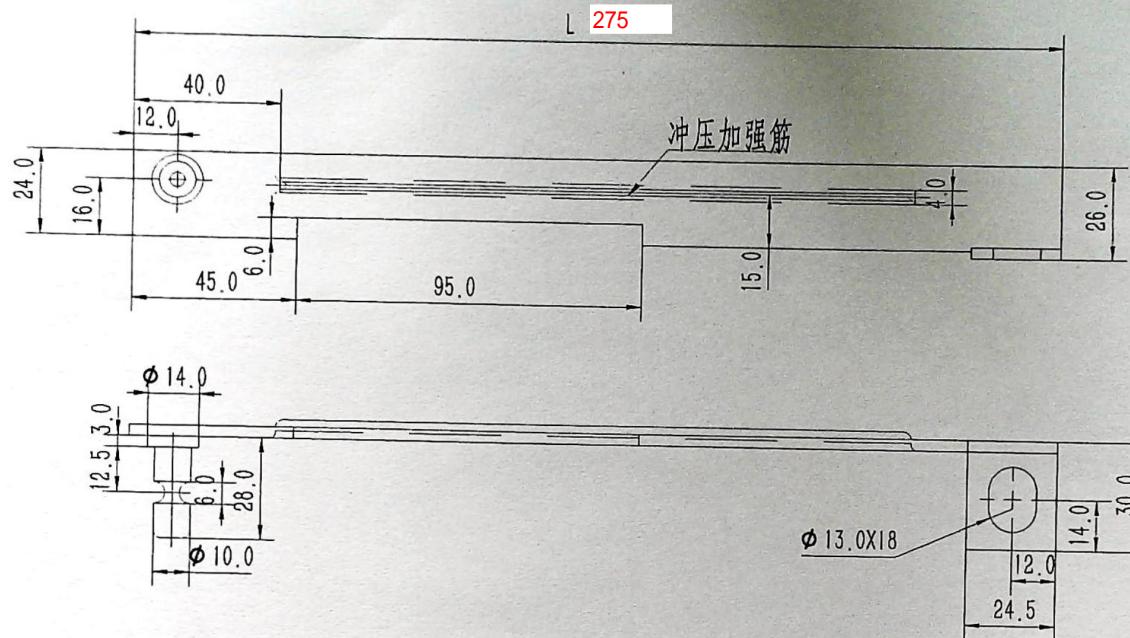
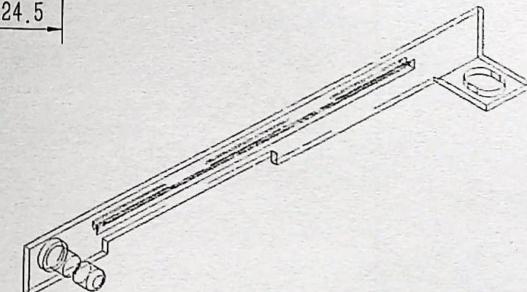


线性尺寸分段	0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	倒圆R/倒角C	0.5-3	>3-6	>6	短边尺寸分段	0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
未注中等级公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	未注中等级公差	±0.2	±0.5	±1	未注中等级公差	±1°	±0.5°	±0.3°	±0.15°	±0.1°



对称制作
左2件，右2件/套

2020-04973 L=275时用255长度的压筋



技术要求:

1. 每台4件，对称制作
2. 各切割边及孔边去毛刺；
3. 销孔焊接处焊疤表面磨平

	有机房	无机房	无机房
L	255	395	420
备注	无轿底轮	400轿底轮	520轿底轮

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	钢板3.0/Q235-A			恒达富士电梯有限公司	
设计			标准化			阶段标 重量 比例				
校核						左右提拉板				
审核							1:2			
工艺			批准				H1104002.6.2			