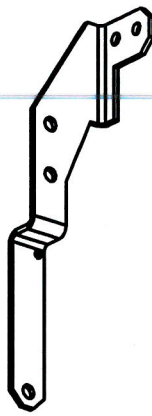
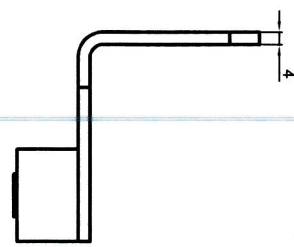
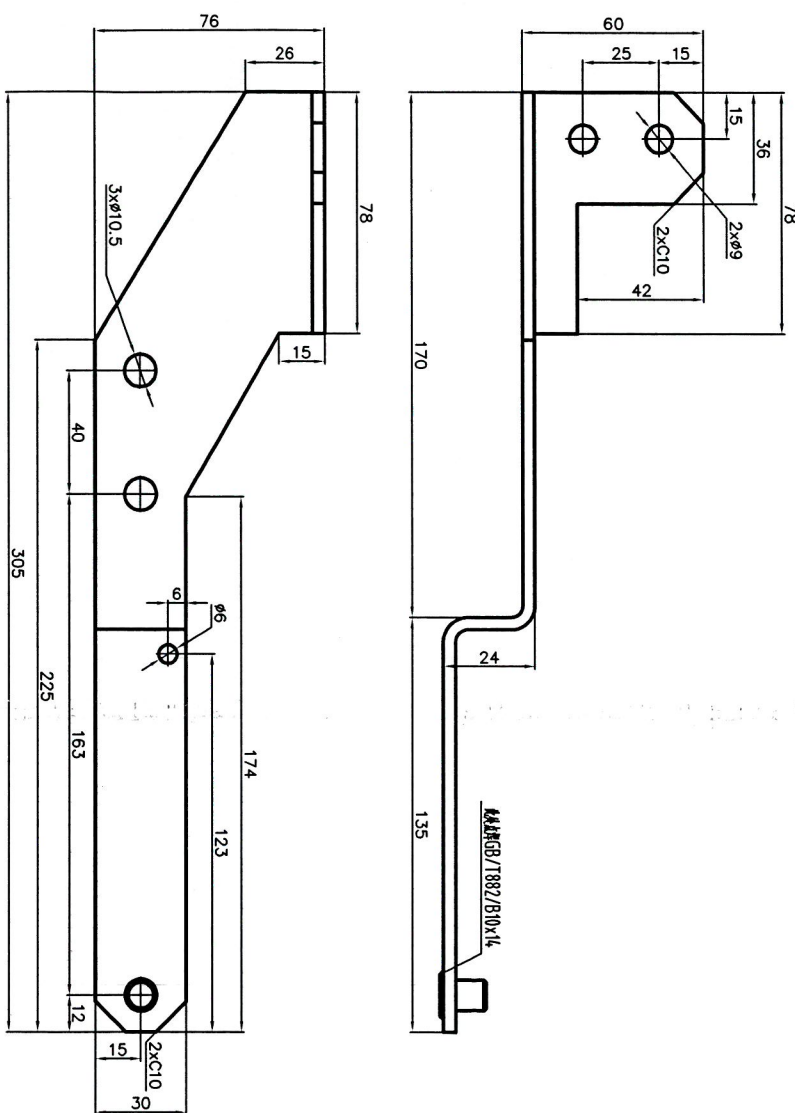


A3 -A FIRST

正图非标



一般公差要求		表面加工		粗糙度	
GB/T 1804	>120	<=120	符号	等级	符号
线性尺寸	m	m	C	C	m
圆和球面半径	C	C	C	C	C
圆和球面直径	V	C	C	C	C
位置公差	L	L	L	L	K
形状公差	GB/T 1184				

12.5/ 其余

技术要求
1. 去毛刺。
2. 表面防锈处理。
3. 零件经检验合格。

FB-X0A4.133GJHAA_	001	002
重量 (kg)		
备注	加图制作	加图制作

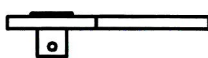
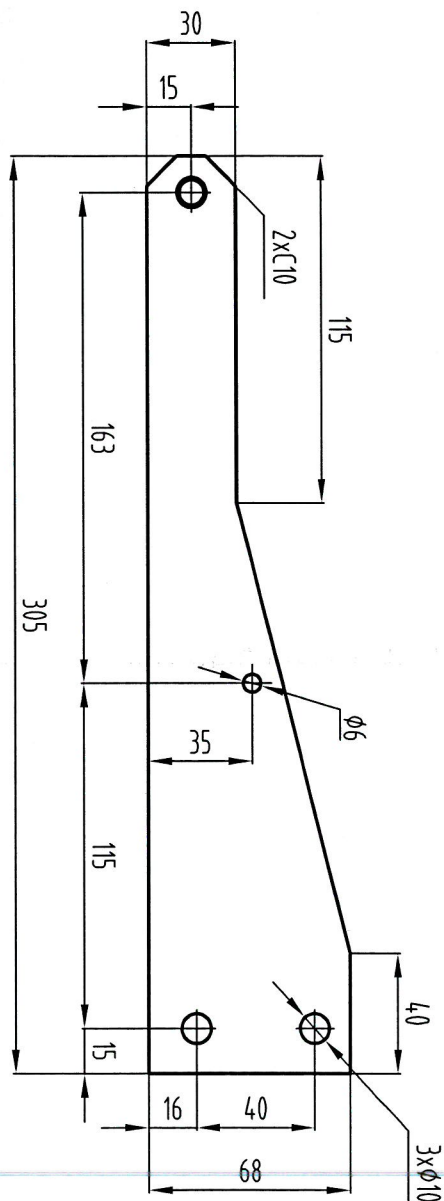
CA号	备注	数量	更改内容	更改人	日期	设计	校核	审核	批准	比例: 此图不按比例	CA号: CA-D
V01			首次设计	胡百伟	2025.05.24	胡百伟	胡百伟	胡百伟	胡百伟	第1页 第1页	
杭州西奥电梯有限公司											
FB-X0A4.133GJHAA											
更改内容											

图号: 210X297

A4



整图非标



一般性公差要求		成型加工		切削加工
		>120	≤120	
GB/T 1804		m	m	I
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. 表面镀锌处理。
 3. 折弯半径从板厚。

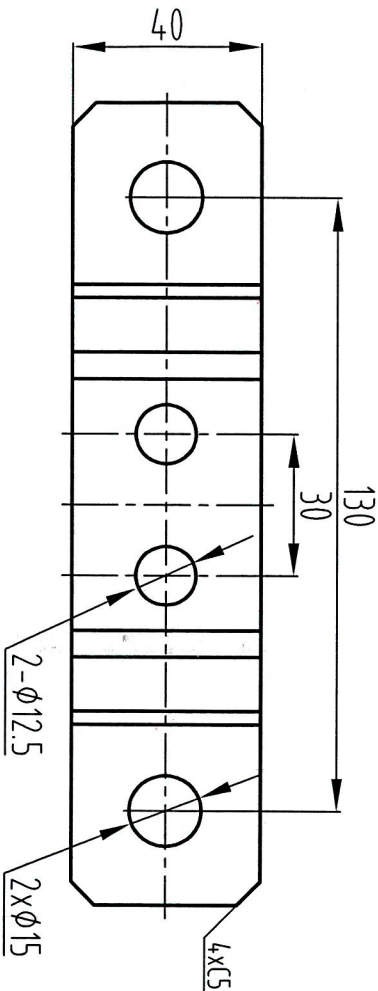
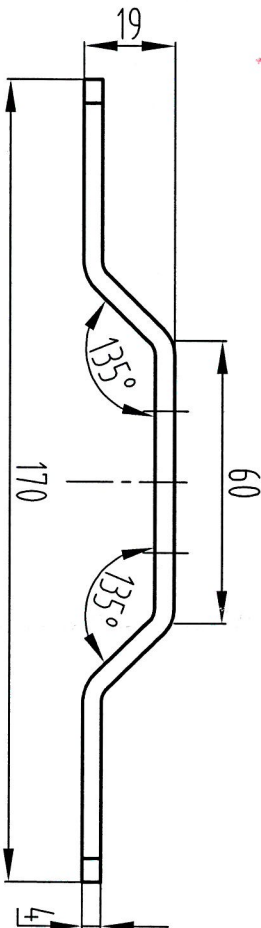
CA号	标记	页数	更改内容	更改人	日期	设计	校对	审核	批准	日期	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D
V01			首次版本固化	刘百伟	2025.05.24	张雪强	薛艳妮	白起明					
钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912										比例: 此图不按比例	杭州西奥电梯有限公司		
											FB-X0A4133GJGAA		
											提拉臂		
											重量 (kg)		
											备注		
											如图制作		
											对称制作		
											FB-X0A4133GJGAA_001		
											002		

图号: 210X297

A4



整图非标



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。

CA号	标记	页数	更改内容	更改人	日期	设计	审核	批准	日期
V01			首次版本固化	张雪强	2025.03.01	刘百作	薛德彪	白起明	2024.12.01

FB-X0A4195AANAA	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-D

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工		I
	>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	L		K