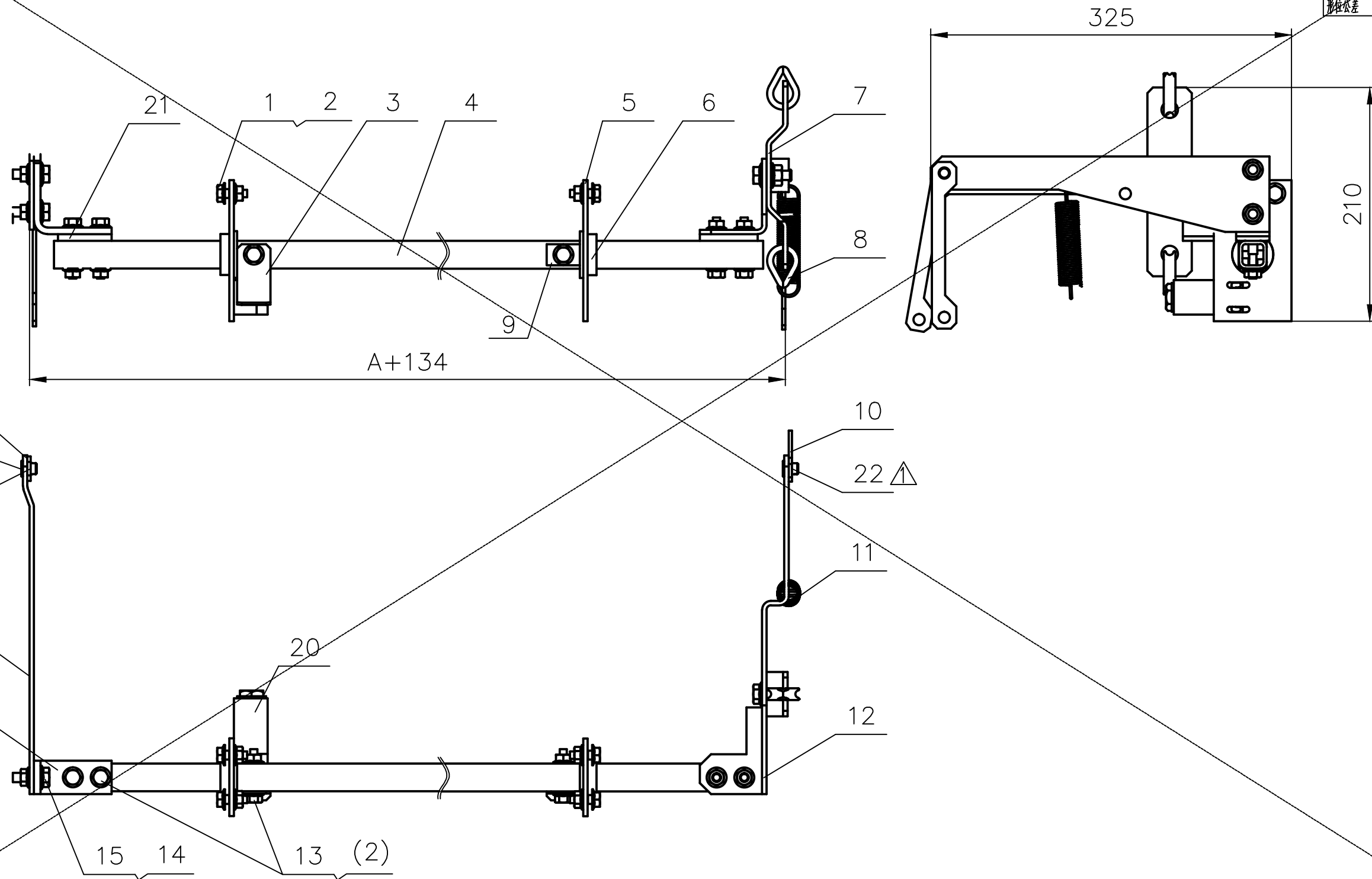


A3

角 FIRST

一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120		
		电铸	扶梯	
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	
形状公差 GB/T 1184	L			K

其余 12.5



紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

实施日期

CA号	标记	处数	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-D2208060			因零件图更新，更新装配图显示样式	黄志强	2022-08-11	校 对	薛伟	
CA-D2306195	△	2处	增加序号为22的10号平垫	黄志强	2023-06-26	标准化	薛伟	XOA2683AHM
CA-D2311103	△	1处	将销轴更改为与提拉臂点焊	黄志强	2023-12-15	批 准	胡鹏飞	安全钳提拉机构
CA-D2505039			整图替换成第三页	苏元春	2025-06-03	日 期	2022-04-18	CA号: CA-D2204120



一角 FIRST

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	c	m
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 $\frac{12.5}{\nabla}$

X0A2683AHM__							999	998		
对重位置							左侧后置	右侧后置		
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	数量	件号
1		GB/T5789/M8x20	六角法兰面螺栓	4						
2		GB/T6177.1/M8	六角法兰面螺母	10						
3	A4	X0A4356AAQ001	安全开关触头	1						
4	A4	X0A4035BAM__	传动轴	1				999		999
5	A4	X0A4134GGV001	开关固定板	2						
6	A4	X0A4097AMX001	轴套	2						
7	A4	X0A4195AAN001	连接板	1						
8		GB/T5974.1/18	钢丝绳用普通套环	2						
9	A4	X0A4012AHE001	垫块	1						
10	A4	X0A4134GGT001 X0A3133GCT001	提拉板 提拉板组件	2 1						
11	A4	X0A4031ACM001	弹簧	2						
12	A3	X0A4133GJH__ X0A3133GCV__	提拉臂 提拉臂组件	1				001		002
13		GB/T5789/M8x55	六角法兰面螺栓	6						
14		GB/T5789/M10x25	六角法兰面螺栓	2						
15		GB/T6177.1/M10	六角法兰面螺母	2						
16	A4	X0A4136BLG001	角铁	1						
17	A4	X0A4133GJG__	提拉臂	1				001		001 002
18		GB/T882/B10x14 X0A3133GCT002	销轴 提拉板组件	2 1						
19		GB/T91/3.2x20	开口销	2 3						
20		OX210BZ170G90	安全联动装置(开关组件)	1						
21	A4	X0A4012AHF001	垫片	20						
22		GB/T97.1/10	平垫	2 3						

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

实施日期

2025-06-12

薛伟

薛華銀

胡蝶飞

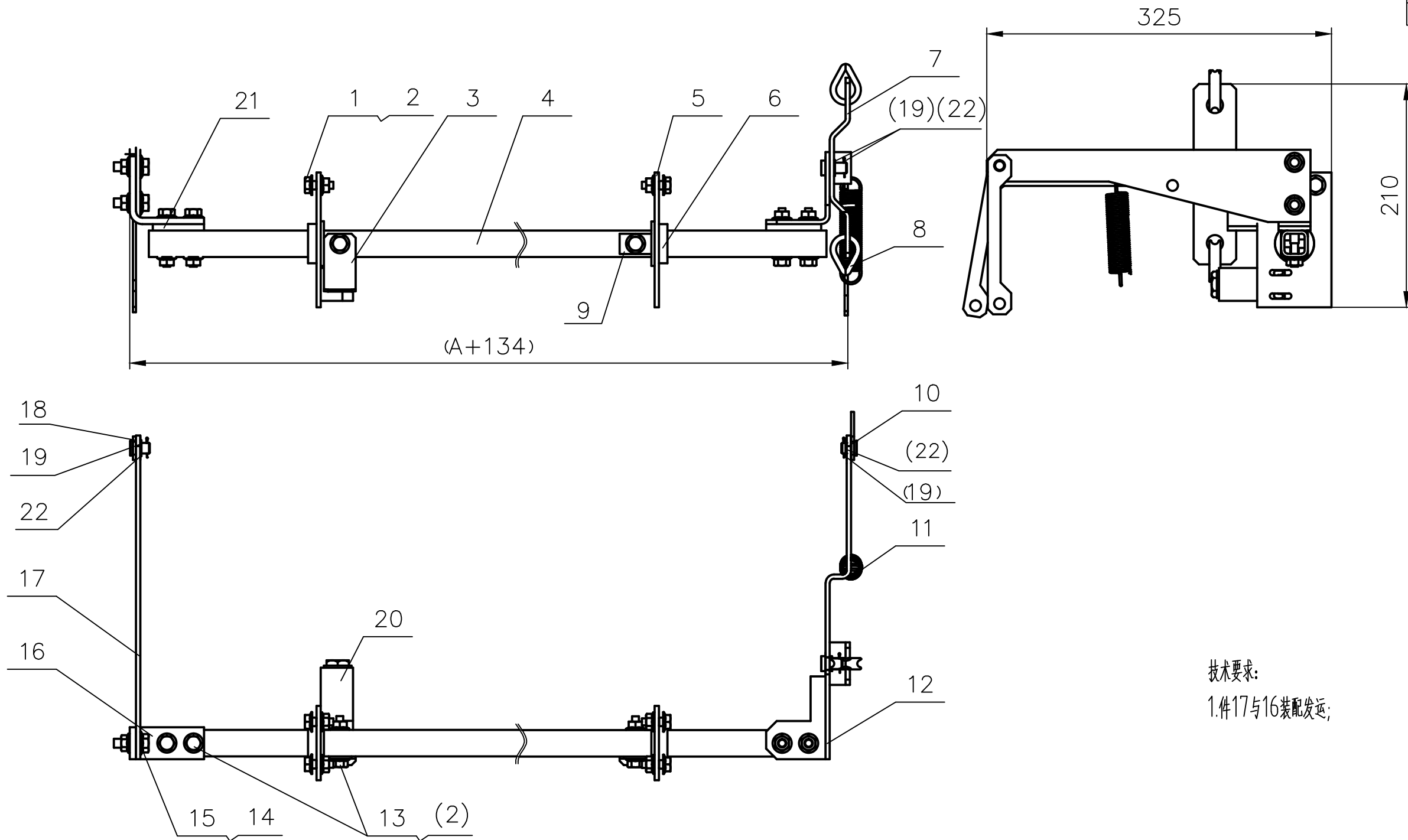
第 百 二

安全钳提拉机构

CA号: CA-D2204120

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		K

其余 12.5

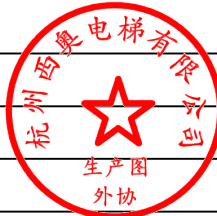


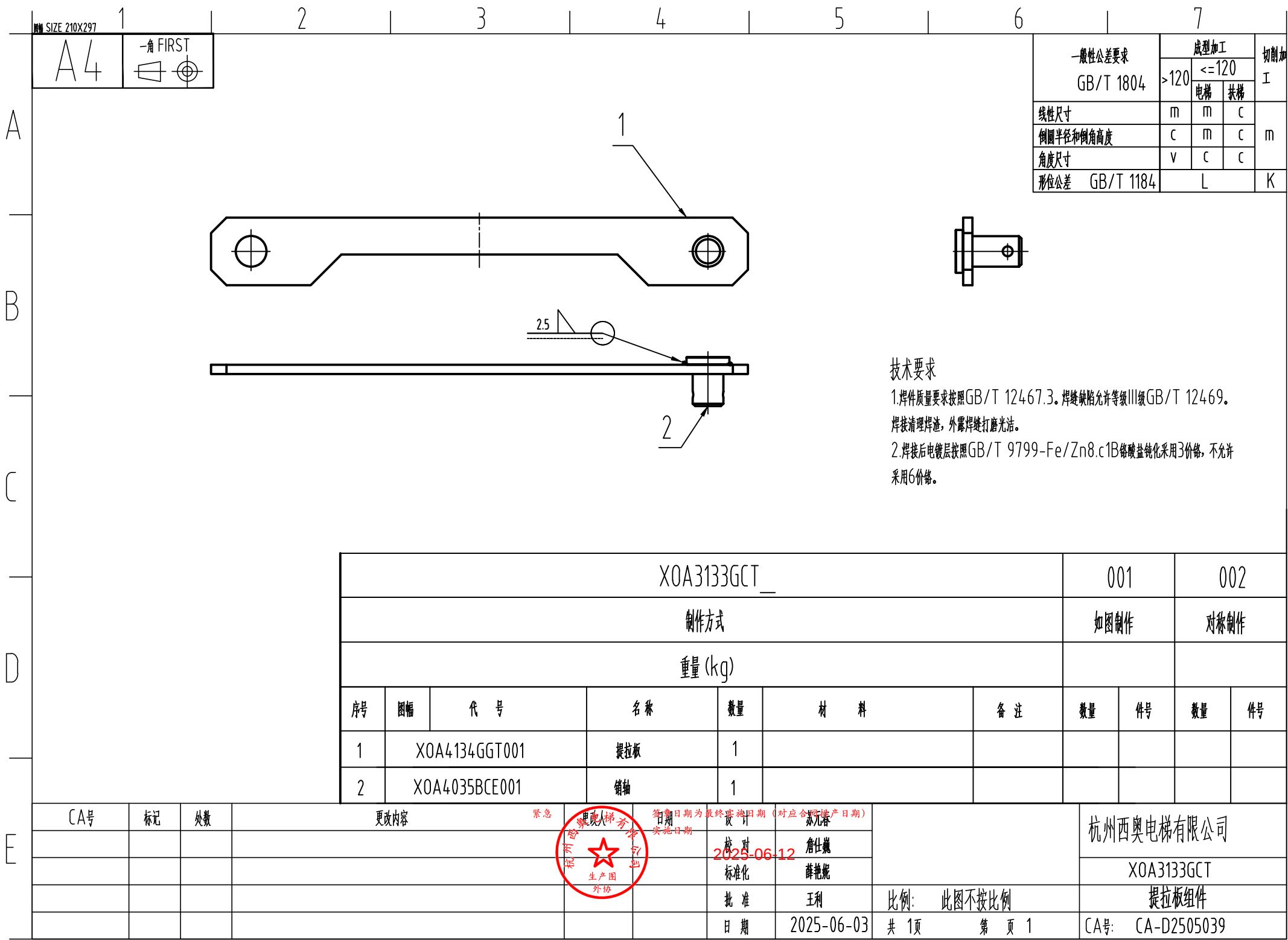
技术要求:
1.件17与16装配发运;

紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

CA号	标记	处数	更改内容	实施日期	更改人	日期	设计	苏元春	杭州西奥电梯有限公司 XOA2683AHM 安全钳提拉机构 CA号: CA-D2505039
CA-D2505039			整图替换	2025-06-12	苏元春	2025-06-03	校 对	詹仕巍	
							标 准 化	薛建彪	
							批 准	胡鹏飞	
							日 期	2025-06-05	
共 2页 第 1 页									





一般性公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工 I
	>120	<=120		
		电梯	扶梯	
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	
形位公差 GB/T 1184	L			K

技术要求

1.焊件质量要求按照GB/T 12467.3。焊缝缺陷允许等级III级GB/T 12469。
焊接清理焊渣，外露焊缝打磨光洁。

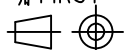
2.焊接后电镀层按照GB/T 9799-Fe/Zn8.c1B铬酸盐钝化采用3价铬，不允许采用6价铬。

XOA3133GCT__							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	数量	件号
1		XOA4134GGT001	提拉板	1						
2		XOA4035BCE001	销轴	1						

CA号	标记	处数	更改内容	紧急	更改人	日期	设计	审核	杭州西奥电梯有限公司	
							校 对	唐仕巍		
							标 准 化	薛艳妮		
							批 准	王利		
							日 期	2025-06-03		
比例: 此图不按比例									XOA3133GCT	
共 1 页 第 页 1									提拉板组件	
									CA号: CA-D2505039	

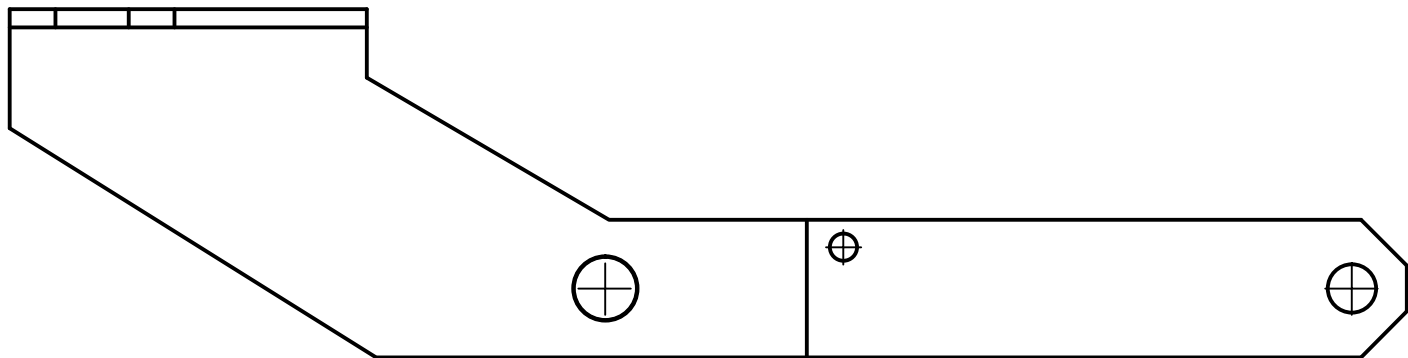
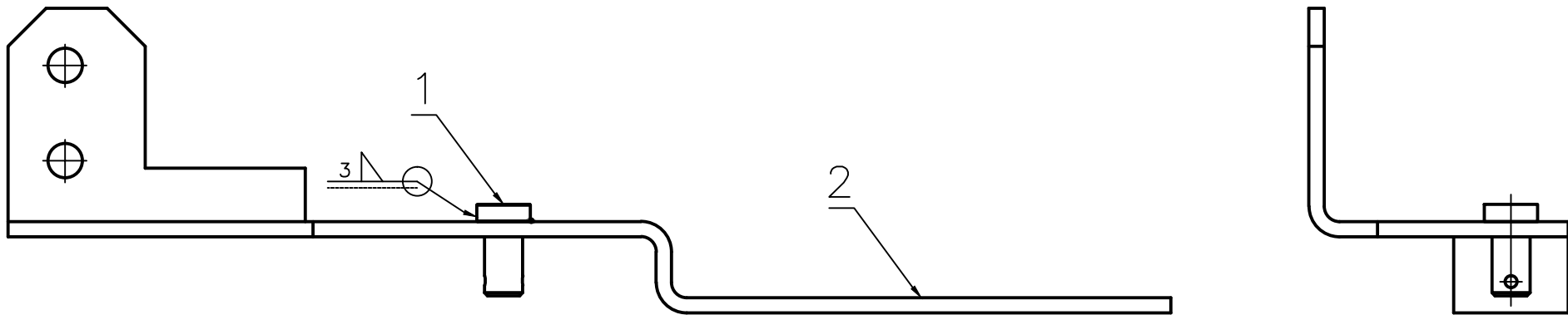
A3

一角 FIRST



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	c	m
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. 焊件质量要求按照 GB/T 12467.3。焊缝缺陷允许等级 III 级 GB/T 12469。焊接清理焊缝，外露焊缝打磨光洁。
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。

X0A3133GCV_							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	数量	件号
1		GB/T 882/B 10X26	销轴	1							
2	签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期） 实施日期			1					001		002
更改内容 2025-06-12			更改人	日期	设 计	苏元春	杭州西奥电梯有限公司				
					校 对	詹仕巍					
					标准化	薛艳妮					
					批 准	王利					
					日 期	2025-06-03					
							比例:此图不按比例	提拉臂组件			
							共 页 第 页 1	CA号: CA-D2505039			

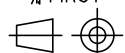
紧急



SIZE 210X297

A4

一角 FIRST



一般性公差要求

GB/T 1804

成型加工

>120

<=120

电梯

扶梯

切削加工

I

线性尺寸

m

m

c

倒圆半径和倒角高度

c

m

c

m

角度尺寸

v

c

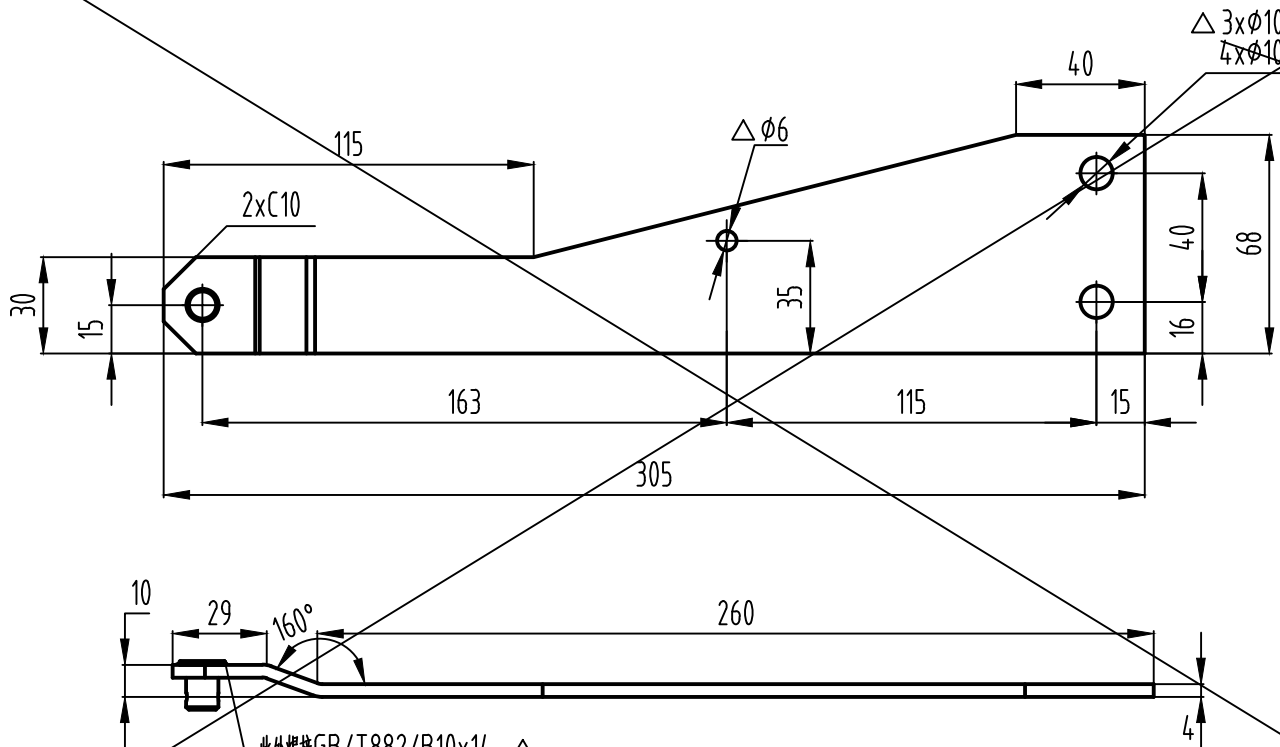
c

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。
- 2.表面喷粉处理，颜色同井道部件颜色。
- 3.折弯半径从板厚。

X0A4133GJG

001

002

重量 (kg)

备注

如图制作

对称制作

CA号

标记

处数

更改内容

紧急

更改人

日期

设计

黄志强

CA-D2208060

△

1

表面处理要求更改为镀锌

黄志强

2022-08-11

校 对

薛伟

CA-D2311103

△

3

更改孔大小;增加销轴焊接

黄志强

2023-12-07

标 准 化

薛艳妮

CA-D2505039

整图替换

苏元春

2025-06-03

批 准

胡鹏飞

钢板

4 GB/T 709

Q235A GB/T 912

杭州西奥电梯有限公司

X0A4133GJG

提拉臂

比例: 此图不按比例

CA号: CA-D2204120

共 1 页

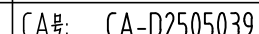
第 1 页

2022-04-18

日期



K



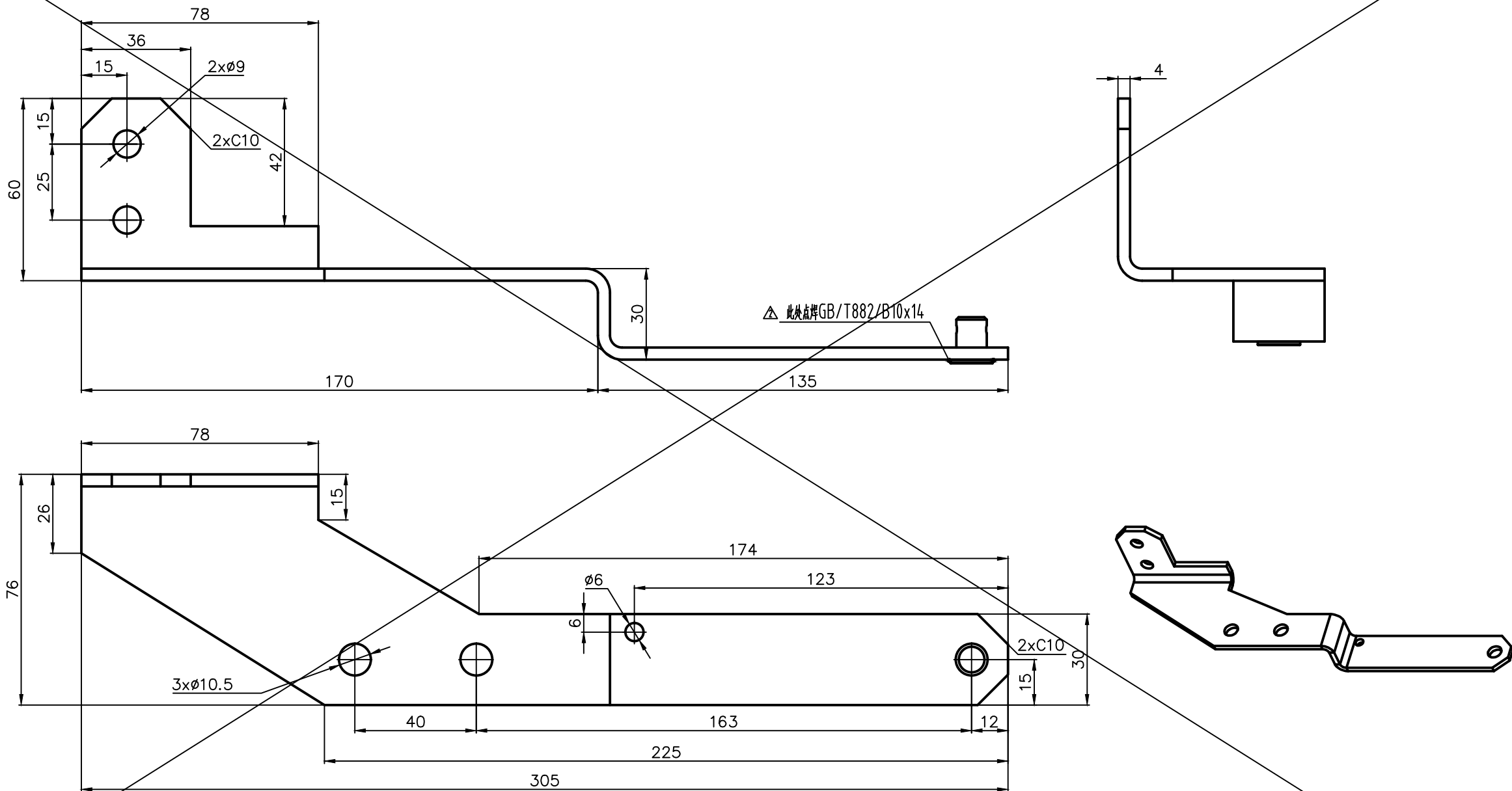
杭州西子电梯有限公司
苏元春
生产图
外协

A3

角 FIRST

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	c	m
倒圆半径和倒角高度	c	m	c	
角度尺寸	v	c	c	
形状公差 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。

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

紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

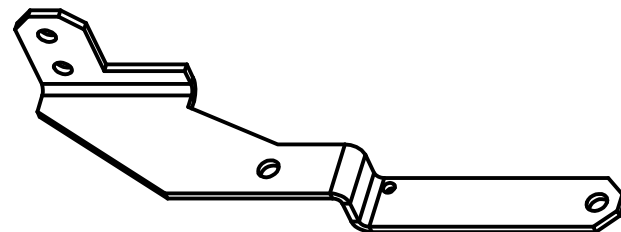
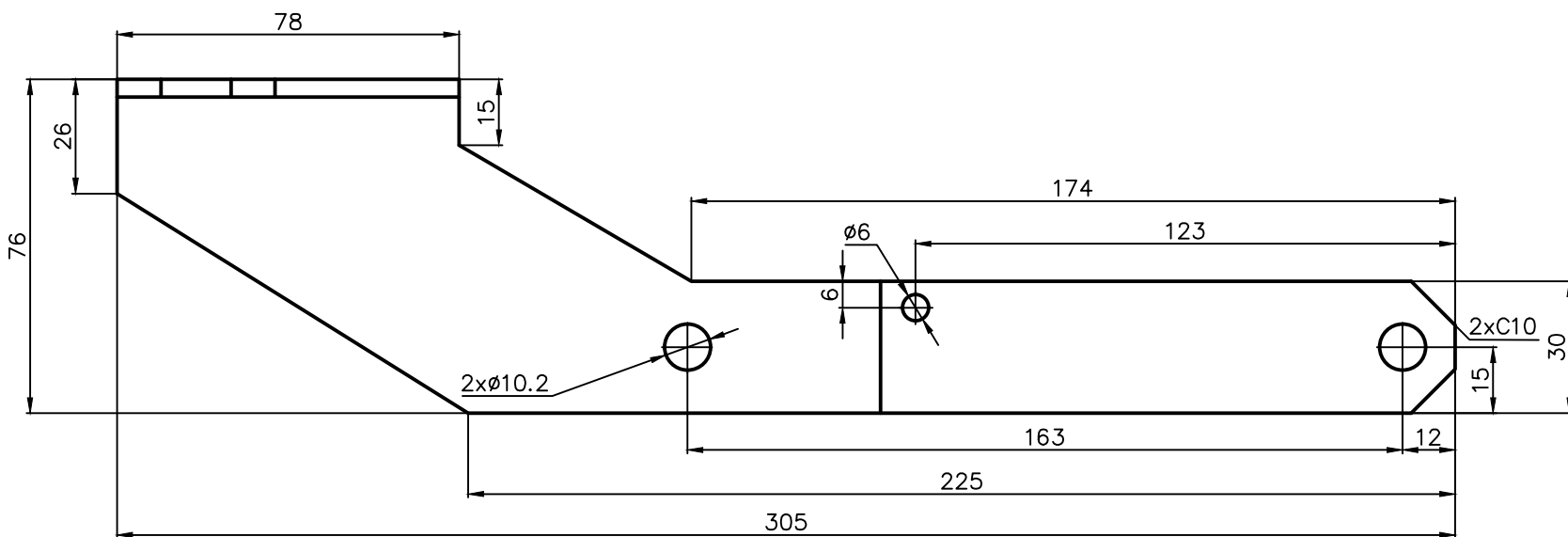
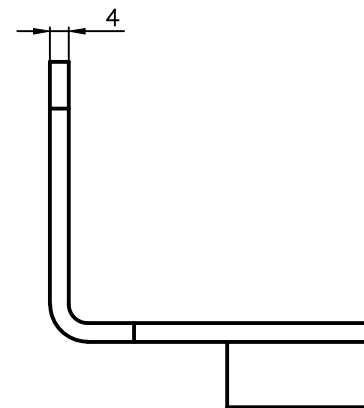
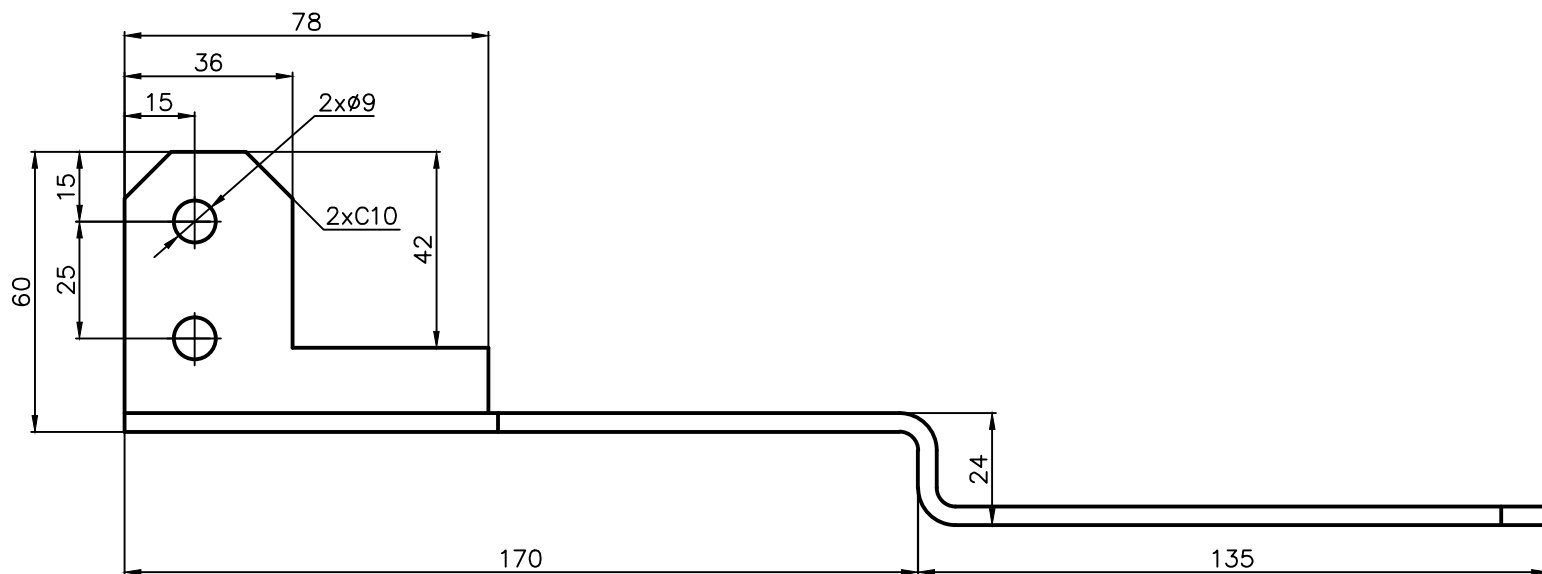
实施日期

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	黄志强	钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司 XOA4133GJH
CA-D2208060	△	1	表面处理要求更改为镀锌	黄志强	2022-08-11	校 对	薛伟		
CA-D2311103	△	1	增加销轴焊接	黄志强	2023-12-15	标准化	薛艳妮	比例: 此图不按比例	提拉臂
CA-D2505039	△	1	整页替换成第二页图形	苏元春	2025-06-03	批 准	胡鹏飞	共 页 第 页 1	CA号: CA-D2204120
						日 期	2022-04-18		



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	c	m
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。

XOA4133GJH__	001	002
重量 (kg)		
备注	如图制作	对称制作

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	苏元春	钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912	杭州西奥电梯有限公司 XOA4133GJH
CA-D2505039			整页替换成第二页图形	苏元春	2025-06-03	校 对	詹仕巍		
						标 准 化	薛艳妮	比例: 此图不按比例	提拉臂
						批 准	胡鹏飞	共 页 第 页 1	CA号: CA-D2505039
						日 期	2025.06.05		

紧急

签章日期为最终实施日期（对应合同排产日期）

实施日期

2025-06-12

