一、物料信息

对重安全钳提拉系统：OX-210BT(JR03)

二、OX-210BT(JR03)装箱清单

名称	代号	数量	备注
连杆	OX210BT-1(JR03)	1	L=WGD-14
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(JR03)	2	
衬套	OX210BT-2(GY)	2	
提拉板	OX210BT-3(JR03)	2	
六角螺栓 M8×16	GB/T 5783	9	
扭簧右旋	OX210AT-3	1	
拉手组件	OX210BT.1(JR03)	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	600≤WGD≤800mm	OX-088A02

注：CGD 为轿厢导靴导轨顶面距离，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

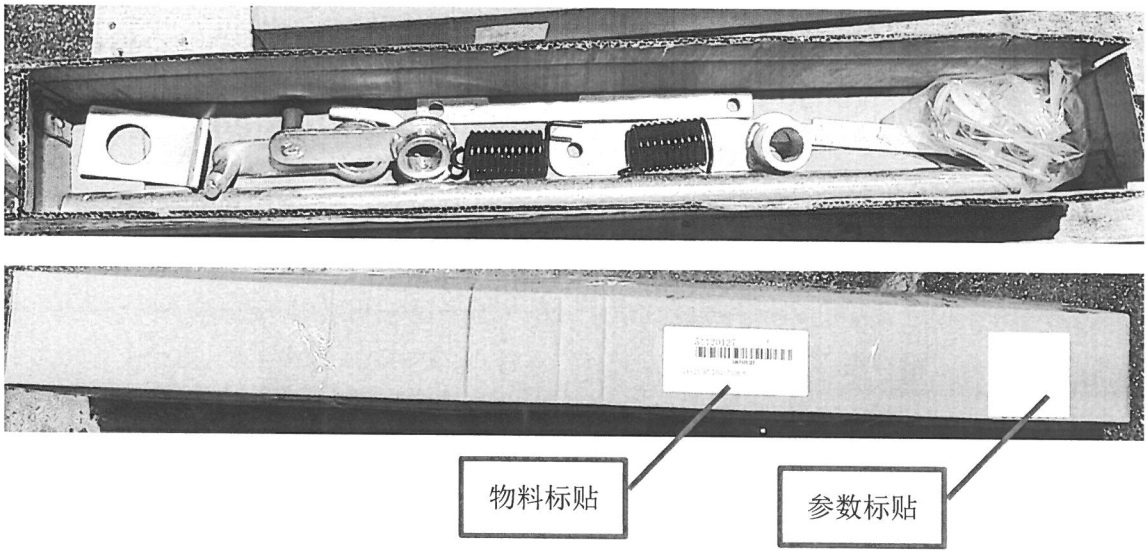
五、包装、运输及存储要求

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

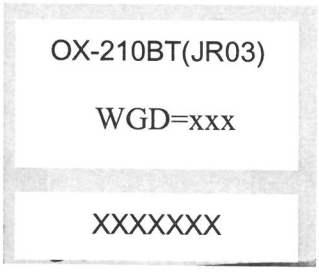
本购买书参照宁波奥德普电梯配件有限公司产品编写，若产品参数及尺寸改变需及时通知浙江巨人机电有限公司进行变更。

七、 OX-210BT(JR03)包装示意



物料标贴格式如下：

参数标贴格式如下：

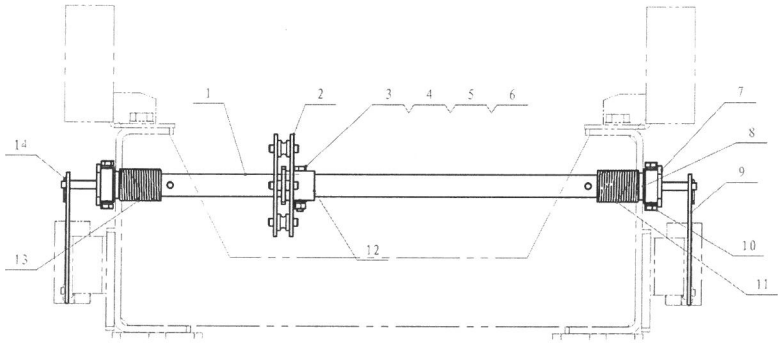


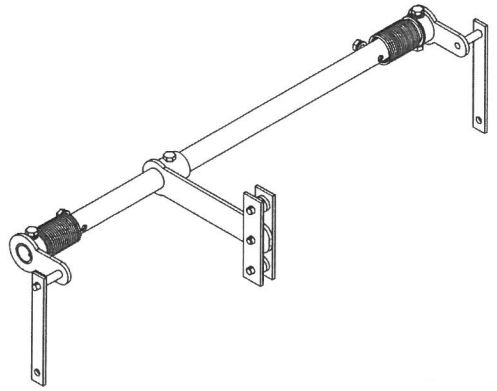
八、 采购订单信息

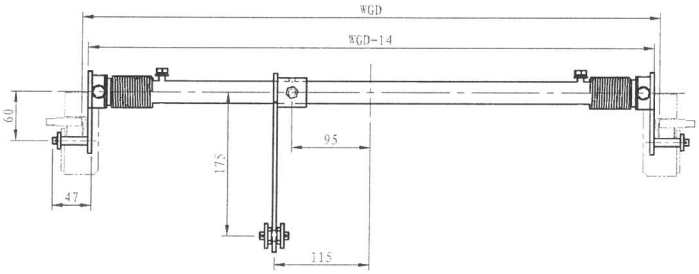
序号	物料代码	物料名称	图号	规格	数量	单位	张数	不含税单价	单价单位		交货日期	出厂编号	销售订单号
见订单	30084065	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR03)\ JR1011GG007	/	WGD=600	1	SET	/	见订单	1	SET	见订单	见订单	见订单
见订单	30084066	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR03)\ JR1011GG007	/	WGD=650	1	SET	/	见订单	1	SET	见订单	见订单	见订单
见订单	30084067	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR03)\ JR1011GG007	/	WGD=700	1	SET	/	见订单	1	SET	见订单	见订单	见订单
见订单	30084068	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR03)\ JR1011GG007	/	WGD=750	1	SET	/	见订单	1	SET	见订单	见订单	见订单
见订单	30084069	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR03)\ JR1011GG007	/	WGD=800	1	SET	/	见订单	1	SET	见订单	见订单	见订单

					资料来源	编 制		2023.8.15
						校 对		23.8.15
						标准化		2023.8.15
					提出部门	审 定		
						批 准		23.8.15
标记	处数	更改文件号	签字	日期		职 责	签字	日期

附图：







序号	代号	名称	数量	材料	质量(kg) 单件	质量(kg) 总计	备注
14	GB/T 91	开口销 2.5×35	1		.000	.000	
13	OX210AT-3	扭簧右旋	1		.103	.103	借用
12	OX210BT.1(JR03)	拉手组件	1	焊接件	.426	.426	
11	OX210AT-3	扭簧左旋	1		.103	.103	借用
10	GB/T 5783	六角螺栓 M8×16	9		.013	.081	
9	OX210BT-3(JR03)	提拉板	2	热轧钢板δ4.0/Q235B	.000	.000	
8	OX210BT-2(GY)	衬套	2	尼龙	.022	.044	借用
7	OX210BT.3(JR03)	曲柄组件	2	焊接件	.000	.000	
6	GB/T 6170	六角螺母M8	1		.005	.005	
5	GB/T 93	弹簧垫圈 8	7		.000	.000	
4	GB/T 97.1	垫圈 8	7		.002	.002	
3	GB/T 5783	六角螺栓 M8×50	1		.026	.026	
2	OX210BT.4	绳头连接件	1	组件	.000	.000	借用
1	OX210BT-1(JR03)	连杆	1	镀锌管□7×2.5	1.028	1.028	

标记	处数	更改文件号	签名	年、月、日
设计		标准化		
审核				
工艺		批准		

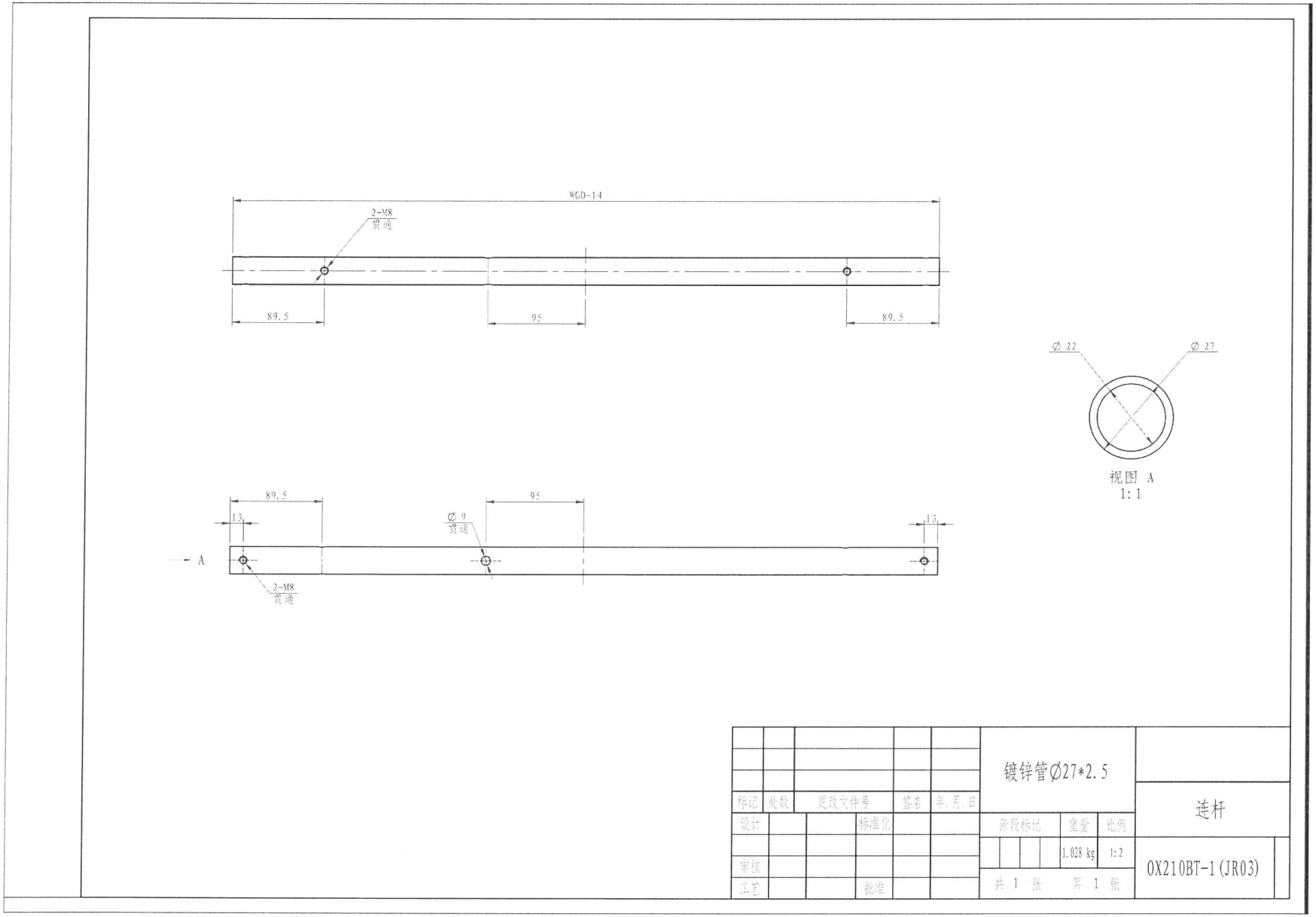
组件

阶段标记	重量	比例
		1:5

共 1 张 第 1 张

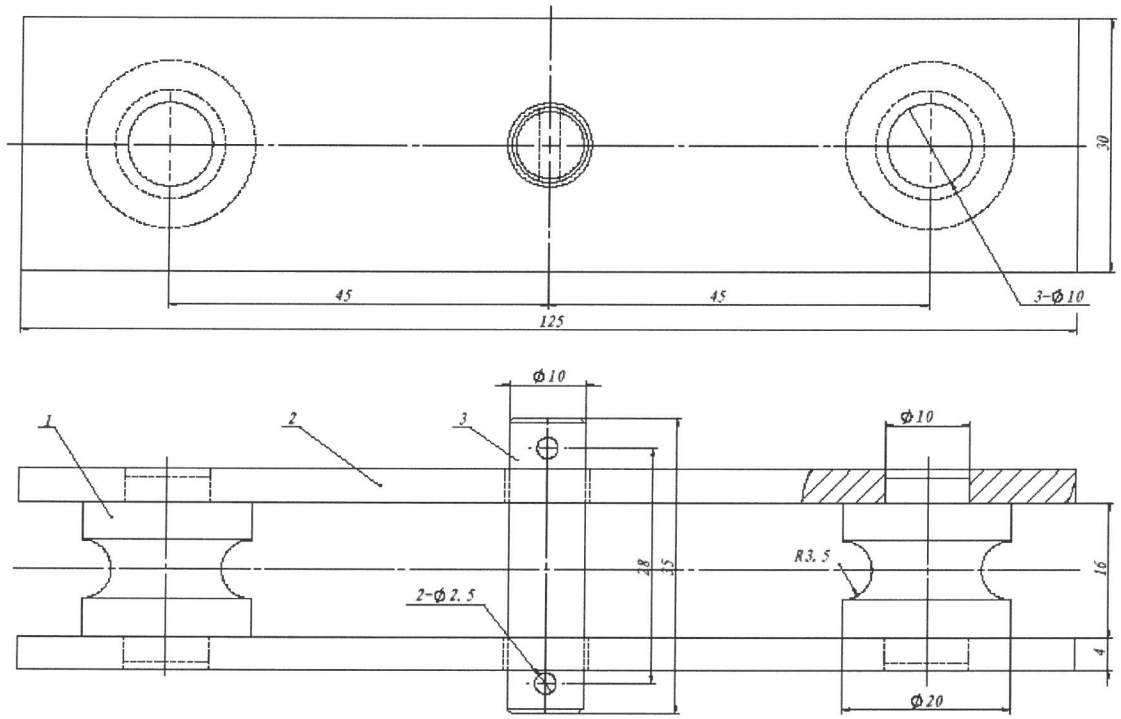
安全提拉装置

OX-210BT(JR03)


WGD-14
2-M8
贯通
89.5
95
89.5
Ø 22
Ø 27
视图 A
1:1
89.5
95
13
Ø 9
贯通
13
A
2-M8
贯通
镀锌管Ø27*2.5
连杆
标记 处数 更改文件号 签名 年.月.日
设计 标准化
审核
工艺 批准
阶段标记 重量 比例
1.028 kg 1:2
共 1 张 第 1 张
0X210BT-1(JR03)

OX210BT. 4

线性尺寸	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-40000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	倒边尺寸	≤10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′



技术说明
1. 本件1、2采用电焊连接；表面镀锌处理；
2. 件3采用开口销将其定位在件2中间。

序号	代号	名称	数量	材料说明	重量	总重	备注
3	OX210BT. 4-3	销轴	1	Q235A	0.02	0.02	
2	OX210BT. 4-2	夹板	2	Q235A/4.0	0.11	0.22	
1	OX210BT. 4-1	套轴	2		0.03	0.06	

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

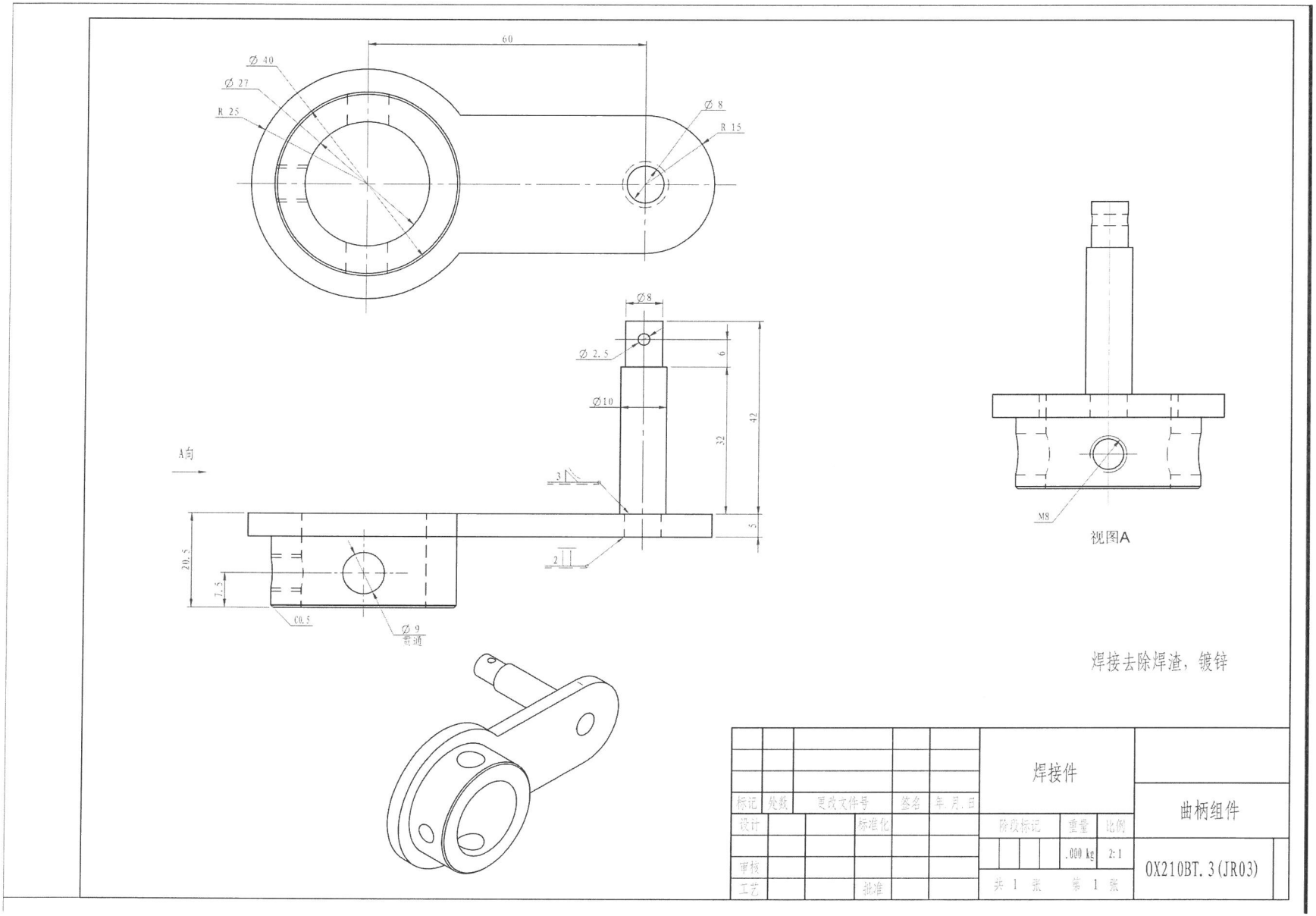
阶段标记	重量	比例
	0.31	2:1
共 张	第 张	

宁波奥德普电梯部件有限公司

绳头连接件

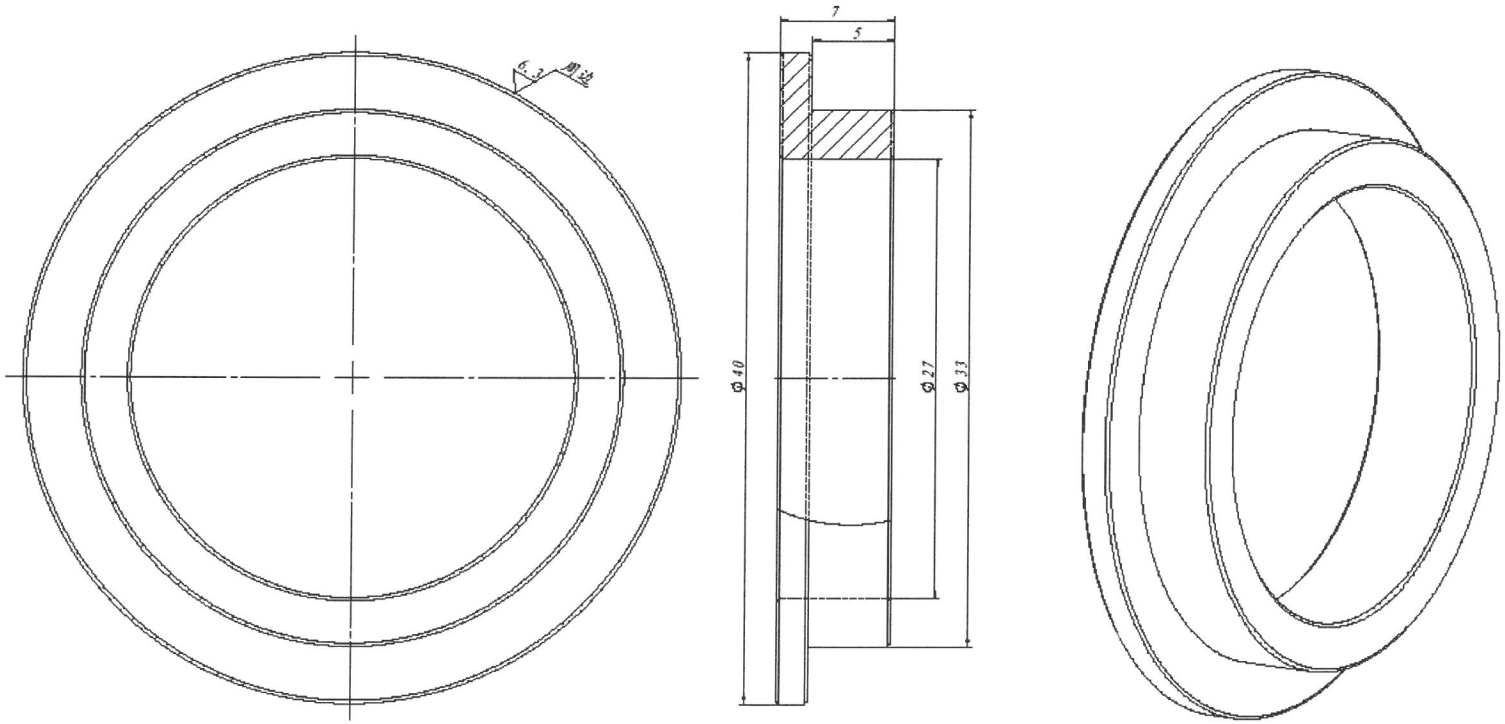
OX210BT. 4

描(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期


60
Ø 40
Ø 27
R 25
Ø 8
R 15
Ø8
Ø 2.5
6
Ø10
32
42
A向
3
5
2
20.5
7.5
C0.5
Ø 9
贯通
M8
视图A
焊接去除焊渣，镀锌
标记
处数
更改文件号
签名
年.月.日
设计
标准化
审核
工艺
批准
焊接件
阶段标记
重量
比例
.000 kg
2:1
共 1 张
第 1 张
曲柄组件
0X210BT.3(JR03)

线性尺寸	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~40000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	棱边尺寸	≤10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30′	±20′	±10′	±5′

OX210BT-2 (GY)

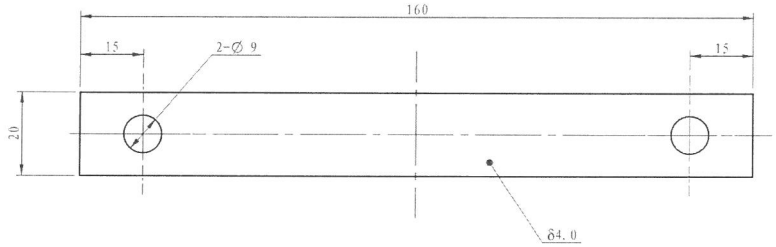


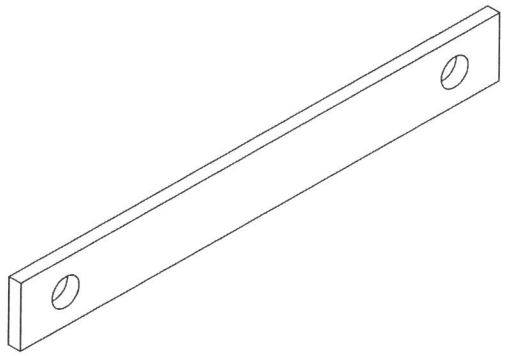
技术说明:
1. 边角去毛刺，未注明倒角为0.2－0.5×45°；
2. 无开裂或气孔等缺陷。

标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

尼龙			宁波奥德普电梯部件有限公司
阶段标记	重量	比例	衬套
	0.02	4:1	OX210BT-2 (GY)
共 张	第 张		

描(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

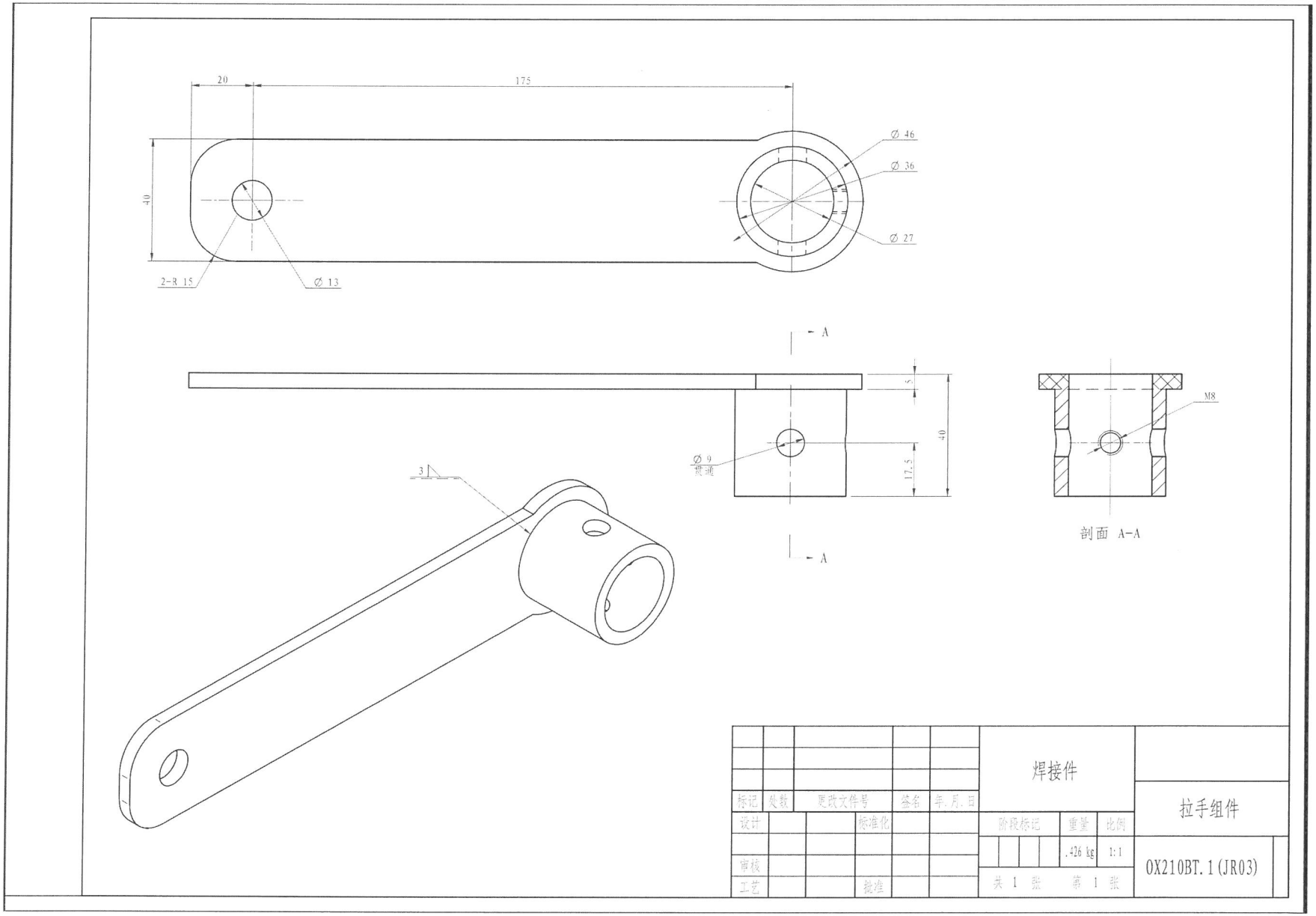




技术要求

1. 边角去毛刺;
2. 表面镀锌处理。

						热轧钢板δ4.0/Q235B		
标记	处数	更改文件号		签名	年、月、日			提拉板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						共 1 张	第 1 张	0X210BT-3(JR03)
工艺			批准					


20
175
Ø 46
Ø 36
Ø 27
40
2-R 15
Ø 13
A
5
40
17.5
Ø 9
贯通
A
M8
剖面 A-A
3
焊接件
拉手组件
标记
处数
更改文件号
签名
年、月、日
设计
标准化
审核
工艺
批准
阶段标记
重量
比例
.426 kg
1:1
共 1 张
第 1 张
0X210BT.1(JR03)