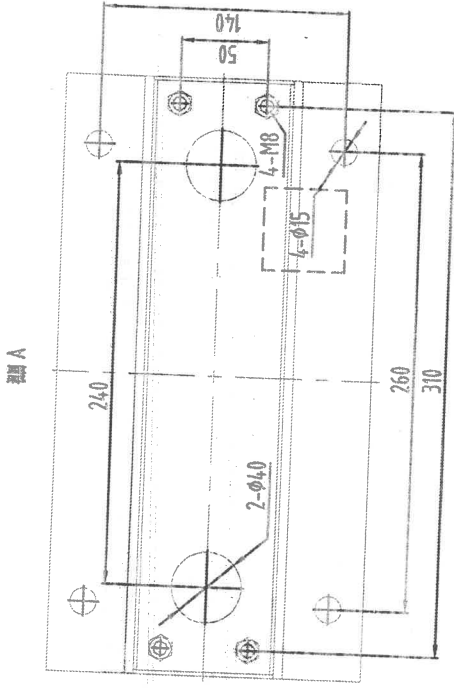
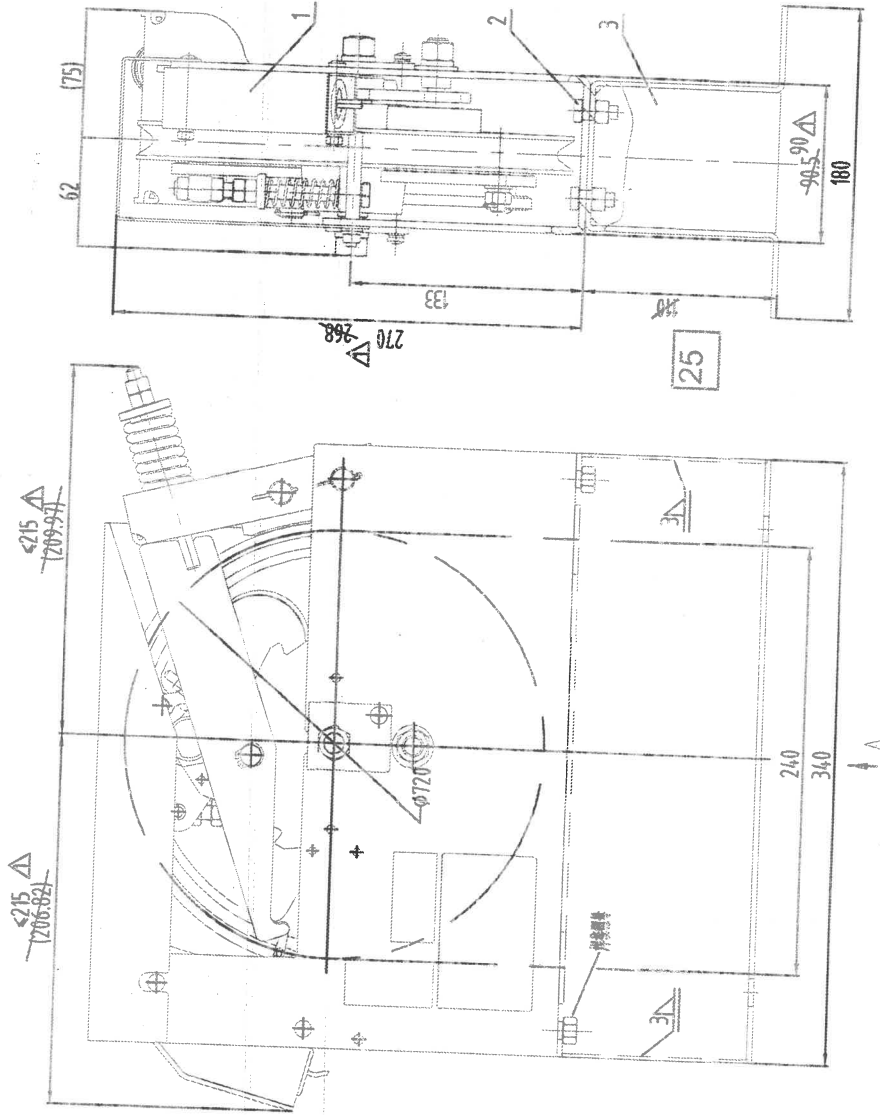


	GB/T 1804		公差等级
	>120	≤120	
普通尺寸	m	m	C
光滑表面尺寸和几何参数	f	H	E
粗糙度	V	C	C
形位公差	L		L

80002063 OX-240限速器(底座高度25mm XOA2531ABT017) 西奥品牌 1.0ms ϕ 6.3 底座非标 RAL7037灰色 中英文包装 杭州西奥 P1-2



技术要求

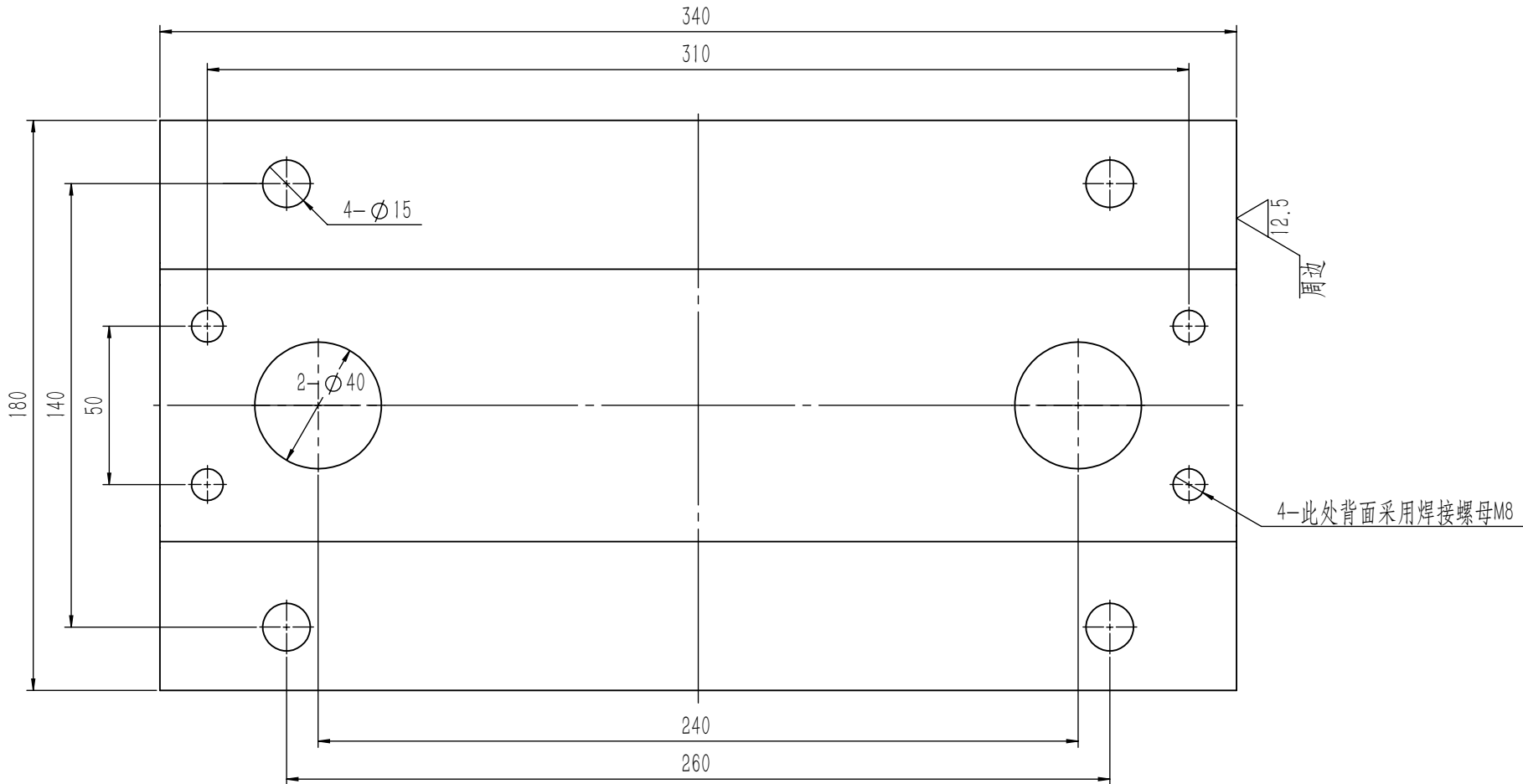
1. 精加工后, 待其冷却至室温时, 将待加工件冷却至 $70 \sim 50^{\circ}\text{C}$, 将待加工件放入超声波清洗机中, 将工件内外表面清洗干净。
2. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。
3. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。
4. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。
5. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。
6. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。
7. 将待加工件放入超声波清洗机中, 将待加工件放入 1.5mm 以上, 厚度为 $10\text{X} \sim 300\text{X}$ 、 $200\text{X} \sim 2000\text{X}$ 的超声波清洗机中。

[illegible]

OX240-3(H=25)

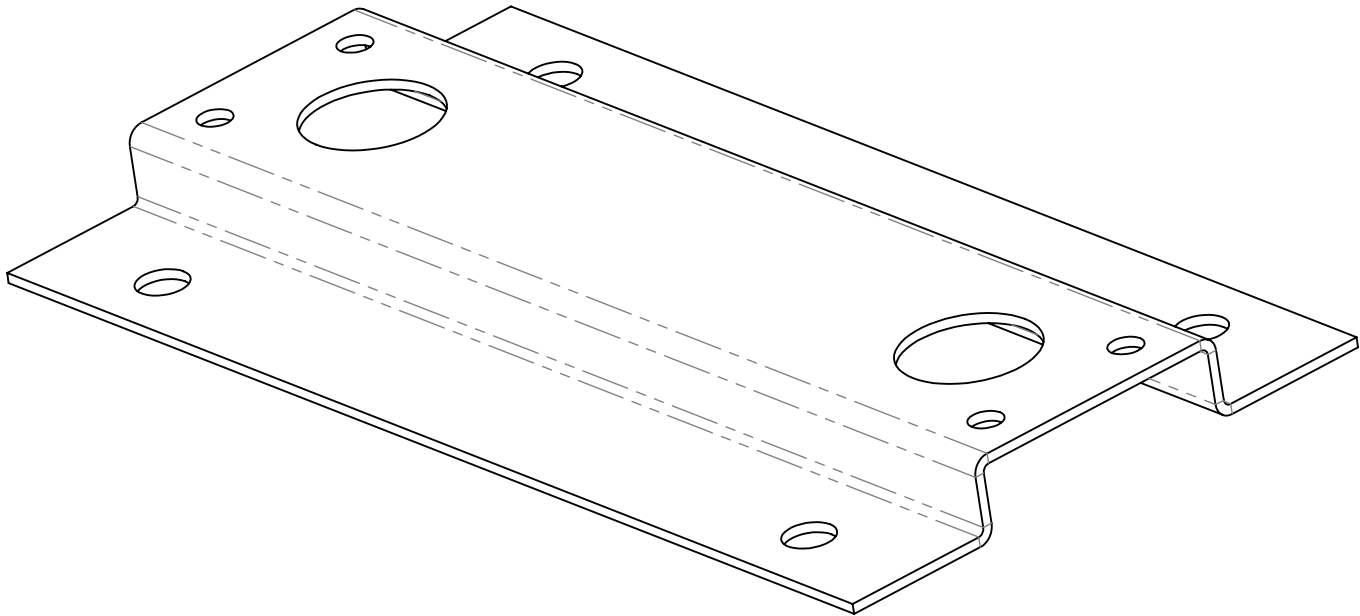
基本尺寸	0~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
未注公差	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0

80002063 OX-240限速器(底座高度25mm XOA2531ABT017) 西奥品牌 1.0ms φ6.3 底座非标 RAL7037灰色 中英文包装 杭州西奥 P2



其余

技术要求
1.成型后整形，边角去毛刺
2.表面喷塑，颜色按照客户要求
3.未注明圆角R3



借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

						Q235A/3.0			宁波奥德普电梯部件有限公司	
									安装底座(西奥非标)	
标记	处数	分 区	文件更改号	签 名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	OX240-3(H=25)
设 计			标准化					1.65	1:2	
校 对										
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		