

A3 -A FIRST

非标准图

A

B

C

D

E

F

图号: V2.0-2017-07-01

1 2 3 4 5 6 7 8

FB-X0A2683AHMAA_ 999 998

左轴位置 右轴位置

加副零件 双条零件

重量 (kg)

序号	图号	代号	名称	数量	材料	备注	数量	序号	数量	序号
1	GB/T5789/M8x20		六角法兰螺栓	4						
2	GB/T6177.1/M8		六角法兰螺母	10						
3	A4	X0A4.356AA0001	双头开头快	1						
4	A4	X0A4.035BAM_	传动轴	1			999			999
5	A4	X0A4.134GV001	开闭阀板	2						
6	A4	X0A4.097AMX001	轴套	2						
7	A4	FB-X0A4.195AANA001	连接板	1						
8		GB/T5974.1/1/8	轴套螺母套环	2						
9	A4	X0A4.012AHE001	垫块	1						
10	A4	X0A4.134GV001 X0A31336CT001	双头开头快	2						
11	A4	X0A4.031ACM001	垫块	2						
12	A3	X0A4.1336BH_ X0A31336CV_	垫块	1		001				002
13		GB/T5789/M8x55	六角法兰螺栓	6						
14		GB/T5789/M10x25	六角法兰螺栓	2						
15		GB/T6177.1/M10	六角法兰螺母	2						
16	A4	X0A4.136BLG001	垫块	1						
17	A4	X0A4.1336JG_	垫块	1		001				001
18		GB/T5789/M8x55 X0A31336CT002	双头开头快	2						
19		GB/T91/3.2x20	开闭阀	2						
20		OX2108Z170G90	安全密封罩(开闭阀用)	1						
21	A4	X0A4.012AHF001	垫片	20						
22		GB/T97.1/10	平垫	2						

△△

△

△

△

△

更改内容

更改人 日期

设计 日期

共 2 页 第 2 页

杭州西奥电梯有限公司

FB-X0A2683AHMAA

安全锁紧装置

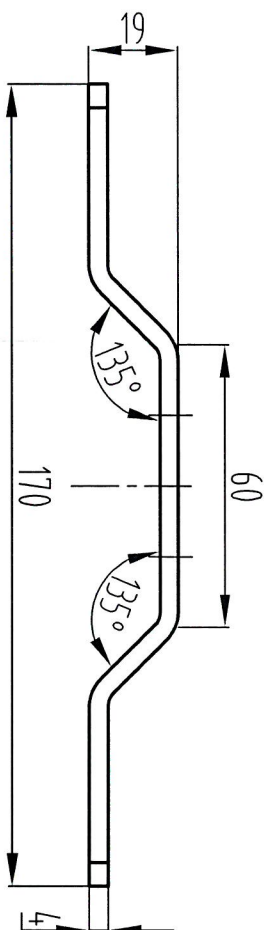
CA# CA-D2204.120

一般公差要求		公差加工	
GB/T 1804	>120	<=120	加工
线性尺寸	m	m	m
角度尺寸	c	m	c
表面粗糙度	v	c	c
轮廓尺寸	c	c	c
形位公差	l	l	k

12.5 其余

—角 FIRST

上
区
丰
禾



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]

一般性公差要求	成型加工	切削	I	粗糙度	m	线性尺寸	GB/T 1804
				光滑度	c	角度尺寸	
				位置公差	L	形位公差	

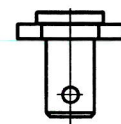
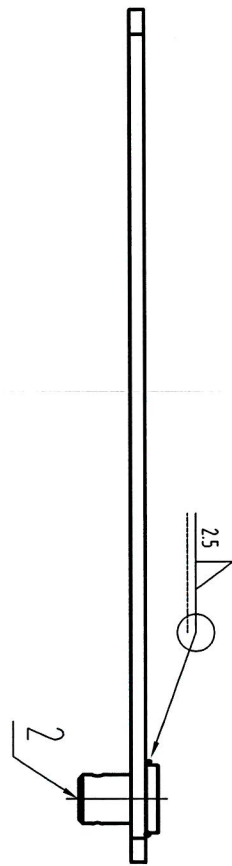
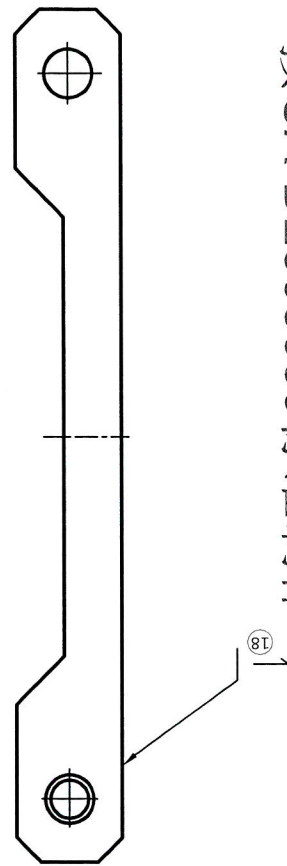
FB-X0A4195AANAA_	001
重量 (kg)	
备注	

图样尺寸 20X297

A4



整图非标
按CA-D2505039标准制作



一般公差要求 GB/T 1804	成型加工			切削加工
	>120	<=120	电铸	
线性尺寸	m	m	m	m
圆面半径和圆角高度	C	m	C	C
角度尺寸	V	C	C	C
形位公差	GB/T 1184	L		K

技术要求
1. 零件质量要求按照GB/T 12467.3。焊缝缺陷允许等级按照GB/T 12469。
焊接清理焊缝，外露焊缝打磨光滑。
2. 焊接后电镀层按照GB/T 9799-Fe/Zn8。C1B电镀层绿色化采用3价铬，不允许采用6价铬。

X0A3133GCT									
001									
002									
制作方式									
重量(kg)									
如制作									
对称制作									
序号	图幅	代号	名称	数量	材料	备注	数量	件号	数量
1	X0A4134GCT001		提拉板	1					
2	X0A4035BCE001		销轴	1					
更改内容									
CA号	标记	人数	更改人	日期	设计	审核	比例: 此图不按比例		
					校对	詹世斌			
					标准化	薛逸航			
					批准	王利			
				日期	2025-06-03	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2505039	

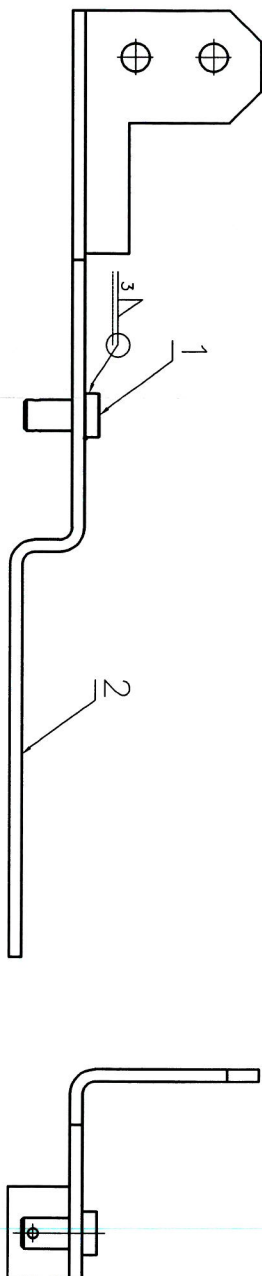
杭州西奥电梯有限公司

X0A3133GCT

提拉板组件

整图非标

按CA-D2505039标准制作



△_{12.5} 其余

一般公差要求	GB/T 1804	线规尺寸	高度加工			如制
			> 120	<= 120		
例: 直径和槽底高度	GB/T 1184	角规尺寸	m	m	c	加工
			c	m	c	
形位公差	GB/T 1184	形位公差	v	c	c	K
			L			

X0A3133GCV_										001		002																	
制作方式										印刷制作		对穿制作																	
重量(kg)																													
序号		规格		代号		名称		数量		材料		备注		数量		件号		数量		件号									
1		GB/T 882/B		10X26		螺栓		1																					
2		X0A4133GJH_				螺栓		1								001				002									
X																													
CA号		标记		数量		复核内容										复核人		日期		设计		高亮泰							
																				校对		赵旭晨							
																				审核		薛建强							
																				批准		王利							
																日期		2025-06-03		共		页		第 1 页					
										苏州西奥电梯有限公司																			

图号: 210X297

A4

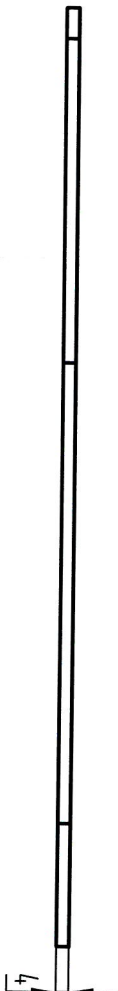
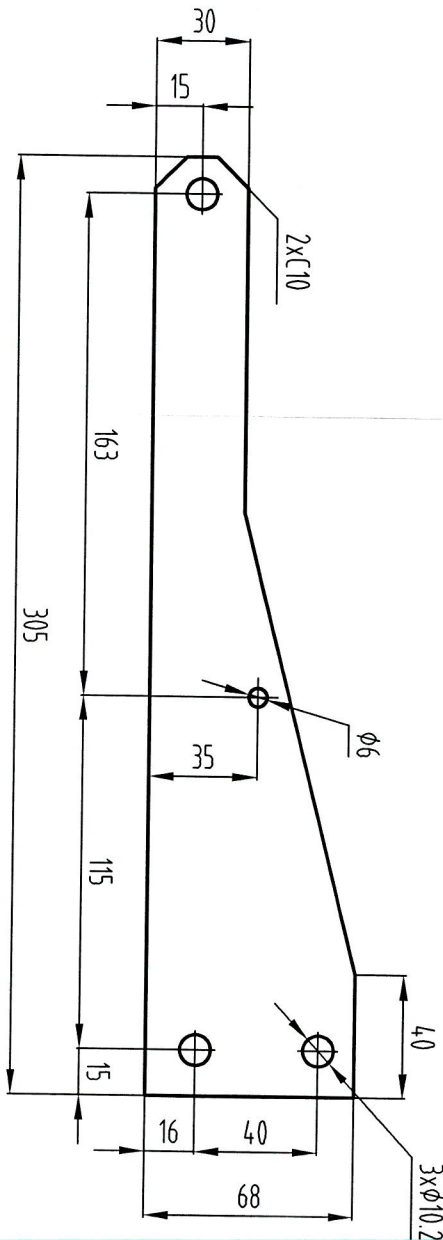


整图非标

按CA-D2505039标准制作

(22)

一般公差要求 GB/T 1804	成型加工		切削加工
	>120	≤120	
线性尺寸	m	m	I
圆半径和倒角高度	C	m	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。
3. 所有半径从标准。

CA号	标记	处数	更改内容	更改人	日期	设计	审核	批准	日期	比例	共 1 页	第 1 页	CA号: CA-D2505039
CA-D2505039			整图替换, 取消对零件号 002	苏元春	2025-06-03	校对	詹仕巍	薛艳妮	2025-06-03	此图不按比例			
钢板 4 GB/T 709 Q235A GB/T 912										杭州西奥电梯有限公司			
X0A4.133GJG										X0A4.133GJG			
重量 (kg)										001			
备注										提示			