

安全钳

购买规格书

52278592D04/-

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 $V(m/s)$: $0.25 \leq V \leq 2.5$

采购时按合同参数

1.2 允许总重量 $(P+Q) (m/s)$: $1000 \leq (P+Q) \leq 4000$

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
$1000 \leq P+Q \leq 4000$	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
KM52281296V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD1
KM52281297V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281298V000	对重安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281299V000	对重安全钳, 0X-188	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281300V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD2
KM52281301V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281302V000	对重安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281303V000	对重安全钳, 0X-188	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281304V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD3
KM52281305V000	安全钳, 0X-188	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281306V000	对重安全钳, 0X-188	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281307V000	对重安全钳, 0X-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	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1000 \leq P+Q \leq 1150$
OX-188 GK02	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1150 < P+Q \leq 1300$
OX-188 GK03	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1300 < P+Q \leq 1500$
OX-188 GK04	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1500 < P+Q \leq 1700$
OX-188 GK05	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1700 < P+Q \leq 1900$
OX-188 GK06	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1900 < P+Q \leq 2100$
OX-188 GK07	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2100 < P+Q \leq 2300$
OX-188 GK08	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2300 < P+Q \leq 2500$
OX-188 GK09	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2500 < P+Q \leq 2700$
OX-188 GK10	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2700 < P+Q \leq 3000$
OX-188 GK11	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3000 < P+Q \leq 3300$
OX-188 GK12	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3300 < P+Q \leq 3600$
OX-188 GK13	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3600 < P+Q \leq 4000$
OX-188 GK14	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1000 \leq P+Q \leq 1150$
OX-188 GK15	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1150 < P+Q \leq 1300$
OX-188 GK16	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1300 < P+Q \leq 1500$
OX-188 GK17	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1500 < P+Q \leq 1700$
OX-188 GK18	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1700 < P+Q \leq 1900$
OX-188 GK19	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1900 < P+Q \leq 2100$
OX-188 GK20	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2100 < P+Q \leq 2300$
OX-188 GK21	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2300 < P+Q \leq 2500$
OX-188 GK22	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2500 < P+Q \leq 2700$
OX-188 GK23	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2700 < P+Q \leq 3000$
OX-188 GK24	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3000 < P+Q \leq 3300$
OX-188 GK25	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3300 < P+Q \leq 3600$
OX-188 GK26	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3600 < P+Q \leq 4000$

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

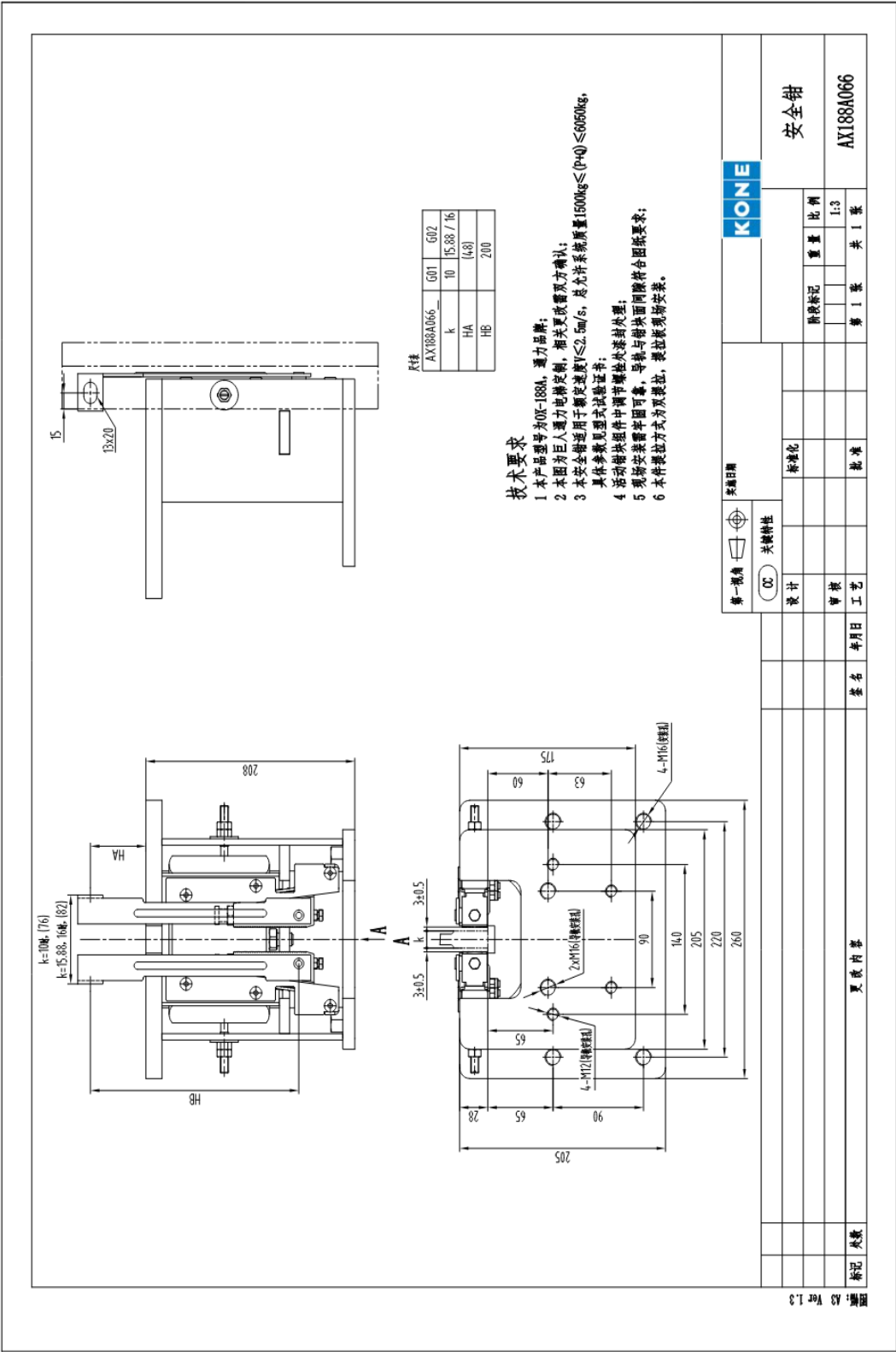
1.11 产品包装、运输和存储要求：

- 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

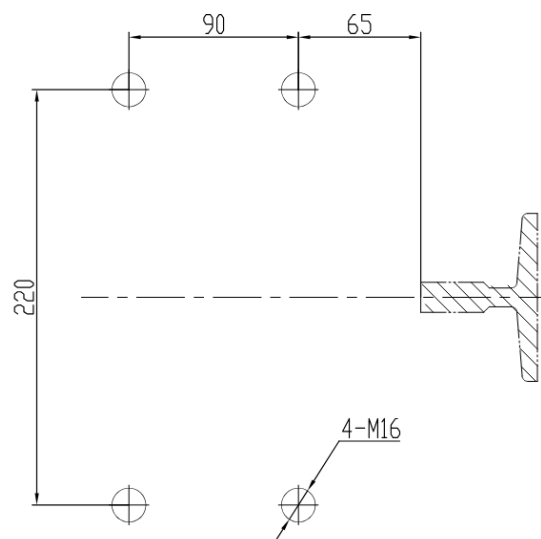
1.12.1 安全钳总图 连接接口 CD1

1.12.1.1 安全钳总图

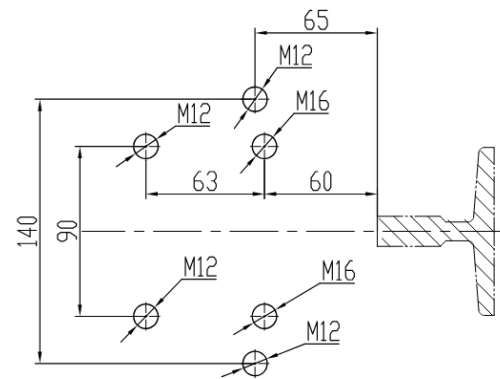


1. 12. 1. 2 安全钳总图 连接接口CD1

安全钳安装孔尺寸

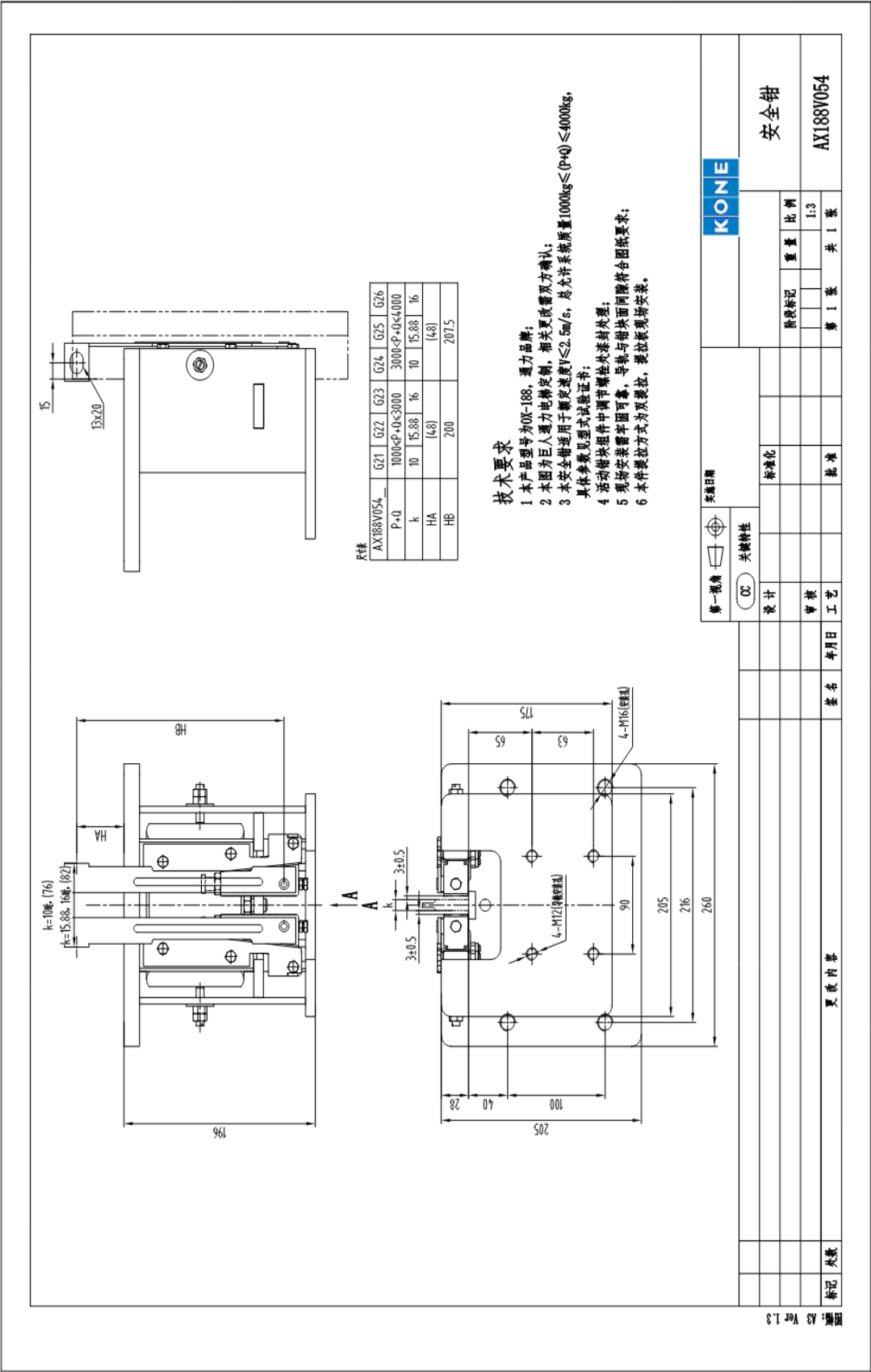


导轨安装孔尺寸



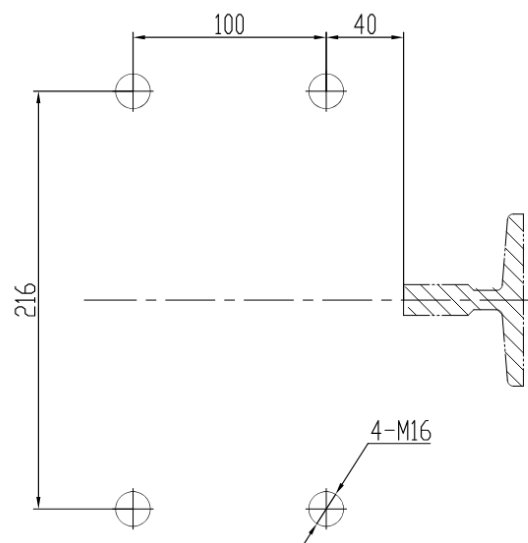
1.12.2 安全钳总图 连接接口CD2

1.12.2.1 安全钳总图

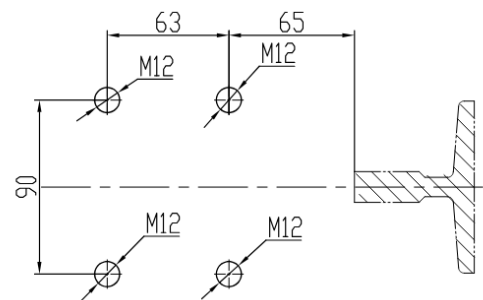


1. 12. 2. 2 连接接口 CD2

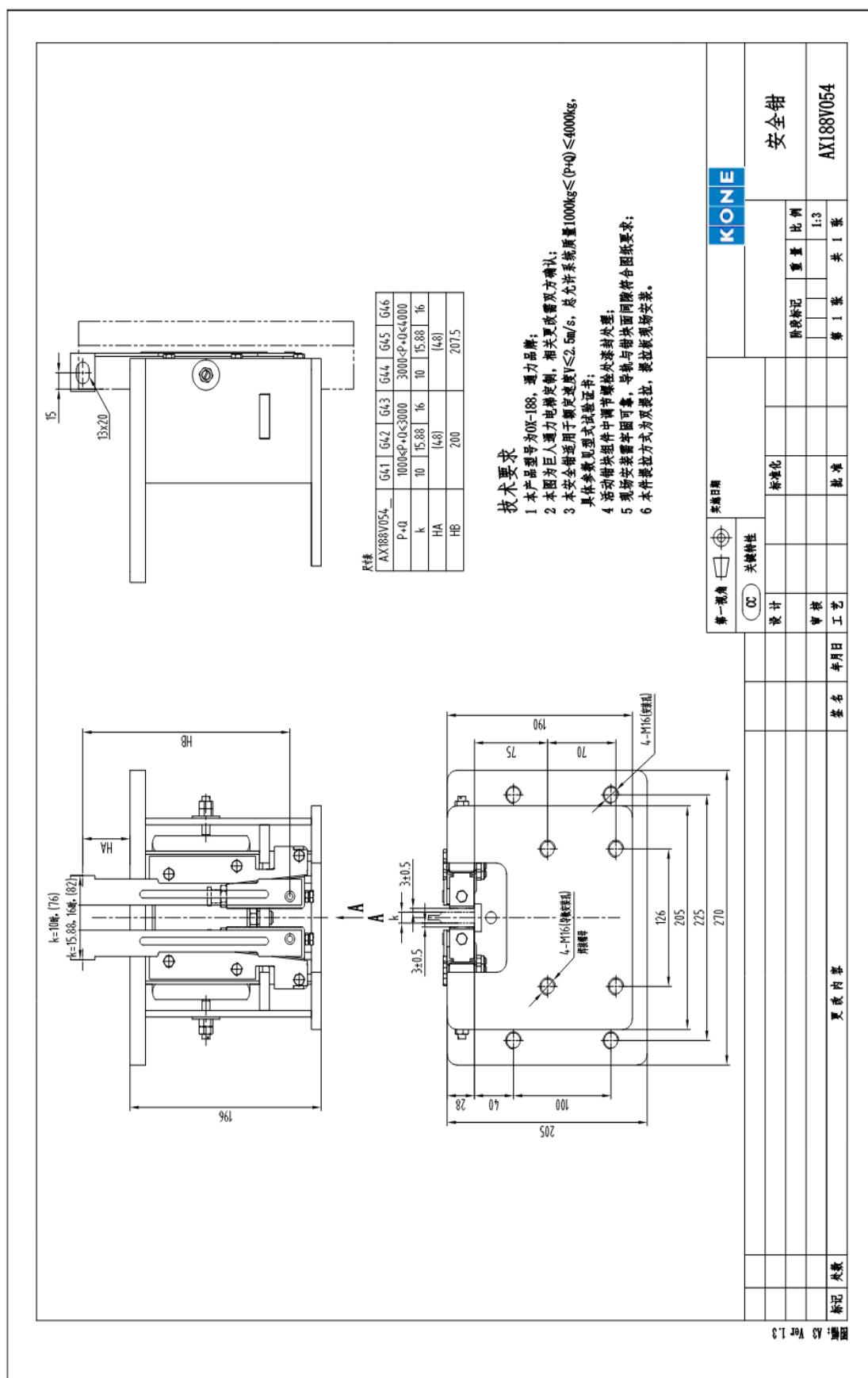
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸

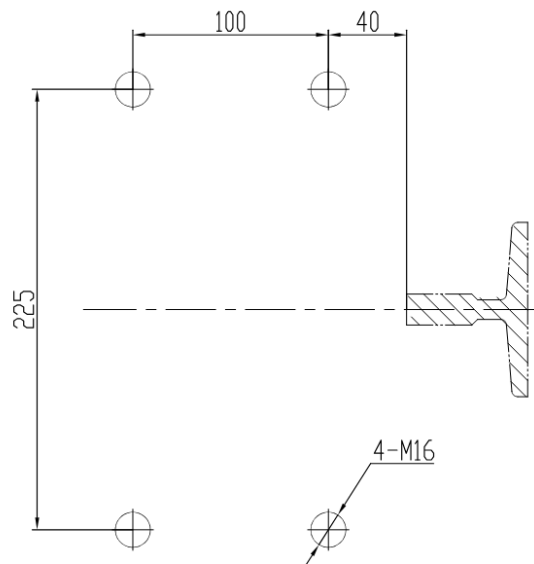


1.12.3.1 安全钳总图

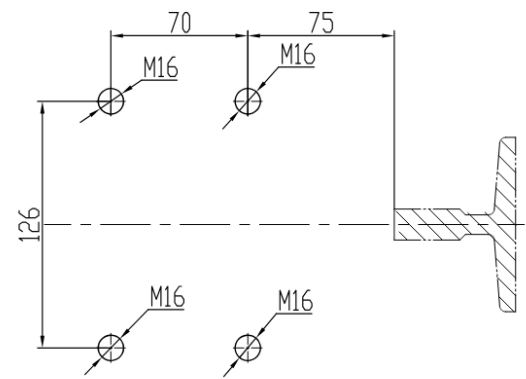


1. 12. 3. 2 连接接口CD3

安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸



[illegible]

图号: A3 Ver 1.3

尺寸表

OX-188.2.1-1	L	材料规格	硬度值
G01	32.5	10mm	HB260~320
G02	29.5	15.88/16mm	HB260~320

技术要求

- 表面调质处理，硬度见尺寸表；
- 去锐角毛刺，齿面表面平整；
- 表面经磨白粉处理；
- 齿面为正反面圆度R22.5,深≥0.4。

共1张

第1张

设计

审核

工艺

批准

标准

校核

制图

校对

审核

批准

标准

校核

制图

校对

审核

批准

标准

校核

球墨铸铁 QT600-3

除灰标记

重量

比例

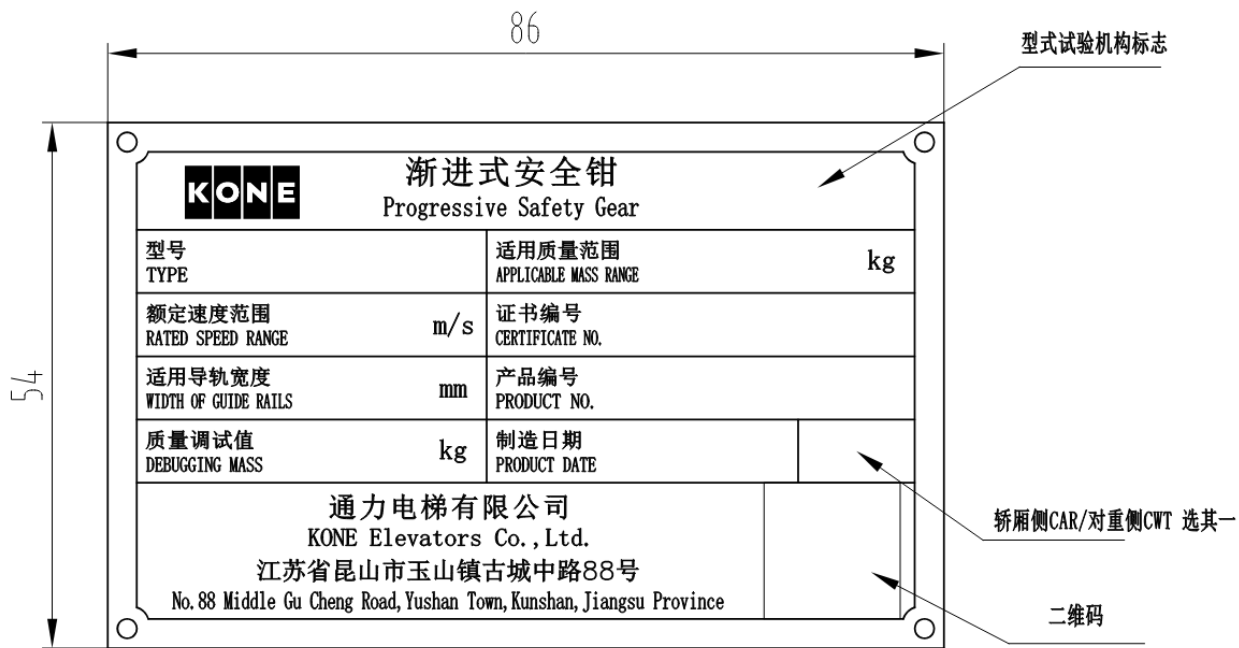
1:5:1

活动钳块

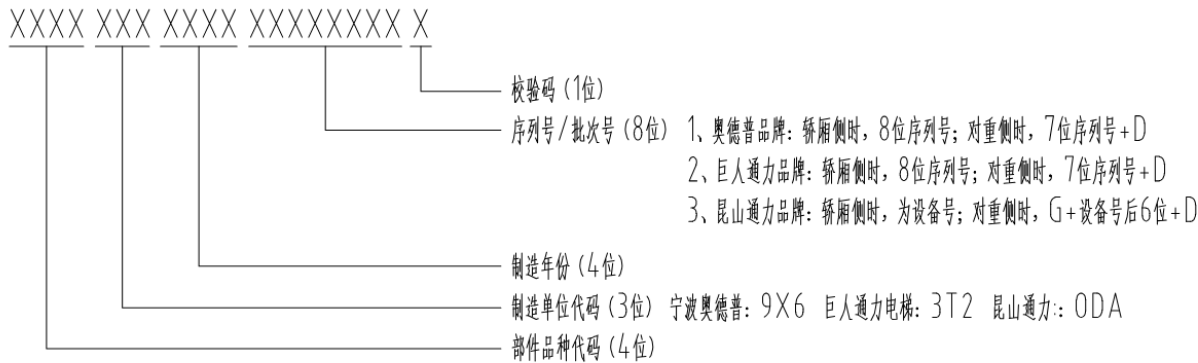
OX-188.2.1-1

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 0X-188A 安全钳主要参数

2.1 适用电梯额定速度 $V(m/s)$: $0.25 \leq V \leq 2.5$

采购时按合同参数

2.2 允许总重量 $(P+Q) (m/s)$: $1500 \leq (P+Q) \leq 6050$

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
$1500 \leq P+Q \leq 6050$	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
KM52281308V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD1
KM52281309V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281310V000	对重安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281311V000	对重安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281312V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD2
KM52281313V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281314V000	对重安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281315V000	对重安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281316V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	CD3
KM52281317V000	安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	无 润 滑	R: 滚动	
KM52281318V000	对重安全钳, 0X-188A	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	
KM52281319V000	对重安全钳, 0X-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	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1500 \leq P+Q \leq 1700$
OX-188A GK02	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1700 < P+Q \leq 1900$
OX-188A GK03	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$1900 < P+Q \leq 2100$
OX-188A GK04	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2100 < P+Q \leq 2300$
OX-188A GK05	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2300 < P+Q \leq 2500$
OX-188A GK06	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2500 < P+Q \leq 2700$
OX-188A GK07	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$2700 < P+Q \leq 3000$
OX-188A GK08	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3000 < P+Q \leq 3400$
OX-188A GK09	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3400 < P+Q \leq 3800$
OX-188A GK10	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$3800 < P+Q \leq 4200$
OX-188A GK11	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$4200 < P+Q \leq 4600$
OX-188A GK12	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$4600 < P+Q \leq 5000$
OX-188A GK13	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$5000 < P+Q \leq 5400$
OX-188A GK14	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$5400 < P+Q \leq 5800$
OX-188A GK15	$0.25 \leq V \leq 2.5$	10	$5800 < P+Q \leq 6050$
OX-188A GK16	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1500 \leq P+Q \leq 1700$
OX-188A GK17	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1700 < P+Q \leq 1900$
OX-188A GK18	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$1900 < P+Q \leq 2100$
OX-188A GK19	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2100 < P+Q \leq 2300$
OX-188A GK20	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2300 < P+Q \leq 2500$
OX-188A GK21	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2500 < P+Q \leq 2700$
OX-188A GK22	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$2700 < P+Q \leq 3000$
OX-188A GK23	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3000 < P+Q \leq 3400$
OX-188A GK24	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3400 < P+Q \leq 3800$
OX-188A GK25	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$3800 < P+Q \leq 4200$
OX-188A GK26	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$4200 < P+Q \leq 4600$
OX-188A GK27	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$4600 < P+Q \leq 5000$
OX-188A GK28	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$5000 < P+Q \leq 5400$
OX-188A GK29	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$5400 < P+Q \leq 5800$
OX-188A GK30	$0.25 \leq V \leq 2.5$	15.88/16	$5800 < P+Q \leq 6050$

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。

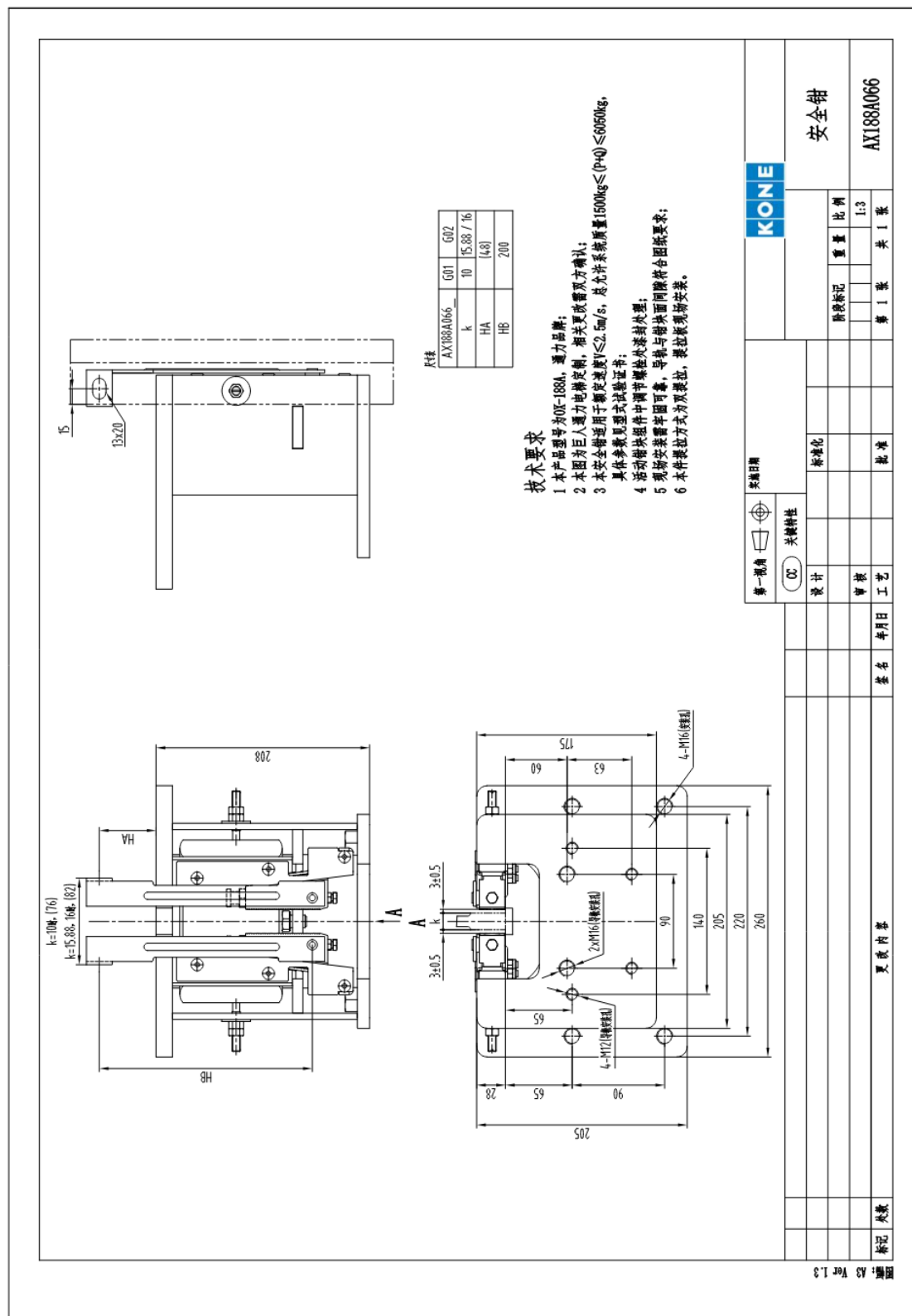
2.11.3 应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好，外观不得有变化；

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。

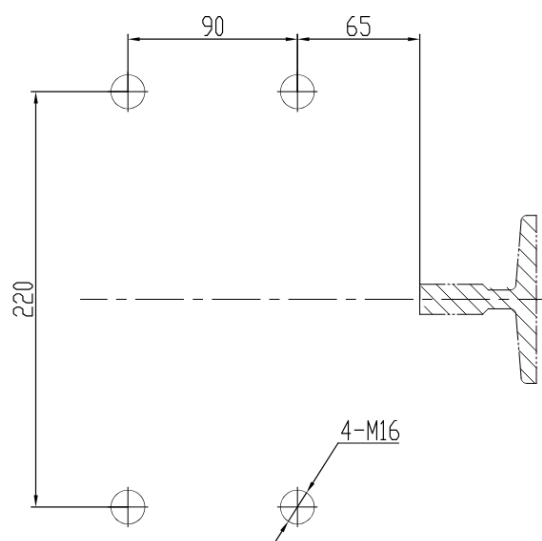
2.11.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

2.12.1.1 安全钳总图

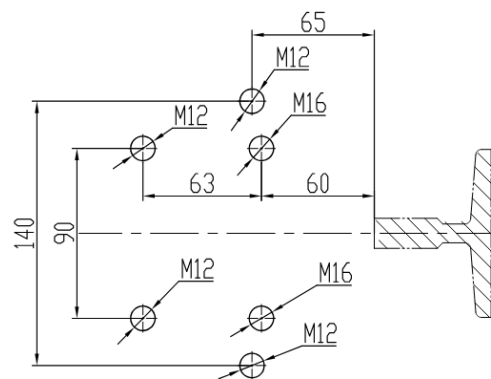


2.12.1.2 安全钳总图 连接接口CD1

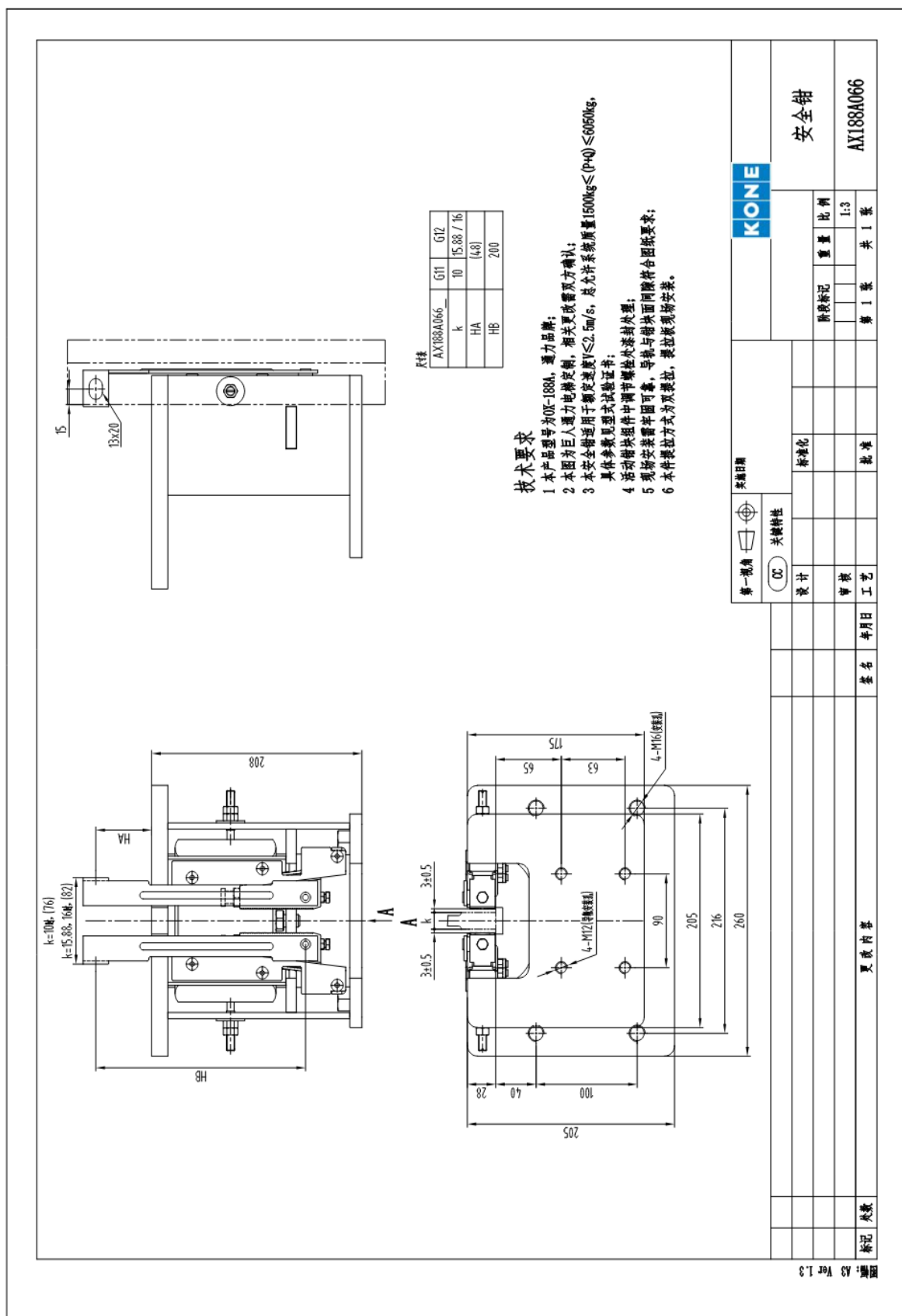
安全钳安装孔尺寸



导轨安装孔尺寸

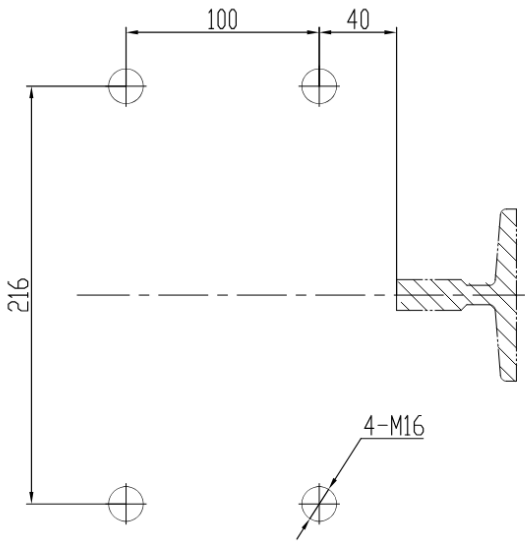


2.12.2.1 安全钳总图

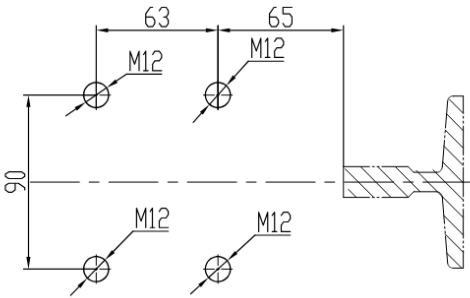


2.12.2.2 连接接口 CD2

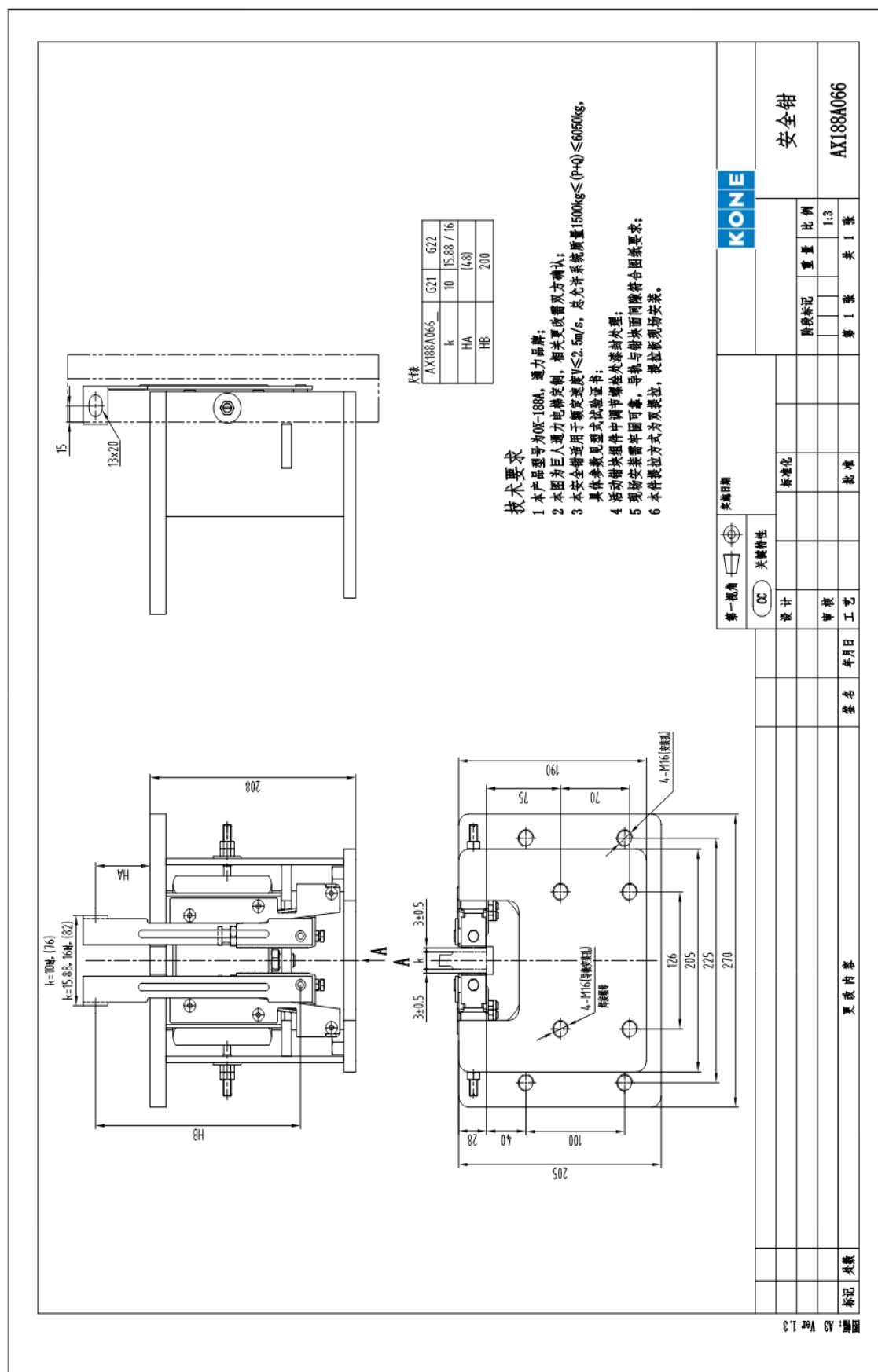
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸

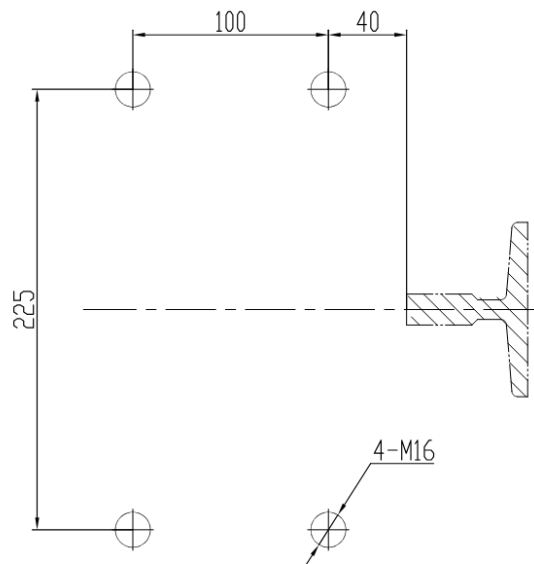


2.12.3.1 安全钳总图

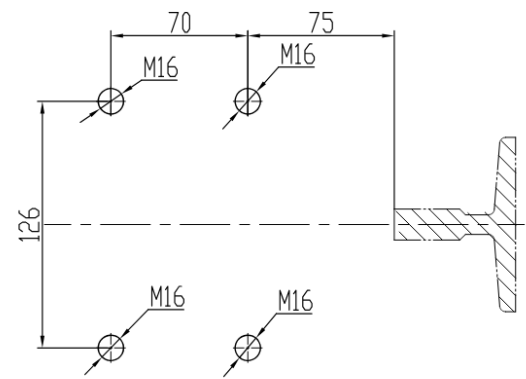


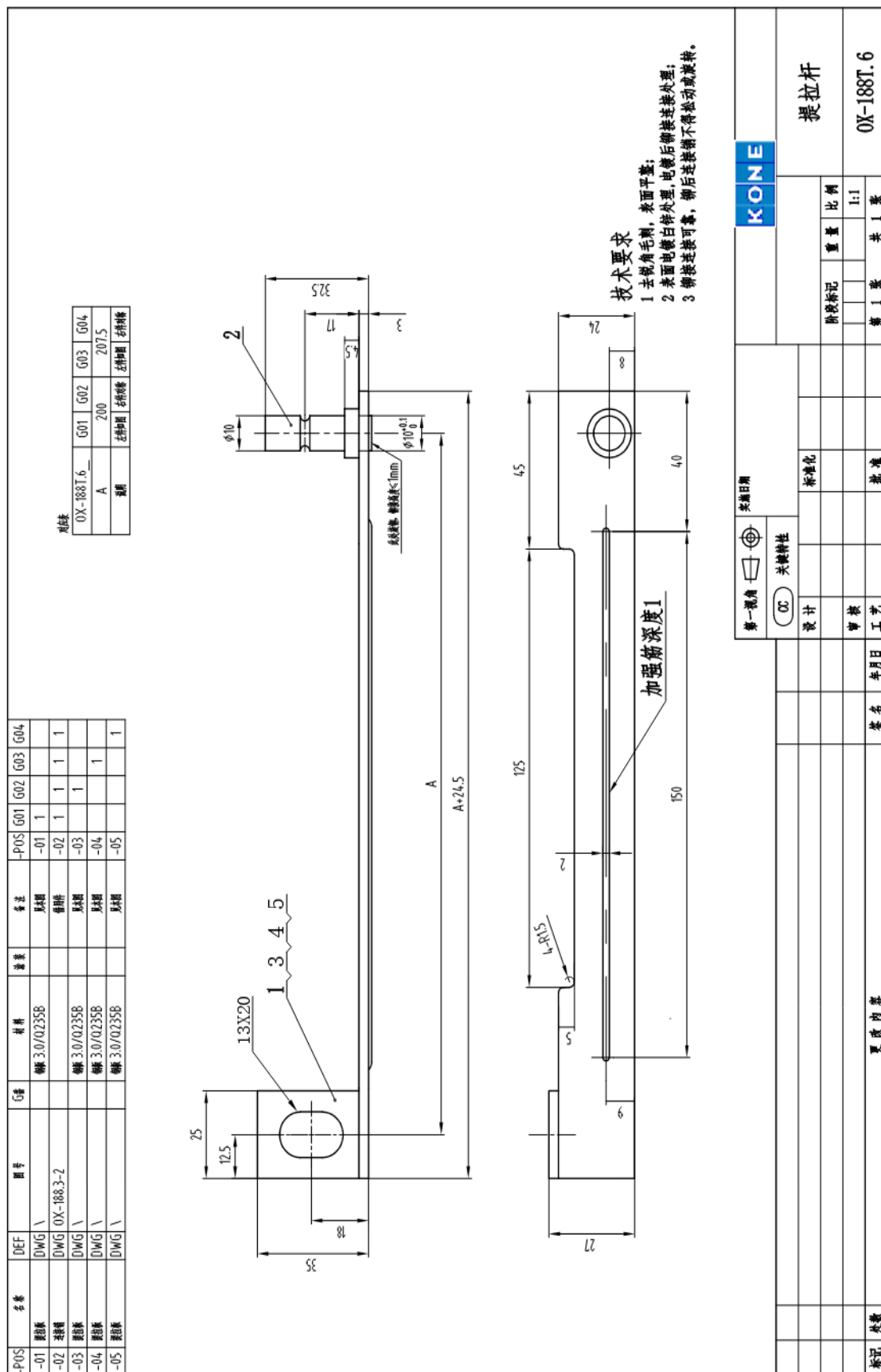
2. 12. 3. 2 连接接口CD3

安全钳安装孔尺寸

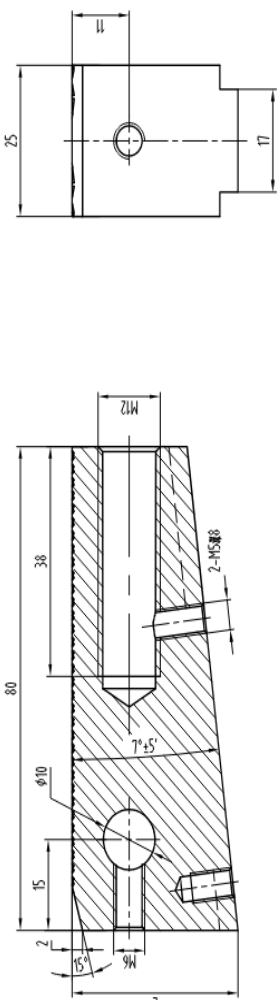


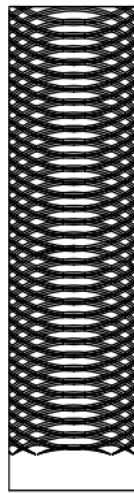
导靴安装孔尺寸











技术要求

- 1 表面圆角处理，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 齿面为正方形圆孔配2.5，深≥0.4。

材料	OX-188A.2.1-1	L	球磨铸钢件	硬度
G01	35	10mm	HB260-320	
G02	32	15.88/16mm	HB260-320	



球墨铸铁 QT600-3

活动钳块

OX-188A.2.1-1

共 1 套

第 1 套

第一视角

关键特性

设计

审核

工艺

标准

比例

1:5:1

批准

姓名

年月日

更改内容

标记

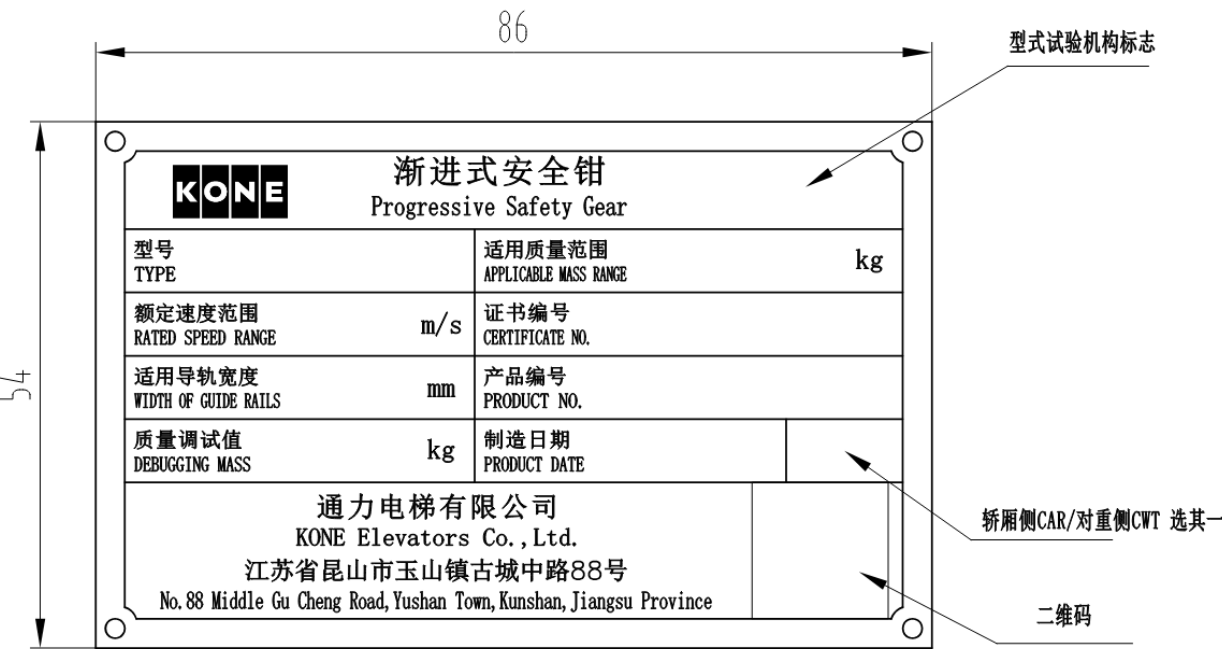
共数

图号: 23 Ver 1.3

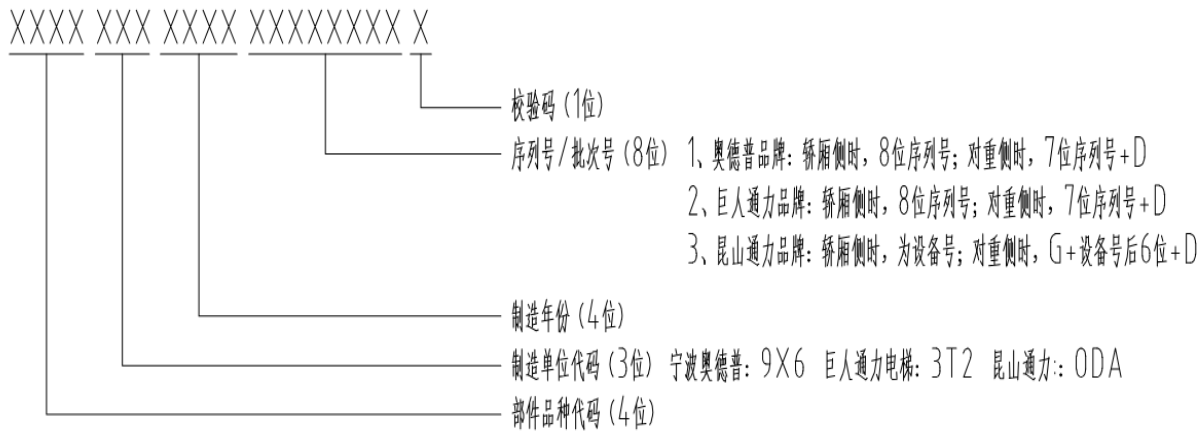
共 1 套

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 $V(m/s)$: $0.25 \leq V \leq 1.0$

采购时按合同参数

3.2 允许总重量 $(P+Q) (m/s)$: $5500 \leq (P+Q) \leq 11500$

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
$5500 \leq P+Q \leq 11500$	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
KM52281320V000	安全钳, 0X-198B	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	15.88/16
KM52281321V000	安全钳, 0X-198B	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	19
KM52281322V000	对 重 安 全 钳 , 0X-198B	2	左右各一只	有 润 滑	S: 滑动	15.88/16
KM52281323V000	对 重 安 全 钳 , 0X-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	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$5500 \leq P+Q \leq 6000$
OX-198B GK02	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$6000 < P+Q \leq 6500$
OX-198B GK03	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$6500 < P+Q \leq 7000$
OX-198B GK04	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$7000 < P+Q \leq 7500$
OX-198B GK05	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$7500 < P+Q \leq 8000$
OX-198B GK06	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$8000 < P+Q \leq 8500$
OX-198B GK07	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$8500 < P+Q \leq 9000$
OX-198B GK08	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$9000 < P+Q \leq 9500$
OX-198B GK09	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$9500 < P+Q \leq 10000$
OX-198B GK10	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$10000 < P+Q \leq 10500$
OX-198B GK11	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$10500 < P+Q \leq 11000$
OX-198B GK12	$0.25 \leq V \leq 1.0$	15.88/16	$11000 < P+Q \leq 11500$
OX-198B GK13	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$5500 \leq P+Q \leq 6000$
OX-198B GK14	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$6000 < P+Q \leq 6500$
OX-198B GK15	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$6500 < P+Q \leq 7000$
OX-198B GK16	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$7000 < P+Q \leq 7500$
OX-198B GK17	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$7500 < P+Q \leq 8000$
OX-198B GK18	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$8000 < P+Q \leq 8500$
OX-198B GK19	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$8500 < P+Q \leq 9000$
OX-198B GK20	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$9000 < P+Q \leq 9500$
OX-198B GK21	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$9500 < P+Q \leq 10000$
OX-198B GK22	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$10000 < P+Q \leq 10500$
OX-198B GK23	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$10500 < P+Q \leq 11000$
OX-198B GK24	$0.25 \leq V \leq 1.0$	19	$11000 < P+Q \leq 11500$

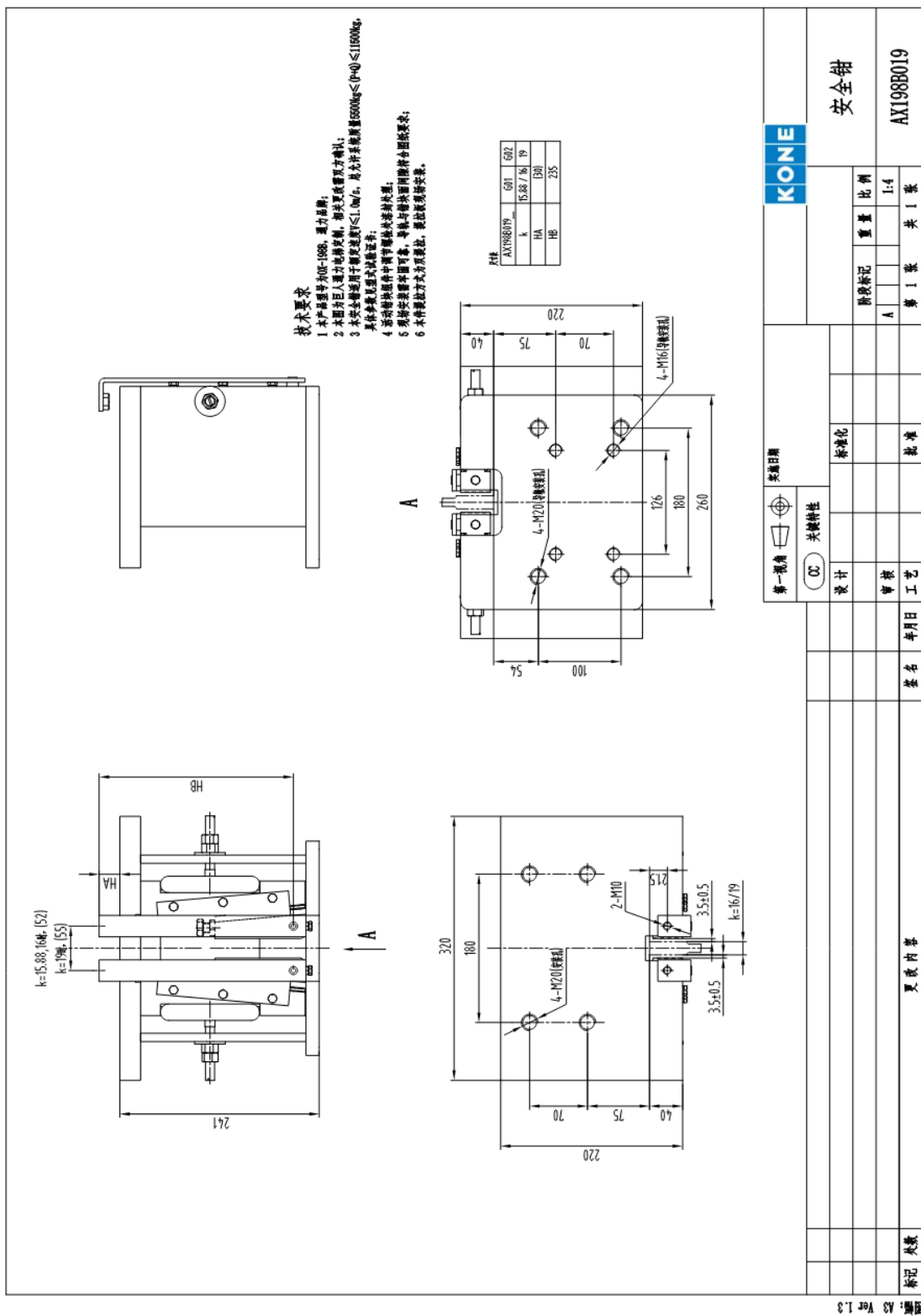
3.10 导轨表面状态

- 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

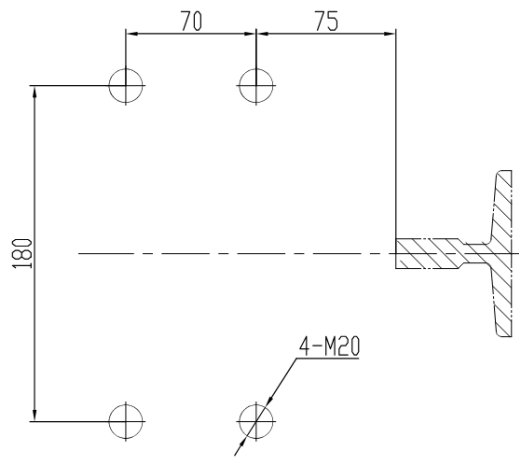
3.12.1.1 安全钳总图



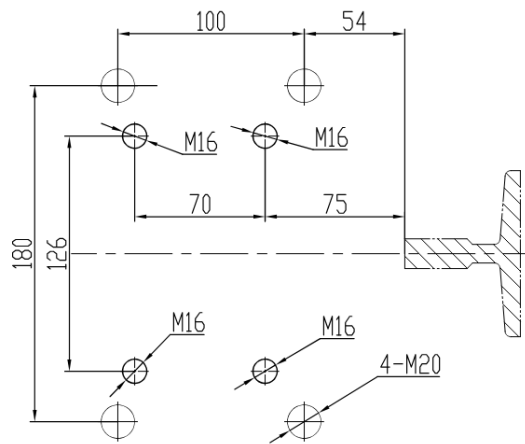
圖檔: A3 Ver 1.3

3. 12. 1. 2 安全钳总图 连接接口

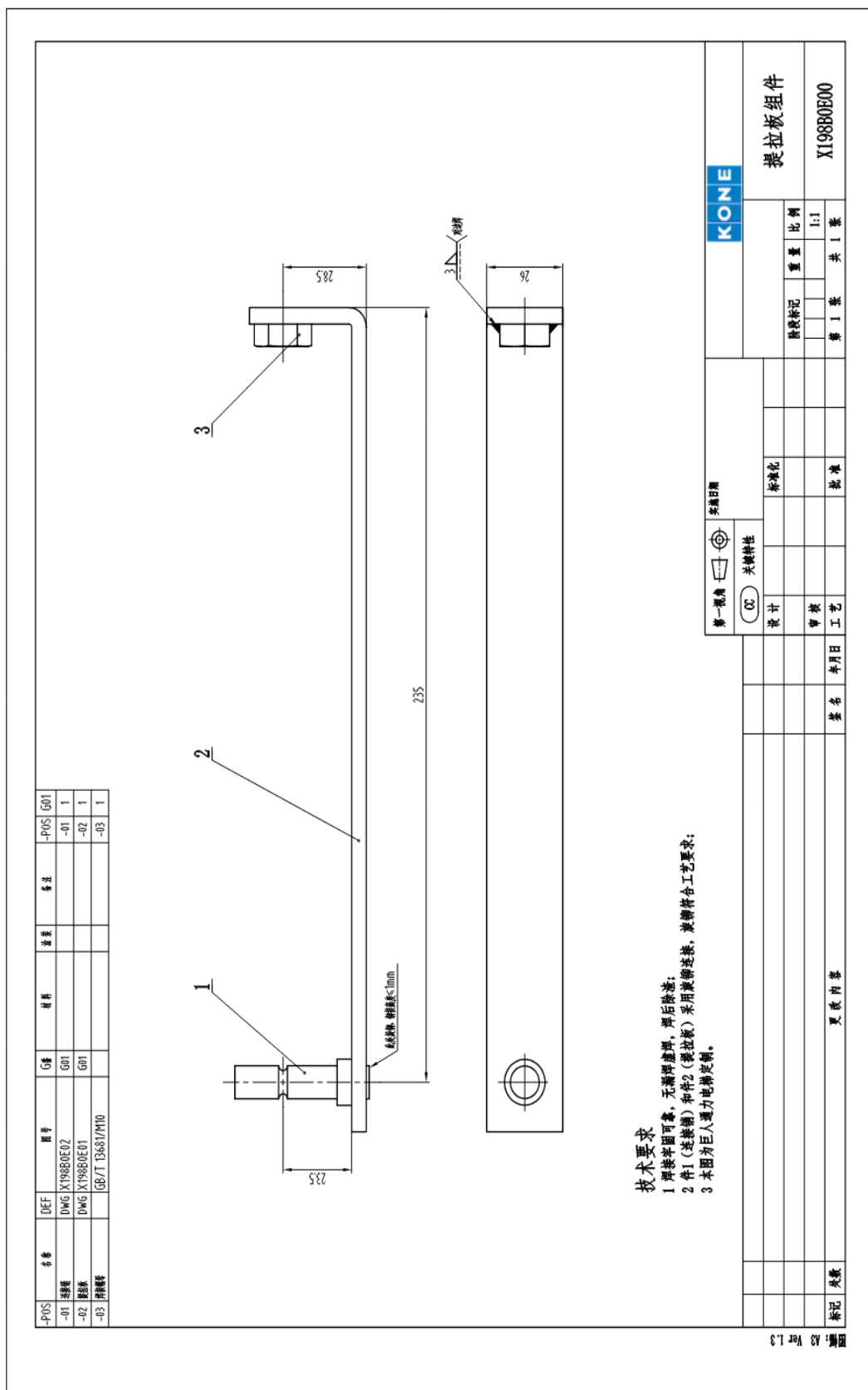
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸



3.12.4 提拉板



4/4

材料

材料	L	材料规格
G01	36.5	15.88 / 16
G02	35	19

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 菱形齿形，深度≥1。

实施日期

第一视图

关键特性

标准化

KONE

合金钢 40Cr

活动钳块

阶段标记

重量

比例

1:1

标记

数量

更改内容

签名

年月日

审核

工艺

批准

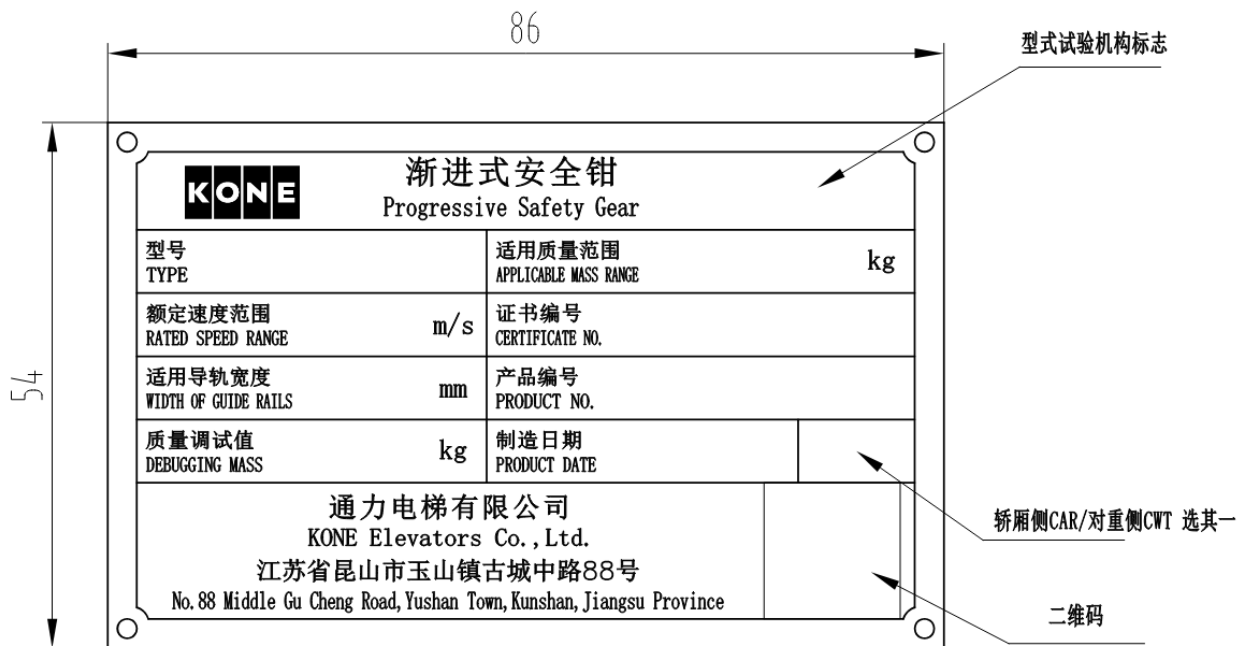
第 1 页 共 1 页

X19880B01

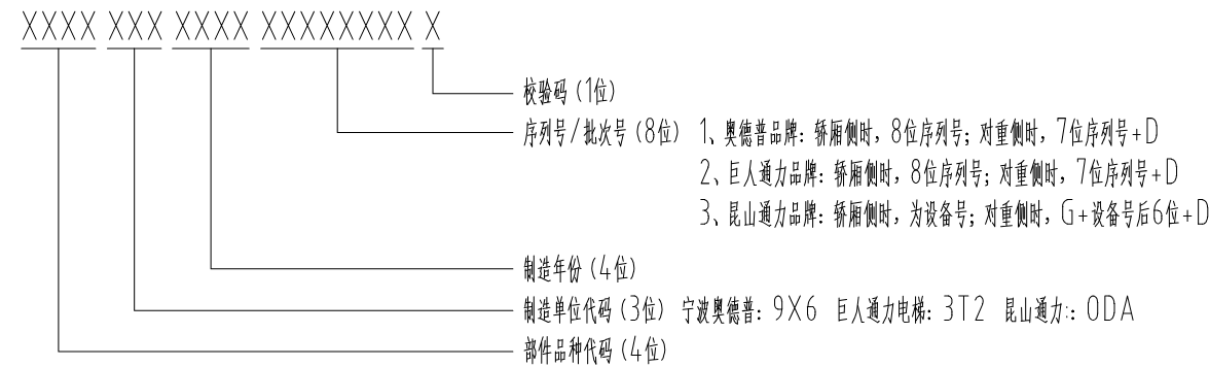
图例: A3 Ver 1.3

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 $V(m/s)$: $V \leq 0.63$

采购时按合同参数

1.2 允许总重量 $(P+Q) (m/s)$: $(P+Q) \leq 12000$

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
		$(P+Q) \text{ kg}$	$(V) \text{ m/s}$	$(V_t) \text{ m/s}$	N	$(B) \text{ mm}$
KM52281324V000	OX-388 GK01	≤ 12000	≤ 0.63	0.8	750 ± 250	15.88/16
KM52281325V000	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

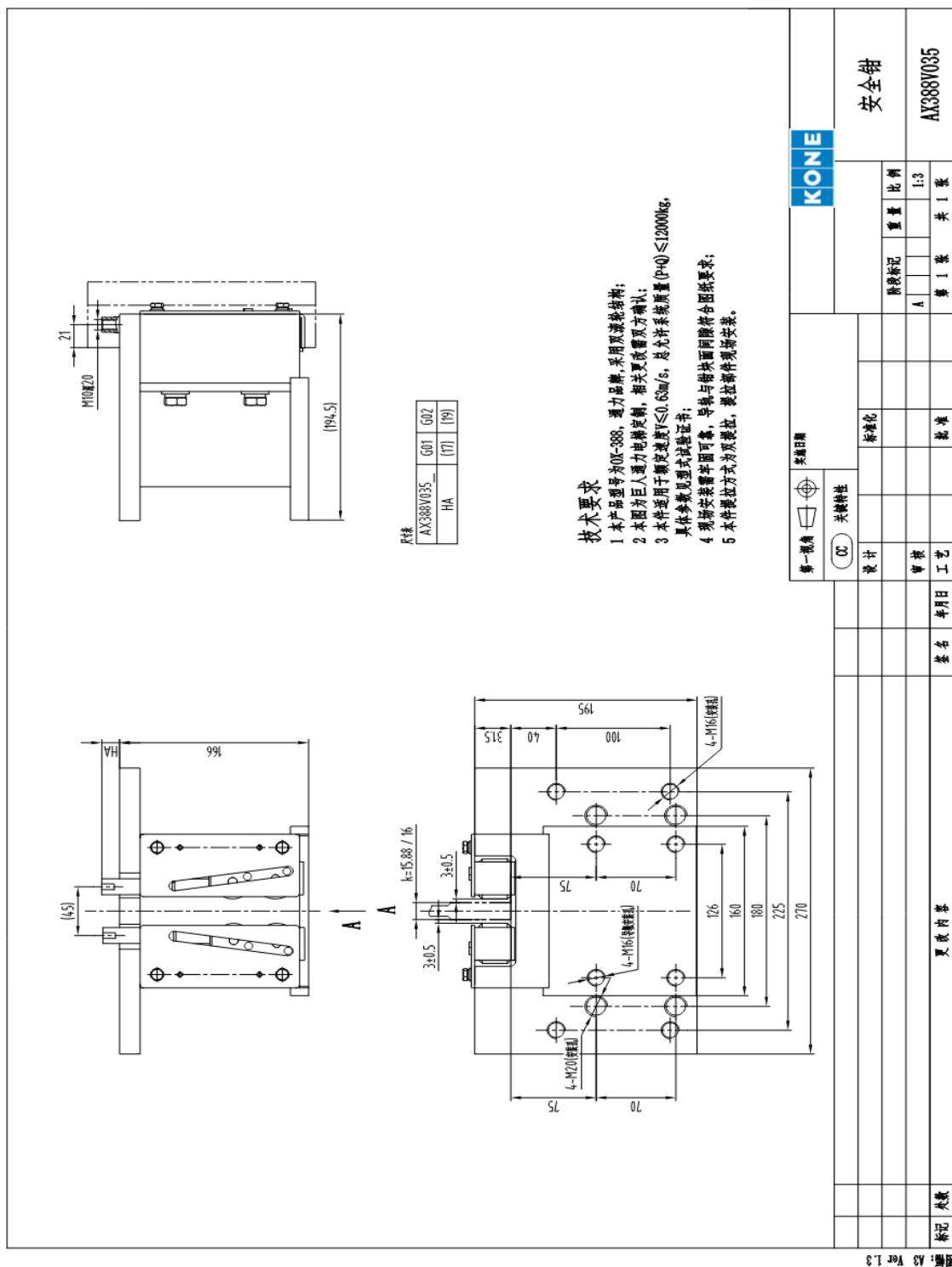
1.8 导轨表面状态

- 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

1.10.1.1 安全钳总图 导轨工作面宽度15.88/16mm



材料

AX388V035	G03
HA	(17)

技术要求

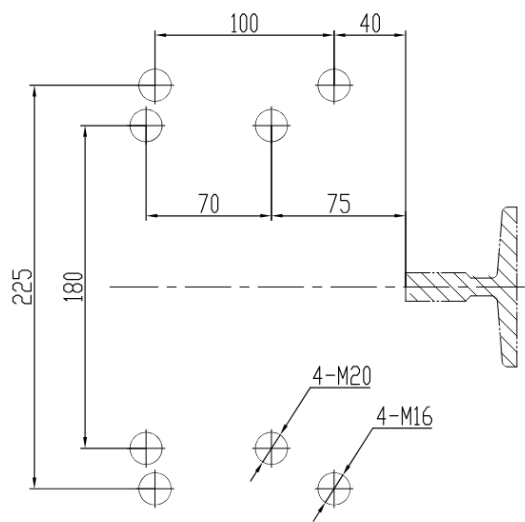
- 1 本产品型号为OK-388，通力品牌，采用双滚轮结构；
- 2 本图为巨人通力电梯定制，相关更改需双方确认；
- 3 本件适用于额定速度 $V \leq 0.63\text{m/s}$ ，总计算系统质量 $(P+Q) \leq 12000\text{kg}$ ，具体参数见型式试验证书；
- 4 现场安装需牢固可靠，导轨与滑块面应符合图纸要求；
- 5 本件提拉方式为双提拉，提拉部件须安装。

KONE

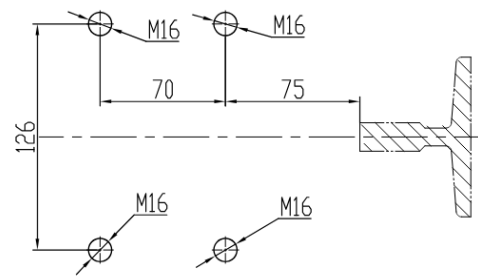
图例: A3 Ver 1.3

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

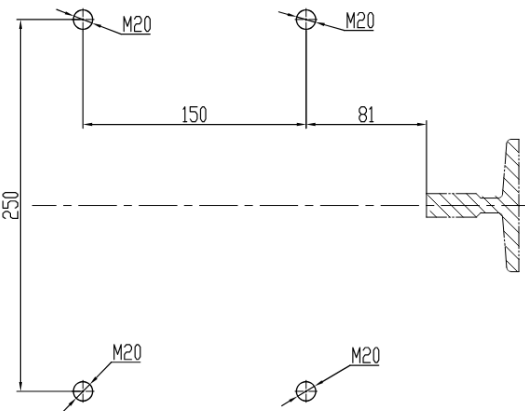


导轨安装孔尺寸

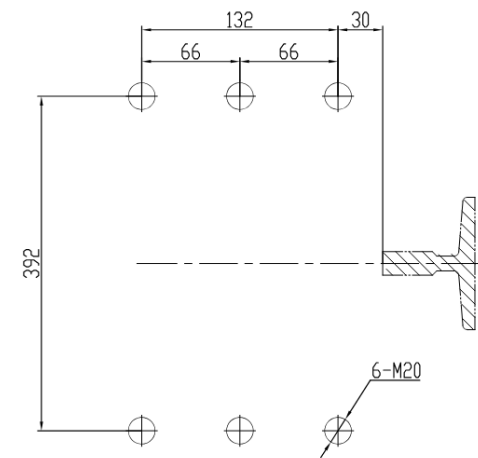


1.10.1.4 安全钳总图 连接接口 导轨工作面宽度19mm

安全钳安装孔尺寸



导轨安装孔尺寸



图幅: A4 Ver 1.3



OX-388.2-2_	H
G01	M10
G02	M8

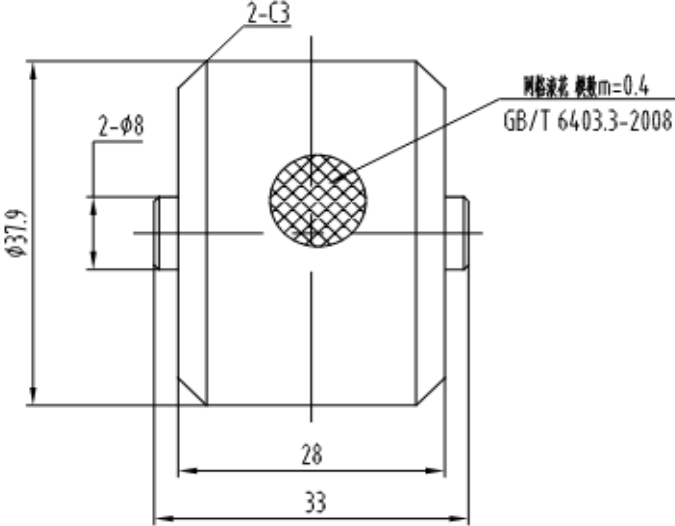
- 1 去锐角毛刺;
- 2 为注倒角C1;
- 3 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容	签名	年月日

第一视角				实施日期		KONE			圆钢 15/Q235B			提拉连接杆		
CC 关键特性														
设计	胡建升	2023.03.23	标准化			阶段标记			重量	比例	0X-388.2-2			
										1:1				
审核	刘晶	2023.03.23												
工艺	竺钊辉	2023.03.23	批准	俞礼园	2023.03.23	第 1 张			共 1 张					

1. 10. 3 楔块图纸

1. 10. 3. 1 大压轮

美标 6.3/ 																																																																								
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。																																																																								
<table border="1" style="width: 100%;"><tr><td>标记</td><td>处数</td><td colspan="4">更改内容</td><td>签名</td><td colspan="2">年月日</td></tr><tr><td colspan="2">第一视角 </td><td colspan="4">实施日期</td><td colspan="4" rowspan="2">  </td></tr><tr><td colspan="2">CC 关键特性</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>设计</td><td></td><td></td><td>标准化</td><td></td><td></td><td colspan="2">合金钢 40Cr</td><td colspan="2" rowspan="2">大压轮</td></tr><tr><td>审核</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>阶段标记</td><td>重量</td><td>比例</td></tr><tr><td>工艺</td><td></td><td></td><td>批准</td><td></td><td></td><td>A</td><td></td><td>3:2</td></tr><tr><td colspan="6"></td><td colspan="2">第 1 张</td><td colspan="2">共 1 张</td></tr></table>										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						设计			标准化			合金钢 40Cr		大压轮		审核						阶段标记	重量	比例	工艺			批准			A		3:2							第 1 张		共 1 张	
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																																																																								
设计			标准化			合金钢 40Cr		大压轮																																																																
审核						阶段标记	重量			比例																																																														
工艺			批准			A		3:2																																																																
						第 1 张		共 1 张																																																																

图幅: A4 Ver 1.3

其大 $\frac{6.3}{\nabla}$



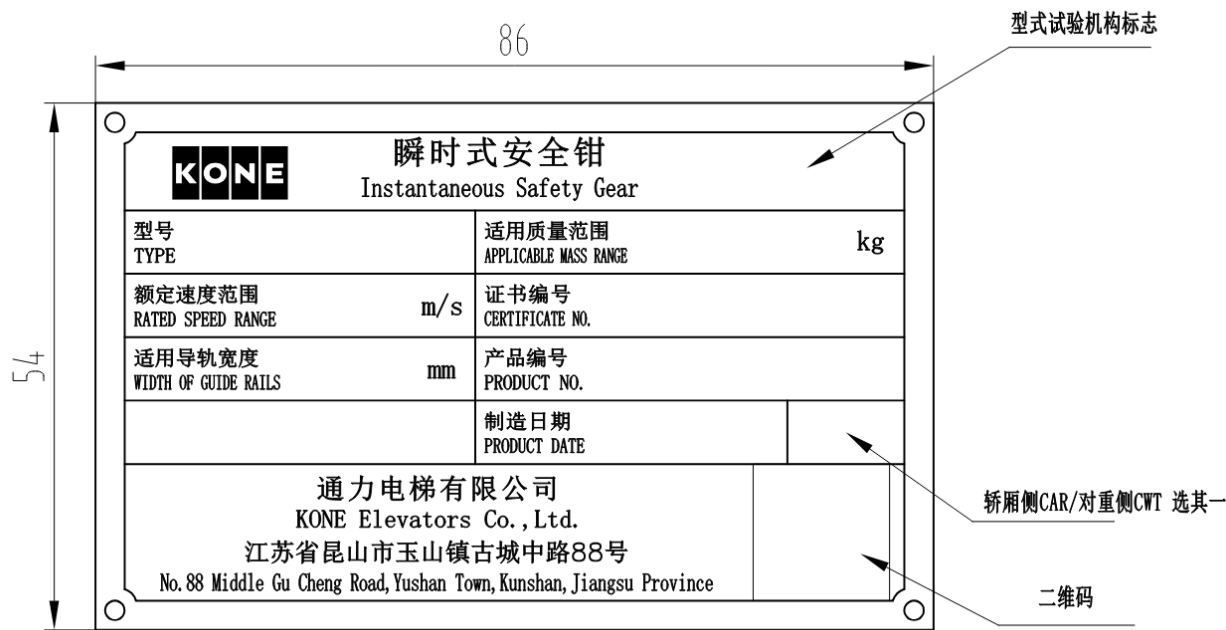
- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C0.5;
- 3 滚花面精加工后齿面平整;
- 4 表面热处理, 硬度HRC38~45;
- 5 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容						签名	年月日
第一视角									
(CC) 关键特性									
设计			标准化			合金钢 40Cr			小压轮
						阶段标记	重量	比例	
审核						A		3:2	
工艺			批准			第 1 张		共 1 张	OX-388.5-2

型番: 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

