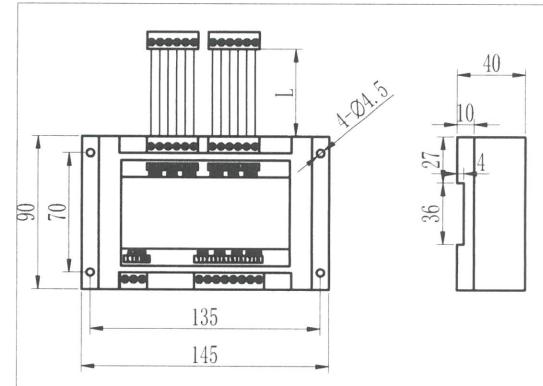
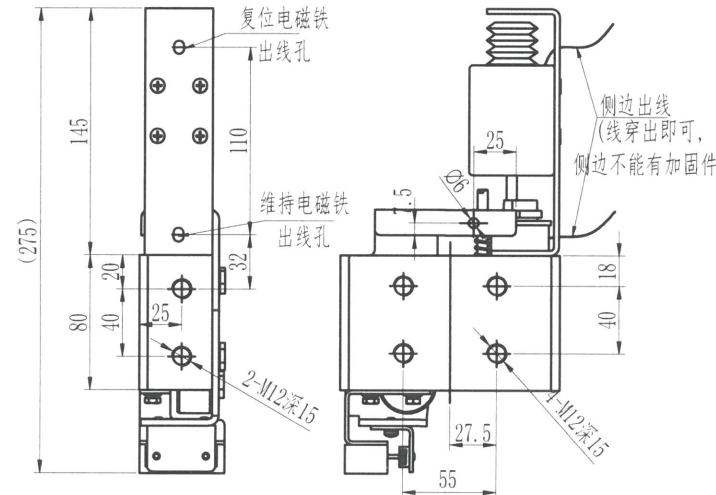
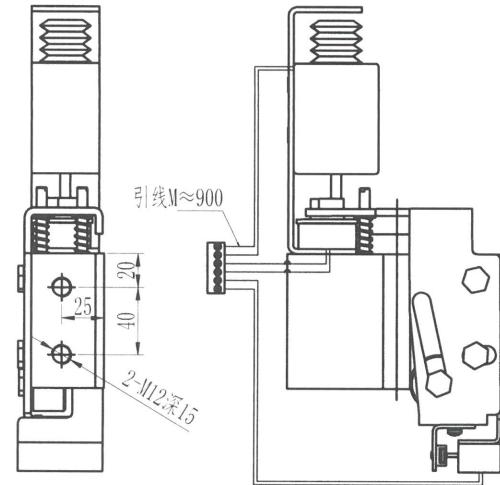
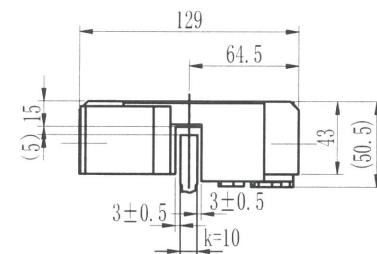


A3		焊接										
		0.5-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	插销切割	0.5-3	>3-6	>6
	公差	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	公差	± 0.2	± 0.5	± 1
	公差	$\pm 0.1^\circ$	$\pm 0.5^\circ$	$\pm 0.3^\circ$	$\pm 0.15^\circ$	$\pm 0.1^\circ$						



电源盒



技术要求

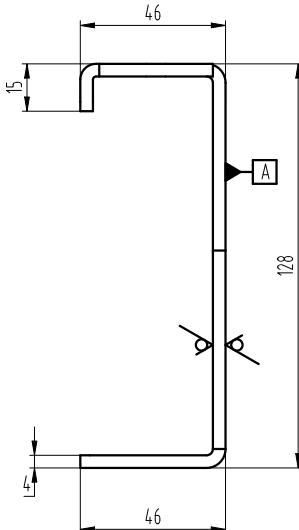
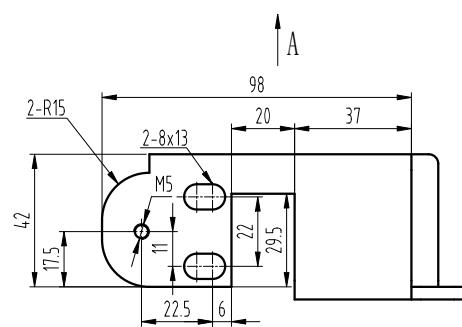
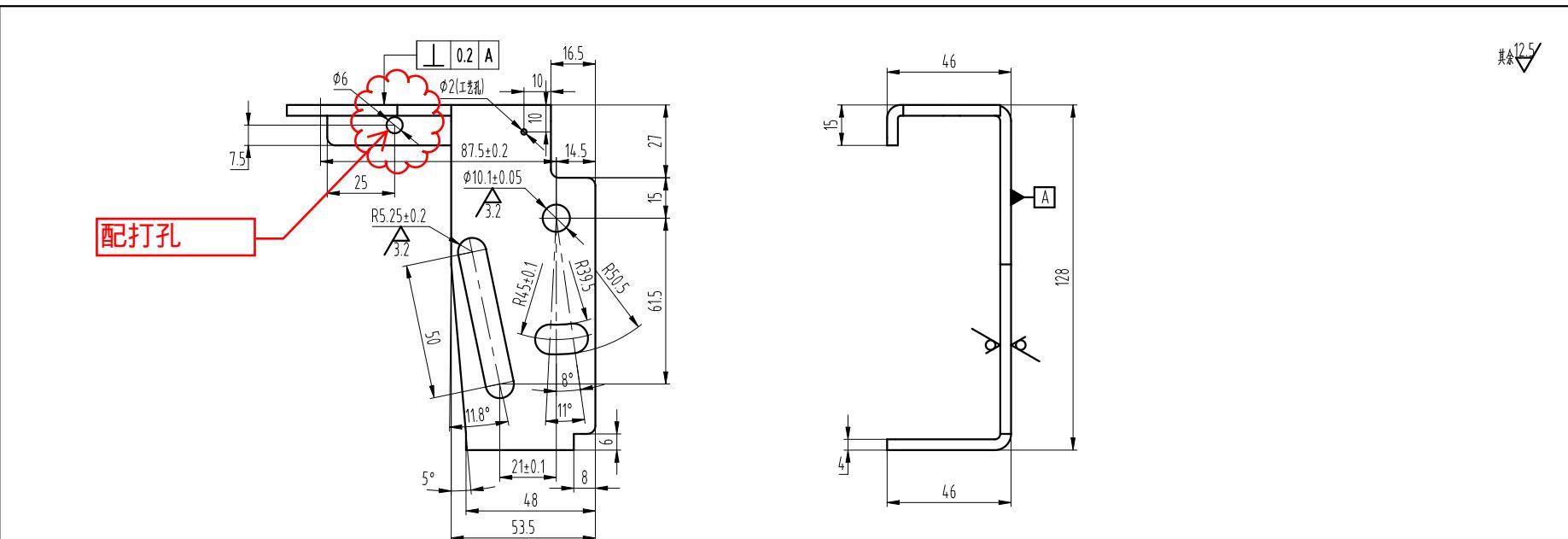
- 本件适用于额定速度V≤0.63m/s, 总允许系统质量(P+Q)≤1500kg。
- 本产品一套两件, 图示为右件, 左件对称装配;
- 图示安装方式为侧安装或背部安装;
- 当采用背部固定式安装, 背衬厚至少10mm;
- 图示接线只示意线长, 安全钳线与电源盒线用接插件形式连接;
- 救援钢丝绳(STM3H001001)需装配出厂, 绳夹锁紧。

供应商: 奥德普

件号	线长 (m)	安全钳线长M (m)	电源盒线长L (m)	备注
STM3H011001	1.8	0.9	0.9	图示右置
STM3H011002	1.8	0.9	0.9	对称左置

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配件			STADE FUSHILI
						阶段标记	重量	比例	
设计	韩伟良	20241206	标准化						
校对	杨涛	20241206				-	-	-	
审核								@	1:3
工艺			批准	冯松林	20241206	共 1 张 第 1 张			STM3H011

受控文件
2025-05-19



尺寸表		
X088D0013_	G01	G02
说明	右件如图	左件对称

技术要求

1 去锐角毛刺;
 2 未注圆角R3;
 ④ 3 表面电镀白锌处理。
 3 表面电镀锌镍合金处理。

