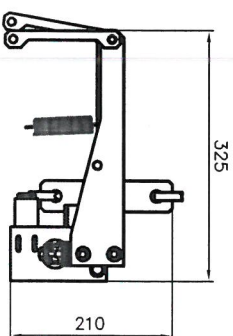
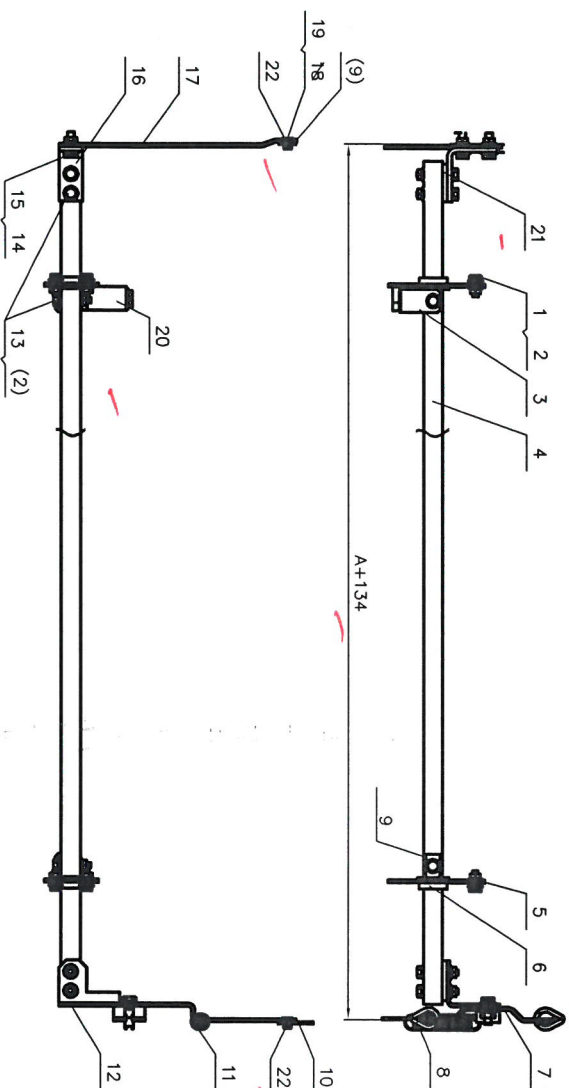


正 區 非 亦

FB-XOA2683AHMAA999-J37018
FB-XOA2683AHMAA998

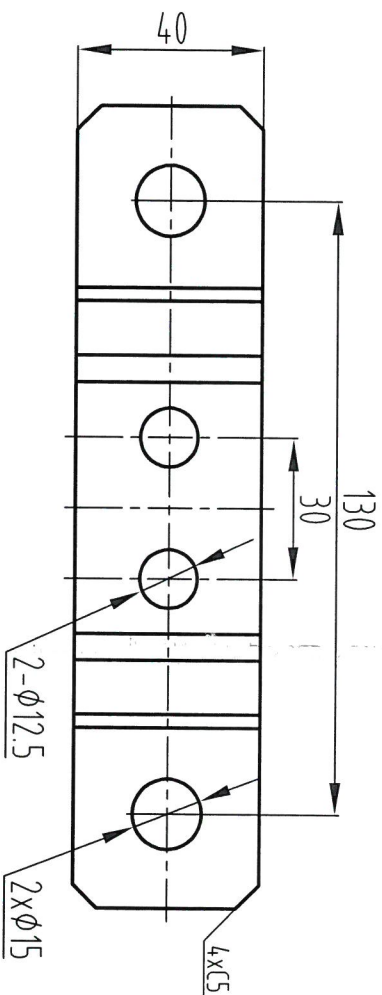
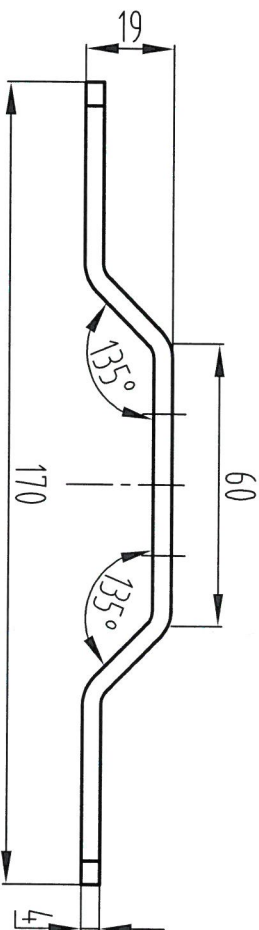
其余 $\triangle 12.5$

一般公差要求	最高加工	切削加工
GB/T 1804	>120	<=120
	电铸	电铸
线径尺寸	m	m
铜管外径和铜管高度	c	m
角度尺寸	v	c
厚度公差	l	c
GB/T 1184		k

[illegible]

一角 FRS1

正 区 非 标



技术要求

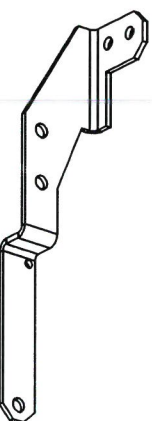
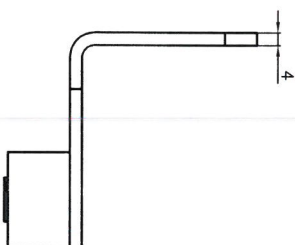
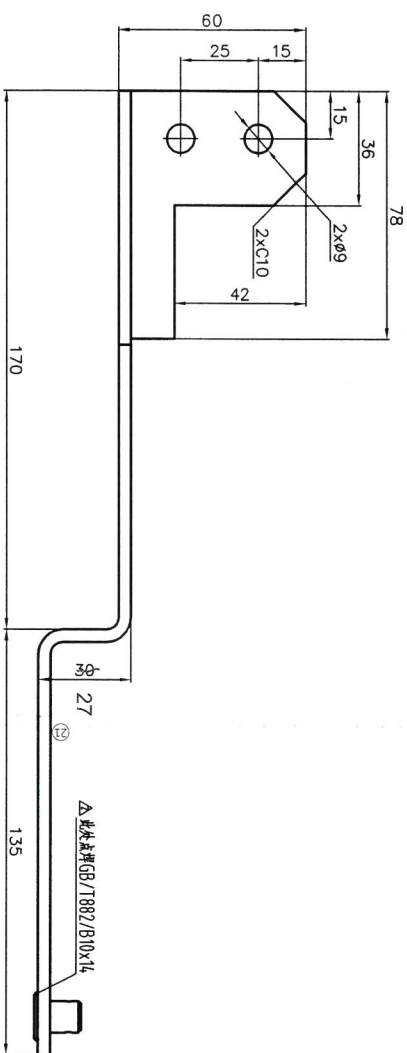
1. 去毛刺锐边。

2. 表面镀锌处理。

3. 折弯半径同板厚。

一般性公差要求	GB/T 1804	成型加工	>120	电铸 压铸	<=120	I	切削	
			m		m			c
			c		m			c
			v		c			c
线性尺寸								
倒圆半径和倒角角度						m		
角度尺寸								
形状公差	GB/T 1184		L			K		

[illegible]



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	形状公差	GB/T 1184
			mm	mm	mm	mm
成型加工	>120	<=120	电铸 电铸	V	L	K

其余 $\triangle 12.5$

XOA4133GJH	001	002
重量 (kg)		
备注	如图制作	对称制作

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。

[illegible]

A4



2

3

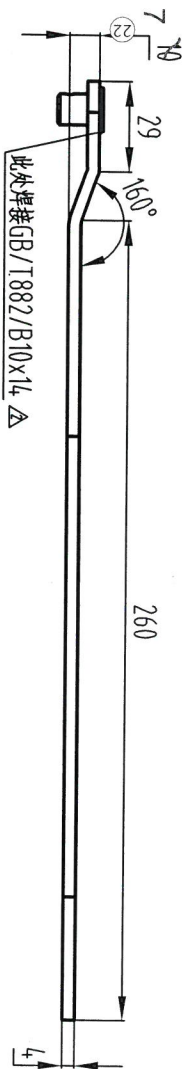
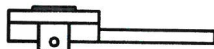
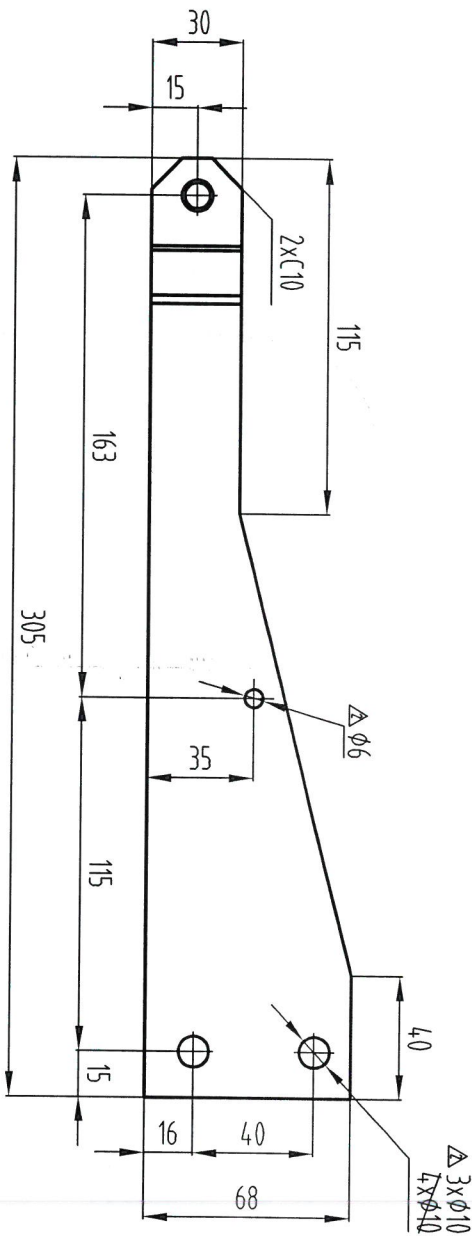
4

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



技术要求

- 1.去毛刺锐边, Δ 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.

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	校对	批准	日期	比例	备注	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2208060	Δ	1	表面处理要求更改为镀锌	黄志强	2022-08-11	薛伟	薛伟	胡鹏飞	2022-04-18	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2204120
CA-D231103	Δ	3	更改孔大小,增加销轴焊接	黄志强	2023-12-07	薛艳妮	薛艳妮	胡鹏飞	2022-04-18	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2204120