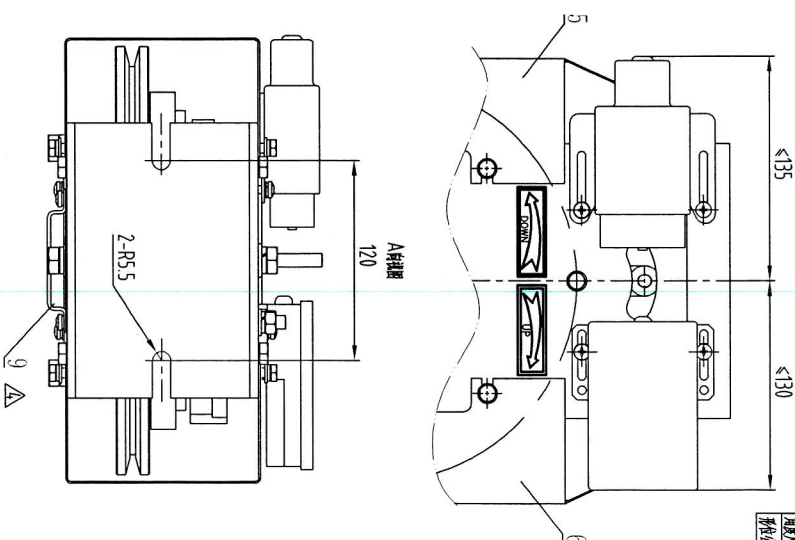
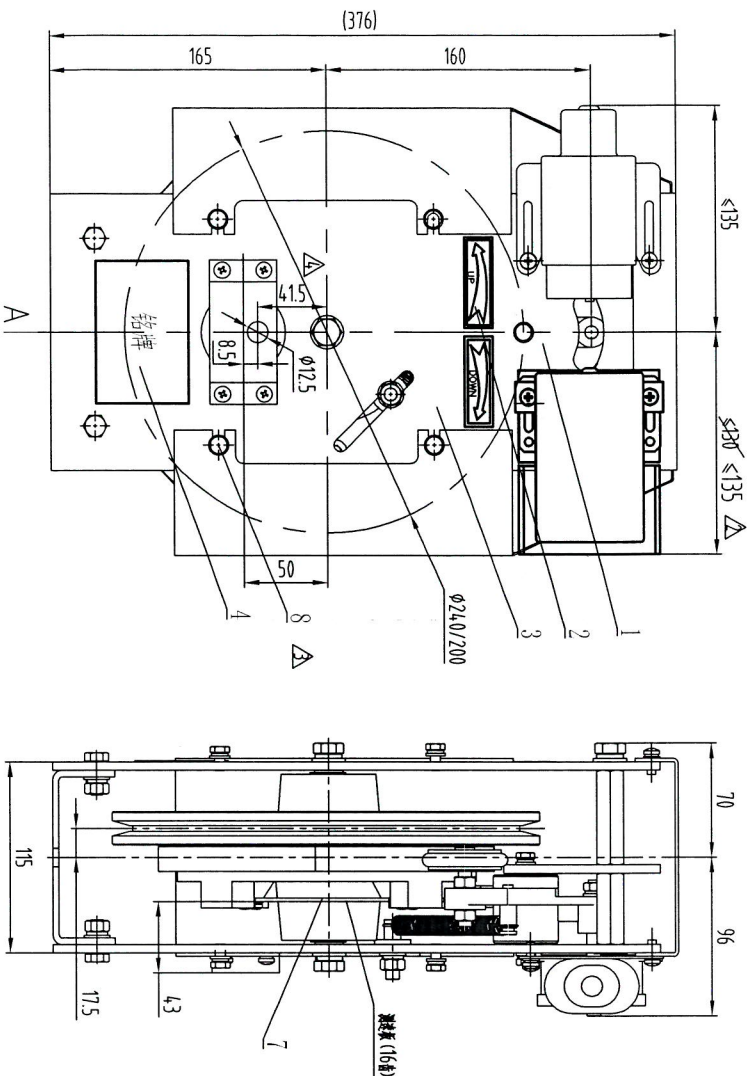


[illegible]

-POS	名称	DEF	型号	品牌	材料	数量	备注	-POS	G97	G96
-01	屏蔽材料		OX187					-01	1	1
-02	上板底座		OX187-FX(UP)					-02	1	1
-03	下板底座		OX187-FX(DOWN)					-03	1	1
-04	绝缘		OX187-MP					-04	1	1
-05	绝缘		OX187-11	G01				-05	1	1
-06	绝缘		OX187-11	G02				-06	1	1
-07	屏蔽材料(绝缘)		OX-187DZ-2				图纸在第9页	-07	1	1
-08	十字六角法兰面螺栓		M6x8				绝缘材料使用			
-09	绝缘固定架		OX-187DZ-4				图纸在第10页	-08	1	1

技术要求

1. 本工艺为以OX-187(原聚DI)为凝胶剂, 为高固含量的, 将GB/17588-1-2020的要求, 本产品属低粘度或低安全性的要求。
2. 凝胶后受紫外线照射发生降解, 凝胶体分子链工作温度不宜高于60℃。
3. 本材料在成型过程, 如不过量吸收紫外线, 左右式模具上行和下行, 其方向相反, 不用。
4. 本材料用酒精清洗时, 清洗液对材料无腐蚀性, 清洗过程要轻柔, 且用酒精清洗时时间 $\leq 30s$, 避免因时间过长 ≥ 10 分钟。
5. 用酒精清洗时 $\geq 500N$, 用OX-200清洗时, 清洗过程要轻柔, 当用OX-300清洗时, 清洗过程对材料要轻柔些的, 并。
6. 用酒精清洗时GB/17588-1-2020中5.6.2.2.1的要求。
6. 材料特性与成型。

CA号	标记	页数	更改内容	更改人	日期	设计	审核
CA-D2307063	△		零件号D9-024、045-046，增加制造公差	郑海元	2023-07-10	袁 斌	何 磊
CA-D24-07008	△	1	原图未标注螺距尺寸，反螺纹器外尺寸	董子俊	2024-01-11	袁峰岳	薛桂虎
CA-D24-06052	△	2	新增图G，为紧固件十六键连接面数据	周行博	2024-6-21	袁 斌	王 刚
CA-D24.12111	△	3	增补序号，第10页备注，无尺寸更改。	董国伟	2024-12-27	日 德	2022-07-18
				共 1 页		第 3 页	
				比例:此图丁放比例			
				CA号: CA-D2307063		杭州西奥电梯有限公司	
						X0A2531ACN	
						OX-18T减速机	

