安全钳

购买规格书

52278590D04/-

编　制：周梓良　　审　核：姚莉嵩

标准化：张正华　　批　准：陈宇缨

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

2025 年 10 月

版本记录

版本	更改内容简述	编制	日期
-	首版入库　CR-184438/CR-184445	周梓良	2025-10-22

一 渐进式安全钳

1 OX-188 安全钳主要参数

1.1 适用电梯额定速度 V(m/s)：0.25≤V≤2.5

采购时按合同参数

1.2 允许总重量(P+Q)(m/s)：1000≤（P+Q）≤4000

各载重、速度及 P+Q 值参照“1.9 型号规格”规定值；铭牌上 P+Q 值按照相应载重和速度对应的 P+Q 取值。

1.3 安全钳外形尺寸和接口尺寸见附图 1.12，如结构、外形尺寸等有变动，须巨人通力电梯有限公司确认，否则由此引起的损失由供方承担。

1.4 导轨工作面宽度

T75-3/B，T75-4/B，T78/B，T89-2/B，T75/B：B=10mm；

T82-3/B，T89-1/B， T127-2/B：15.88mm；

T89/B， T90/B ，T114/B：B=16mm

1.5 安全钳结构形式

P+Q （kg）	弹性元件机构形式	摩擦原件材料及槽型	摩擦原件粗糙度
1000≤P+Q≤4000	U 型簧	材质：QT600 槽型：表面横纹槽	Ra 6.3

1.6 安全钳执行标准安全钳执行标准《Q/GKT 7588-2022》/《GBT7588.1-2020》/《GBT7588.2-2020》

1.7 采购部件

物料号	名称	数量	备注	润滑状态	轿厢导靴类型 TYP_CAR_GUIDE_SHOE	连接接口
KM52281174V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD1
KM52281175V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281176V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281177V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281178V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD2
KM52281179V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281180V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281181V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281182V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD3
KM52281183V000	安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281184V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281185V000	对重安全钳，OX-188	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	

1.8 安全随机文件

随机文件	数量/台
产品合格证（中英双语）	2 份
安全钳使用说明书（中英双语）	1 份
渐近式安全钳最终调试报告（中英双语）	2 份

1.9 型号规格

1.9.1 安全钳 P+Q 范围表

安全钳型号	速度	导轨宽度	P+Q
	（m/s）	（mm）	(kg)
OX-188 GK01	0.25≤V≤2.5	10	1000≤P+Q≤1150
OX-188 GK02	0.25≤V≤2.5	10	1150＜P+Q≤1300
OX-188 GK03	0.25≤V≤2.5	10	1300＜P+Q≤1500
OX-188 GK04	0.25≤V≤2.5	10	1500＜P+Q≤1700
OX-188 GK05	0.25≤V≤2.5	10	1700＜P+Q≤1900
OX-188 GK06	0.25≤V≤2.5	10	1900＜P+Q≤2100
OX-188 GK07	0.25≤V≤2.5	10	2100＜P+Q≤2300
OX-188 GK08	0.25≤V≤2.5	10	2300＜P+Q≤2500
OX-188 GK09	0.25≤V≤2.5	10	2500＜P+Q≤2700
OX-188 GK10	0.25≤V≤2.5	10	2700＜P+Q≤3000
OX-188 GK11	0.25≤V≤2.5	10	3000＜P+Q≤3300
OX-188 GK12	0.25≤V≤2.5	10	3300＜P+Q≤3600
OX-188 GK13	0.25≤V≤2.5	10	3600＜P+Q≤4000
OX-188 GK14	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1000≤P+Q≤1150
OX-188 GK15	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1150＜P+Q≤1300
OX-188 GK16	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1300＜P+Q≤1500
OX-188 GK17	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1500＜P+Q≤1700
OX-188 GK18	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1700＜P+Q≤1900
OX-188 GK19	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1900＜P+Q≤2100
OX-188 GK20	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2100＜P+Q≤2300
OX-188 GK21	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2300＜P+Q≤2500
OX-188 GK22	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2500＜P+Q≤2700
OX-188 GK23	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2700＜P+Q≤3000
OX-188 GK24	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3000＜P+Q≤3300
OX-188 GK25	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3300＜P+Q≤3600
OX-188 GK26	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3600＜P+Q≤4000

1.10 导轨表面状态

1.10.1 导轨表面需机械加工，干燥/润滑
1.10.2 导轨油型号指定为ISO VG 100

1.11 产品包装、运输和存储要求：

1.11.1 安全钳采用纸箱或木箱等包装，包装箱外应有产品型号、产品编号、制造日期、件号、总质量、导轨厚度、额定速度；铭牌依据 1.12.6 铭牌图纸执行；

1.11.2 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外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴与箱外相对应的条形码。

1.11.3 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；
1.11.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

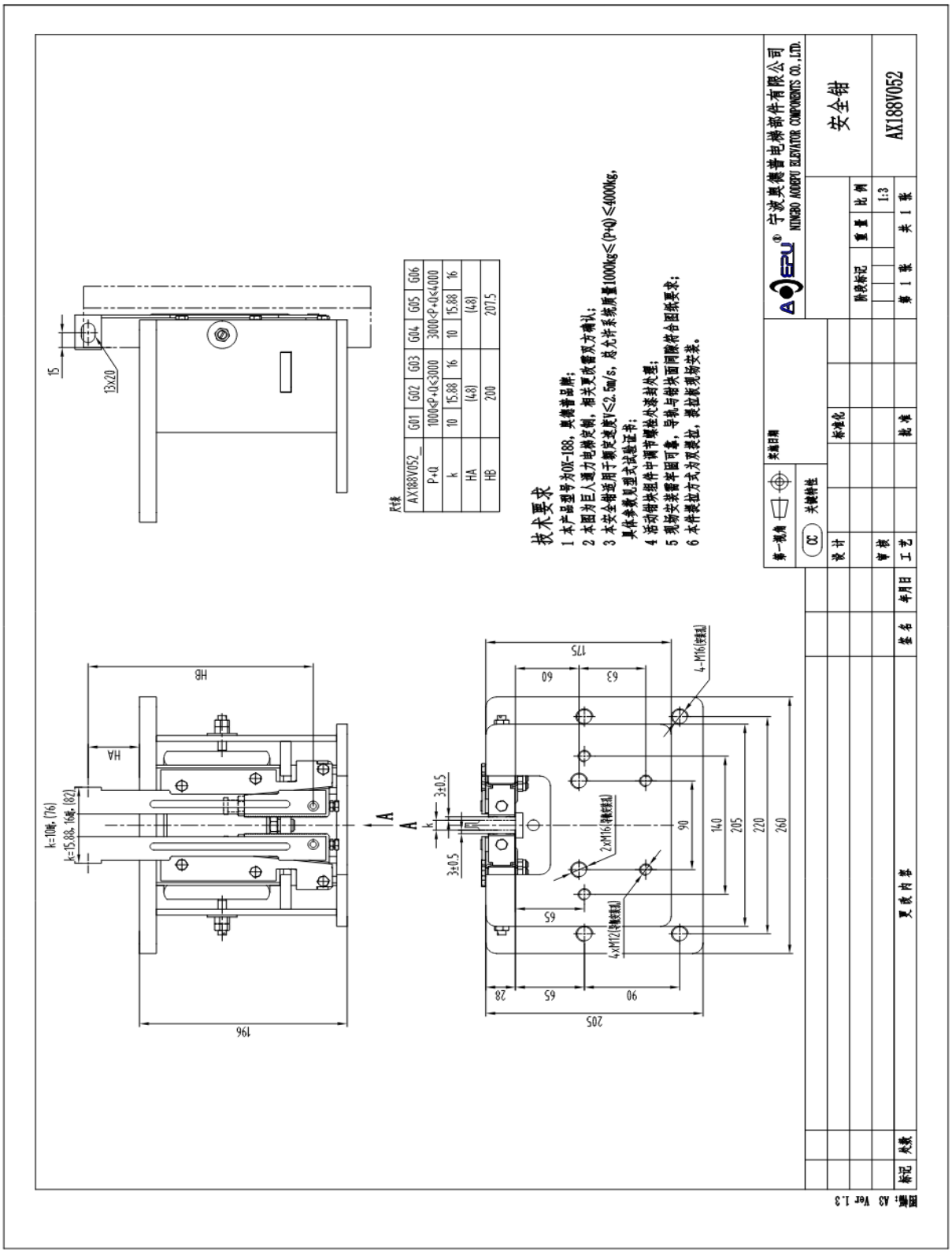
1.11.5 随机文件依据“1.8.安全钳随机文件”发放，需要发放两份文件的，箱 内和箱外各一份，箱外文件需装袋固定于箱外，且便于拿取，不得掉落。

1.11.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

1.12 安全钳图纸

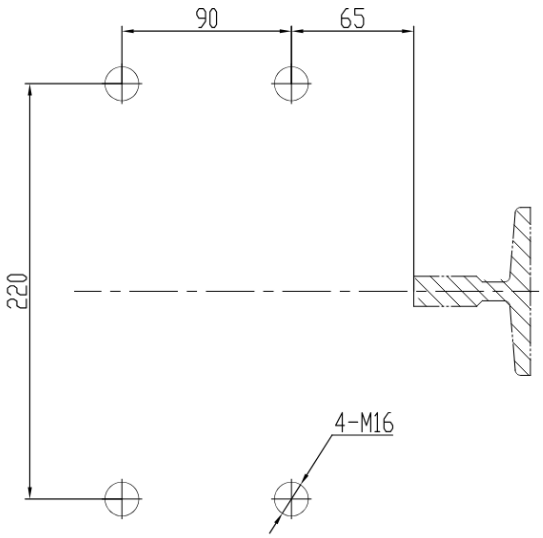
1.12.1 安全钳总图 连接接口 CD1

1.12.1.1 安全钳总图

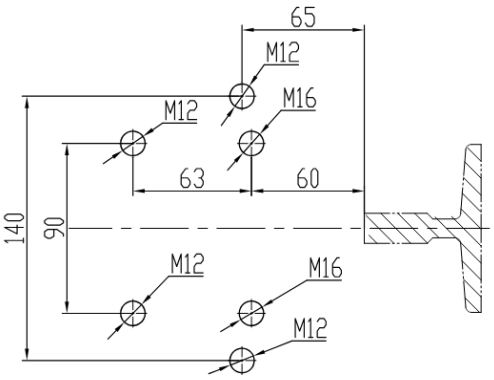


1.12.1.2 安全钳总图 连接接口CD1

安全钳安装孔尺寸

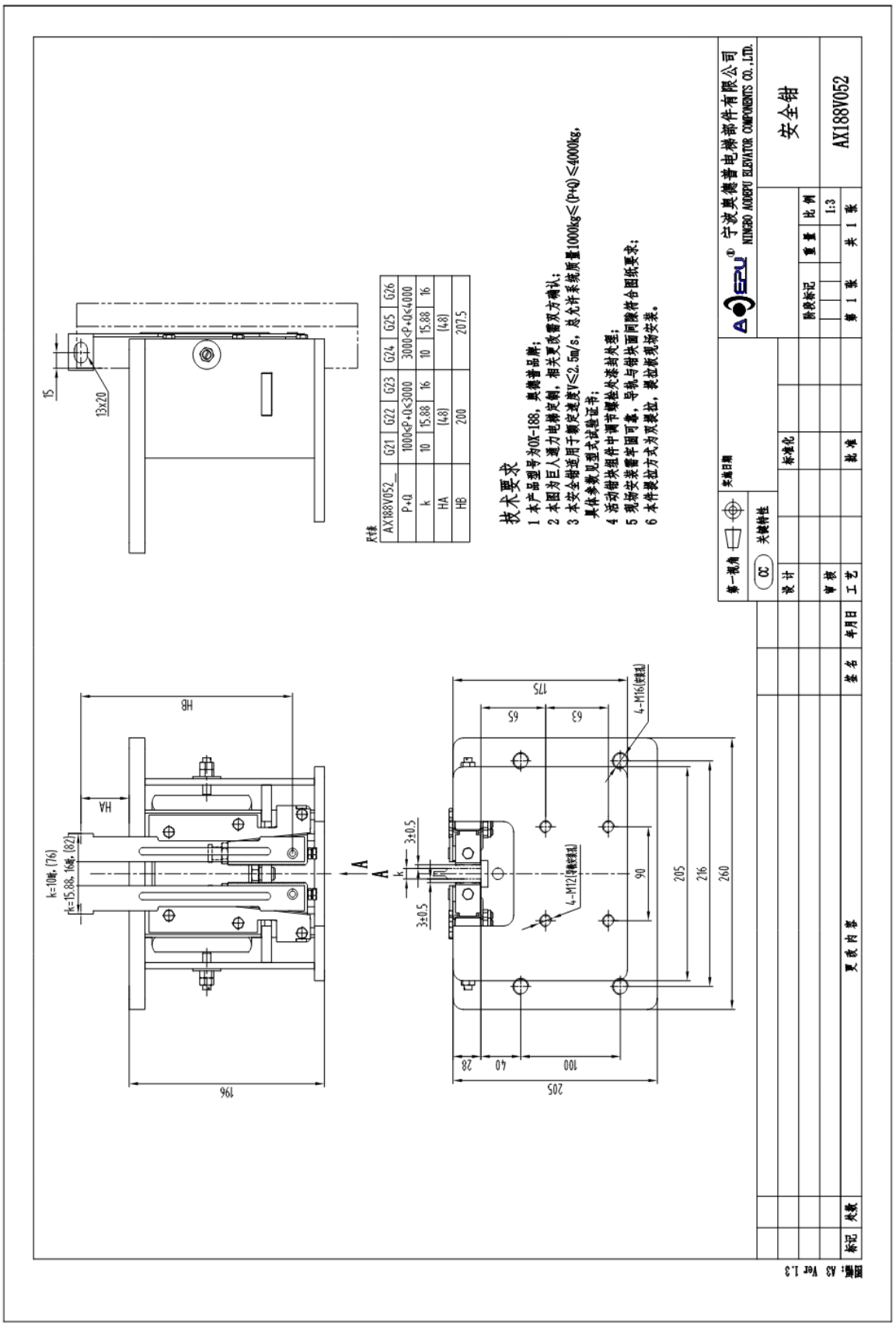


导靴安装孔尺寸



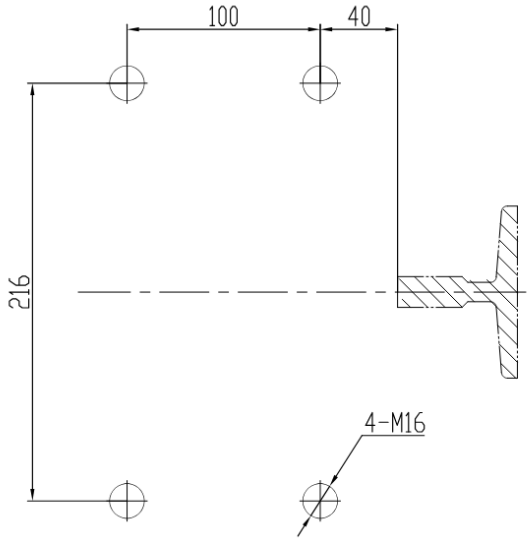
1.12.2 安全钳总图 连接接口CD2

1.12.2.1 安全钳总图

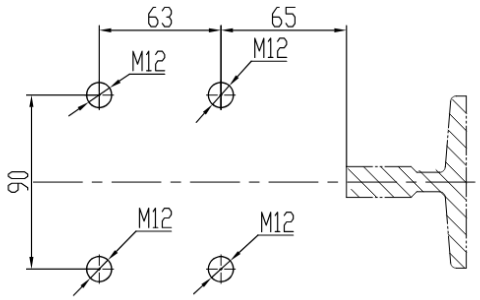


1.12.2.2 连接接口 CD2

安全钳安装孔尺寸

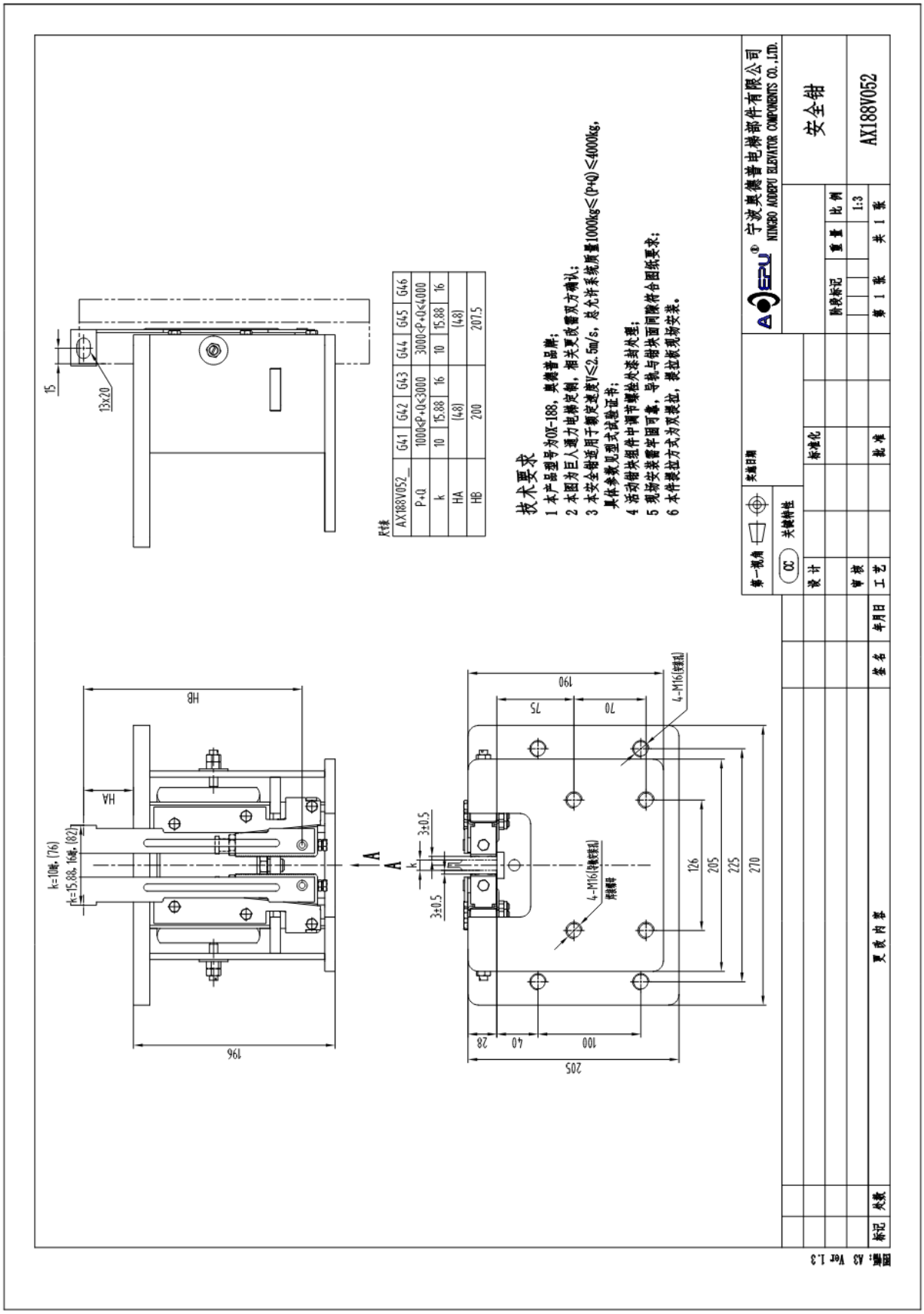


导靴安装孔尺寸



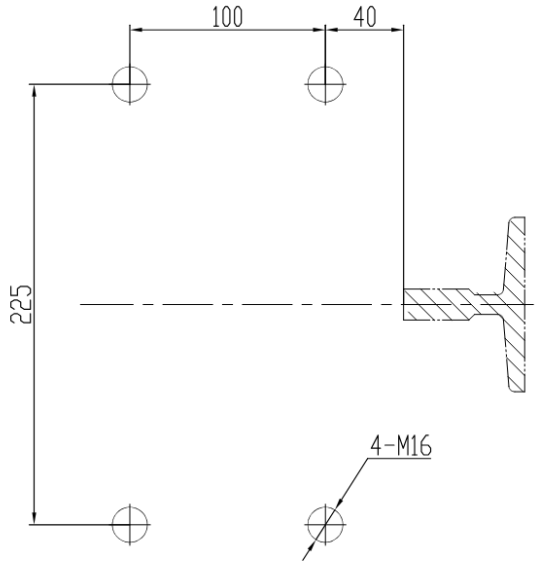
1.12.3 安全钳总图 连接接口CD3

1.12.3.1 安全钳总图

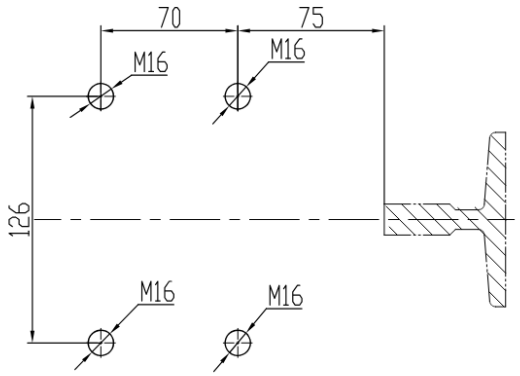


1.12.3.2 连接接口CD3

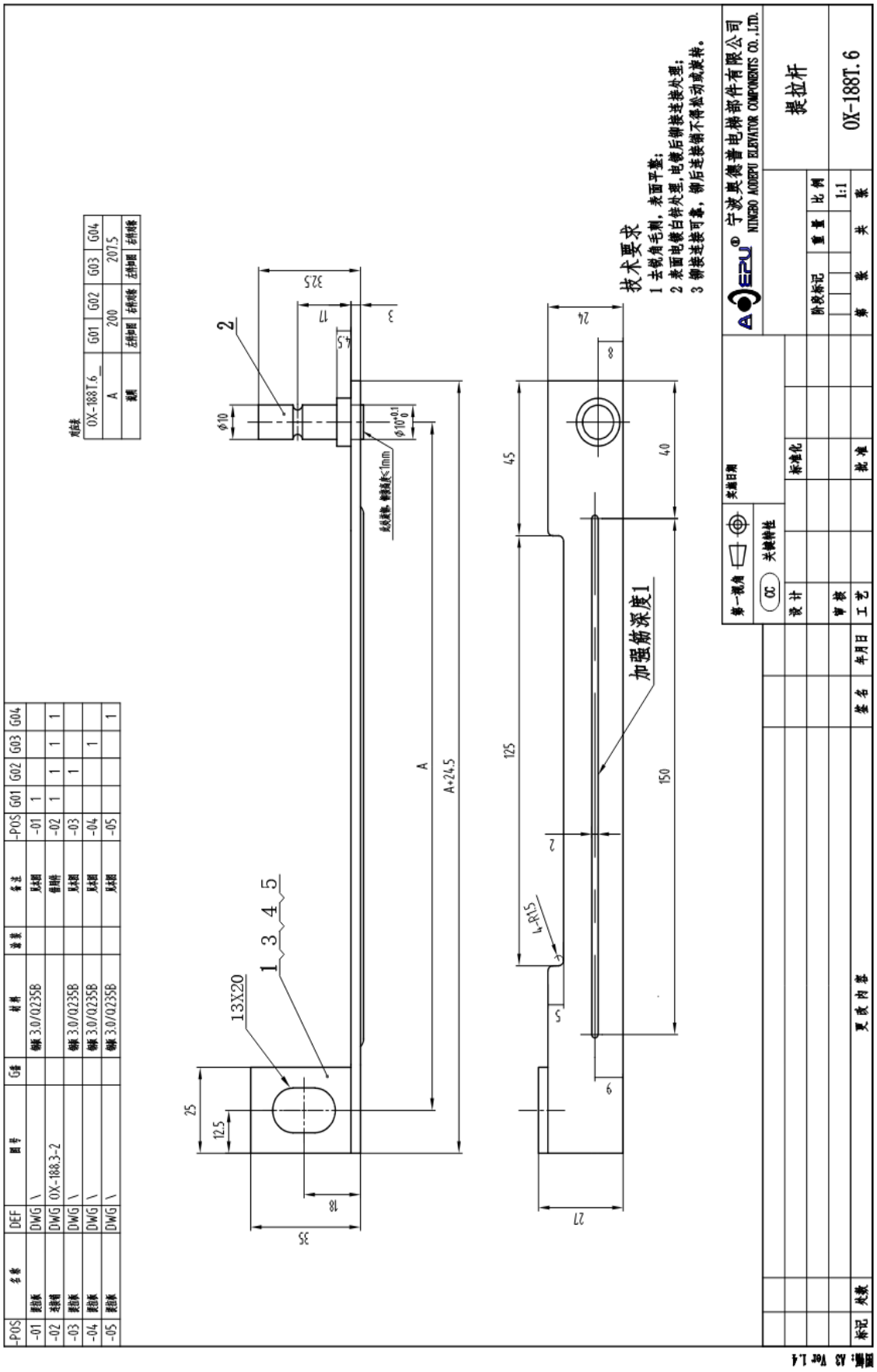
安全钳安装孔尺寸



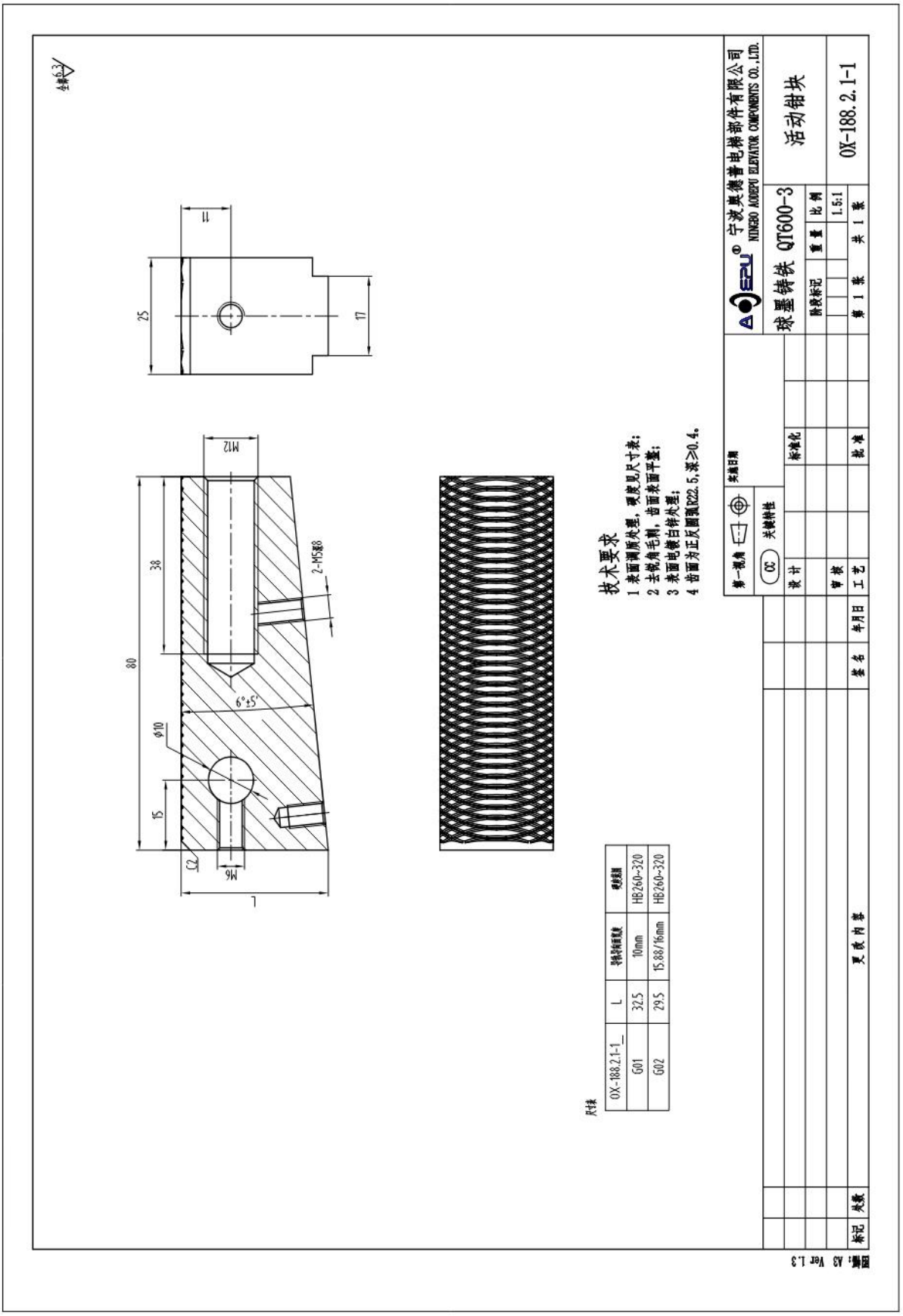
导靴安装孔尺寸



1.12.4 提拉板

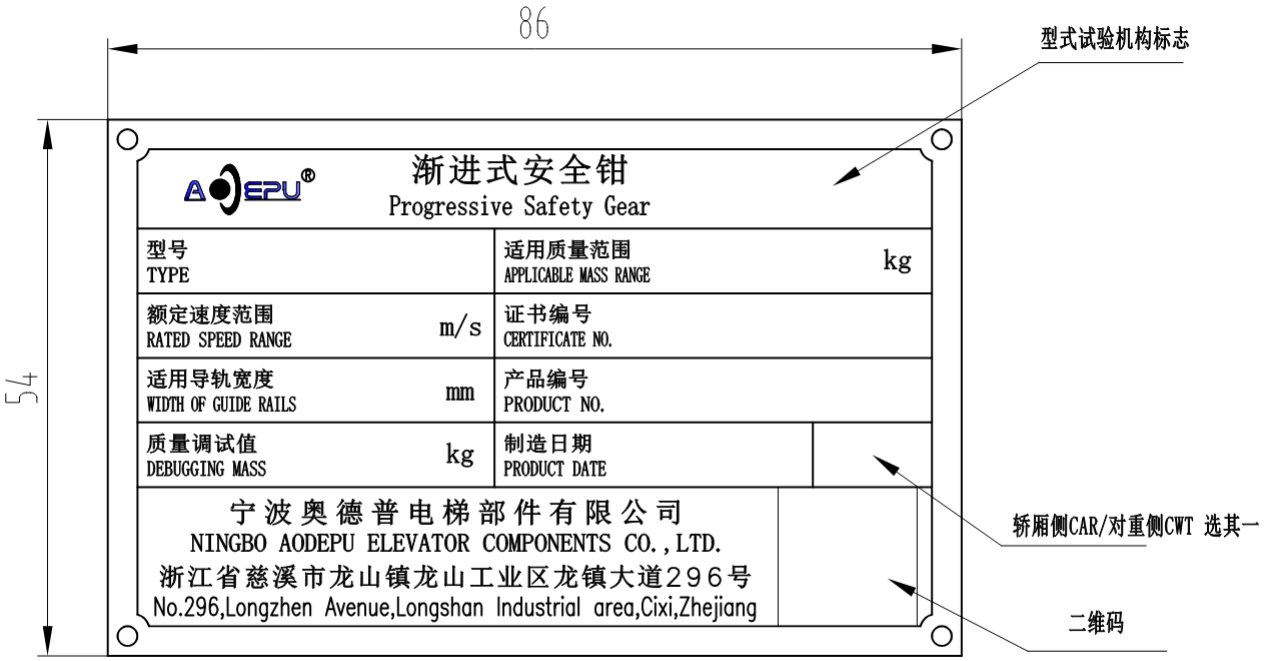

技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面电镀白伴处理，电镀后铆接连接处理；
3 铆接连接可靠，铆后连接销不得松动或发掉。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
提拉杆
OX-188T.6
加强筋深度1
13X20
1 3 4 5
A
A+24.5

1.12.5 楔块图纸

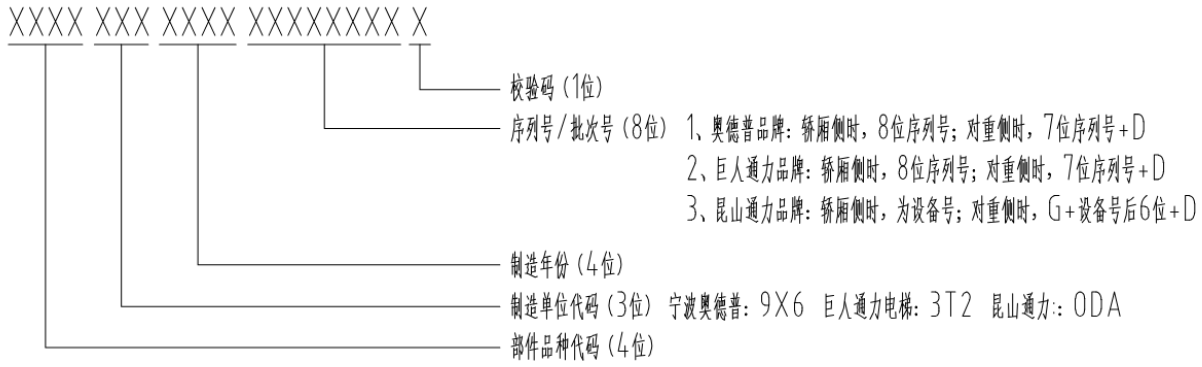

技术要求
1 表面调质处理，硬度见尺寸表；
2 去锐角毛刺，齿面表面平整；
3 表面电镀白锌处理；
4 齿面为正反圆弧R22.5,求≥0.4。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
球墨铸铁 QT600-3
活动钳块
0X-188.2.1-1
OX-188.2.1-1_ L 弹体硬度 硬度范围
G01 32.5 10mm HB260-320
G02 29.5 15.88/16mm HB260-320

1.12.6 铭牌

1.12.6.1 铭牌



1.12.6.2 产品编号采用20位追溯码规则



2 OX-188A 安全钳主要参数

2.1 适用电梯额定速度 V(m/s)：0.25≤V≤2.5

采购时按合同参数

2.2 允许总重量(P+Q)(m/s)：1500≤（P+Q）≤6050

各载重、速度及 P+Q 值参照“2.9 型号规格”规定值；铭牌上 P+Q 值按照相应载重和速度对应的 P+Q 取值。

2.3 安全钳外形尺寸和接口尺寸见附图 2.12，如结构、外形尺寸等有变动，须巨人通力电梯有限公司确认，否则由此引起的损失由供方承担。

2.4 导轨工作面宽度

T75-3/B，T75-4/B，T78/B，T89-2/B，T75/B：B=10mm；

T82-3/B，T89-1/B， T127-2/B：15.88mm；

T89/B， T90/B ，T114/B：B=16mm

2.5 安全钳结构形式

P+Q （kg）	弹性元件机构形式	摩擦原件材料及槽型	摩擦原件粗糙度
1500≤P+Q≤6050	U 型簧	材质：QT600 槽型：表面横纹槽	Ra 6.3

2.6 安全钳执行标准安全钳执行标准《Q/GKT 7588-2022》/《GBT7588.1-2020》/《GBT7588.2-2020》

2.7 采购部件

物料号	名称	数量	备注	润滑状态	轿厢导靴类型 TYP_CAR_GUIDE_SHOE	连接接口
KM52281186V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD1
KM52281187V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281188V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281189V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281190V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD2
KM52281191V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281192V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281193V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281194V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	CD3
KM52281195V000	安全钳,OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	
KM52281196V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	
KM52281197V000	对重安全钳，OX-188A	2	左右各一只	无润滑	R：滚动	

2.8 安全随机文件

随机文件	数量/台
产品合格证（中英双语）	2 份
安全钳使用说明书（中英双语）	1 份
渐近式安全钳最终调试报告（中英双语）	2 份

2.9 型号规格

2.9.1 安全钳 P+Q 范围表

安全钳型号	速度	导轨宽度	P+Q
	（m/s）	（mm）	(kg)
OX-188A GK01	0.25≤V≤2.5	10	1500 ≤P+Q≤1700
OX-188A GK02	0.25≤V≤2.5	10	1700＜P+Q≤1900
OX-188A GK03	0.25≤V≤2.5	10	1900＜P+Q≤2100
OX-188A GK04	0.25≤V≤2.5	10	2100＜P+Q≤2300
OX-188A GK05	0.25≤V≤2.5	10	2300＜P+Q≤2500
OX-188A GK06	0.25≤V≤2.5	10	2500＜P+Q≤2700
OX-188A GK07	0.25≤V≤2.5	10	2700＜P+Q≤3000
OX-188A GK08	0.25≤V≤2.5	10	3000＜P+Q≤3400
OX-188A GK09	0.25≤V≤2.5	10	3400＜P+Q≤3800
OX-188A GK10	0.25≤V≤2.5	10	3800＜P+Q≤4200
OX-188A GK11	0.25≤V≤2.5	10	4200＜P+Q≤4600
OX-188A GK12	0.25≤V≤2.5	10	4600＜P+Q≤5000
OX-188A GK13	0.25≤V≤2.5	10	5000＜P+Q≤5400
OX-188A GK14	0.25≤V≤2.5	10	5400＜P+Q≤5800
OX-188A GK15	0.25≤V≤2.5	10	5800＜P+Q≤6050
OX-188A GK16	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1500 ≤P+Q≤1700
OX-188A GK17	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1700＜P+Q≤1900
OX-188A GK18	0.25≤V≤2.5	15.88/16	1900＜P+Q≤2100
OX-188A GK19	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2100＜P+Q≤2300
OX-188A GK20	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2300＜P+Q≤2500
OX-188A GK21	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2500＜P+Q≤2700
OX-188A GK22	0.25≤V≤2.5	15.88/16	2700＜P+Q≤3000
OX-188A GK23	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3000＜P+Q≤3400
OX-188A GK24	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3400＜P+Q≤3800
OX-188A GK25	0.25≤V≤2.5	15.88/16	3800＜P+Q≤4200
OX-188A GK26	0.25≤V≤2.5	15.88/16	4200＜P+Q≤4600
OX-188A GK27	0.25≤V≤2.5	15.88/16	4600＜P+Q≤5000
OX-188A GK28	0.25≤V≤2.5	15.88/16	5000＜P+Q≤5400
OX-188A GK29	0.25≤V≤2.5	15.88/16	5400＜P+Q≤5800
OX-188A GK30	0.25≤V≤2.5	15.88/16	5800＜P+Q≤6050

2.10 导轨表面状态

2.10.1 导轨表面需机械加工，干燥/润滑
2.10.2 导轨油型号指定为ISO VG 100

2.11 产品包装、运输和存储要求：

2.11.1 安全钳采用纸箱或木箱等包装，包装箱外应有产品型号、产品编号、制造日期、件号、总质量、导轨厚度、额定速度；铭牌依据 2.12.6 铭牌图纸执行；

2.11.2 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外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴与箱外相对应的条形码。

2.11.3 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；
2.11.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

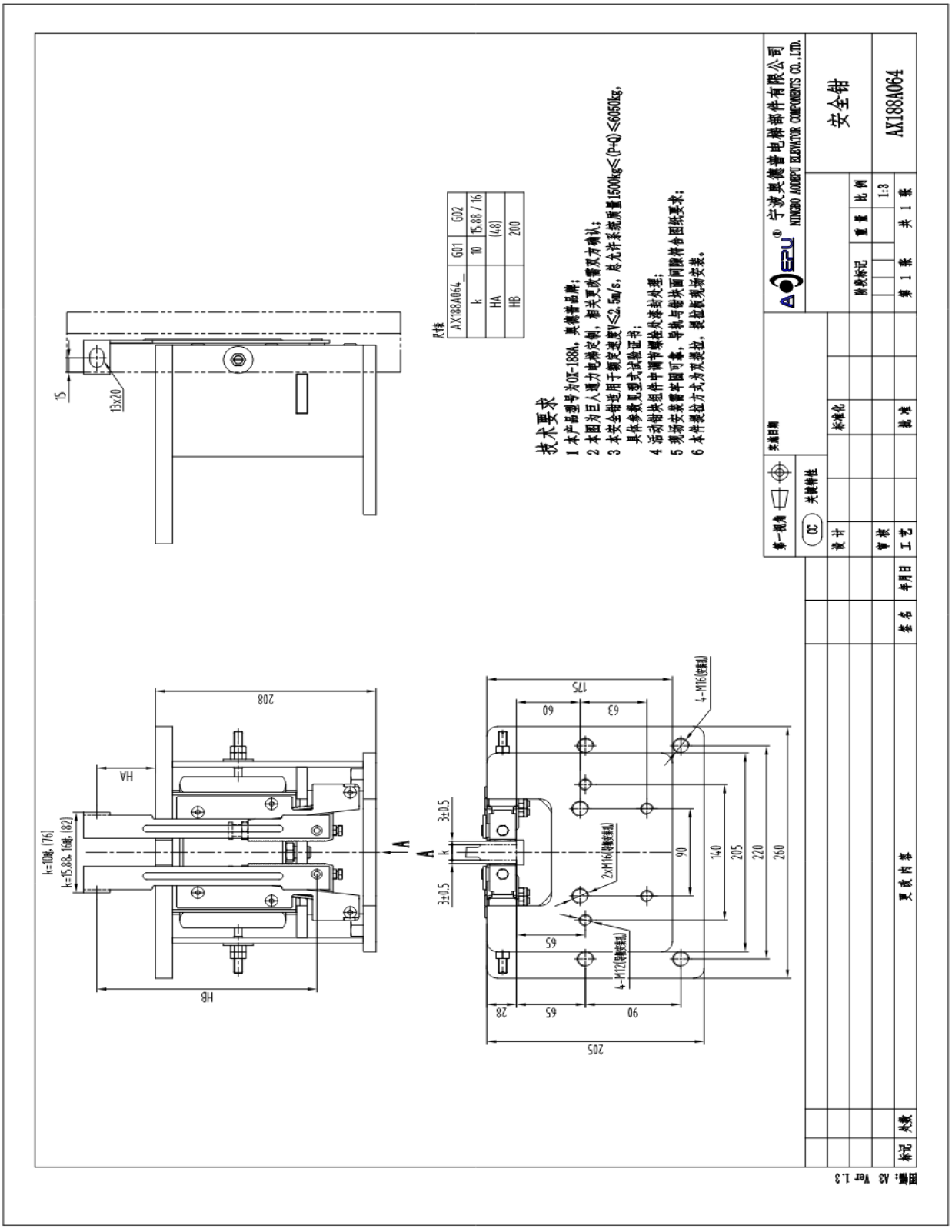
2.11.5 随机文件依据“2.8.安全钳随机文件”发放，需要发放两份文件的，箱 内和箱外各一份，箱外文件需装袋固定于箱外，且便于拿取，不得掉落。

2.11.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

2.12 安全钳图纸

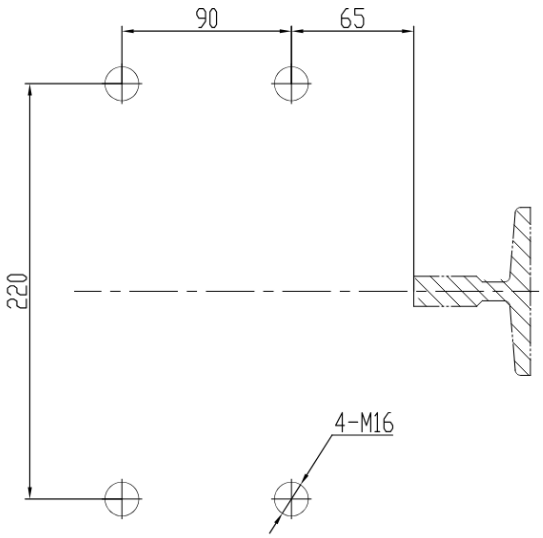
2.12.1 安全钳总图 连接接口 CD1

2.12.1.1 安全钳总图

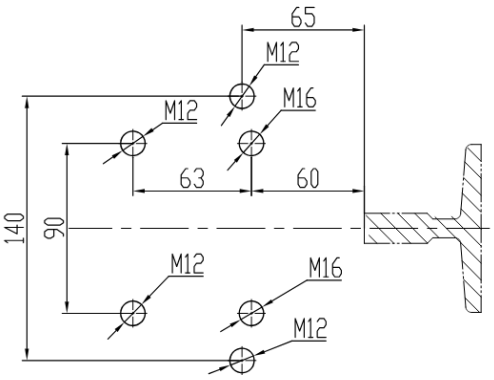


2.12.1.2 安全钳总图 连接接口CD1

安全钳安装孔尺寸

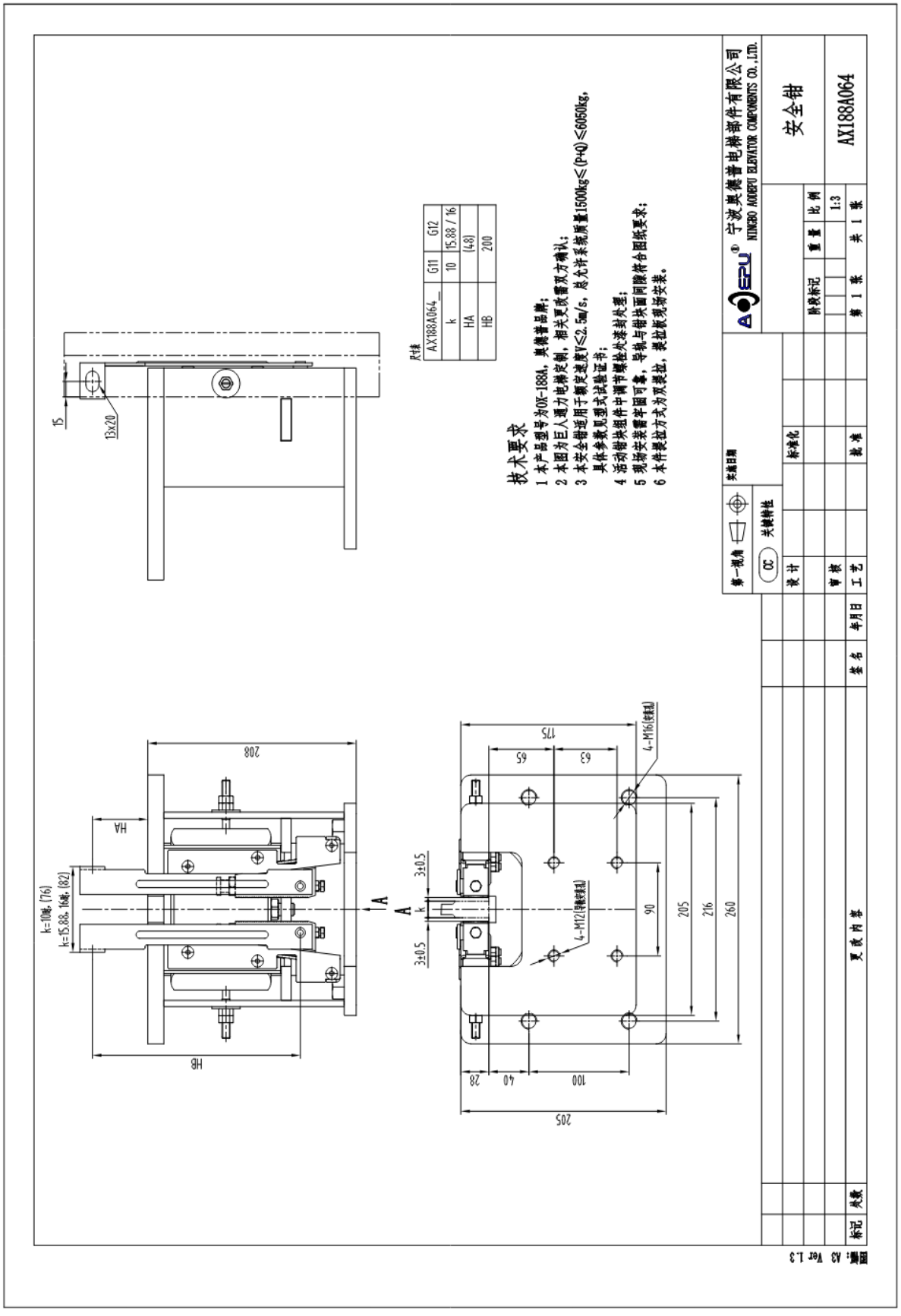


导靴安装孔尺寸



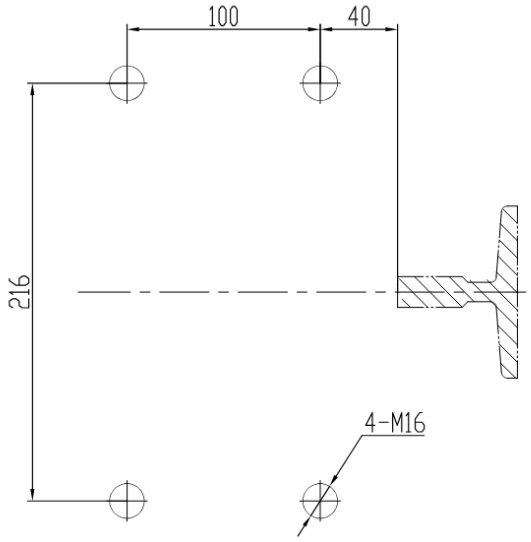
2.12.2 安全钳总图 连接接口CD2

2.12.2.1 安全钳总图

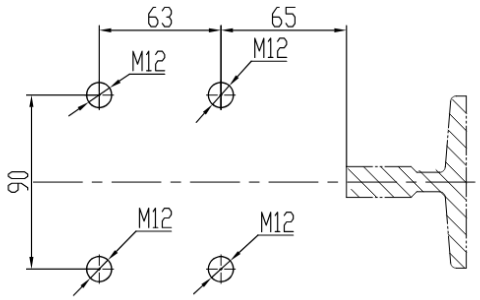


2.12.2.2 连接接口 CD2

安全钳安装孔尺寸

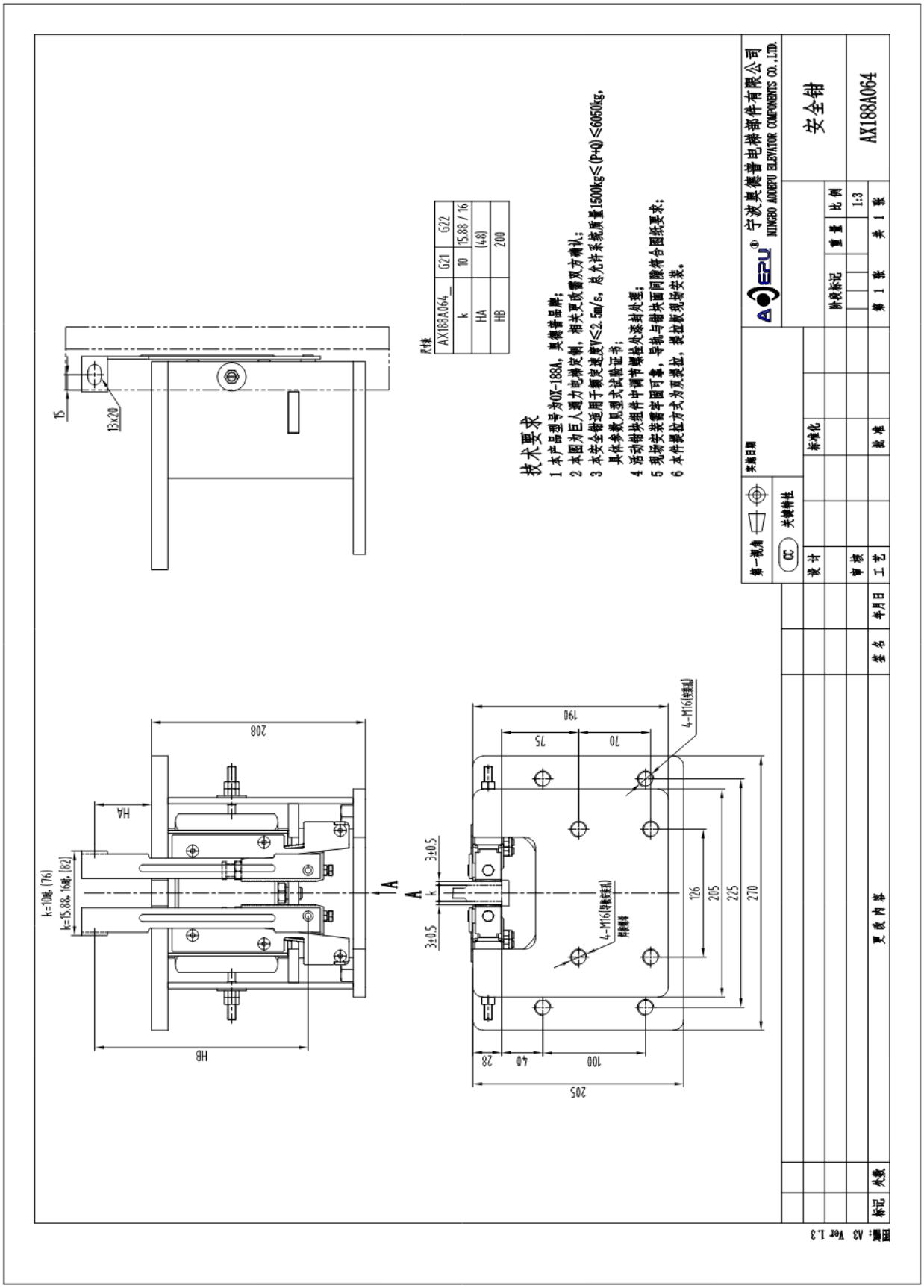


导靴安装孔尺寸



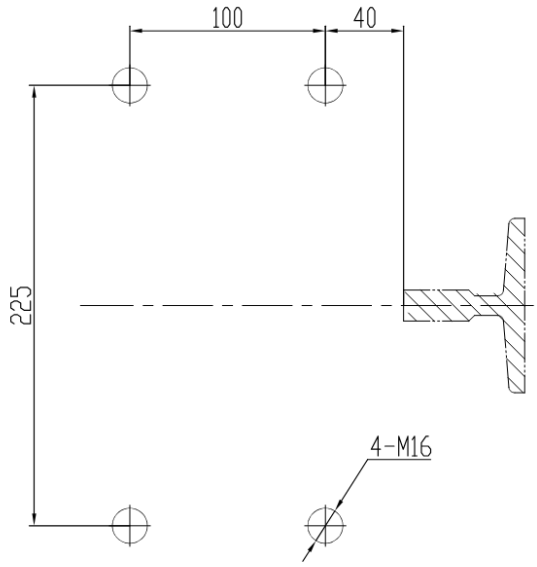
2.12.3 安全钳总图 连接接口CD3

2.12.3.1 安全钳总图

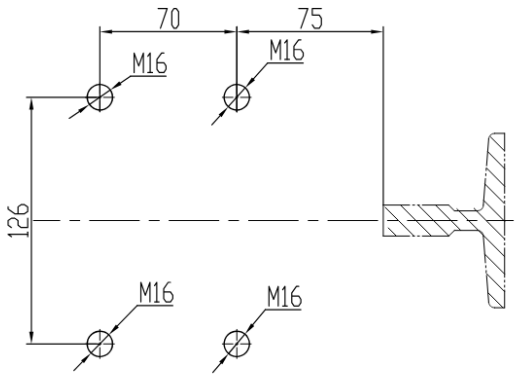


2.12.3.2 连接接口CD3

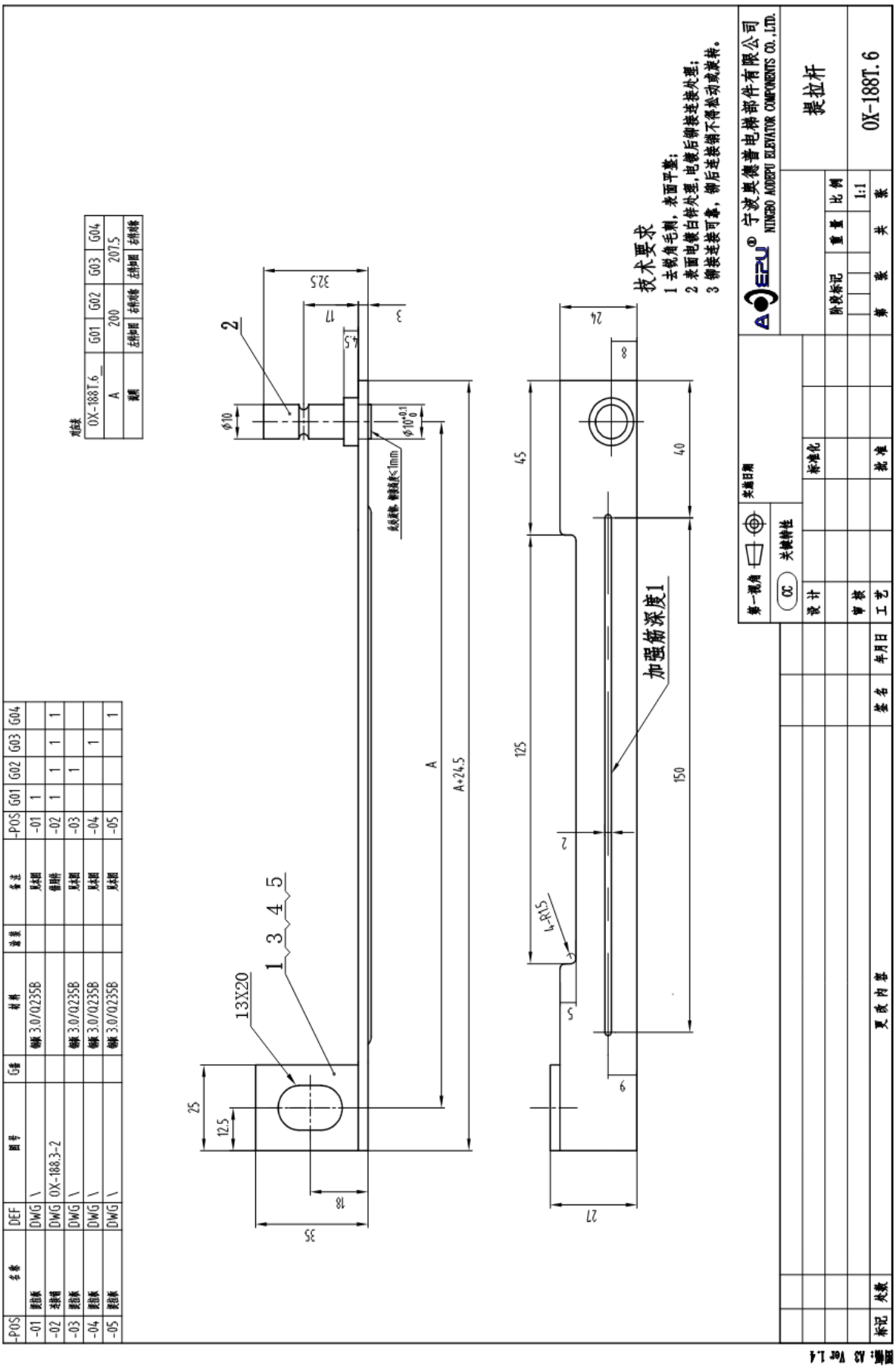
安全钳安装孔尺寸



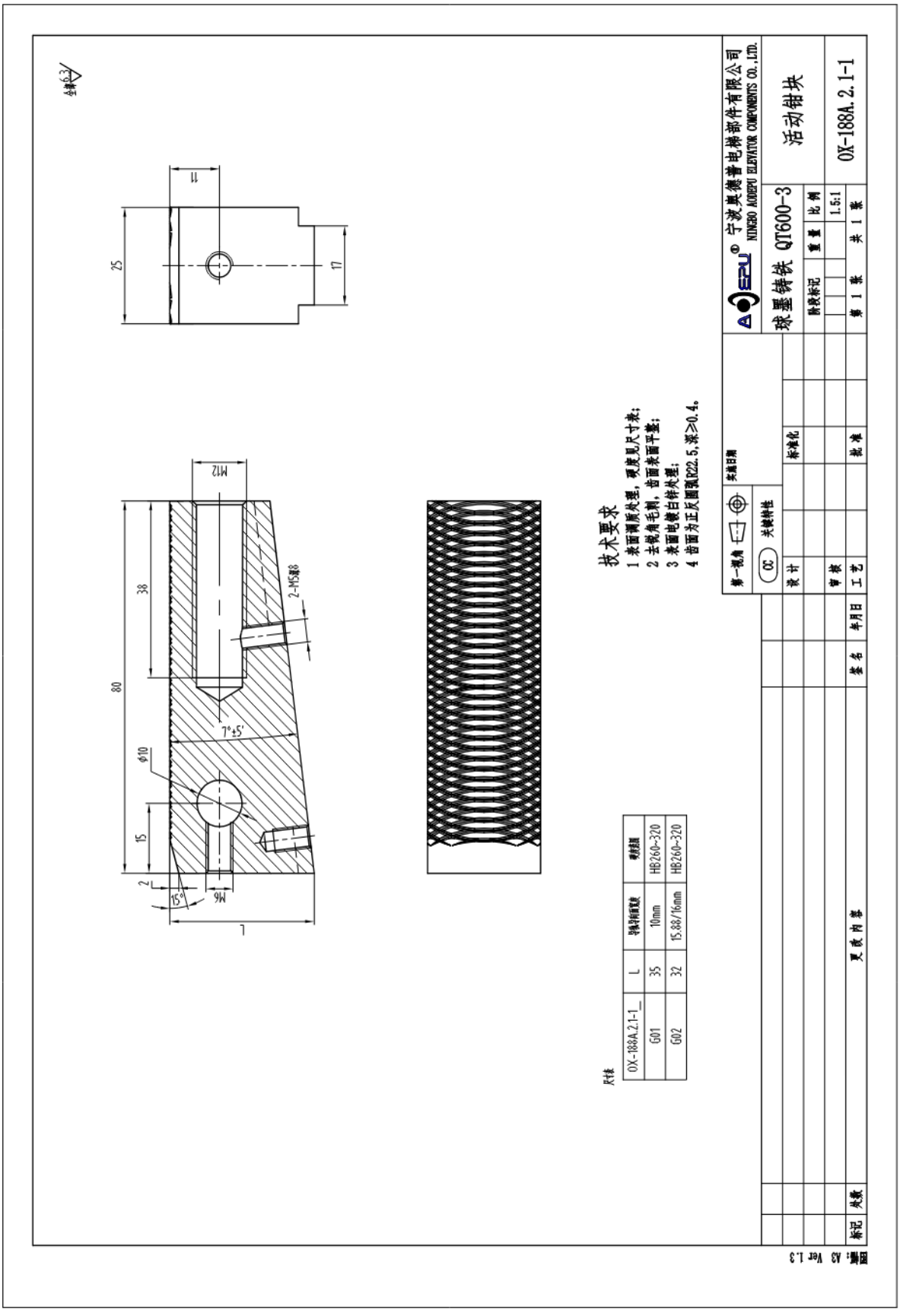
导靴安装孔尺寸



2.12.4 提拉板

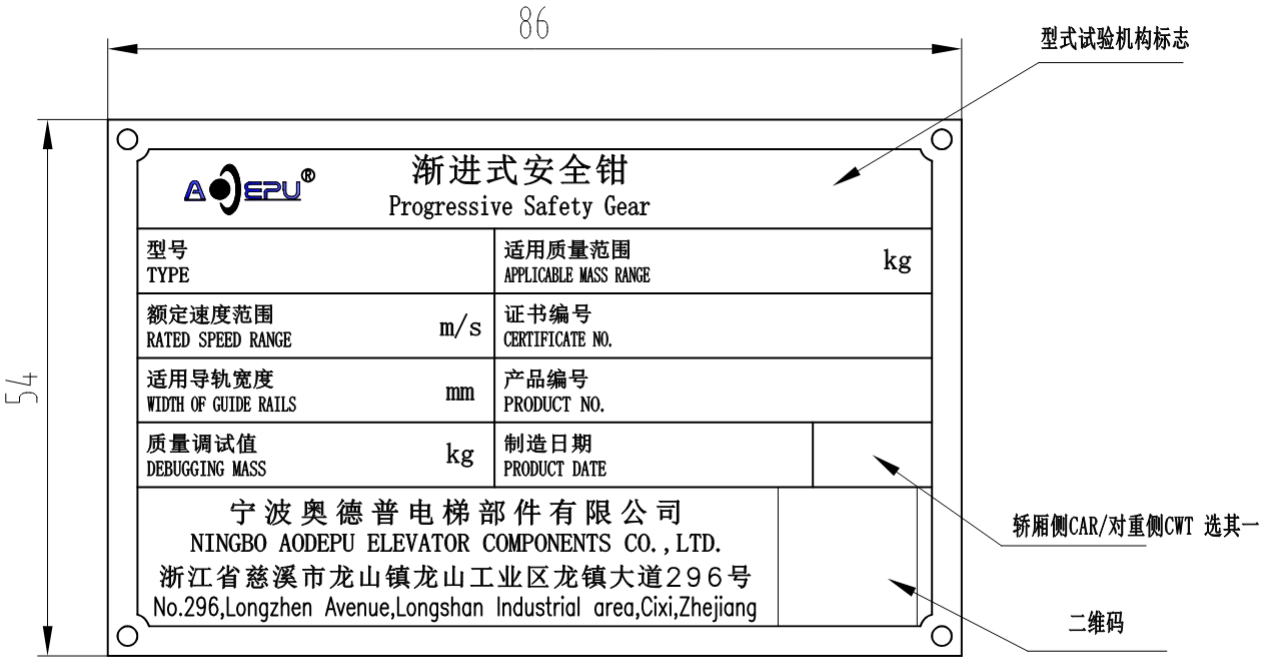

技术要求
1 去锐角毛刺，表面平整；
2 表面电镀白伴处理，电镀后铆接连接处理；
3 铆接连接可靠，铆后连接销不得松动或旋转。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
提拉杆
OX-188T.6
13X20
加强筋深度1
4-R15

2.12.5 楔块图纸

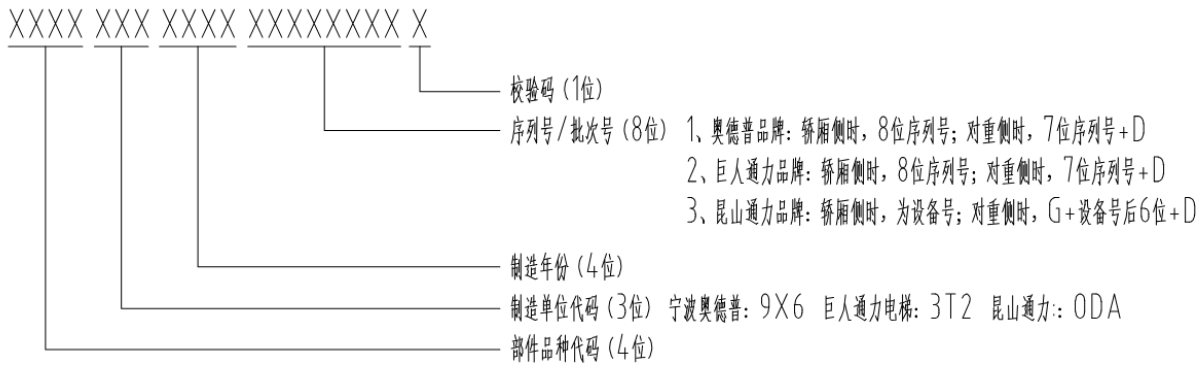

技术要求
1 表面调质处理，硬度见尺寸表；
2 去锐角毛刺，齿面表面平整；
3 表面电镀白锌处理；
4 齿面为正反圆弧R22.5，深≥0.4。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
球墨铸铁 QT600-3
活动钳块
OX-188A.2.1-1
1.5:1
共 1 张 第 1 张
OX-188A.2.1-1_ L 导轨制造宽度 硬度
G01 35 10mm HB260~320
G02 32 15.88/16mm HB260~320
2-M5深8
7°±5'
M12
Φ10
M6
15°

2.12.6 铭牌

2.12.6.1 铭牌



2.12.6.2 产品编号采用20位追溯码规则



3 OX-198B 安全钳主要参数

3.1 适用电梯额定速度 V(m/s)：0.25≤V≤1.0

采购时按合同参数

3.2 允许总重量(P+Q)(m/s)：5500≤（P+Q）≤11500

各载重、速度及 P+Q 值参照“3.9 型号规格”规定值；铭牌上 P+Q 值按照相应载重和速度对应的 P+Q 取值。

3.3 安全钳外形尺寸和接口尺寸见附图 3.12，如结构、外形尺寸等有变动，须巨人通力电梯有限公司确认，否则由此引起的损失由供方承担。

3.4 导轨工作面宽度

B=15.88mm: T82-3/B T89-1/B T127-2/B

B=16mm: T90/B T114/B T89/B

B=19mm: T140-1/B

安全钳结构形式

P+Q （kg）	弹性元件机构形式	摩擦原件材料及槽型	摩擦原件粗糙度
5500≤P+Q≤11500	U 型簧	材质：40Cr 槽型：表面菱形	Ra 6.3

3.6 安全钳执行标准安全钳执行标准《Q/GKT 7588-2022》/《GBT7588.1-2020》/《GBT7588.2-2020》

3.7 采购部件

物料号	名称	数量	备注	润滑状态	轿厢导靴类型 TYP_CAR_GUIDE_SHOE	导轨工作面宽度
KM52281198V000	安全钳，OX-198B	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	15.88/16
KM52281199V000	安全钳，OX-198B	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	19
KM52281200V000	对重安全钳，OX-198B	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	15.88/16
KM52281201V000	对重安全钳，OX-198B	2	左右各一只	有润滑	S：滑动	19

3.8 安全随机文件

随机文件	数量/台
产品合格证（中英双语）	2 份
安全钳使用说明书（中英双语）	1 份
渐近式安全钳最终调试报告（中英双语）	2 份

3.9 型号规格

3.9.1 安全钳 P+Q 范围表

安全钳型号	速度	导轨宽度	P+Q
	（m/s）	（mm）	(kg)
OX-198B GK01	0.25≤V≤1.0	15.88/16	5500≤P+Q≤6000
OX-198B GK02	0.25≤V≤1.0	15.88/16	6000＜P+Q≤6500
OX-198B GK03	0.25≤V≤1.0	15.88/16	6500＜P+Q≤7000
OX-198B GK04	0.25≤V≤1.0	15.88/16	7000＜P+Q≤7500
OX-198B GK05	0.25≤V≤1.0	15.88/16	7500＜P+Q≤8000
OX-198B GK06	0.25≤V≤1.0	15.88/16	8000＜P+Q≤8500
OX-198B GK07	0.25≤V≤1.0	15.88/16	8500＜P+Q≤9000
OX-198B GK08	0.25≤V≤1.0	15.88/16	9000＜P+Q≤9500
OX-198B GK09	0.25≤V≤1.0	15.88/16	9500＜P+Q≤10000
OX-198B GK10	0.25≤V≤1.0	15.88/16	10000＜P+Q≤10500
OX-198B GK11	0.25≤V≤1.0	15.88/16	10500＜P+Q≤11000
OX-198B GK12	0.25≤V≤1.0	15.88/16	11000＜P+Q≤11500
OX-198B GK13	0.25≤V≤1.0	19	5500≤P+Q≤6000
OX-198B GK14	0.25≤V≤1.0	19	6000＜P+Q≤6500
OX-198B GK15	0.25≤V≤1.0	19	6500＜P+Q≤7000
OX-198B GK16	0.25≤V≤1.0	19	7000＜P+Q≤7500
OX-198B GK17	0.25≤V≤1.0	19	7500＜P+Q≤8000
OX-198B GK18	0.25≤V≤1.0	19	8000＜P+Q≤8500
OX-198B GK19	0.25≤V≤1.0	19	8500＜P+Q≤9000
OX-198B GK20	0.25≤V≤1.0	19	9000＜P+Q≤9500
OX-198B GK21	0.25≤V≤1.0	19	9500＜P+Q≤10000
OX-198B GK22	0.25≤V≤1.0	19	10000＜P+Q≤10500
OX-198B GK23	0.25≤V≤1.0	19	10500＜P+Q≤11000
OX-198B GK24	0.25≤V≤1.0	19	11000＜P+Q≤11500

3.10 导轨表面状态

3.10.1 导轨表面需机械加工，润滑
3.10.2 导轨油型号指定为ISO VG 100

3.11 产品包装、运输和存储要求：

3.11.1 安全钳采用纸箱或木箱等包装，包装箱外应有产品型号、产品编号、制造日期、件号、总质量、导轨厚度、额定速度；铭牌依据 3.12.6 铭牌图纸执行；

3.11.2 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外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴与箱外相对应的条形码。

3.11.3 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；
3.11.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

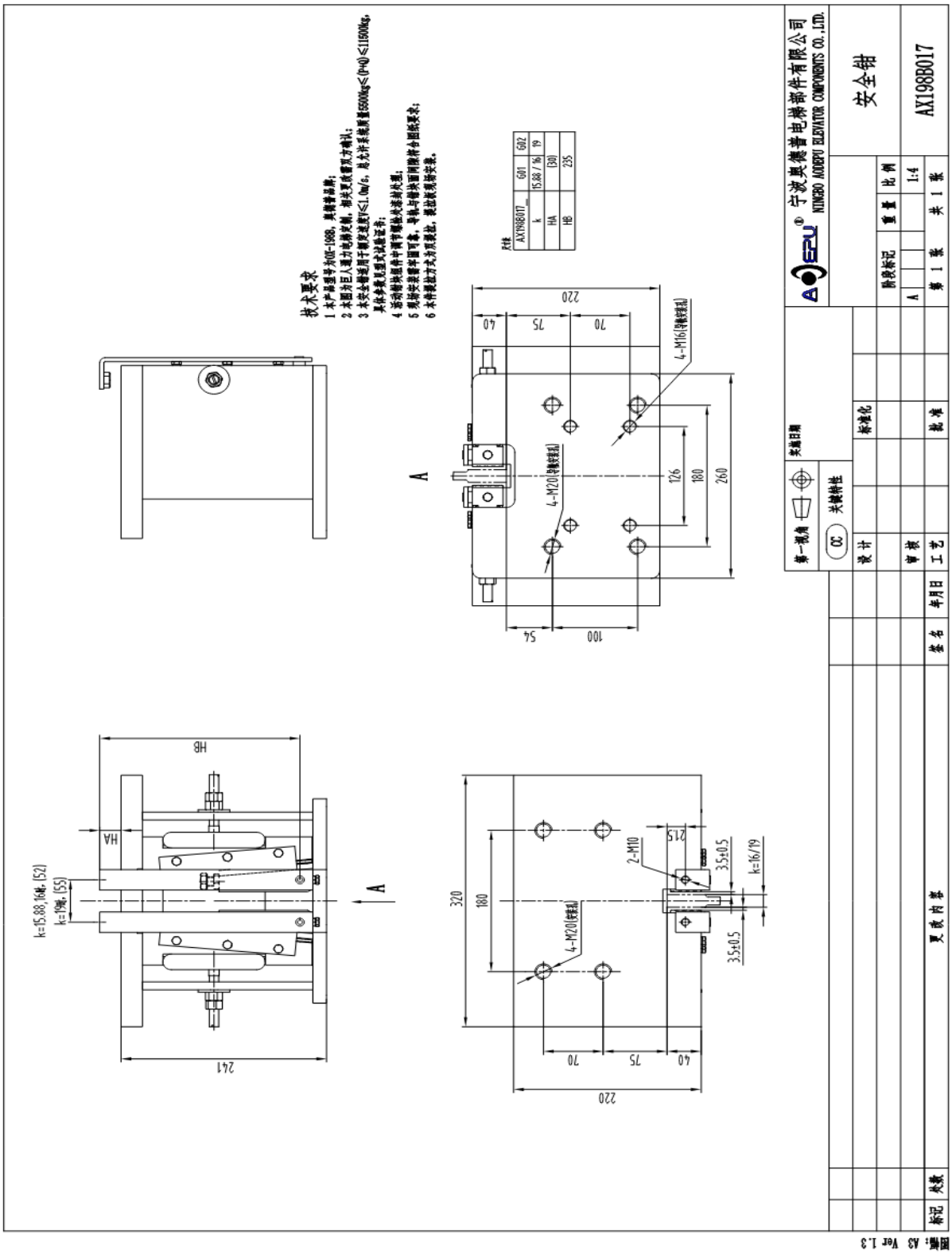
3.11.5 随机文件依据“1.8.安全钳随机文件”发放，需要发放两份文件的，箱 内和箱外各一份，箱外文件需装袋固定于箱外，且便于拿取，不得掉落。

3.11.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

3.12 安全钳图纸

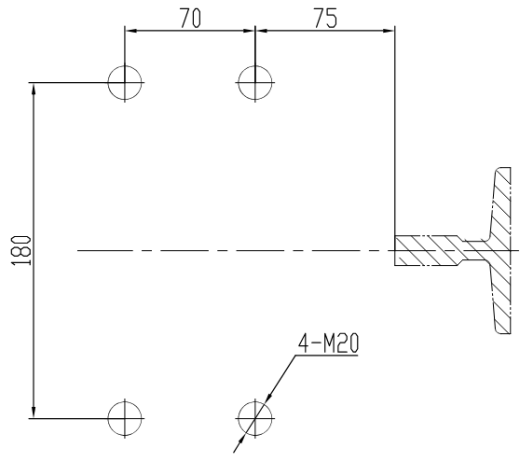
3.12.1 安全钳总图 连接接口

3.12.1.1 安全钳总图

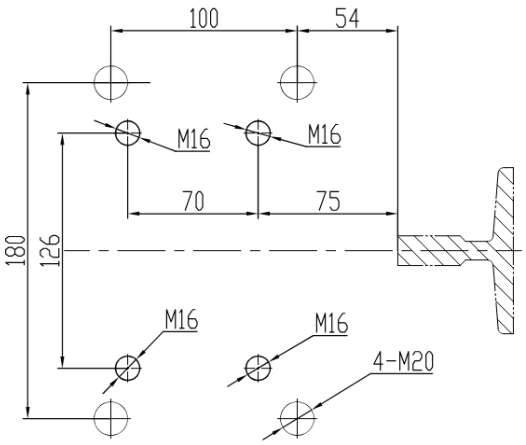


3.12.1.2 安全钳总图 连接接口

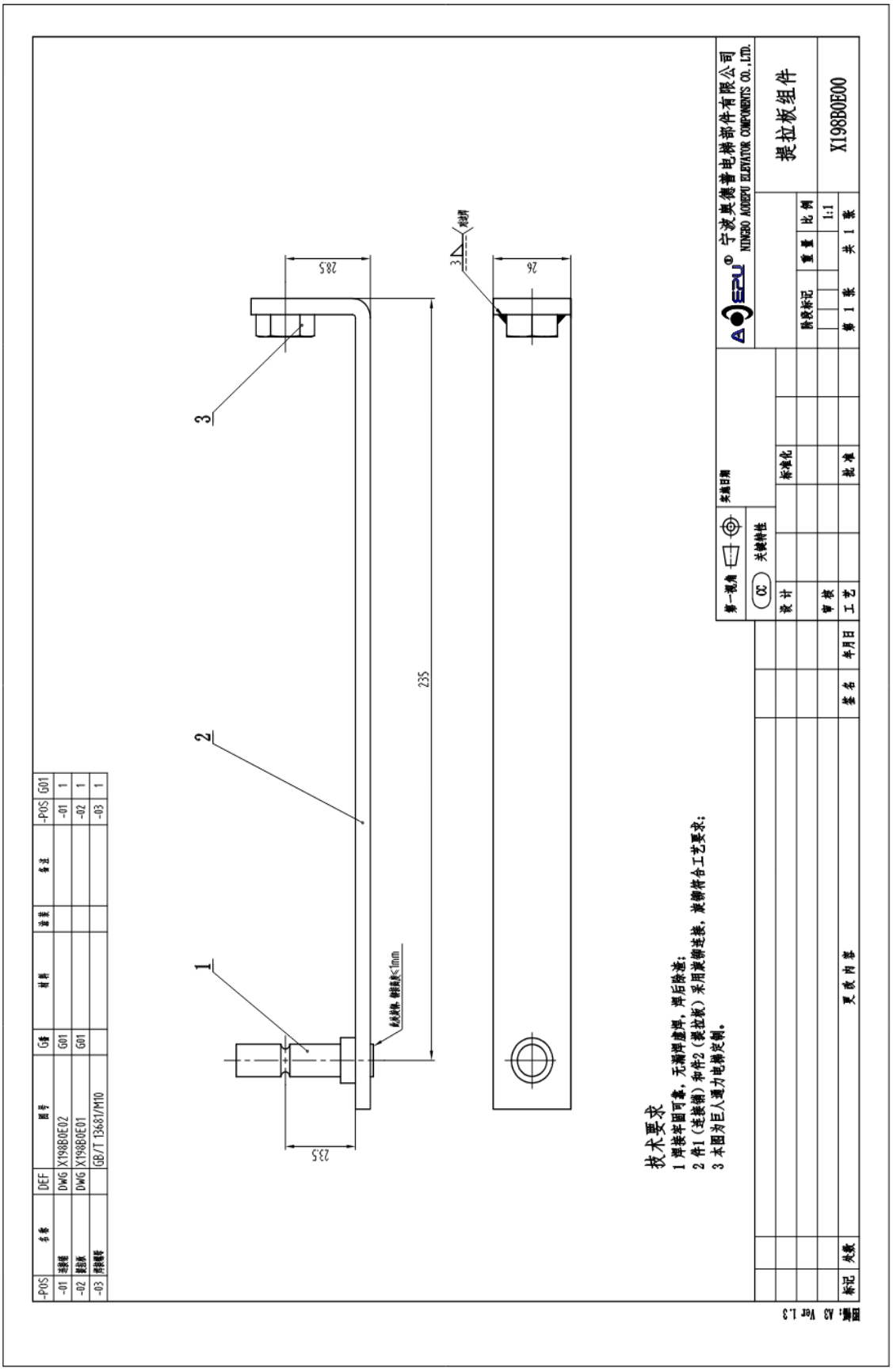
安全钳安装孔尺寸



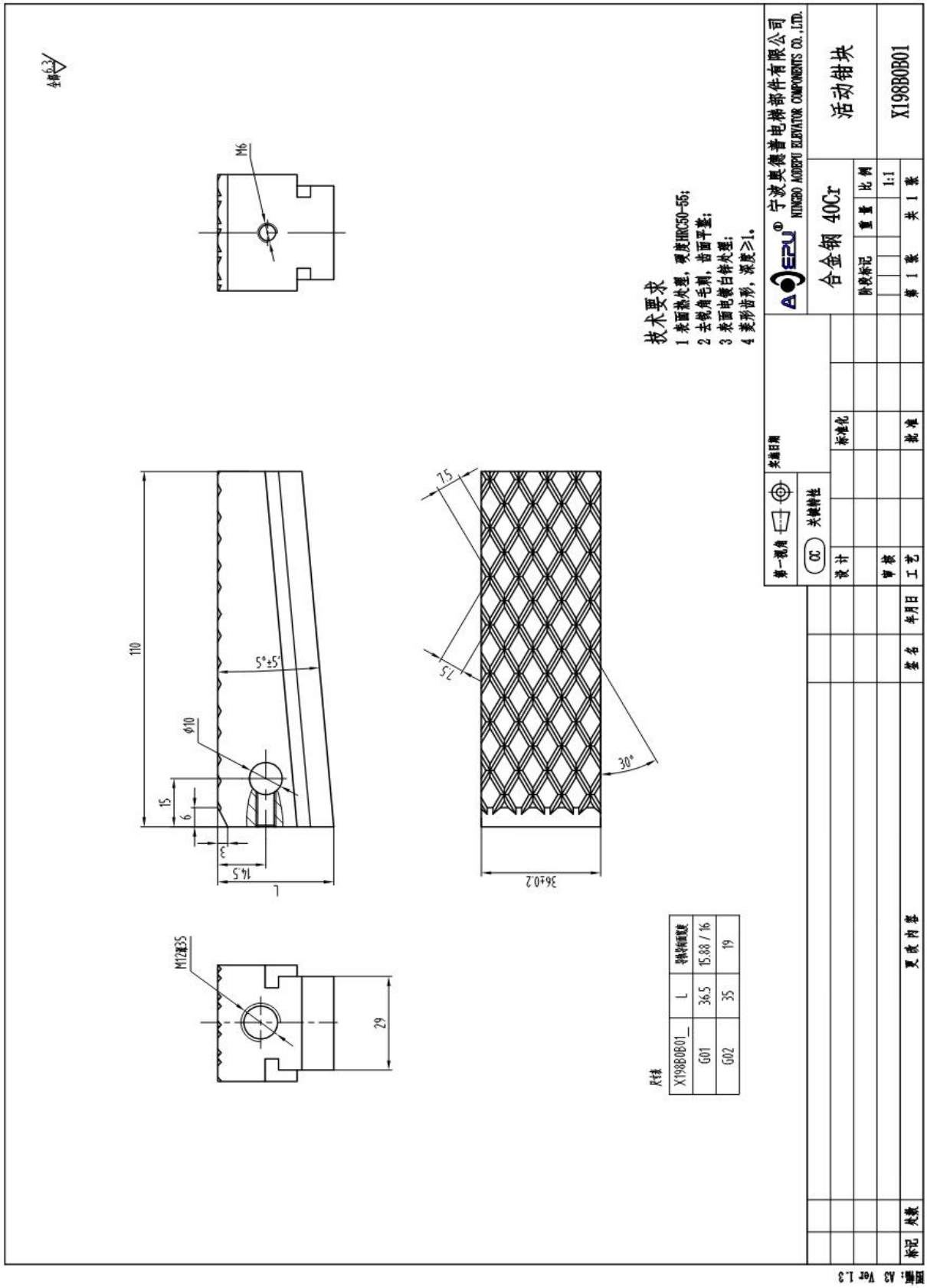
导靴安装孔尺寸



3.12.4 提拉板

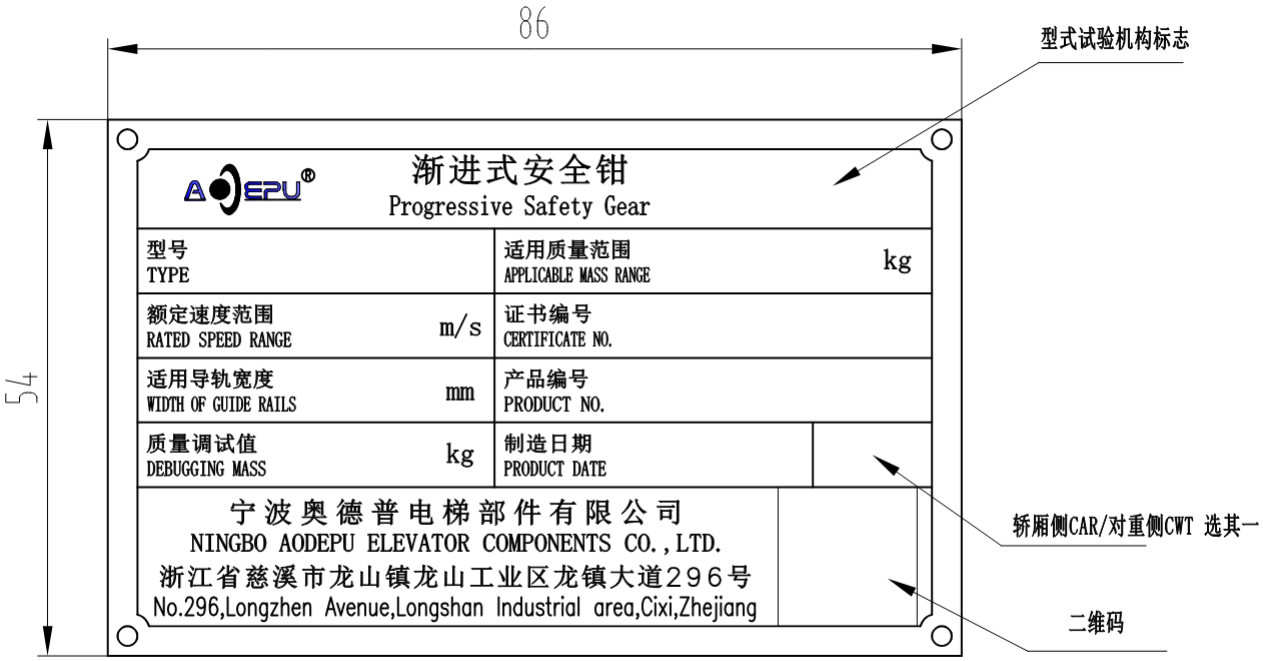

技术要求
1 焊接牢固可靠，无漏焊虚焊，焊后除渣；
2 件1（连接槽）和件2（提拉板）采用激铜连接，激铜符合工艺要求；
3 本图为巨人通力电梯定制。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
提拉板组件
X198B0E00
235
285
26

3.12.5 楔块图纸

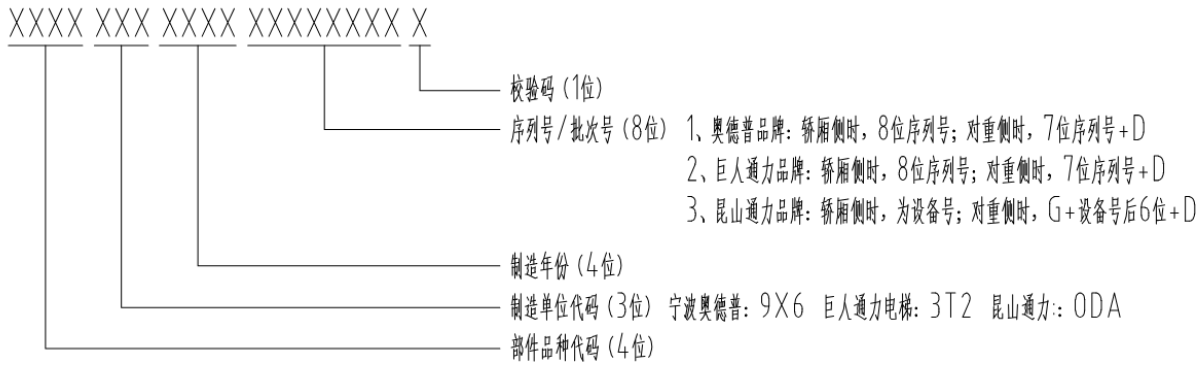

技术要求
1 表面热处理，硬度HRC50-55；
2 去锐角毛刺，齿面平整；
3 表面电镀白锌处理；
4 变形齿形，深度≥1。
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
合金钢 40Cr
活动钳块
X198B0B01
M16
M12X1.25
110
5°±5'
Φ10
15
6
3
14.5
L
29
75
75
30°
36±0.2
X198B0B01_ | L | 斜楔标高度
G01 | 36.5 | 15.88 / 16
G02 | 35 | 19

3.12.6 铭牌

3.12.6.1 铭牌



3.12.6.2 产品编号采用20位追溯码规则



二 瞬时式安全钳

1 OX-388 安全钳主要参数

1.1 适用电梯额定速度 V(m/s)：V≤0.63

采购时按合同参数

1.2 允许总重量(P+Q)(m/s)：（P+Q）≤12000

1.2.1 瞬时式安全钳仅通过制动元件向导轨施加压力，没有任何弹性构件引入，因此制动力较大，制动距离较短；

1.2.2 瞬时式安全钳仅能在电梯额定速度小于等于 0.63m/s 情况下使用；

1.3 安全钳外形尺寸和接口尺寸见附图 1.10，如结构、外形尺寸等有变动，须巨人通力电梯有限公司确认，否则由此引起的损失由供方承担。

1.4 导轨工作面宽度

B=15.88mm: T82-3/B T89-1/B T127-2/B

B=16mm: T90/B T114/B T89/B

B=19mm: T140-1/B

1.5 安全钳结构形式

物料	规格	最大允许质量	电梯额定速度	限速器最大动作速度	限速器提拉力	导轨工作面宽度
		（P+Q）kg	（V）m/s	（Vt）m/s	N	（B）mm
KM52281202V000	OX-388 GK01	≤12000	≤0.63	0.8	750 ± 250	15.88/16
KM52281203V000	OX-388 GK02	≤12000	≤0.63	0.8	750 ± 250	19

注1：限速器提拉力不应小于安全钳起作用时所需提拉力的两倍。

1.6 安全钳执行标准安全钳执行标准《Q/GKT 7588-2022》/《GBT7588.1-2020》/《GBT7588.2-2020》

1.7 安全随机文件

随机文件	数量/台
产品合格证（中英双语）	2 份
安全钳使用说明书（中英双语）	1 份

1.8 导轨表面状态

1.8.1 导轨表面需机械加工，润滑
1.8.2 导轨油型号指定为ISO VG 100

1.9 产品包装、运输和存储要求：

1.9.1 安全钳采用纸箱或木箱等包装，包装箱外应有产品型号、产品编号、制造日期、件号、总质量、导轨厚度、额定速度；铭牌依据 1.10.4 铭牌图纸执行；

1.9.2 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外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴与箱外相对应的条形码。

1.9.3 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；
1.9.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。

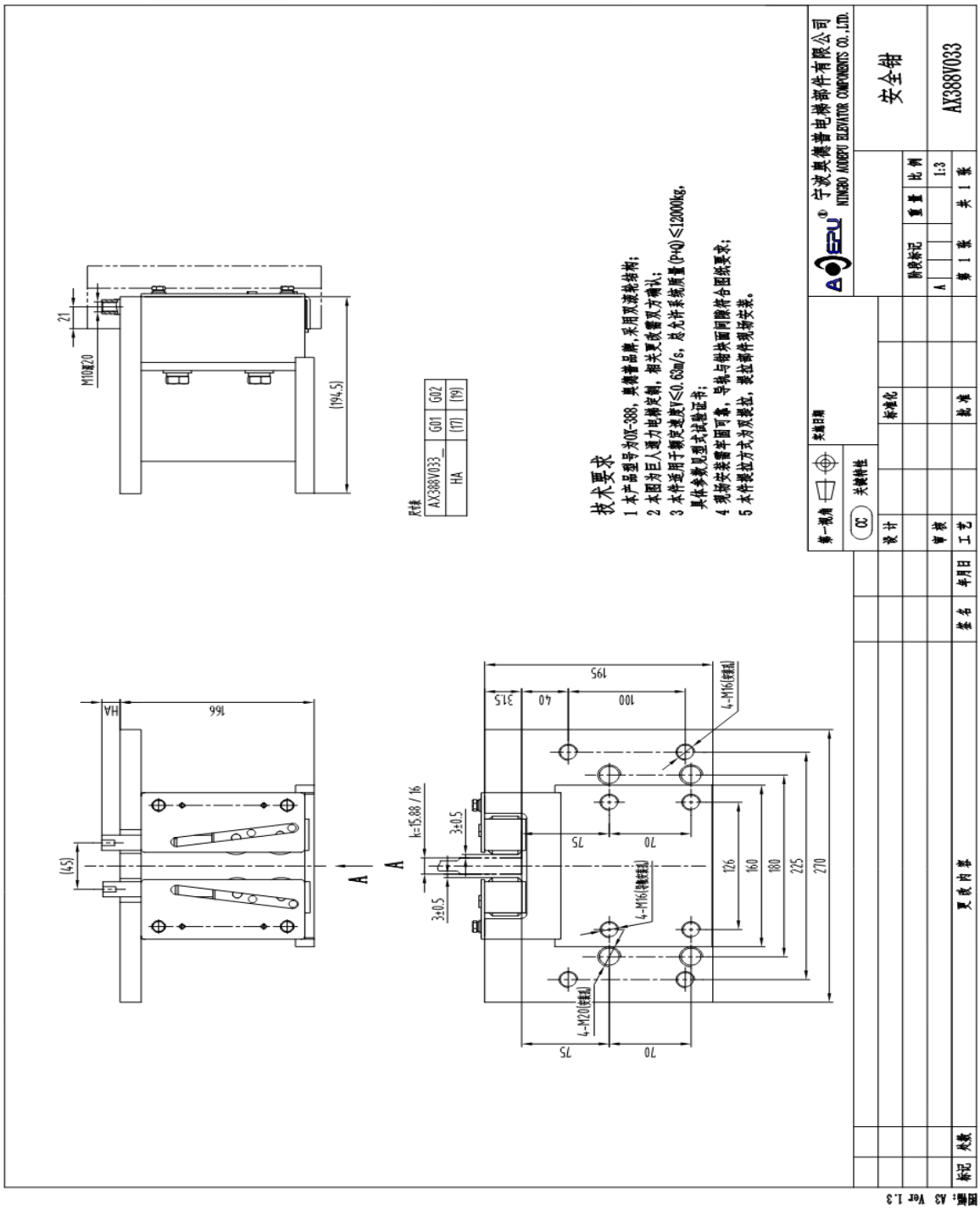
1.9.5 随机文件依据“1.7.安全钳随机文件”发放，需要发放两份文件的，箱 内和箱外各一份，箱外文件需装袋固定于箱外，且便于拿取，不得掉落。

1.9.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

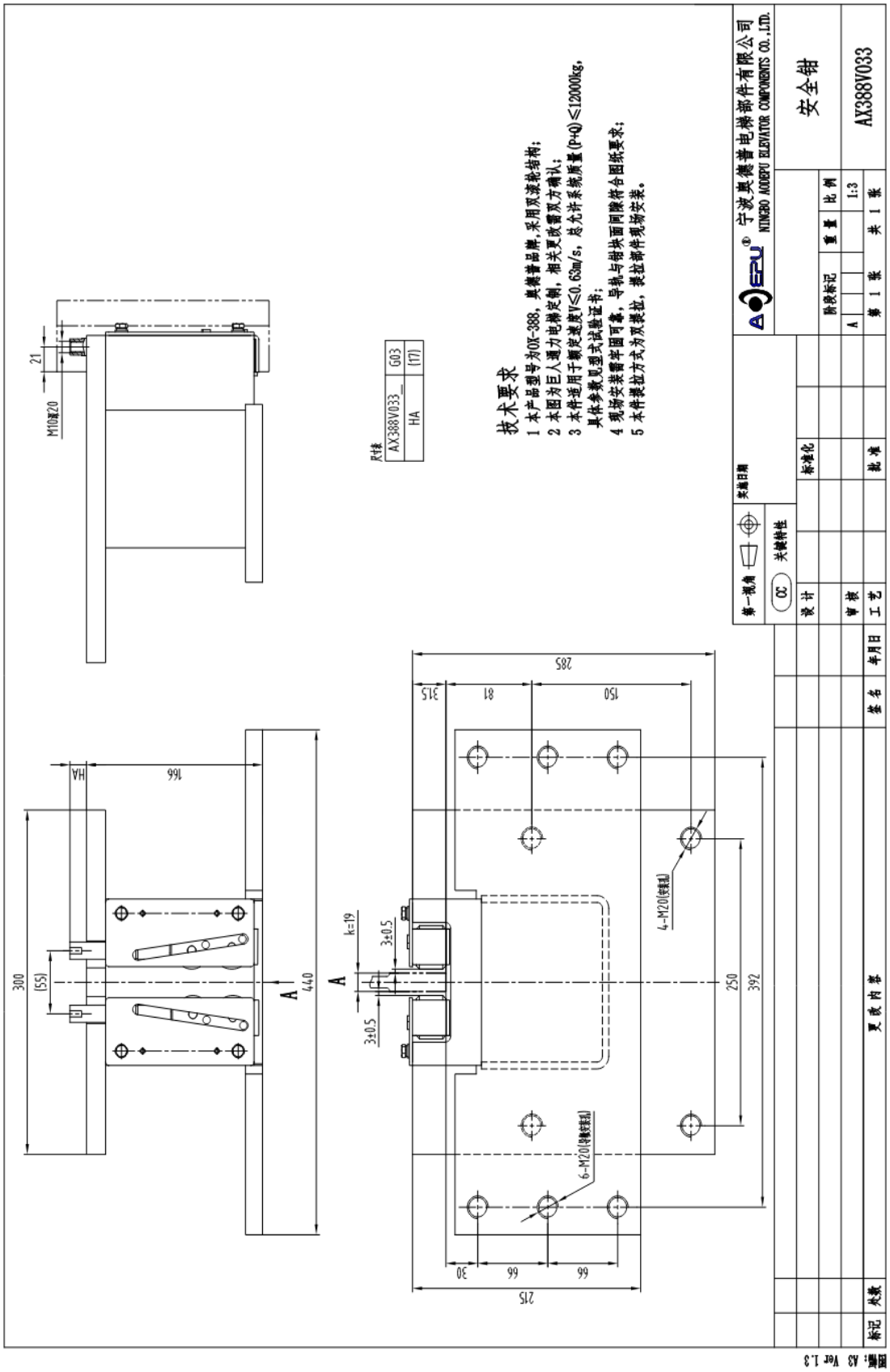
1.10 安全钳图纸

1.10.1 安全钳总图 连接接口

1.10.1.1 安全钳总图 导轨工作面宽度15.88/16mm

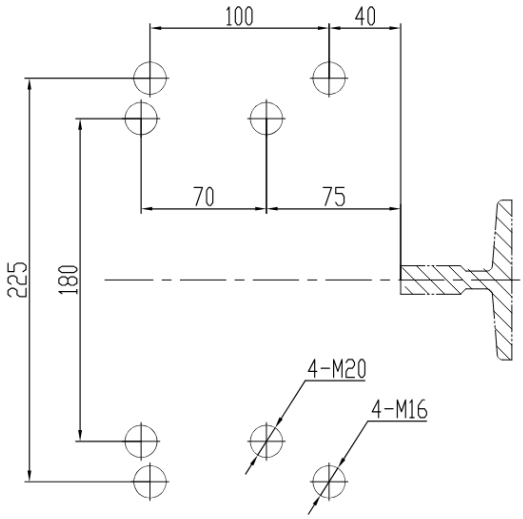


1.10.1.2 安全钳总图 导轨工作面宽度19mm

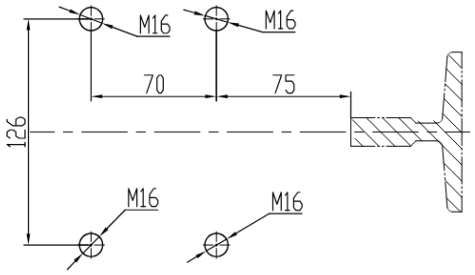


1.10.1.3 安全钳总图 连接接口 导轨工作面宽度15.88/16mm

安全钳安装孔尺寸

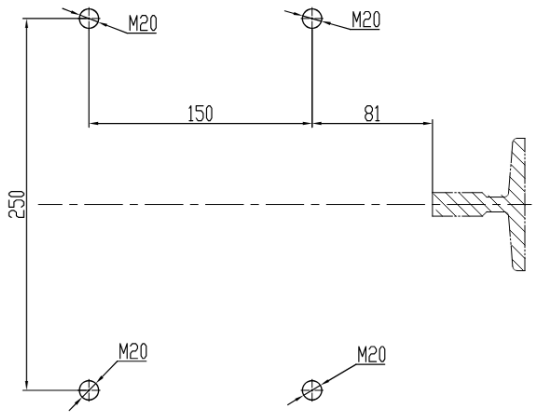


导靴安装孔尺寸

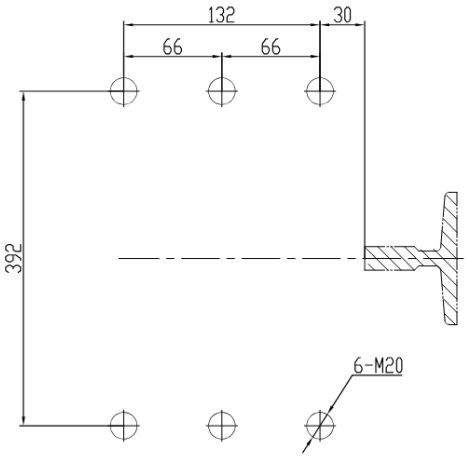


1.10.1.4 安全钳总图 连接接口 导轨工作面宽度19mm

安全钳安装孔尺寸

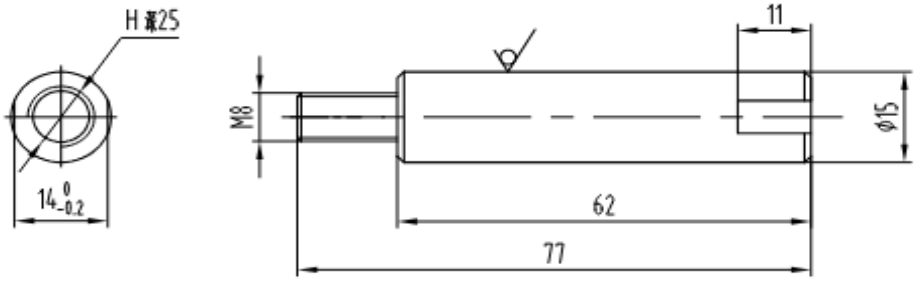


导靴安装孔尺寸



1.10.2 提拉板

其余 12.5



D表

OX-388.2-2_	H
G01	M10
G02	M8

技术要求

1 去锐角毛刺；
2 为注倒角C1；
3 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

CC 关键特性

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

设计	胡建升	2023.03.23	标准化		
审核	刘晶	2023.03.23			
工艺	竺钊辉	2023.03.23	批准	俞礼国	2023.03.23

圆钢 15/Q235B

阶段标记	重量	比例
		1:1

第 1 张 共 1 张

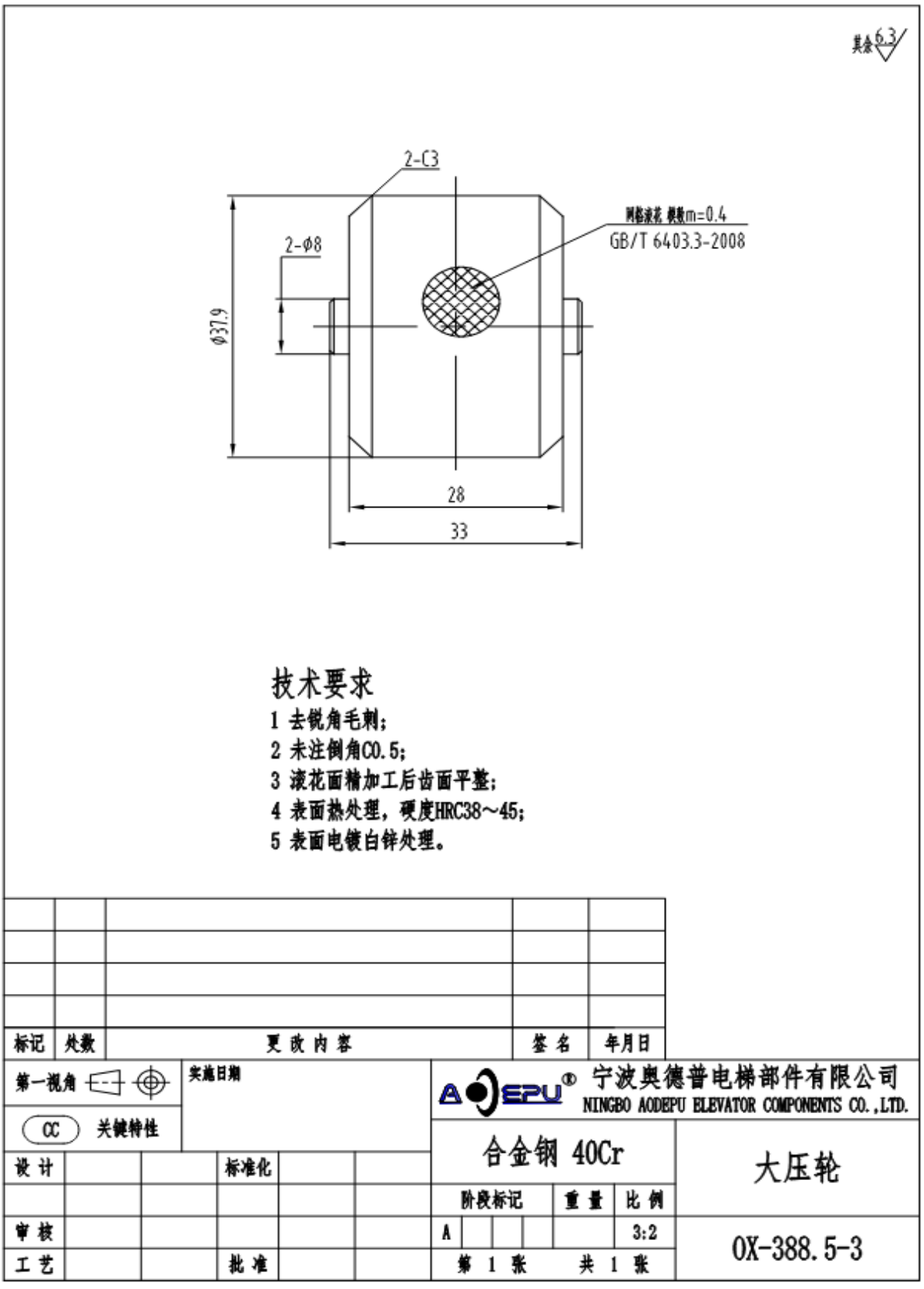
提拉连接杆

OX-388.2-2

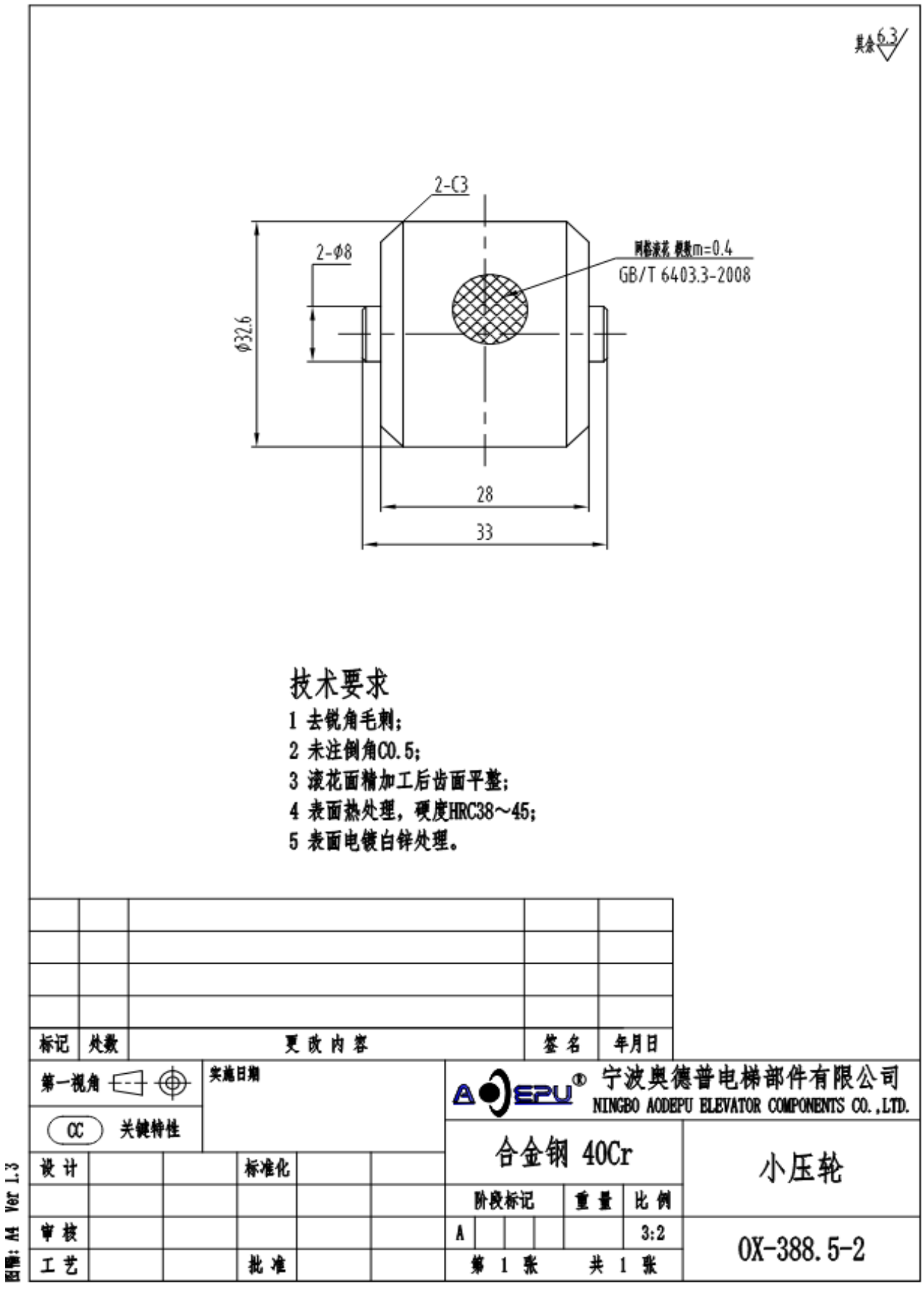
图幅: A4 Ver 1.3

1.10.3 楔块图纸

1.10.3.1 大压轮

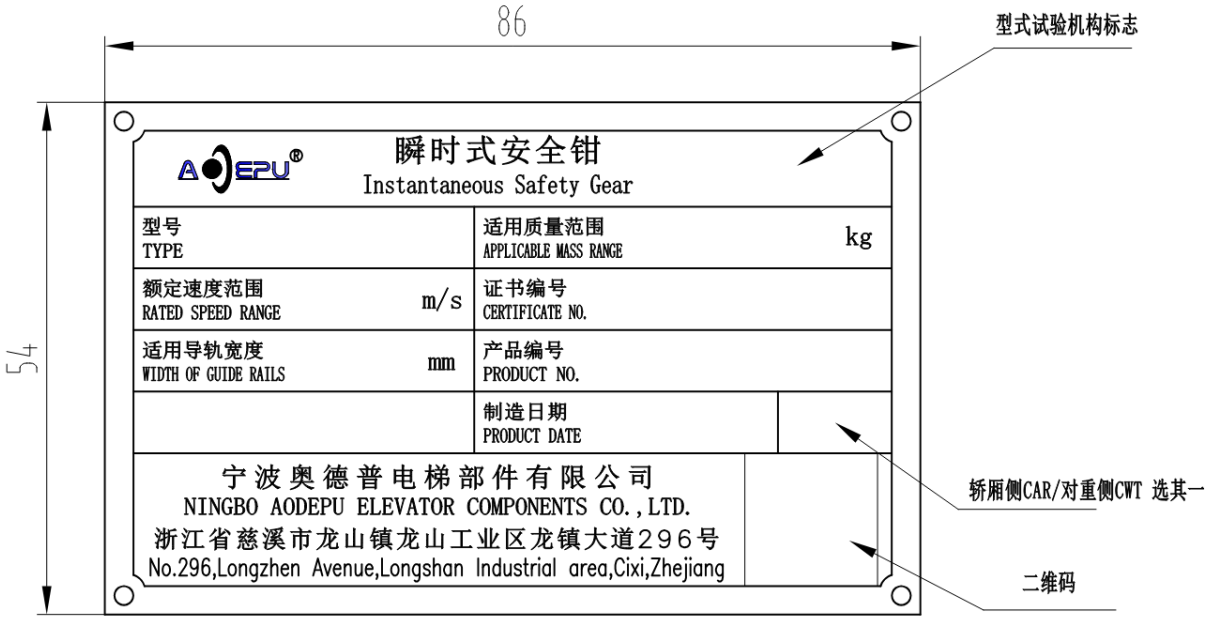


1.10.3.2 小压轮


其余 6.3
2-C3
2-φ8
φ32.6
网格滚花 模数m=0.4
GB/T 6403.3-2008
28
33
技术要求
1 去锐角毛刺;
2 未注倒角C0.5;
3 滚花面精加工后齿面平整;
4 表面热处理，硬度HRC38～45;
5 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
CC 关键特性
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
设计 标准化
审核
工艺 批准
合金钢 40Cr
小压轮
阶段标记 重量 比例
A 3:2
第 1 张 共 1 张
0X-388.5-2
图幅: A4 Ver 1.3

1.10.4 铭牌

1.10.4.1 铭牌



1.10.4.2 产品编号采用20位追溯码规则