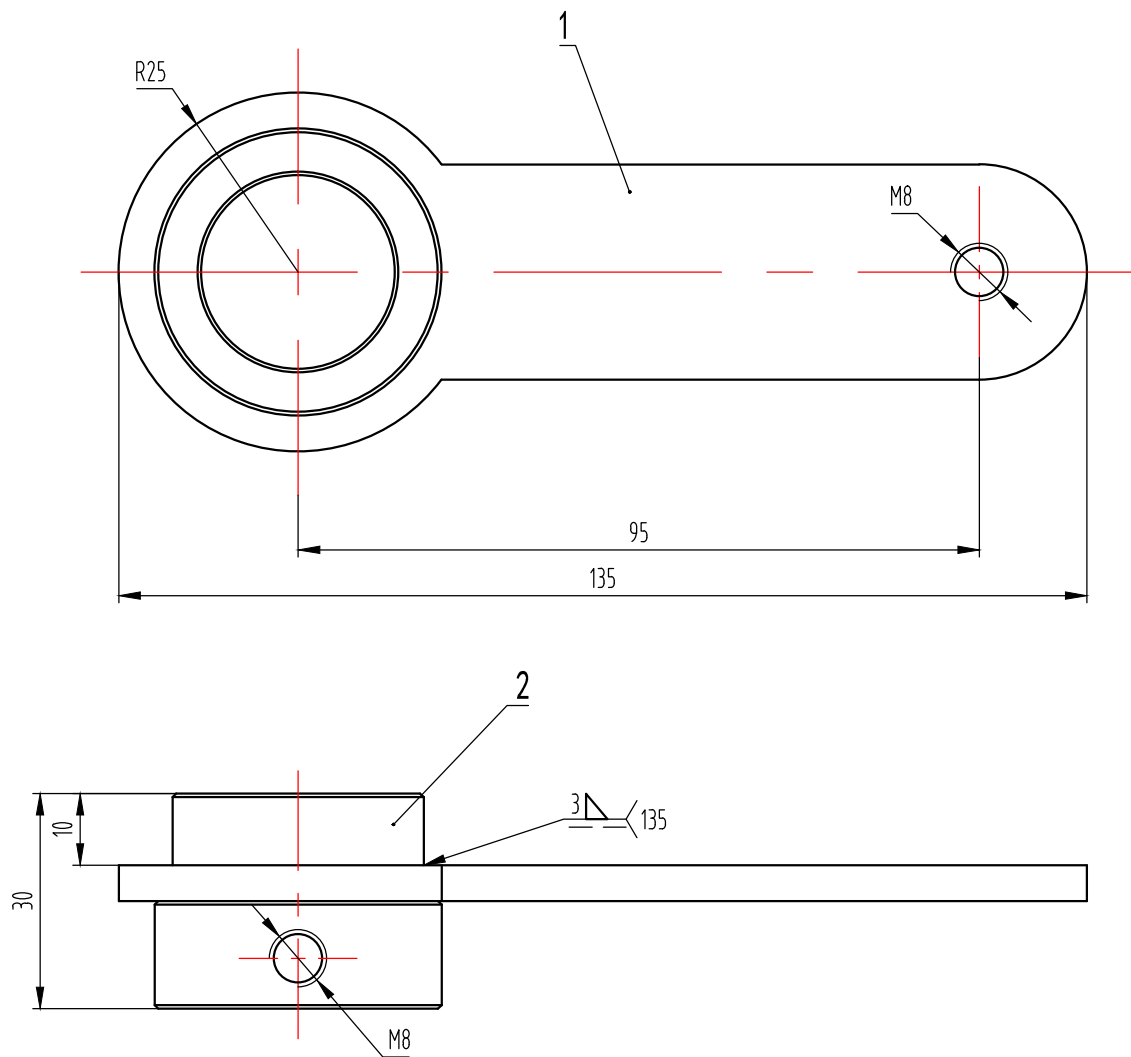
技术要求

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

G01	曲柄组件
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
													曲柄组件		
标记	处数	更改内容			签名	日期									
设计				标准化			阶段标记			重量	比例		OX210BT103		
审核											1:1				
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	板件	DWG	OX210BT104	G01						-01	1
-02	轴套	DWG	OX210BT105	G01						-02	1

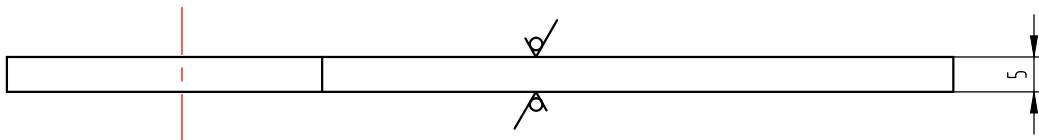
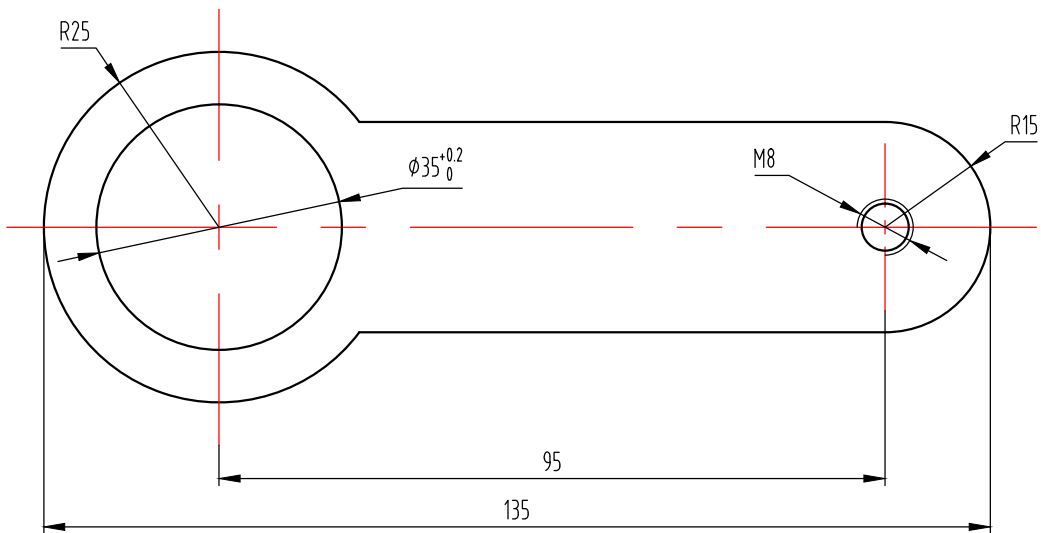


- 技术要求
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
 - 2 轴套螺纹孔M8方向如图；
 - 3 焊后表面（电）镀白锌处理，锌层厚度不小于8um。

G01	曲柄焊接
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
												曲柄焊接			
标记	处数	更改内容			签名	日期									
设计				标准化			阶段		标记	重量	比例	OX210BT112			
											1:1				
审核															
工艺				批准			共 1 张					第 1 页			

其余 12.5/

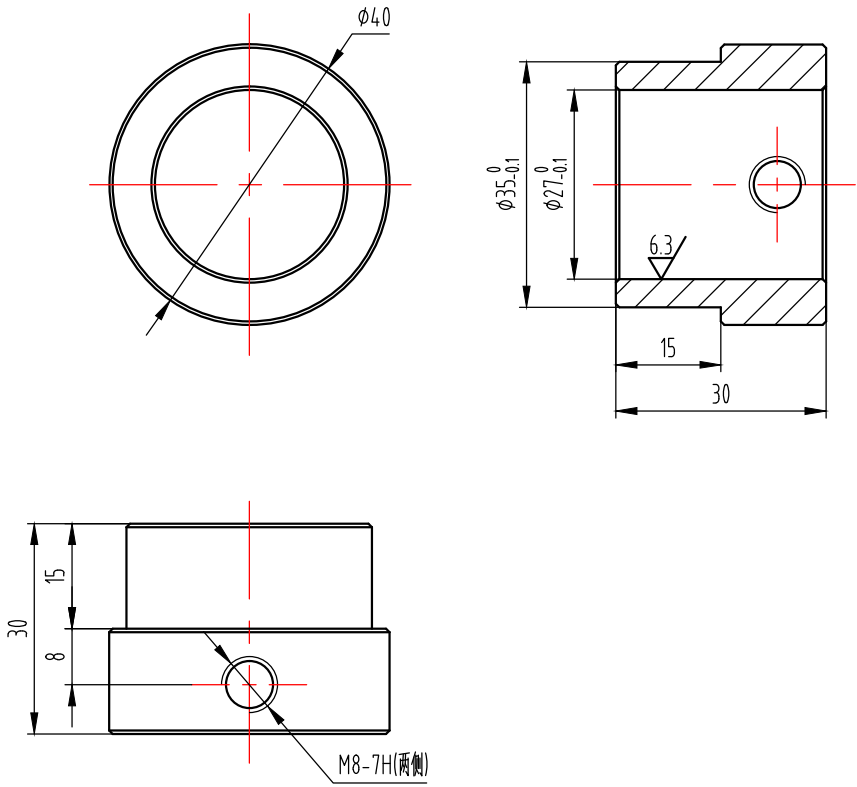


技术要求
去锐角毛刺;

G01	板件
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 5 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	比例
设计			标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共 1 张	第 1 页	
						板件		
						OX210BT104		

其余 12.5/

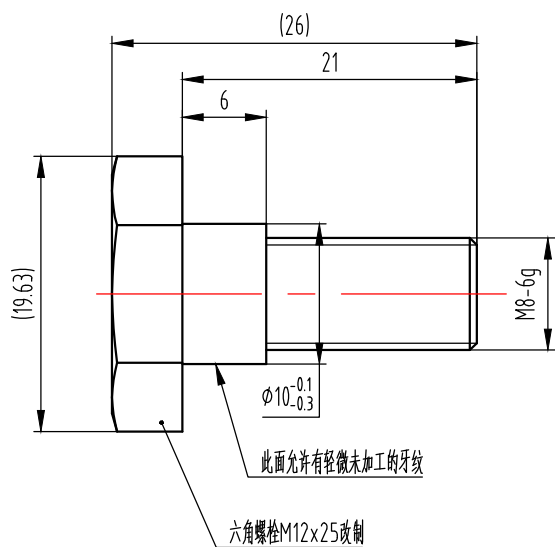


技术要求
1 去锐角毛刺;
2 未注倒角为C0.5。

G01	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	分区	更改文件号	签名	年、月、日	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		
						OX210BT105		

未注^{12.5}√



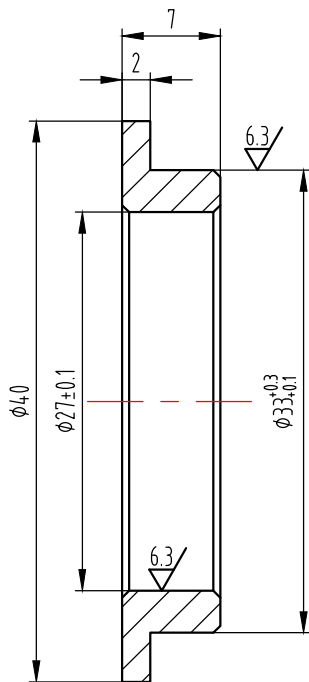
技术要求

- 1 本阶梯螺栓由六角螺栓GB/T 5783 M12x25改制成型;
- 2 去锐角毛刺;
- 3 外螺纹倒角至大径;
- 4 表面(电)镀白锌处理, 锌层厚度不小于8um。

G01	阶梯螺栓
G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			阶梯螺栓	
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		
								2:1	OX210BT106	
审核										
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 页				

其余 $\sqrt{12.5}$



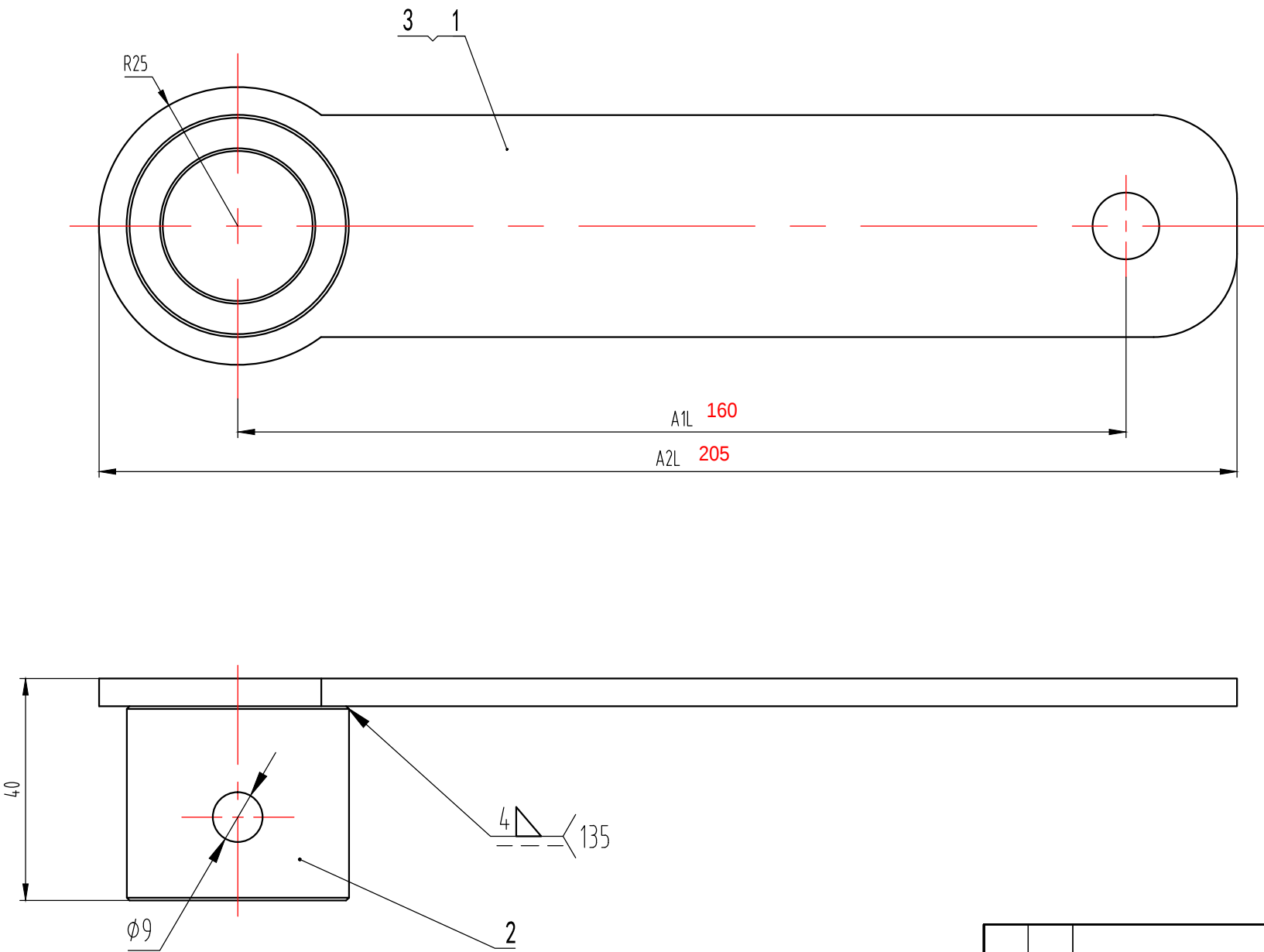
技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 表面应光洁无损, 色泽均匀, 无明显凹痕;
- 3 未注倒角为C0.5。
- 4 未注公差尺寸按GB/T 14486-M5。

G01	衬套
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	分区	更改文件号	签名	年、月、日	版PA6		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								2:1
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						衬套		
						OX210BT102		

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01	G99
-01	拉手板件	DWG	OX210BT108	G01						-01	1	
-02	拉手轴套	DWG	OX210BT109	G01						-02	1	1
-03	拉手板件	DWG	OX210BT108	G99						-03		1



参数表

参数名	中文描述
DY	提拉点到导轨中心的距离

尺寸表

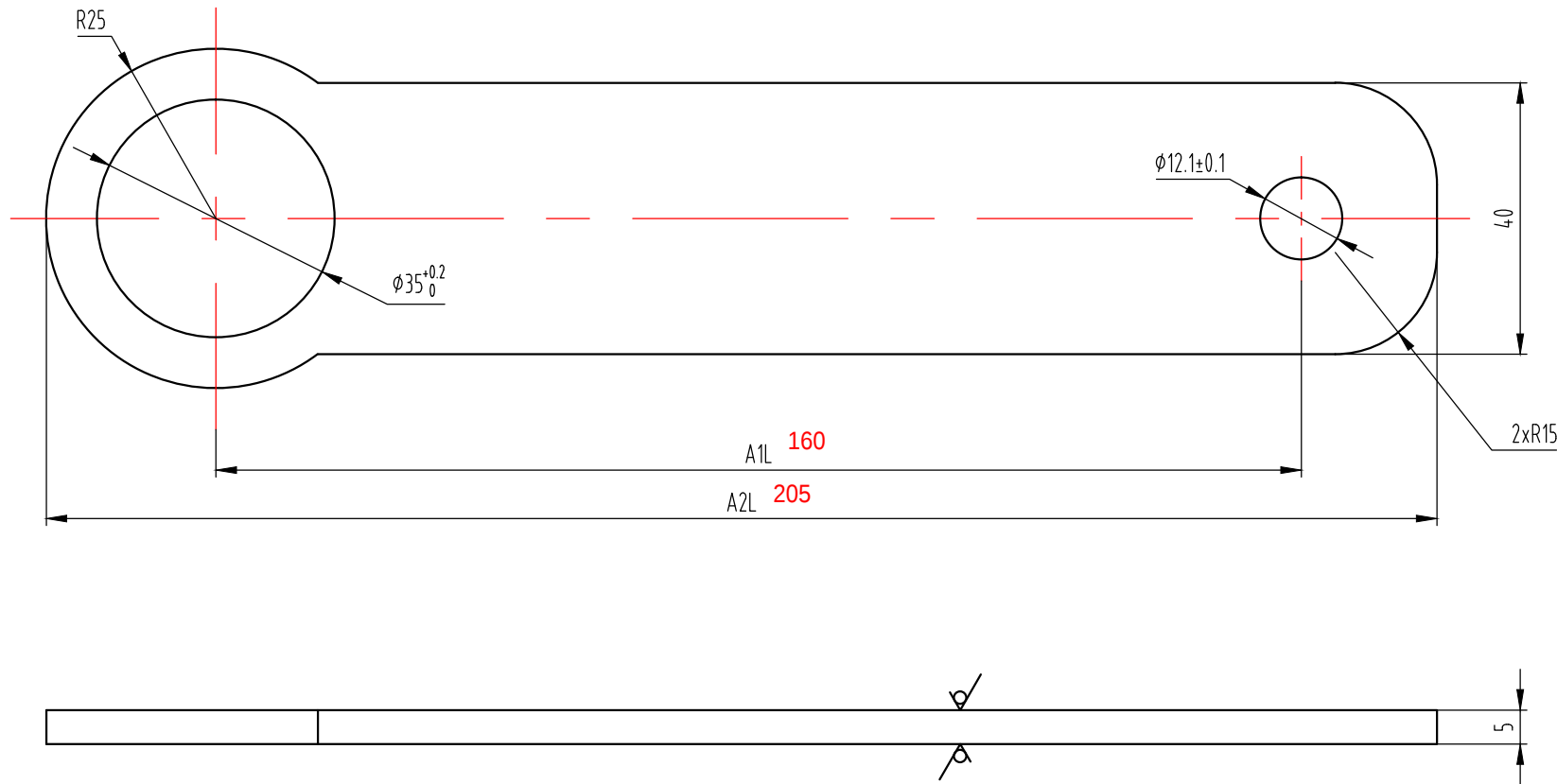
OX210BT107_	A1L	A2L
G01	160	205
G99	DY+56	DY+101

技术要求

- 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 拉手轴套ø9孔方向如图；
- 焊后表面（电）镀白锌处理，锌层厚度不小于8um。

104≤DY≤150	G99	拉手焊接
104	G01	拉手焊接
DY	G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
												拉手焊接			
标记	处数	更改内容			签名										
设计			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例						
									1:1						
审核												OX210BT107			
工艺			批准			共 1 张 第 1 页									



参数表

参数名	中文描述
DY	提拉点到导轨中心的距离

尺寸表

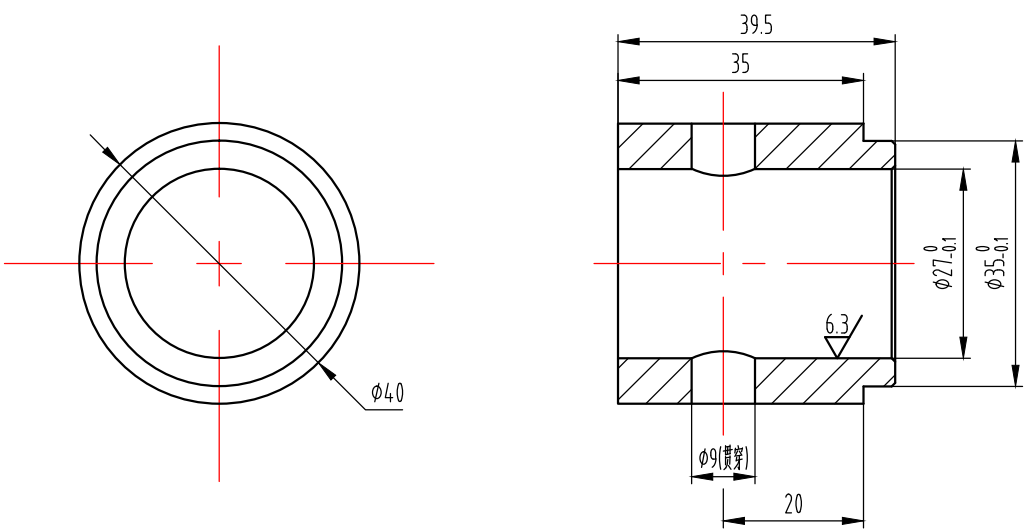
OX210BT108_	A1L	A2L
G01	160	205
G99	DY+56	DY+101

技术要求
去锐角毛刺。

104≤DY≤150	G99	拉手板件
104	G01	拉手板件
DY	G00	名称

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.					
						钢板 5 GB/T 709 Q235A GB/T 700				拉手板件	
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								OX210BT108
										1:1	
审核						共 1 张 第 1 页					
工艺			批准								

其余 12.5/



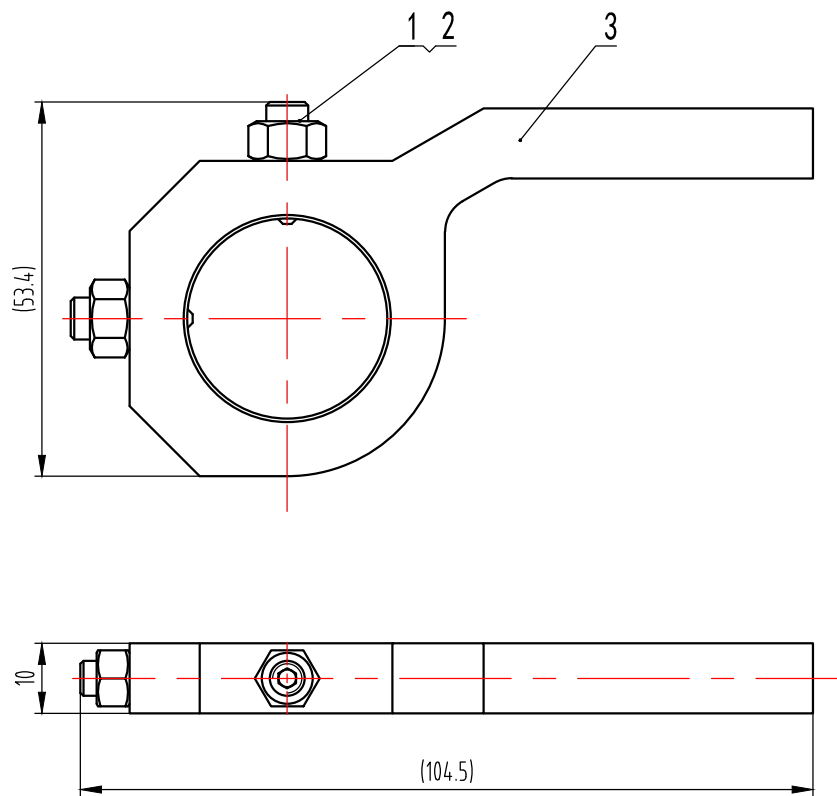
技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角为C0.5.

G01	拉手轴套
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	分区	更改文件号	签名	年、月、日	钢 管 Q235A-40x7 GB/T 8162-2008	拉手轴套	
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	OX210BT109

-POS	名称	DEF	图号	品/群	L番	材料	重量	涂装	备注	-POS	G01
-01	内六角锥端紧定螺钉		GB/T 78 M6x16							-01	2
-02	六角螺栓		GB/T 6170 M6-A4B							-02	2
-03	开关打杆	DWG	OX210AT102	G01						-03	1

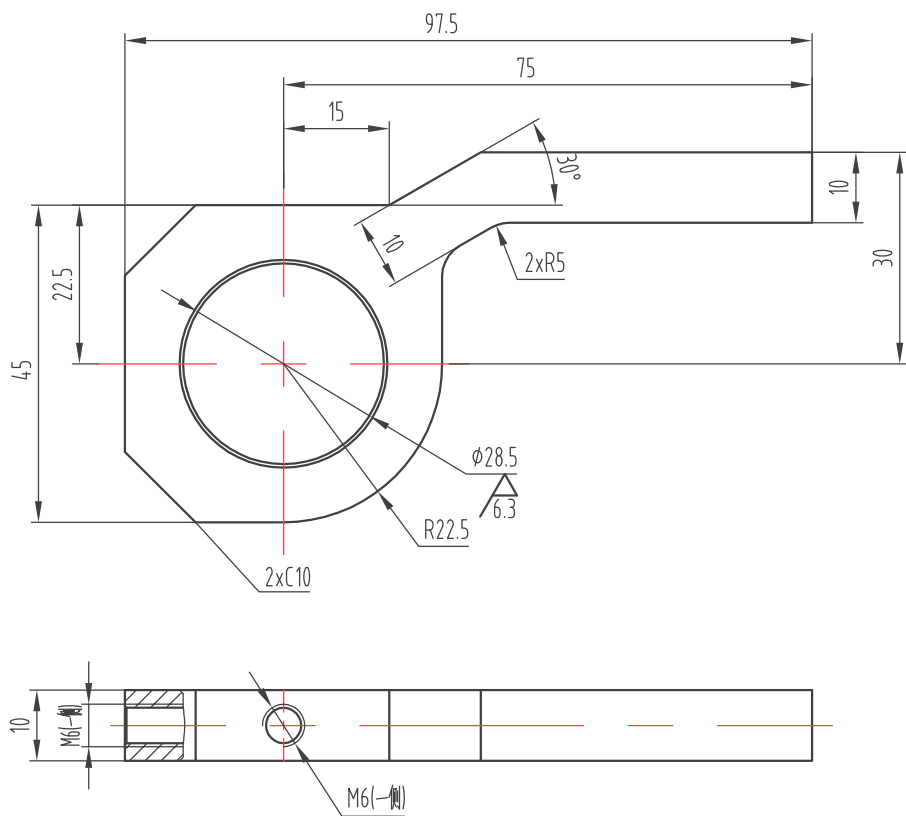


技术要求

- 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。

G01	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.						
											开关打杆组件	
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		OX210BT113	
									1:1			
审核												
工艺			批准			共 1 张 第 1 页						



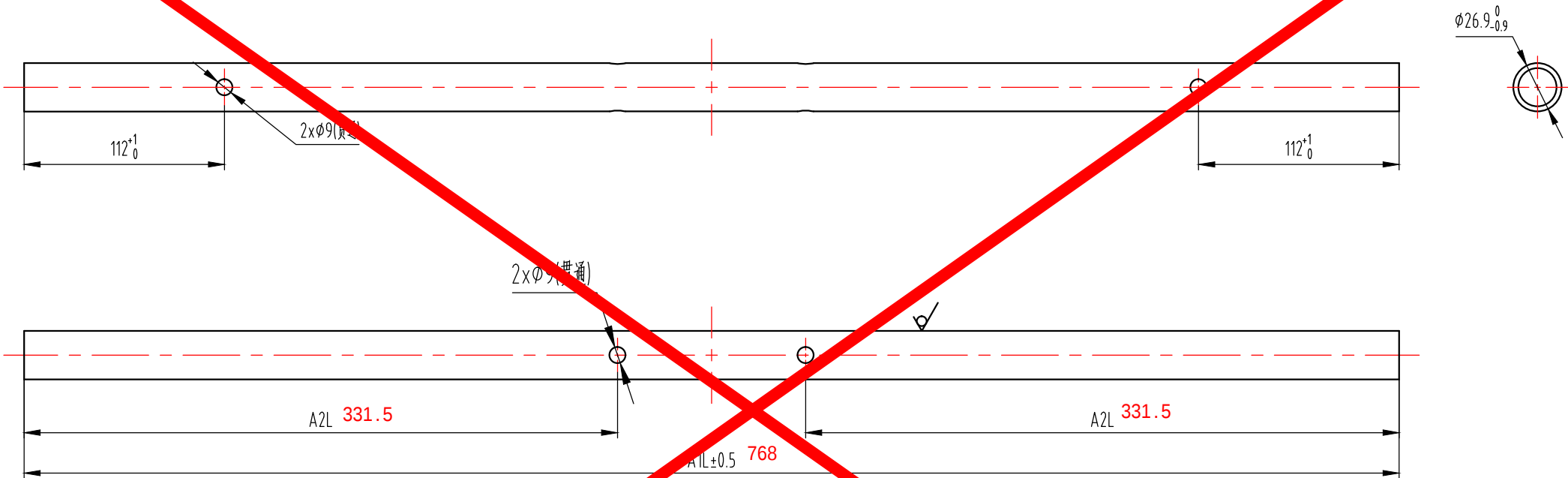
技术要求

- 1 本开关打杆浇铸成型，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8um。

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.		
						ZG270-500 GB/T 11352		
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					
审核						1:1		
工艺			批准			共 1 张 第 1 页		
						开关打杆		
						OX210AT102		

80009158 OX-210BT安全联动装置(OX210BT002) DBG=734 中英文 美嘉智选 P13



参数表

参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距
DX	提拉点到导轨导向面顶面的距离

尺寸表

OX210BT101_	A1L	A2L
G01	768	331.5
G99	DBG+34	(DBG+34)/2-52.5

技术要求

- 1 锐角毛刺；
- 2 长度方向垂直度要求为0.8/1000；
- 3 圆管材料可用DN20替代，尺寸公差需符合要求。

(0.5DBG-DX)>150	500≤DBG≤1350	G99	连接圆管
292	734	G01	连接圆管
DX	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	镀锌焊接圆管 φ26.9x2.8 GB/T 3091	
设计			标准化			阶段标记	重量比例
审核							1:3
工艺			批准			共 1 张	第 1 页
						连接圆管	
						OX210BT101	