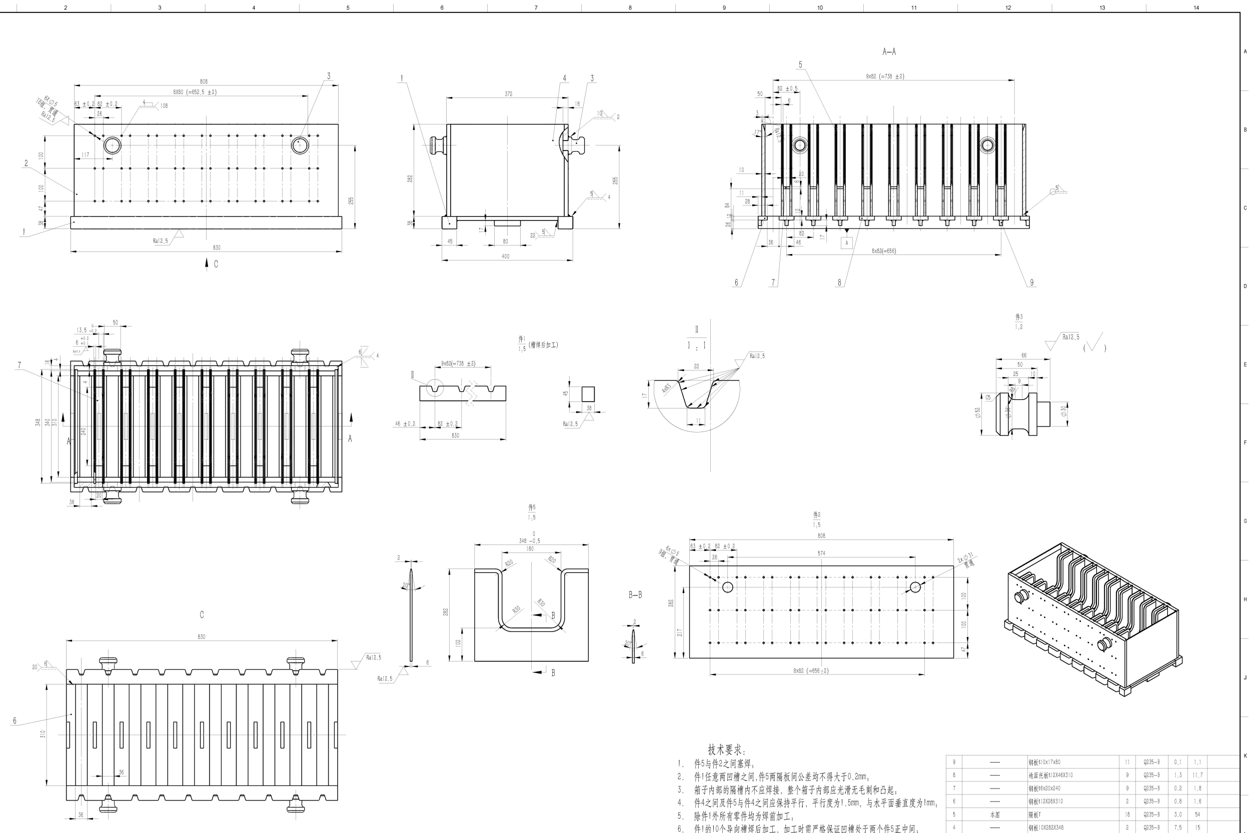
A—A
C
B—B
808
8X80 (=652.5 ±2)
63 ±0.2
82 ±0.2
26
108
6X∅5
18组，贯通
Ra12.5
117
100
100
47
38
255
830
372
16
10
282
17
45
80
400
22
9x82 (=738 ±2)
82 ±0.5
50
6
3
17°
20
11
28
84
12
26
36
46
8x82(=656)
A
件1
1:5
(槽焊后加工)
9x82(=738 ±2)
II
1 : 1
件3
1:2
66
50
25
10
9
R6
C5
件5
1:5
348 −0.5
180
件8
1:5
574
8x80 (=656±3)
13.5
1
2
3
4
5
6
7
8
9
会签栏
JOINT APPROVAL
专业 SPECI
签名 SIGNA
日期 DATE

技术要求：

1. 件5与件2之间塞焊；
2. 件1任意两凹槽之间,件5两隔板间公差均不得大于0.2mm；
3. 箱子内部的隔槽内不应焊接，整个箱子内部应光滑无毛刺和凸起；
4. 件4之间及件5与件4之间应保持平行，平行度为1.5mm，与水平面垂直度为1mm；
5. 除件1外所有零件均为焊前加工；
6. 件1的10个导向槽焊后加工，加工时需严格保证凹槽处于两个件5正中间；
7. 下料切割边 $\sqrt{Ra25}$ 。

序号 NO	标准或图号 CODE OR DWG NO	名称及规格 DESCRIPTION & DIMENSIONS	数量 QTY.	材料 MATERIAL	个重(kg) SINGLE	总重(kg) TOTAL	备注 REM.
9	——	钢板t10x17x80	11	Q235—B	0.1	1.1	
8	——	地面托板t12X46X310	9	Q235—B	1.3	11.7	
7	——	钢板t6x20x240	9	Q235—B	0.2	1.8	
6	——	钢板t12X28X310	2	Q235—B	0.8	1.6	
5	本图	隔板T	18	Q235—B	3.0	54	
4	——	钢板10X282X348	2	Q235—B	7.5	15	
3	本图	吊柄	4	Q235—B	0.7	2.8	
2	本图	侧板16X282X808	2	Q235—B	27.2	53.6	
1	本图	底座板	2	Q235—B	10.3	20.6	

序号 NO	修改说明 REVISION DESCRIPTION	设计 DESIGNED	校核 CHECKED	审核 REVIEWED	审定 APPROVED	日期 DATE

审核 REVIEWED	陈浩	重量(kg) WEIGHT	163.5
校核 CHECKED	汪火根	阶段 PHASE	制造图
方案设计 PLAN DESIGNED	谢宸川	专业 SPECIALTY	机械
设计 DESIGNED	谢宸川 2021-08-18	材料牌号 MATERIAL	——
审定 APPROVED	陈浩		

二维码 CODE		图幅 SIZE	A1
比例 SCALE	1:5	日期 DATE	2018.12

所属图号 REF. No	——
图名: DWG TITLE:	吊耳箱箱体
设备名称 EQUIPMENT	始极片机组
图号 DWG No	EZC^199MMMM6.7 0

中国瑞林 NERIN 江西瑞林装备有限公司 Jiangxi Nerin Equipment Co.,Ltd.

本文件产权属NERIN所有，未经NERIN书面许可不准复制或转让第三方。
THE DOCUMENT IS PROPERTY OF NERIN, IT SHALL NOT BE REPRODUCED OR TRANSFERED TO ANY OTHER PARTY WITHOUT NERIN'S PERMISSION IN WRITTEN FORM.