

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

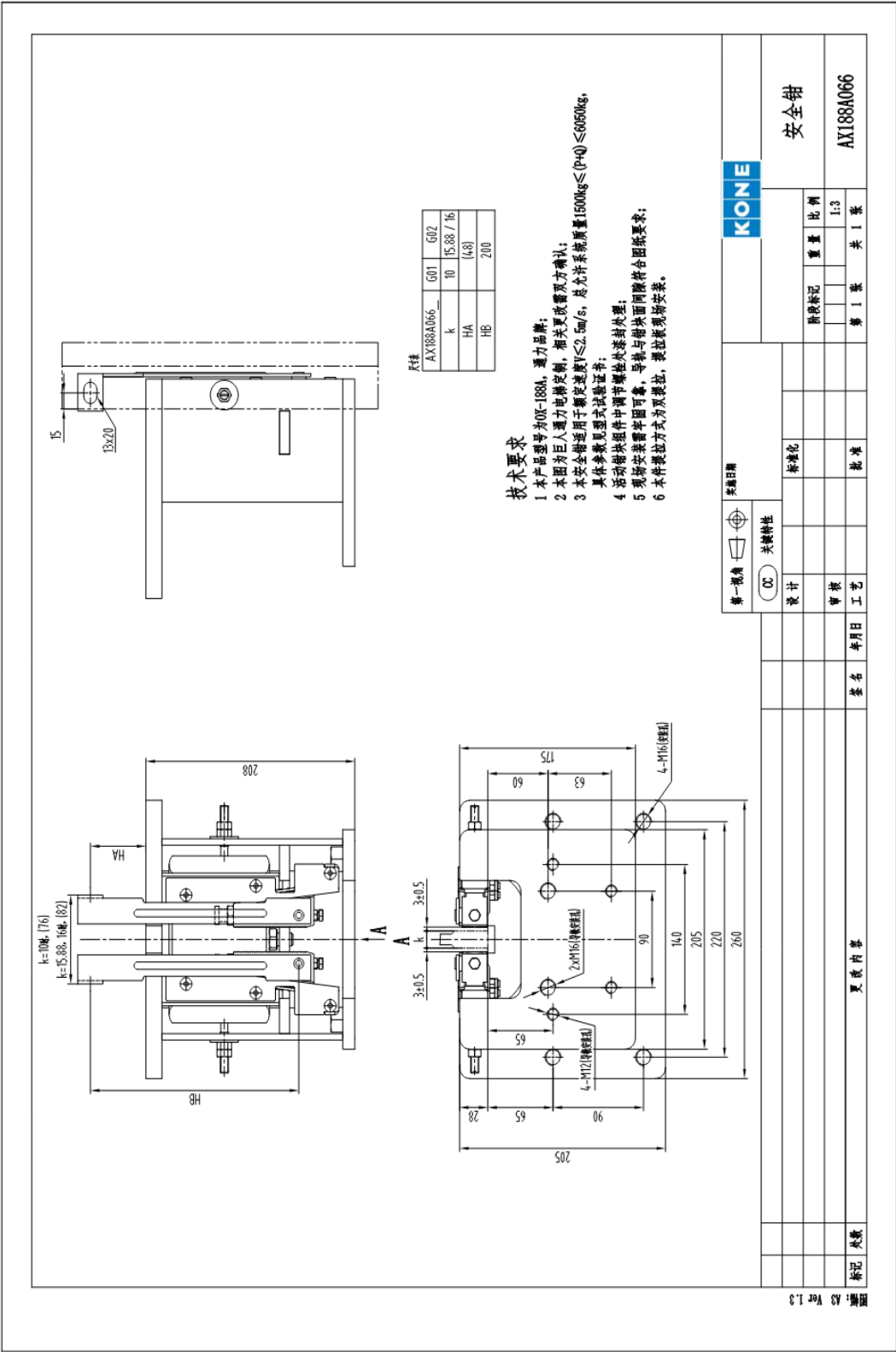
1.11 产品包装、运输和存储要求：

- 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

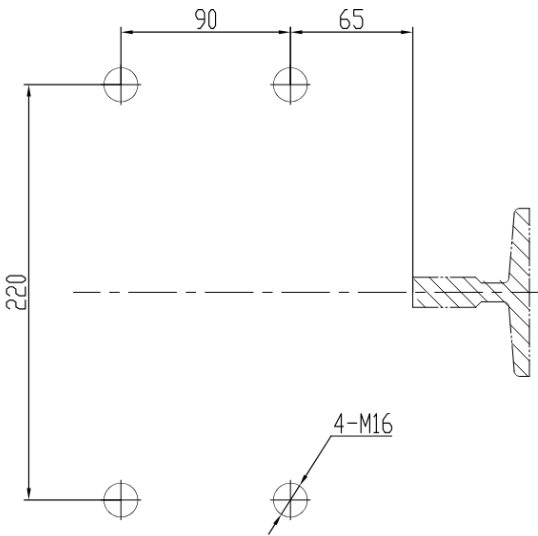
1.12.1 安全钳总图 连接接口 CD1

1.12.1.1 安全钳总图

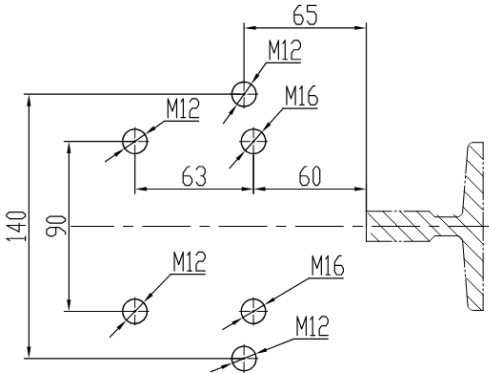


1. 12. 1. 2 安全钳总图 连接接口CD1

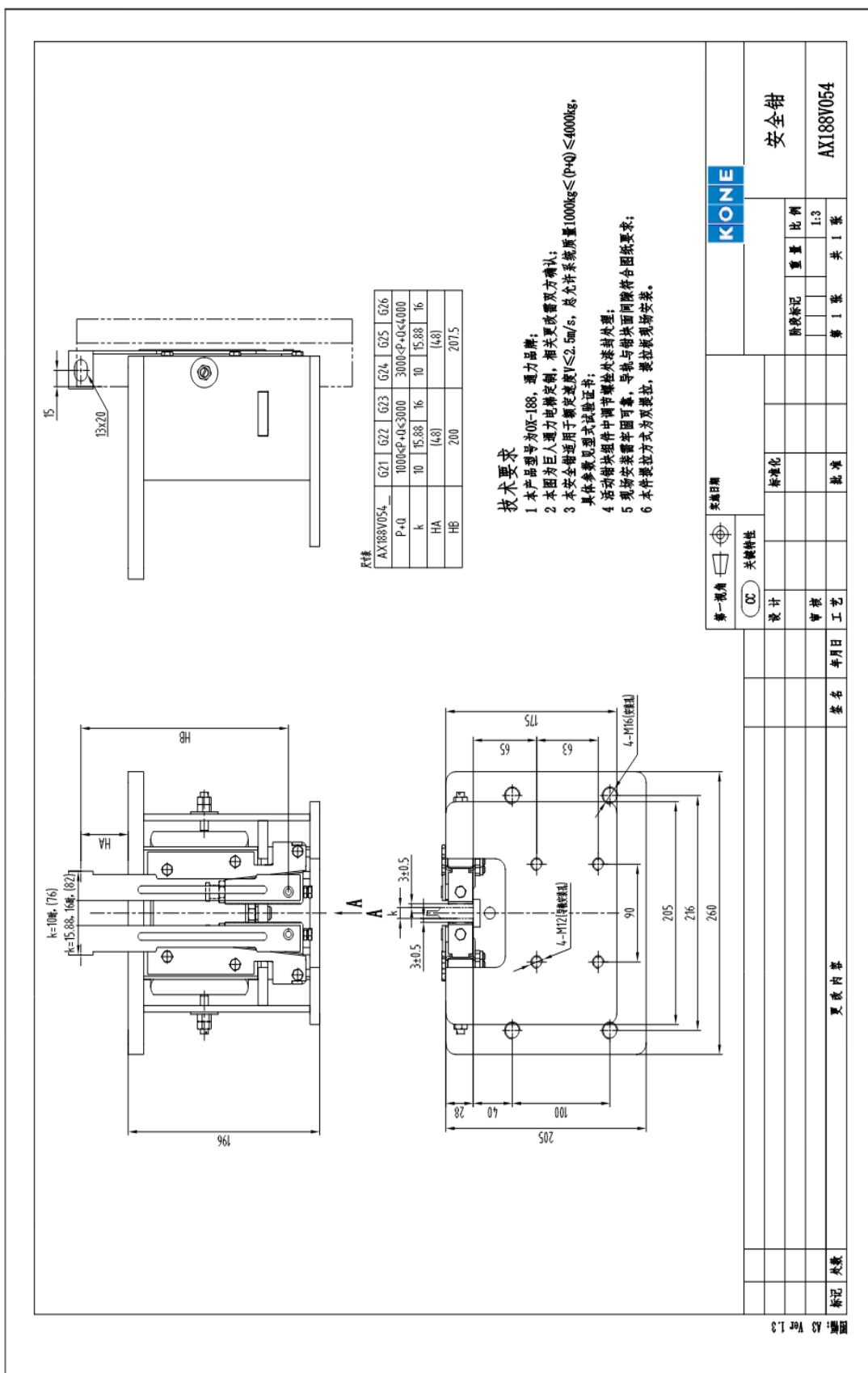
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸

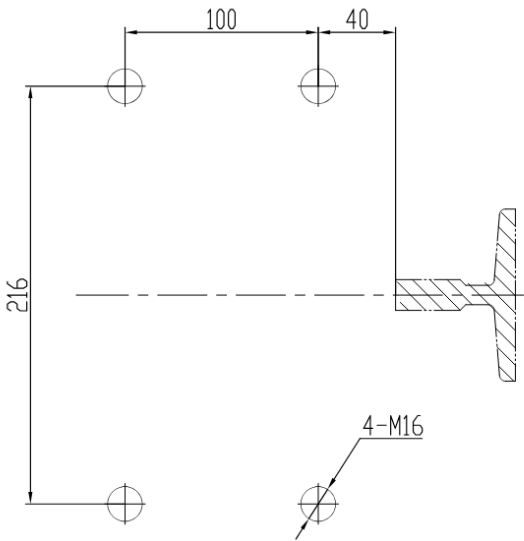


1.12.2.1 安全钳总图

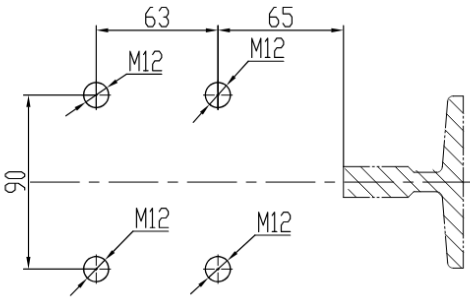


1. 12. 2. 2 连接接口 CD2

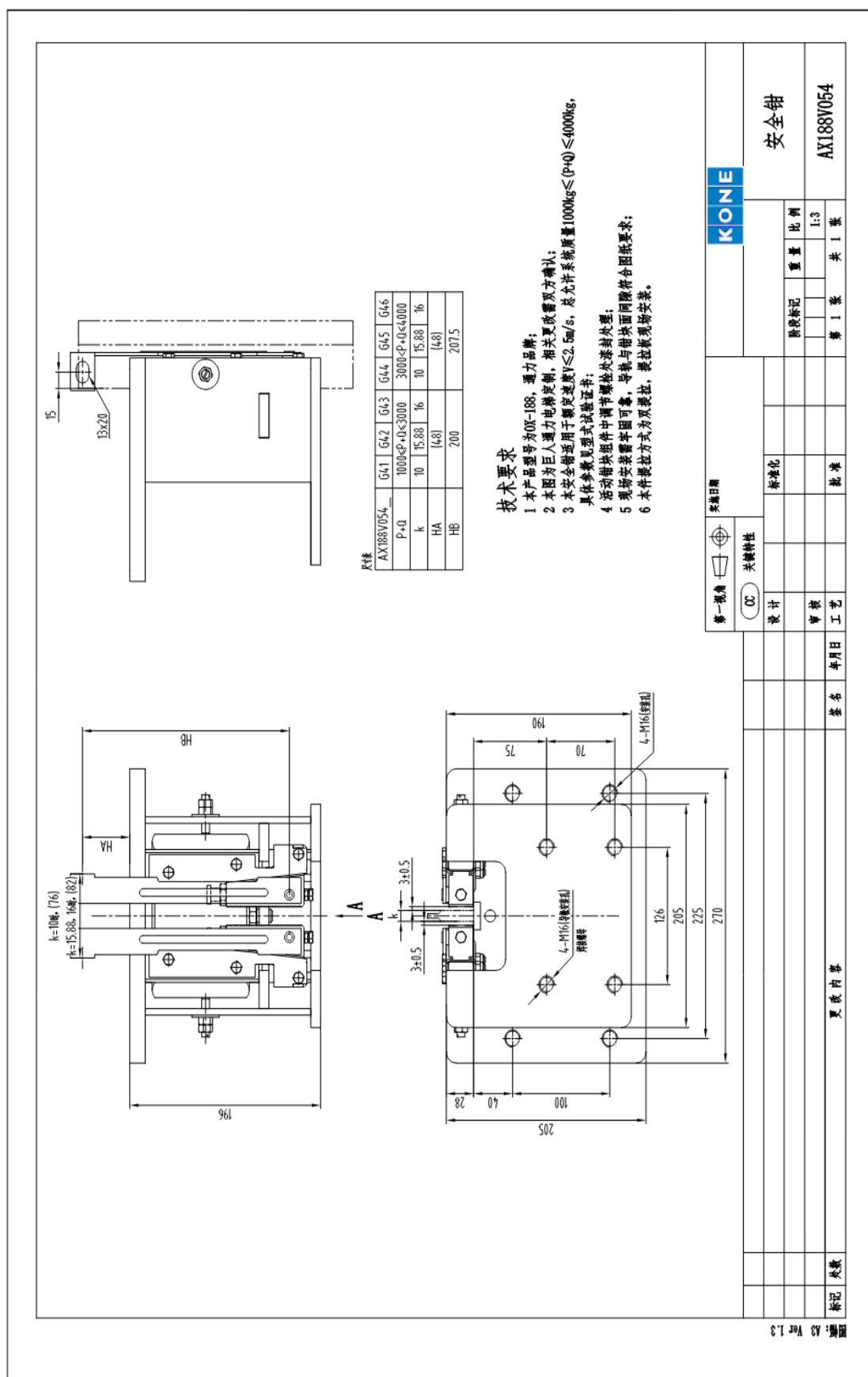
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸

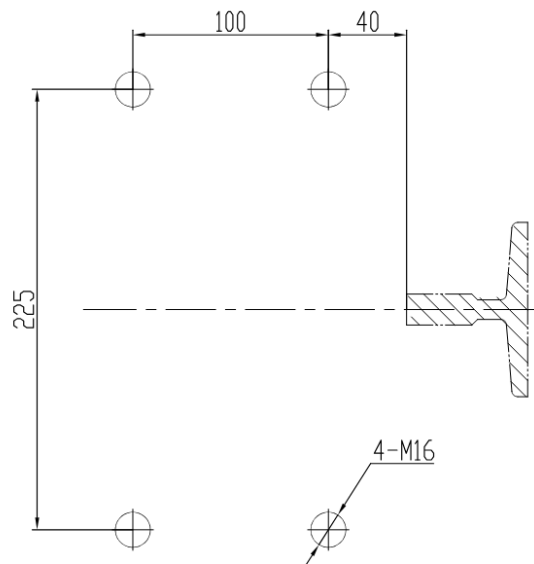


1.12.3.1 安全钳总图

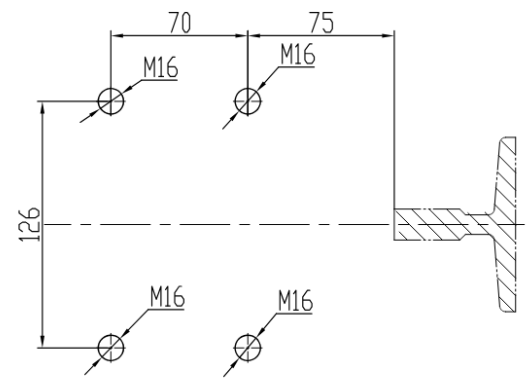


1. 12. 3. 2 连接接口CD3

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
G01	32.5	10mm	HB260~320
G02	29.5	15.88/16mm	HB260~320

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 表面经磨白粉处理;
- 4 齿面为正反圆度R22.5, 深≥0.4。

第一视角

关键特性

设计

审核

工艺

标准件

批准

标准件

批准

球墨铸铁 QT600-3

除锈标记

重量

比例

1:5:1

第 1 张 共 1 张

活动钳块

OX-188.2.1-1

更改内容

姓名

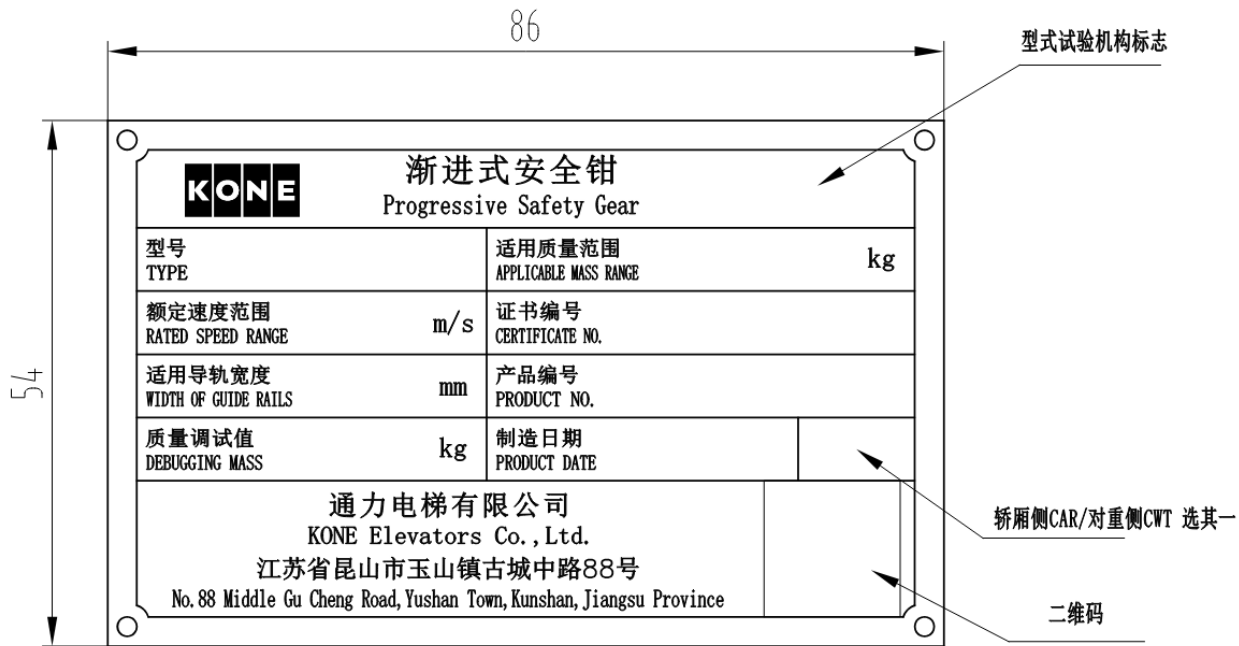
年月日

标记

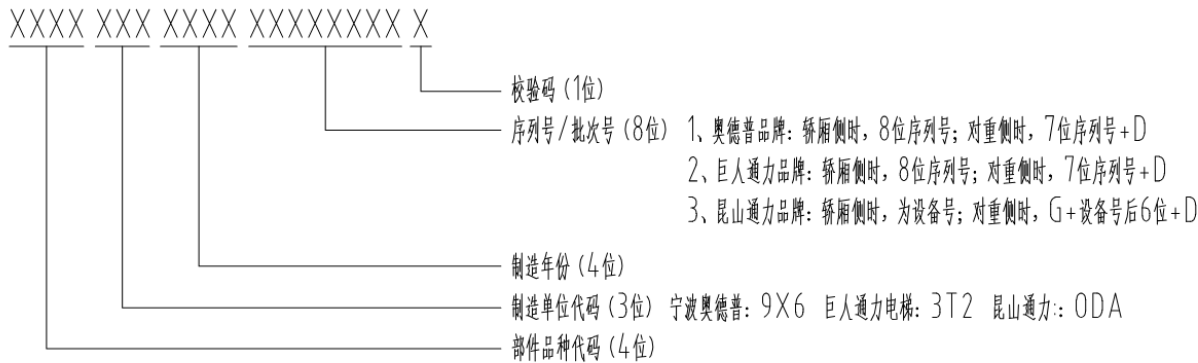
页数

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。

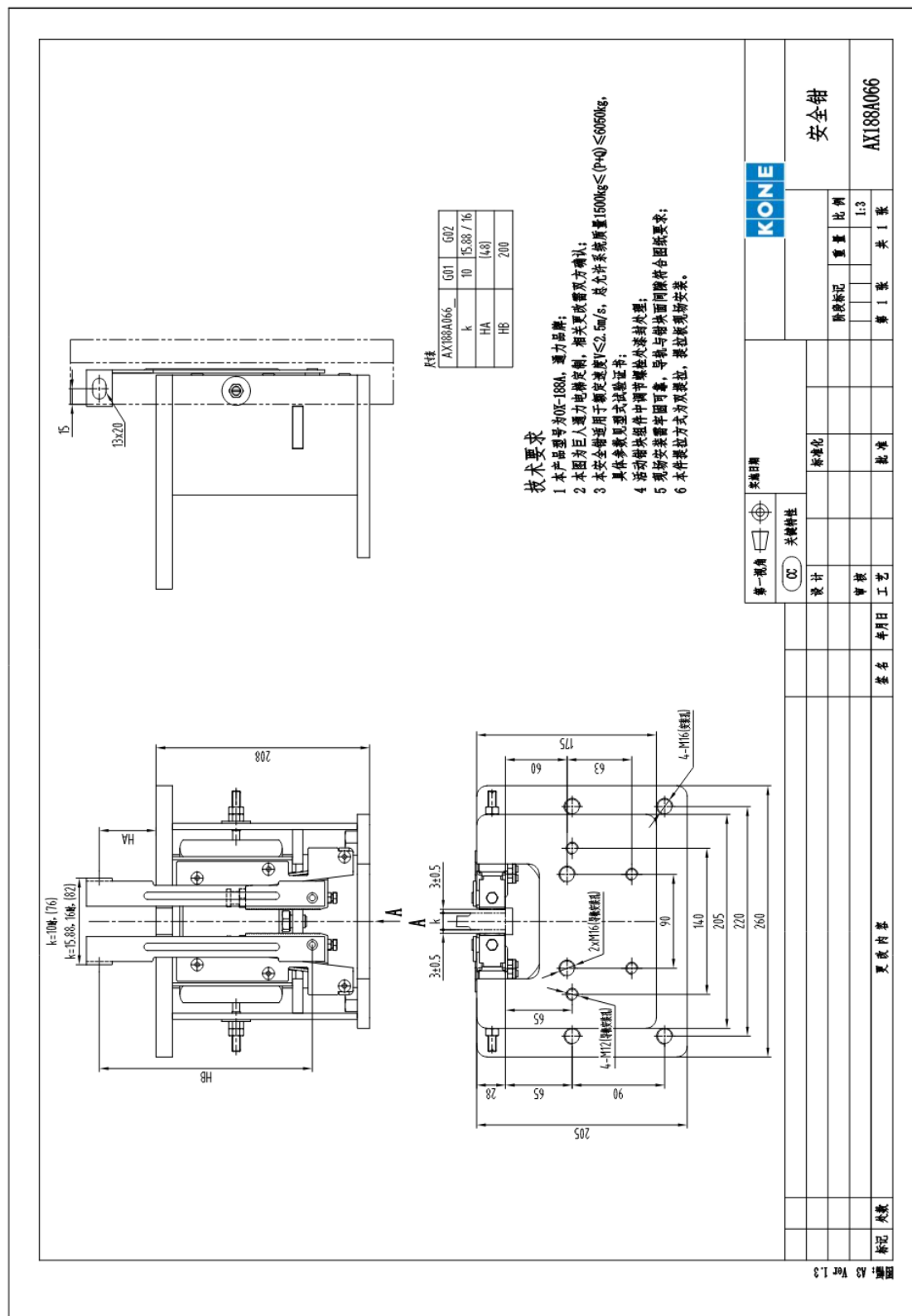
2.11.3 应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好，外观不得有变化；

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。

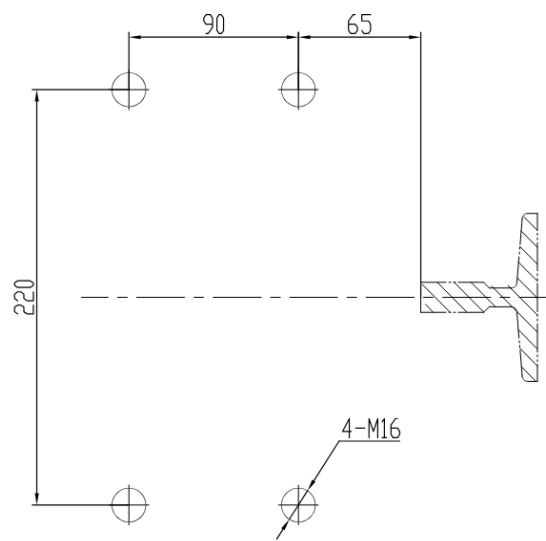
2.11.6 凡随物料提供的出现有中文的说明书、合格证、外包装等文件标贴都需更改为中英文

2.12.1.1 安全钳总图

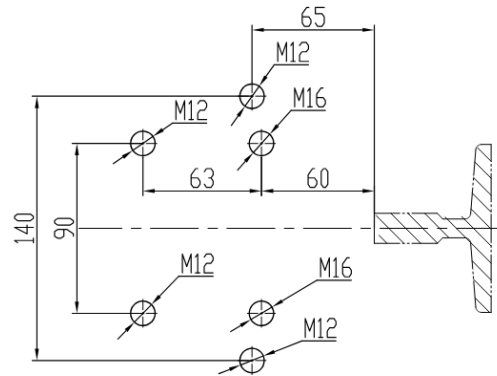


2.12.1.2 安全钳总图 连接接口CD1

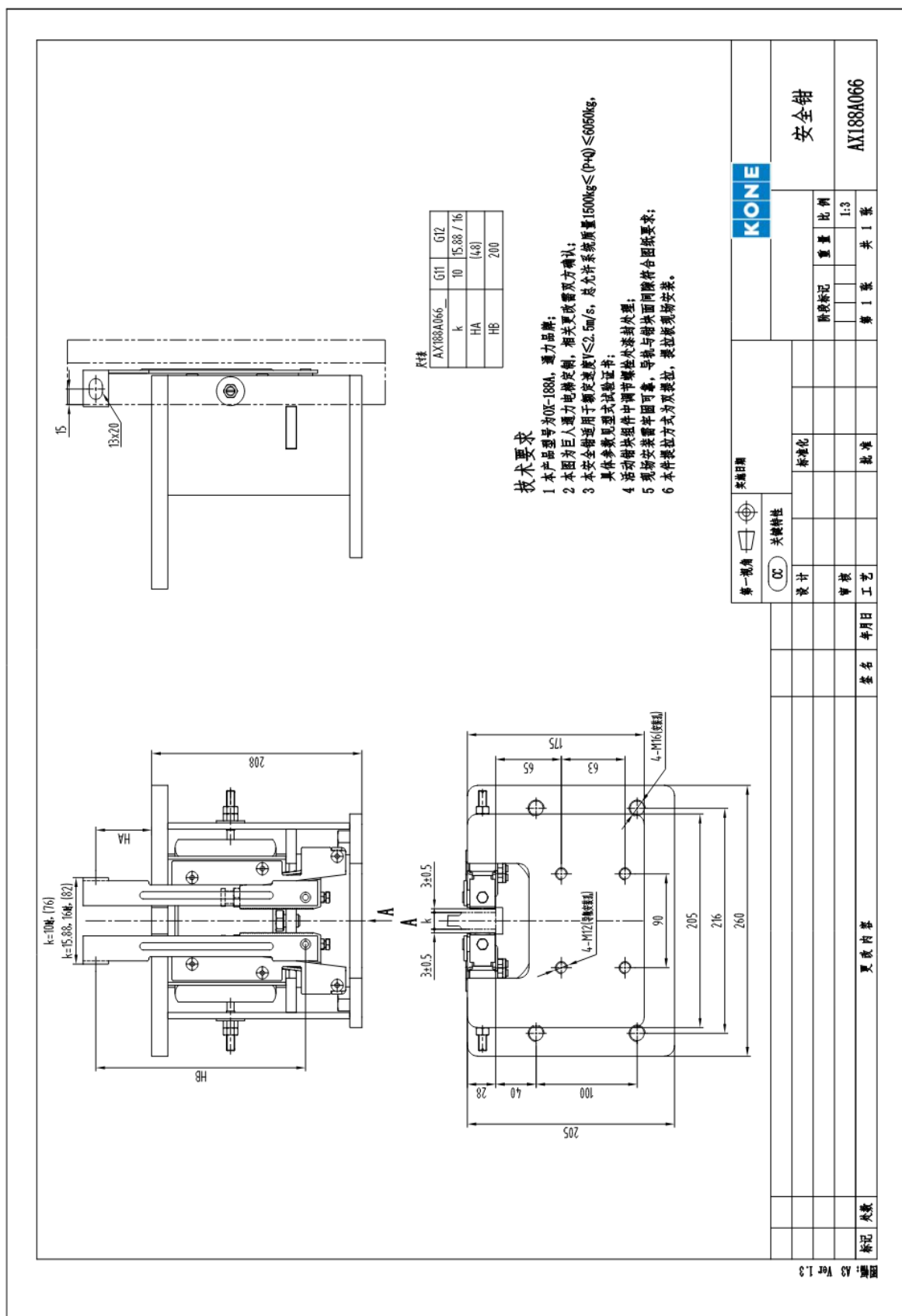
安全钳安装孔尺寸



导轨安装孔尺寸

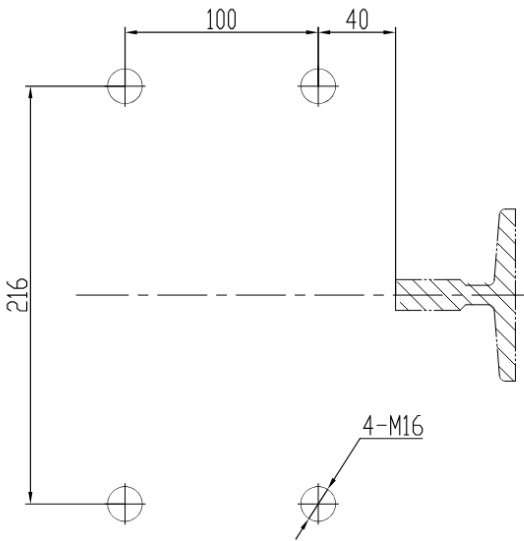


2.12.2.1 安全钳总图

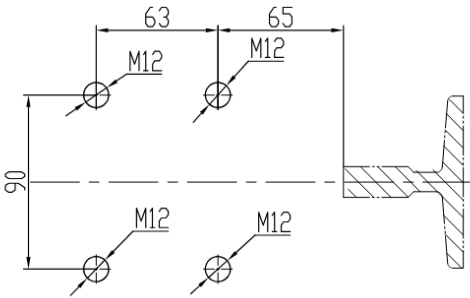


2.12.2.2 连接接口 CD2

安全钳安装孔尺寸

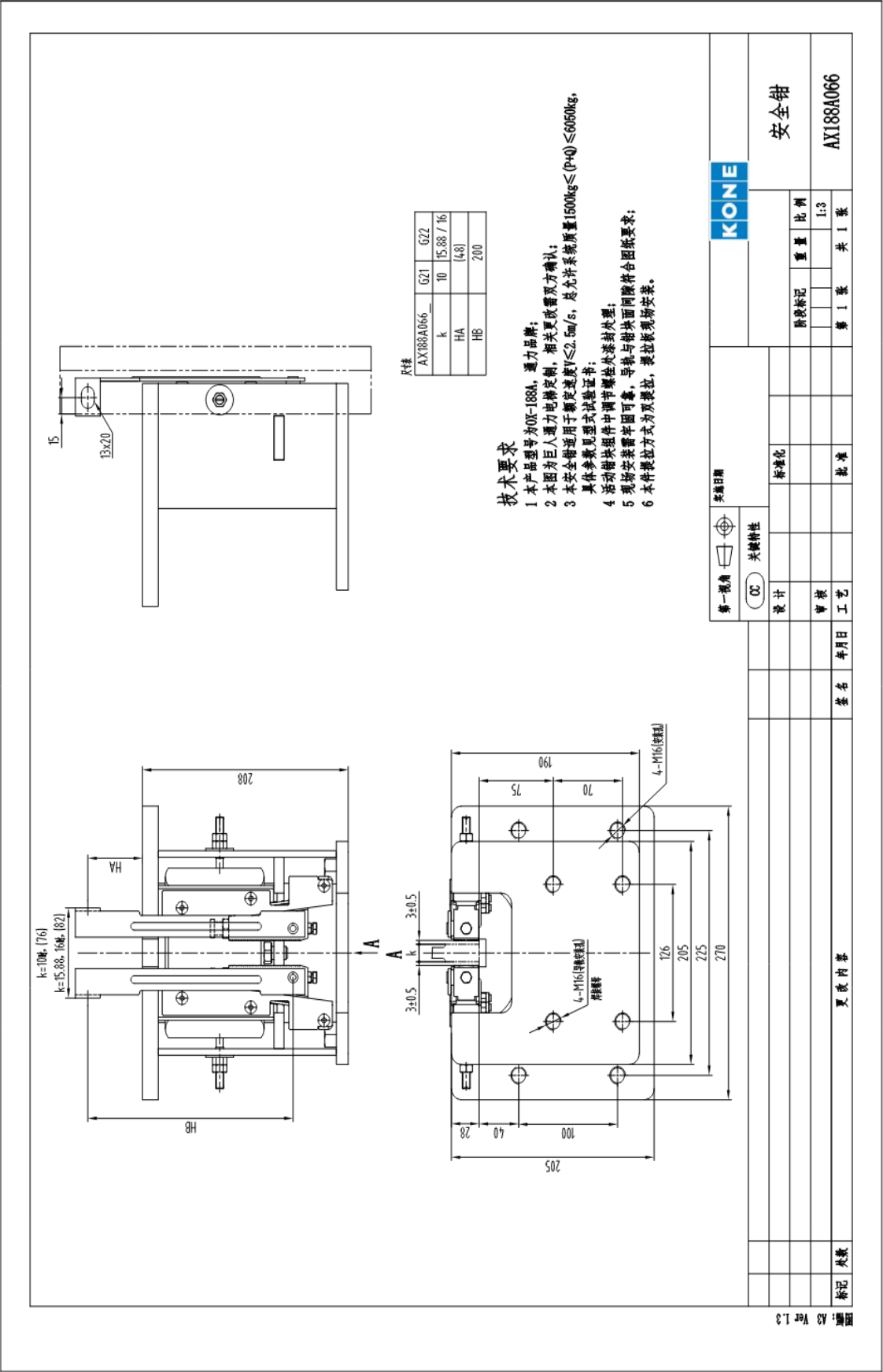


导靴安装孔尺寸



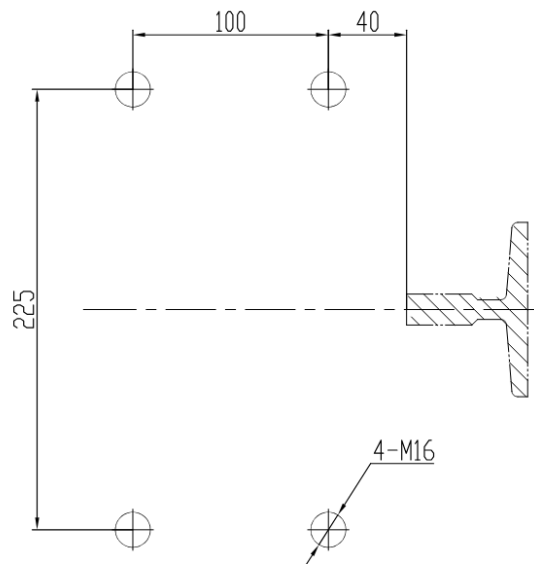
2.12.3 安全钳总图 连接接口CD3

2.12.3.1 安全钳总图

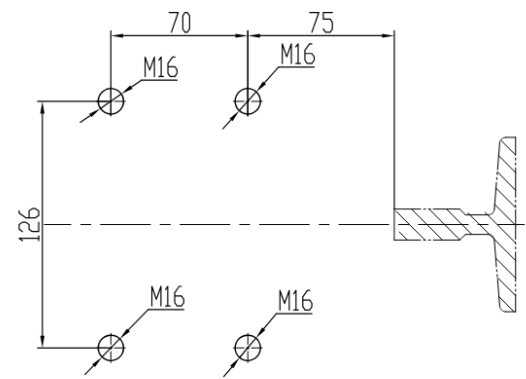


2. 12. 3. 2 连接接口CD3

安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸



2.12.4 提拉板

名称	DEF	图号	位置	材料	数量	备注	-POS	G01	G02	G03	G04
-01 联轴器	DWG \			轴 3.0/02358		见轴	-01	1			
-02 联轴器	DWG OX-188.3-2					见轴	-02	1	1	1	1
-03 联轴器	DWG \			轴 3.0/02358		见轴	-03		1		
-04 联轴器	DWG \			轴 3.0/02358		见轴	-04			1	
-05 联轴器	DWG \			轴 3.0/02358		见轴	-05				1

图例

OX-188T.6	G01	G02	G03	G04
A	200	207.5		
数量	名称/图号	名称/图号	名称/图号	名称/图号

技术要求

- 1 去锐角毛刺, 表面平整;
- 2 表面电镀白锌处理, 电镀后铆接连接处理;
- 3 铆接连接可靠, 铆后连接制不得松动或旋转。

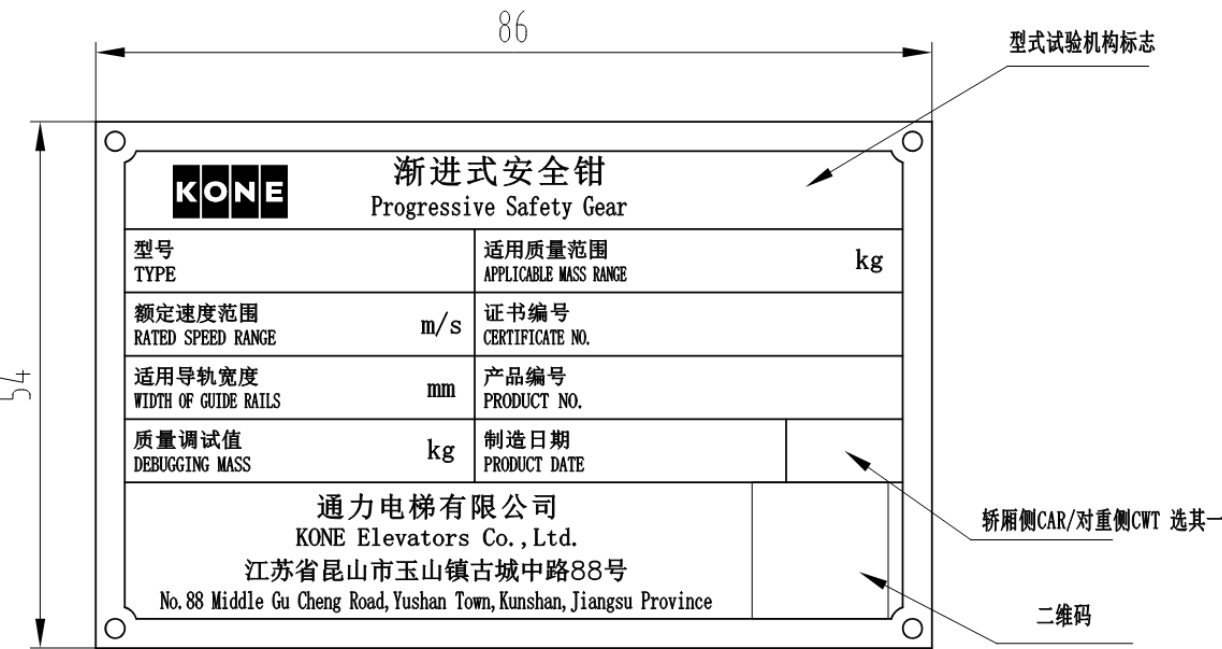
第一视角	关键特性	实施日期		KONE		提拉杆	
		设计	标准	重量	比例		
审核	工艺	批准	批准	第 1 张	共 1 张	OX-188T.6	

图例: A3 Ver 1.6

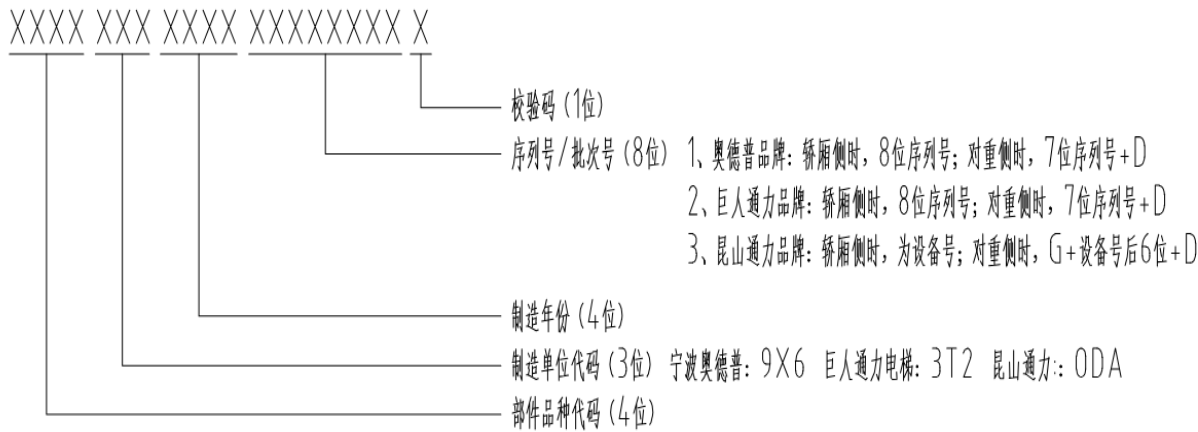
[illegible]

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

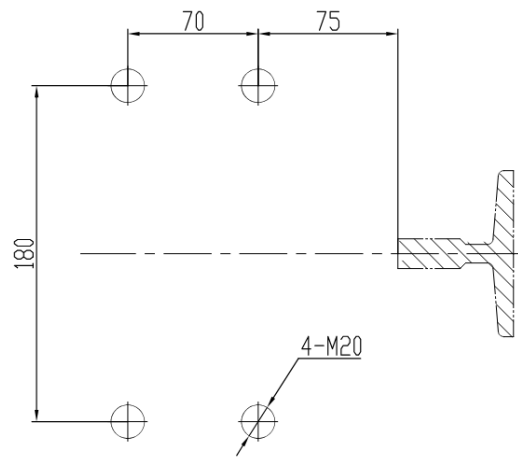
- 3.10.1 导轨表面需机械加工，润滑
- 3.10.2 导轨油型号指定为ISO VG 100

3.11 产品包装、运输和存储要求：

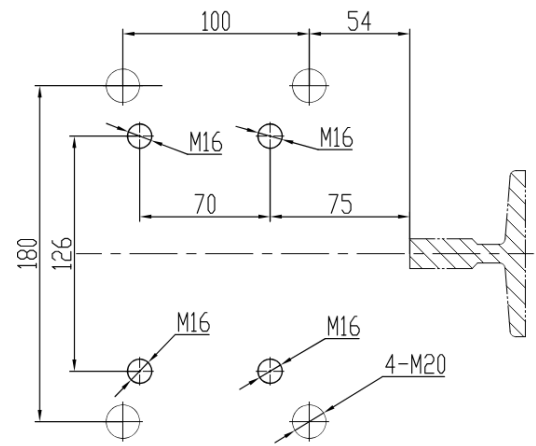
- 3.11.1 安全钳采用纸箱或木箱等包装，包装箱外应有产品型号、产品编号、制造日期、件号、总质量、导轨厚度、额定速度；铭牌依据 3.12.6 铭牌图纸执行；
- 3.11.2 安全钳包装箱上需粘贴我司条形码，条形码的制作规范详见工艺文件“GY101006”，条形码粘贴在包装箱外侧，便于我司装箱扫描；安全钳上需要粘贴与箱外相对应的条形码。
- 3.11.3 应能承受汽车、火车、轮船、飞机等交通工具的正常长途运输及反复吊装，并保证产品完好，外观不得有变化；
- 3.11.4 产品自出厂之日起，在存储条件符合 GB/T10058-2009 6.3.1 的条款之下，一年内不应发生失效、外观变化等不良现象。
- 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

3.12.1.2 安全钳总图 连接接口

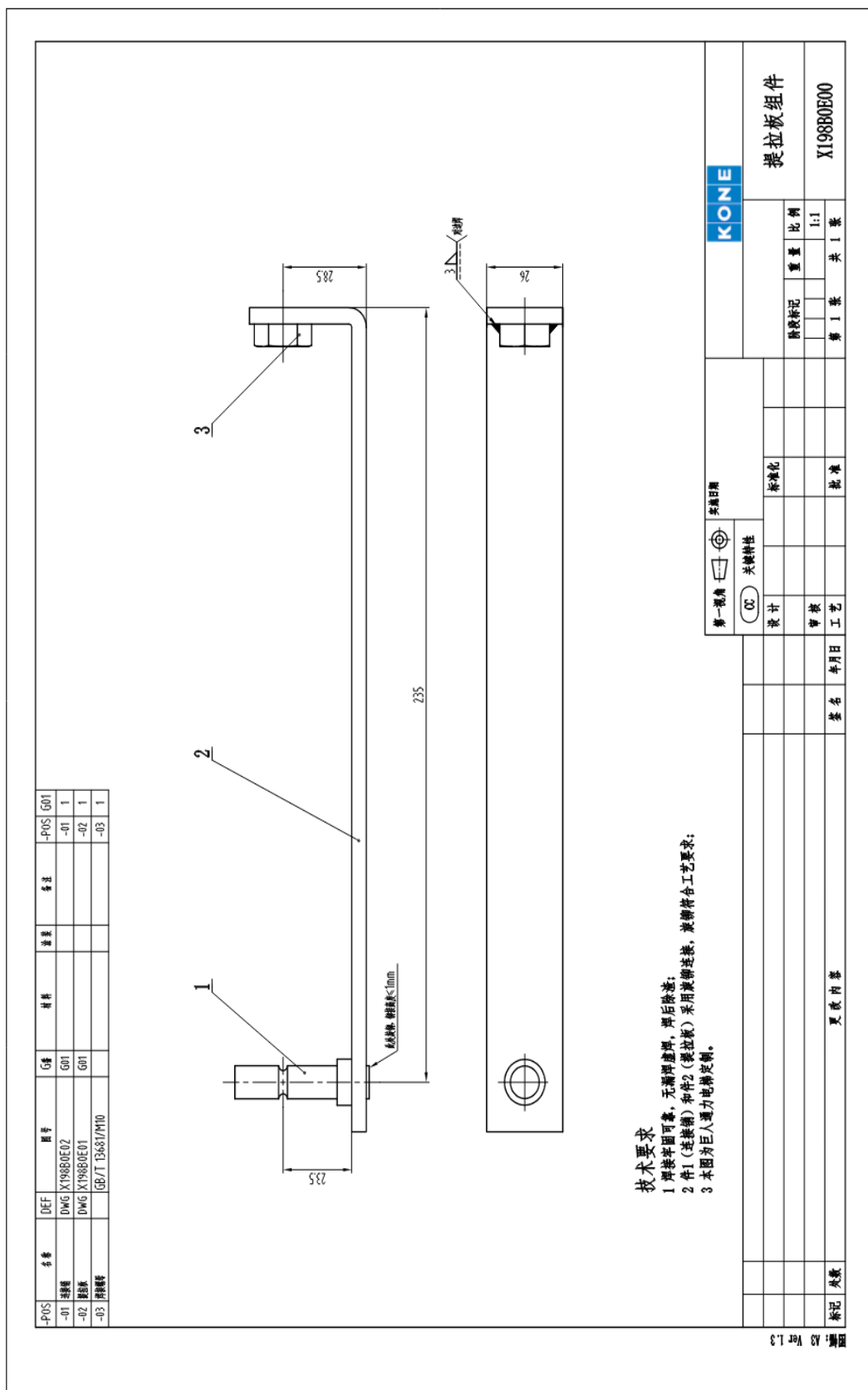
安全钳安装孔尺寸



导靴安装孔尺寸



3.12.4 提拉板



图号: K3 Ver 1.3

标记 页数

更改内容

签名

年月日

工艺

审核

批准

标准化

设计

关键特性

第一视角

实施日期

KONE

合金钢 40Cr

活动钳块

X198B0B01
第 1 页 共 1 页
比例 1:1
重量
阶段标记

材料	X198B0B01_	L	材料规格及数量
G01		36.5	15.88 / 16
G02		35	19

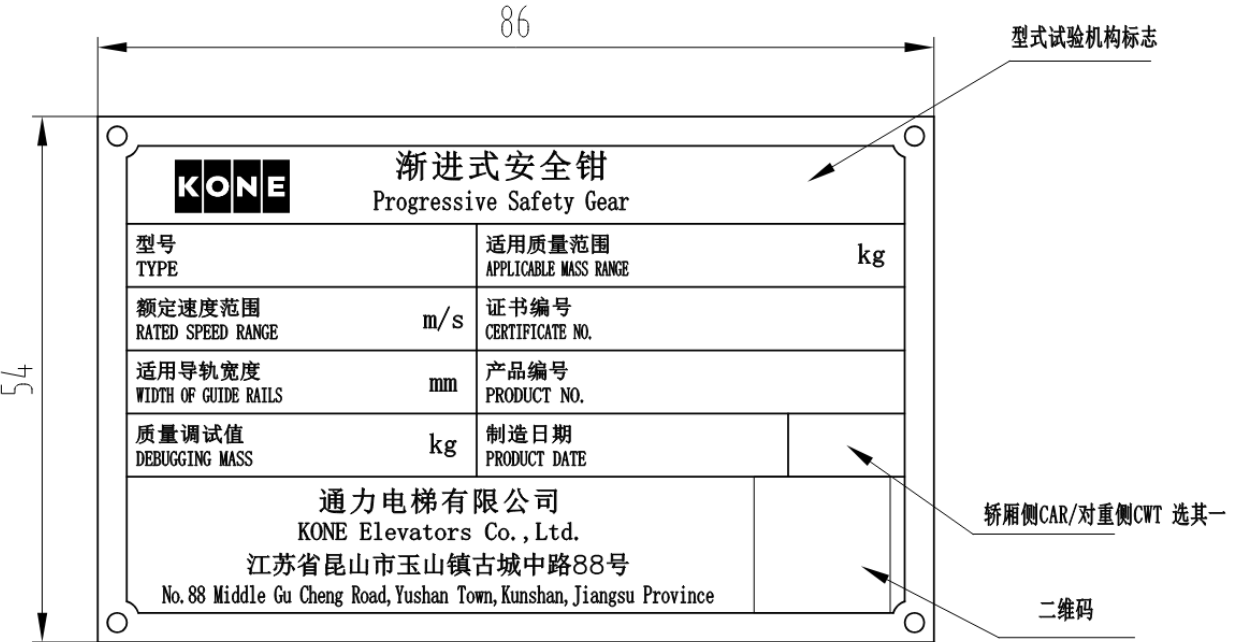
技术要求

- 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 。

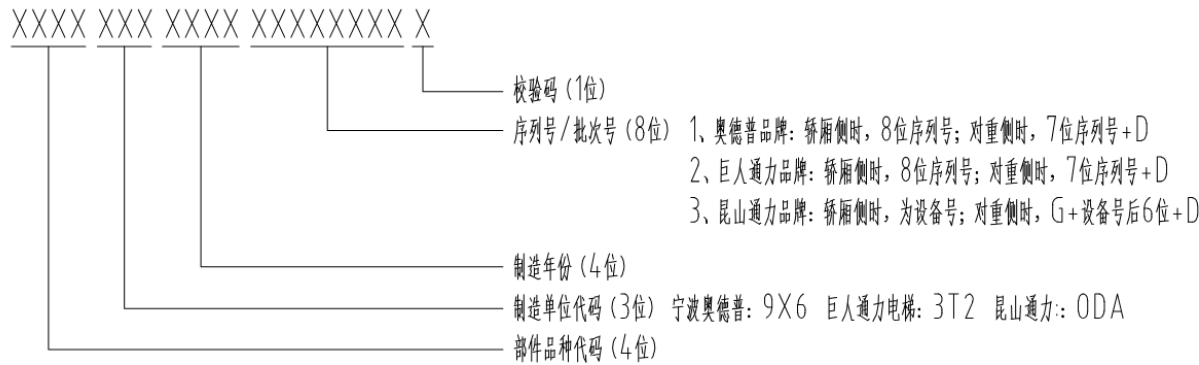
全图 6.3

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

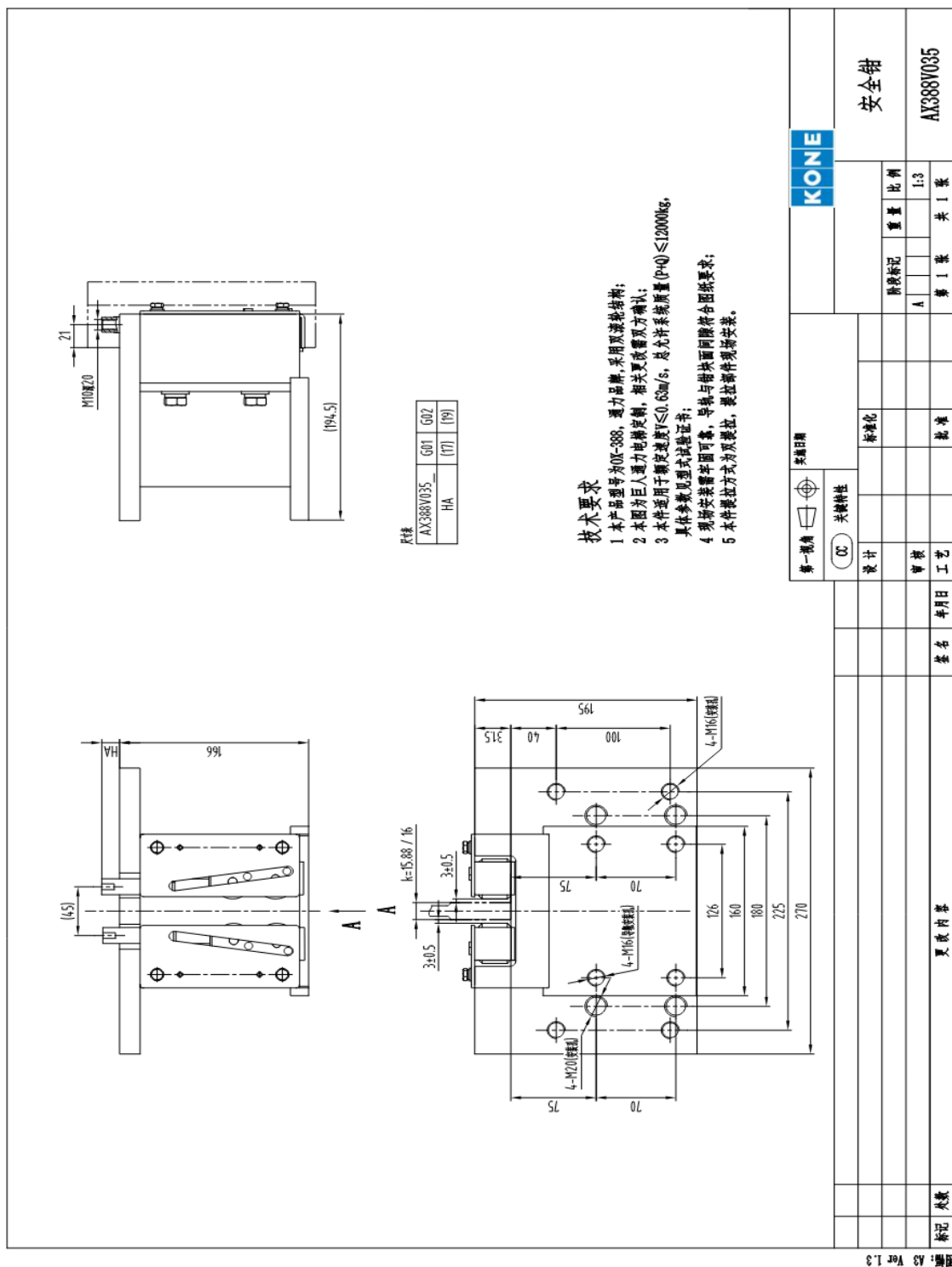
1.8 导轨表面状态

- 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

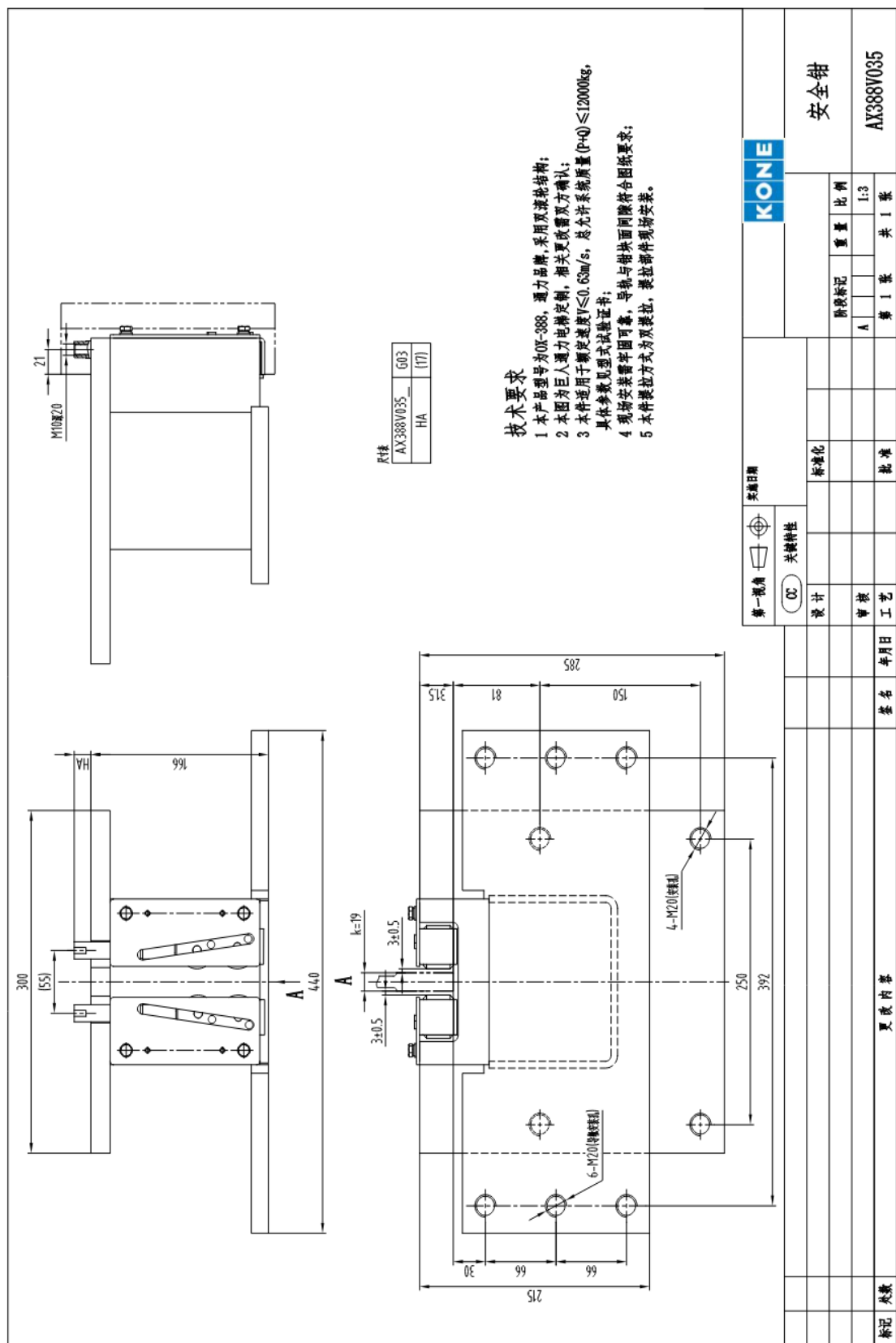
1.9 产品包装、运输和存储要求：

- 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



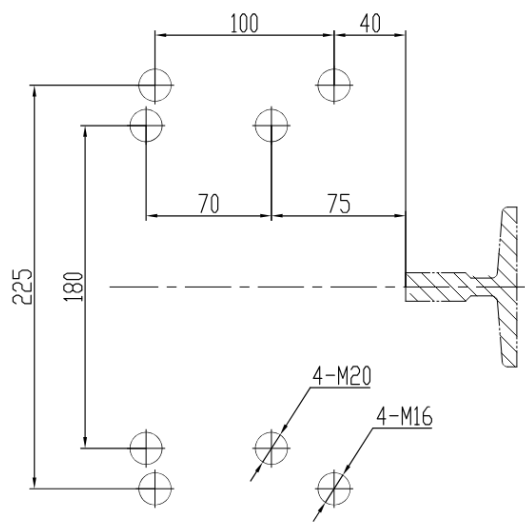
本图仅适用于导轨导向面宽度 $k=19$ 的情况



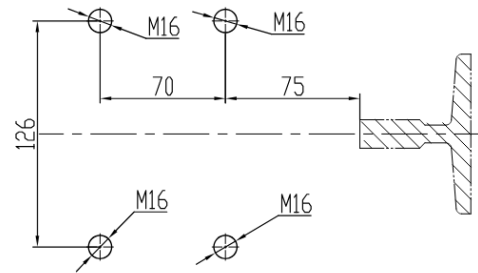
图例: A3 Ver 1.3

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

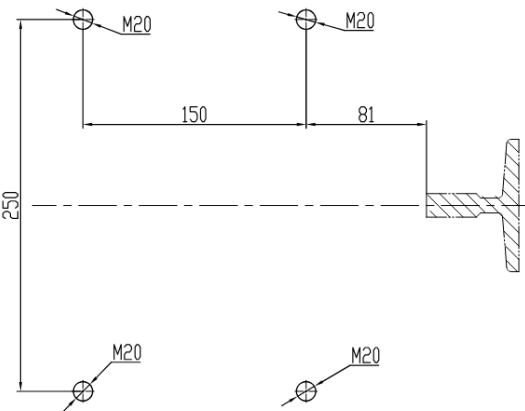


导轨安装孔尺寸

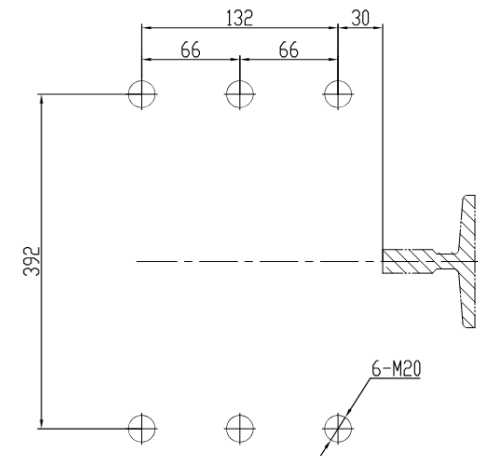


1.10.1.4 安全钳总图 连接接口 导轨工作面宽度19mm

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					

1.10.3.1 大压轮



- 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。

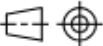
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

图幅: A4 Ver 1.3

其大 6.3



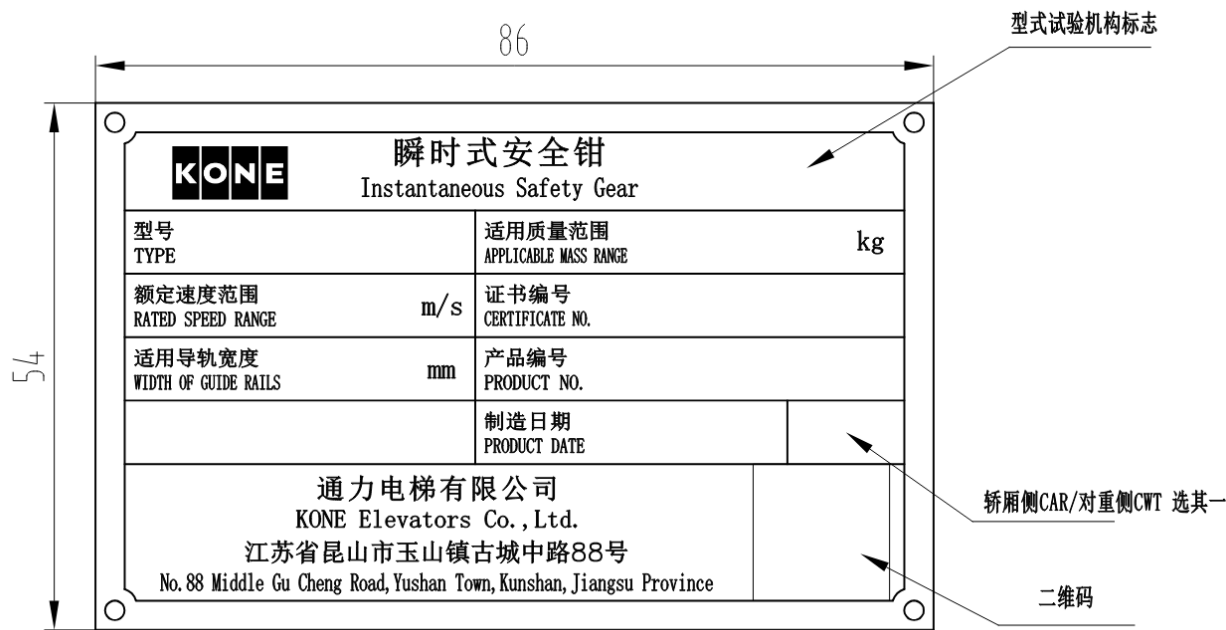
- 1 去锐角毛刺;
- 2 未注倒角C0.5;
- 3 滚花面精加工后齿面平整;
- 4 表面热处理, 硬度HRC38~45;
- 5 表面电镀白锌处理。

标记	处数	更改内容					签名	年月日			
第一视角				实施日期							
 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		0X-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

