

一、物料信息

对重安全钳提拉系统：OX-210BT(JR04)

二、OX-210BT(JR04)装箱清单

名称	代号	数量	备注
连杆	OX210BT-1 (JR04)	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 (JR04)	2	
衬套	OX210BT-2 (GY)	2	
提拉板	OX210BT-3 (JR04)	2	
六角螺栓 M8×16	GB/T 5783	9	
扭簧右旋	OX210AT-3	1	
拉手组件	OX210BT. 1 (JR04)	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	$600 \leq WGD \leq 800\text{mm}$	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

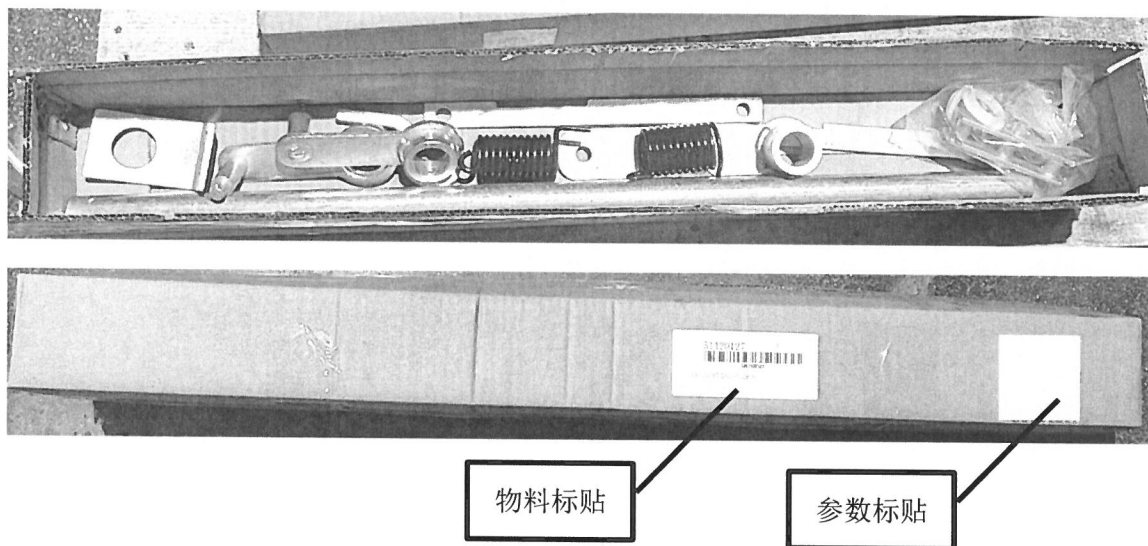
五、包装、运输及存储要求

产品采用厚度 $\geq 5\text{mm}$ 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(JR04)包装示意



物料标贴格式如下：

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

参数标贴格式如下：

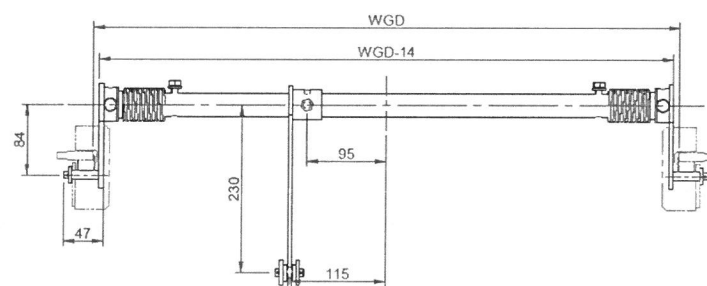
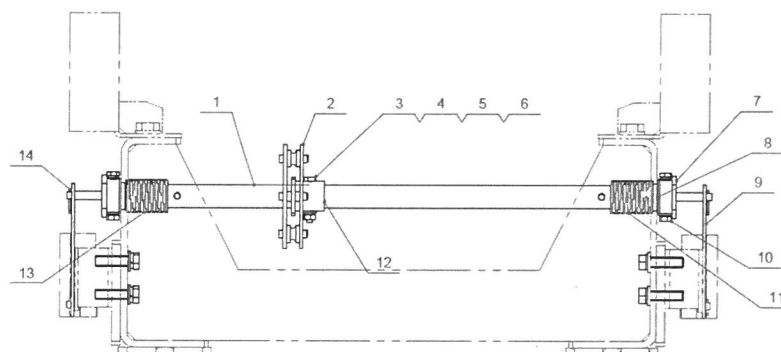
OX-210BT(JR04)
WGD=xxx
XXXXXXXX

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	30093649	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR04)\ JR1011GG008	/	WGD=600	1	S E T	/	见订单	1 S E T	见订单	见订单	见订单
见订单	30093650	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR04)\ JR1011GG008	/	WGD=650	1	S E T	/	见订单	1 S E T	见订单	见订单	见订单
见订单	30093651	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR04)\ JR1011GG008	/	WGD=700	1	S E T	/	见订单	1 S E T	见订单	见订单	见订单
见订单	30093652	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR04)\ JR1011GG008	/	WGD=750	1	S E T	/	见订单	1 S E T	见订单	见订单	见订单
见订单	30093653	安全钳提拉系统 OX-210BT(JR04)\ JR1011GG008	/	WGD=800	1	S E T	/	见订单	1 S E T	见订单	见订单	见订单

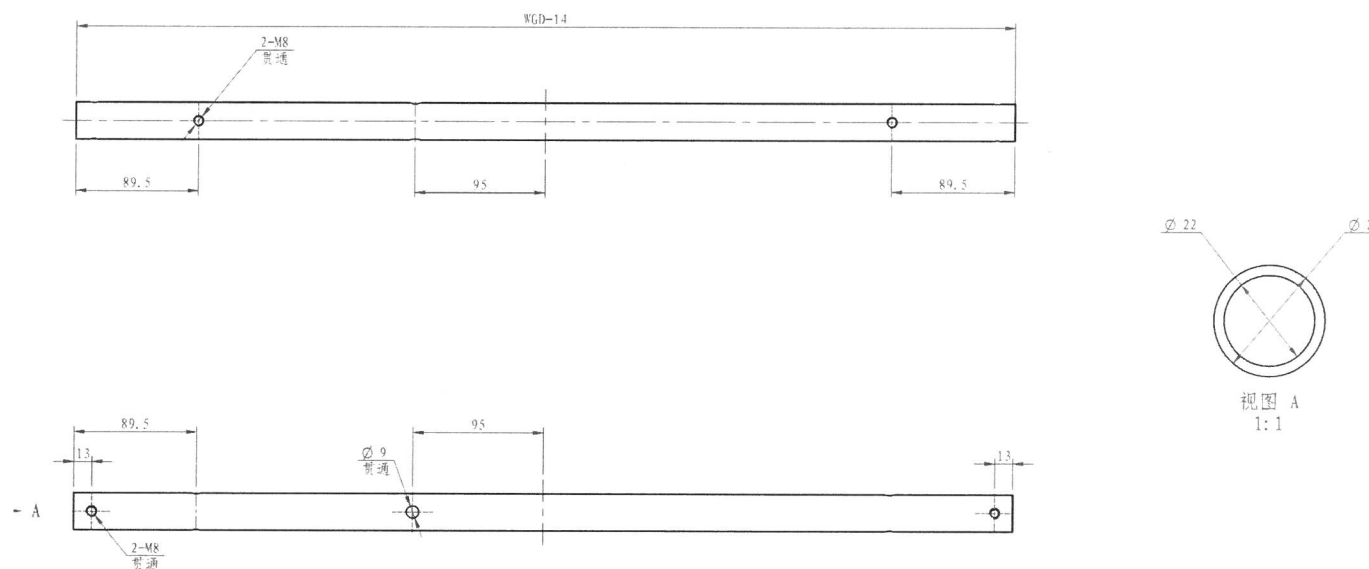
					资料来源	编制	沈厚良	25.3.24
						校对	沈厚良	25.3.24
						标准化		
					提出部门	审定		
						批准	郑叔敏	25.3.24
标记	处数	更改文件号	签字	日期		职责	签字	日期

附图:



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(JR04)	拉手组件	1	焊接件	.465	.465	
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(JR04)	提拉板	2	热轧钢板 54.0/Q235B	.000	.000	
8	OX210BT.2(GY)	衬套	2	尼龙	.022	.044	借用
7	OX210BT.3(JR04)	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(JR04)	连杆	1	镀锌管 Ø27×2.5	1.028	1.028	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量(kg)		

标记	处数	更改文件号	签名	年 月 日	组件			安全提拉装置	
设计			标准化		阶段标记	重量	比例	OX-210BT(JR04)	
审核							1:5		
工艺			批准		共 1 张	第 1 张			



						镀锌管 $\varnothing 27 \times 2.5$			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				1.028 kg	1:2	OX210BT-1 (JR03)	
审核						共 1 张	第 1 张			
正稿			批准							

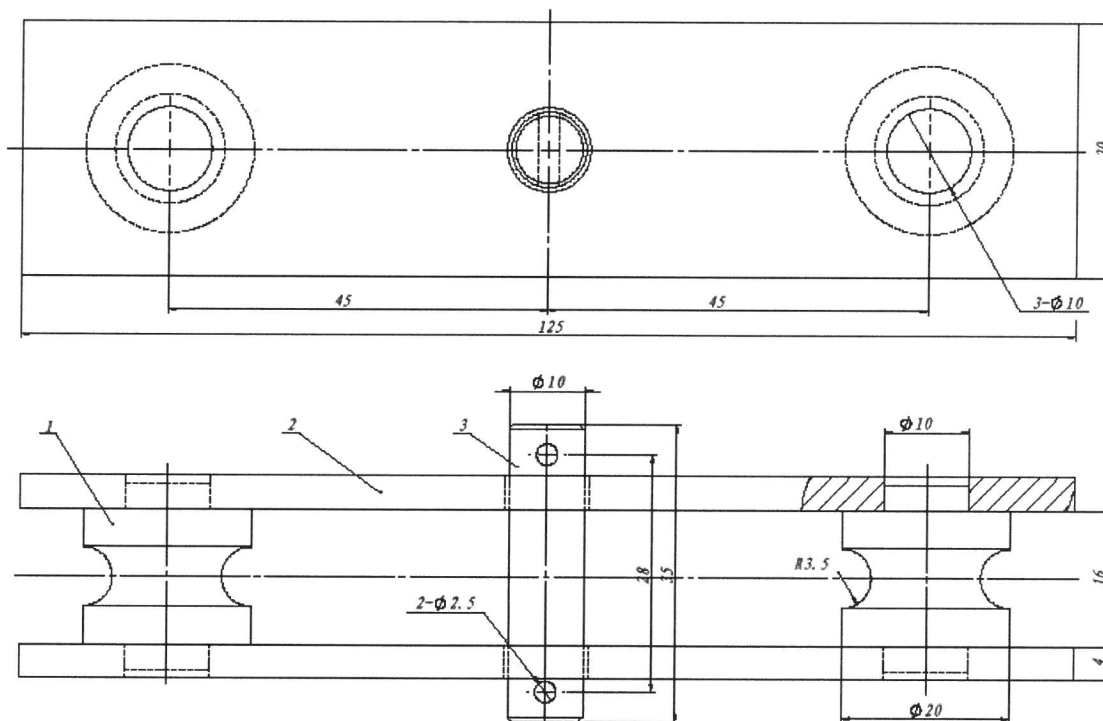
安全钳提拉系统购买规格书

JR1011GG008/A

共 10 页 第 6 页

OX210BT. 4

线型尺寸	0.5-6	>6-20	>20-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-40000	半径/高度尺寸	0.5-3	>3-6	>6-30	>30	圆度尺寸	<10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
圆度公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	椭圆/椭圆公差	±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。

图(通)用符号
回成图号

成图号

签字

日期

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	

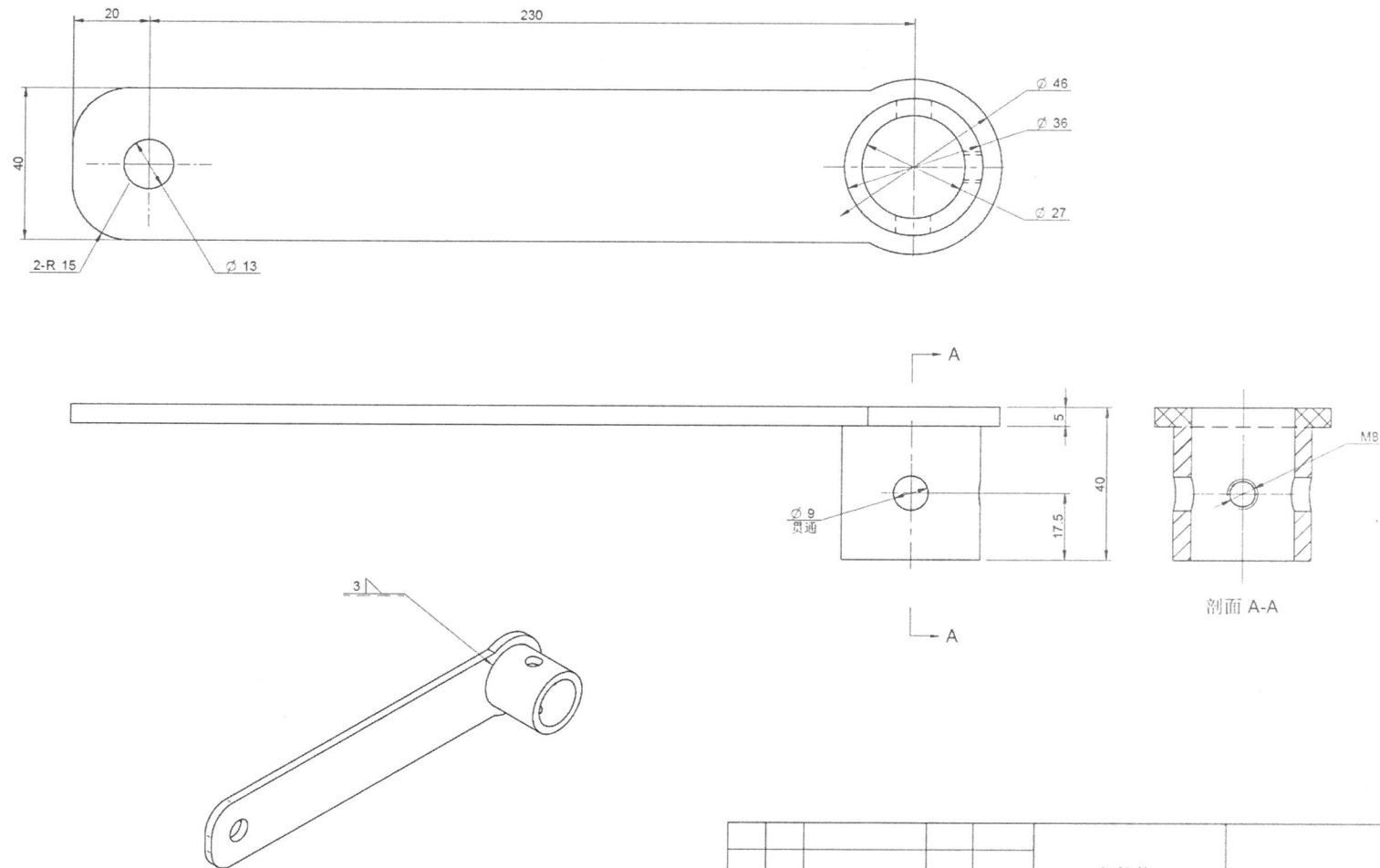
标记	处数	分区	文件更改号	签名	年月日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

宁波奥德普电梯部件有限公司

绳头连接件

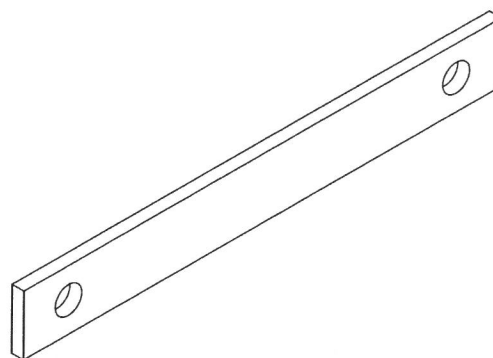
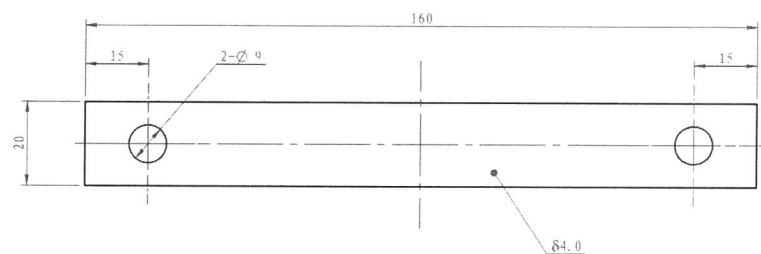
OX210BT. 4

阶段标记	重量	比例
	0.31	2:1
共 张	第 张	



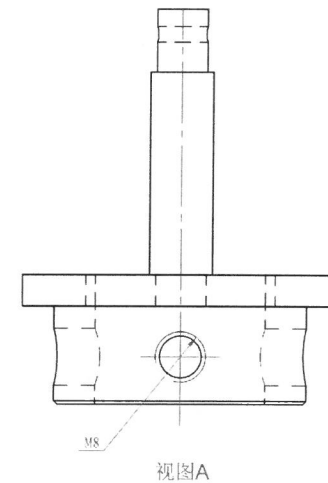
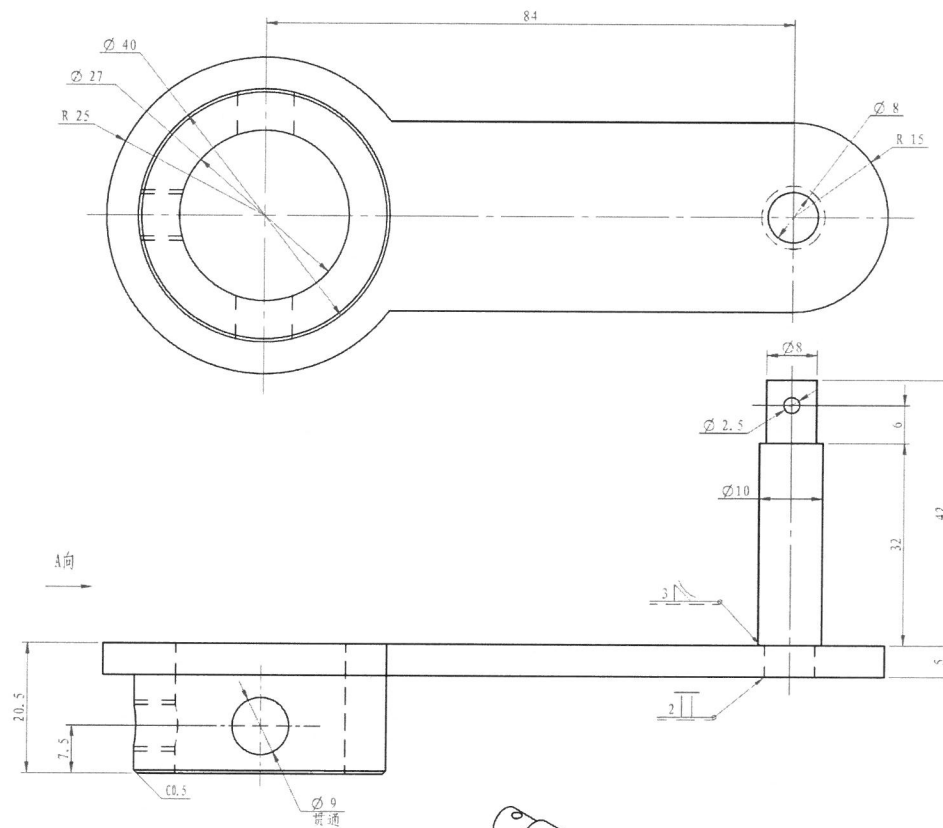
					焊接件				
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日					
设计			标准化		阶段标记	重量	比例		
						465 kg	1:1	OX210BT.1(JR04)	
审核									
工艺			批准		共 1 张 第 1 张				

借(通)用符号记
图成图总号
成图总号
著 者
日 期

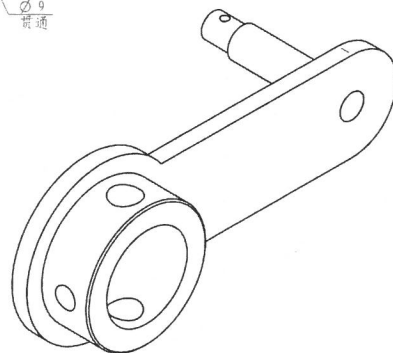


技术要求
1. 边磨去毛刺;
2. 表面镀锌处理。

						热轧钢板 $\delta 4.0/Q235B$			提拉板	OX210BT-3 (JR03)
标记	处数	更改文件号	签名	年	月					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							材料	1:1		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		



焊接去除焊渣，镀锌



					焊接件				
标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日					
设计			标准化		阶段标记	重量	比例	OX210BT. 3 (JR04)	
审核						.000 kg	2:1		
工艺			批准		共 1 张	第 1 张			