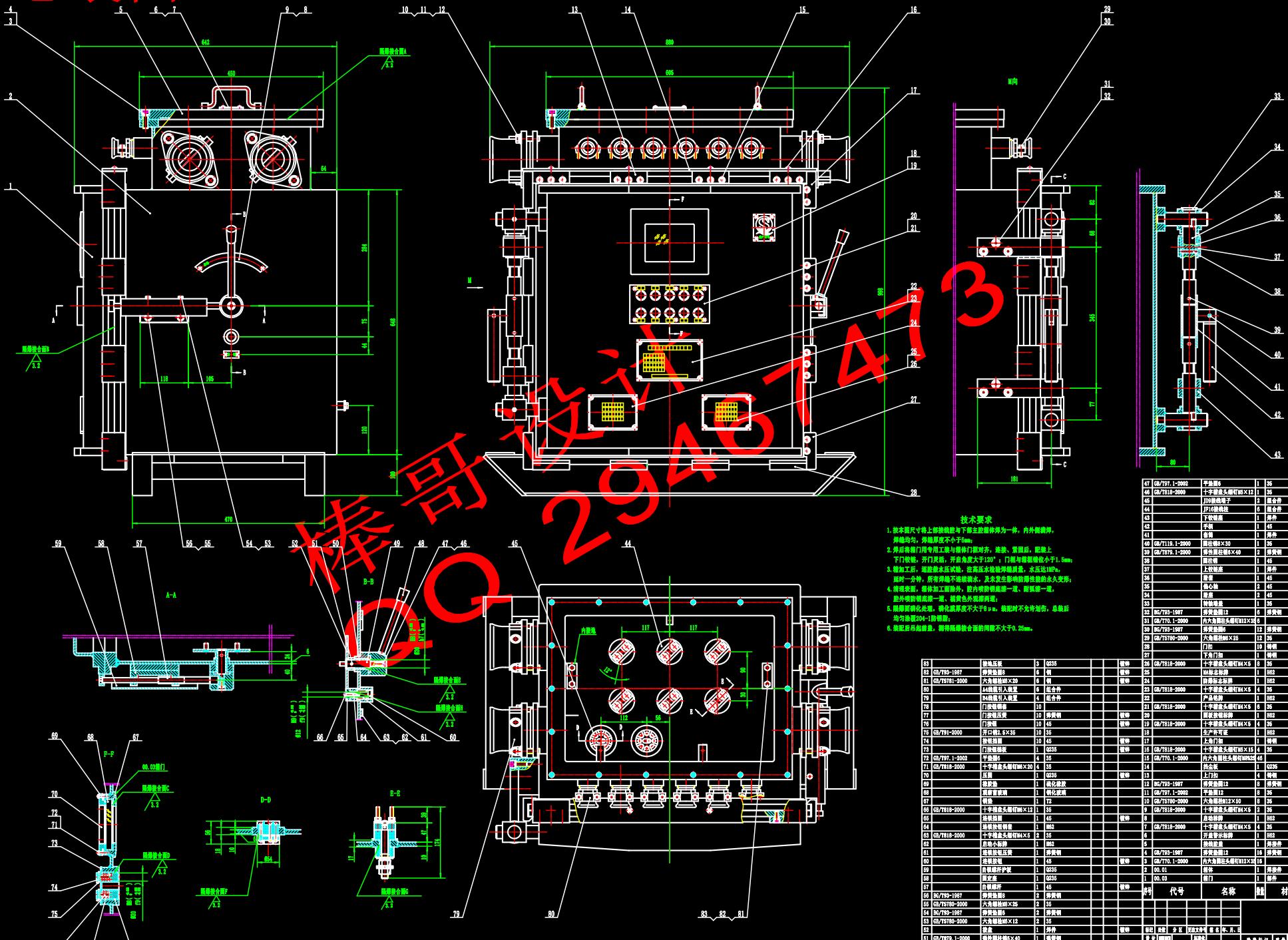
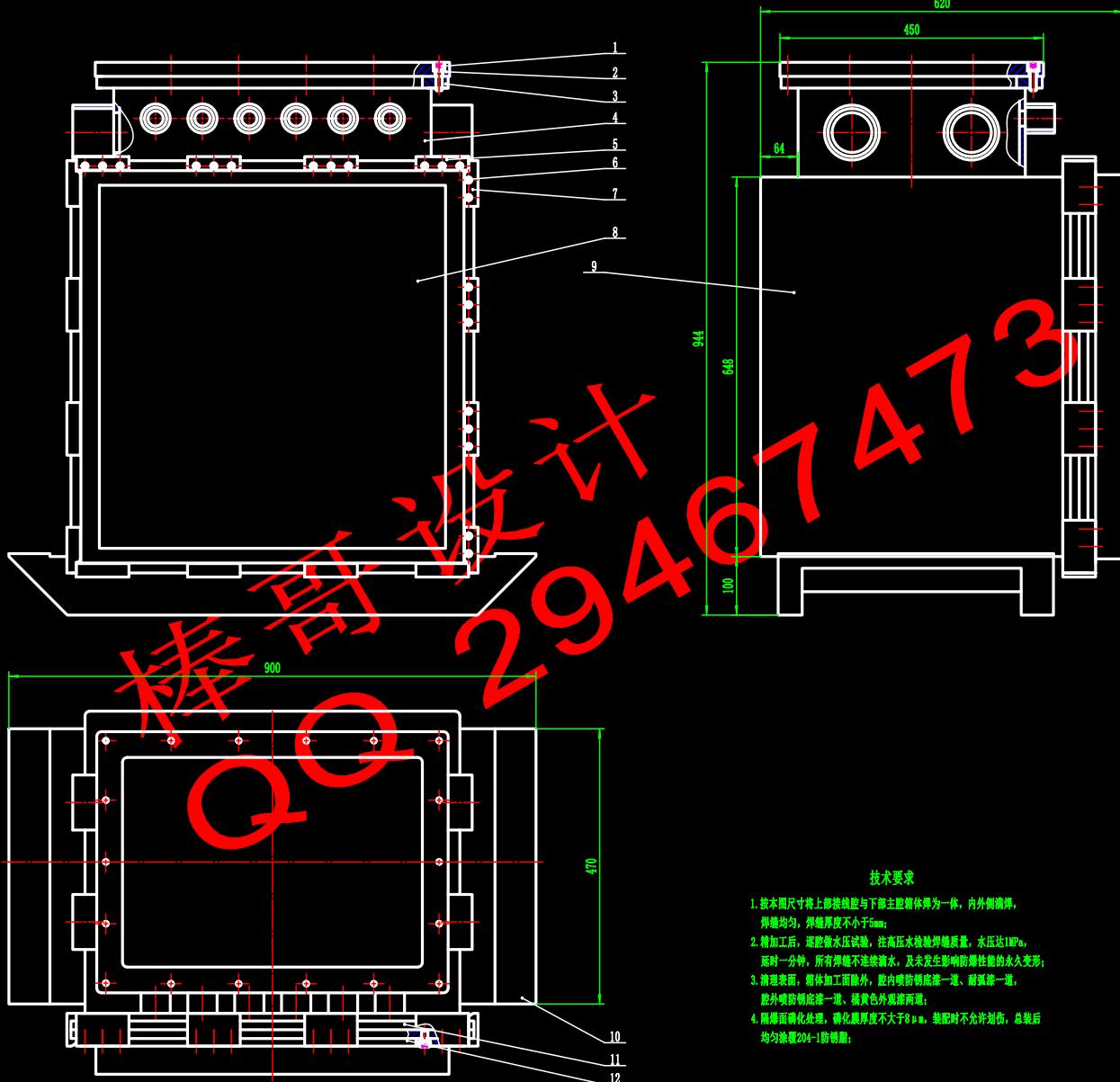


# A0-总装图



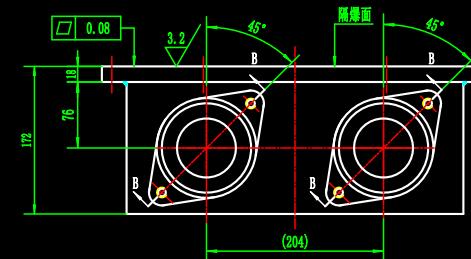
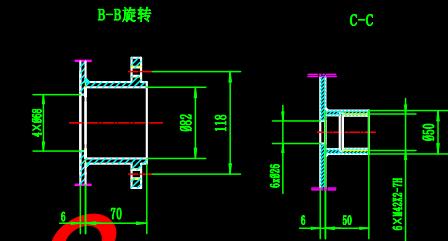
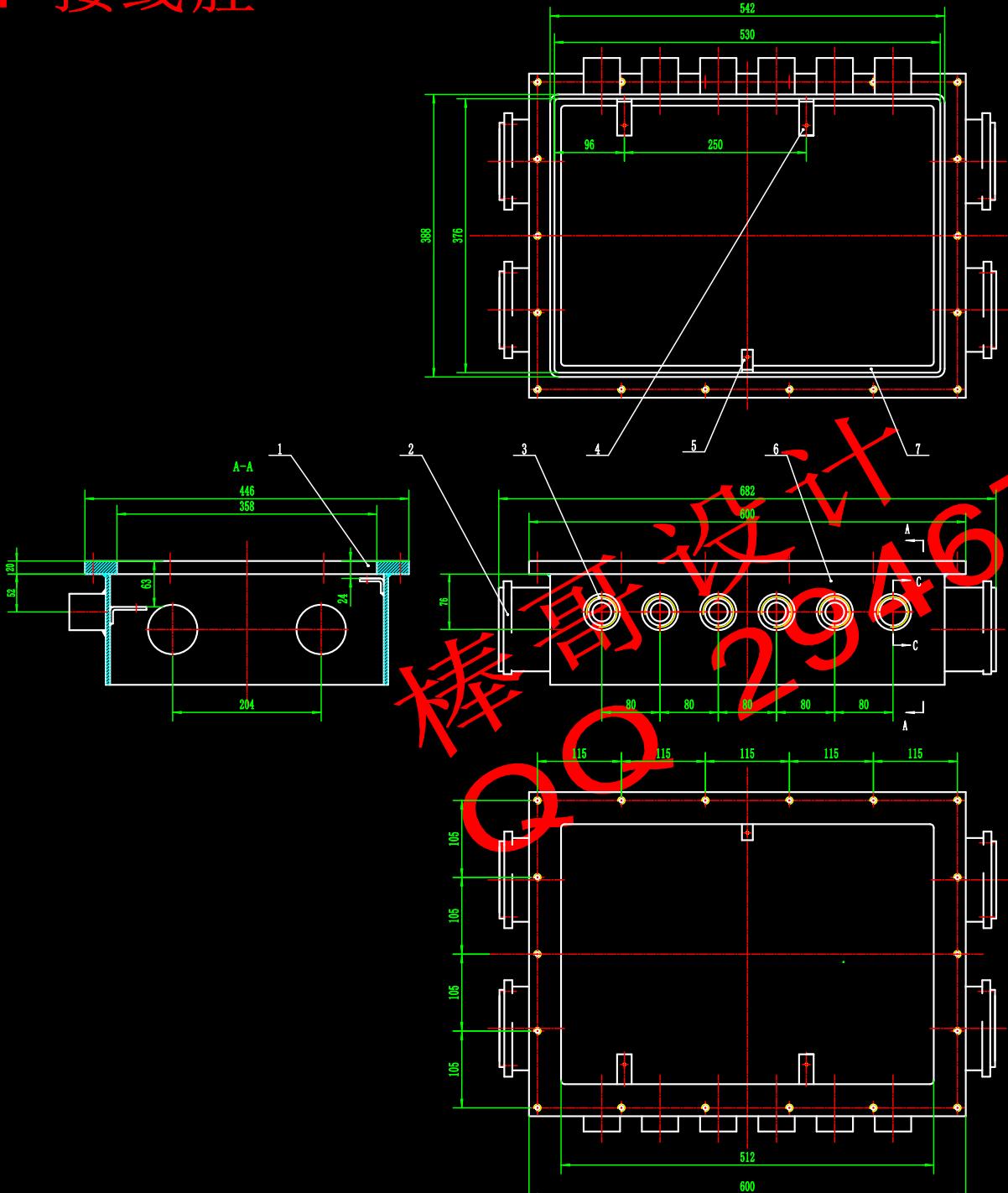
# A1-简化起动器壳体



## 技术要求

1. 技术尺寸将上部接线端与下部主箱体融为一体，内外侧圆滑，强度均匀，开孔直径不小于5mm；
  2. 精加工后，进腔做水压试验，高压水流冲撞试验，水压达1MPa，延时一分钟，所有缝隙不渗漏现象，及未发生影响耐腐蚀性的永久变形；
  3. 清理表面，箱体加工外缘，腔内喷塑镀锌漆一道、耐候漆一道，腔内喷塑镀锌漆一道、搞黄色环氧富锌漆两道；
  4. 隔断面磷化处理，磷化膜厚度不大于8μm，装配时不允许划伤，总装后均匀抛光至204±10微米。

# A1-接线腔

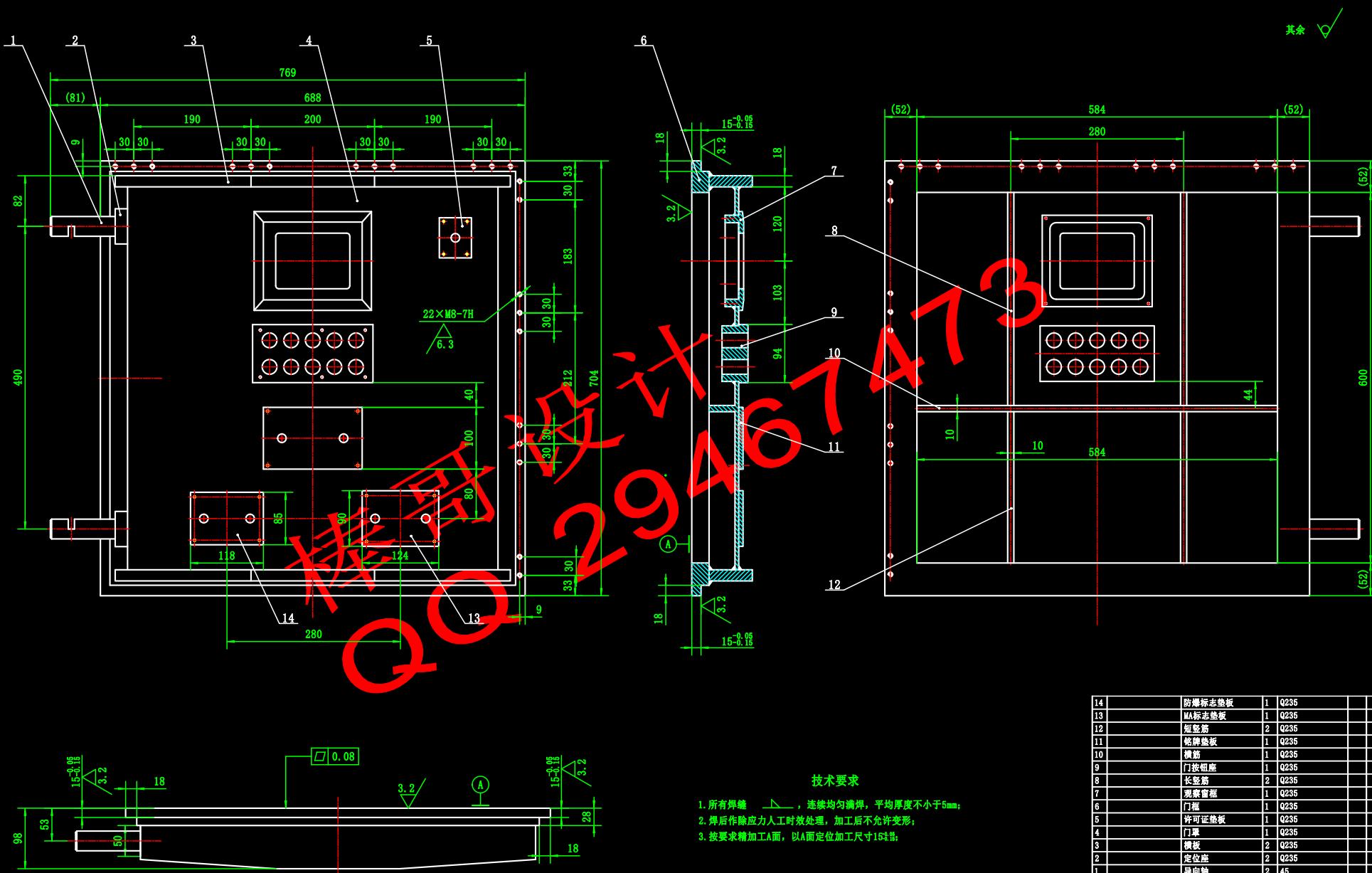


## 技术要求

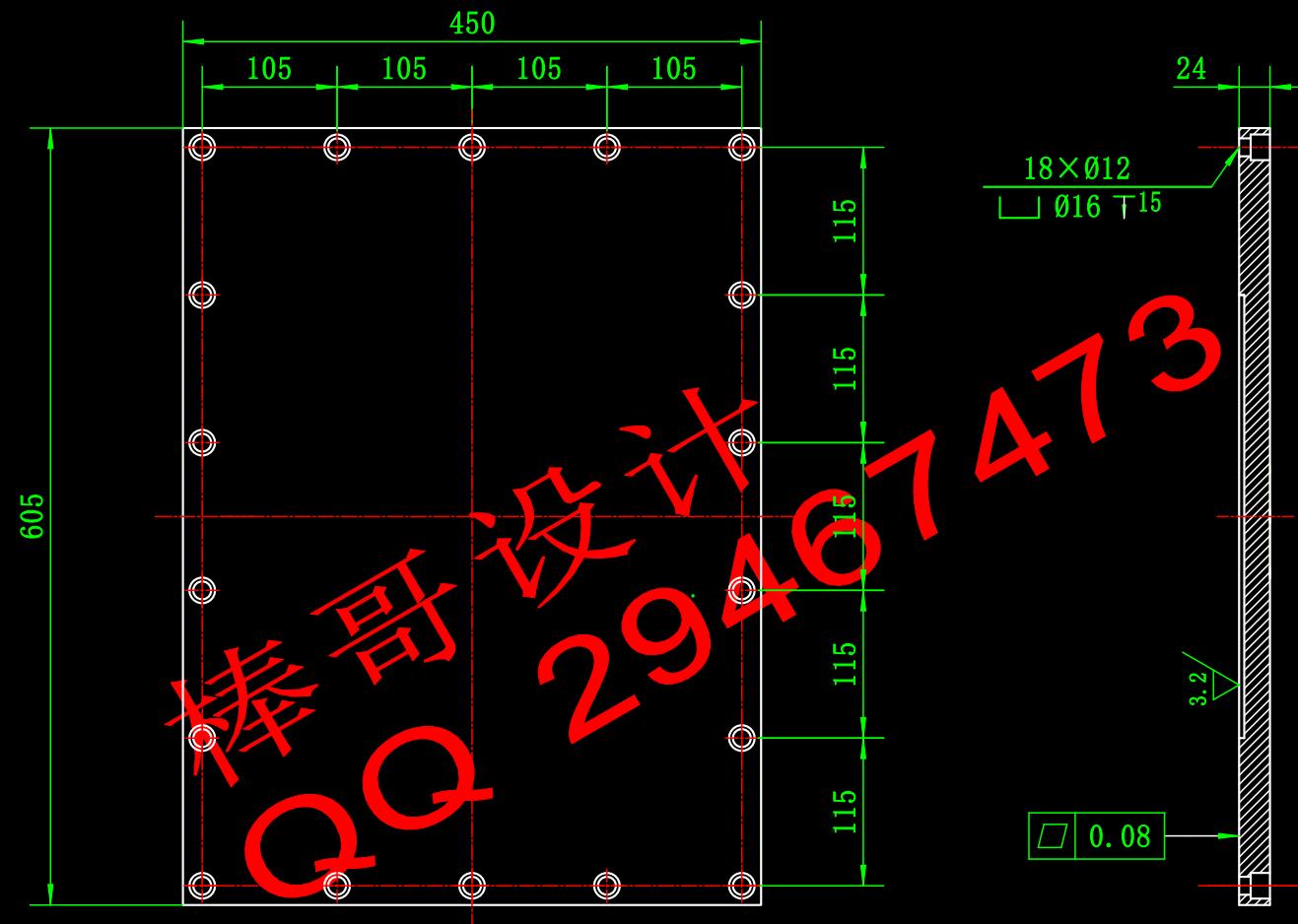
- 所有焊缝采用 ，焊缝平均厚度大于5mm，焊后清理；
- 焊后上工装，加工隔爆面A；
- 平均焊缝厚度大于5mm，焊后清理，A面不允许有损伤；
- 隔爆面磷化处理，磷化膜厚度大于3 μm，装配时不允许划伤，总装后均匀涂覆204-1防锈脂；

代号	名称	材料	单件重量	总计重量	备注
7	U形板	1 Q235			
6	正面侧板	1 Q235			
5	短角铁	1 Q235			
4	隔板固定角铁	2 Q235			
3	A3铁通节	6 铁销			
2	B3铁通节	4 铁销			
1	接线腔法兰	1 Q235			
Q235焊 (数量：1)					
机电工程学院					
接线腔					
标记	批次	分区	更改文件号	图名	年、月、日
设计	设计	设计	设计	设计	设计
审核	审核	审核	审核	审核	审核
工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺
1:3					
00.01					
共 8 张 第 2 张					

A1-箱门



# A3-盖板焊接图



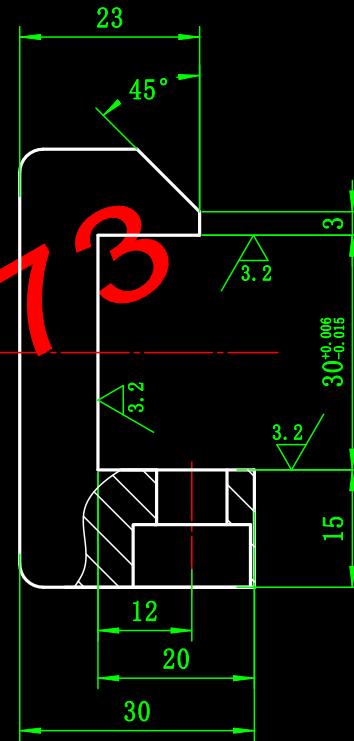
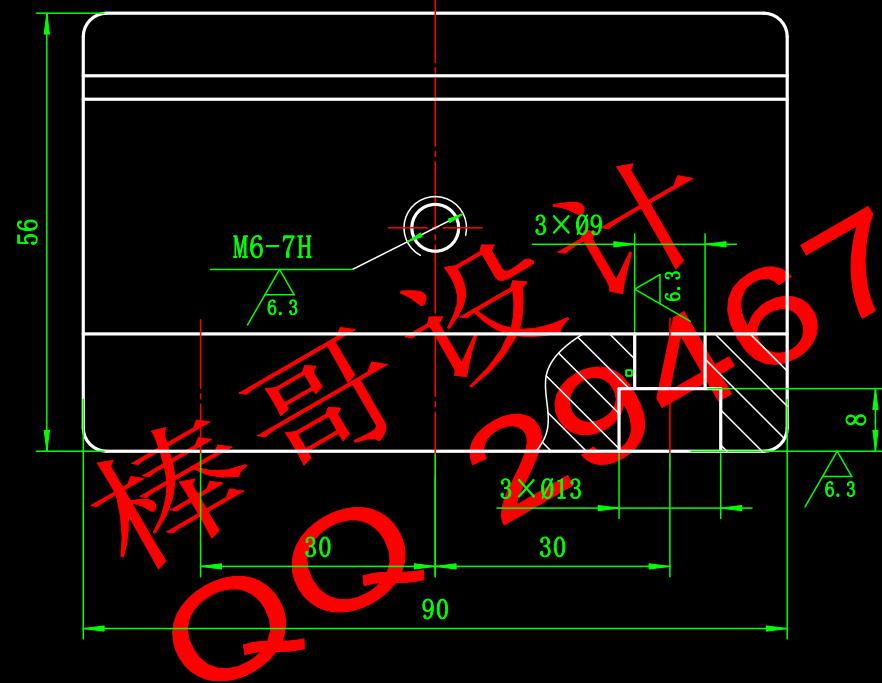
## 技术要求

1. 盖底圆形槽内喷防锈底漆一层，耐弧漆一层；外表面喷防锈、黄色面漆各一层；
2. 隔爆面磷化处理，磷化膜厚度大于 $3 \mu\text{m}$ ，装配时不允许划伤，总装后均匀涂覆204-1防锈脂。

						Q235焊 (数量: 1)			机电工程学院
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	1000110131		标准化						
审核									
工艺			批准			共 8 张	第 3 张	1:4	接线腔盖 00.02

# A3-门扣

其余 ✓



借(通)用  
件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 | 日期

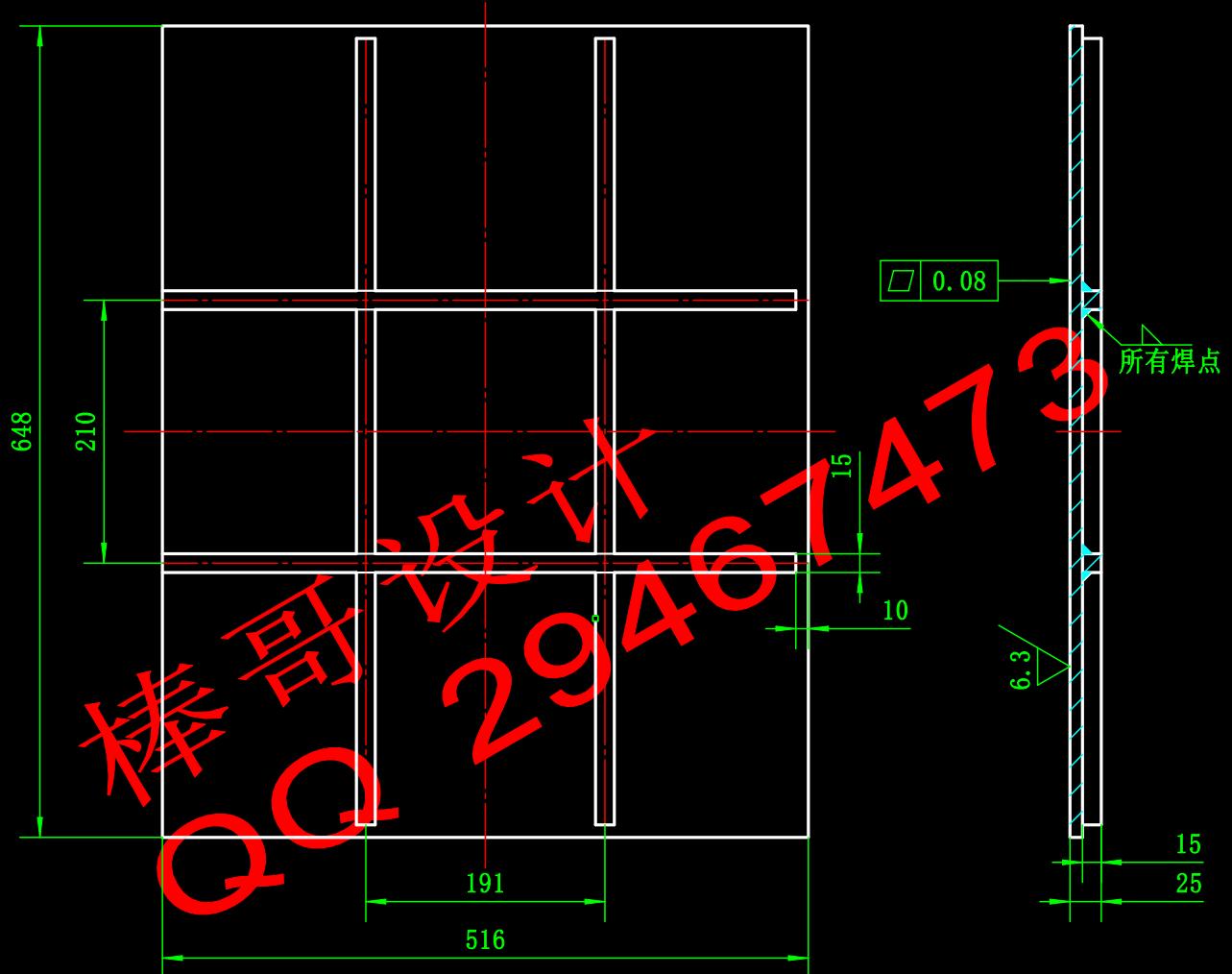
## 技术要求

- 铸造圆角R3，表面不能有气孔、夹砂等缺陷；
- 不加工表面喷外观漆。

铸钢 (数量: 8)							机电工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	1000110131		标准化						
审核									1.5:1
工艺			批准				共 8 张 第 5 张		00.04

# A3-优化隔爆箱侧面板

其余 ✓



借(通)用  
件登記

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 | 日期

## 技术要求

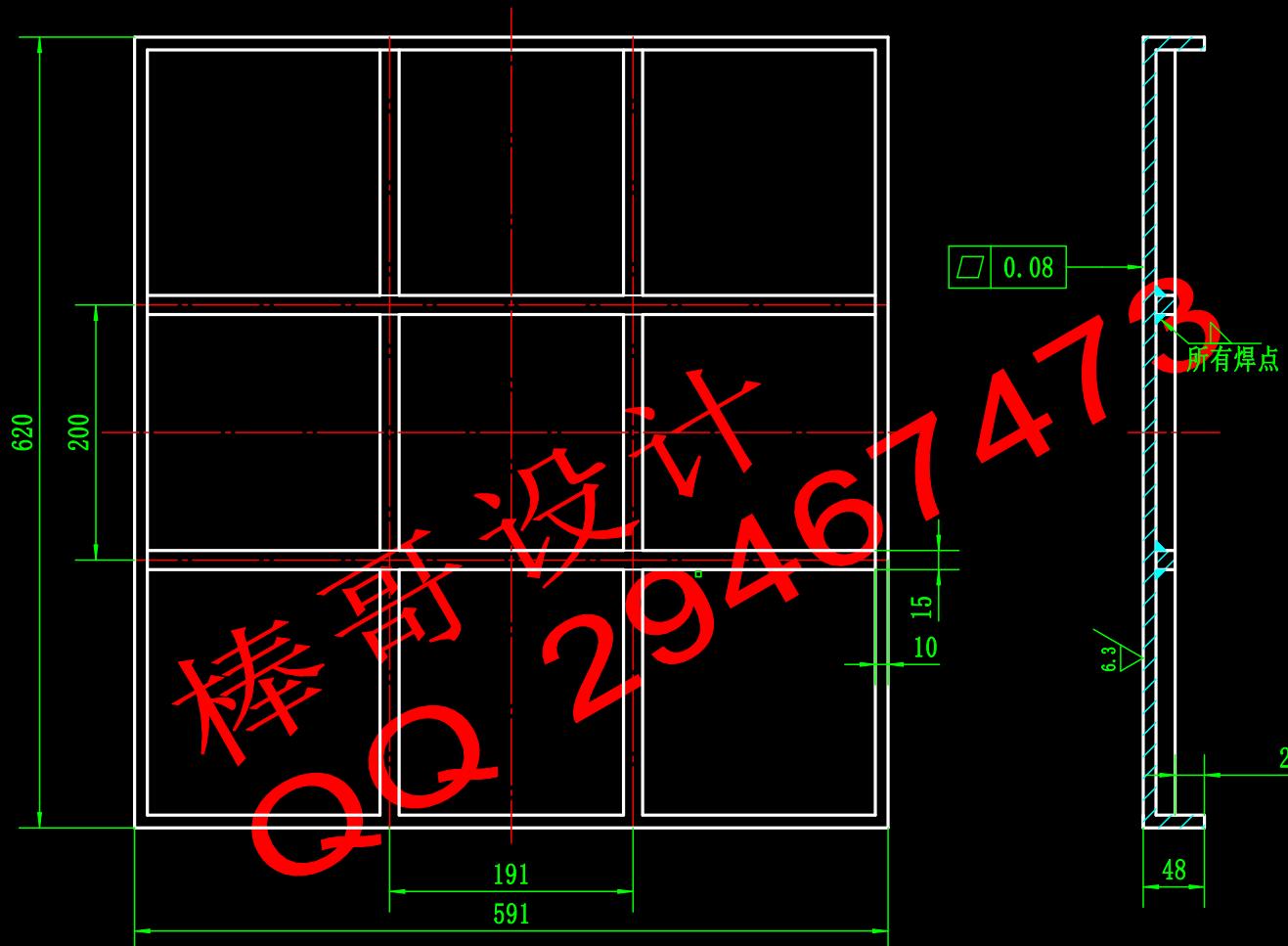
- 所有焊接均匀、牢固，焊后清理；
- 隔爆面磷化处理，磷化膜厚度不大于 $8 \mu\text{m}$ ，装配时不允许划伤。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				机电工程学院
设计	1000110131		标准化			阶段标记	重量	比例	优化隔爆箱侧面板
审核								1:4	
工艺			批准			共 8 张 第 8 张			

01.02

# A3-优化隔爆箱体门面板

其余



借(通)用  
件登記

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 | 日期

## 技术要求

- 所有焊接均匀、牢固，焊后清理；
- 隔爆面磷化处理，磷化膜厚度不大于 $8 \mu\text{m}$ ，装配时不允许划伤。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235 (数量: 1)			机电工程学院
设计	1000110131		标准化			阶段	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共 8 张	第 7 张	1:4	01.01