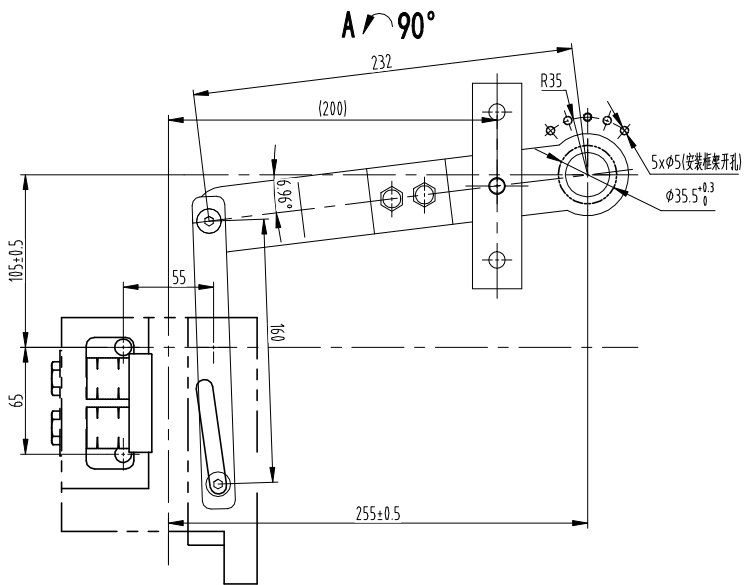
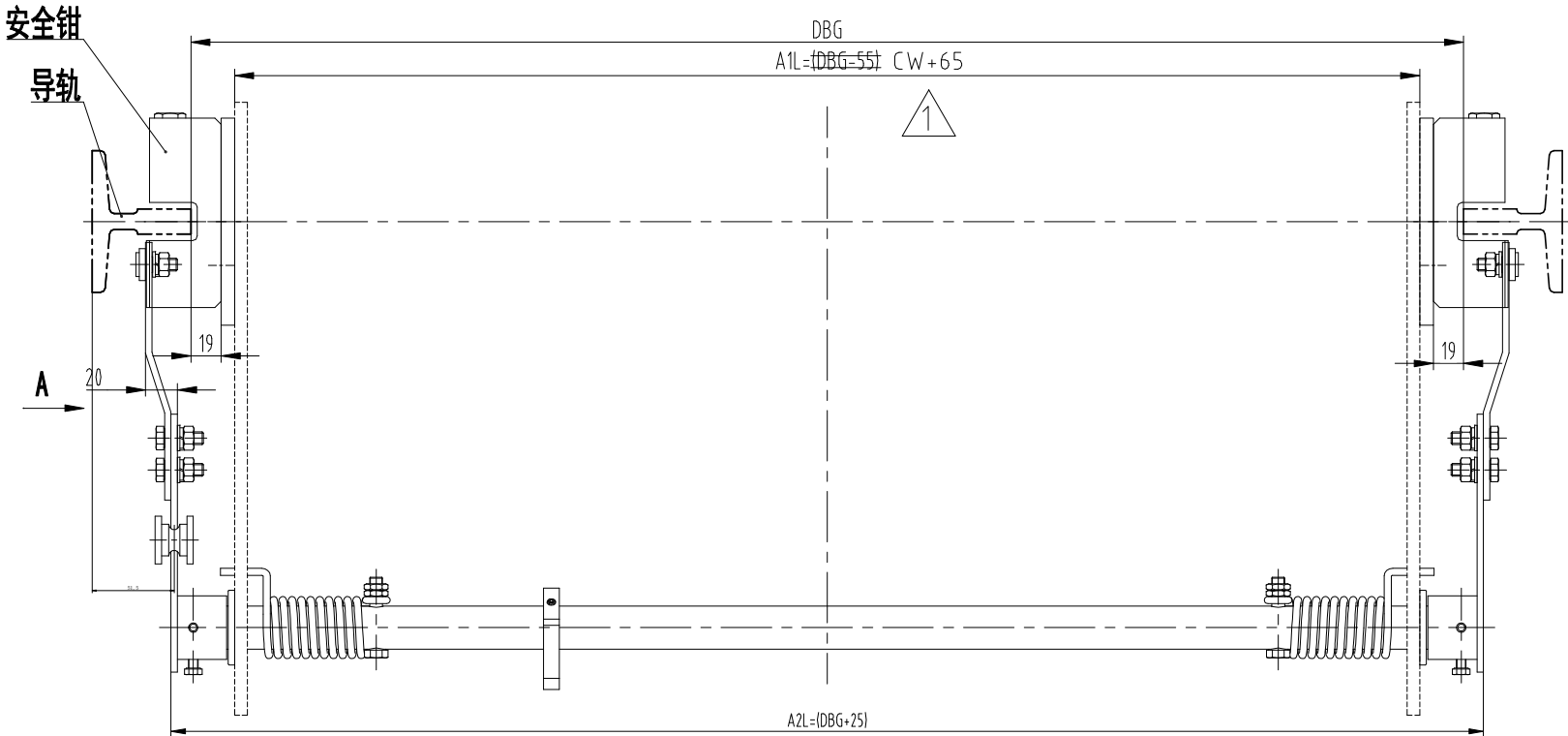


ALL DIMENSIONS METRIC

A3		LENGTH/ DIAMETER	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	RADIUS/ CHAMFER	0.5-3	>3-6	>6	ANGLE (shorter side length)	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400	z = LEG LENGTH ANSI/AWS A2.4-98 WELDING SYMBOLS ARE USED ON THIS DRAWING. REFER TO DRAWING AAAG6ADJ FOR CONVERSION TO ISO SYMBOLS.	WELDS	
		TOLERANCE	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	TOLERANCE	± 0.2	± 0.5	± 1	TOLERANCE	± 1°	± 0.5°	± 0.3°	± 0.15°	± 0.1°		OTHER SIDE	ARROW SIDE

Z = LEG LENGTH ANSI/AWS A2.4-98 WELDING SYMBOLS ARE USED ON THIS DRAWING. REFER TO DRAWING AAA26ADJ FOR CONVERSION TO ISO SYMBOLS.		
--	--	--

客户图

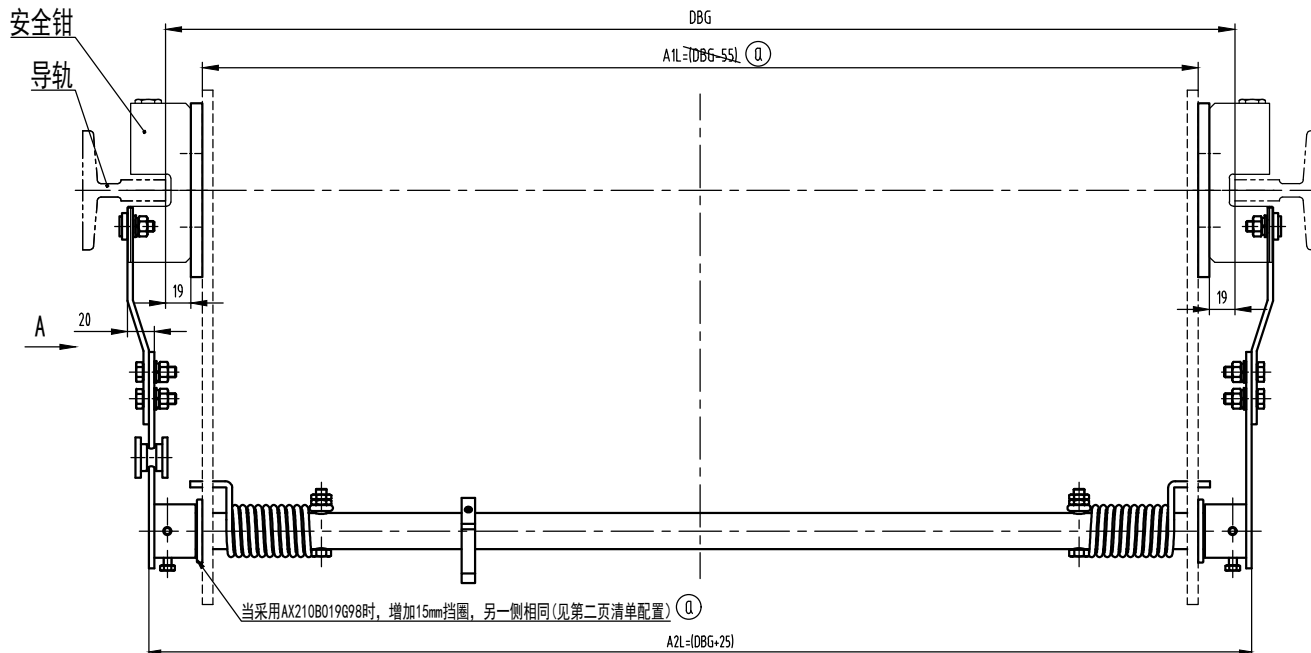


PART件号	DBG	CW
VKS3Z228001	1220	1100
VKS3Z228002	1470	1350
VKS3Z228003	1720	1600
VKS3Z228004	1250	1100
VKS3Z228005	1500	1350
VKS3Z228006	1750	1600
VKS3Z228C01	见订单	见订单

技术要求

- 1 本安全联动装置型号为OX-210BZ;
- 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,需保证摇臂提拉能够完全到位,提拉过程中摇臂最外侧边沿,不允许超过
- 安全钳滑动钳块工作面;
- 7 必要时,可用OX210AT-6调整垫圈调整轴套与摇臂组件之间的间隙;
- 8 DBG表示导轨导向面间距。

						Volkslift Schindler		提拉机构装配 Safety Gear Linkage		VKS3Z228		
						绘图 DRAWN	李 洋	材料: 组装件 MATERIAL: Assembly	首次下发版本 FIRST VERSION	重 量 WEIGHT	比 例 PROPORTION	
	扩充件号004-006	2025.08.06	李 洋	陈国芳	25801	校对 CHK	闵传宏		21401		1:4.5	
标记 MARK	更 改 原 因 及 说 明 CHANGE REASONS AND INSTRUCTIONS	更改日期 CHANGE DATE	更改 CHANGE	审查 CHECK	版本 VERSION	日期 DATE	2021.04.02		SHEETS 1	1	SHEET	



① 对应表

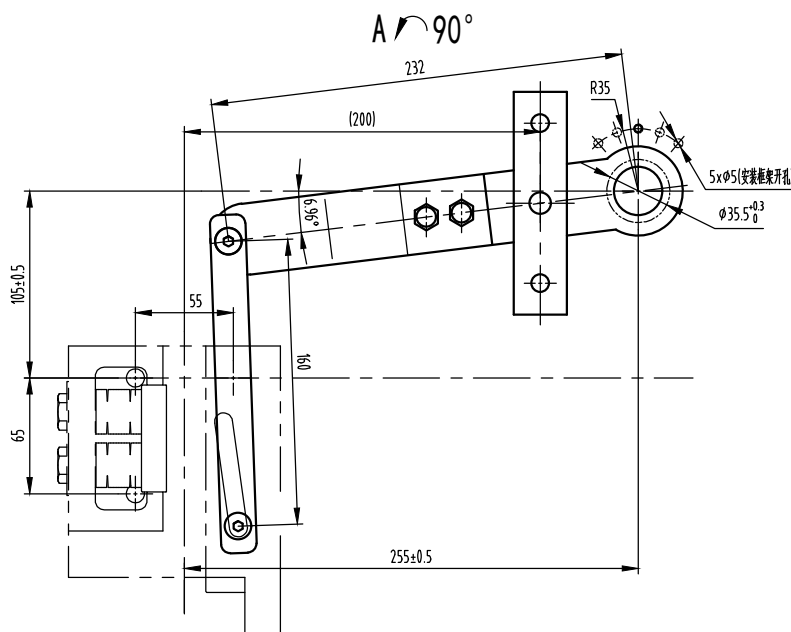
奥德普件号	沃克斯迅达件号	说明
AX210BZ019G99	VKS3Z288001	G99和G98: 圆管和 15mm挡圈区别
	VKS3Z288002	
	VKS3Z288003	
AX210BZ019G98	VKS3Z288004	
	VKS3Z288005	
	VKS3Z288006	

① 尺寸表

AX210BZ019	G99	G98
A1L	DBG-55	DBG-85

技术要求

- 1 本安全联动装置为沃克斯迅达电梯设计, 型号为OX-210B乙, 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, 提拉过程中摇臂最外侧边沿, 不允许超过安全钳滑动钳头工作面;
- 7 必要时, 可用OX210AT-6调整垫圈调整轴承与摇臂组件之间的间隙。



①

参数名	中文描述
DBG	导轨导向面间距
SAFTYP	安全钳型号

①

OX-210B	600≥DBG≥1800	G01	安装轴承
SAFTYP	DBG	G00	名称

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.				
①	6	删除表格, 增加尺寸表和对应表, 修改 尺寸为变量, 增加说明							
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
审核									1:6
工艺			批准			共 2 张		第 1 页	
安全联动装置									
AX210BZ019									

清单

①

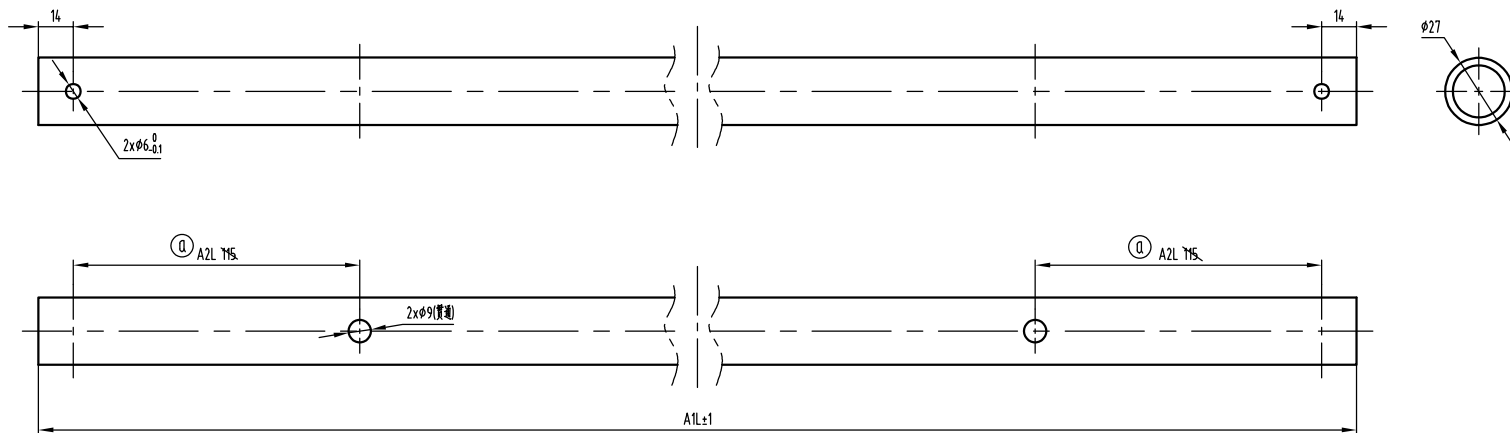
序号	名称	图号/规格	数量	备注
1	摇臂组件		2	
2	圆管	AX210BZ019G89	1	对应总件号AX210BZ019G99
		AX210BZ019G88		对应总件号AX210BZ019G98
3	直拉板		2	安全钳提拉用
4	扭簧	0X210AT-3	2	借用件, 左右一对
5	开关打杆组件	AX210BT113G02	1	
6	轴套	0X210BZ175G01	2	借用件
7	六角螺栓	GB/T 5783 M8x45-A4B	2	
8	六角薄螺母	GB/T 6172.1 M8-A4B	4	
9	楔块销轴	0X210B. 1-2	2	借用件
10	平垫圈	GB/T 97.1 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
15	15mm挡圈		2	仅在总件号AX210BZ019G98时增加

①

①

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.	
①	3	删除表格, 修改清单表格							
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
									1:1
审核									
工艺			批准			共 2 张 第 2 页			
安全联动装置(清单)									
AX210BZ019									



① 尺寸表

AX210BZ019	G89	G88
A1L	DBG+25	
A2L	115	130

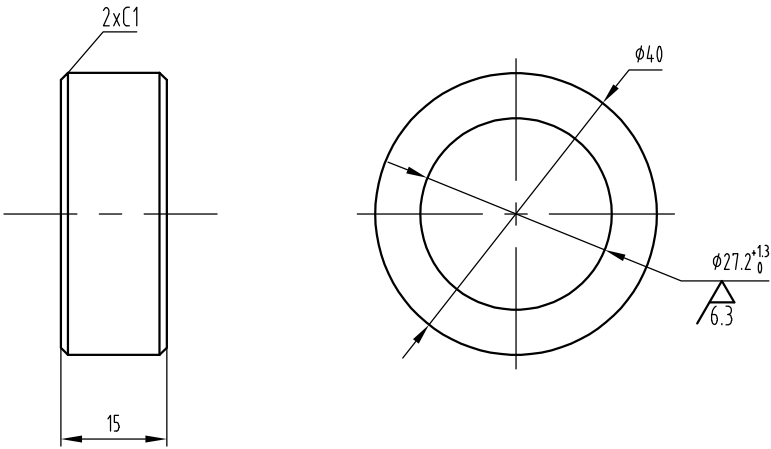
技术要求
1 去锐角毛刺。
2 表面做台铸。

①	600<DBG<1800	G99	连接圆管
	DBG	G00	名称

						EPUP 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.			
①	4	删除表格，修改尺寸为变量，修改尺寸表				无缝钢管 Q235A Ø27x3		连接圆管	
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
审核									1:6
工艺			批准			共 1 张		第 1 页	
								AX210BZ019	

其余 12.5/

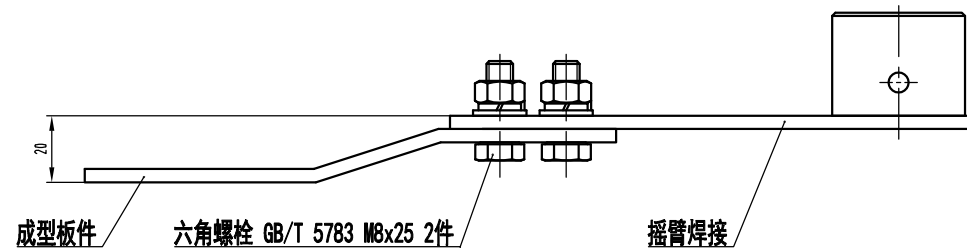
仅在总件号
G98时使用



技术要求

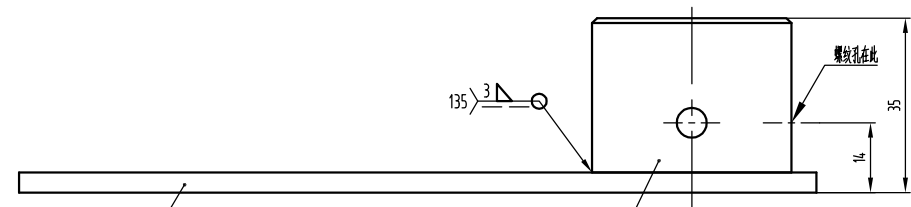
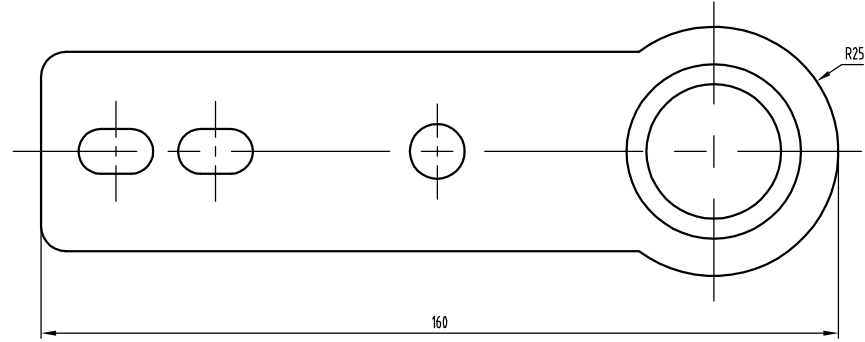
- 1 去锐角毛刺;
- 2 内孔如能达到尺寸要求, 可不加工;
- 3 表面电镀白锌处理。

					 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						
					钢 Q235A-40x6.5 GB/T 8162-2008				15mm挡圈		
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						1:1	\$\$-210BZ	
审 核											
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 页			



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				
审核						共 1 张 第 1 页	
工艺			批准				



板件

安装轴套

技术要求

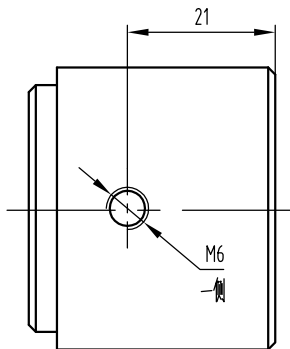
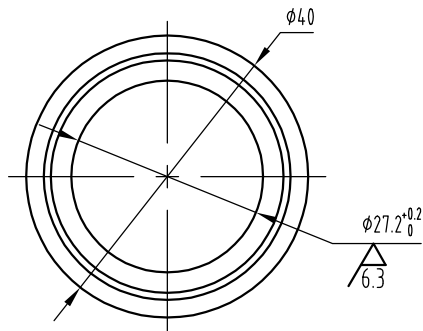
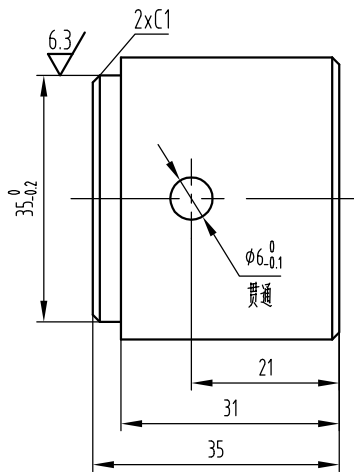
- 1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
- 2 注意螺孔焊接位置；
- 3 焊后表面（地）做白锌处理，镀层厚度不小于8um。

G01	摇臂焊接
G00	名称

					 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
审核																1:1		\$\$-210BZ	
工艺				批准						共 1 张		第 1 页							

\$\$-210BZ

其余 12.5



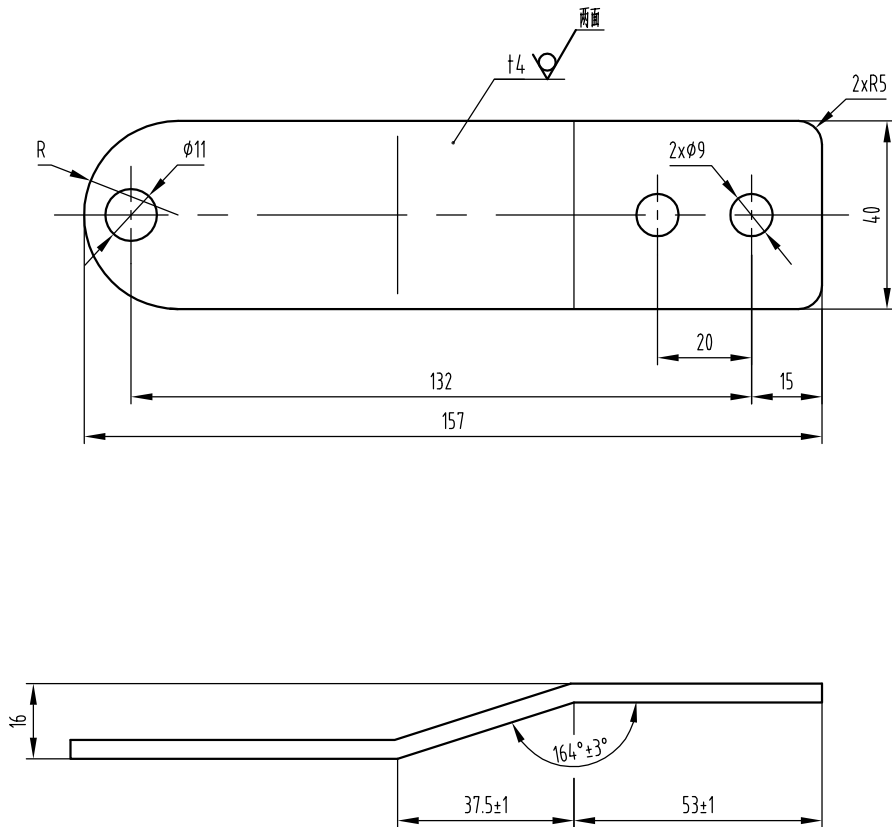
技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 螺孔倒角至大径。

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	钢管 Q235A-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



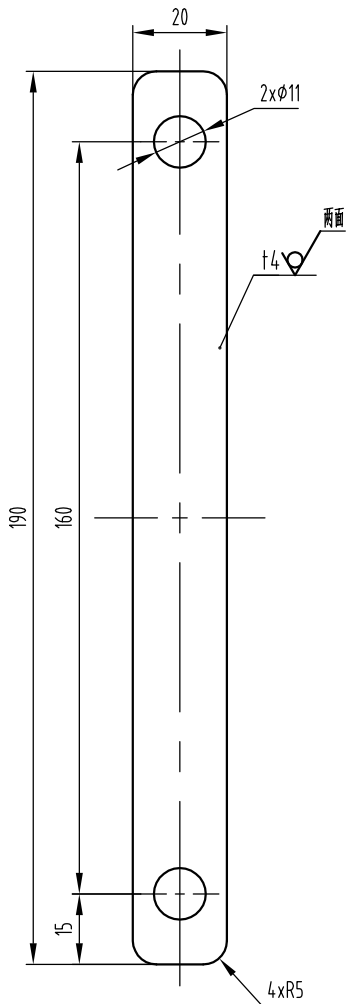
技术要求

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



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

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

工艺

批准

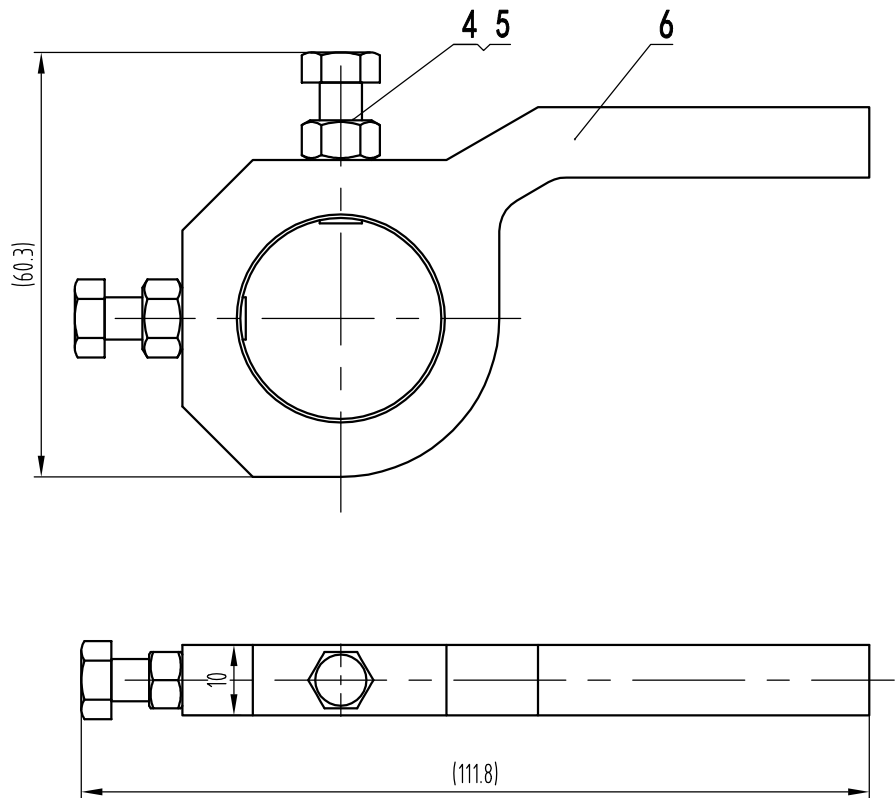
共 1 张

第 1 页

提拉板

\$\$-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

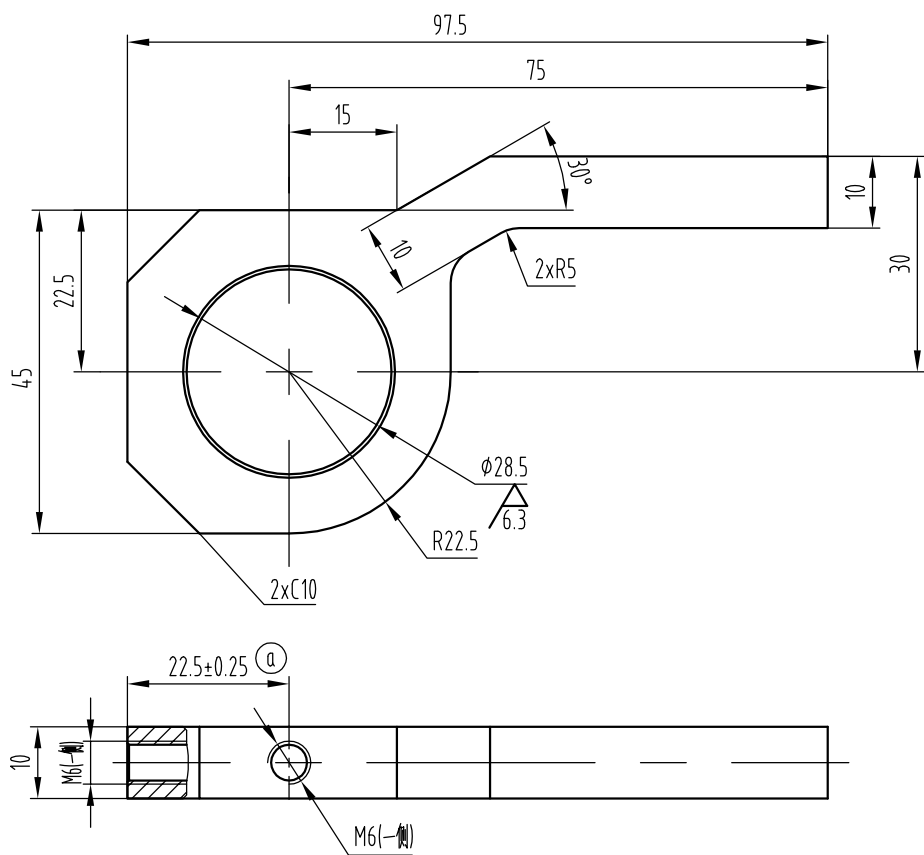


G02

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。

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.			
①	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					
审核							
工艺		批准			共 2 张 第 2 页		
					AX210BT113		



- 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 $8\mu m$ 。

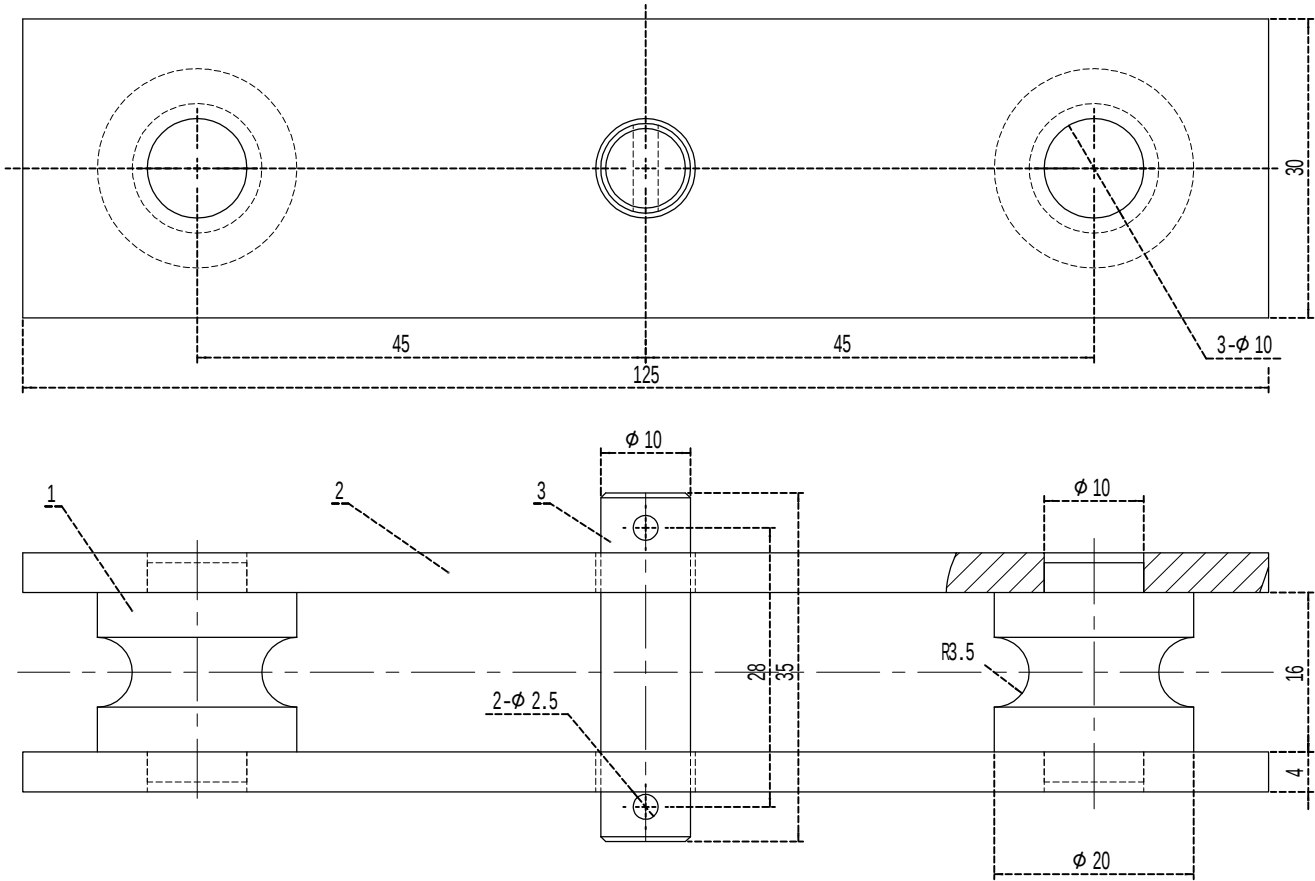
G01	开关打杆
G00	名称

						 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		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	开关打杆		
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		

						 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.	
						尼龙PA6	
标记	处数	更改内容		签名	年、月、日	轴套	
设计		标准化					
						0X210BZ175	
审核							
工艺		批准					
						阶 段 标 记 重 量 比 例 共 1 张 第 1 页	

OX210BT.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	OX210BT.4-3	销轴	1	Q235A	0.02	0.02	
2	OX210BT.4-2	夹板	2	Q235A/4.0	0.11	0.22	
1	OX210BT.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
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
	0.31	2:1
共 张	第 张	

宁波奥德普电梯部件有限公司
绳头连接件
OX210BT.4