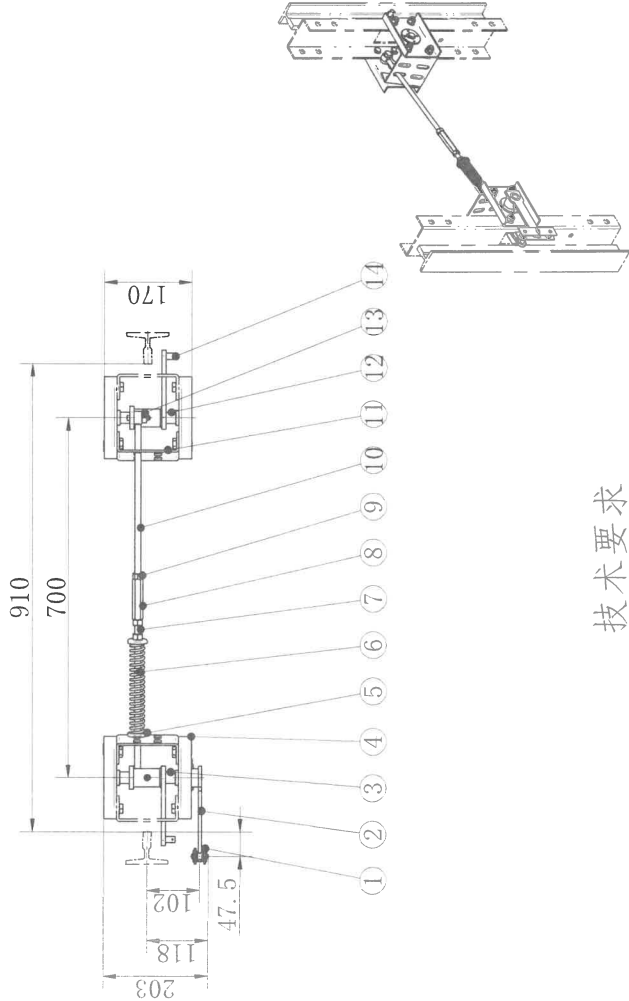
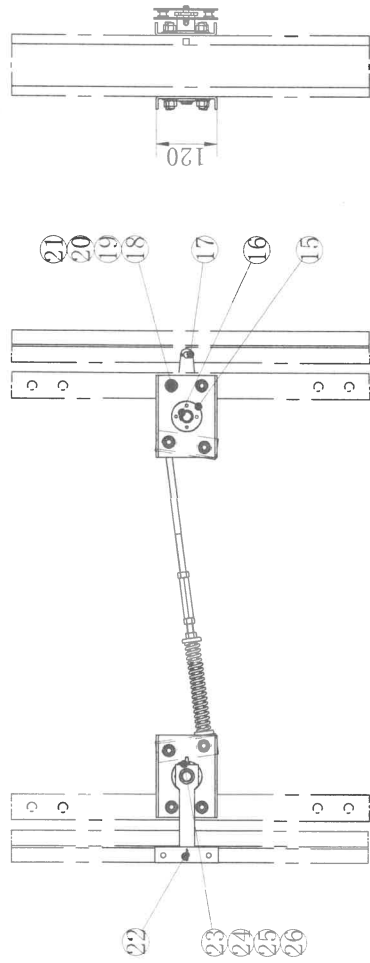


0 2007111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P1-24



技术要求

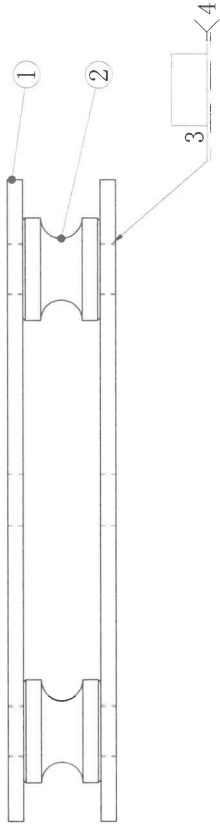
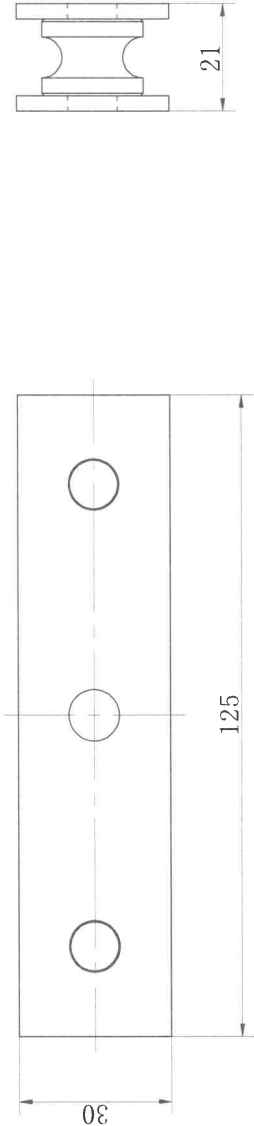
1. 本装置用于额定速度 $\leq 2.5\text{m/s}$, 额定载荷 $(P+Q) = 600\sim 2800\text{Kg}$;
2. 检查外观: 镀锌件与零件的配合, 镀锌层均匀; 零件装配后安全钳提拉装置应能灵活转动;
3. 装配时, 提拉力应使长度依据导轨间距值可靠;
4. 装配时, 左右撑条左置, 右置时对称安装;
5. 本图为提拉左置, 右置时对称安装。

26	GB/T 97.1-2002/6	平垫圈							3	.00	.00	
25	GB/T 93-1987/6	弹簧垫圈							3	.00	.00	
24	GB/T 70.1-2000/M6×50	内六角圆柱头螺钉							3	.02	.05	
23	GB/T 6170-2000/M6	螺母							3	.00	.01	
22	GB/T 880-1986/10×32	带孔销 10×32							1	.02	.02	
21	GB/T 97.1-85/12	平垫圈							16	.01	.10	
20	GB/T 6170-2000/M12	螺母							18	.02	.30	
19	GB/T 93-87/12	弹簧垫圈							16	.00	.06	
18	GB/T 5783-2000/M12×30	螺栓							16	.04	.68	
17	GB/T 91-2000/2.5×16	开口销 2.5×16							3	.00	.00	
16	GB/T 894.1-86/22	轴用弹性挡圈							3	.00	.00	
15	H1114002-10	垫圈						尼龙	4	.02	.07	
14	H1114002.5	拉条拉手						焊接件	2	1.39	2.78	
13	H1114002-9	螺栓							2	.04	.09	
12	H1114002-8	短轴						冷拉圆钢 $\phi 22/Q235-A$	1	.78	.78	
11	H1114002-7	弹簧安装底板						热轧钢板 $\delta 4/Q235-A$	2	.60	1.20	
10	H1114002.4	右撑条						焊接件	1	.39	.39	
9	H1114002-6	左旋螺母							1	.02	.02	
8	H1114002-5	加长螺母							1	.10	.10	
7	H1114002.3	左撑条						焊接件	1	.91	.91	
6	H1114002-4	压缩弹簧						60Si2MnA	1	.20	.20	
5	H1114002-3	弹簧座						冷轧钢板 $\delta 2.0/Q235-A$	2	.02	.05	成对制作
4	H1114002-2	提拉机构安装板						热轧钢板 $\delta 4/Q235-A$	4	.75	1.50	
3	H1114002-1	长轴						冷拉圆钢 $\phi 22/Q235-A$	1	.52	.52	
2	H1114002.2	绳头拉手						焊接件	1	.72	.72	
1	H1114002.1	提拉头						焊接件	1	.22	.22	
序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	质量kg	备注				

组 件				恒达富士电梯有限公司	
标 记	处 数	分 区	更 改 文 件 号	签 字	日 期
设 计			标准		
校 对			审 定		
工 艺			批 准		
第一象限视图				重 量	比 例
				.00	1:10
共 1 页				第 1 页	
对重安全钳提拉机构				H1114002.0	

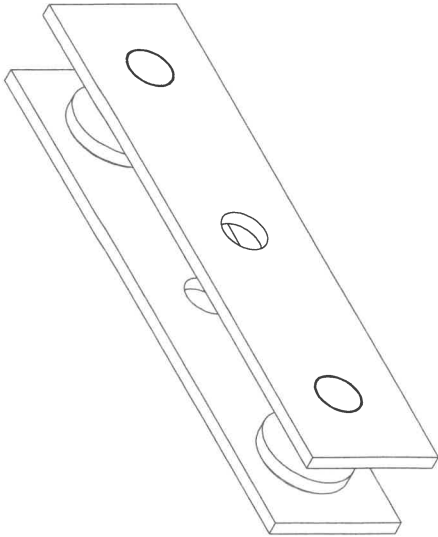
I 72007111H H1114002.1	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.3	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P2




技术要求

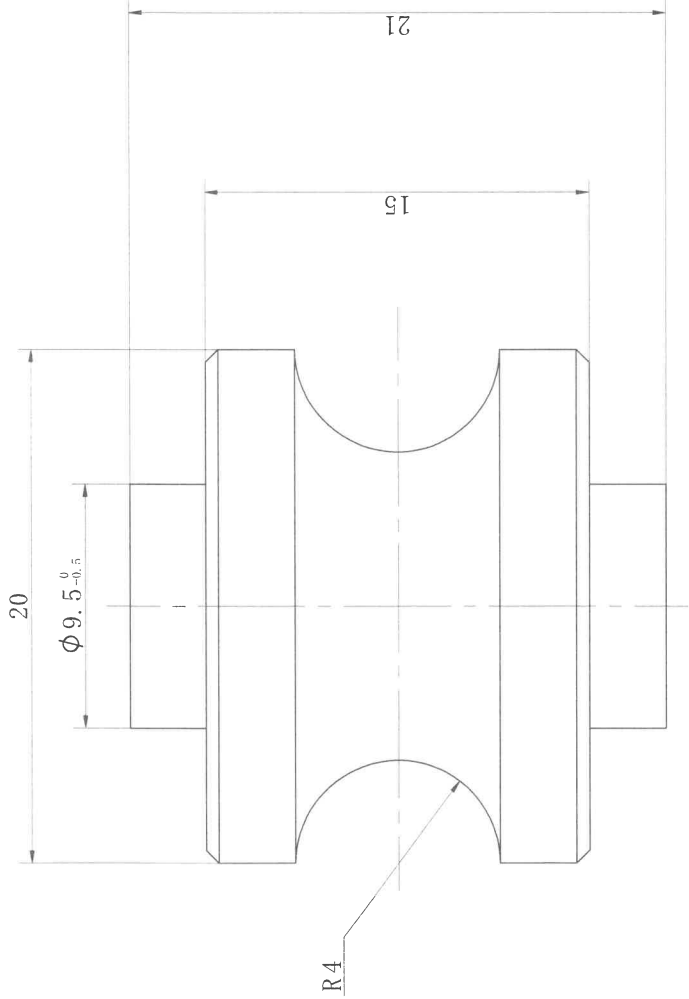
1. 每台1件；
2. 塞焊，焊后磨平，焊接牢固可靠；
3. 表面处理：镀锌，镀锌层厚度 $\geq 70 \mu m$ 。



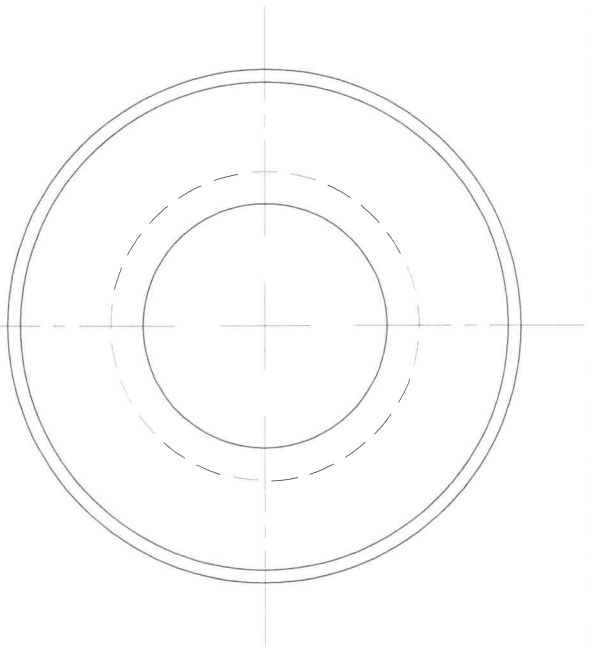
OX1887.4

2	H1114002.1-2	提拉头轴	冷拉圆钢 φ 22/Q235-A	2	.03	.06	备注
1	H1114002.1-1	提拉头板	热轧钢板 δ 3/Q235-A	2	.08	.17	
序号	零件代号	零件名称	材 料	数 量	单重	总重	质量kg
焊接件							
恒达富士电梯有限公司							
标 设 计 校 对 工 艺	记	处	数	分	区	更改文件号	签
	年	月	日	字	第一象限视图	重 量	比 例
				.22	1:1	共 1 页	
	共 1 页			第 1 页	H1114002.1		

Z-1'2007111H	线性尺寸分段											
	未注中等级公差											
		0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6
		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1
		短边尺寸分段										
		未注中等级公差										
		0~10										
		±1°										
		>10~50										
		±0.5°										
		>50~120										
		±0.3°										
		>120~400										
		±0.15°										
		>400										
		±0.1°										




80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P4



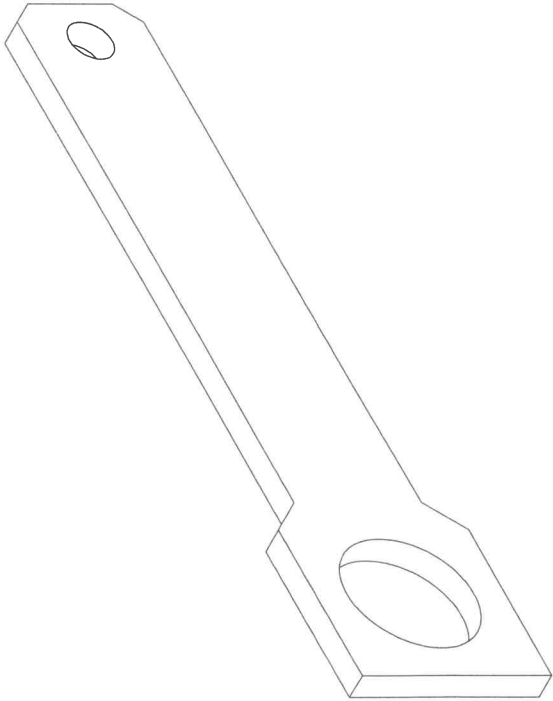
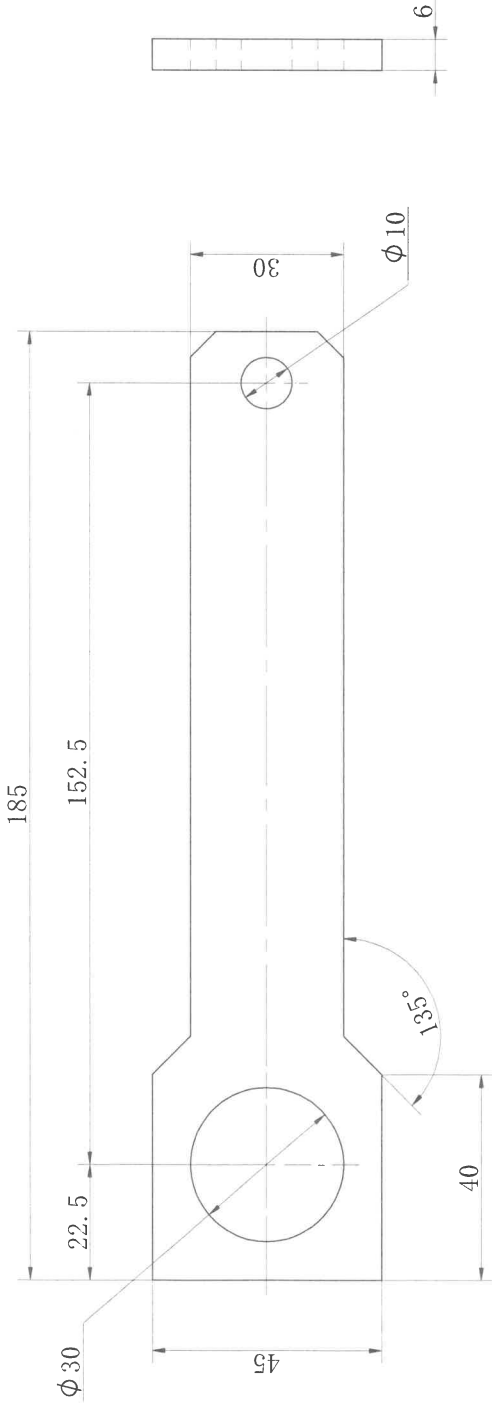
技术要求

1. 零件各边及孔边去毛刺。

冷拉圆钢 Φ22/Q235-A				恒达富士电梯有限公司					
标 记	处 数	区 分	更 改 文 件 号	签 字	年 月 日	第一象限视图		重 量	比 例
									
设 计								.03	5:1
校 对									
工 艺									
						共 1 页	第 1 页	H1114002.1-2	
提拉头轴									

I-Z 2007111H		线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.3	±1	未注中等级公差	±1°	±0.3°	±0.3°	±0.15	±0.1°

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P6



技术要求

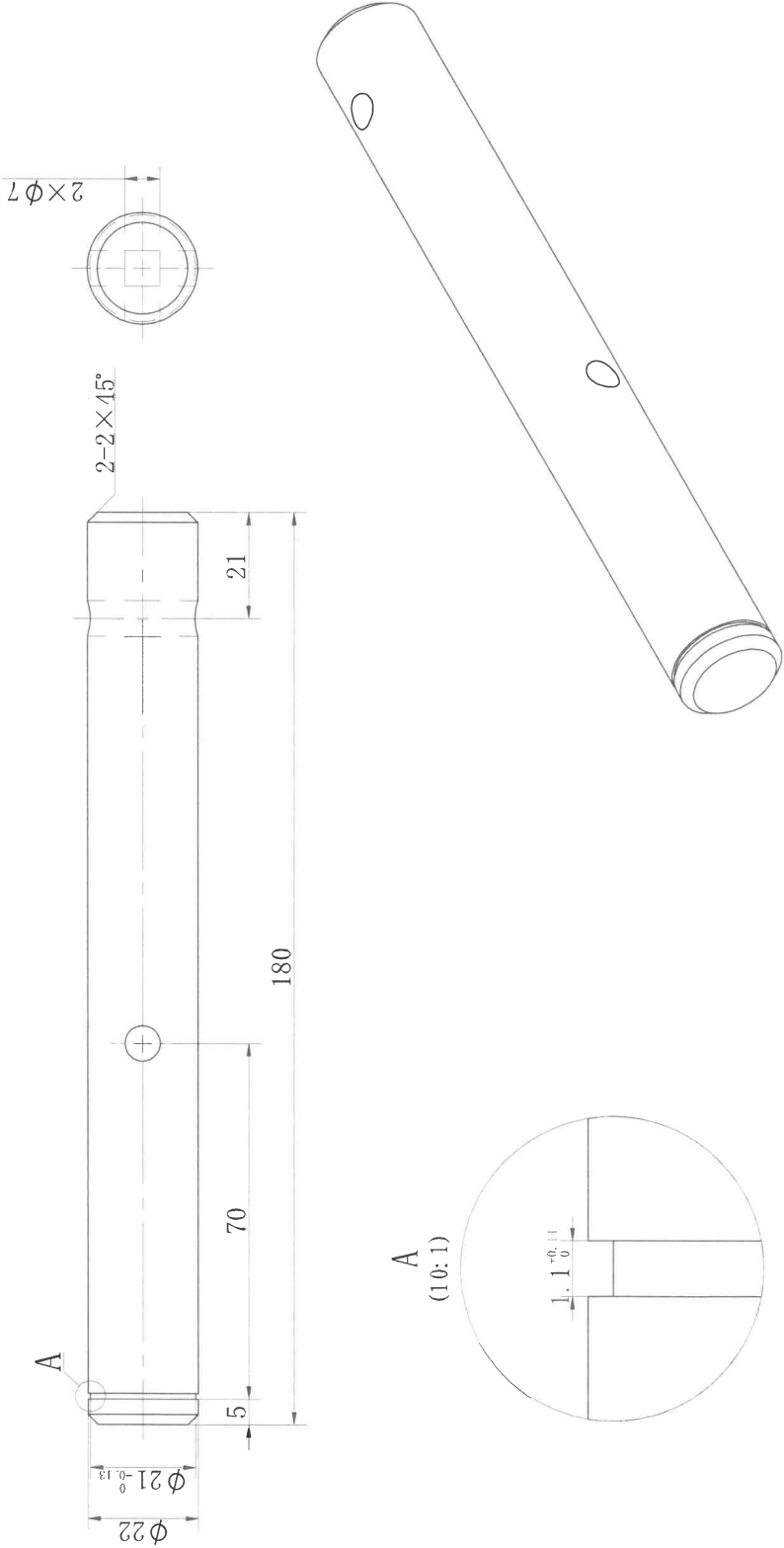
1. 零件各边及孔边去毛刺。

热轧钢板 δ 6/Q235-A		恒达富士电梯有限公司	
第一象限视图	重量	比例	绳头拉手板
	.25	1:1	H1114002.2-1
共 1 页	第 1 页		

1-Z007111H H1114002	线性尺寸分段		0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.3	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P8

全部 25

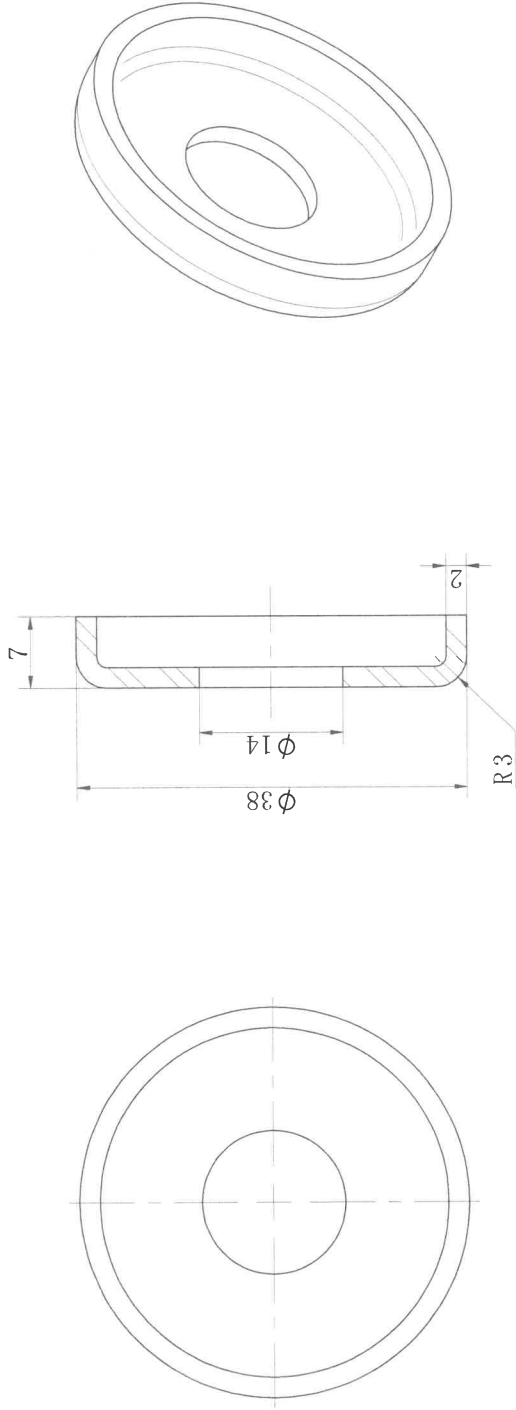


技术要求

1. 每台1件;
2. 去毛刺;
3. 表面处理: 镀锌, 镀锌层厚度 $\geq 85 \mu\text{m}$ 。

冷拉圆钢 $\phi 22/Q235-A$		恒达富士电梯有限公司	
第一象限视图	重量	比例	长轴
	.52	1:1	
共 1 页	第 1 页		H1114002-1

H1114002-3	线性尺寸分段		0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P10

技术要求

- 1. 每台2件；
- 2. 表面处理：镀白锌，镀锌层厚度≥70 μm。

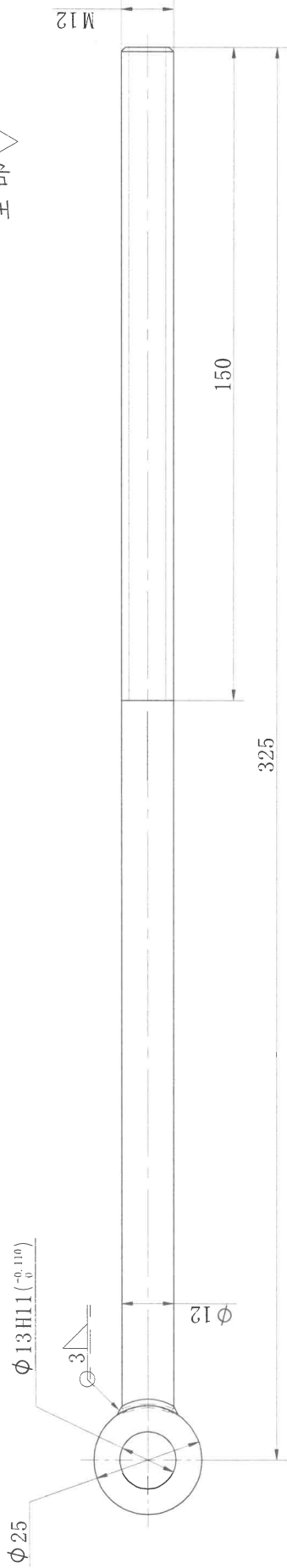
071887.3-2

冷轧钢板 δ 2.0/Q235-A				恒达富士电梯有限公司			
标 记	分 区	更 改 文 件 号	签 字	年 月 日	第 一 象 限 视 图	重 量	比 例
设 计						.02	2:1
校 对							
工 艺							
共 1 页				第 1 页			
弹 簧 座				H1114002-3			

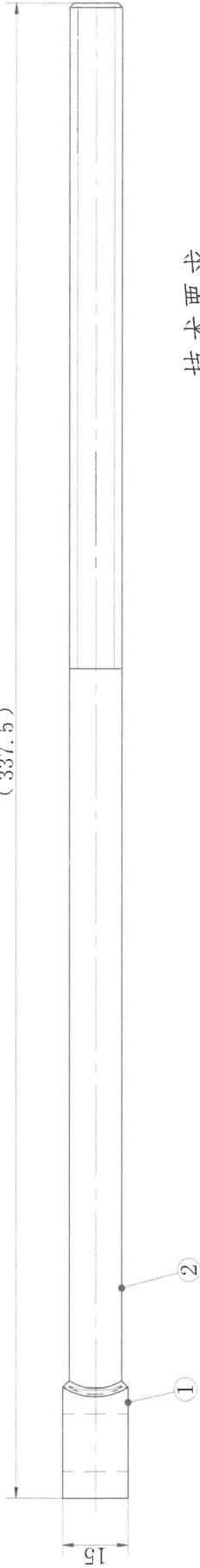
H1114002.3	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P12

25
全部



(337.5)

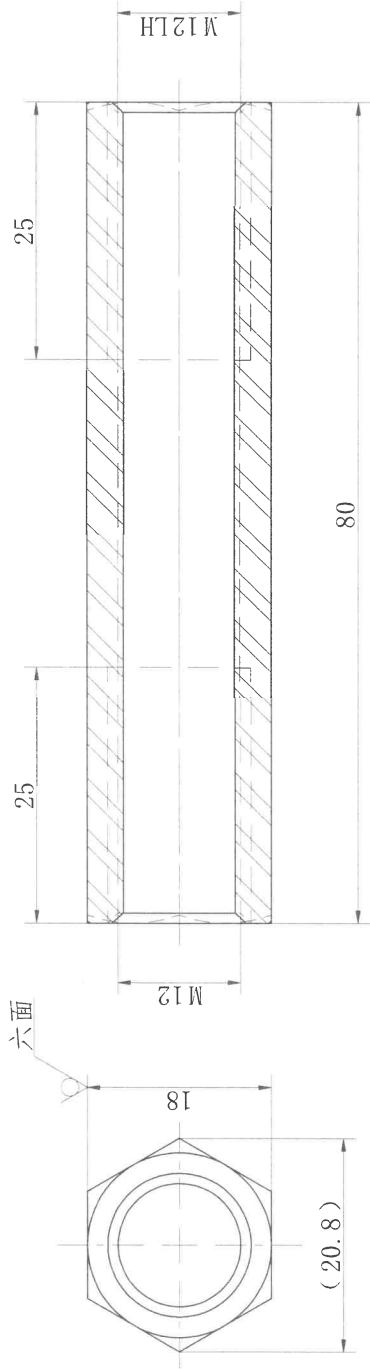


技术要求

1. 每台1件；
2. 零件各边及孔边去毛刺；
3. 焊接牢固可靠，焊后清除焊渣；
4. 表面处理：镀锌，螺纹部分镀锌层 $\geq 55\mu\text{m}$ ，其余 $\geq 85\mu\text{m}$ 。

2	H1114002.3-2	左撑条螺杆	冷拉圆钢 $\phi 12/Q235-A$	1	.28	.28	本图
1	H1114002.3-1	套环	无缝钢管 $25\times 6/Q235A$	1	.04	.04	本图
序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	备注
					质量	kg	
焊接件							
设计	张帆	更改文件号	签字	年月日	第一象限视图		
校对	俞振伟	2020.4.3	张康	2020.4.3	重量	比例	
工艺	陈佳佳	2020.4.3	张健杰	2020.4.3	.91	1:1	
共 1 页					第 1 页		
恒达富士电梯有限公司					左撑条		
H1114002.3							

9-200711H H1114002-5	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

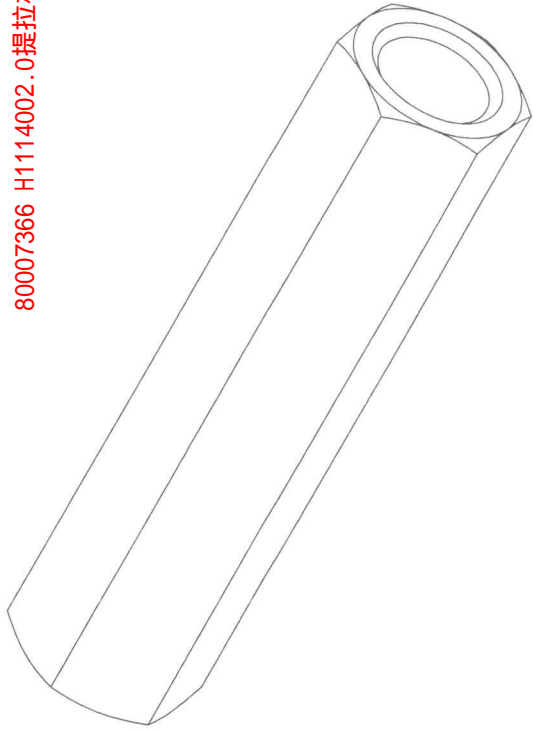


80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P13

技术要求

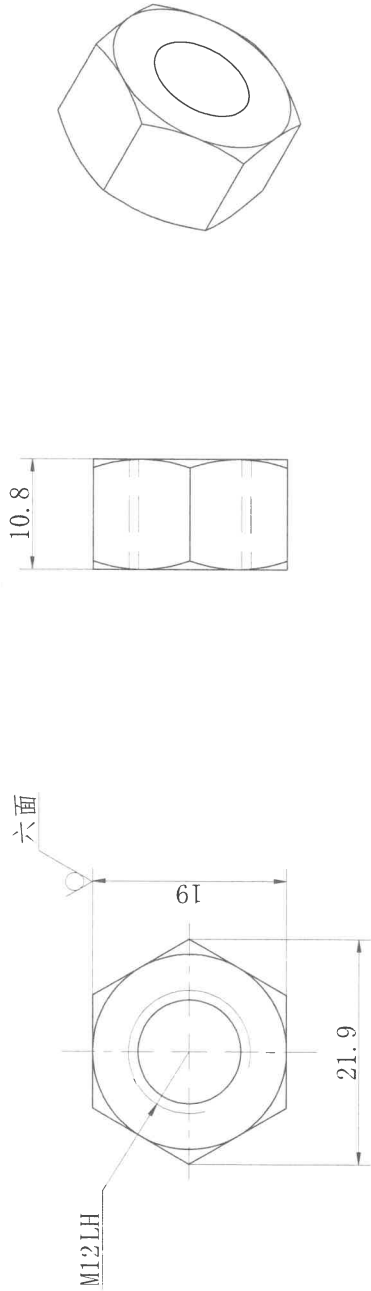
1. 每台1件；
2. 机械性能等级：8级；
3. 去毛刺锐边；
4. 螺纹倒角至大径；
5. 表面镀锌钝化处理：Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799。

0x2887.3-1



恒达富士电梯有限公司				加长螺母			
设计	张帆	2020.4.3	张康	2020.4.3	第一象限视图	重量	比例
						.10	2:1
校对	俞振伟	2020.4.3	审定	张健杰	2020.4.3	共 1 页	第 1 页
工艺	陈佳佳	2020.4.3	批准	王爱敏	2020.4.3	H1114002-5	


9-2007111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1



80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P14

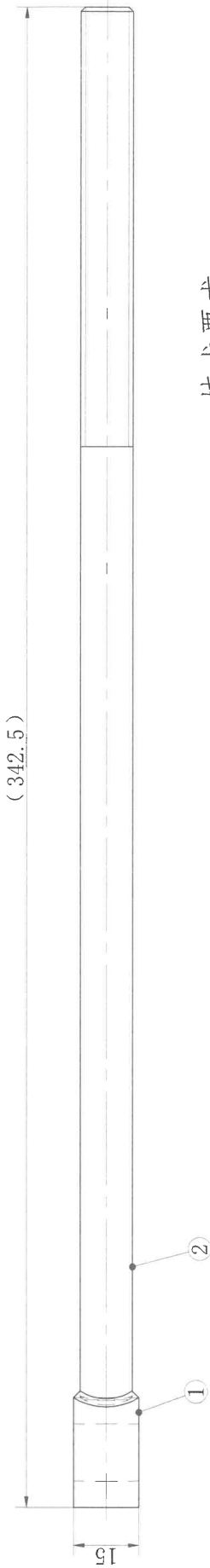
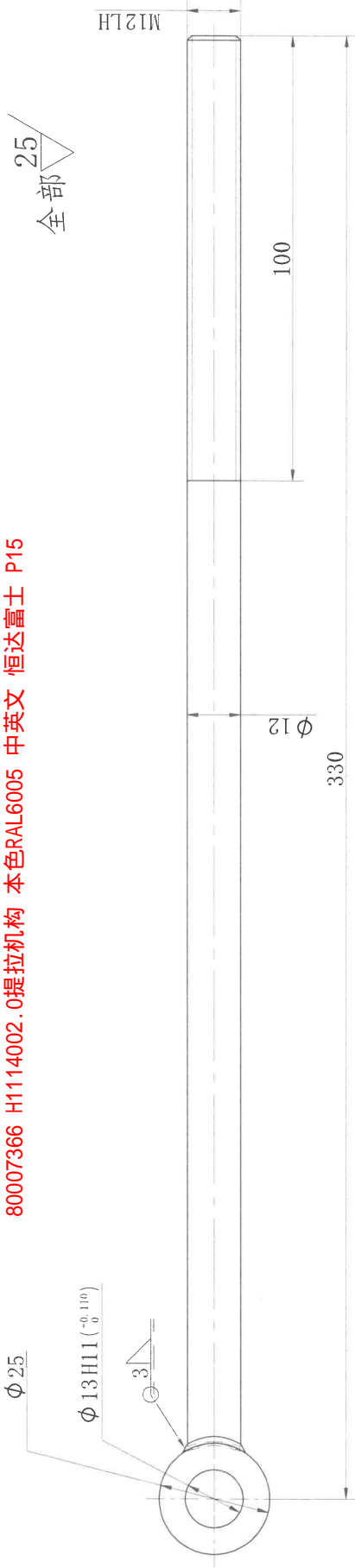
技术要求

1. 每台1件；
2. 机械性能等级：8级；
3. 去毛刺锐边；
4. 螺纹倒角钝化处理：Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799；
5. 表面镀锌钝化处理：Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799；
6. 螺纹方向为左旋。

恒达富士电梯有限公司										左旋螺母		H1114002-6	
标识设计 校对 工艺	数	分	区	更改文件号	签 字	年	月	日	第一象限视图 	重 量	比 例		
										.02	2:1		
										共 1 页	第 1 页		

H1114002.4	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.3	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P15



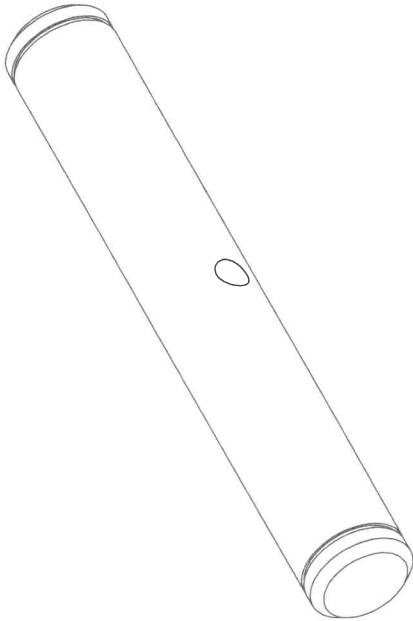
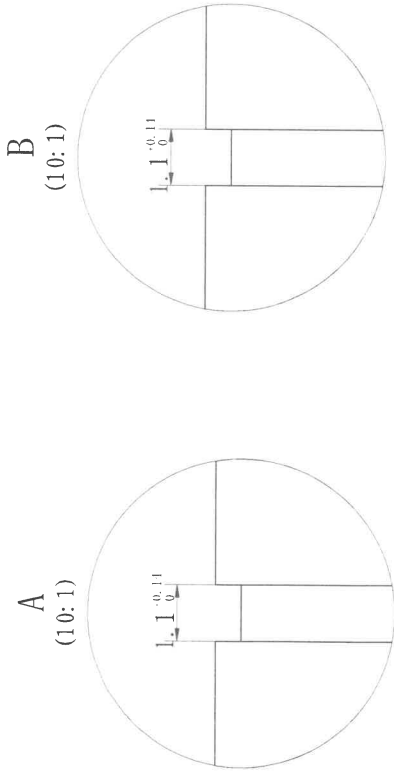
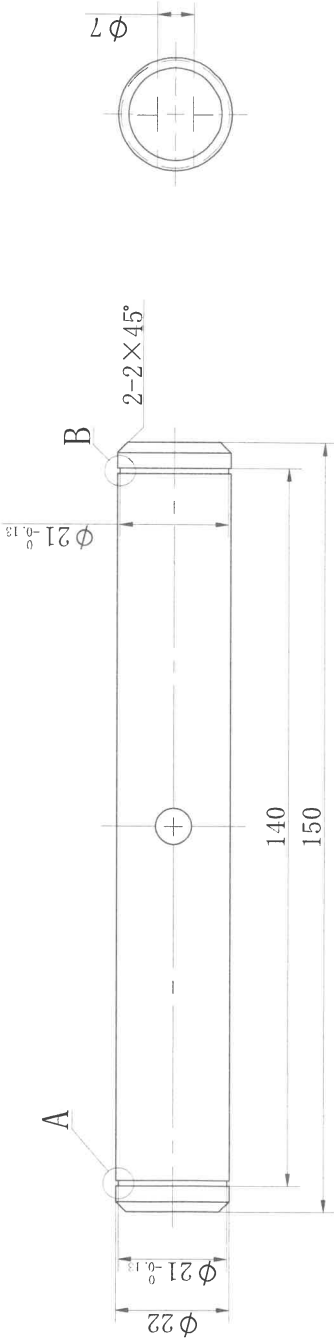
- 技术要求
1. 每台1件；及孔边去毛刺；
 2. 零件各边及孔边去毛刺；
 3. 焊接牢固可靠，焊后清除焊渣；
 4. 表面处理：镀锌，螺纹部分镀锌层 $\geq 55 \mu m$ ，其余 $\geq 85 \mu m$ ；
 5. 螺纹旋转方向为左旋。

2	H1114002.4-1	右撑条螺杆	冷拉圆钢 $\phi 12/Q235-A$	1	.28	.28	本图
1	H1114002.3-1	套环	无缝钢管 $25 \times 6/Q235A$	1	.04	.04	本图
序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	备注
					质量	kg	
焊接件				恒达富士电梯有限公司			
设计	数分	更改文件号	签字	年月日	第一象限视图	重量	比例
校对		标准化				.39	1:1
工艺		审定				共 1 页	第 1 页
		批准				H1114002.4	

8-7007111H H1114002-8	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P17

25
全部



技术要求

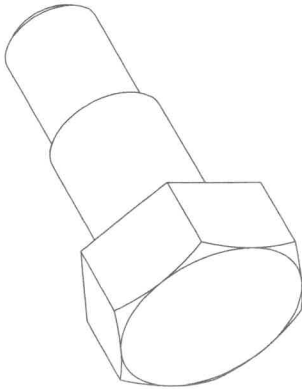
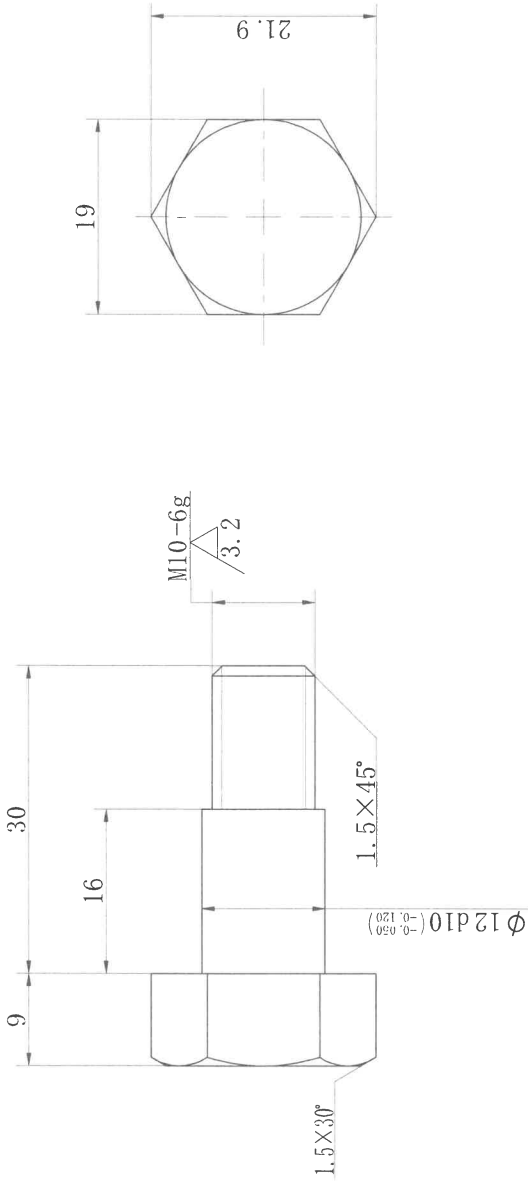
1. 每台1件;
2. 去毛刺;
3. 表面处理: 镀锌, 镀锌层厚度 $\geq 85\mu\text{m}$ 。

冷拉圆钢 $\phi 22/Q235-A$				恒达富士电梯有限公司			
设计	数分	区	更改文件号	签字	年月日	第一象限视图	重量比例
校对			标准化				.78 1:1
工艺			审定			共 1 页	第 1 页
			批准				短轴
							H1114002-8

6-200711H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15	±0.1°

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P18

12.5
其余√



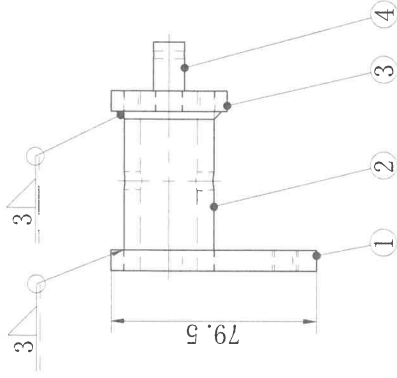
技术要求

1. 每台2件；
2. 机械性能等级：8.8级；
3. 去毛刺锐边；
4. 螺纹倒角至大径；
5. 表面镀锌钝化处理：Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799。

设计	校	工	数	分	区	更	审	批	签	字	年	月	日	第一象限视图	重量	比例	恒达富士电梯有限公司
						标准	审	批							.04	2:1	
														共 1 页	第 1 页		H1114002-9

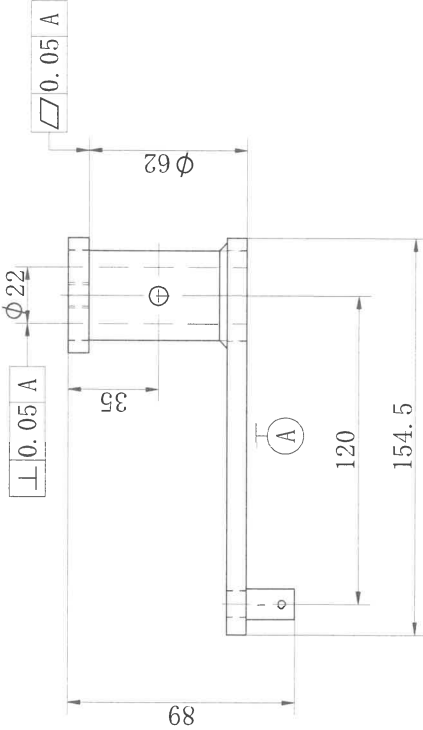
S Z007111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P19



技术要求

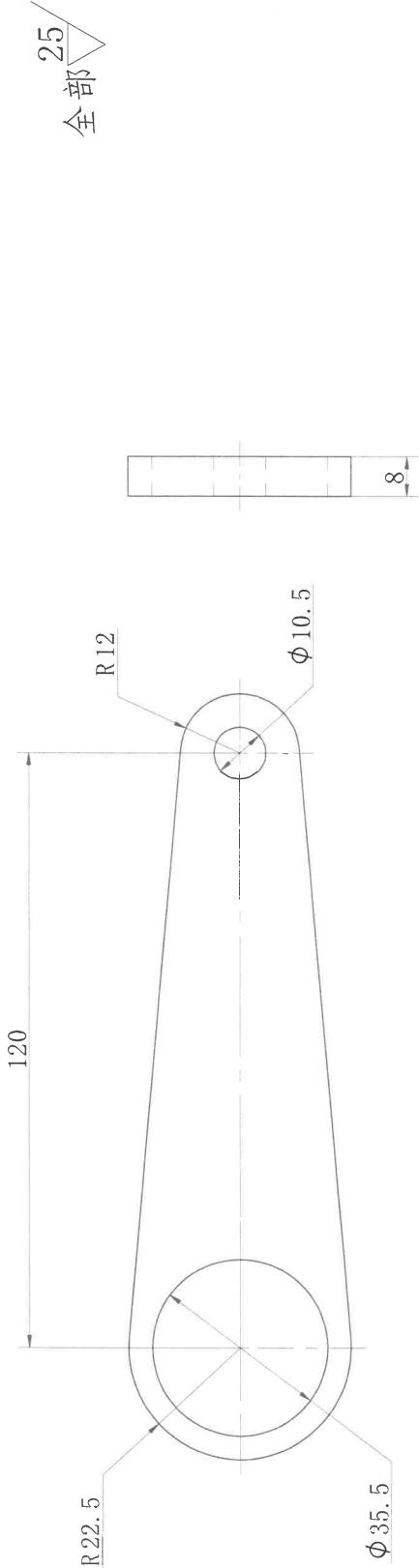
1. 每台2件;
2. 焊接牢固可靠, 焊后磨平;
3. 表面处理: 镀白锌, 镀锌层厚度 $\geq 85 \mu\text{m}$ 。



4	H1114002.5-4	拉条拉手销轴	45#	1	.02	.02	
3	H1114002.5-3	拉条拉手板	热轧钢板 $\delta 8/Q235-A$	1	.26	.26	
2	H1114002.5-2	拉条拉手轴套	无缝钢管 $35 \times 6/Q235A$	1	.32	.32	
1	H1114002.5-1	撑条拉手板	热轧钢板 $\delta 8/Q235-A$	1	.10	.10	
序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	备注
					质量kg		

焊接件				恒达富士电梯有限公司			
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	第一象限视图	重量比例
设计			标准化				
校对			审定				
工艺			批准				
共 1 页				第 1 页			
H1114002.5				拉条拉手			
				H1114002.5			

C-G 2007111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/ 倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

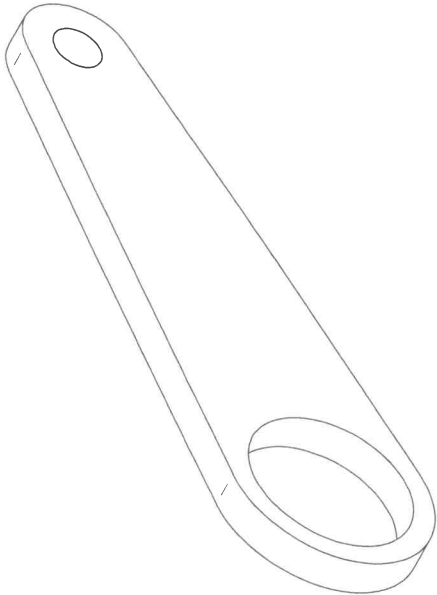


80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P22



技术要求

1. 零件各边及孔边去毛刺。

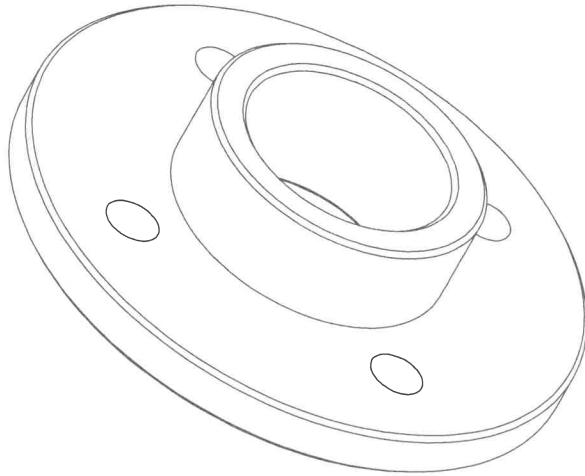
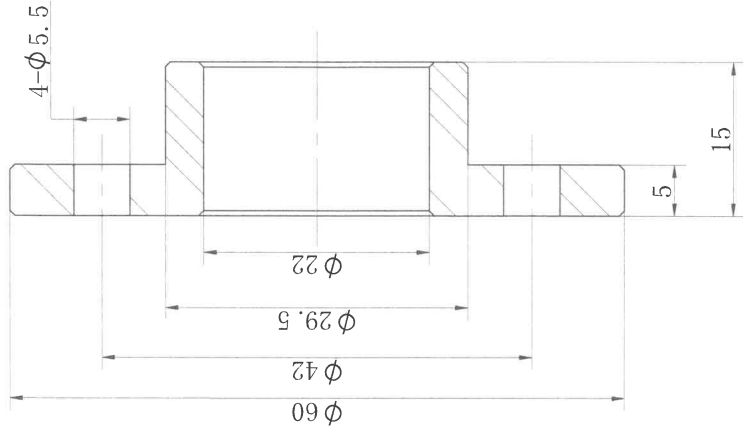
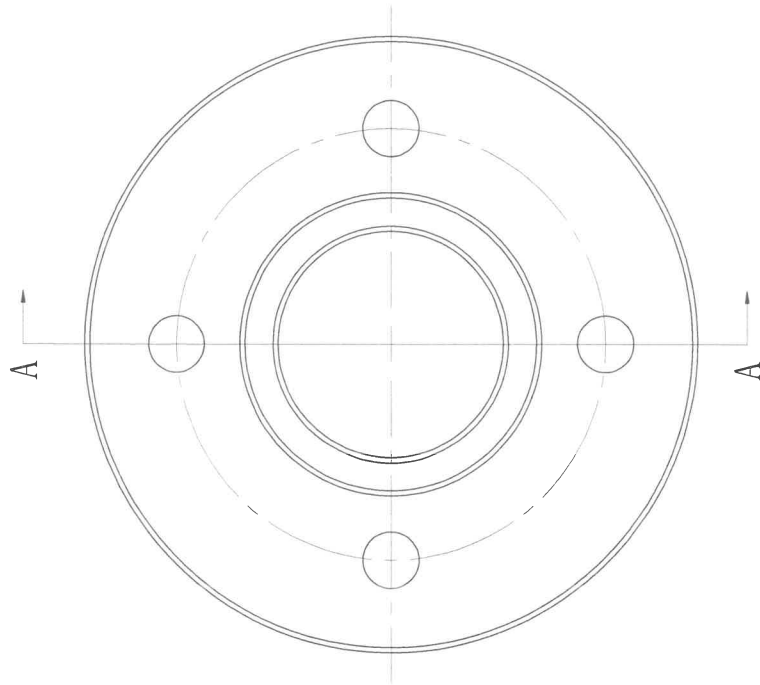


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

01-2007111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°

25
全部

A-A



80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P24

技术要求

1. 每台4件；
2. 零件各边及孔边去毛刺；
3. 未注倒角为C0.5。

OK288TJ-4

尼龙				恒达富士电梯有限公司			
标 记	处 数	分 区	更 改 文 件 号	签 字	年 月 日	第一象限视图	重 量
							比 例
设 计			标准化				.02
校 对			审 定			共 1 页	2:1
工 艺			批 准			第 1 页	
				垫圈			
				H1114002-10			