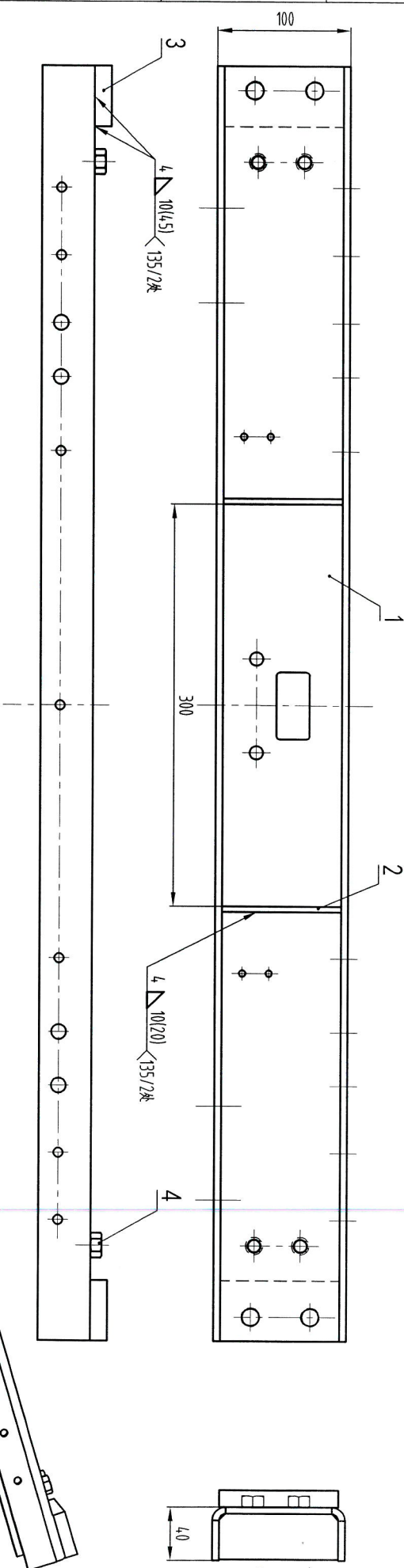
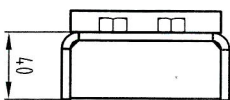
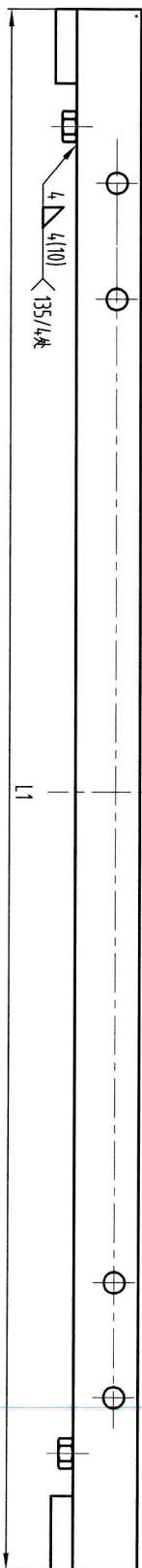
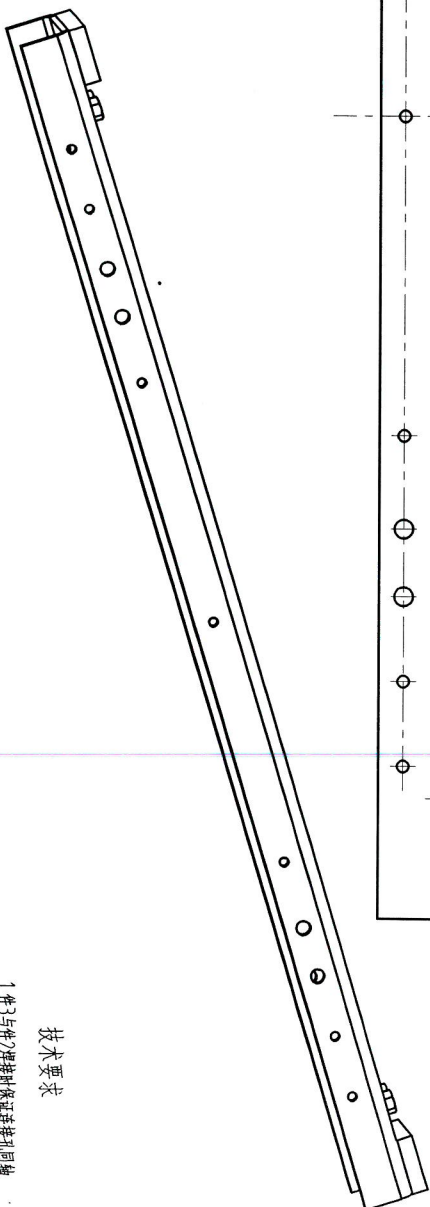


一般性公差要求	GB/T 1804	成型加工	切削加工
		>120 ≤120	电铸 电铸
线性尺寸	m	m	c
倒圆半径和倒角高度	c	m	c
角度尺寸	v	c	c
形位公差	GB/T 1184	L	K

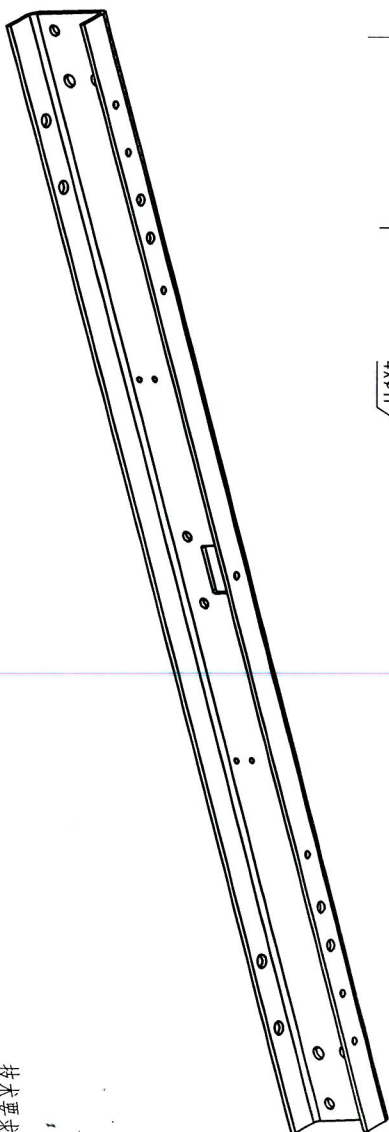


X0A313J.FN1				999		
A				轿厢外宽		
11				A+98 +20		
重量(kg)						
备注						
序号	件 号	名 称	数 量	备 注	数 量	件号
2	X0A413J.GLP999	槽钢	1			
3	X0A4071A.SJ001	嵌件	2			
3	X0A4071A.SM001	嵌件	2			
4	GB/T13681/M10	焊接螺母	4			



CA号	标记	处数	更改内容		更改人	日期	设计	陈方明	共 2 页 第 1 页	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2306102	△	1处	新增98件号，新增2页		陈方明	2023-05-05	校 对	薛艳妮		
							标准化	宋亮	比例: 1:3	X0A3134FNJ
							批准			焊接槽钢
							日期	2023--01-01		CA号: CA-D2301083

7



X0A4,134GLP_	999
A	轿厢外宽
L1	A+98+20
重量(kg)	
备注	

1 去毛刺锐边。

CA号	标 记	处 数	更改内容			更改人	日期	设 计	陈方明	5 GB/T 709 钢板 Q235A GB/T 3274 比例: 1:3 共 4 页 第 1 页	杭州西奥电梯有限公司
CA-D2306102	△	1处	新增98件号, 新增2页			陈方明	2023-05-05	校 对	高赞亭		
CA-H2504064	△	2	增加两个2xφ10孔			陈方明	2023-02-08	标 准化	薛艳娜		
								批 准	宋亮		
								日 期	2023-01-01		CA号: CA-D2301083