

一角 FIRST

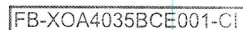
F

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

~~31~~

版本: V2.0-2017-07-01

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	



X0A4035BCE	001
重量 (kg)	
备注	

圆钢	18 GB/T 702
	Q235B GB/T 700

杭州西奥电梯有限公司

X0A4035BCE

销轴

比例: 此图不按比例

2025-06-03

共 1 页

第 页 1

CA号: CA-D2505039

A

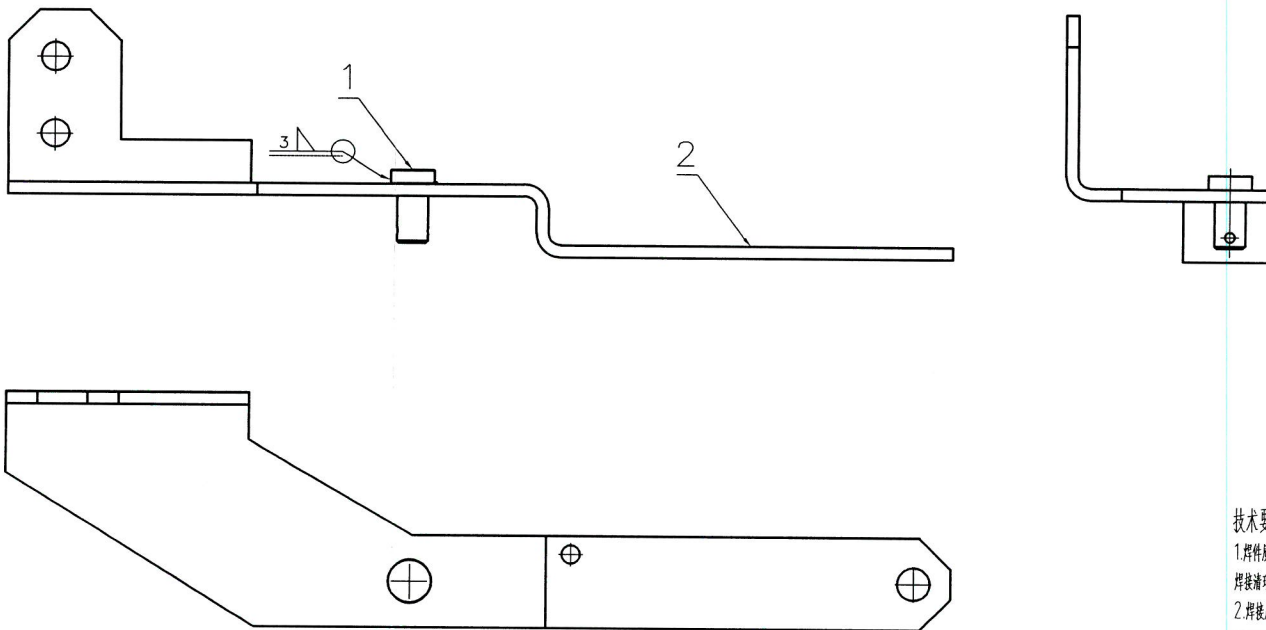
B

C

D

E

F



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

其余 12.5

技术要求

1. 铸件质量要求按照 GB/T 12467.3，焊缝缺陷允许等级 III 级 GB/T 12469。

焊缝清理焊渣，外露焊缝打磨光滑。

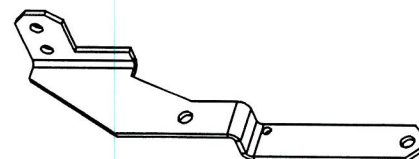
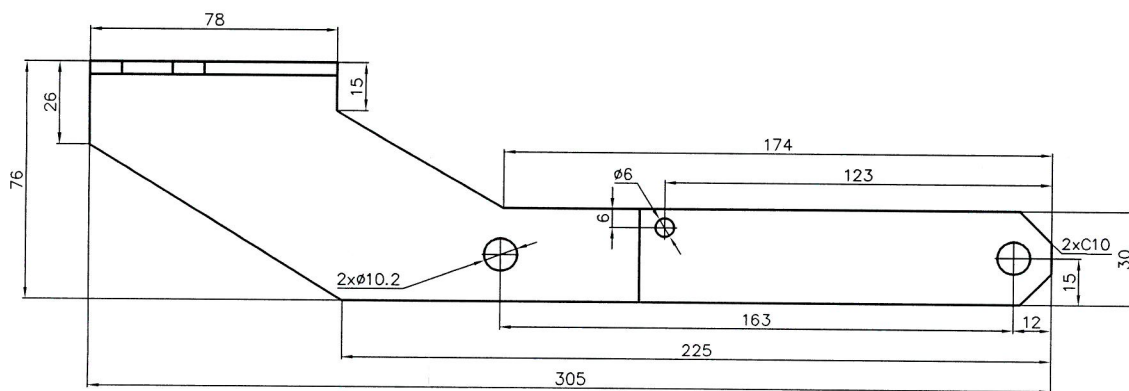
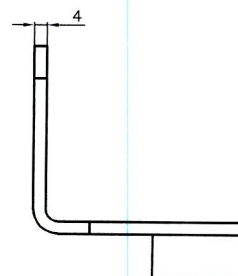
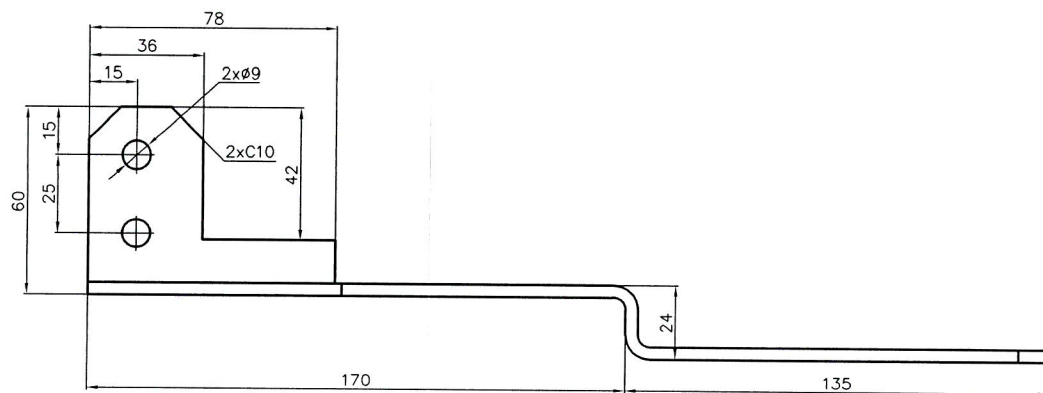
2. 焊接后电镀层按照 GB/T 9799-Fe/Zn8.c1B 铬酸盐钝化采用 3 价铬，不允许采用 6 价铬。

FB-XOA3133GCV							001	002
制作方式							如图制作	对称制作
重量 (kg)								
序号	图幅	代号	名称	数量	材料	备注	数量	件号
1		GB/T 882/B 10X26	销轴	1				
2		FB-XOA4133GJH	提拉臂	1			001	002

CA号	标记	数量	更改内容	更改人	日期	设计	审核	批准	日期	比例	共 页	第 页	CA号
										比例: 此图不按比例	共 页	第 1 页	CA: CA-D2505039

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工		切割加工
	>120	<=120	
线性尺寸	m	m	c
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

其余 12.5



技术要求
1 去毛刺锐边。
2 表面镀锌处理
3 折弯半径同板厚。

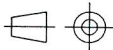
FB-XOA4133GJH	001	002
重量 (kg)		
备注	如图制作	对照制作

CA号	标记	数量	更改内容	更改人	日期	设计	审核	比例	备注
CA-D2505039			更改替换成第二页图形	苏元春	2025-06-03	校对	唐伟强	4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司 XOA4133GJH
						标准化	唐伟强	比例: 此图不按比例	提拉臂
						批准	魏鹏飞	共 页 第 1 页	CA号: CA-D2505039
						日期	2025.06.05		

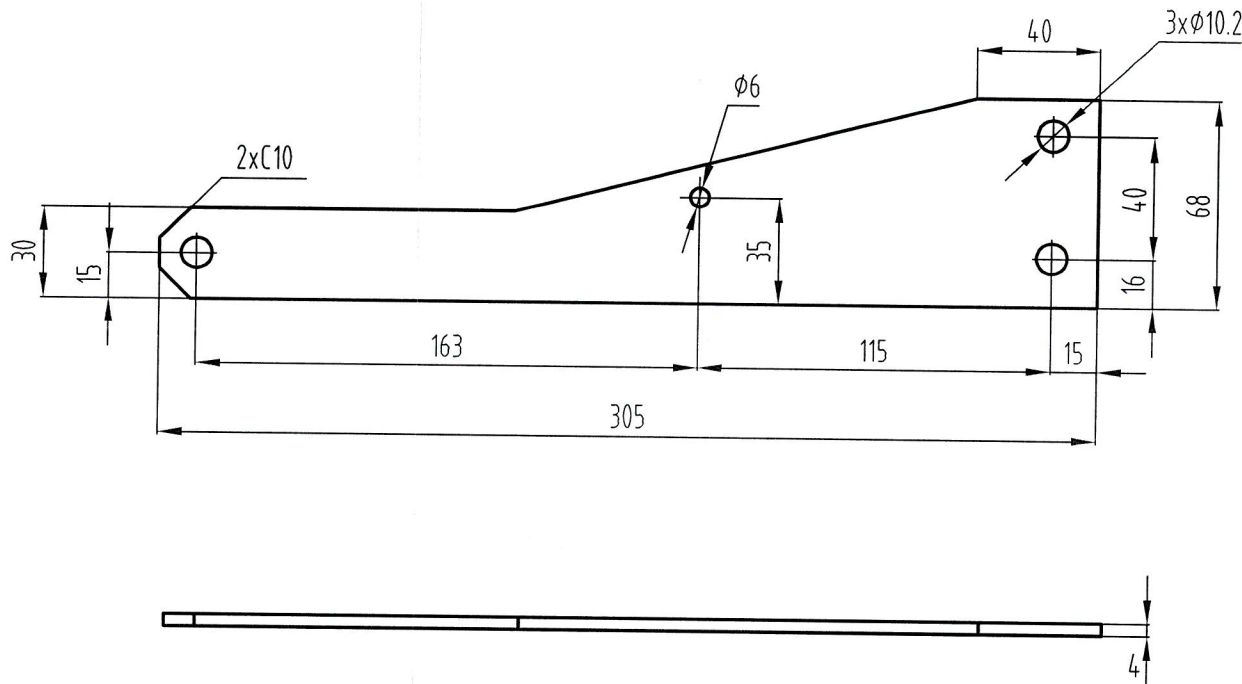
图例 SIZE 210X297

A4

一角 FIRST



一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工		切削加工
	>120	<=120	
线性尺寸	m	m	c
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



技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 折弯半径从板厚。

FB-XOA4133GJG	001
重量 (kg)	
备注	

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	审核	比例	备注
CA-D2505039			整图替换, 取消对零件号002	苏元春	2025-06-03	校 对	詹仕巍	4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司
						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	2025-06-03	共 1 页 第 1 页	CA号: CA-D2505039