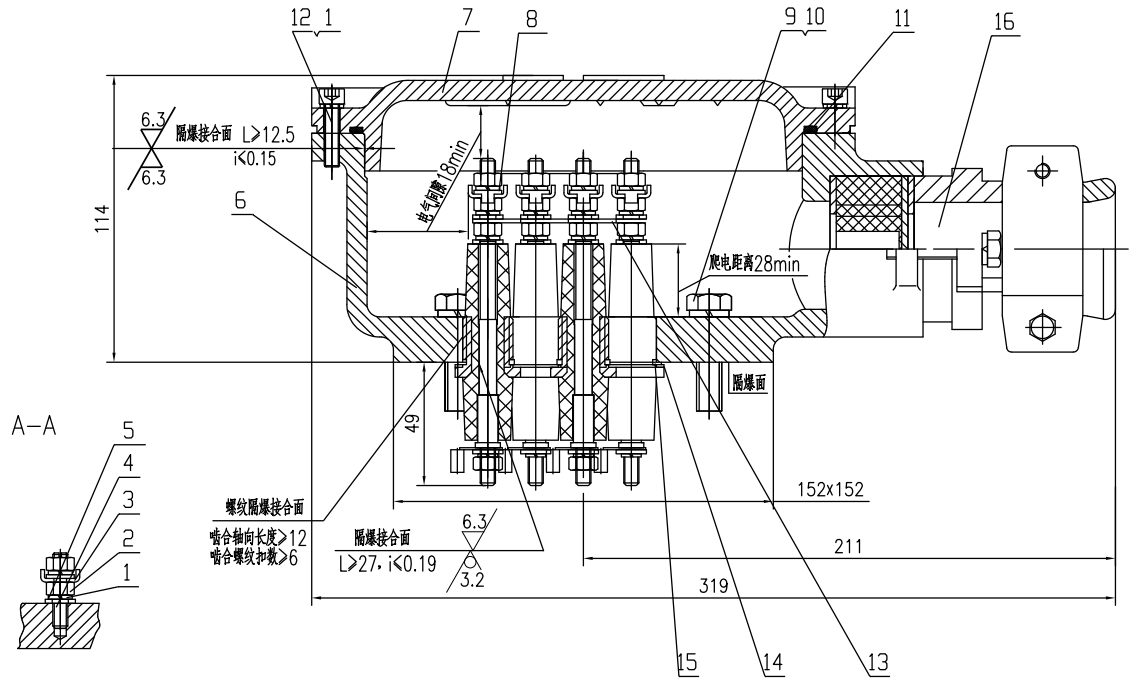
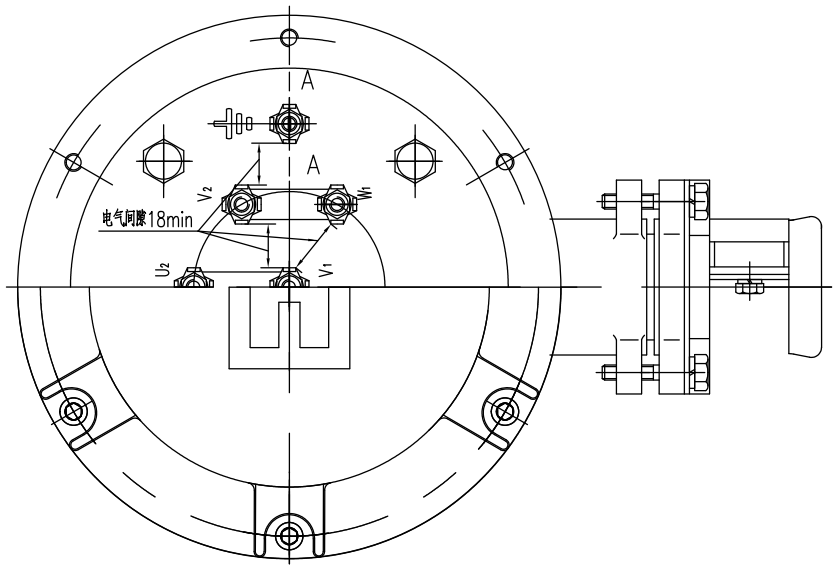
5WC.354.0058

技术要求

1 装配前螺栓、螺孔的螺纹和零件的加工配合面涂防锈油脂204-1。
2 接线标志和接地标志涂C04-2大红醇酸底漆一层。
3 接线腔非配合内端面涂1321灰色抗弧瓷漆两层。
4 接地螺钉必须拧到底。
5 净容积V<2L。





序号	代号	名称	数量	单件重量(kg)	总计重量(kg)	备注
16	5WC.358.0006T	D58橡套电缆引入装置	1	1.5	1.5	
15	8WC.950.0520.1	垫圈	6			同YB2-(小M5-M10)
14	8WC.951.0502	止动垫片	2	0.02	0.04	同YB2-M6 380/660V
13	8WC.585.2005	连接片	3	0.01	0.03	同YB2-M6 380/660V
12	9WC.022.0044	螺钉M6x25_8.8_Zn_GB/T70.1	6			
11	9WC.074.0329	O形密封圈d175x3.55_GB/T3452.1	1			
10	9WC.020.0013	螺栓M10x40_8.8_Zn_GB/T5783	4			
9	9WC.023.0013	垫圈10_GB/T93	4			
8	5WC.516.0040	M6接线螺栓装配	6	0.3	1.8	
7	8WC.356.5506	接线盒盖	1	7	7	同YB2-M6 380/660V
6	8WC.354.2040	接线盒座	1	20	20	同YB2-M6 380/660V
5	9WC.023.0001	垫圈6_H62_GB/T97.1	1			
4	9WC.022.0057	螺钉M6x30_8.8_Zn_GB/T70.1	1			
3	9WC.023.0025	弓形垫圈WC4-83_6	2			
2	9WC.021.0002	螺母M6_H62_GB/T6170	2			
1	9WC.023.0011	垫圈6_GB/T93	8			

未注公差: GB/T1804-m, GB/T1184-H

设计	董娜	2025-04-30
校对	武爱荣	2025-04-30
工艺	刘胜年	2025-05-06
标准化	冯宗志	2025-05-27
审定	段淑贞	2025-05-27

YBX3-M6接线盒

重量(kg)	比例	版本
30.37	1:1.5	1

5WC.354.0058

Y4-160M-6-11kW 380V

山西澳安精诚电机科技有限公司

T5-PLM