

A

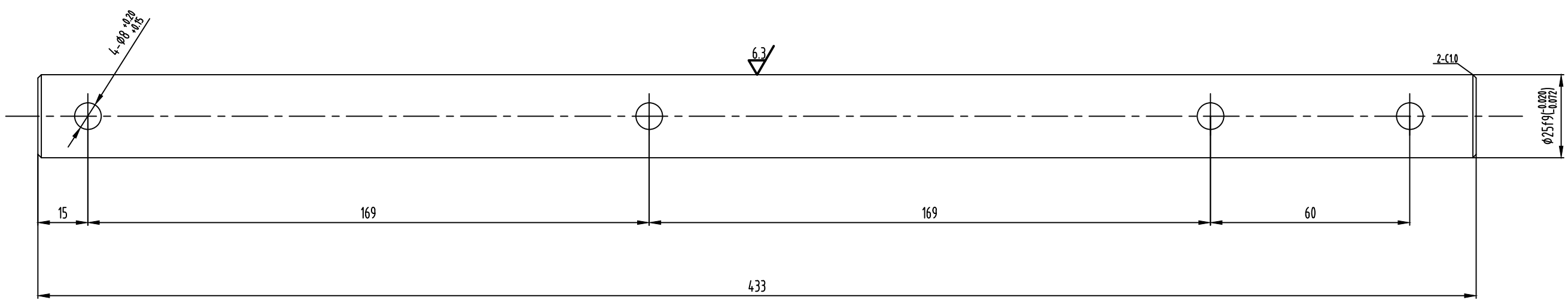
B

C

D

E

F



1件一套

技术要求
1 去毛刺锐边。
2 表面镀蓝白锌钝化处理:
Fe/Ep• Zn8 c1B GB/T 9799-1997。

零件14

图例版本: V2.0-2017-07-01

CA号	标 记	处 数	更改内容	更改人	日期	设 计		圆钢 26 GB/T 702 Q235A GB/T 700	杭州西奥电梯有限公司
						校 对			
						标准化			
						批 准		比例: 此图不按比例	安全钳提拉机构
						日 期		共 页 第 页	CA号:

A

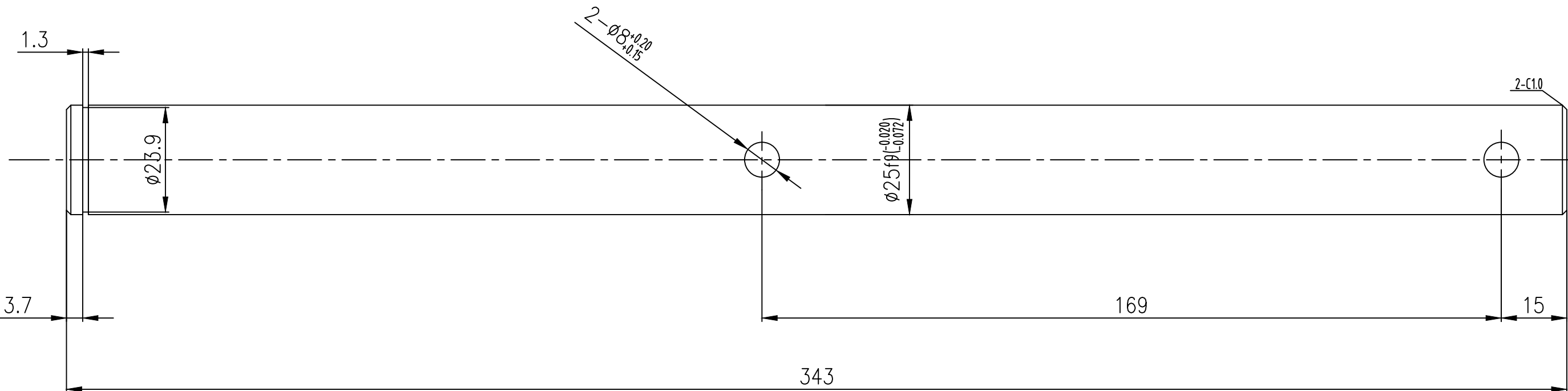
B

C

D

E

F



1件一套

零件16

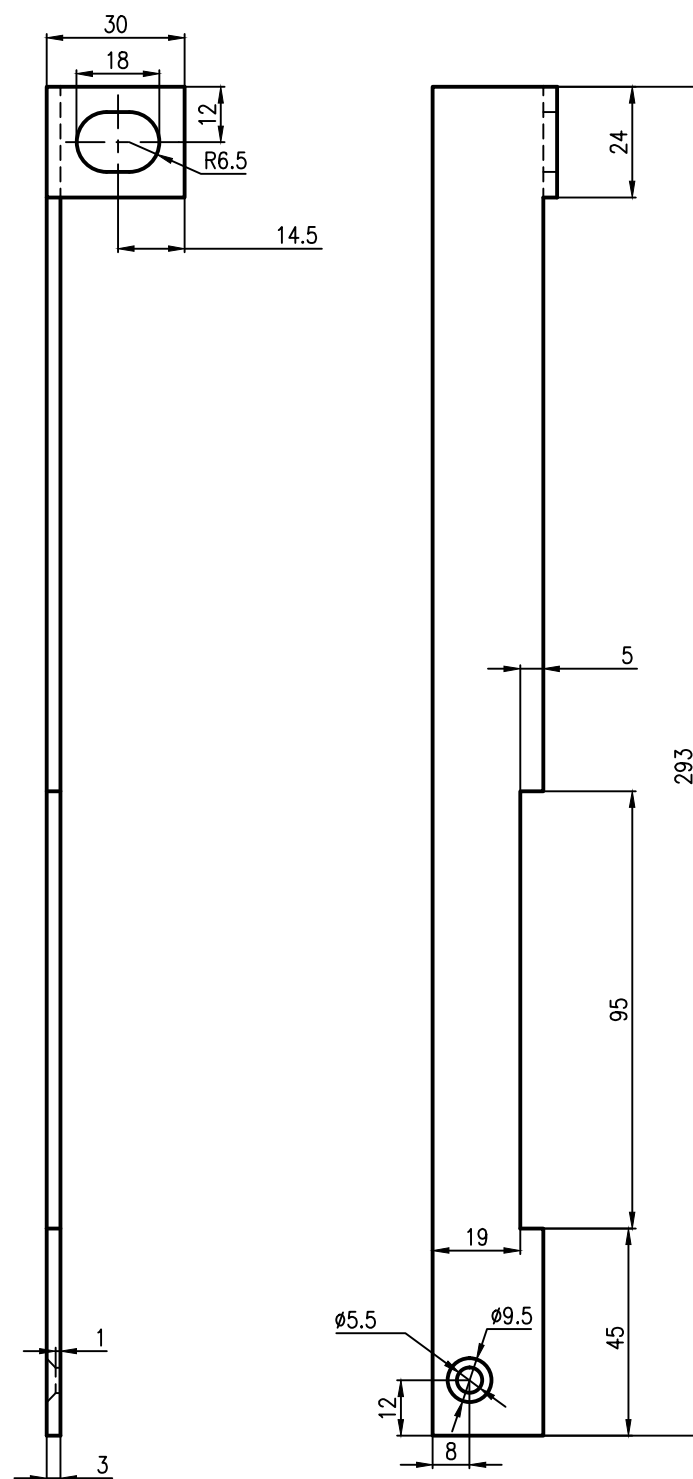
技术要求
1 去毛刺锐边。
2 表面镀蓝白锌钝化处理:
Fe/Ep•Zn8 c1B GB/T 9799-1997。

图例版本: V2.0-2017-07-01

CA号	标 记	处 数	更改内容	更改人	日期	设 计		圆钢 26 GB/T 702 Q235A GB/T 700	杭州西奥电梯有限公司
						校 对			
						标 准 化			
						批 准		比例: 此图不按比例	安全钳提拉机构
						日 期		共 页 第 页	CA号:

一角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120 电梯 扶梯		
线性尺寸	m	m	c	m
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	
角度尺寸	v	c	c	
形位公差 GB/T 1184	L			K



4件一套

零件20

技术要求

- 1 去毛刺锐边。
- 2 折弯半径 $R3_{max}$, 折弯处不得有裂纹存在。
- 3 表面喷粉处理, 颜色RAL7037。

CA号	标 记	处 数	更改内容	更改人	日期	设 计		钢板 3 GB/T 709 Q235A GB/T 3274	杭州西奥电梯有限公司
						校 对			
						标准化			
						批 准		比例: 此图不按比例	安全钳提拉机构
						日 期		共 页 第 页	CA号: