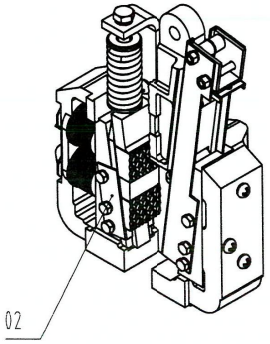
图号	LN454014	型号	OX-210A

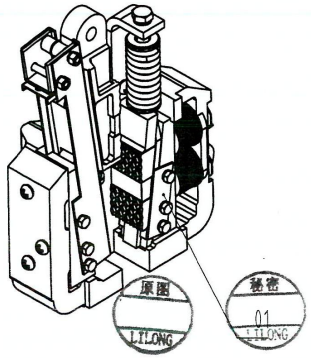
序号	名称	材料编码 零部件编码	品/群	L番	材料牌号 零部件规格	材质/颜色代码	净重	单位	品群 数量 G01	G02	G03	G04	G05	G06	G07	G08
01	安全钳(右)	不另外出图						PCS		1		1		1		1
02	安全钳(左)	不另外出图						PCS	1		1		1		1	
03	提拉手(右)	LN411002	G01					PCS		1		1		1		1
04	提拉手(左)	LN411002	G02					PCS	1		1		1		1	
05	扭簧(右)	LN706006	S01					PCS		1		1		1		1
06	扭簧(左)	LN706006	S02					PCS	1		1		1		1	
07	开关打棒	LN704064	S01					PCS	1	1	1	1	1	1	1	1
08	销轴	LN704061	S01					PCS	2	2	2	2	2	2	2	2
09	开口销3.2×25	LJ8032003D			GB/T 91			PCS	4	4	4	4	4	4	4	4
10	重型弹性圆柱销6×50	LJ8060003F			GB/T 879.3			PCS	4	4	4	4	4	4	4	4
11	重型弹性圆柱销12×40	LJ8120001F			GB/T 879.3			PCS	4	4	4	4	4	4	4	4
12	间隙调整板	LN711622	S01					PCS	2	2	2	2	2	2	2	2

LB表

L番表	L番 L00	中间P+Q值(KG)
1000≤P+Q≤1150	L01	1075
1150<P+Q≤1322	L02	1236
1322<P+Q≤1520	L03	1421
1520<P+Q≤1748	L04	1634
1748<P+Q≤2010	L05	1879
2010<P+Q≤2311	L06	2160
2311<P+Q≤2657	L07	2484
2657<P+Q≤3055	L08	2856
3055<P+Q≤3513	L09	3284

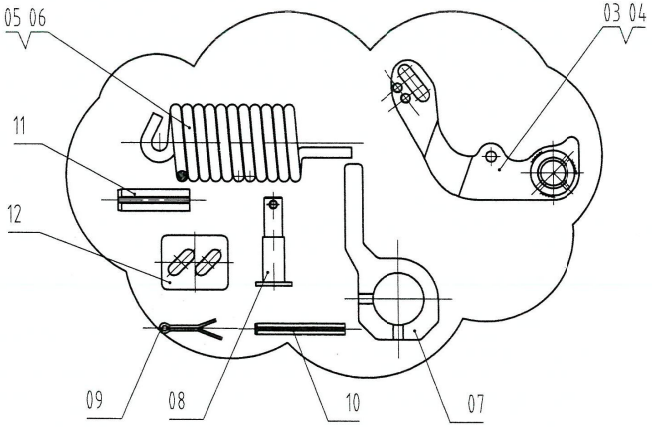


G01/G03/G05/G07



G02/G04/G06/G08

宁波力隆机电股份有限公司
文控 秘密
2025-05-19
LILONG
采购部



安全钳铭牌	导轨型号	T值	安全钳类型	群番	品名
往上铭牌	T89\T114\T127(15.88mm)	15.88	与图对称	G08	安全钳(右)
			如图所示	G07	安全钳(左)
	T75\T78(10mm)	10	与图对称	G06	安全钳(右)
			如图所示	G05	安全钳(左)
奥德普铭牌	T89\T114\T127(15.88mm)	15.88	与图对称	G04	安全钳(右)
			如图所示	G03	安全钳(左)
	T75\T78(10mm)	10	与图对称	G02	安全钳(右)
			如图所示	G01	安全钳(左)

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
升版			G25-210	蒋嘉琦	2025.05.21
升版			G25-148	蒋嘉琦	25.4.16
升版			G25-071	蒋嘉琦	25.3.10

设计	蒋嘉琦	2025.04.16	工艺	杨富春	2025.04.25
校对	陈强	2025.04.21	标审	李伟明	2025.04.25
审核	成律	2025.04.23	批准	梁玉海	2025.04.25

LILONG Art in Motion

品目 125

安全钳OX210A

LN454014

版次 25

绘图视角 比例 1:3

共2页 第1页

原图号

格式1

第 页

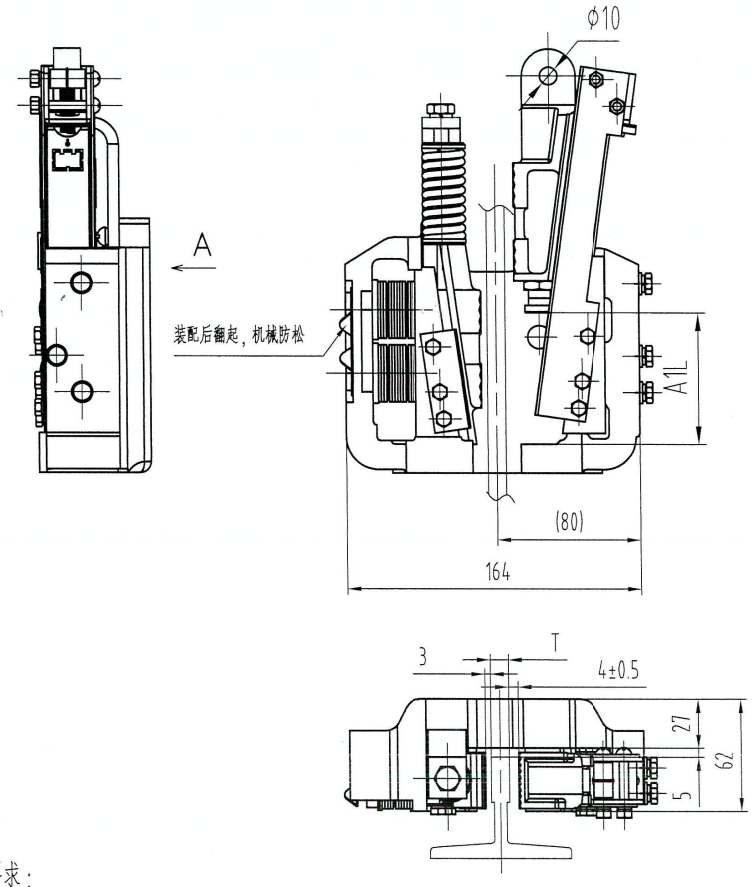
制图

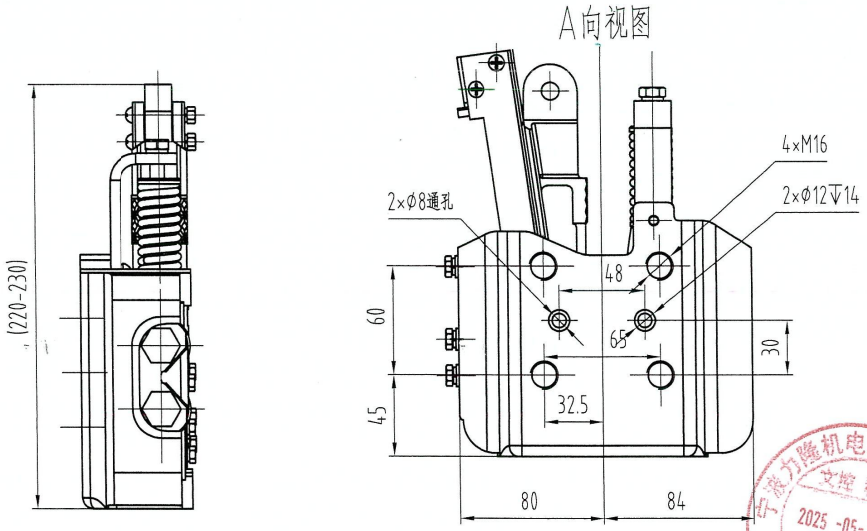
盘号

底图总号

签字

日期





安全钳	型号:		
证书编号	质量调试值: kg	适用质量范围: kg	
额度速度范围: m/s	导轨宽度: mm	产品编号	
AOEPU 宁波奥德普电梯部件有限公司 浙江省慈溪市龙山镇龙山工业区龙镇大道296号		制造日期:	

18

97

图示为安全钳奥德普铭牌(G01-G04时使用，不易撕毁金属材质)

型式试验编号：TSX F32002220170127

安全钳	型号:		
证书编号	质量调试值: kg	适用质量范围: kg	
额度速度范围: m/s	导轨宽度: mm	产品编号	
佐上电梯（宁波）有限公司 浙江省宁波市北仑区小港街道安居路228号3幢1号3层		制造日期:	

18

97

图示为安全钳佐上铭牌(G05-G08时使用，不易撕毁金属材质)

型式试验编号：TSX F32002720250010

技术要求：

1 安全钳零部件装配后，动楔块动作灵活，导块组件装配时在滚针板上涂黄油。

2 安全钳夹持力调试后涂标志封漆处理。

3 碟簧导向螺栓拧紧力矩270Kgf.cm，止回片在安装后沿螺栓头部方向紧密折起,机械防松。

4 A1L尺寸(动楔块和定楔块为10mm或15.88mm时，调整螺丝头部与安全钳之间的距离)为调节尺寸，根据P+Q值来进行调节，具体数值为供应商内部控制参数。

5 碟簧排列方式依次为反3+正3+反3+正3+平垫1（调节用）。

6 除安全钳之外的零部件（03-12）为配发零件以散件包的形式随安全钳一起发货到工厂，工厂装配后发往工地。

7 铭牌所有文字采用"黑体"字体，字体大小根据实际空间位置调整。

8 采用白色底，文字印制呈现黑色。

9 制造日期格式为完整的"年.月.日"，下点"."分开数字（例2021.01.01）。

制图	盘号	底图总号	签字	日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
升版			G25-210	蒋嘉琦	2025.05.21
升版			G25-148	蒋嘉琦	25.4.16
升版			G25-071	蒋嘉琦	25.3.10

设计	蒋嘉琦	2025.04.16	工艺	杨富春	2025.04.25
校对	陈强	2025.04.21	标审	李伟明	2025.04.25
审核	成律	2025.04.23	批准	梁玉海	2025.04.25

版次	25	
绘图视角	比例	1:3
	共2页	第2页

LILONG Art in Motion

品目 125

安全钳OX210A

LN454014

原图号

宁波力隆机电股份有限公司 文控 秘密 2025-05-19 LILONG

采购部

原图 LILONG

秘密 LILONG