

0X-088 安全制动装置

购买规格书

52206531D04/-

编 制： 宋春鸣 审 核： 姚莉嵩

标准化： 张正华 批 准： 陈宇纓

巨人通力电梯有限公司
Giant KONE Elevator Co.,Ltd.

2025 年 2 月

1. 安全制动装置型号：OX-088
2. 安全制动装置应包含安全钳及配套提拉系统等，安全钳选定型号 OX-088.
3. 安全钳主要技术参数：
- 3.1 适用电梯额定速度 (V)： $V \leq 0.63 \text{ m/s}$
- 3.2 允许总质量 (P+Q)： $P+Q \leq 1600 \text{ kg}$
- 3.3 适用导轨宽度 (B)： 10mm
- 3.4 导轨宽度对应型号：T75-3 (4) /B B=10mm
- 3.5 安全钳 P+Q 对应表：

载重 Q	P+Q
400kg	1300kg
320kg	1200kg
250kg	1100kg

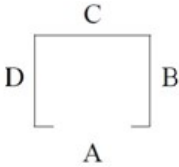
4. 安全钳提拉系统技术参数：

安全制动装置型号	轿宽 BB	轿厢导轨距 Car DBG	适用限速器位置	额定载重
KM52206531V000	BB	BB+100	见 P0	见 P0

BB 范围：800~1600

安全钳制动装置限速器位置定义规则：

CWT_loc	限速器位置
D	BC 侧
B	CD 侧



(CWT loc=D 代表对重位置在 D 侧，CWT loc=B 代表对重位置在 B 侧，ABCD 位置如左图所示，A 侧为主开门位置)

5. 产品包装、运输和存储要求：

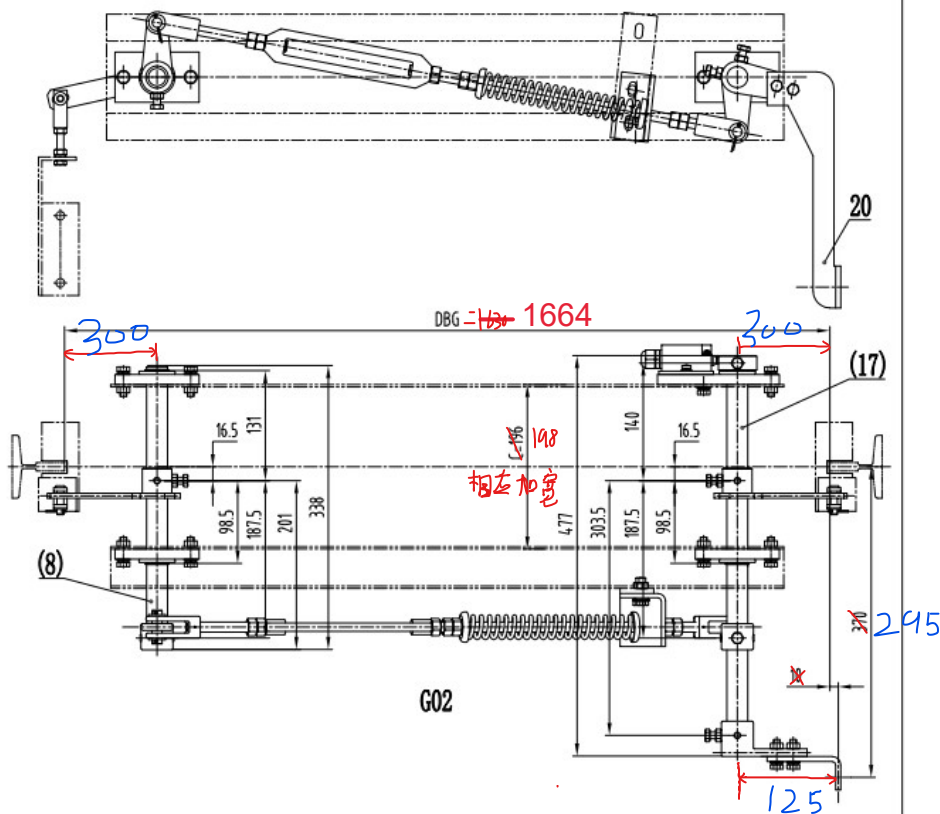
- 5.1 产品外包装应能清楚表明该产品的属性，例如产品名称、型号（代号）、规格等；
- 5.2 应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好，外观不得有变化；
- 5.3 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-1997.7.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。
- 5.4 安全钳包装箱上需粘贴我司条形码，条形码的制作规范详见工艺文件“GY101006”，条形码粘贴在包装箱箱外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴能够和包装箱外相对应的条形码。
6. 本安全制动装置用于 $\leq 400 \text{ kg}$ 电梯，已包含了安全钳和安全钳提拉机构及自动复位开关等；详细尺寸请见附图 A.1，如果有变动须经我方书面同意，如果未经同意，由此产生的损失由供方承担。
7. 产品执行标准 GB7588-2003。
8. 本购买书参照宁波奥德普电梯部件有限公司生产的安全制动装置编写。


9. 订货清单：

代号	名 称	数 量	备 注
OX-088	安全钳 OX-088	2 只	左右各一个
OX-088TA	安全钳提拉机构	1 套	见提拉机构明细表
GB/T5976-86	钢丝绳夹 6	6 个	同提拉机构包装再一起

X088TA000__	G01	G02
說明	左置	右置

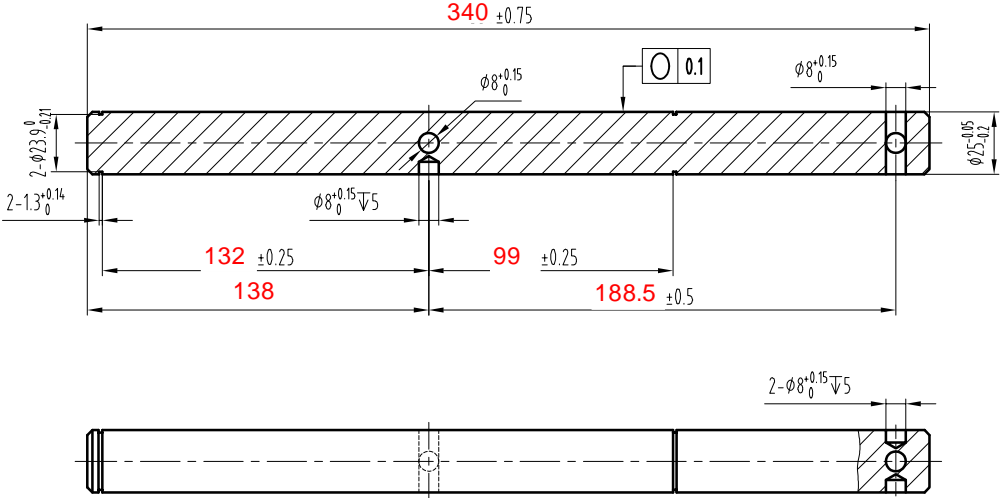
- 1 本产品型号为OX-088TA安全联动装置,为巨人通力电梯定制,匹配OX-088(A08)安全钳,相关更改需双方确认;
- 2 C值和L3值为固定值,其它值需重新确认;
- 3 必要时,可使用OX088TA004垫圈安装在梁与转轴固定组件之间,调整间隙;
- 4 两侧提拉安全钳的提拉摆臂角度均匀一致,钢丝绳提起的拉力范围为100~150N,可通过斜拉杆上的压缩弹簧调节;
- 5 安装调整后,需在长轴和短轴上安装弹性圆柱销;
- 6 开关为自动开关。



5 女表调好后, 需在女表和座板上女表作同心圆柱销; 6 开关为自动开关。										<div>第一视角</div> <div></div> <div>实施日期</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>CC</div> 关键特性									
										设计				标准化					
																		阶段标记	
																		重量	
																		比例	
																		1:2	
标记		处数		更改内容				签名		年月日		工艺				批准		第 2 张	
																		共 2 张	
																		安全联动装置	
																		X088TA000	

X088TA002G01

共 6 张
第 3 张





技术要求

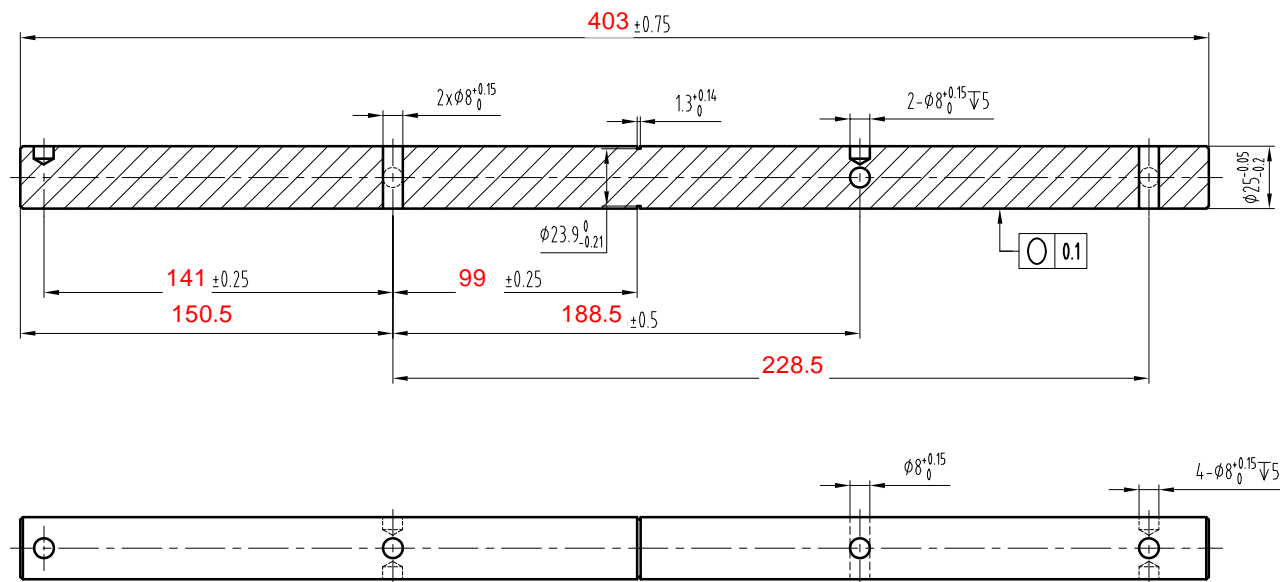
- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C1;
- 3 轴长度方向的直线度0.8/1000;
- 4 表面电镀白锌处理。

图幅: A3 Ver 1.6

标记	处数	更改内容	签名	年月日	


第一视角				实施日期		A  EPU [®] 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.					
CC		关键特性				圆钢 25/Q235B					
设计	刘晶	25.03.08	标准化			阶段标记		重量	比例	短轴	
审核	胡建升	25.03.14							1:2		
工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张		共 1 张			
											X088TA002

其余 6.3 ✓

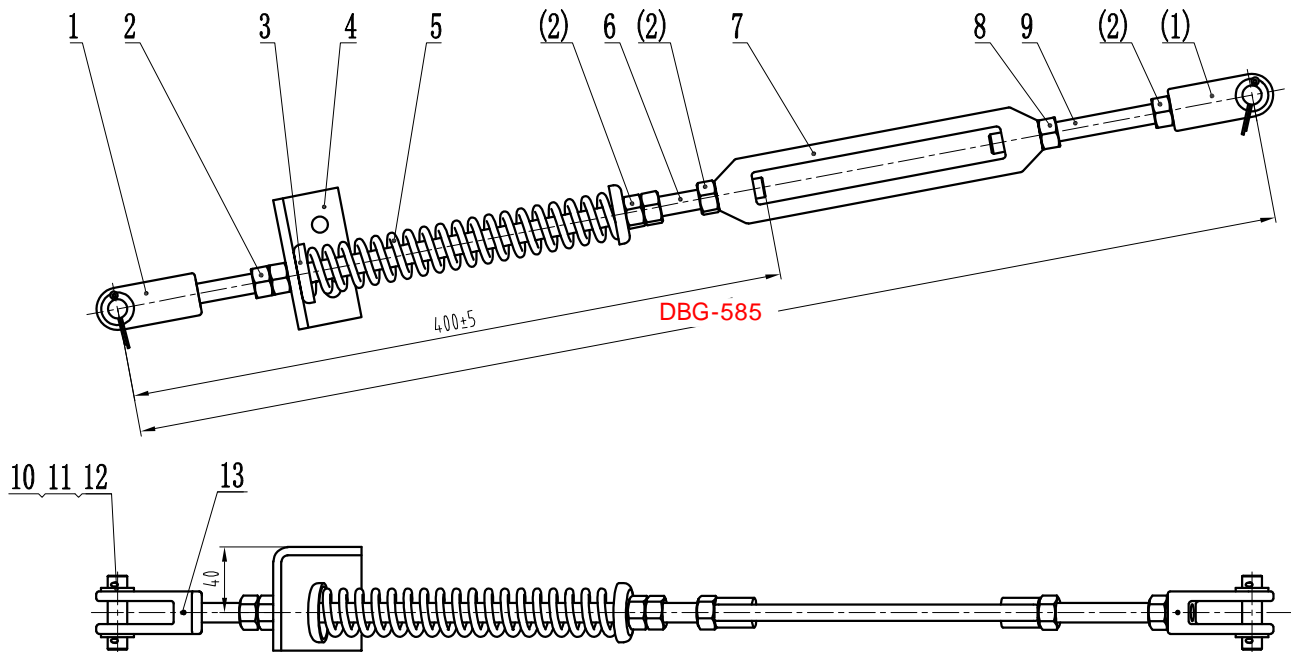


- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C1;
- 3 轴长度方向的直线度0.8/1000;
- 4 表面电镀白锌处理。

图幅: A3 Ver 1.6

										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					
										CC		关键特性				圆钢 25/Q235B					长轴
										设计	刘晶	25.03.08	标准化			阶段标记		重量	比例		
										审核	胡建升	25.03.14							1:2		
标记	处数	更改内容								签名	年月日	工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张	共 1 张	X088TA003	

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	螺杆连接头	DWG	X210BTXC01	G01			借用	-01	2
-02	六角螺母		GB/T 6170/M12					-02	6
-03	弹簧盖	DWG	X210BTXC05	G01			借用	-03	2
-04	弹簧支架	DWG	X088TAA01	G01				-04	1
-05	拉杆弹簧	DWG	X210BTXC03	G01			借用	-05	1
-06	全螺纹拉杆	DWG	X210BTXC02	G01			借用	-06	1
-07	花兰螺母 (镀银螺旋套)		CB/T 3818/M12					-07	1
-08	六角螺母		GB/T 6170/M12-LH				左旋	-08	1
-09	反牙螺杆	DWG	X088TAA02	G01			长度按DBG变化, 见零件图	-09	1
-10	销		GB/T 880/12x45				B型	-10	2
-11	平垫圈		GB/T 97.1/12					-11	4
-12	开口销		GB/T 91/2.0X28					-12	4
-13	弹性圆柱销		GB/T 879/2X10					-13	2

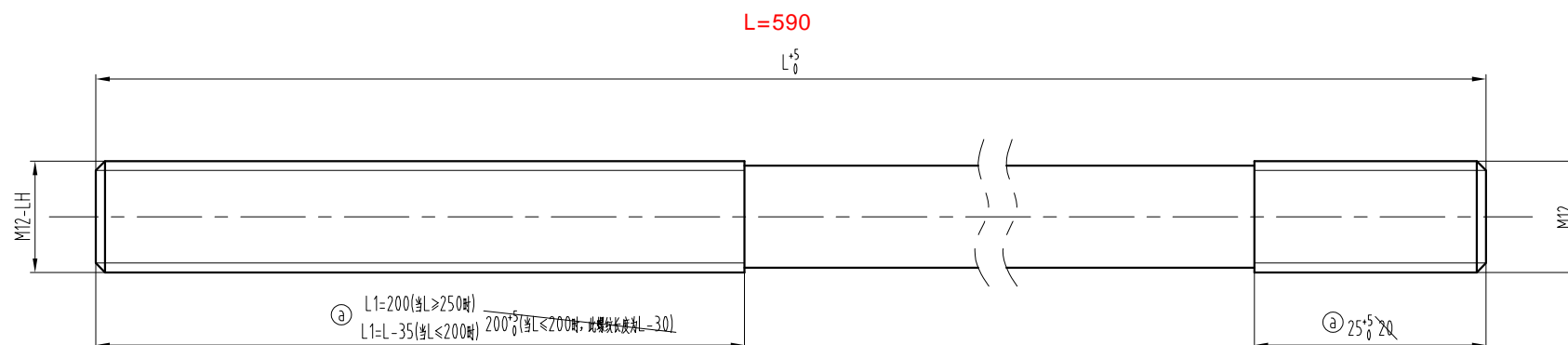


技术要求

- 1 如图装配, 零部件安装后不掉出即可;
- 2 弹簧现场安装时调整。
- 3 螺杆拧入螺杆连接头, 配打孔后安装弹性圆柱销;
- 4 可分三段包装, 花兰螺母为一段, 其余两侧各一段。

图幅: A3 Ver 1.6

										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.						
										CC		关键特性										
											设计	刘晶	25.03.08	标准化					斜拉杆组件			
												审核	胡建升	25.03.14					阶段标记	重量	比例	X088TAA00
																				1:3		
标记	处数	更改内容							签名	年月日	工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张	共 1 张				





尺寸表

X088TAA02_	G01
DBG	$900 < \text{DBG} \leq 1800$
L	$(\text{DBG} - 750) / 50 \text{向上取整后} \times 50$
说明	如DBG=910, L=200

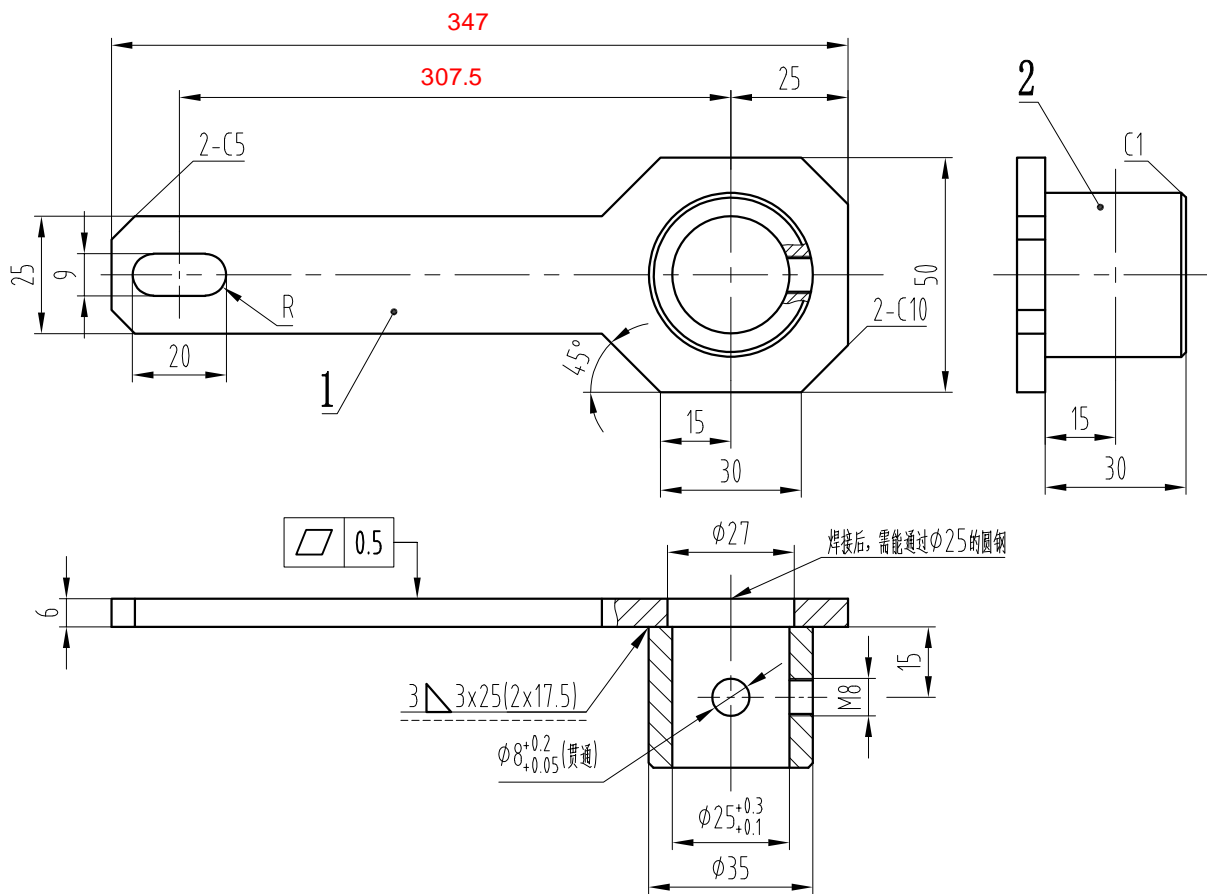
技术要求

- 1 未注倒角C1;
- 2 螺纹部分不得有损伤;
- 3 表面电镀白锌处理;
- 4 允许 $\phi 12$ 圆钢加工成型;
- ⑤ 5 L1长度公差 $^{+5}_0$ 。

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.			
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 15px; padding: 5px; display: inline-block;">CC</div> 关键特性							
设计	刘晶	25.03.08	标准化				
审核	张宏华	25.03.28					
工艺	竺钊辉	25.03.28	批准	舒佳乐	25.03.28		
				圆钢 11/Q235B 阶段标记 重量 比例 <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> 第 1 张 共 1 张 </div>			
				反牙螺杆 X088TAA02			

图幅: A3 Ver 1.6

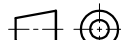

-POS	名称	DEF	图号	G番	材料	涂装	备注	-POS	G01
-01	提拉板	DWG	/		钢板 6/Q235B		见本图	-01	1
-02	轴套	DWG	/		无缝钢管 35x5/Q235B		见本图	-02	1



技术要求

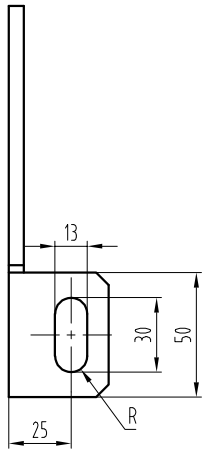
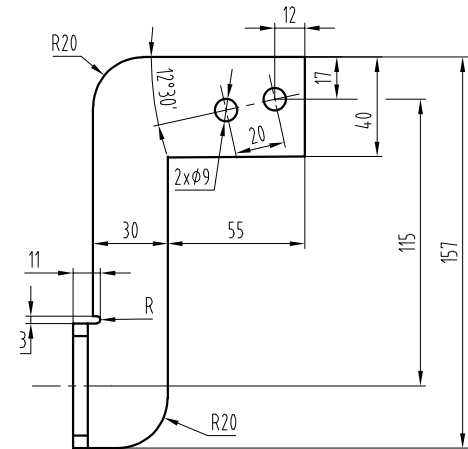
- 1 去锐角毛刺;
- 2 焊接牢固可靠, 无漏焊虚焊, 焊后除渣;
- 3 焊后表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容			签名 年月日

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.														
CC			关键特性									提拉摇臂焊接											
设计		刘晶		25.03.08		标准化												阶段标记		重量		比例	
审核		胡建升		25.03.14												1:1.5		X088TAE01					
工艺		卢光园		25.03.14		批准		舒佳乐		25.03.14		第 1 张		共 1 张									

图幅: A4 Ver 1.6

用于G2024802177D02 G02

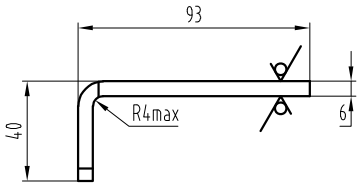


尺寸表

\$X088TA001	G01	G02
说明	左置如图	右置对称



技术要求

- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C5;
- 3 表面电镀白锌处理。



图幅: A3 Ver 1.6

标记	处数	更改内容	签名	年月日	

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.						
CC		关键特性										
设计	刘晶	25.03.08	标准化			钢板 6.0/Q235B			钢丝绳连接板			
						阶段标记	重量	比例				
审核	胡建升	25.03.14							1:2	\$X088TA001		
工艺	卢光园	25.03.14	批准	舒佳乐	25.03.14	第 1 张	共 1 张					