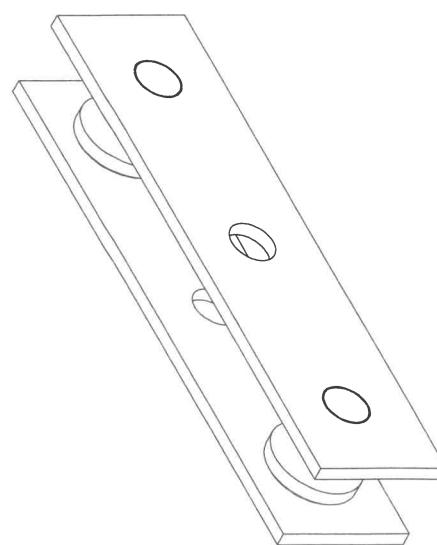
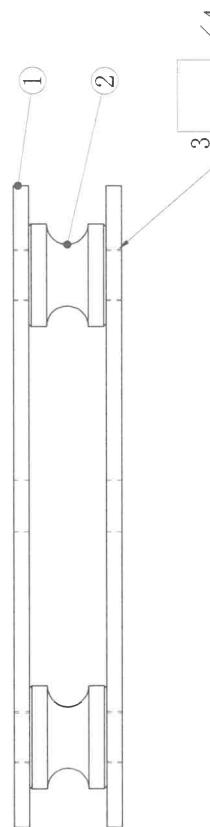
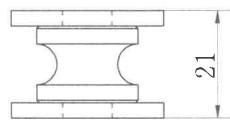
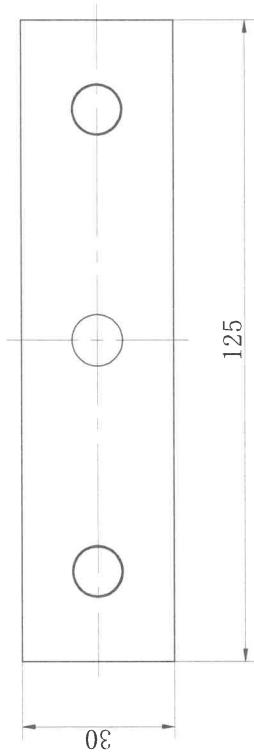


## 技术要求

序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	备注	恒达富士电梯有限公司			
								第一象限视图	重量	比例	对重安全钳提拉机构
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 770.1-2000/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			4	02	07				
14	H1114002.5	拉条拉手			2	1.39	2.78				
13	H1114002-9	螺栓			2	04	09				
12	H1114002-8	短轴			冷拉圆钢Φ22/Q235-A	1	78	.78			
11	H1114002-7	弹簧安装底板			热轧钢板64/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			焊接件	1	.02	.02			
8	H1114002-5	加长螺母			焊接件	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62.0/Q235-A	2	.02	.05			
4	H1114002-2	提拉机构安装板			热轧钢板64/Q235-A	4	.75	1.50	成对制作		
3	H1114002-1	长轴			冷拉圆钢Φ22/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			

1.2.00041111H	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 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 $\geq 70 \mu\text{m}$ 。

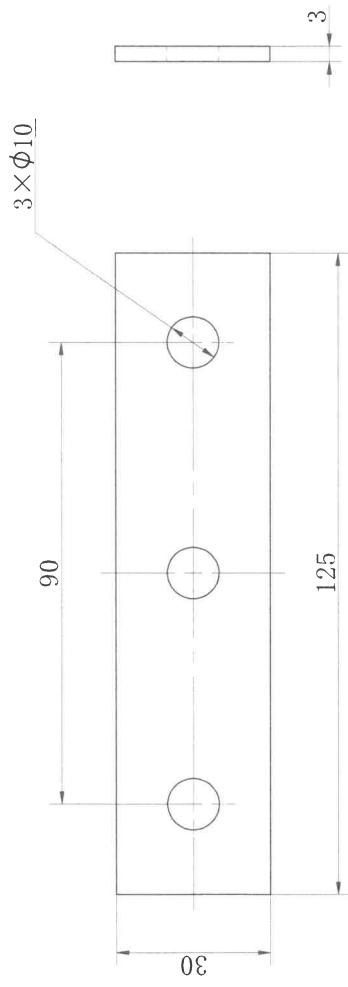
0X1887.4					
序号	零件代号	零件名称	材料	焊接件	
				数量	单重
2	H1114002.1-2	提拉头轴	冷拉圆钢Φ22/Q235-A	2	.03
1	H1114002.1-1	提拉头板	热轧钢板δ3/Q235-A	2	.08

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 校对 审定 批准

恒达富士电梯有限公司 提拉头  
 H1114002.1 共1页 第1页

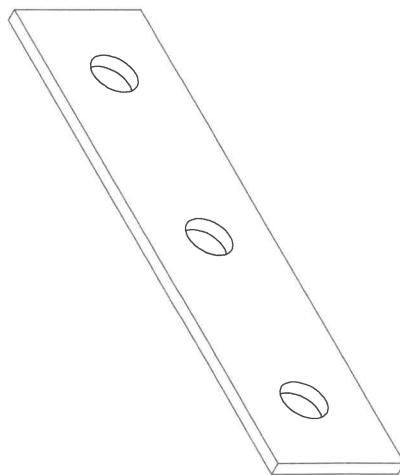
H1114002.1-1	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1	

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P3



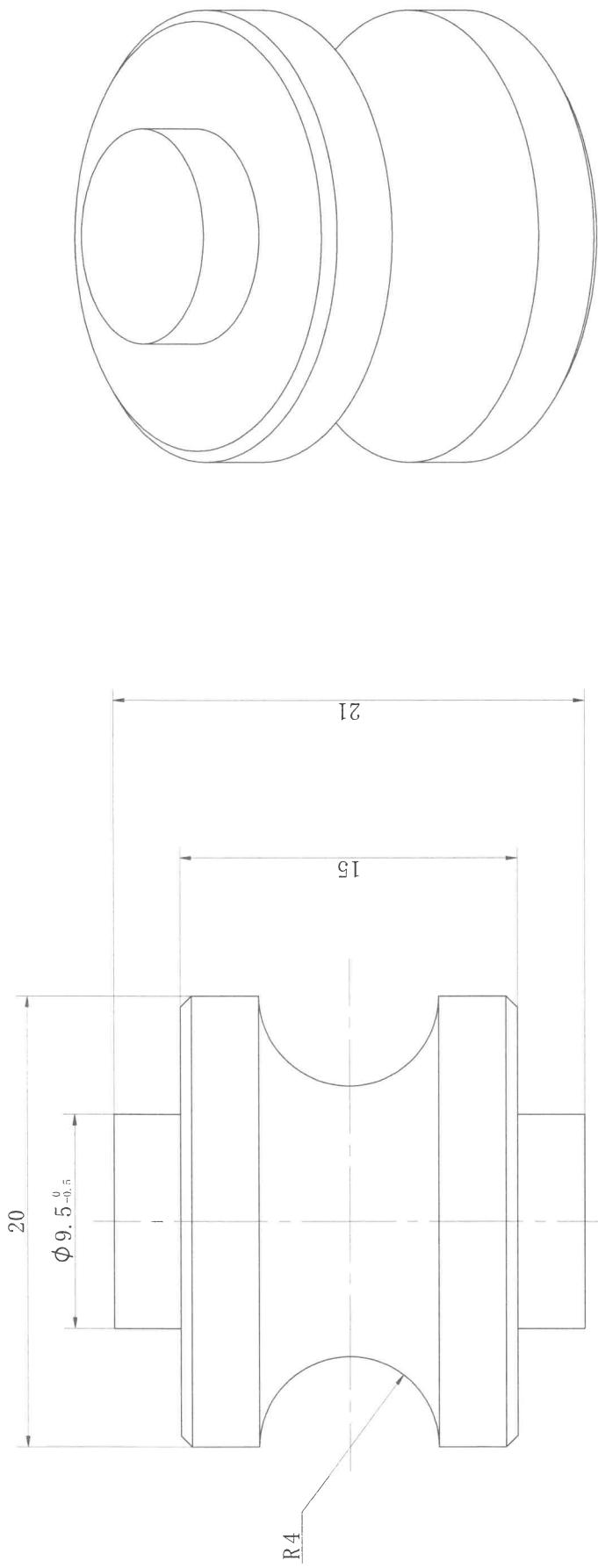
### 技术要求

1. 零件各边及孔边去毛刺。



恒达富士电梯有限公司	热轧钢板 83/Q235-A	第一象限视图	重量	比例	提拉头板
标记处	数分	区	更改文件号	签字	日
设计				标准化	
校对				审定	
工艺				批准	
					共 1 页 第 1 页
					H1114002.1-1

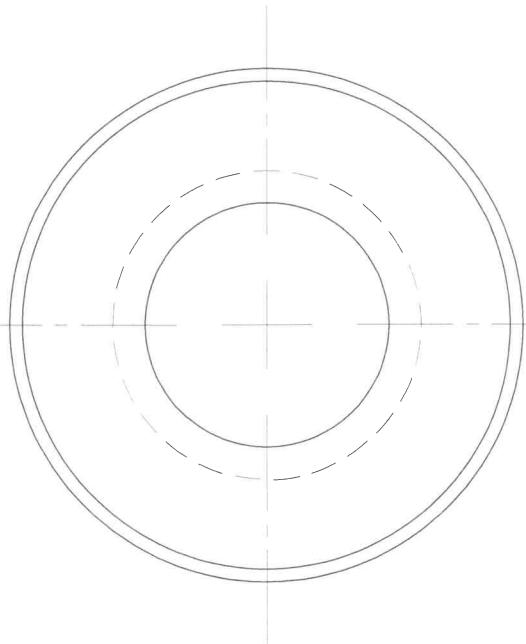
H1114002.1-2	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±1	±0.5	±0.5	±0.15	±0.1	



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

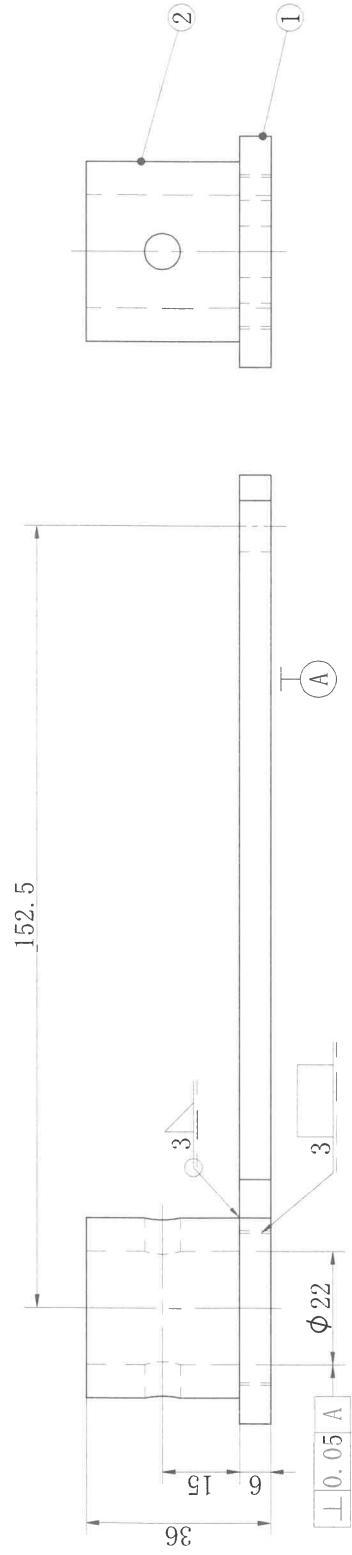
### 技术要求

1. 零件各边及孔边去毛刺。

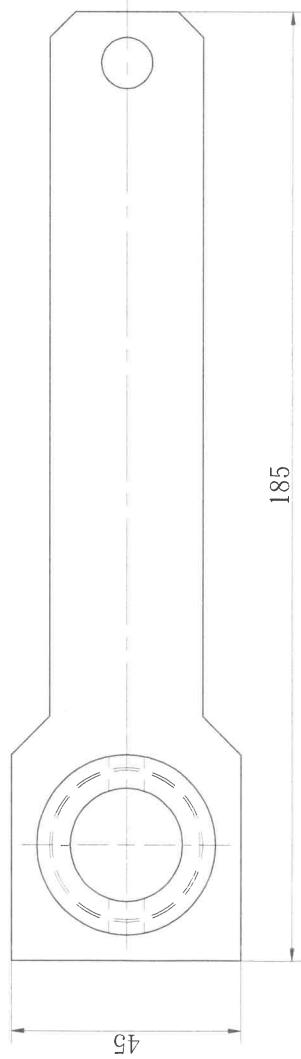


标记处	数分	区	更改文件号	签	字	年	月	日	第一象限视图	重量	比例	恒达富士电梯有限公司
设计									冷拉圆钢Φ22/Q235-A			
校对									φ22	0.03	5:1	提拉头轴
工艺									共1页	第1页		H1114002.1-2

H1114002.2	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	>4000~10000	>10000~20000	>20000~40000	>40000~
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差



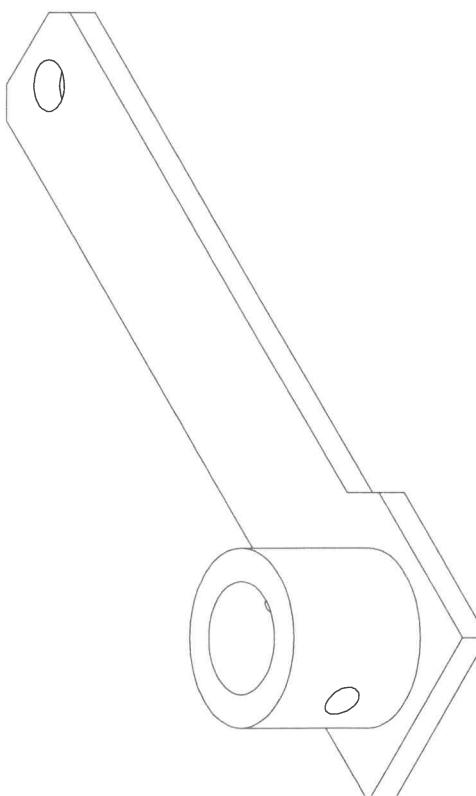
80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P5



### 技术要求

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

0X1885T.4



序号	零件代号	零件名称	材料	焊接件			
				数量	单重	总重	备注
2	H1114002.2-2	绳头拉手轴套	无缝钢管35×6/Q235A	1	.15	.15	
1	H1114002.2-1	绳头拉手板	热轧钢板 6/Q235-A	1	.25	.25	

标记处 数分 区更改文件号 签字 月 日 第一象限视图 重量 比例

设计 校对 工艺 标准化 审定 批准

共 1 页 第 1 页

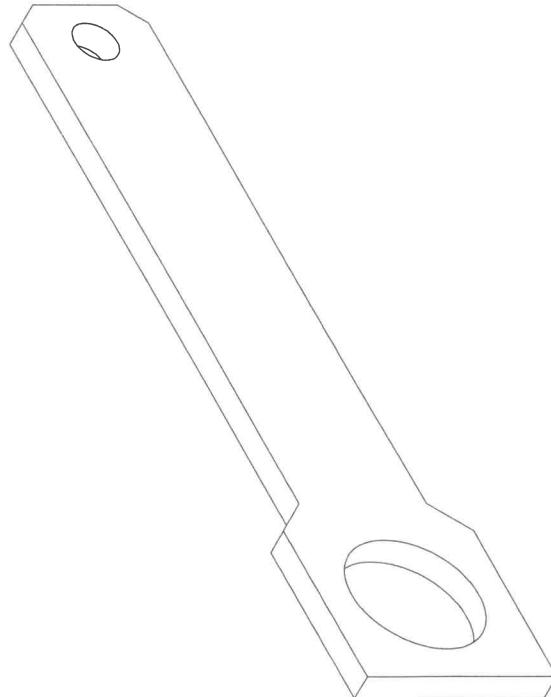
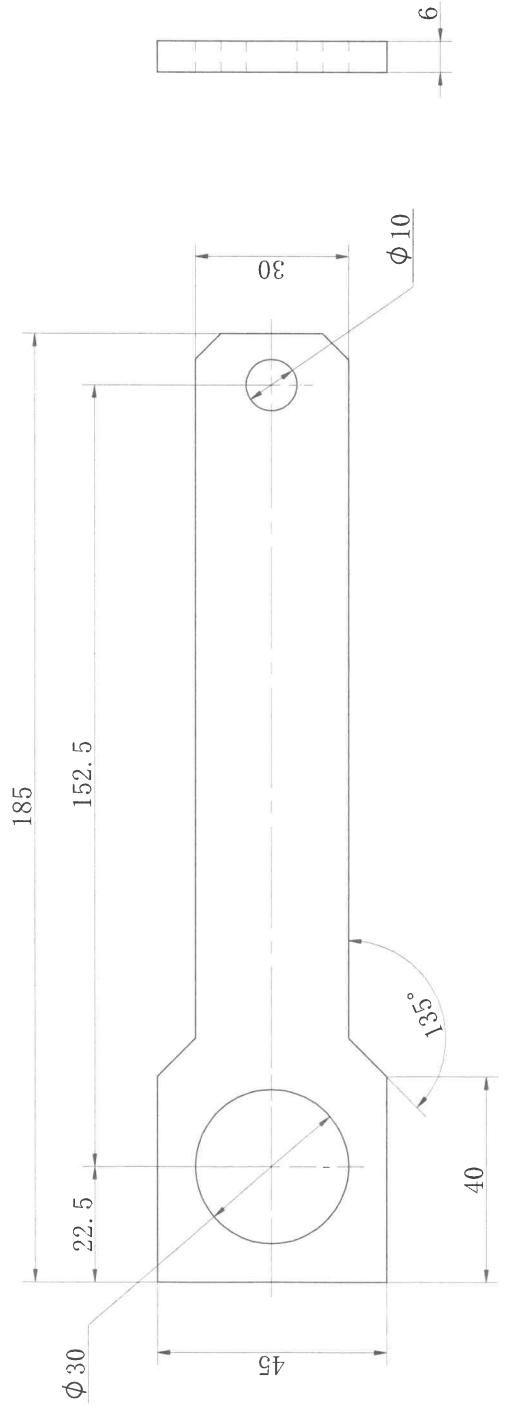
H1114002.2

绳头拉手

恒达富士电梯有限公司

H1114002-1	线性尺寸公差	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	短边尺寸公差	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±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 P6



### 技术要求

1. 零件各边及孔边去毛刺。

标记处	数	分	区	更改文件号	签	字	年	月	日	第一象限规图	重	量	比	例
设计										标准化				
校对										审定				
工艺										批准				

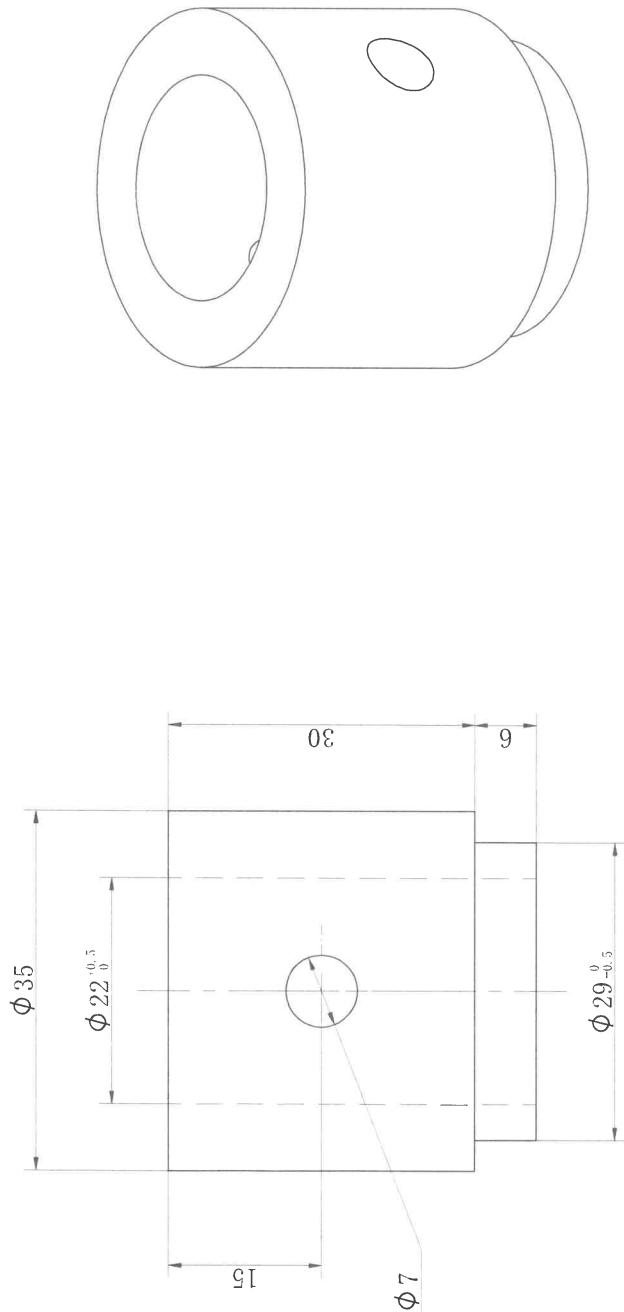
热轧钢板 8#6/Q235-A 恒达富士电梯有限公司

绳头拉手板

H1114002.2-1

共 1 页 第 1 页

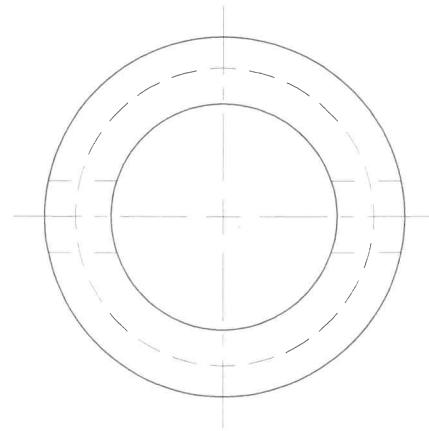
H114002-2-2									
线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.5
								未注中等级公差	±1°
								未注中等级公差	±0.5
								未注中等级公差	±0.3
								未注中等级公差	±0.15
								未注中等级公差	±0.1



8000073366 H1114002-0 提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P7

技术要求

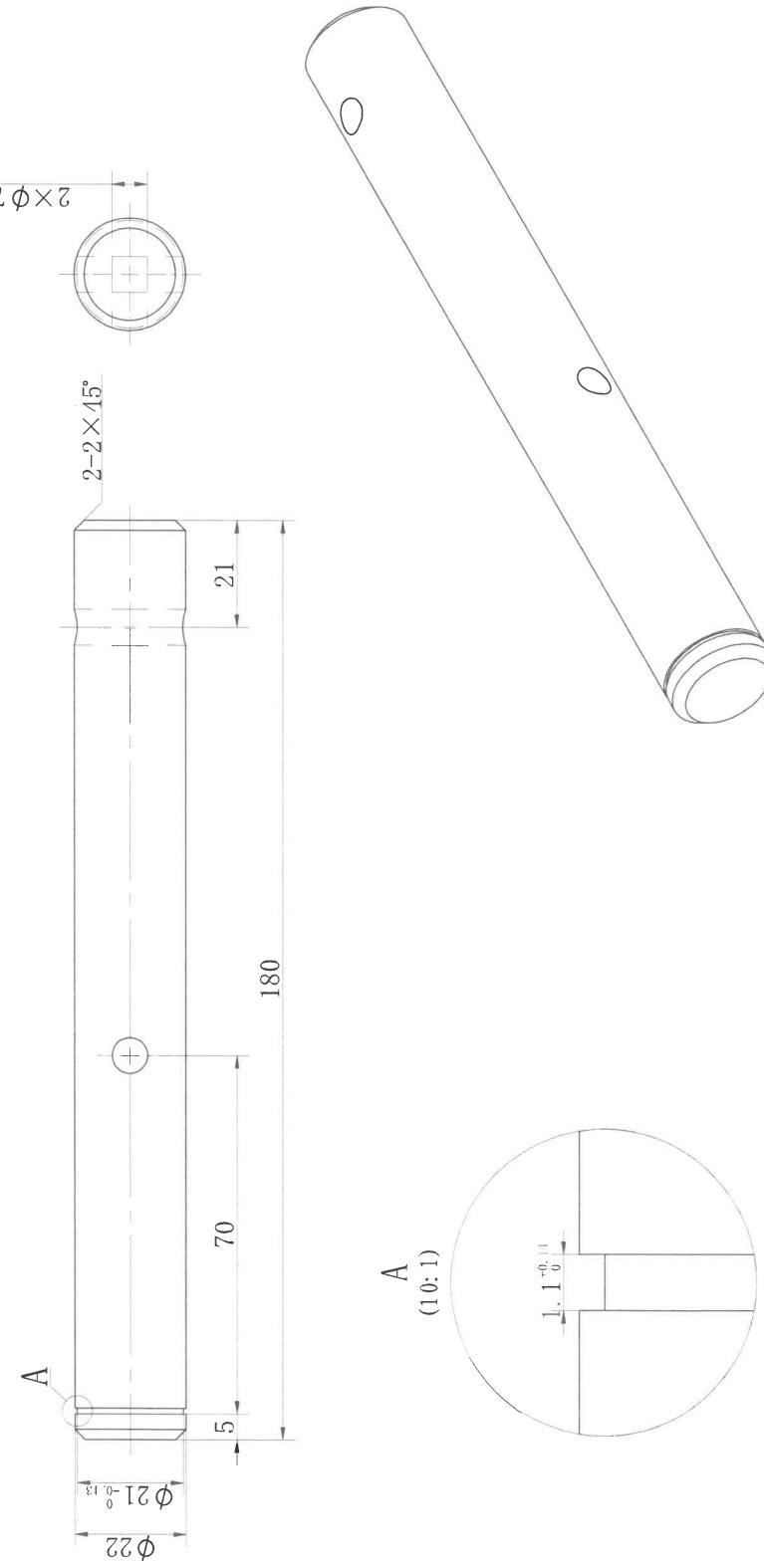
## 1 零件各邊及孔邊去毛刺



1-700W111H	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
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±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 



### 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 $\geq 85 \mu\text{m}$ 。

标记处	数	分	区	更改文件号	签	年	月	日	第一象限视图	重	量	比	例
设计													

长轴

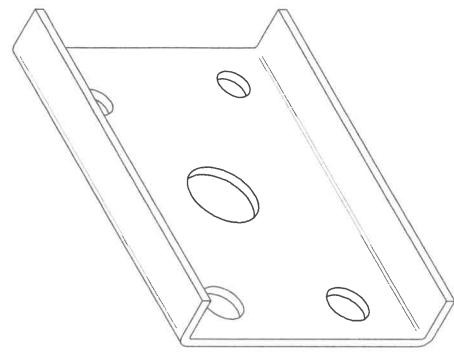
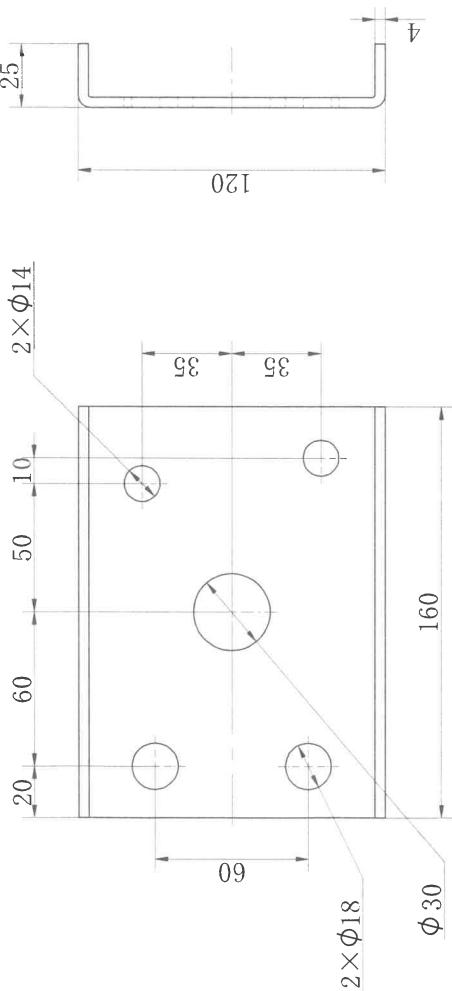
校对				标准化									

工艺		审定											

H1114002-1	第 1 页	第 1 页	
------------	-------	-------	--

冷拉圆钢Φ22/Q235-A恒达富士电梯有限公司

Z-Z004111H	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	每边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±0.5	±1	未注中等公差	±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 P9

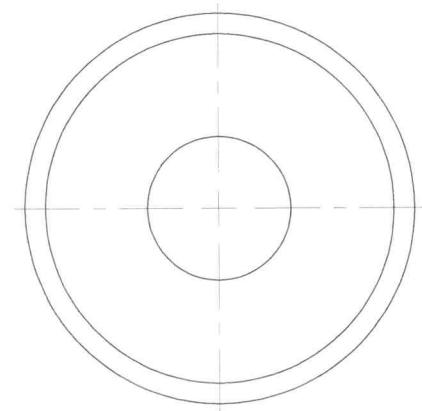
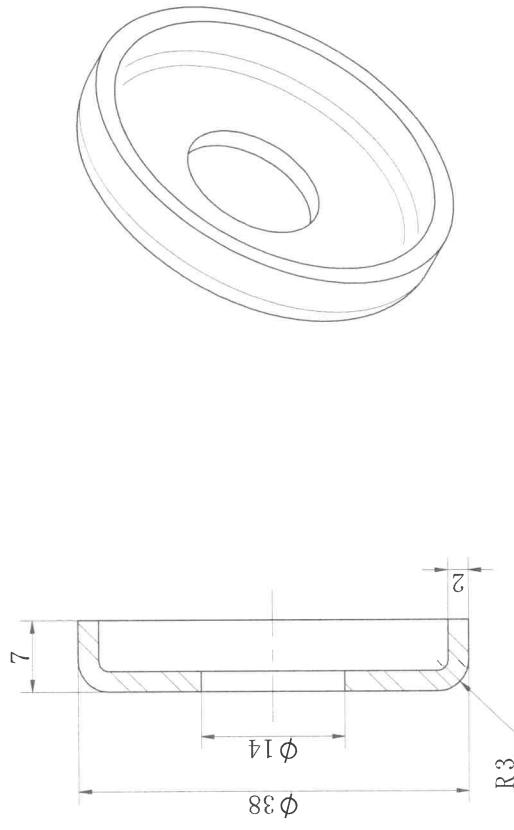
### 技术要求

1. 每台4件，成对制作；
2. 零件各边及孔边去毛刺；
3. 表面喷漆处理。

标记处	数分	区	更改文件号	签	字	年	月	日	第一象限视图	热轧钢板 6/4/Q235-A	恒达富士电梯有限公司
设计									标准化		
校对									审定		提拉机构安装板
工艺									批准		H1114002-2



G-20041111H		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	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1



800007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P10

### 技术要求

- 每台2件；
- 表面处理：镀锌，镀锌层厚度 $\geq 70 \mu\text{m}$ 。

07/08/17.3~2

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							

冷轧钢板 δ2.0/Q235-A 恒达富士电梯有限公司

弹簧座

共 1 页 第 1 页

H1114002-3

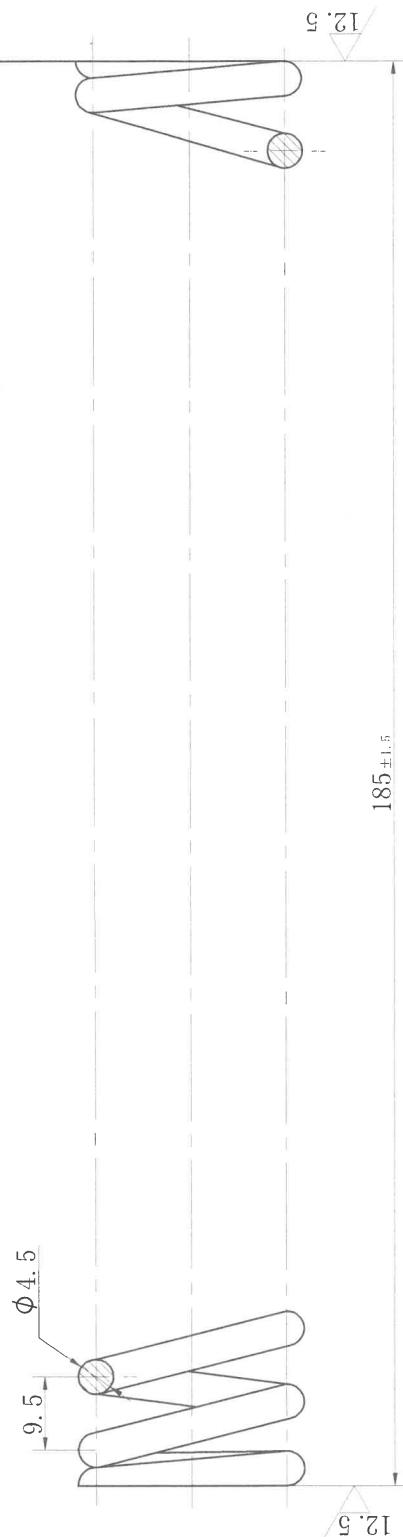
4-Z004111H	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5	±0.3	±0.15	±0.1

80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P11

P1=648±25N

P2=389±25N

P1=259±25N



### 技术要求

1. 端部形式：Y1型两端并紧端<sup>3</sup>圈；
2. 总圈数N1=21.5±0.25；
3. 有效圈数：n=19.5±0.25；
4. 旋向：右旋；
5. 表面要求：镀锌处理，镀锌层厚70 μm；
6. 弹簧刚度：12.96N/mm；
7. 每合件。

0X1887.3-3

恒达富士电梯有限公司

压缩弹簧

60Si2MnA

1:1

共 1 页

第 1 页

批 准

艺

H1114002-4

800007366 H1114002; 0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P12

25  
全 部

A technical drawing of a rectangular component. The component has a central horizontal slot. The total width of the component is indicated by a dimension line with arrows at the top, labeled '150'. The drawing is oriented vertically.

( 337 5 )

A technical drawing of a cylindrical component. The top part is a plain cylinder with a small circular feature labeled '15'. Below this is a shoulder with a slot, labeled '16'. The bottom part of the cylinder has a grid of horizontal and vertical lines. A horizontal dimension line with arrows at the bottom is labeled '15'.

## 技术要求

1. 每台1件；
2. 零件各边及孔边去毛刺；
3. 焊接处可靠，焊后清渣；
4. 表面镀锌部分镀锌层 $\geq 55 \mu\text{m}$ ，其余 $\geq 85 \mu\text{m}$ 。

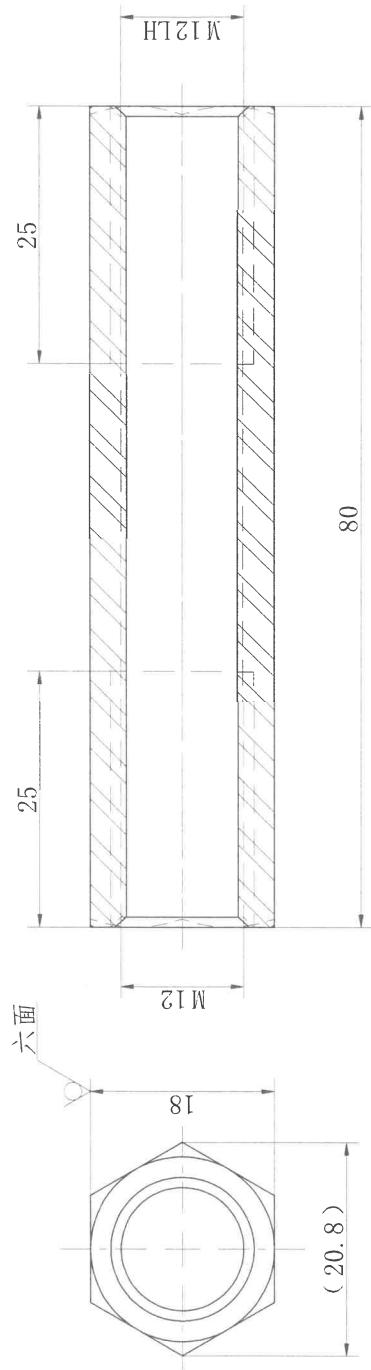
序号	零件代号	零件名称	材料	数量	单重	总重	质量kg	恒达富士电梯有限公司		备注
								左	右	
2	H1114002.3-2	左撑条螺杆	冷拉圆钢Φ12/Q235-A	1	.28	.28	.04	本图	本图	
1	H1114002.3-1	套环	无缝钢管25×6/Q235A	1	.04	.04	.04	本图	本图	

恒达富梯有限公司

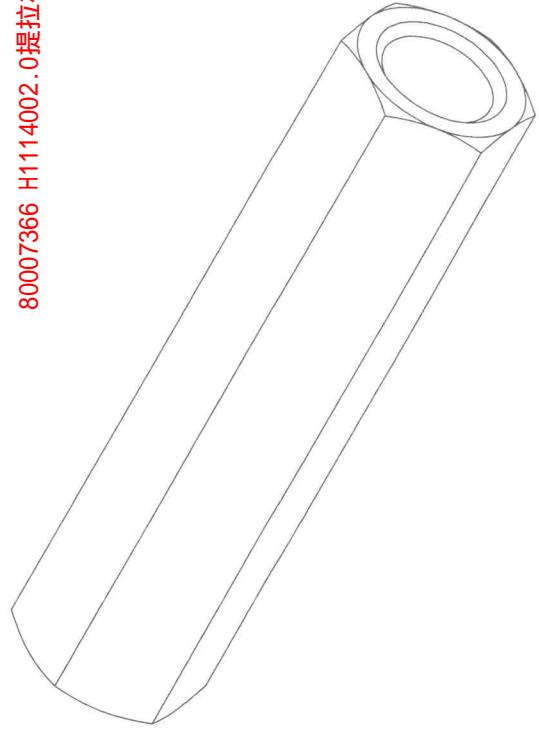
左 壇 条

H1114002, 3

H114002-5	未注中等級公差	0.1	±0.2	±0.3	>30~>120	>120~>400	>400~>1000~>1000~>2000	>2000~>4000	倒圓R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	>10~>50	>50~>120	>120~>400	
	未注中等級公差	0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等級公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等級公差	±1°	±0.5	±0.3°



800007366 H1114002.0 提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P13



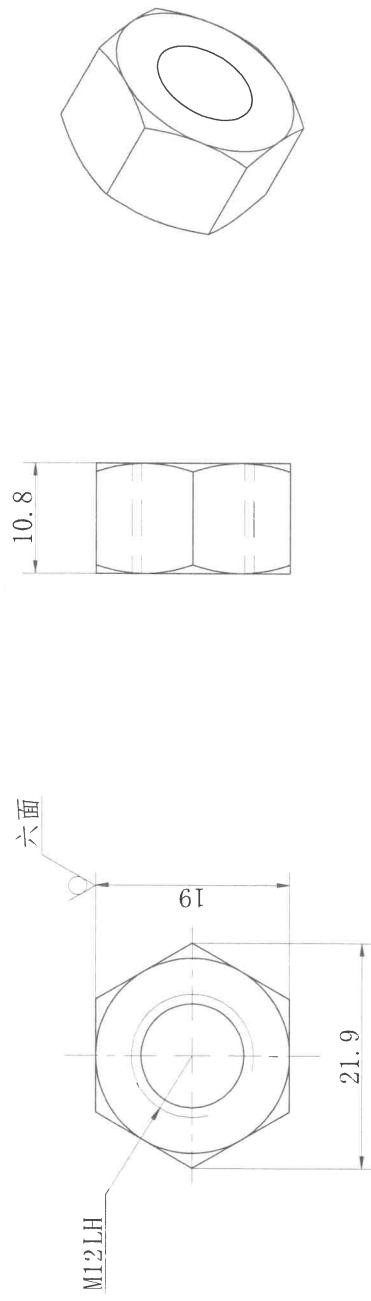
技术要求

1. 每台1件；
2. 机械性能；等 级：8 级；
3. 去螺纹面倒角至大径；
4. 表面镀锌；
5. 化处理：Fe/Ep·Zn12 c1B GB/T 9799。

0X2887.3-1

恒达富士电梯有限公司									
标	记	数	分	区	更改文件号	签字	年	月	日
工	设	张	帆	2020.4.3	标准化	张康	2020	4	3
工	校	俞	振伟	2020.4.3	审定	张健杰	2020	4	3
工	艺	陈佳佳	陈佳佳	2020.4.3	批淮	王爱军	2020	4	3

9-Z00#111H	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	
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

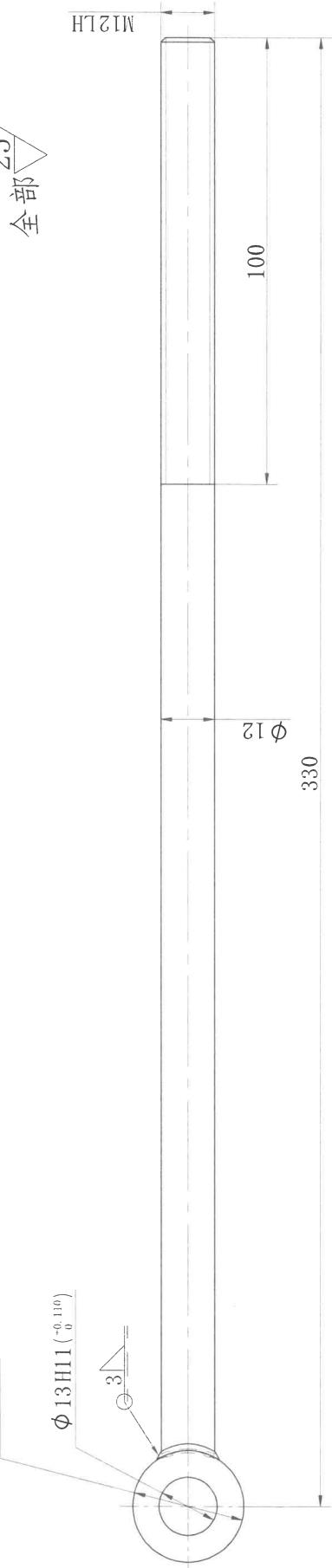
- 每台1件；
- 机械性能刺边；等级：8级；
- 去毛纹倒角至大径；
- 螺纹面镀锌处理：Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799；
- 螺纹方向为左旋。
- 6.

恒达富士电梯有限公司	左旋螺母	H1114002-6
标记处	数分区	更改文件号
设计		标准化
校对		审定
工艺		批准

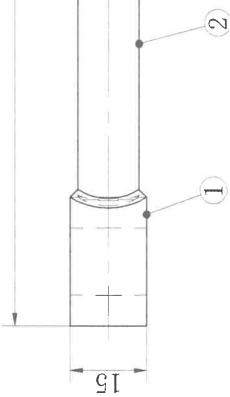
800007366 H1114002.0 提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P15

25  
全 部

Φ 25

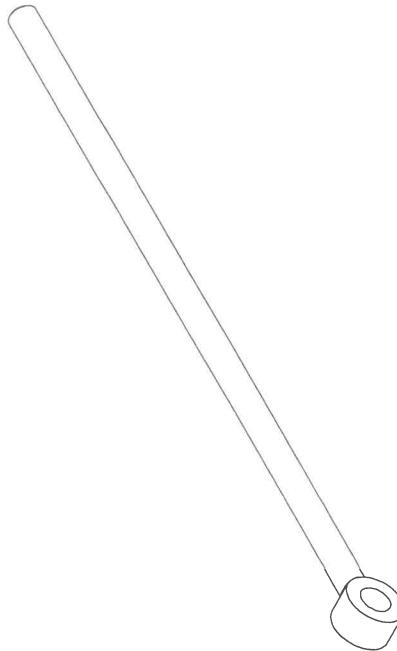


( 342. 5 )



## 技术要求

1. 每台1件；2. 零件各边及孔边去毛刺；3. 焊接处除渣；4. 表面镀锌层 $\geq 55\mu\text{m}$ ，其余 $\geq 85\mu\text{m}$ ；5. 螺纹部分镀锌层 $\geq 55\mu\text{m}$ ，其余 $\geq 85\mu\text{m}$ ；6. 螺纹为左旋。

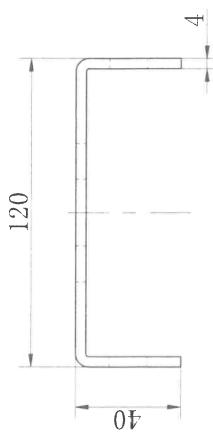
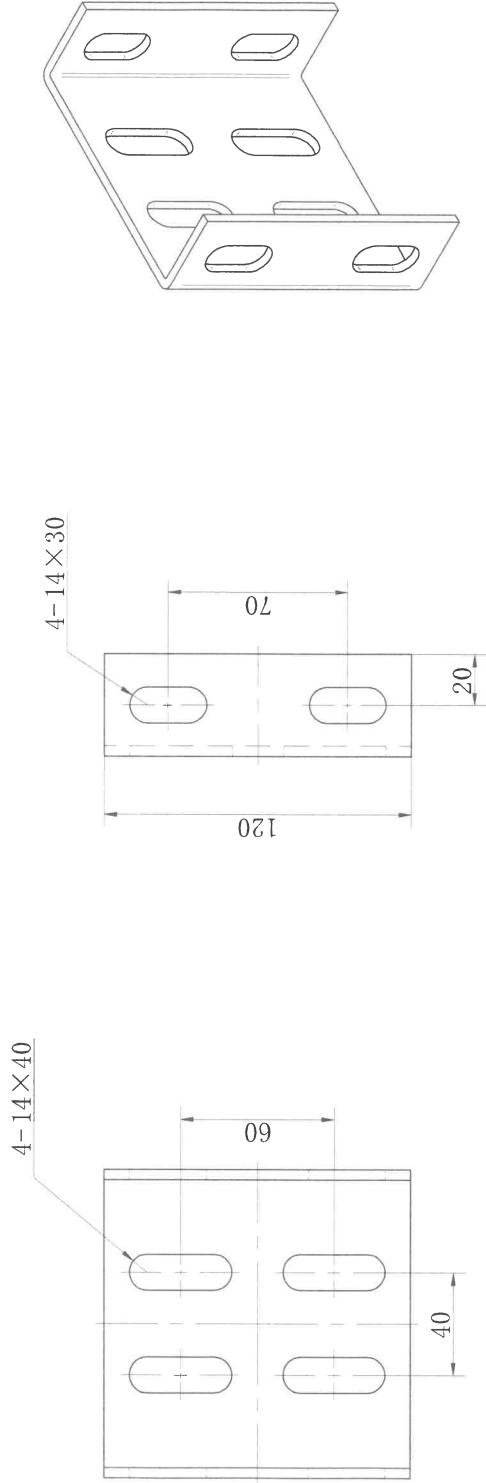


序号	零件代号	零件名称	材料	焊接件	恒达富士电梯有限公司			右撑条	比例
					数量	单重	总重		
2	H1114002. 4-1	右撑条螺杆	冷拉圆钢Φ12/Q235-A	1	.28	.28	本图		
1	H1114002. 3-1	套环	无缝钢管25×6/Q235A	1	.04	.04	本图		

右  
檣  
條

H1114002.4

L-7004111H		线性尺寸分段		>6~30		>30~120		>120~400		>400~1000		>1000~2000		>2000~4000		倒角C		0.5~3		>3~6		>6		短边尺寸分段		0~10		>10~50		>50~120		>120~400		>400	
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.3	±0.5	±0.5	±1.2	±0.8	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±0.5	未注中等公差	±0.3	未注中等公差	±0.3	未注中等公差	±0.15	未注中等公差	±0.1				
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.3	±0.5	±0.5	±1.2	±0.8	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±1	未注中等公差	±0.5	未注中等公差	±0.3	未注中等公差	±0.3	未注中等公差	±0.15	未注中等公差	±0.1				

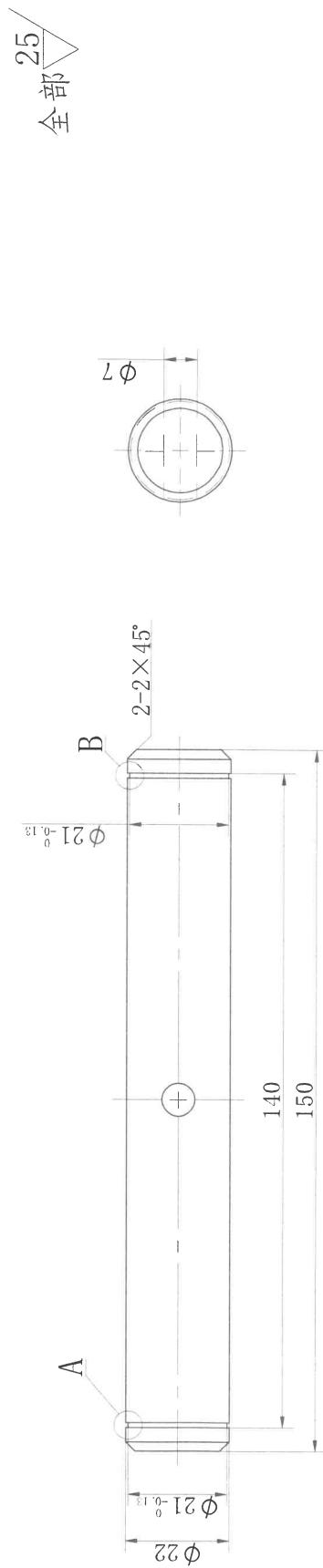


求技术

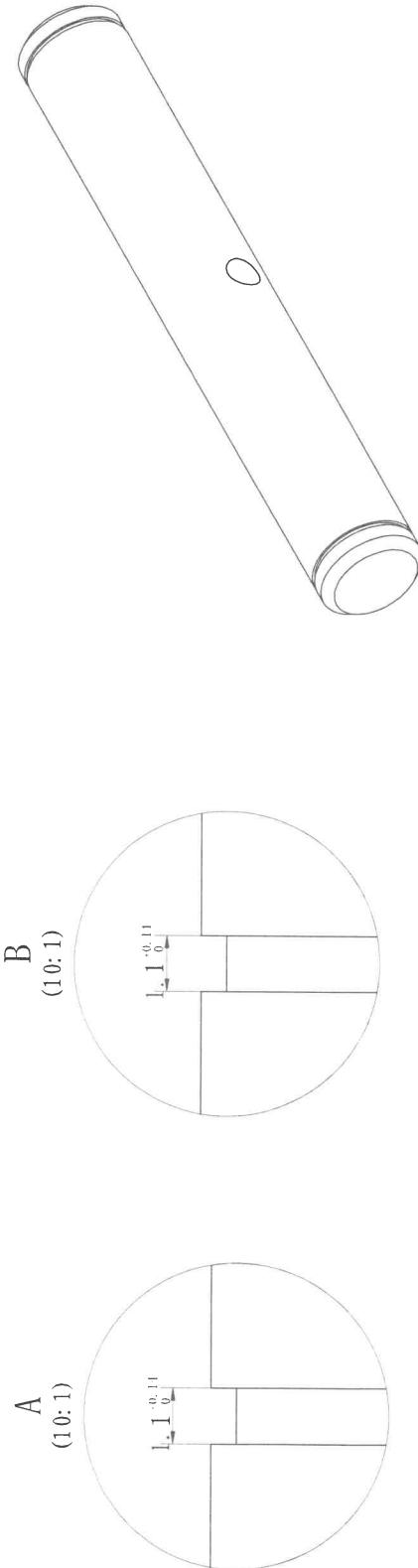
1. 每台2件； 2. 零件各边漆面理； 3. 孔边去毛刺；

800007366 H1114002.0 提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P16

8-7004111H	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	±0.3	±0.1	



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



### 技术要求

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

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																								
校	对																								
工	艺																								

冷拉圆钢  $\Phi 22/Q235-A$  恒达富士电梯有限公司

短轴

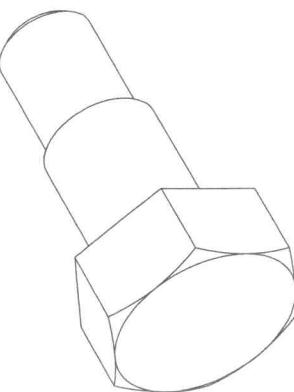
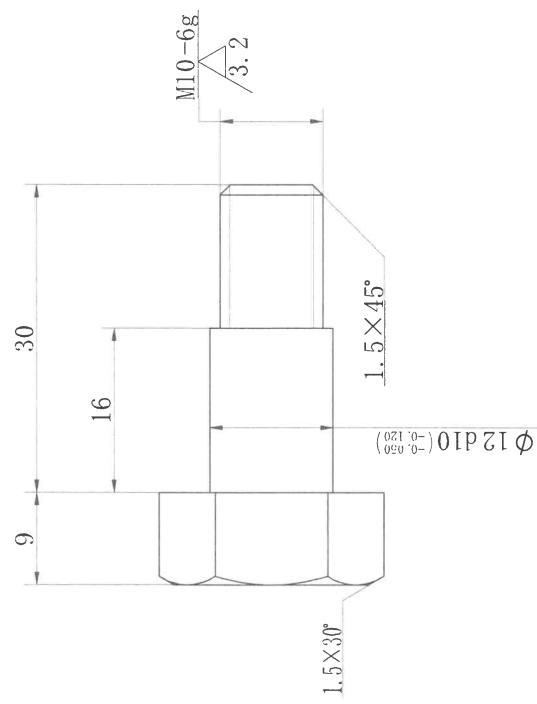
H1114002-8

共 1 页	第 1 页	1:1	短轴
-------	-------	-----	----

6-200VIIH	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

其余  
12.5/



### 技术要求

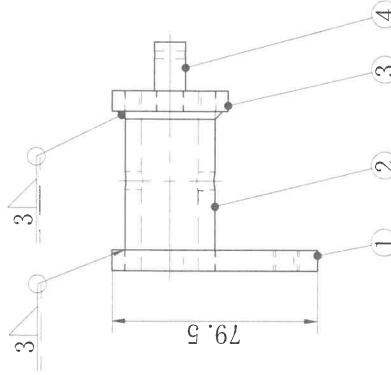
1. 每台2件；
2. 机械性能等级：8.8级；
3. 去螺刺倒角至大径；
4. 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799。
5. 表面镀锌钝化处理:Fe/Ep • Zn12 c1B GB/T 9799。

恒达富士电梯有限公司	螺栓	比例	重量	第一象限视图	签字	月	日	更改文件号	分区	设计	校对	工艺

6-200VIIH	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	

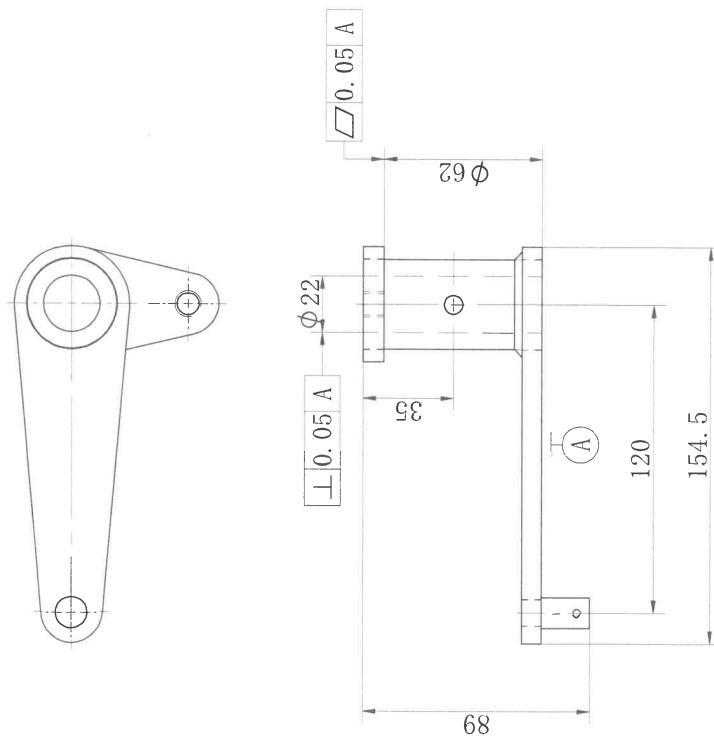
5	H1114002.5	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
		未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±1°	±0.5°	±0.3	±0.15	±0.1

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：镀锌，镀锌层厚度 $\geq 85 \mu\text{m}$ 。

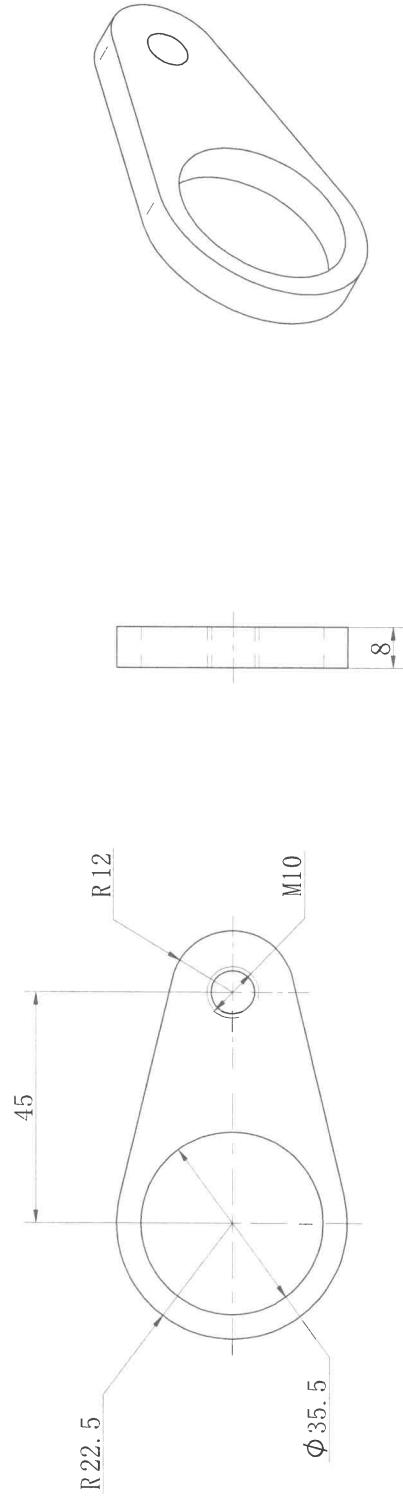


序号	零件代号	零件名称	材料			数量	单重	总重	备注
			45#	拉条手销轴	拉条拉手板				
4	H1114002.5-4	拉条拉手销轴	45#			1	.02	.02	
3	H1114002.5-3	拉条拉手板	热轧钢板 6/8/Q235-A	1	.26	.26			
2	H1114002.5-2	拉条拉手轴套	无缝钢管 35X6/Q235A	1	.32	.32			
1	H1114002.5-1	撑条拉手板	热轧钢板 6/8/Q235-A	1	.10	.10			

恒达富士电梯有限公司	拉条拉手	
共1页	第1页	H1114002.5

I-5-1	H1114002.5-1	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
		未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±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 P20



### 技术要求

1. 每台2件；零件各边及孔边去毛刺。
2. 搭条拉手板

标记处	数分	区	更改文件号	签字	年月日	热轧钢板 8/8/Q235-A	恒达富士电梯有限公司
设计	数分	区	标准化	年月日	热轧钢板 8/8/Q235-A	恒达富士电梯有限公司	恒达富士电梯有限公司
校对	数分	区	定	热轧钢板 8/8/Q235-A	恒达富士电梯有限公司	恒达富士电梯有限公司	恒达富士电梯有限公司
工艺	数分	区	准	热轧钢板 8/8/Q235-A	恒达富士电梯有限公司	恒达富士电梯有限公司	恒达富士电梯有限公司

撑条拉手板

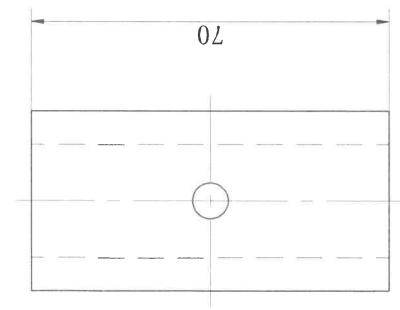
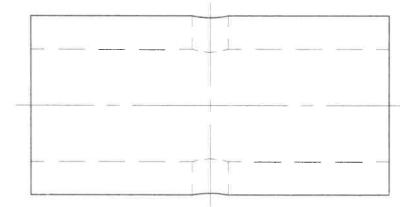
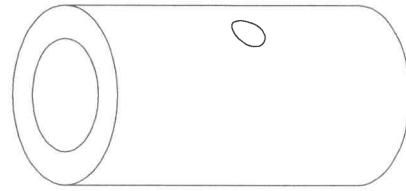
H1114002.5-1

第1页 共1页 第1页 第1页

Z-5	Z-004111	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

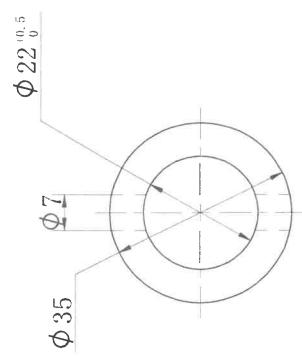
80007366 H1114002.0提拉机构 本色RAL6005 中英文 恒达富士 P21

3.2  
全部



### 技术要求

- 每台2件；
- 零件各边及孔边去毛刺。



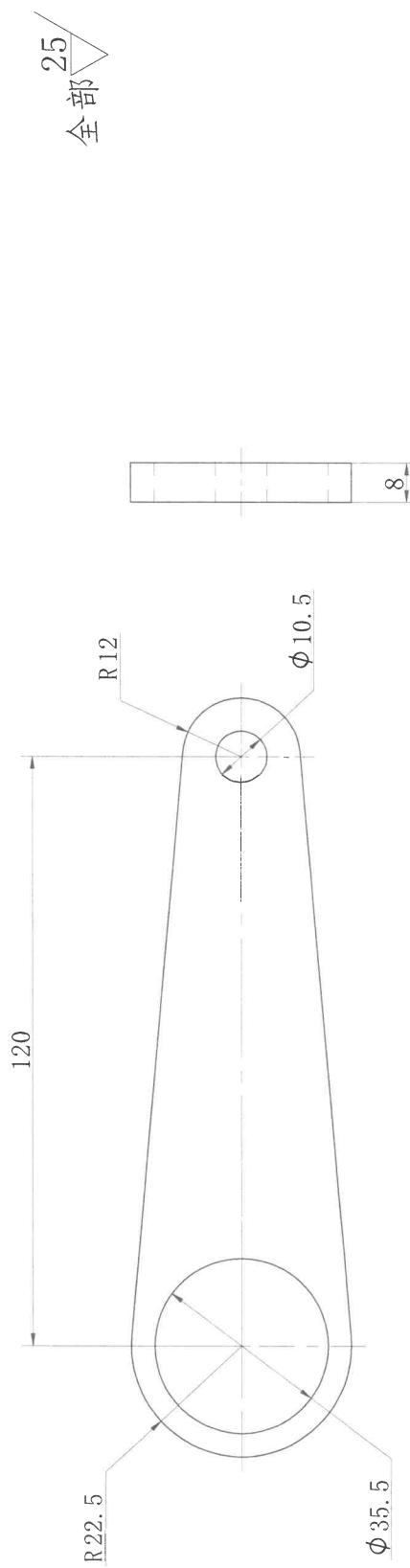
标记处	数分	区	更改文件号	签字	年月日	第一象限视图	重量	比例	无缝钢管35×6/Q235A	恒达富士电梯有限公司
设计				标准化					拉条拉手轴套	

校对			审定							
工艺			批准							

H1114002.5-2	H1114002.5-2
共 1 页	第 1 页

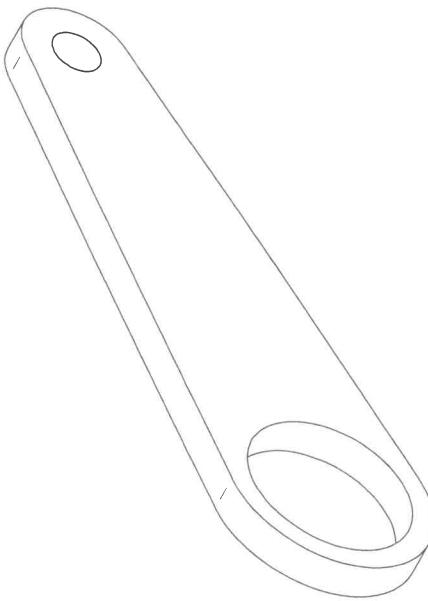
3-5-3	H1114007027	线性尺寸分段	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	倒圆R/倒角C	0.5~3	>3~6	>6	短边尺寸分段	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



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

### 技术要求

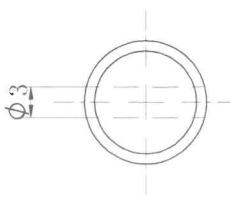
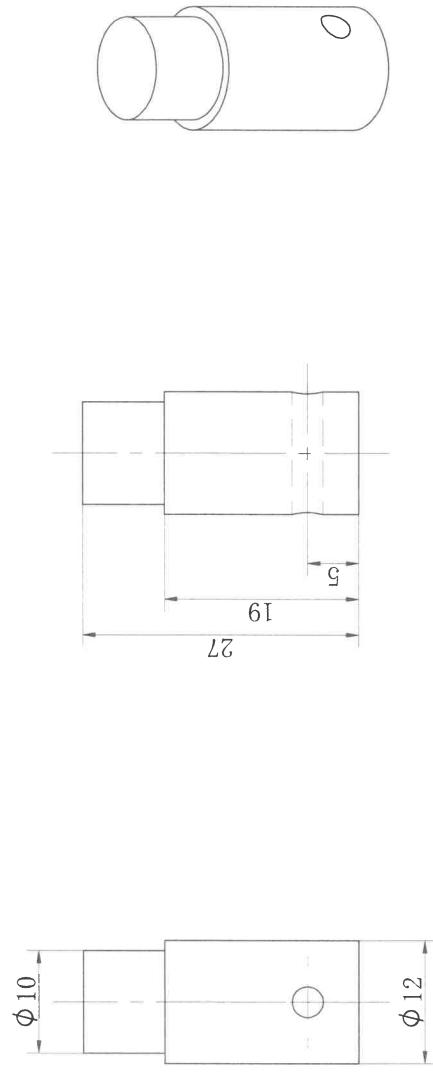
1. 零件各边及孔边去毛刺。



恒达富士电梯有限公司	热轧钢板 8/8/Q235-A	比例	1:1	拉条手板
标记处	数分区	更改文件号	签字	恒达富士电梯有限公司
设计	校对	标准化	月	日
校对	工艺	审定	年	月
		批准		
			共 1 页	第 1 页
			H1114002.5-3	

H1114002.5-4	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
	未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±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 P23



### 技术要求

1. 每台2件；
2. 零件各边及孔边去毛刺。

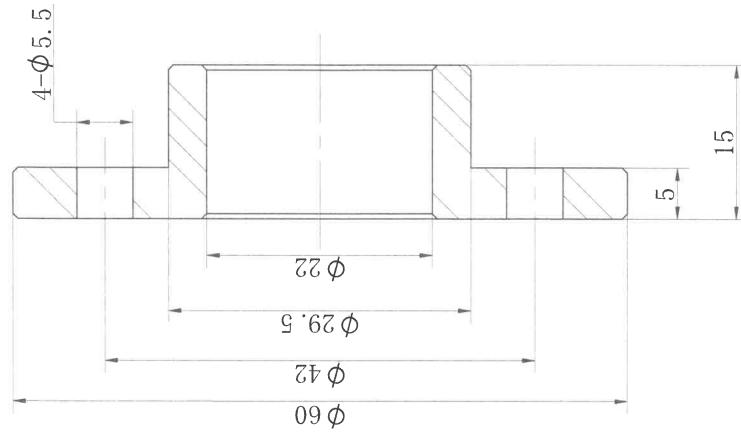
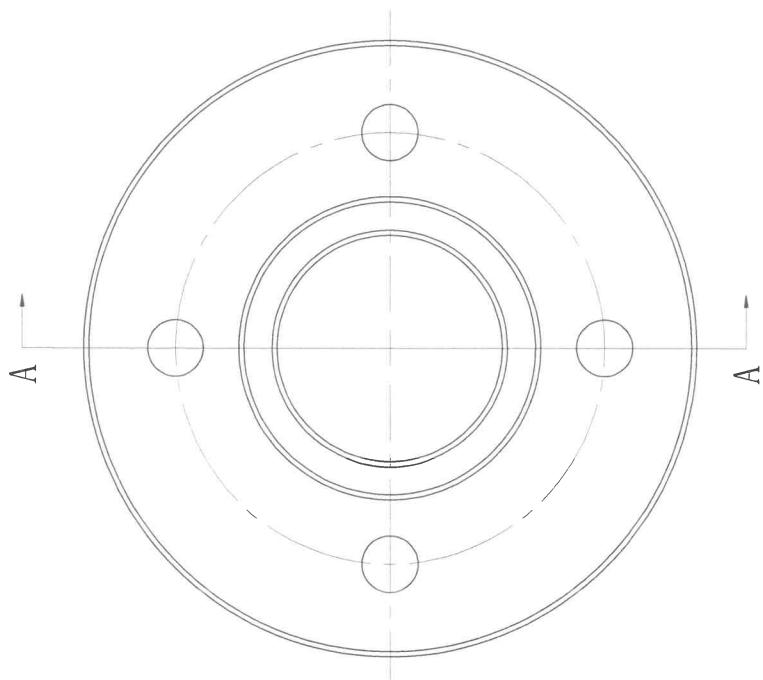
恒达富士电梯有限公司	45#	45#		
标记处	数分区	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		审定		
工艺		批准		

恒达富士电梯有限公司	拉条拉手销轴
H1114002.5-4	H1114002.5-4

01-Z004111H	线性尺寸分段	0.5~6	>0~30	>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
未注中等公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°	

全部  
25/

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。

0X2887.1-4

标记处	数	分	区	更改文件号	签	字	月	日	第一象限视图	重	量	比	例
设计					尼龙								
校对													
工艺													

恒达富士电梯有限公司

垫圈

02	2:1
共 1 页	第 1 页
H1114002-10	