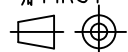


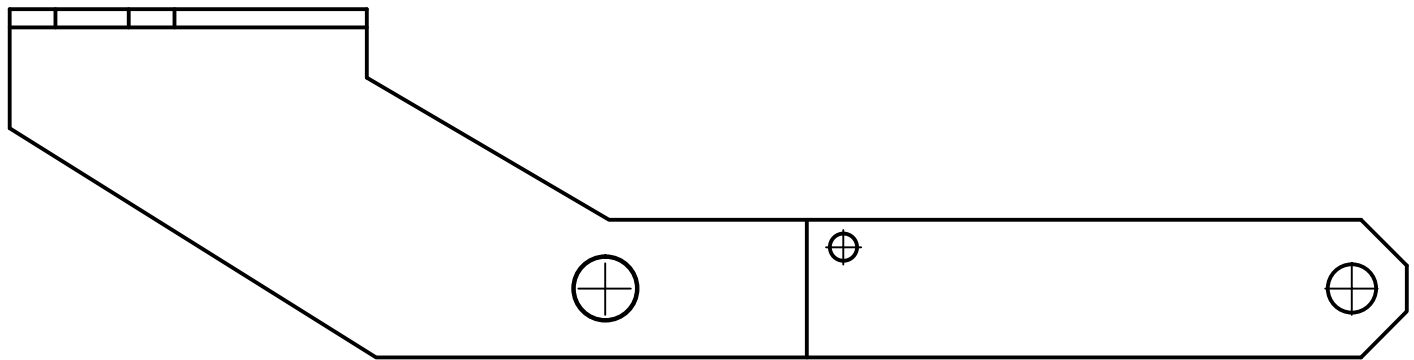
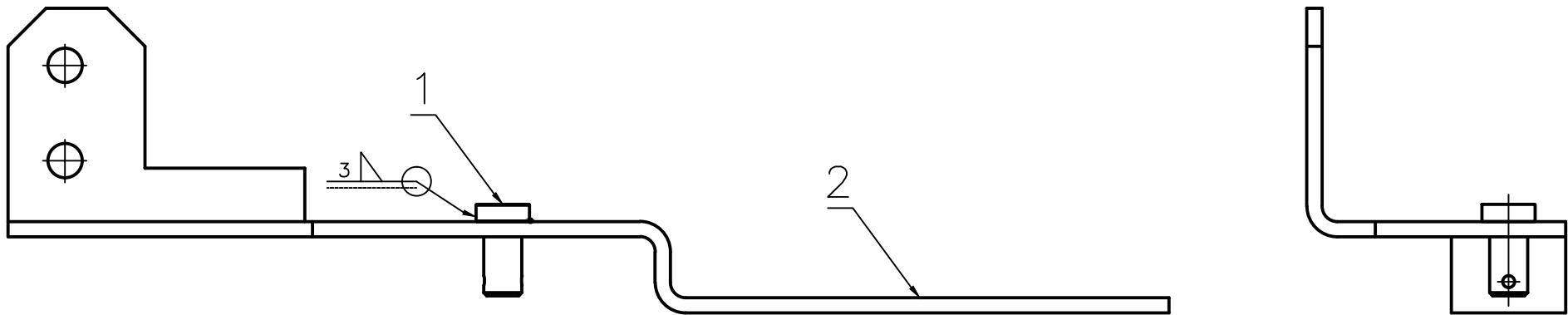
A3

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		X0A4133GJH__	提拉臂	1				001		002
X0A4133GJH__			更改人	日期	设 计	苏元春	杭州西奥电梯有限公司			
2025-06-12					校 对	詹仕巍				
					标准化	薛艳妮				
					批 准	王利	比例:此图不按比例		提拉臂组件	
					日 期	2025-06-03	共 页 第 页 1		CA号: CA-D2505039	

紧急



2025-06-12

更改人

日期

设计

苏元春

校对

詹仕巍

标准化

薛艳妮

批准

王利

比例: 此图不按比例

共 页 第 1 页

杭州西奥电梯有限公司

X0A3133GCV

提拉臂组件

CA号: CA-D2505039