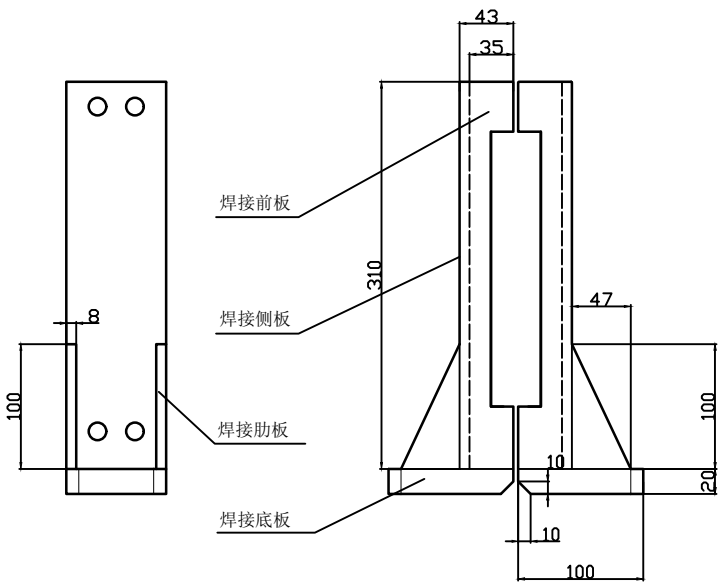
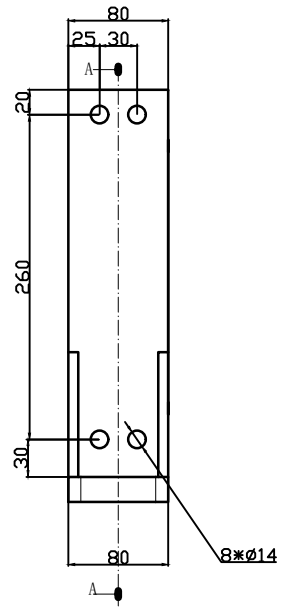
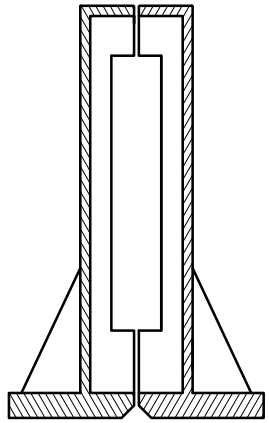
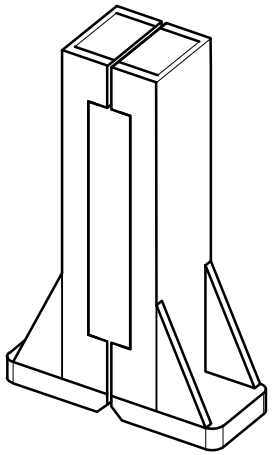


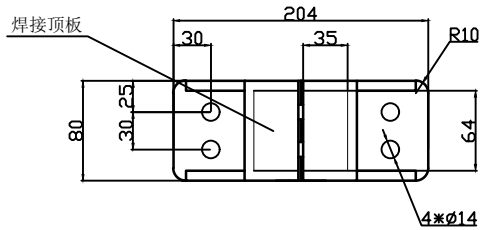




剖视图A-A



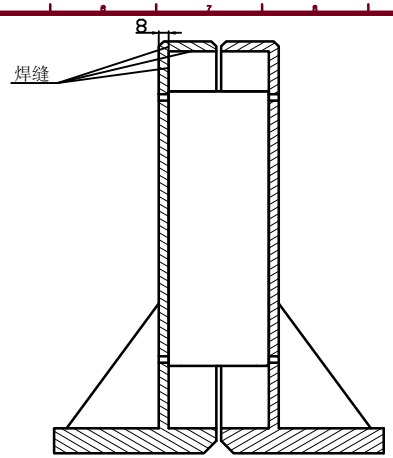
轴侧图



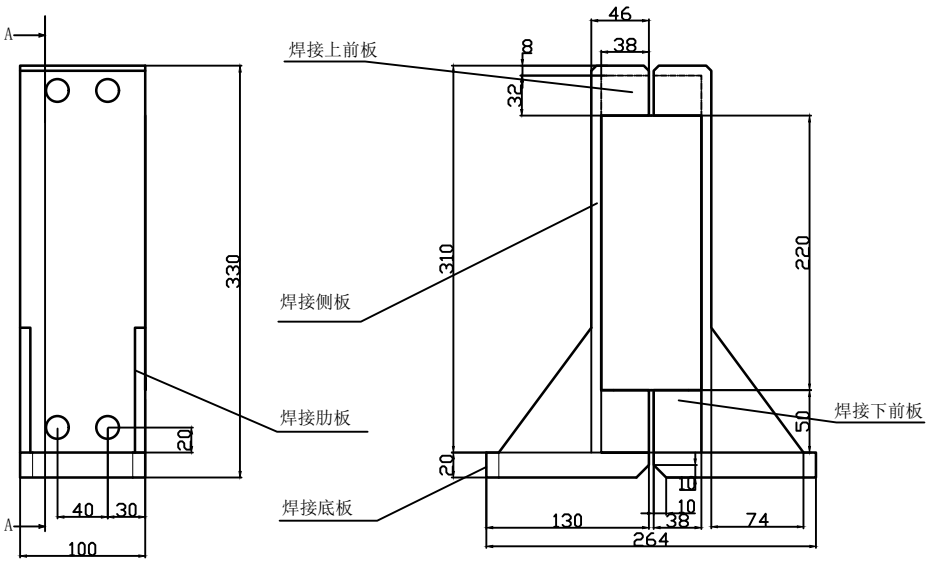
5		焊接肋板	100*47*8mm	304	2	0.15	0.3	
4		焊接前板	310*35*8mm	304	2	0.69	1.38	
3		焊接顶板	35*64*8mm	304	1	0.16	0.16	
2		焊接侧板	310*80*8mm	304	1	1.6	1.6	
1		焊接底板	100*80*20mm	304	1	1.3	1.3	
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
						重量(Kg)		

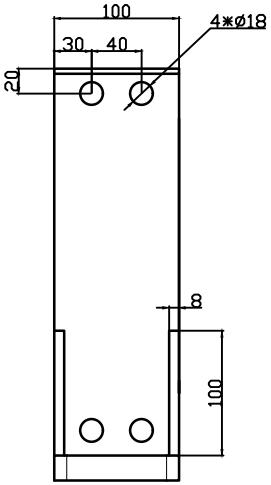
技术要求：
1：304不锈钢采用亮光色材质，其本身不应有严重的凹坑、气孔、起皮、裂纹等现象；
2：304不锈钢加工后应颜色光亮，保证无毛刺等加工缺陷；
3：304不锈钢加工面应保证平整、光滑、无划痕；
4：304不锈钢焊接后焊缝应平整、美观、无凸起；
5：线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工；
6：未注形位公差按GB/T1184-1996加工；
7：未注倒角C0.5mm；
8：图纸为1组夹具（2个）的加工图，材料表为1个夹具所需材料统计。

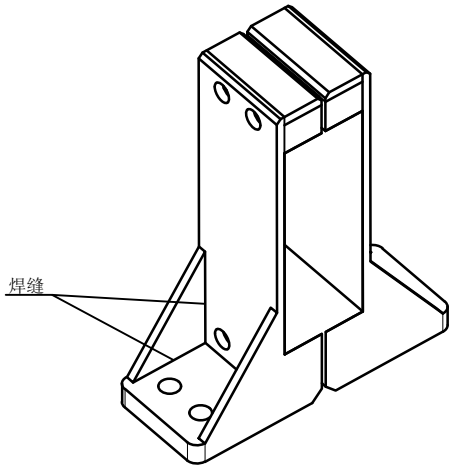
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		
批准		视角				交流水冷铜母线夹具01
审核		绘图日期	2022.06.08	数量	比例	
责任工程师		图纸大小	A1		1:1	CSMC_PSS_ABFC_1101
绘图		版本	V1.0	共 张	第 张	



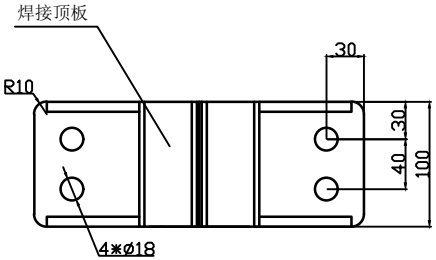
剖视图A-A







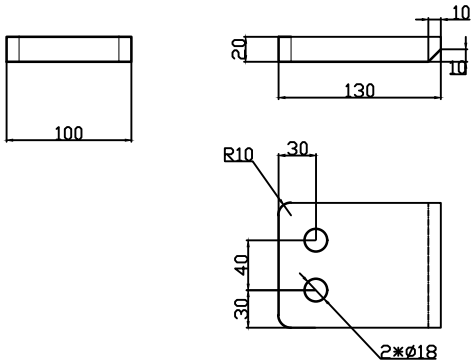
轴侧图



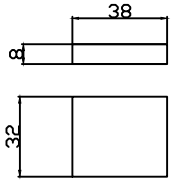
技术要求：
1：304不锈钢采用亮光色材质，其本身不应有严重的凹坑、气孔、起皮、裂纹等现象；
2：304不锈钢加工后应颜色光亮，保证无毛刺等加工缺陷；
3：304不锈钢加工面应保证平整、光滑、无划痕；
4：304不锈钢焊接后焊缝应平整、美观、无凸起；
5：线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工；
6：未注形位公差按GB/T1184-1996加工；
7：未注倒角C0.5mm；
8：图纸为1组夹具（2个）的加工图，材料表为1个夹具所需材料统计。

序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
						重量(Kg)		
7								
6		焊接下前板	38*50*8mm	304	2	0.1	0.2	
5		焊接肋板	100*74*8mm	304	2	0.47	0.94	
4		焊接上前板	38*32*8mm	304	2	0.08	0.16	
3		焊接顶板	38*100*8mm	304	1	0.24	0.24	
2		焊接侧板	310*100*8mm	304	1	2	2	
1		焊接底板	130*100*20mm	304	1	2.1	2.1	

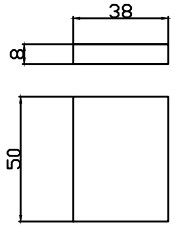
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		
批准		视角				直流水冷母线夹具01
审核		绘图日期	2022.06.08	数量	比例	
责任工程师		图纸大小	A1		1:1	CSMC_PSS_DBFC_1101
绘图		版本	V1.0	共 张	第 张	



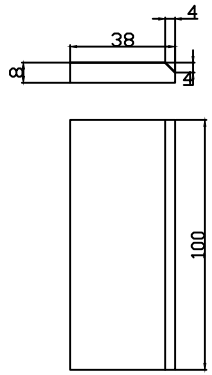
焊接底板



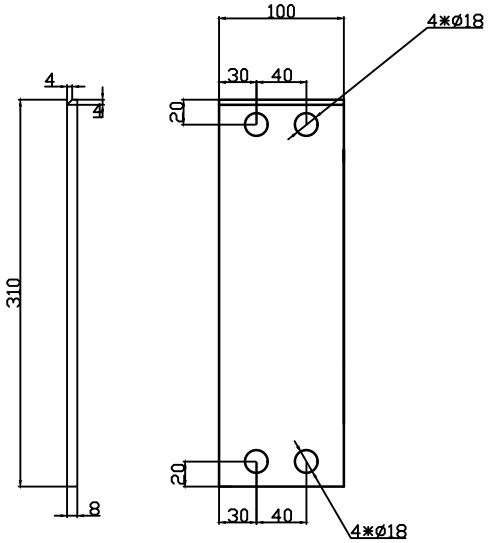
焊接上前板
比例2：1



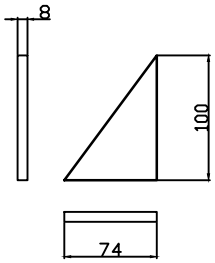
焊接下前板
比例2：1



焊接顶板
比例2：1



焊接侧板



焊接肋板

序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
						重量(Kg)		
7								
6		焊接下前板	38*50*8mm	304	2	0.1	0.2	
5		焊接肋板	100*74*8mm	304	2	0.47	0.94	
4		焊接上前板	38*32*8mm	304	2	0.08	0.16	
3		焊接顶板	38*100*8mm	304	1	0.24	0.24	
2		焊接侧板	310*100*8mm	304	1	2	2	
1		焊接底板	130*100*20mm	304	1	2.1	2.1	

更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		
批准		视角				直流水冷母线夹具02
审核		绘图日期	2022.06.08	数量	比例	
责任工程师		图纸大小	A1		1:1	CSMC_PSS_DBFC_1102
绘图		版本	V1.0	共 张	第 张	