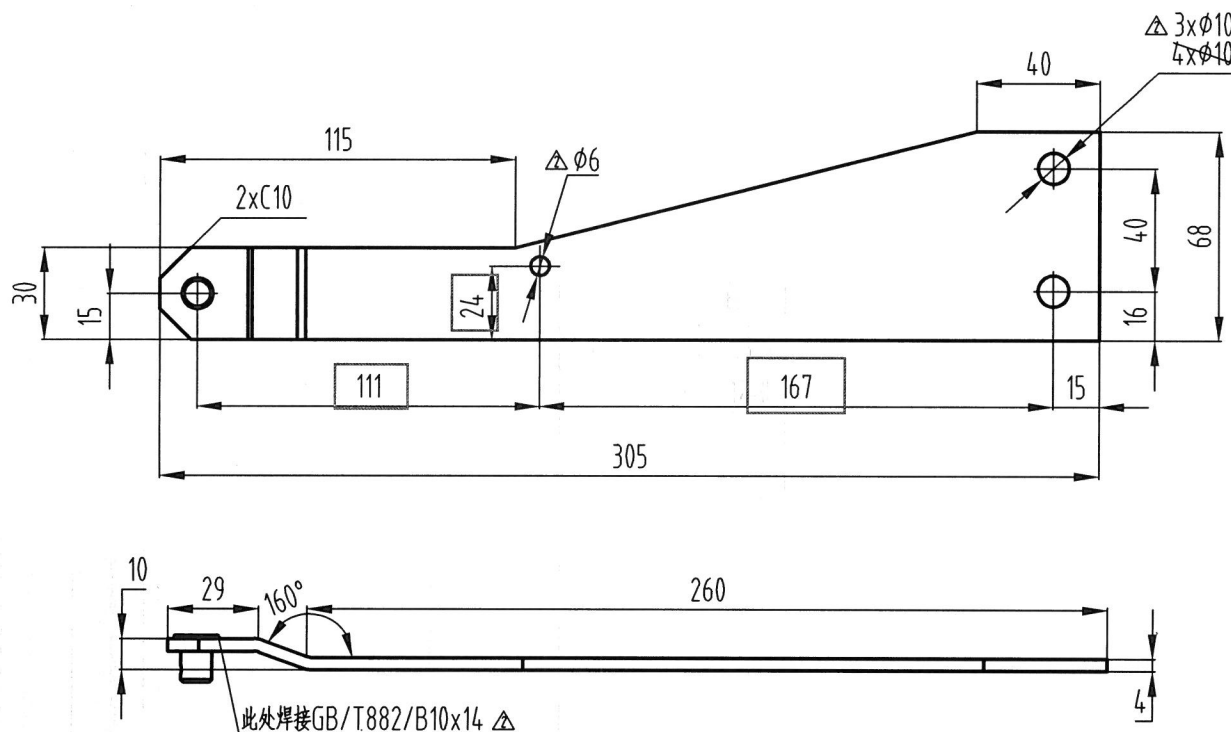


A4

一角 FIRST

FB-XOA4133GJG001-DY24330 对重左侧后置
FB-XOA4133GJG002-DY24330 对重右侧后置

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



5-6
1本

技术要求

- 1.去毛刺锐边。△2.表面镀锌处理。
- 2.表面喷粉处理，颜色同井道部件颜色。
- 3.折弯半径从板厚。

XOA4133GJG	001	002
重量 (kg)		
备注	如图制作	对称制作
对重位置	左侧后置	右侧后置

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	黄志强	钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2208060	△	1	表面处理要求更改为镀锌	黄志强	2022-08-11	校 对	薛伟		
CA-D2311103	△	3	更改孔大小;增加销轴焊接	黄志强	2023-12-07	标准化	薛艳妮		XOA4133GJG
						批 准	胡鹏飞	比例: 此图不按比例	提拉臂
						日 期	2022-04-18	共 1 页 第 1 页	CA号: CA-D2204120