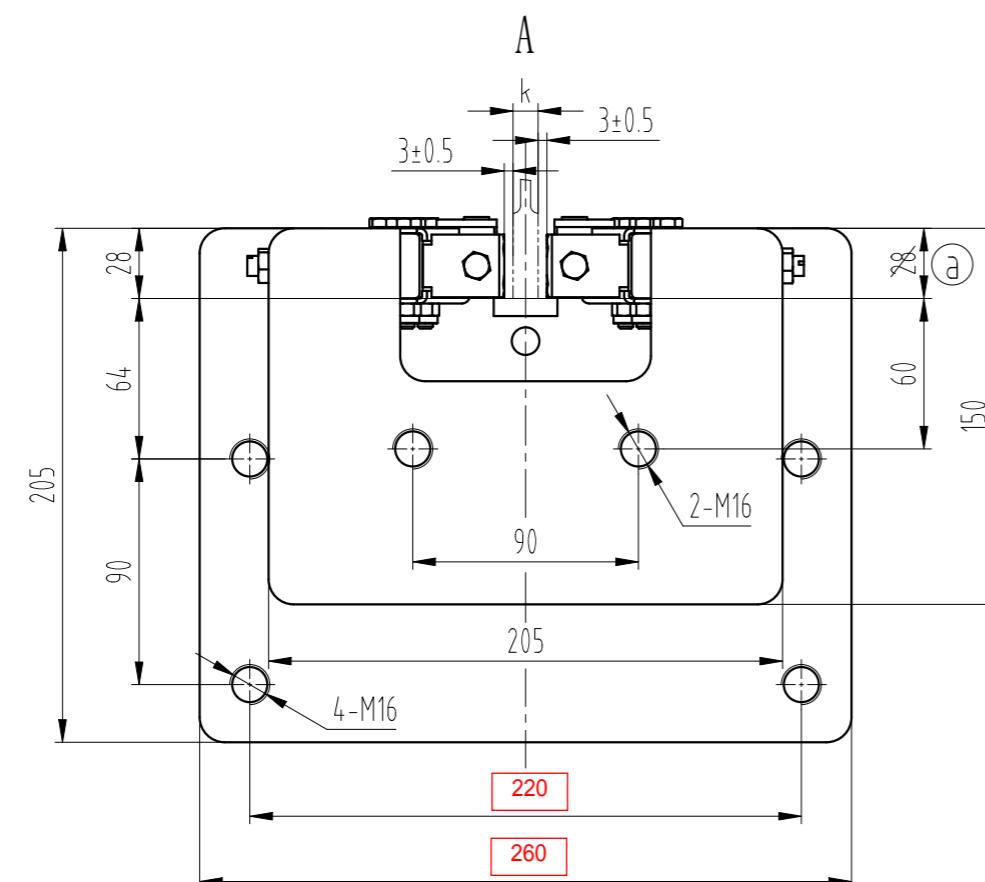
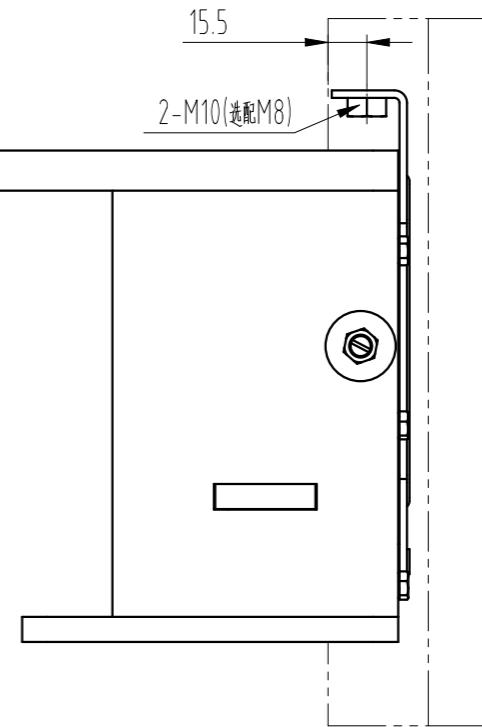


提拉杆非标，
见零件图



标准A01
孔位

技术要求

- 1 本件适用于额定速度 $V \leq 2.5\text{m/s}$, 总允许系统质量 $1000\text{kg} \leq (P+Q) \leq 4000\text{kg}$, 具体参数见型式试验证书;
- 2 图中L值根据 $P+Q$ 值调整, 调整后(件2)活动钳块组件中调节螺栓处漆封处理;
- 3 调整件7(六角螺栓)的高度, 使件8(U型板簧)保持水平;
- 4 件9(双头螺杆)安装牢固可靠, 符合工艺要求, 安装后螺栓点红漆处理;
- 5 本件提拉方式为双提拉, 双提拉杆现场安装。

第一视角		实施日期			安全钳			
CC	关键特性	设计	胡建升	23.05.06	标准化	阶段标记	重量	比例
① 1	删除尺寸28	刘晶	23.05.29	审核	胡建升	23.05.29		1:3
标记 处数	更改内容	签名	年月日	工艺	竺钊辉	23.05.29	批准	俞礼园 23.05.30
							第 1 张	共 4 张
								0X-188

GB/T 1804-2000	线性尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000	半径/高度尺寸	0.5~3	>3~6	>6~30	>30	短边尺寸	<10	>10~50	>50~120	>120~400	>400
	线性公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	倒圆/倒角公差	±0.2	±0.5	±1.0	±2.0	角度公差	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

