

一、物料信息

对重安全钳提拉系统：OX-210BT(JR02)

二、OX-210BT(JR02)装箱清单

名称	代号	数量	备注
连杆	OX210BT-1(JR02)/FB	1	L=WGD-11=739
绳头连接件	OX210BT. 4	1	
六角螺栓 M8×50	GB/T 5783	1	
弹簧垫圈 8	GB/T 93	7	
垫圈 8	GB/T 97.1	7	
六角螺母 M8	GB/T 6170	1	
曲柄组件	OX210BT. 3(JR02)	2	
衬套	OX210BT-2(GY)	2	
提拉板	OX210BT-3(JR02)	2	
六角螺栓 M8×16	GB/T 5783	9	
扭簧右旋	OX210AT-3	1	
拉手组件	OX210BT. 1(JR02)	1	
扭簧左旋	OX210AT-3	1	
开口销 2.5×35	GB/T 91	4	
装箱清单	A4 纸	1	

三、技术参数

序号	适配安全钳导轨面距 WGD	配安全钳型号
01	WGD=750	OX-088A02

注：CGD 为轿厢导轨导轨顶面距离，对应奥德普的 DBG,外形及接口尺寸详见附图

四、执行标准

- GB7588 电梯制造与安装安全规范
- GB/T 10058 电梯技术条件
- GB/T 10059 电梯试验方法
- GB/T 10060 电梯安装验收规范

五、包装、运输及存储要求

产品采用厚度≥5mm 瓦楞纸包装。包装箱外应有产品型号、系列号、出厂编号、额定速度的标识等；产品应能承受汽车、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。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。


六、其它说明

本购买书参照宁波奥德普电梯配件有限公司产品编写，若产品参数及尺寸改变需及时通知浙江巨人机电有限公司进行变更。

七、OX-210BT(JR02)包装示意



物料标贴格式如下：

产品代码:	XXXXXX	包装数: 1
物料条码		
描述:	XXXXXX	XXXXXX

参数标贴格式如下：

OX-210BT(JR02)
DGJ=601
XXXXXX

八、采购订单信息



对重安全钳提拉系统购买规格书

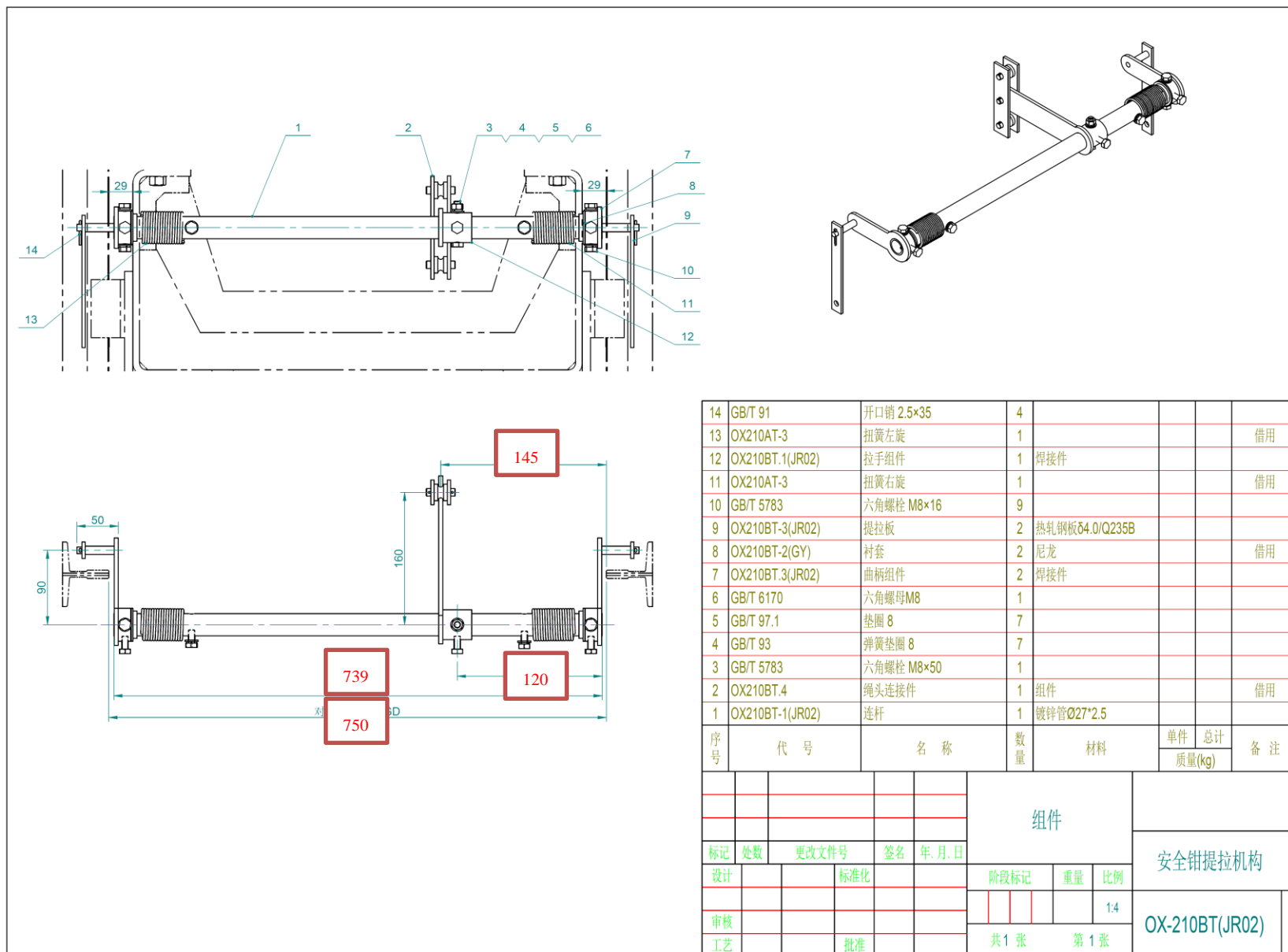
JR1011GG002/A/FB23-410

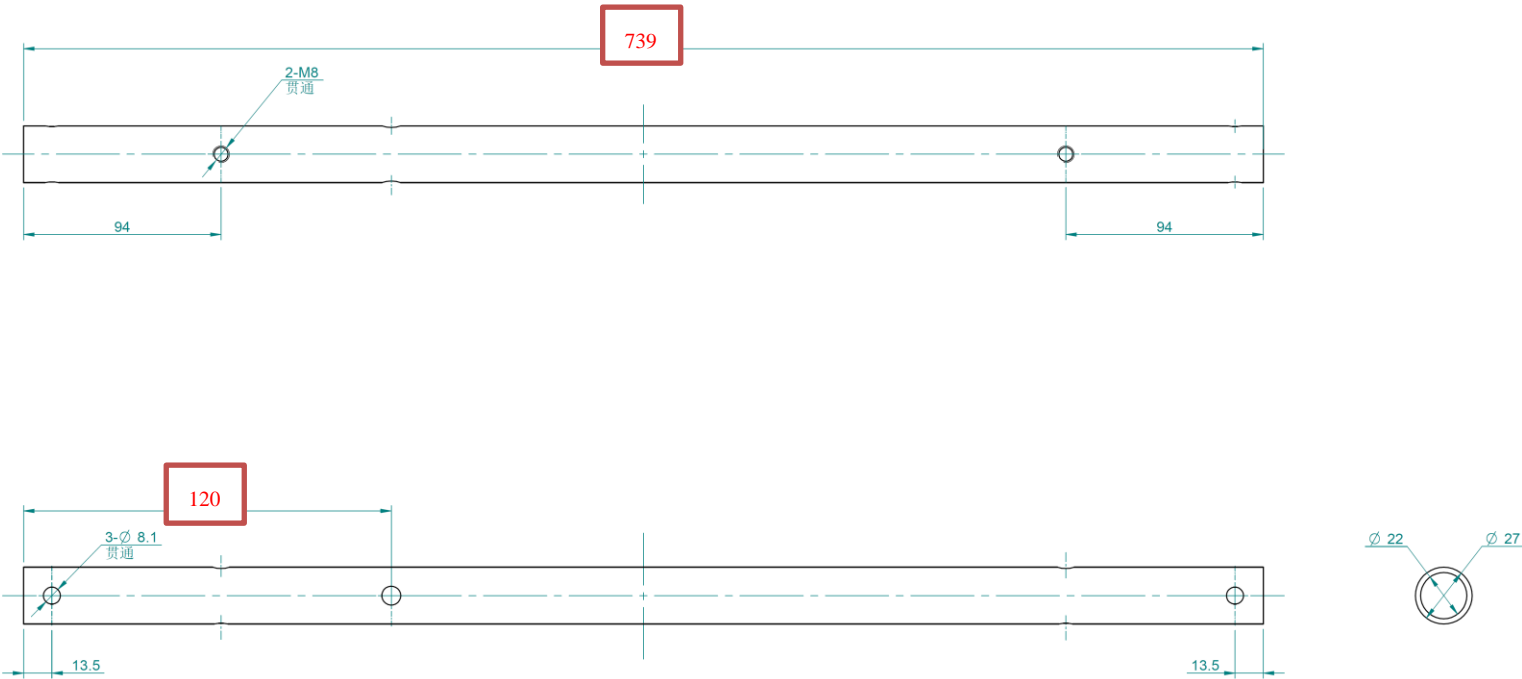
共 10 页 第 3 页

序号	物料代码	物料名称	图号	规格	数量	单位	张数	不含税单价	单价单位	交货日期	出厂编号	销售订单号
见 订 单	30082142	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR02)\ JR1011GG002		WGD=750	1	S E T		见 订 单	1 S E T	见 订 单	见 订 单	见 订 单

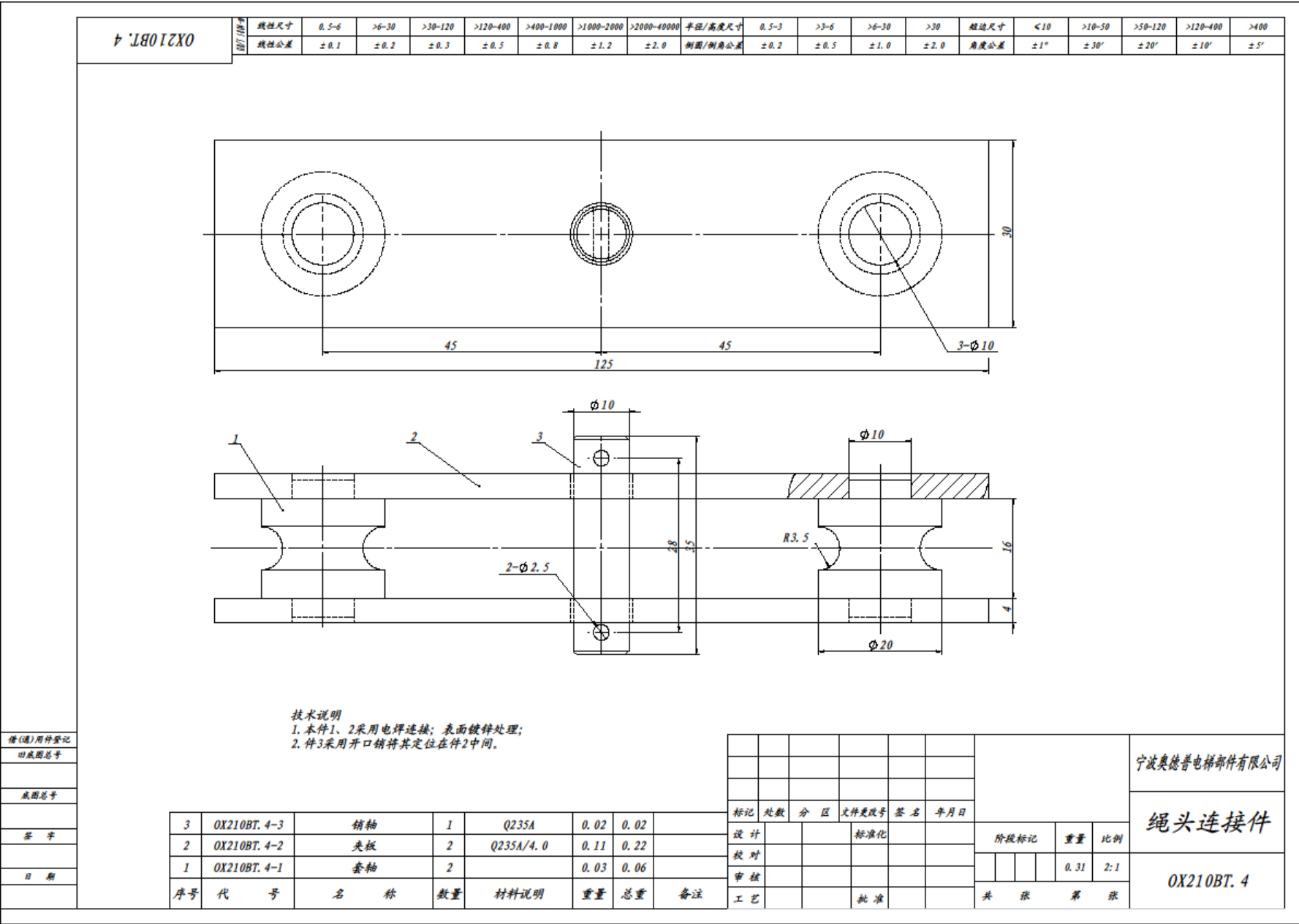
					资料来源	编 制		
						校 对		
						标准化		
					提出部门	审 定		
						批 准		
标记	处数	更改文件号	签字	日期		职 责	签字	日期

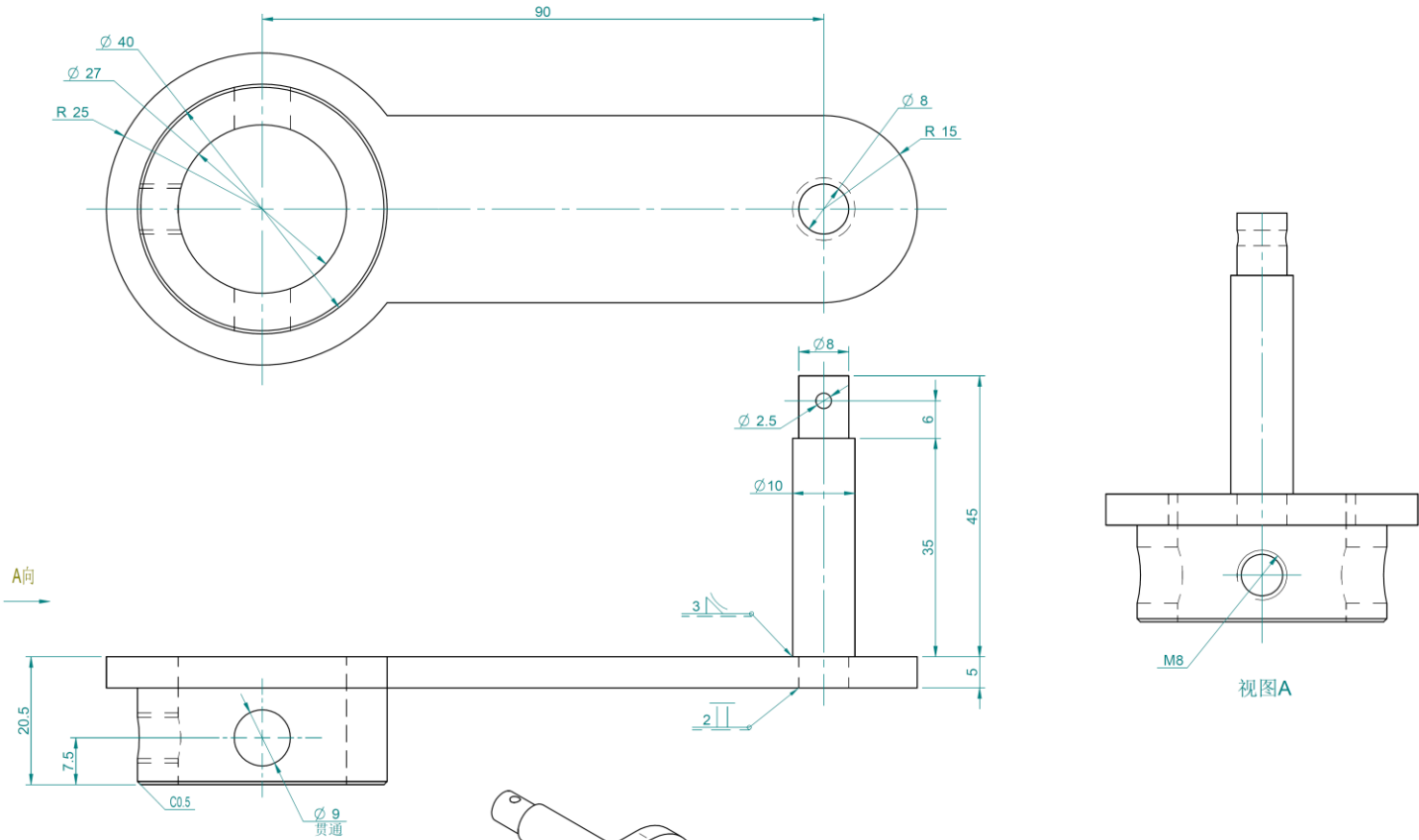
附图:





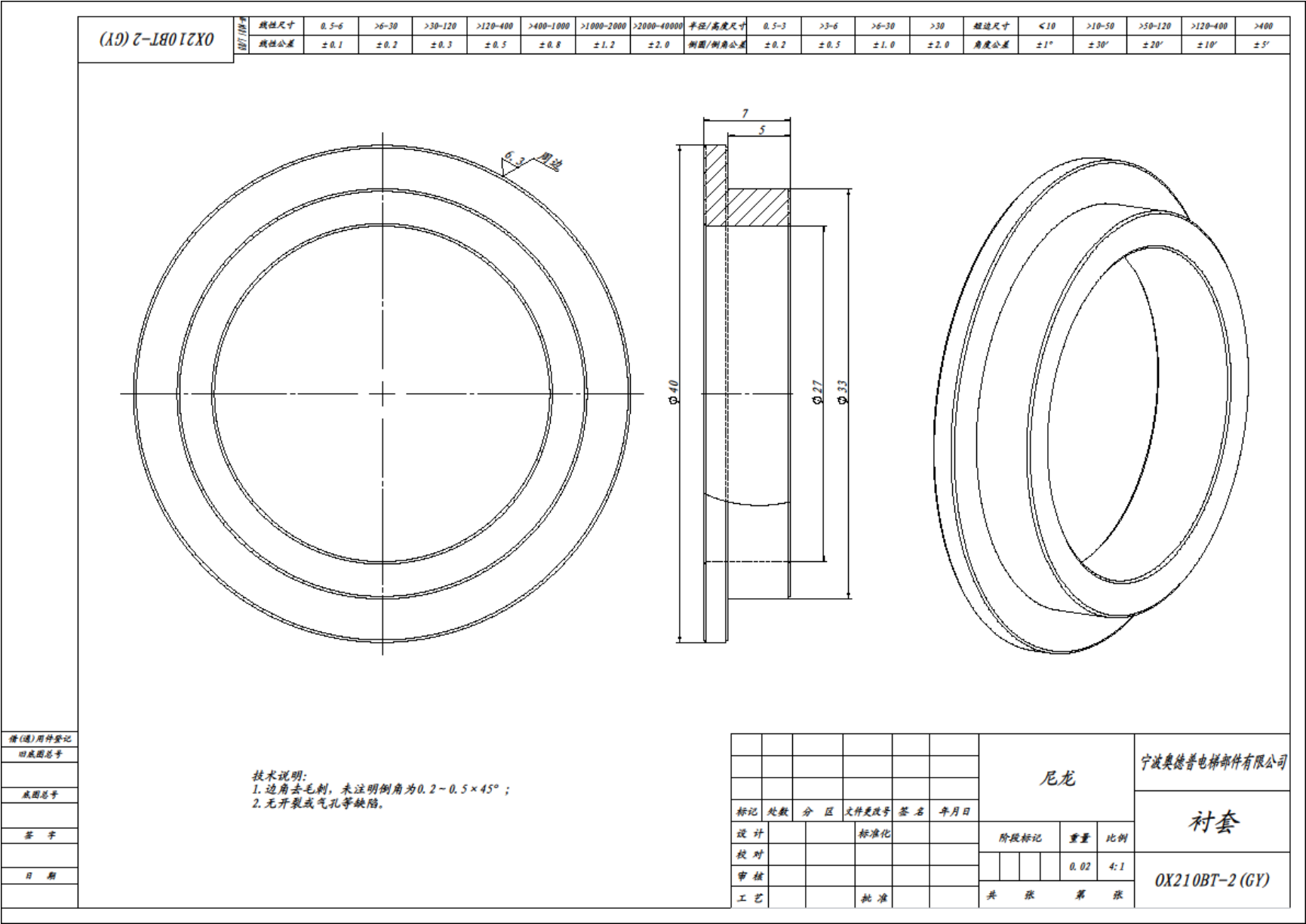
						镀锌管 Ø27*2.5			连杆	
标记	处数	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例		
设计			标准化				.883 kg	1:2	OX210BT-1(JR02)	
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			

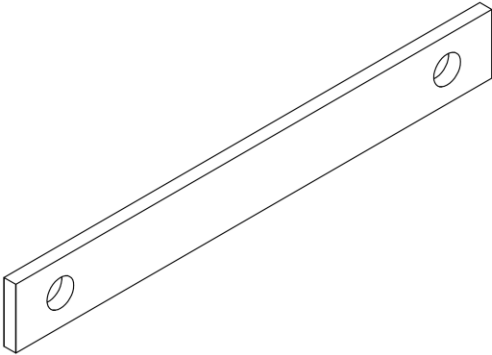
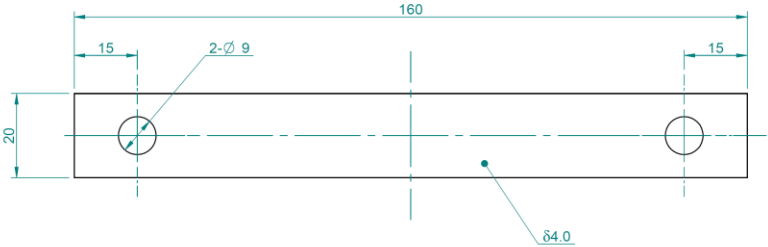




焊接去除焊渣，镀锌

						焊接件			曲柄组件	
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日		阶段标记	重量	比例		
设计			标准化				.000 kg	2:1	OX210BT.3(JR02)	
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			





技术要求

- 1.边角去毛刺;
- 2.表面镀锌处理。

						热轧钢板 $\delta 4.0/Q235B$			提拉板	
标记	处数	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例		
设计			标准化					1:1	OX210BT-3(JR02)	
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			

