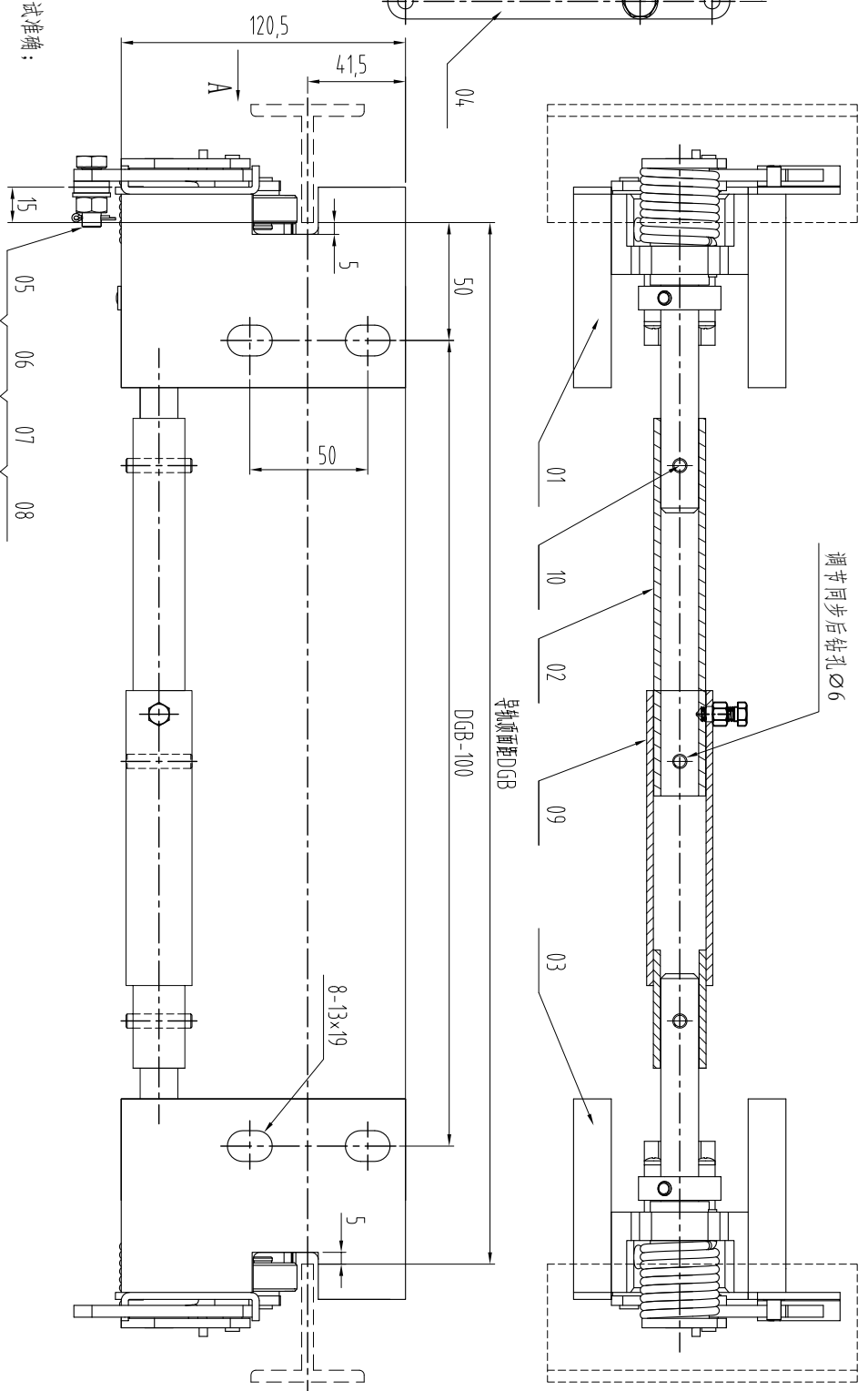
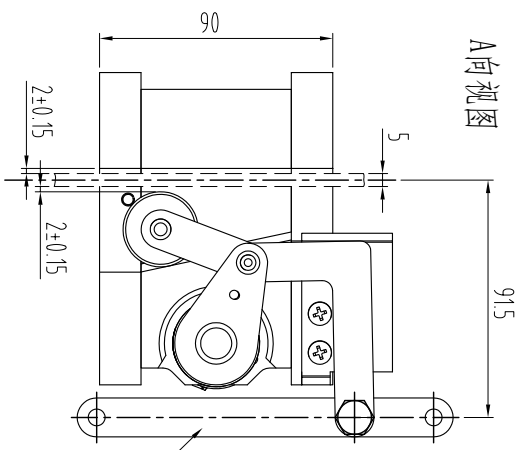




技术说明:

- 1、安全钳提拉顺畅，无卡阻；
- 2、匹配导轨为5mm导轨；
- 3、动钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确；

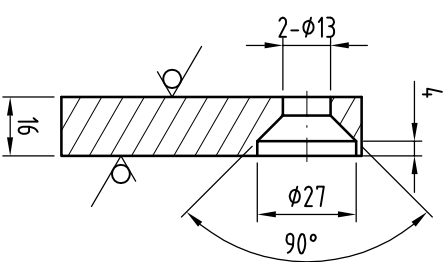
10	GB/T 879.1-2000	弹性圆柱销6x28	3	65Mn			
9	0X-086.3	右承接圆管	1	组件			
8	GB/T 91-2000	开口销2.5x16	1	65Mn			
7	GB/T 41	六角螺母M8 C级	1	钢 8.8-Zn.D			
6	GB/T 95	平垫圈8	1	100HV			
5	0X-088-3	带孔螺栓M8x25	1	钢 8.8-Zn.D			
4	0X-088-2	钢丝绳连接板	1	Q235A/5			
3	0X-088.2	右销体	1	组件			
2	0X-088-1	承接圆管	1	Q235A/Φ22x3			
1	0X-088.1	左销体	1	组件			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备注

额定速度 (m/s)	P+Q(kg)	导轨宽度 (mm)	导轨顶面距DBG (mm)
≤0.63	≤600	5	520~1200

										宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
组合件										安全联动系统									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段				标记	重量	比例	OX-086						
设计	郭佳乐	2017.10.28	标准化																
审核	周正	2017.10.28																	
工艺			批准			共 2 张				第 1 页									

- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钳体表面，去除焊渣；
- 3、表面喷漆处理，颜色为公司本色RAL6005，厚度不得小于60 μm ；

4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉M12X25	4	钢 8.8		发黑		
3	0X-186.1.1-1	左下安装板	1	Q235B/16				
2	0X-186.1.1-3	左销体	1	45#				
1	0X-186.1.1-1	左上安装板	1	Q235B/16				
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计重量	总计重量	备注	
①	1	PL-4-5-114	舒佳乐	2018.07.04	 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.			
标记	处数	分区	更改文件号	签名				
设计	舒佳乐	2017.12.27	标准化					
					总装图 左安全钳			
					阶段	标记	重量	比例
					A			1:1.5
审核								
工艺				批准				
					共	张	第	页
					0X-086.1.1			



- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

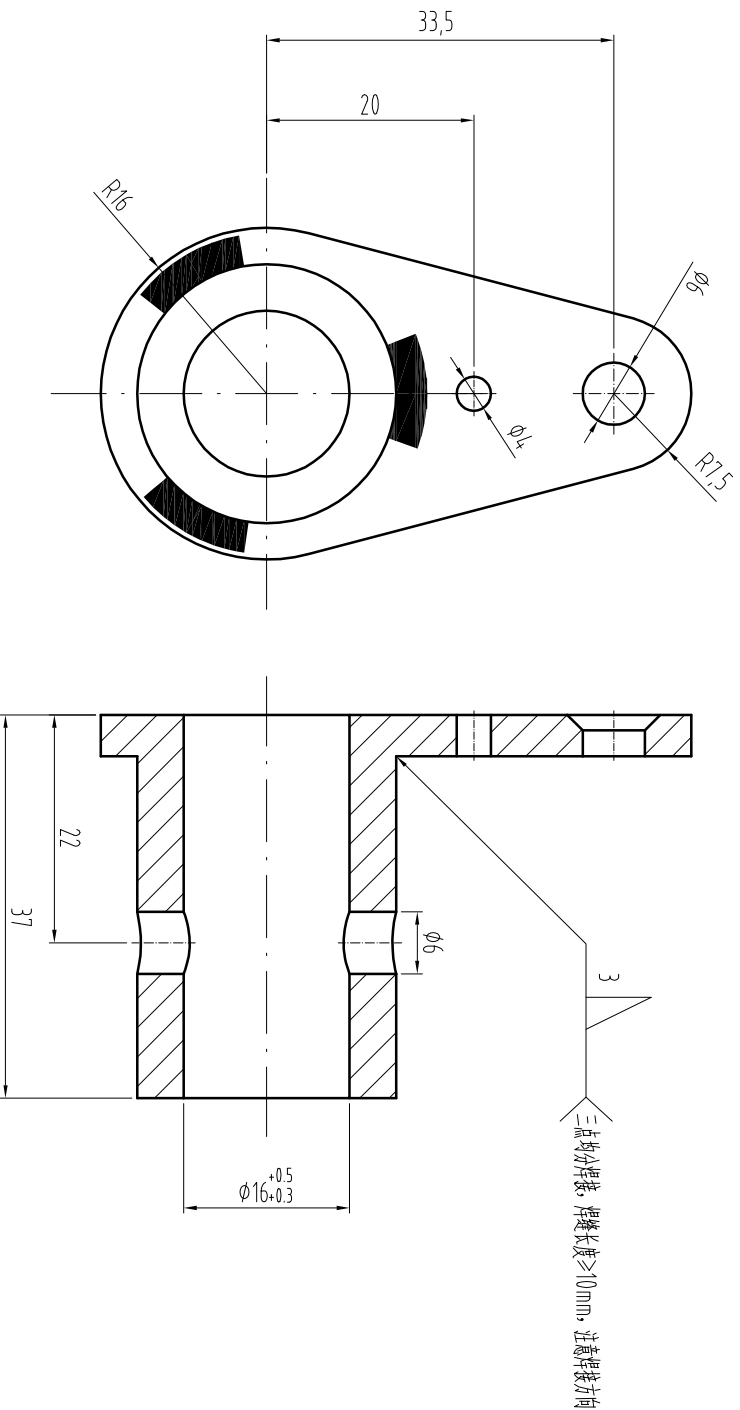
 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO HOPEU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.						Q235B/16						左下安装板					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日												
设计	郭佳乐	2017.11.27	标准化														
审核	周正	2017.11.27															
工艺			批准														
						共 张 第 页						0X-086.1.1-2					

12.5
其余



- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注倒角C2；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

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



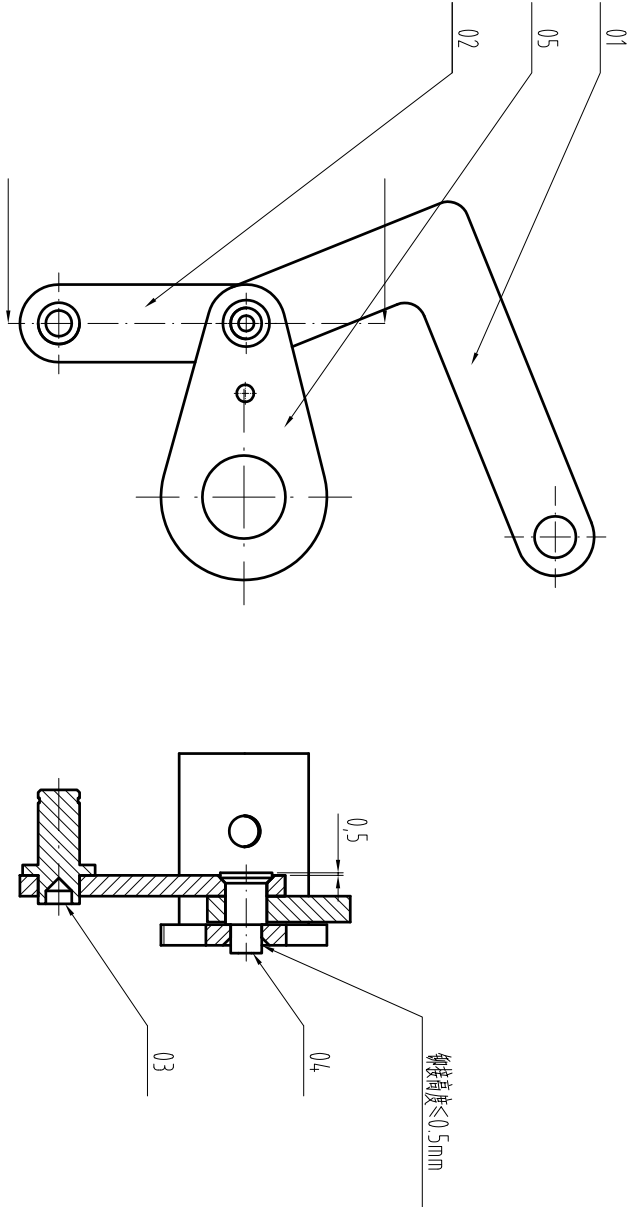
技术说明:

- 1、焊接要求无焊穿,漏焊等缺陷;
- 2、表面喷漆处理,颜色为RAL6005本色,厚度60~80 μm ;

2	0X-086.1.2.1.1-2	连接套筒	1	普通无缝钢管Φ25X3.5			
1	0X-086.1.2.1.1-1	连轴转板	1	Q235/4			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计	总 计	备 注
					重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	连轴转板总成	
设计	靳佳乐	2017.10.28	标准化				
审核	周 正	2017.10.28				共 张 第 页	
工艺			批准				
 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.							
组合件							
阶 段 标 记						重 量	比 例
1-2							
0X-086.1.2.1.1							



- [illegible]



技术说明:

- 1、铆接件4后, 要求件1、 2、 5相互之间灵活转动;
- 2、 件4铆接高度要求严格控制现在 $\leq 0.5\text{mm}$ 以下范围 ;

5	0X-086.1.2.1.1	连轴转板总成	1	组合件			
4	0X-086.1.2.1-4	台阶销轴	1	Q235A/ $\Phi 10\times 15.5$			
3	0X-086.1.2.1-3	短轴	1	Q235A/ $\Phi 14\times 22$			
2	0X-086.1.2.1-2	销块连杆	1	Q235A/4			
1	0X-086.1.2.1-1	L型转板	1	Q235A/5			Q235A/5
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计	总 计	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	转板总成	
设计	郭佳乐	2017.10.28	标准化				
审 核	周 正	2017.10.28				OX-086.1.2.1	
工 艺			批 准				
				共	张	第	页

宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

组合件

转板总成



- [illegible]



- 1、零件边角去毛细；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

[illegible]



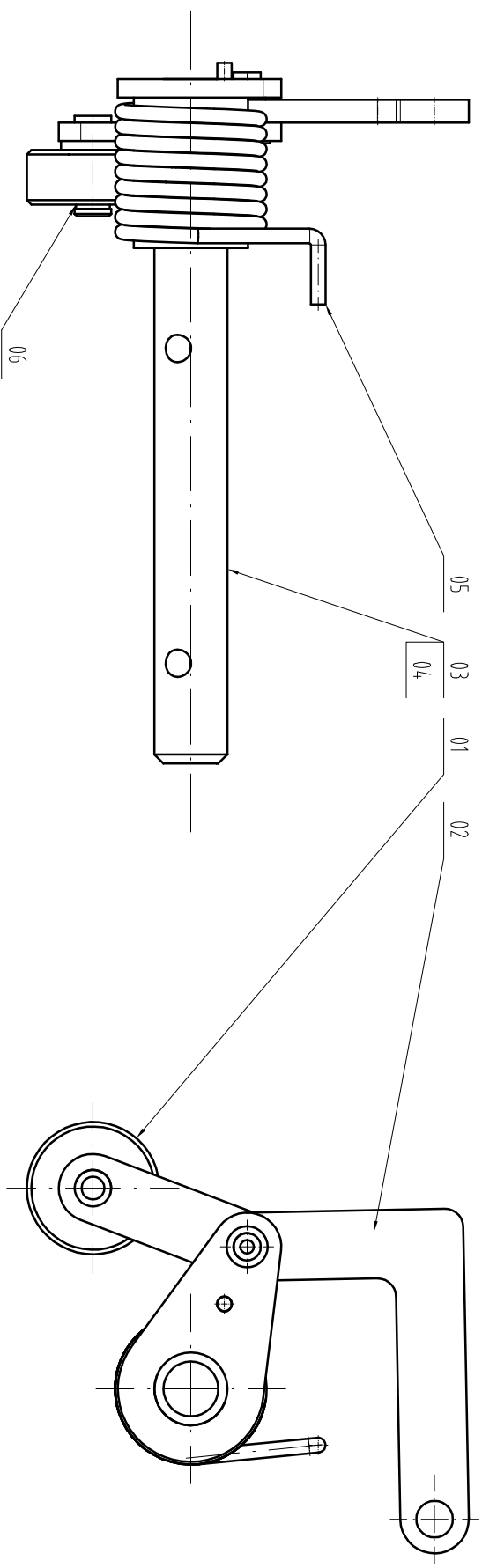
- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注倒角 $0.5\times 45^\circ$ ；
- 3、表面发黑处理；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

[illegible]



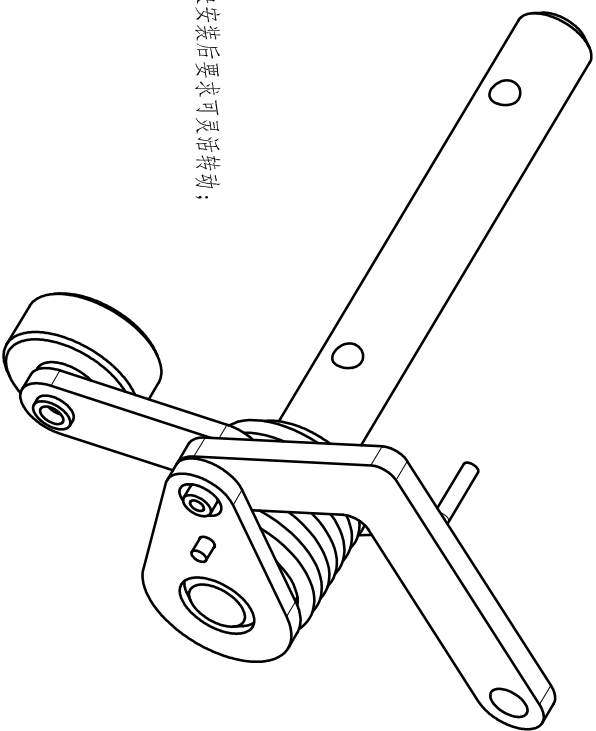
- 1、零件边角去毛细；
- 2、表面发黑处理；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AOJIEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										Q235A/ Ø10X15.5										台阶销轴																													
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段					标记	重量	比例																																				
设计	薛佳乐	2017.11.27	标准化									1:1																																					
审核	周正	2017.11.27																																															
工艺			批准																																														
共										张										第										页										0X-086.1.2.1-4									



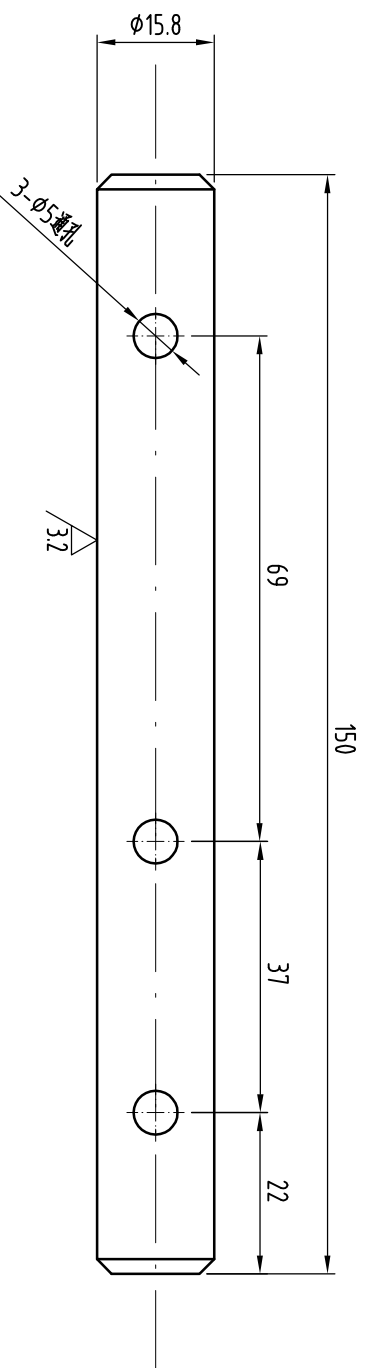
技术说明:

- 1、动锚块安装后要求可灵活转动；



6	GB/T 894-1986	轴用弹性挡圈8	1	Φ8X0.8					
5	0X-086.1.2-3	扭簧	1	70#/3.5X33.5X3.5					
4	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X24					
3	0X-086.1.2-2	联动短轴	1	Q235A/Φ16X150					
2	0X-086.1.2.1	转板总成	1	组合件					
1	0X-086.1.2-1	动钳块	1	40Cr/Φ30					
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单计	总计	备注		
					重量	重量			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组合件			
设计	舒佳乐	2017.10.28	标准化						
						阶段	标记	重量	比例
									1:2
审核	周 正	2017.10.28							
工艺			批 准						
						共	张	第	页
0X-086.1.2									

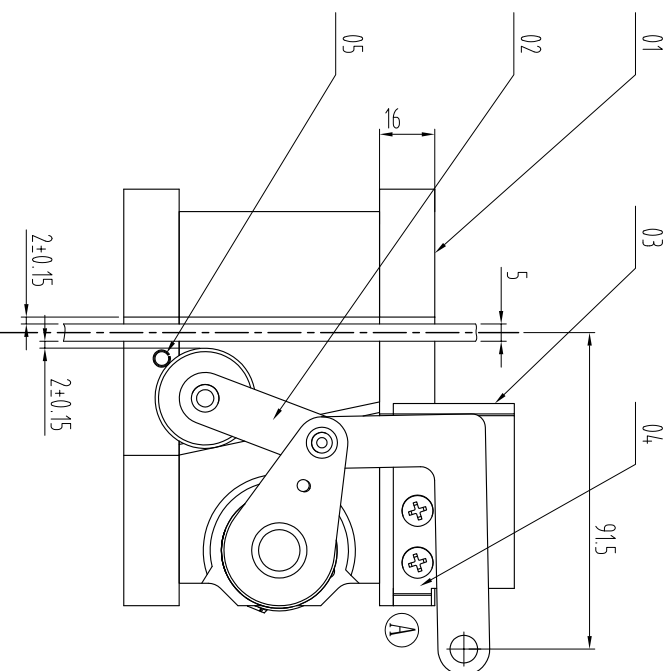
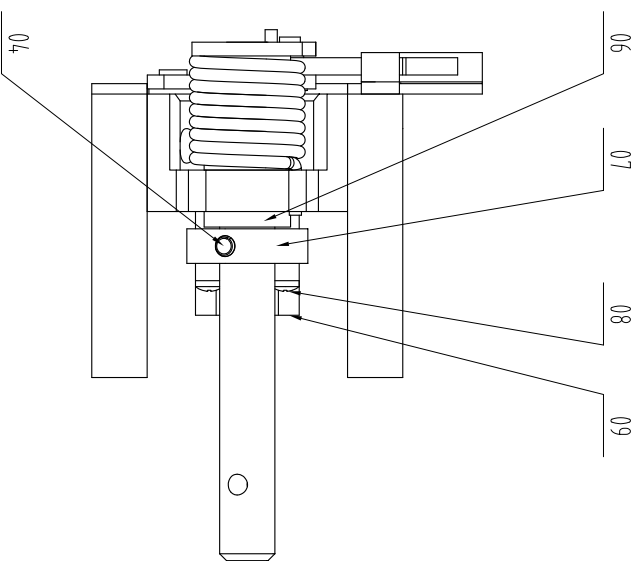
其余 $\triangle 12.5$



技术说明:

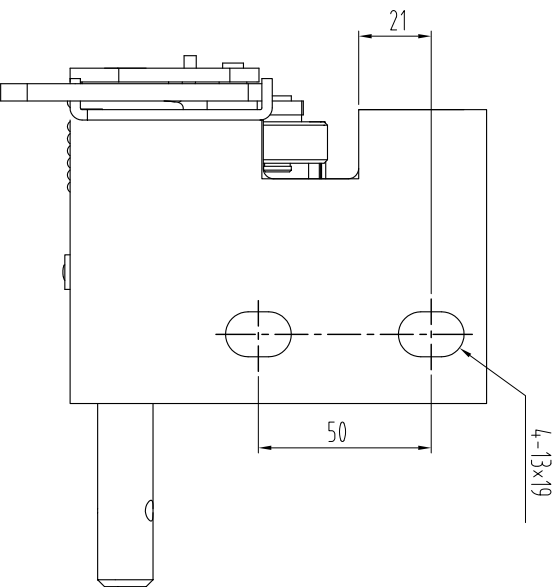
- 1、零件边角去毛细；
- 2、未注倒角1X45°；
- 3、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.									
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q225A/ Ø 16X150 联动短轴		
设计		靳佳乐	2017.11.27	标准化					
审核	周正	2017.11.27					共 张 第 页 0X-086.1.2-2		
工艺				批准					



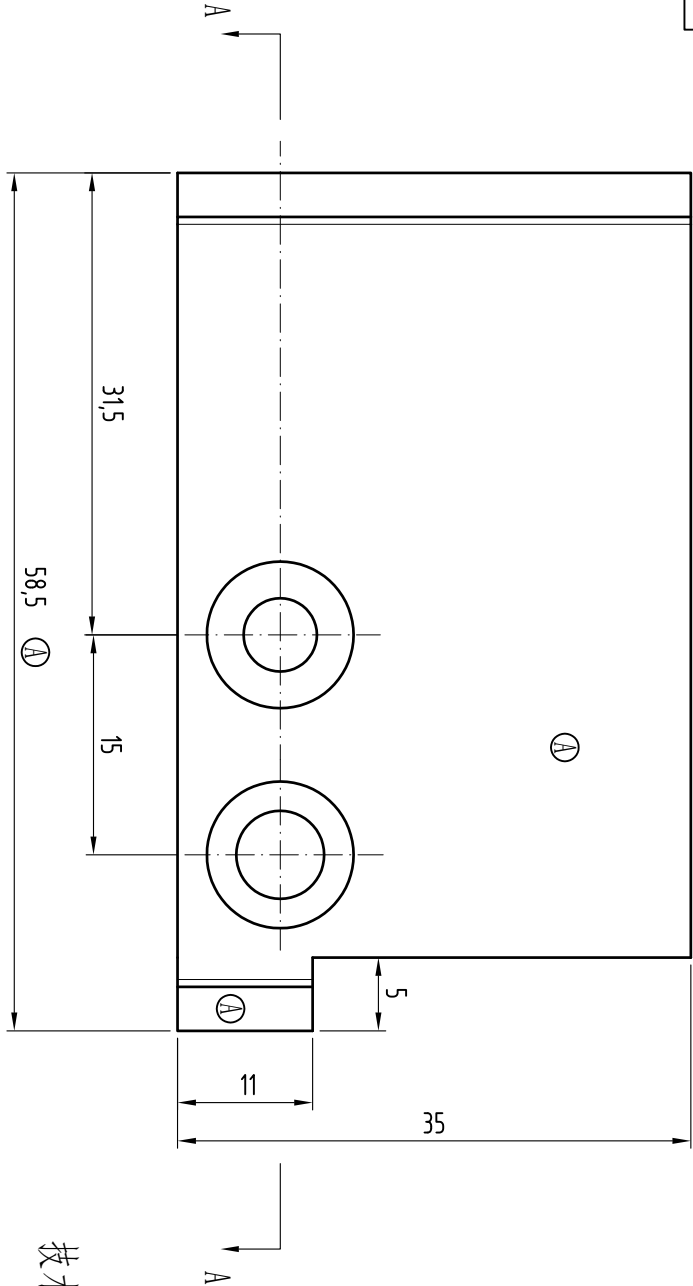
技术说明:

- 1、安全钳提拉顺畅，无卡阻；
- 2、匹配导轨为5mm导轨；
- 3、对钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确；



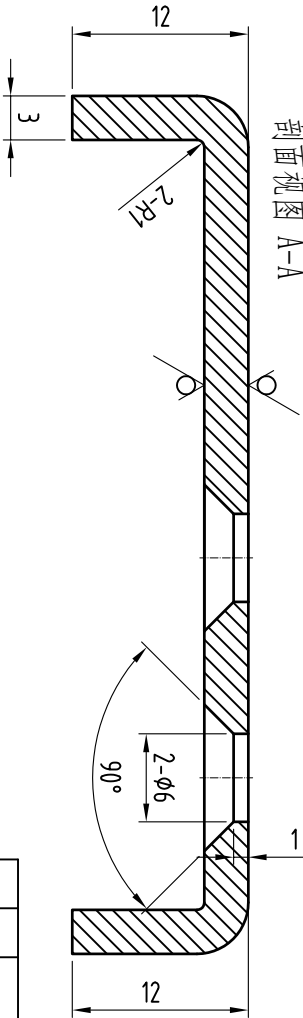
9	Z5236-1172	限位开关	1	手动复位			
8	GB/T 818-2000	十字盘头螺钉	2	M4X30			
7	0X-086.1-3	触发挡圈	1	圆钢Q235A/Φ35			
6	0X-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PA66			
5	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X30			
4	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	2	M5X12			
3	0X-086.1-1	提拉挡板	1	Q235A/3			
2	0X-086.1.2	提拉总成	1	组合件			
1	0X-086.1.1	左钢体焊接总成	1	焊接组件			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计	总 计	备 注
					重 量		

[illegible]



技术说明:

- 1、零件表面去毛刺;
- 2、表面镀白锌,厚度不得小于 $8\mu\text{m}$;
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行;

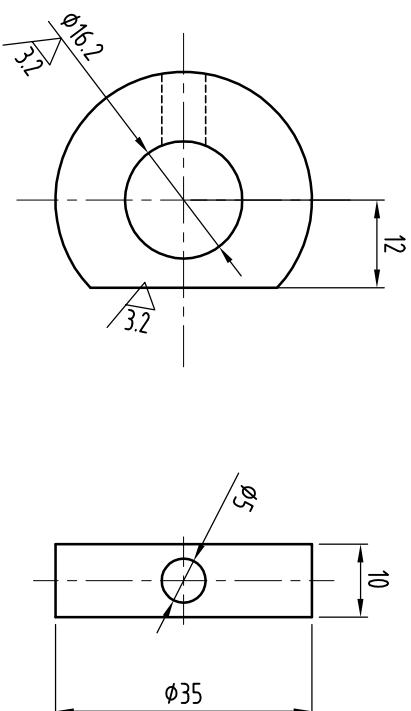


																				宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.									
										Q235A/3										提拉挡板									
① 3										JL-4-5-114																			
标记 处数										分区																			
设计 智佳乐										更改文件号																			
2017.11.27										标准化																			
										签名										智佳乐									
										年、月、日										2018.07.04									



- | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|------------|-------|------------|-------|-----|--|--|
|  宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD. | | | | | | | | | |
| 标记 | | 页数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 | | | |
| 设计 | | 舒佳乐 | 2017.11.27 | 标准化 | | | | | |
| 审核 | | 周正 | 2017.11.27 | | | | | | |
| 工艺 | | | | 批准 | | | | | |
| 尼龙PA66 | | | | | | | 尼龙套 | | |
| 阶段 | | 标记 | 重量 | 比例 | | | | | |
| | | | | 1:1 | | | | | |
| 共 张 第 页 | | | | | OX-086.1-2 | | | | |

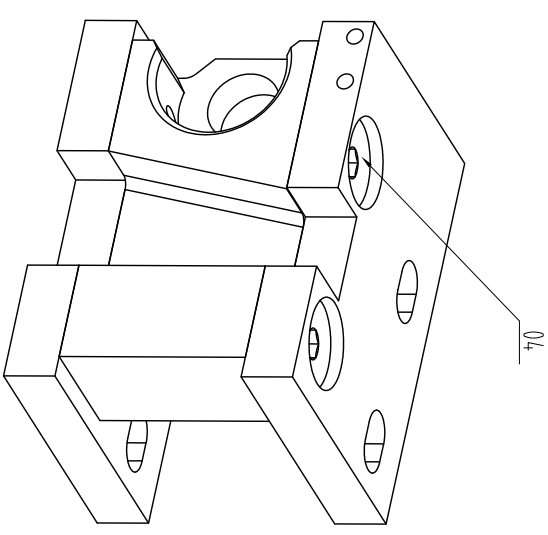
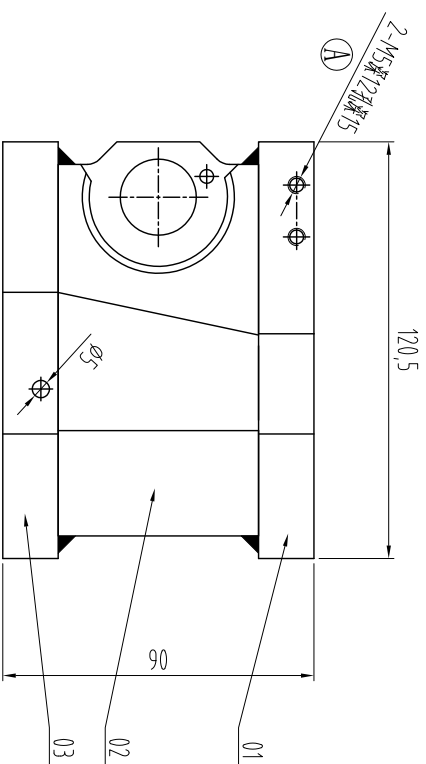
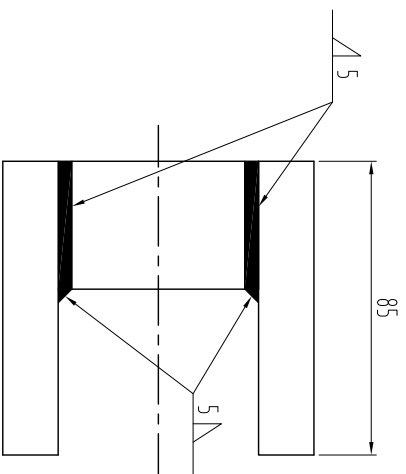
12.5
其余



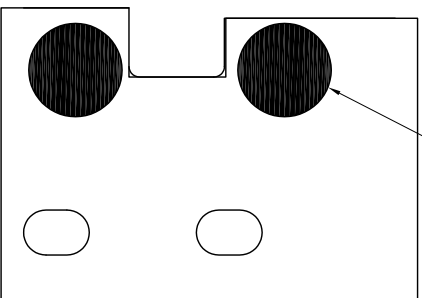
技术说明:

- 1、零件表面去毛细；
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

[illegible]



沉头螺钉安装后,焊接
填满空隙,焊接后磨平

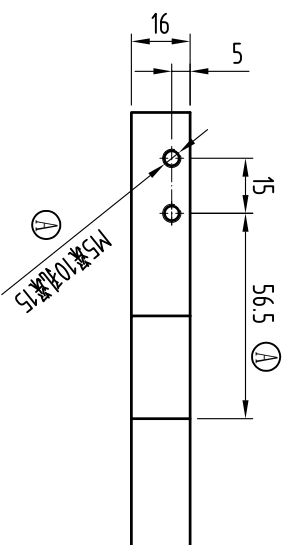


技术说明:

- 1、4个焊接沉头孔填满后，要求焊接平整；
- 2、焊接后清洁钳体表面，去除焊渣；
- 3、表面喷漆处理，颜色为公司本色RAL6005，厚度不得小于 $60\mu\text{m}$ ；

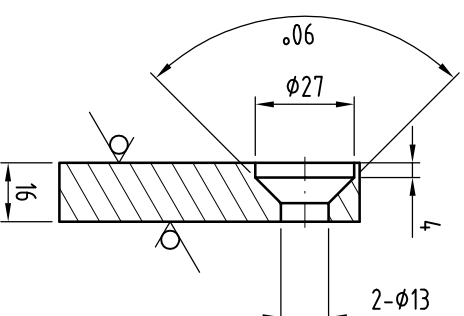
4	GB/T 70.3-2000	内六角沉头螺钉	4	M12x25			
3	GB-186.2.1-2	右下安装板	1	Q235B/16			
2	GB-186.2.1-3	右箱体	1	45#			
1	GB-186.2.1-1	右上安装板	1	Q235B/16			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 计	总 计	备 注
					重 量		

 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO., LTD.										右安全钳									
总装图										阶段 标 记 重 量 比 例 A 1:1.5									
设计 处数 1 分区 更改文件号 签名 年、月、日 设计 郭佳乐 2017.12.27 标准化										审核 批准									
工艺										共 张 第 页									



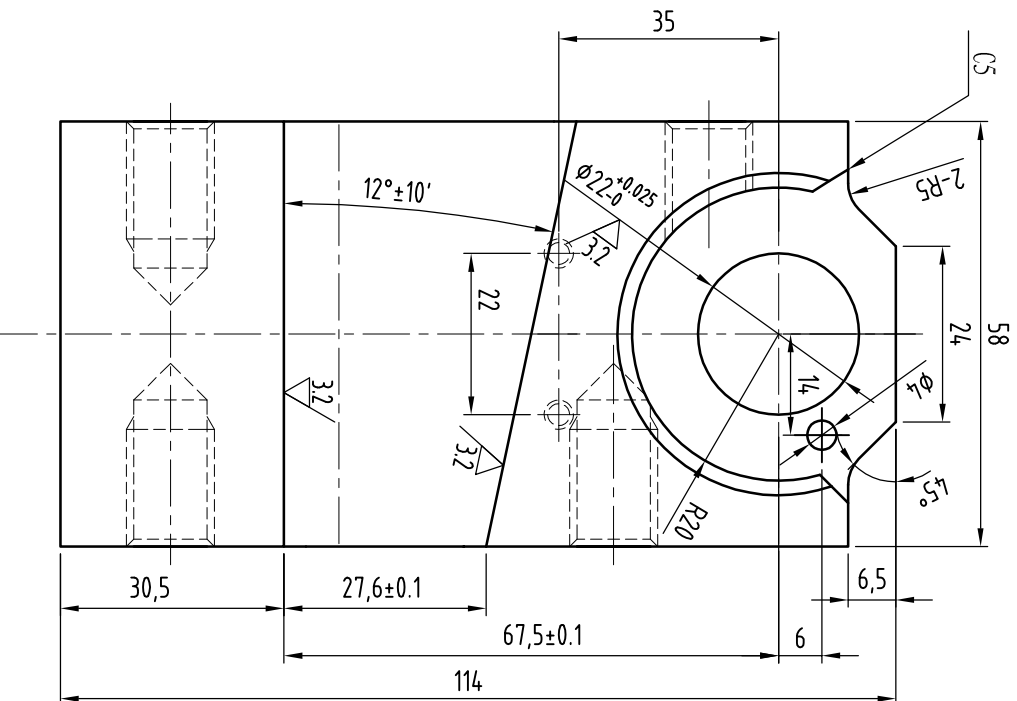
- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

[illegible]



- 1、零件表面平整美观；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

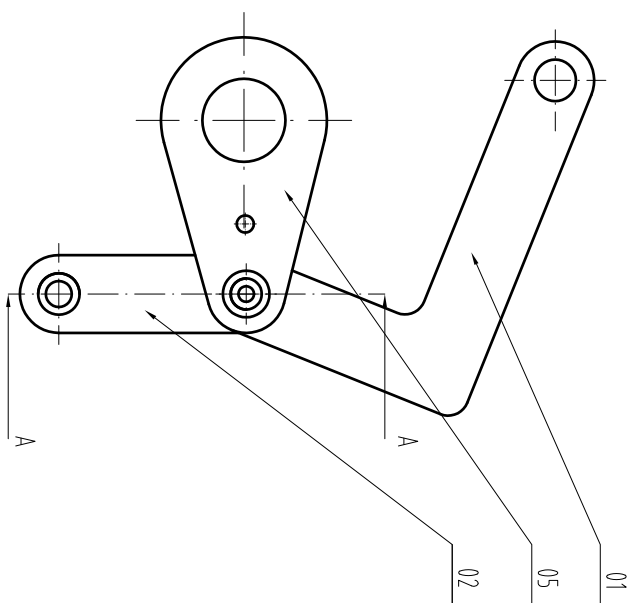
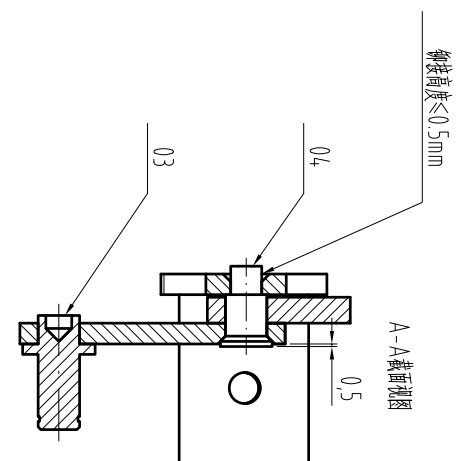
[illegible]

34±0.15

1、零件表面平整美观;

2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

[illegible]



技术说明:

- 1、铆接件4后，要求件1、2、5相互之间灵活转动；
- 2、件4铆接高度要求严格控制现在 $\leq 0.5\text{mm}$ 以下范围；

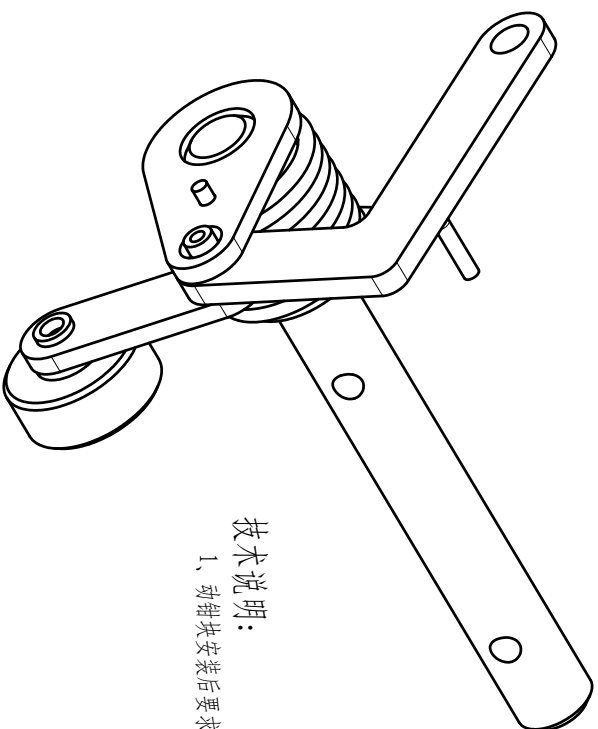
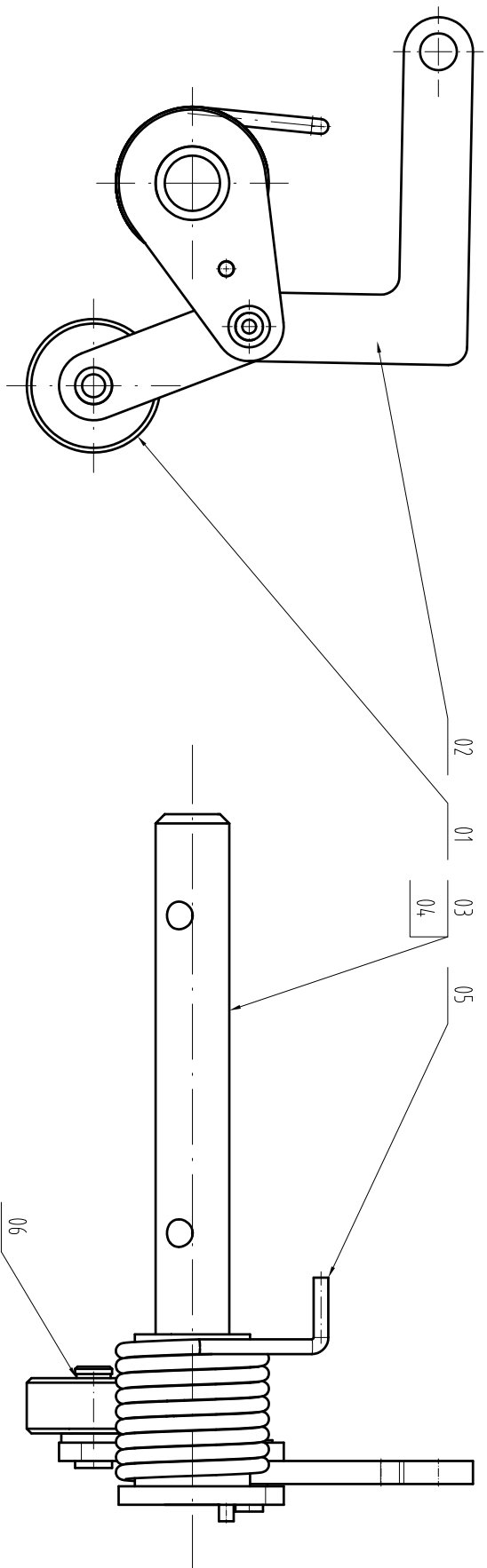
5	0X-086.1.2.1.1	连轴转板总成	1	组合件			
4	0X-086.1.2.1-4	台阶销轴	1	Q235A/Φ10X15.5			
3	0X-086.1.2.1-3	短轴	1	Q235A/Φ14X22			
2	0X-086.1.2.1-2	销块连杆	1	Q235A/4			
1	0X-086.1.2.1-1	L型转板	1	Q235A/5			Q235A/5
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 位	总 计	备注
					重量		

AODEPU®
宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

组合件

从动转板总成

[illegible]



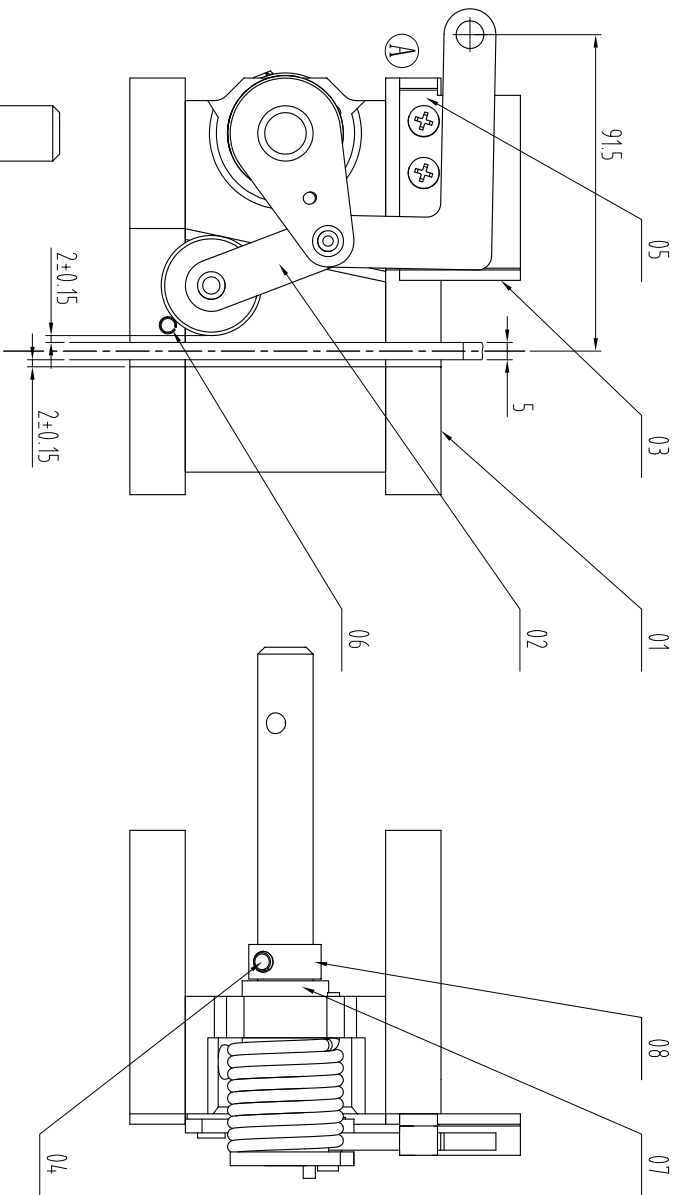
技术说明:

1、动锚块安装后要求可灵活转动；

6	GB/T 894-1986	轴用弹性挡圈8	1	Φ8X0.8			
5	0X-086.2.2-1	扭簧	1	70#/3.5X33.5X3.5			
4	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X24			
3	0X-086.1.2-2	联动短轴	1	Q235A/Φ16X150			
2	0X-086.2.2.1	从动转板总成	1	组合件			
1	0X-086.1.2-1	动锚块	1	40Cr/Φ30			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	组 合 件	
设计	郭佳乐	2017.10.28	标准化				
审 核	周 正	2017.10.28				阶 段 标 记	重 量
工 艺			批 准				比 例
						共 张	第 页
从动提拉总成							0X-086.2.2

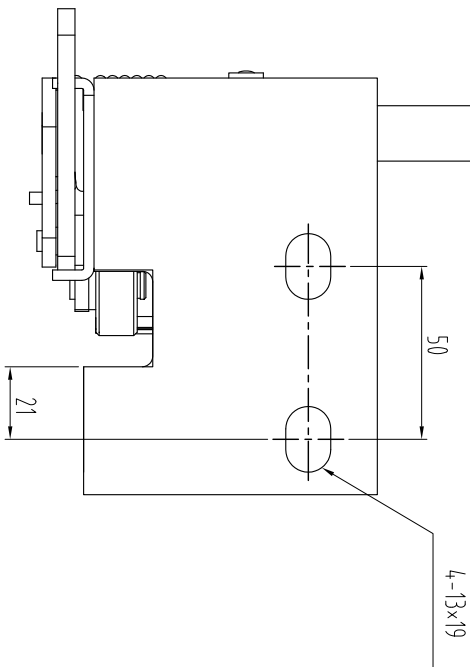


宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.



技术说明:

- 1、安全钳提拉顺畅,无卡阻;
- 2、匹配导轨为5mm导轨;
- 3、动钳块与钳体间隙需按尺寸调试准确;



序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 计		备 注
					重 量	重 量	
8	0X-086.2-1	大挡套	1	Q235A/Φ22X3X10			
7	0X-086.1-2	尼龙套	1	尼龙PM66			
6	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	1	Φ5X30			
5	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉	1	M5X12			
4	GB/T 879-2000	弹性圆柱销	2	Φ5X20			
3	0X-086.2-2	右提拉挡板	1	Q235A/3			
2	0X-086.2.2	从动提拉总成	1	组合作			
1	0X-086.2.1	右钳体焊接总成	1	焊接组件			

A				DL-4-5-114		舒佳乐		2018.07.04			
A		2				更改文件号		年、月、日			
设计		舒佳乐		2017.10.28		标准化					
审核											
工艺				批准							

宁波奥德普电梯部件有限公司
NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.

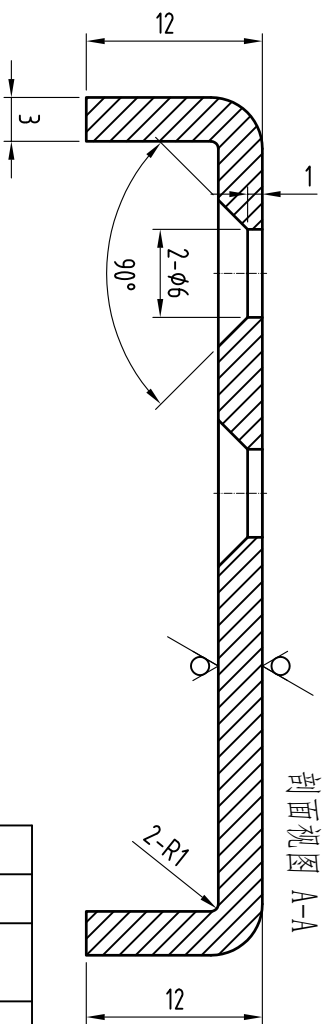
装配图

右安全钳总成

0X-086.2

阶段 标 记 重 量 比 例
A 1:2

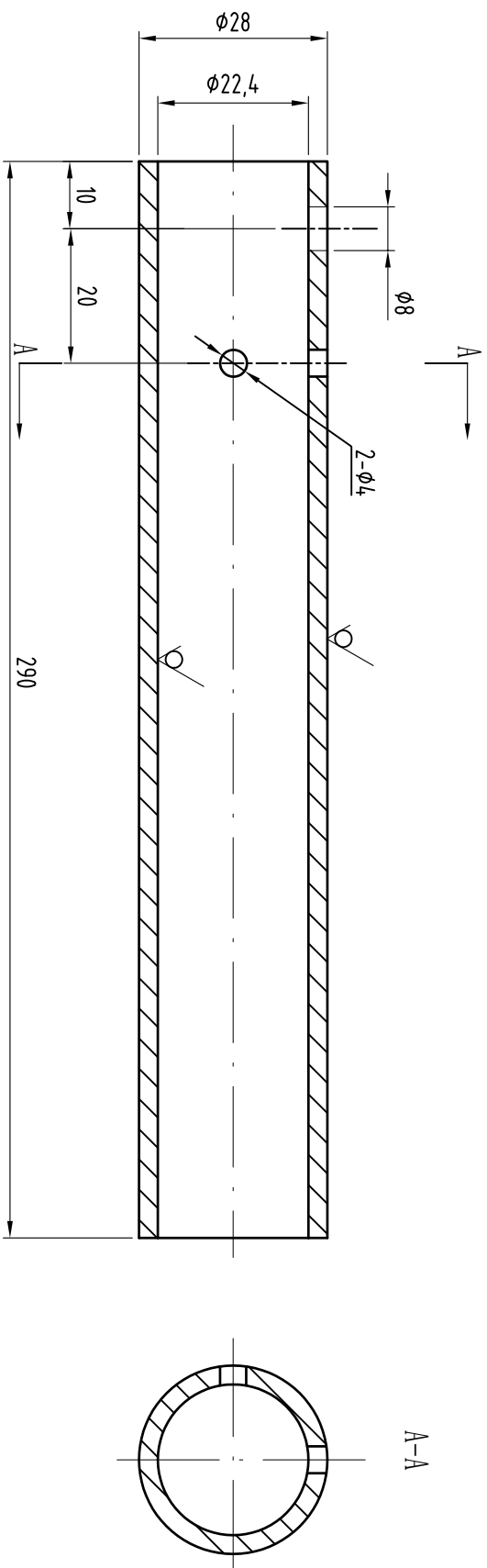
共 张 第 页



- 1、零件表面去毛刺；
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T11804-m执行；

[illegible]

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

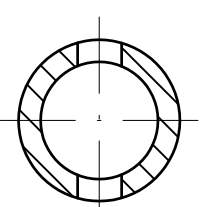
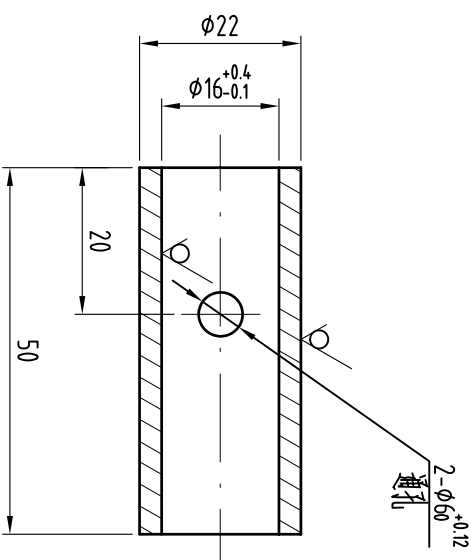


技术说明:

- 1、零件表面去毛刺；
- 2、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；
- 3、管径的大小要保证：要求能用OX-086-1承接圆管顺利穿过；

[illegible]

12.5 其余

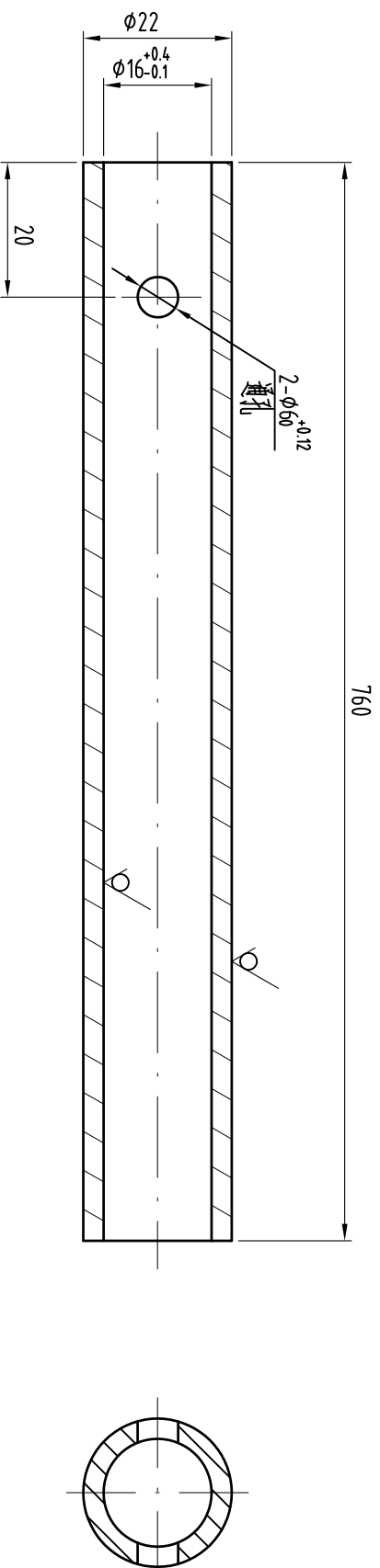


技术说明:

- 1、零件表面去毛刺；
- 2、管径的大小要保证：要求能用OX-086.1.2-2联动短轴顺利穿过；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

										 宁波奥德普电梯部件有限公司 NINGBO AODEPU ELEVATOR COMPONENTS CO.,LTD.
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					QJ235A/ $\varnothing$ 22X3 管 2
设计	靳佳乐	2017.11.27	标准化							
审核	周正	2017.11.27								
工艺			批准							
共 张 第 页										OY-086.3-2

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

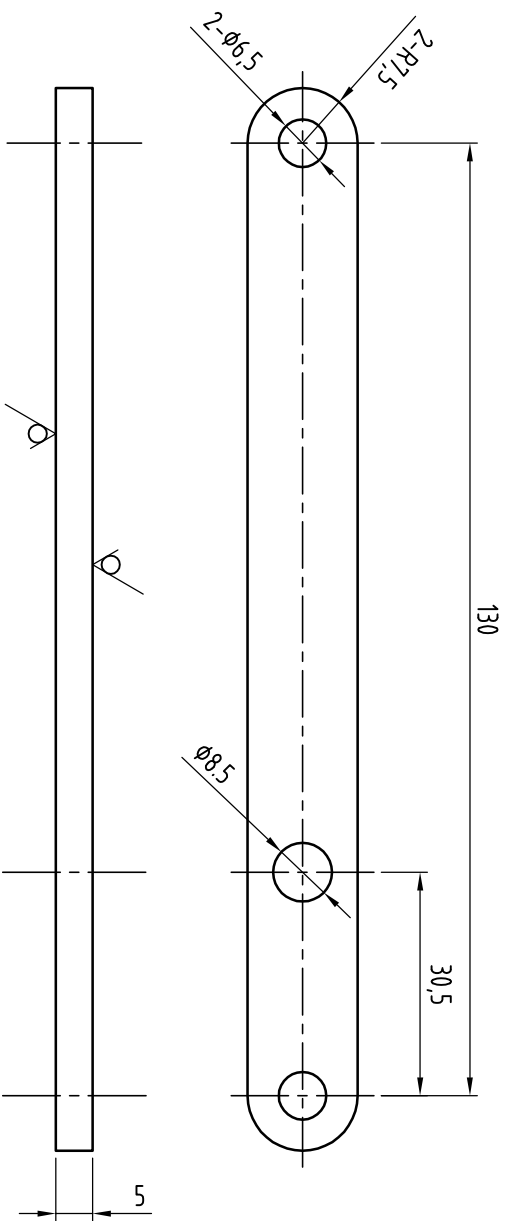


技术说明:

- 1、零件表面去毛刺；
- 2、表面镀白锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、管径的大小要保证：要求能用OX-086.1.2-2联动短轴顺利穿过；
- 4、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

[illegible]

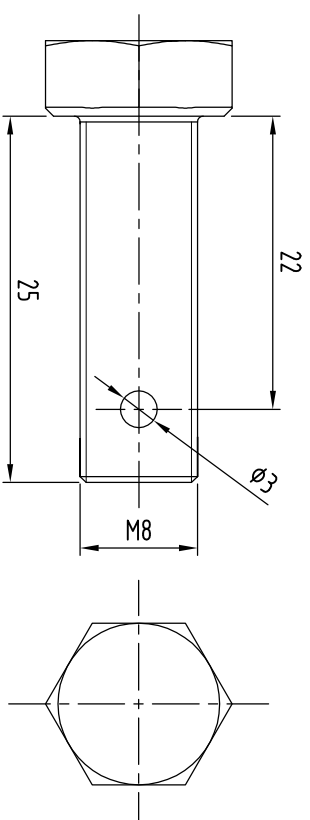
其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



技术说明:

- 1、零件边角去毛细；
- 2、表面镀锌，厚度不得小于 $8\mu\text{m}$ ；
- 3、未注明公差按GB/T1184-K、GB/T1804-m执行；

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



注：螺栓M8×25钻孔加工

[illegible]