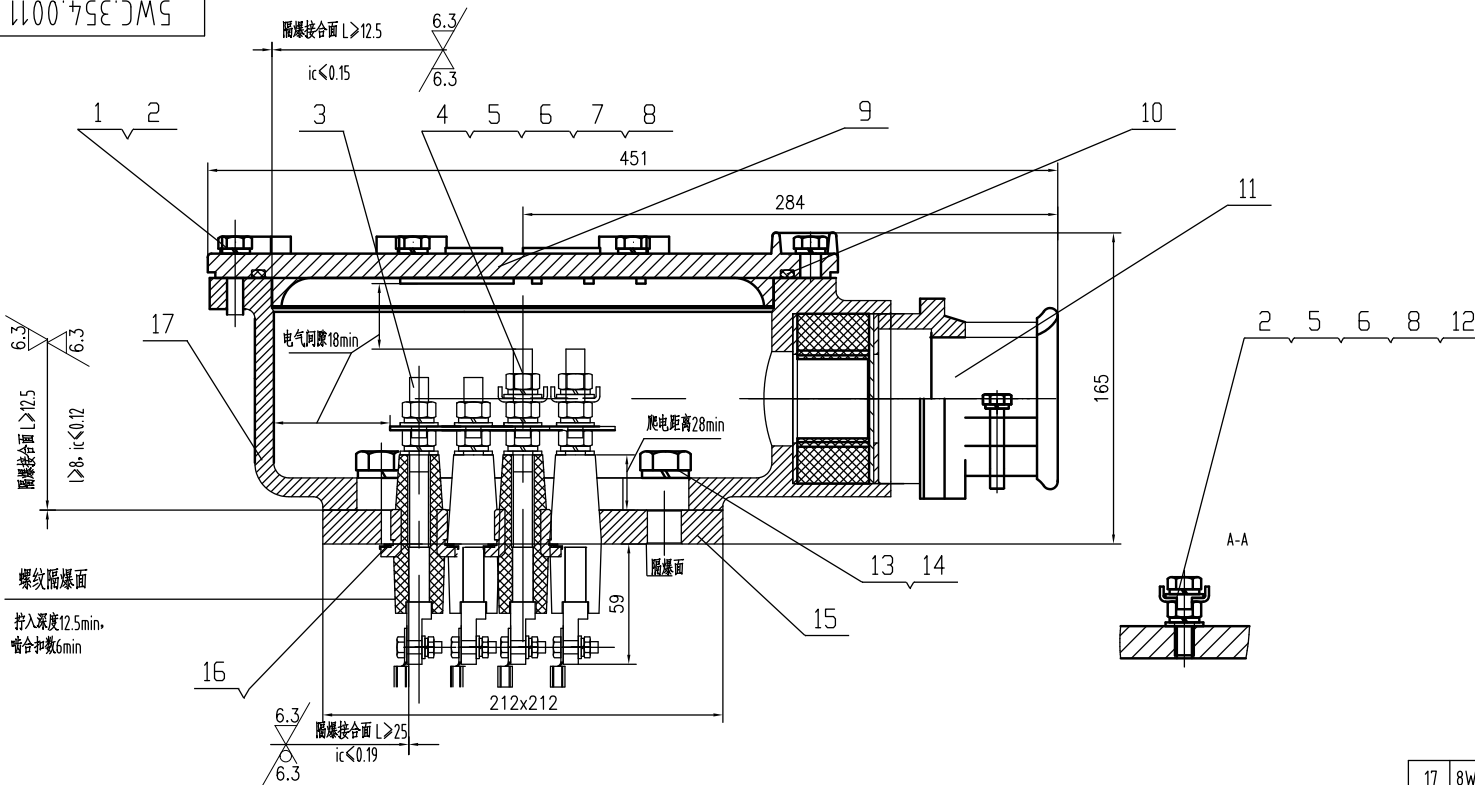


1100'75C'DMS



技术要求

- 1 装配前螺栓、螺母的螺纹和零件的加工配合面涂防锈油204-1。
- 2 接线标志和接地标志涂C04-2大红醇酸底漆一层。
- 3 接线腔非配合面涂1321灰色抗静电漆两层。
- 4 接线端子旋紧后必须把止动垫片翻起压平。
- 5 接地螺栓必须拧到底。
- 6 净容积V>2L。
- 7 接线盒下端对接线头的螺栓作绝缘处理，云母带半迭包2层，固定牢靠。

17	8WC.354.0015	接线盒座	1	20	20	
16	8WC.951.5500	止动垫片	2	0.01	0.02	
15	8WC.064.0014	接线板	1	6.2	6.2	
14	9WC.023.0015	垫圈16_GB/T93	4			
13	9WC.020.0026	螺栓M16x60_8.8_Zn_GB/T5783	4			
12	9WC.020.0010	螺栓M10x25_8.8_Zn_GB/T5783	1			
11	5WC.358.0009T	D90橡套电缆引入装置C单	1	5.24	5.24	
10	9WC.074.0309	O形密封圈d272x5.3_GB/T3452.1	1			
9	8WC.356.5508	接线盒盖	1	8.9	8.9	
8	9WC.023.0003	垫圈10_H62_GB/T97.1	4			
7	8WC.585.1500	连接片	3			
6	9WC.023.0016	弓形垫圈WC4-83_10	6			
5	9WC.021.0004	螺母M10_H62_GB/T6170	4			
4	5WC.516.0004.2T	M10接线螺栓装配	3			
3	5WC.516.0004.1T	M10接线螺栓装配	3			
2	9WC.023.0013	垫圈10_GB/T93	12			
1	9WC.020.0012	螺栓M10x35_8.8_Zn_GB/T5783	8			
序号	代号	名称	数量	单件重量(kg)	总计重量(kg)	备注
备注: 8WC.354.0015-GB/T1804-n, GB/T1804-H		M10接线盒	5WC.354.0011			
设计	田丰					
校对	暴秀云					
工艺	刘胜年					
标准化	冯宗志					
审定	段淑贞		重量(kg)	比例	版本	M3JP225SMD4EEXDIBT4 B3 55kW 380/660V
			43	1:2	3	山西潞安精诚电机科技有限公司