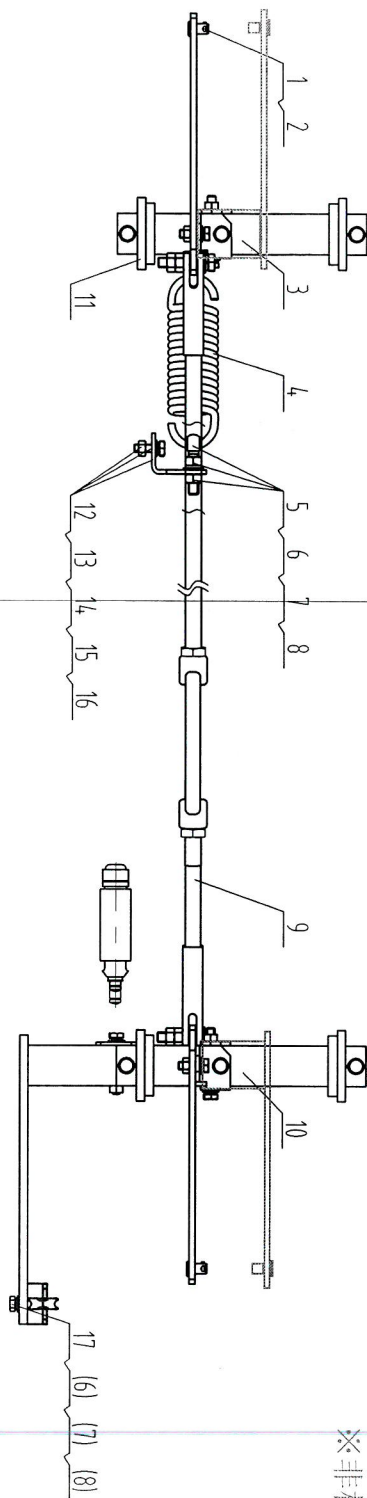


一角 FIRST

12.5 其余



(10)

杭州西奥电梯有限公司											
X0A2683AH1											
安全钳提拉机构											
CA号: CA-D2309032											
CA号	标记	处数	更改内容				更改人	日期	设计 校对	黄志强 梁鑫旺	比例: 此图不按比例 共 2 页 第 1 页
									标准 准	薛晓飞	
									批准	胡鹏飞	
									日期	2023-09-27	

A3 第一角

一般公差要求		成型加工		切削
GB/T 1804		>120	<=120	
线性尺寸	m	m	m	
倒圆半径和倒角高度	C	C	C	
角度尺寸	V	C	C	
形位公差	GB/T 1184	L	K	

12.5/其余

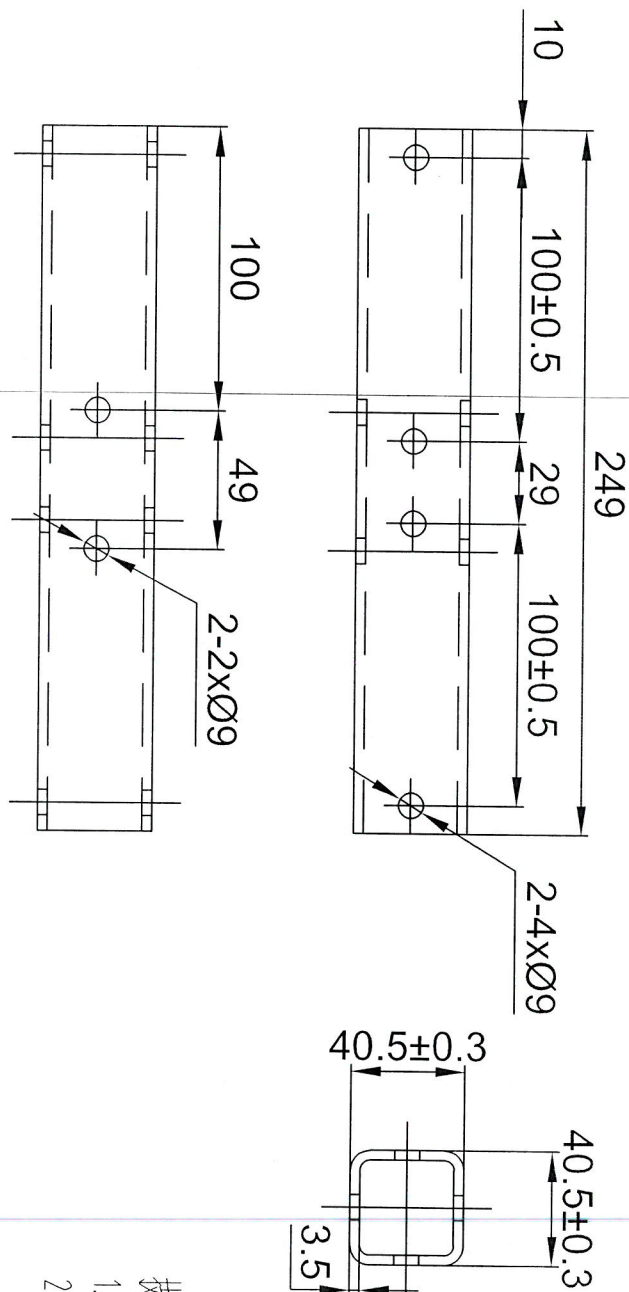
XOA2683AHT										999	998
重量 (kg)										数量	数量
序号	图幅	代号	名称	数量	材料	备注	数量	件号	数量	件号	件号
1		GB/T 882/B10x18	销轴	2.4							
2		GB/T 91/3x20	开口销	2.4							
3	A4	XOA4035BEC001	装饰轴	1							
4	A4	XOA4031ACV001	复位弹簧	1							
5		GB/T 798/M10x50	吊钩螺栓	1	304不锈钢						
6		GB/T 6170/M10	螺母	7							
7		GB/T 97.1/10	平垫	4							
8		GB/T 93/10	弹垫	4							
9	A4	XOA3084.AOA001	传动轴	1							
10	A4	XOA4035BEC 001	旋转轴附件	1				001		002	
11	A4	XOA4097AMX002	轴承	4							
12	A4	XOA4134.GMN001	复位弹簧固定板金	1							
13		GB/T 5783/M8x25	螺栓	2.10							
14		GB/T 6170/M8	螺母	2.3							
15		GB/T 97.1/8	平垫	2.3							
16		GB/T 93/8	弹垫	2.3							
17		GB/T 5783/M10x30	螺栓	1							
18	A4	XOA4133GQJ001	提拉杆	2.4							
19		GB/T 5783/M10x50	螺栓	2							
20	A4	XOA3084.AOA999	传动轴	1							
21		M12	花篮螺母	1		花篮母, L=200					
22		OX210B2710G90	安全联动装置 (开关组件)	1							
23	A4	XOA4356AAS001	安全开关触板	1							
24		GB/T 5783/M8x55	螺栓	1							
25	A4	XOA4136BL Z001	角铁	4							
26		GB/T 5783/M8x65	螺栓	2.12							
27		GB/T 5914.1/8	钢丝绳用普通套环	2							
28	A4	XOA4195AAN001	连接板	1							
29	A4	XOA4134.GSH001	旋转轴固定板	8							
30		GB/T 6172.1/M12	螺母	2							

CA号	标记	页数	更改内容				更改人	日期	设计	黄志强	杭州西奥电梯有限公司	
CA-D2403047	△	2	新增件号998				黄志强	2024-03-11	校对	梁鑫旺	XOA2683AHT	
									标准化	蒋德彪	安全钳提拉机构	
									批准	胡鹏飞	比例: 此图不按比例	
									日期	2023-09-27	共 2 页 第 2 页	CA号: CA-D2309032

13

其餘 $\triangle 12.5$

一般性连接要求	GB/T 1804.	成型加工		铸造
		>120	<=120	
结构尺寸		m	m	c
铸造尺寸		c	m	c
装配尺寸		v	c	c
特殊公差	GB/T 1184.	L		K



技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 表面镀锌处理。

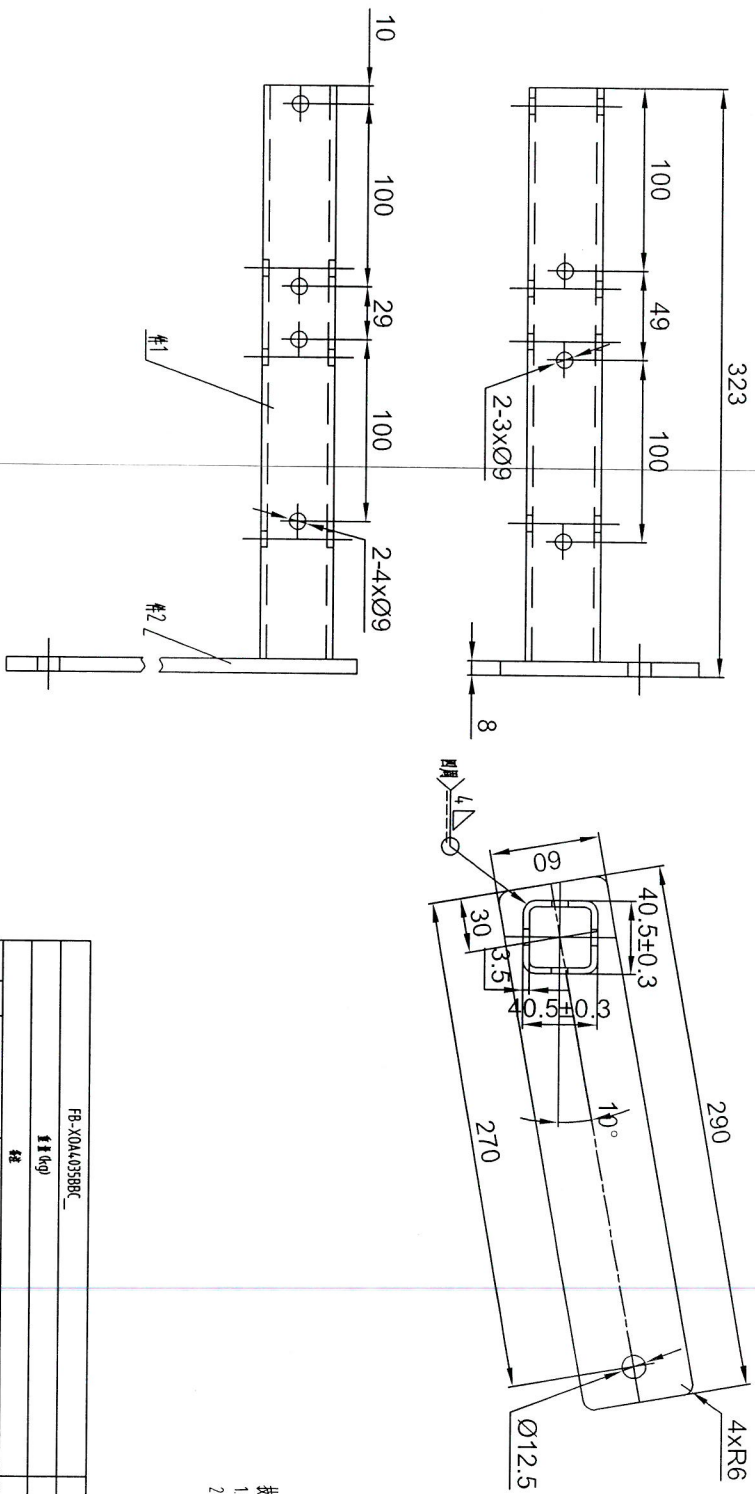
[illegible]

- FIRST

32

上 下 左 右

其余 $\triangle 12.5$



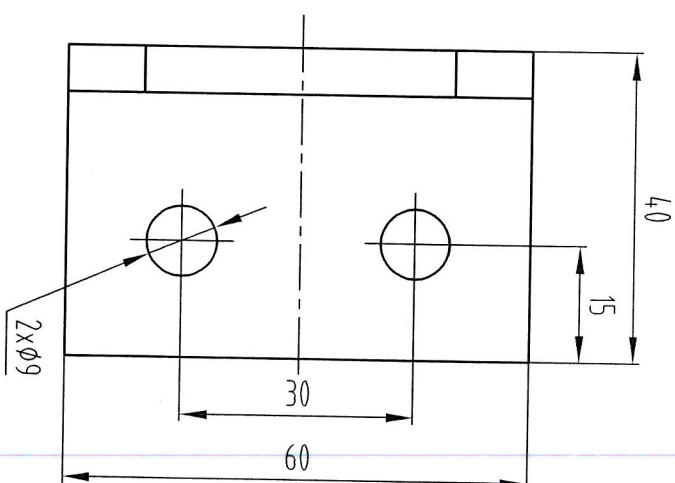
技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 表面镀锌处理。

[illegible]

一角 FIRST

35



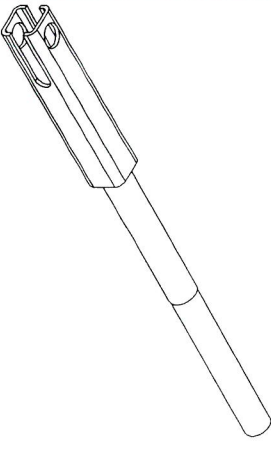
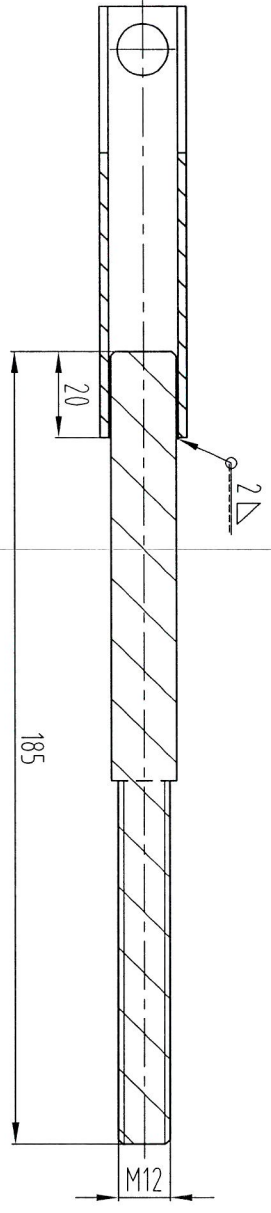
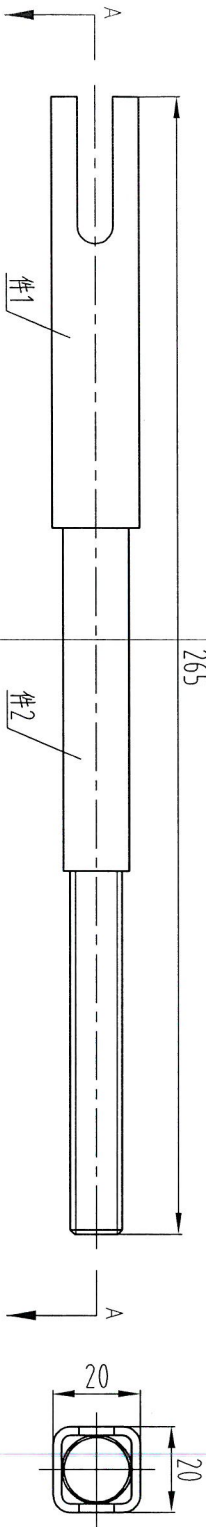
	成型加工	切削加工
	<=120	加工
>120	电梯	
	扶梯	
线性尺寸	m	c
倒圆半径和倒角高度	c	c
角度尺寸	v	c
形位公差 GB/T 1184	L	K

2. 表面镀锌处理。

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	黄志强
						校对	梁鑫旺
						标准化	薛艳妮
						批准	胡鹏飞
						日期	2023-09-15
							共 1 页
							第 1 页
							比例: 此图不按比例
							钢版 6 GB/T 709 Q235A GB/T 912
							X0A4134.GMN
							复位弹簧固定板金
							CA号: CA-D2309032

A3 一角 FIRST

一般性公差要求		成型加工		切削
GB/T 1804		>120	<=120	加工
线性尺寸	m	m	m	m
圆度/半径和圆角高度	c	c	c	m
角度尺寸	v	c	c	c
形位公差	GB/T 1184	L	L	K



※镀锌层厚度加倍

技术要求

- 1 焊接应平整光滑, 牢固可靠, 焊后去渣。
- 2 注意焊接变形, 不得有弯曲扭曲等现象。
- 3 焊后表面镀锌处理。

序号	图号	件号	名称	数量	材料	备注	数量	件号
----	----	----	----	----	----	----	----	----

1	A4	XOA4076AJX001	管件	1	方管 2x20x20 GB/T 3094 0235A GB/T 700			
2	A4	XOA4094AAG001	杆件	1	圆钢 16 GB/T 702 0235A GB/T 700			

序号	图号	件号	名称	数量	材料	备注	数量	件号
----	----	----	----	----	----	----	----	----

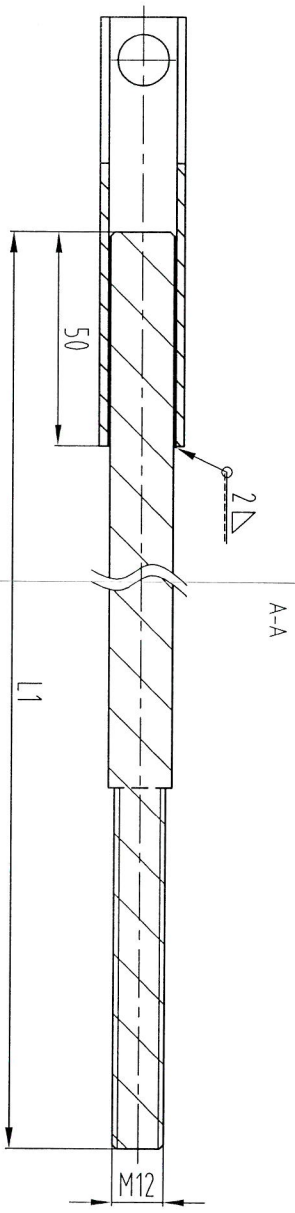
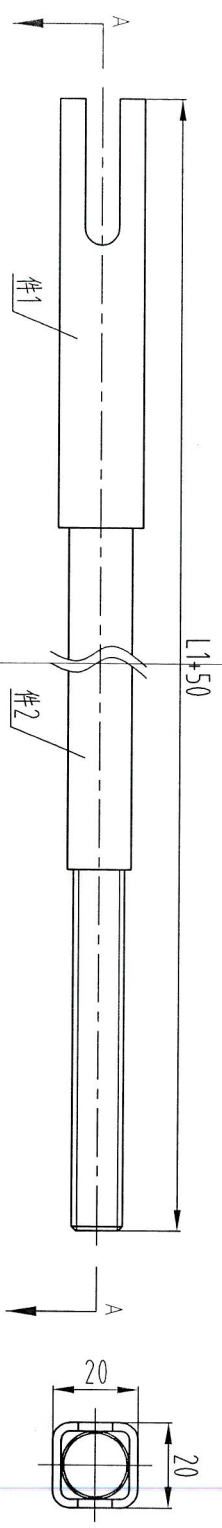
杭州西奥电梯有限公司

XOA3084AQA

传动轴

A3 第一角

一般公差要求		成型加工		切削
GB/T 1804		>120	<=120	加工
线性尺寸	m	m	m	
倒圆半径和倒角高度	C	C	C	m
角度尺寸	V	C	C	
形位公差	GB/T 1184	L	K	



※镀锌层厚度加倍

技术要求

- 1 焊接应平整无缺陷, 牢固可靠, 焊后去渣。
- 2 注意焊接变形, 不得有弯曲扭曲等现象。
- 3 焊后表面做钝化处理。
- 4 长度计算公式:
 $L1 = SQRT((CW-255)^2 + 123.43^2 - 2 \times (CW-255) \times 123.43 \times 0.454) - 368$;
CW 桥厢净宽, 详见配方表

CA号	标记	页数
-----	----	----

更改内容

更改人

日期

设计

黄志强

校对

梁鑫旺

审核

胡鹏飞

日期

2023-09-14

比例: 此图不按比例

传动轴

杭州西奥电梯有限公司

XOA3084AQA

CA号: CA-D2309032

共 2 页 第 2 页

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

2

A4

XOA4094AAG999

杆件

1

圆钢 Q235A GB/T 700

重量

备注

组成件

序号

图号

件号

名称

数量

材料

备注

数量

件号

1

A4

XOA4076AIX001

管件

1

方管 2x20x20 GB/T 3094

0235A GB/T 700

16 GB/T 702

圆钢 Q235A GB/T 700

杆件

1

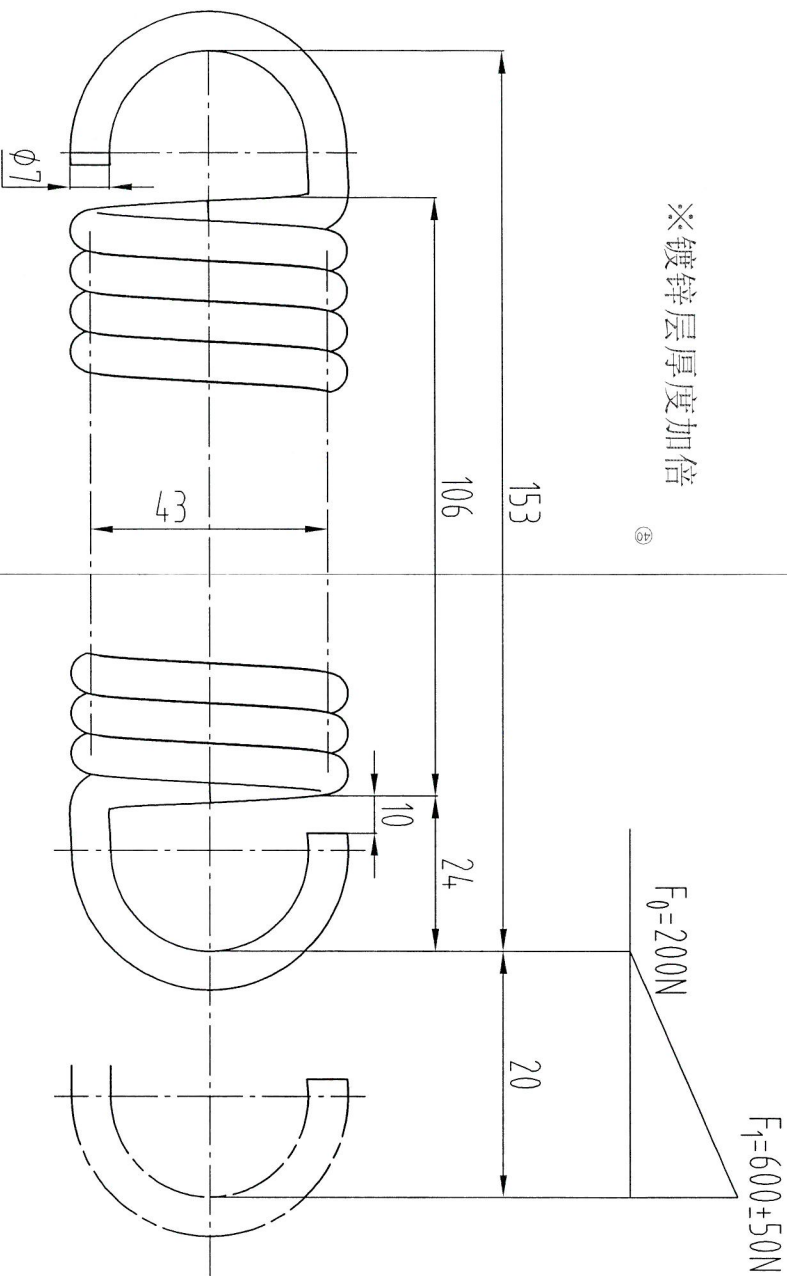
圆钢 Q2

一般性公差要求		成型加工	
GB/T 1804	>120	电焊	切制
GB/T 1804	<=120	电焊	加工
线性尺寸	m	m	m
圆筒半径和圆角高度	c	c	c
角度尺寸	v	c	c
形位公差	GB/T 1184	L	K

其余 √

※镀锌层厚度加倍

(5)



技术要求

- 1 旋向: 右旋
- 2 有效圈数: 15
- 3 弹簧刚度: 20N/mm
- 4 表面处理: 镀锌
- 5 弹簧按GB/T 1239.1《冷卷圆丝弹簧技术条件》检验。

X0A4031ACV	001
重量(kg)	
备注	

CA号 标记 处数

更改内容

更改人

日期

设计

黄志强

设计: 黄志强 7x4.3x20 GB/T 2088

杭州西奥电梯有限公司

标准: 65Mn GB/T 18983

X0A4031ACV

比例: 此图不按比例

弹簧

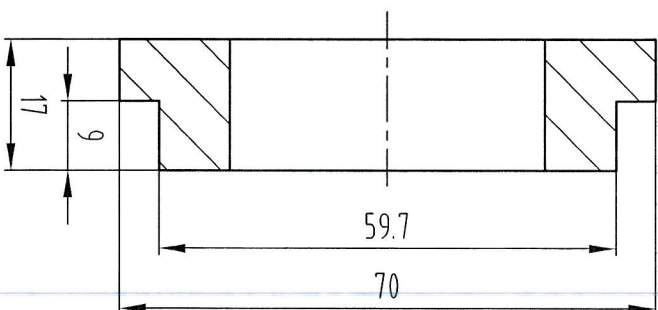
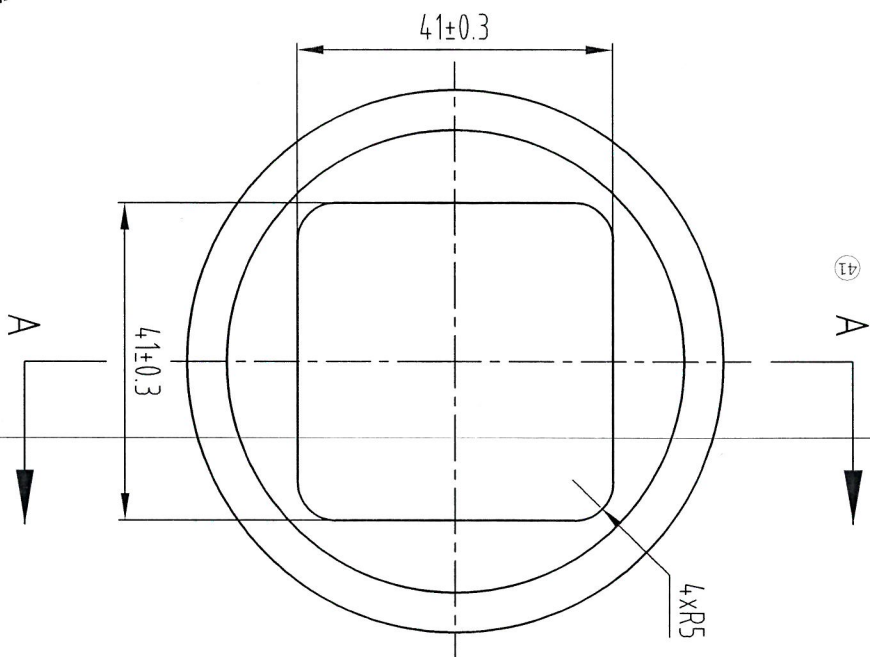
批准: 胡鹏飞

共 1 页 第 1 页

日期: 2023-09-22

CA号: CA-D2309032

※镀锌层厚度加倍



A-A

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

技术要求

1. 去毛刺锐边。
2. 表面镀锌处理。

CA号	标记	处数
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9
10	10	10
11	11	11
12	12	12
13	13	13
14	14	14
15	15	15
16	16	16
17	17	17
18	18	18
19	19	19
20	20	20
21	21	21
22	22	22
23	23	23
24	24	24
25	25	25
26	26	26
27	27	27
28	28	28
29	29	29
30	30	30
31	31	31
32	32	32
33	33	33
34	34	34
35	35	35
36	36	36
37	37	37
38	38	38
39	39	39
40	40	40
41	41	41
42	42	42
43	43	43
44	44	44
45	45	45
46	46	46
47	47	47
48	48	48
49	49	49
50	50	50
51	51	51
52	52	52
53	53	53
54	54	54
55	55	55
56	56	56
57	57	57
58	58	58
59	59	59
60	60	60
61	61	61
62	62	62
63	63	63
64	64	64
65	65	65
66	66	66
67	67	67
68	68	68
69	69	69
70	70	70
71	71	71
72	72	72
73	73	73
74	74	74
75	75	75
76	76	76
77	77	77
78	78	78
79	79	79
80	80	80
81	81	81
82	82	82
83	83	83
84	84	84
85	85	85
86	86	86
87	87	87
88	88	88
89	89	89
90	90	90
91	91	91
92	92	92
93	93	93
94	94	94
95	95	95
96	96	96
97	97	97
98	98	98
99	99	99
100	100	100

更改内容更改人日期

设计

黄志强

75 GB/T 702	圆钢
4.5# GB/T 699	

杭州西奥电梯有限公司

X0A4097AMX00备注

比例: 此图不按比例

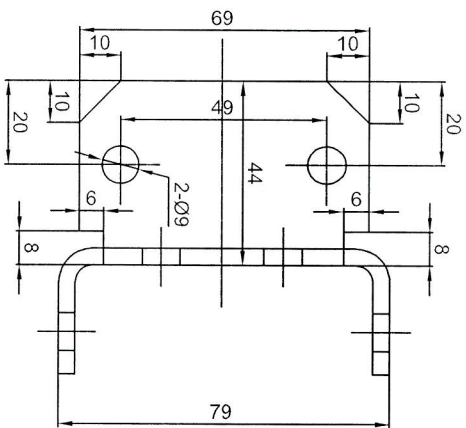
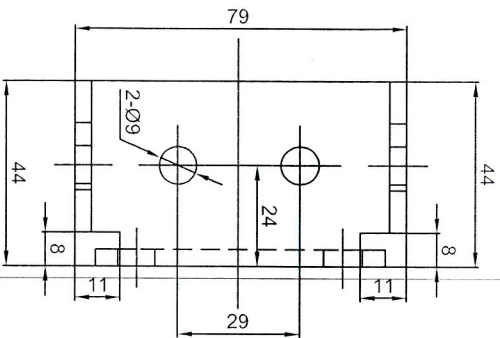
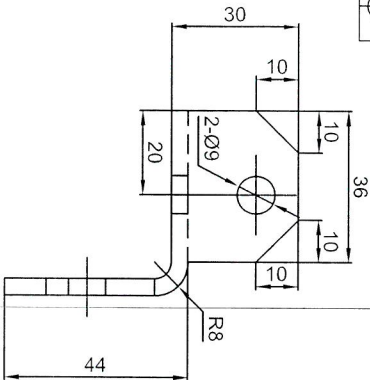
轴套日期2023-0

共

[illegible]第2CA号:CA-D32

CA号:	CA-D2309032
------	-------------

A4



※镀锌层厚度加倍

(4)

一般公差要求 GB/T 1804	成型加工		切磨加工 I
	>120	<=120	
线性尺寸	m	m	c
角度尺寸	c	m	c
表面粗糙度	V	c	c
形位公差	GB/T 1184	L	K

整图非标

(4)

技术要求
1.未毛刺处理。
2.表面镀锌处理。
3.所有焊缝以磨平。

FB-X0A4136BLZ

001

重量 (kg)

备注

钢板 4 GB/T 709
Q235A GB/T 3274

杭州西奥电梯有限公司
FB-X0A4136BLZ
角铁

比例: 此图不按比例

共 1 页 第 1 页 1

CA号: CA-D2309032

CA号

标记

页数

更改内容

更改人

日期

设计

校对

审核

日期

李如鹏

李如鹏

薛建斌

白超明

2025-09-14

共 1 页

第 1 页

1

图例 SIZE 210X297

A4



2

3

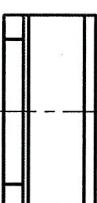
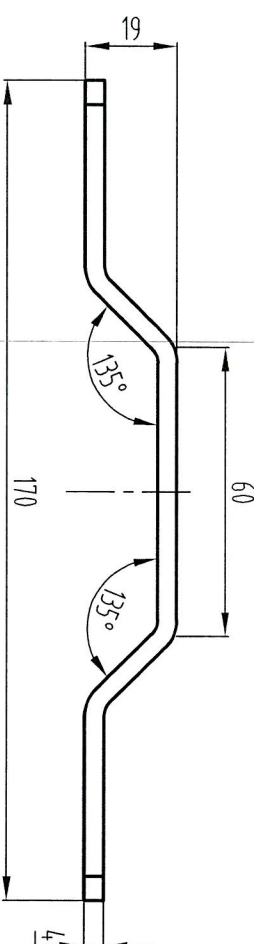
4

5

6

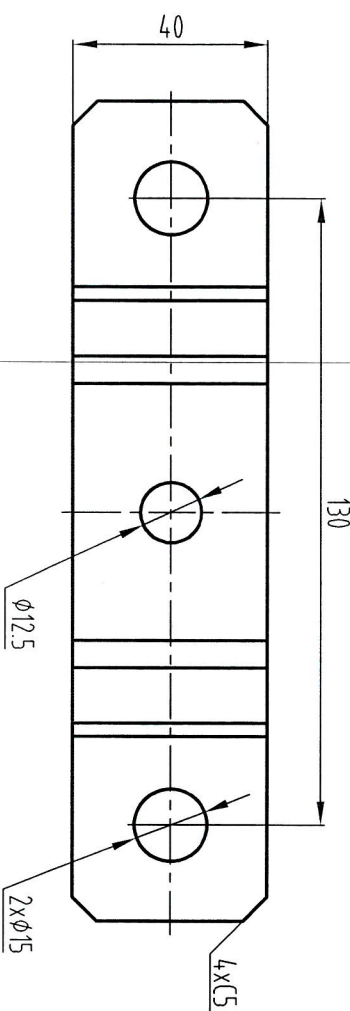
7

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



※镀锌层厚度加倍

(45)



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。

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	校对	批准
CA-D2208060	△1	1	表面处理要求更改为镀锌	黄志强	2022-08-11	薛伟	薛艳妮	胡鹏飞

X0A4195AAN	001
重量(kg)	
备注	
钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司
比例: 此图不按比例	连接板
共 1 页 第 1 页	CA号: CA-D2204120

图号 SIZE 210X297

A4



2

3

4

5

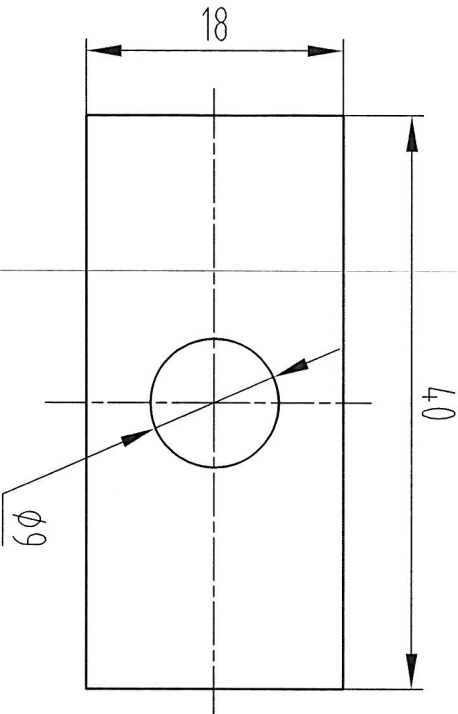
6

7

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	m	c
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	c
角度尺寸	v	c	c	c
形位公差 GB/T 1184	L		K	

※镀锌层厚度加倍

46



技术要求

- 1.去毛刺锐边。
- 2.表面镀锌处理。

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	校对	黄志强
						梁鑫旺	标准	胡鹏飞
						批准	日期	2023-09-21

X0A4134GSH	001
重量(kg)	
备注	
钢板 4.0 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司
比例: 此图不按比例	旋转轴固定板
共 1 页 第 1 页	CA号: CA-D2309032