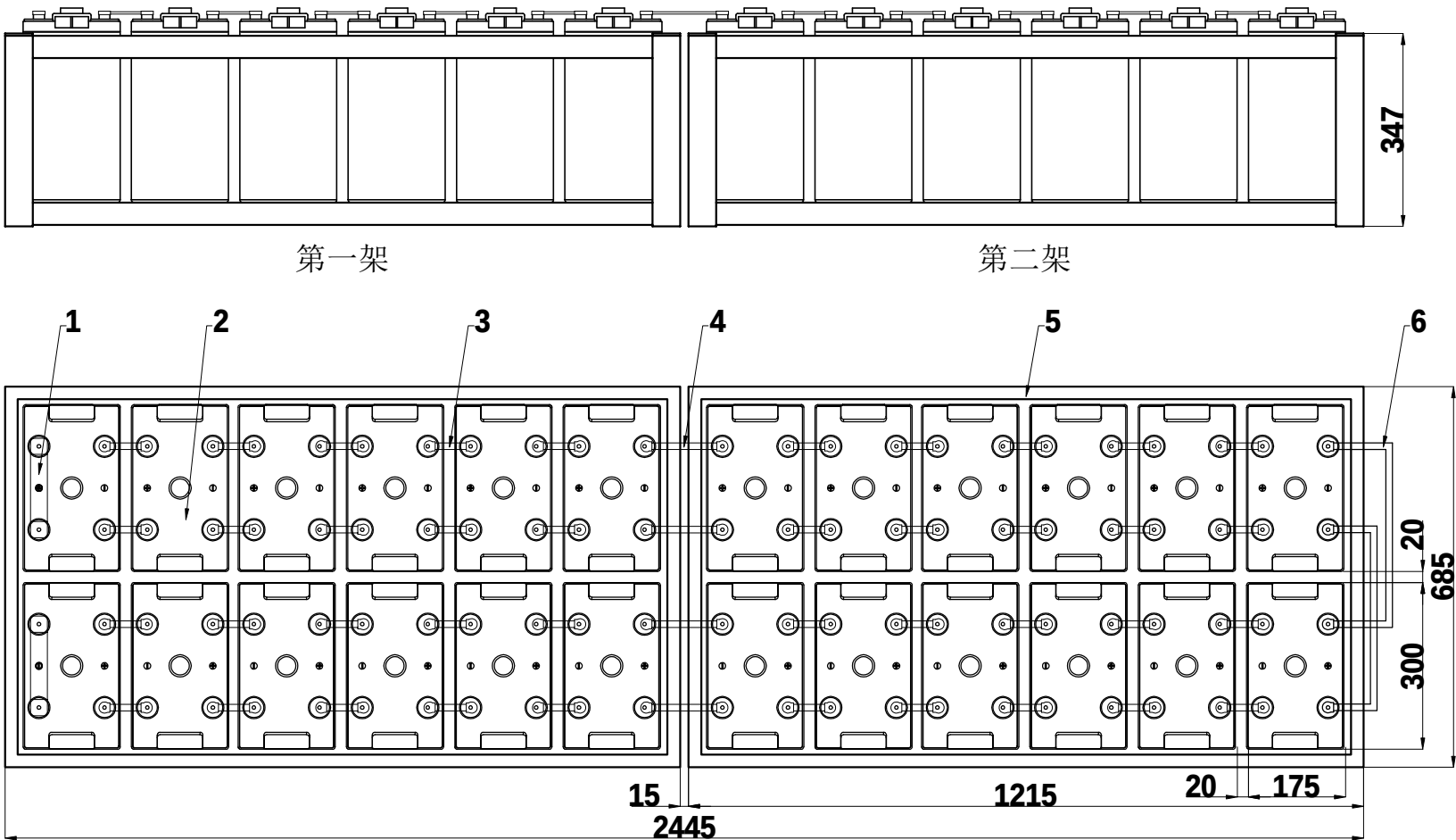
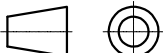


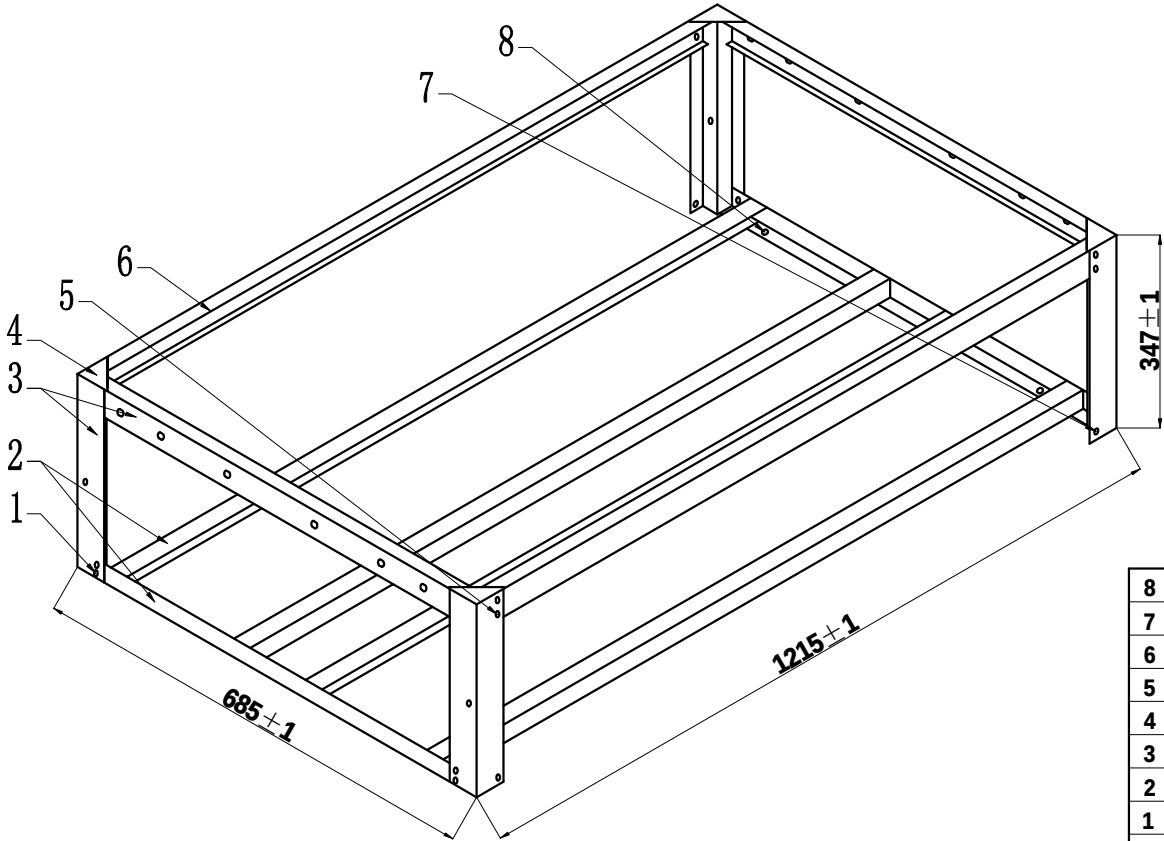


1. 输出铜排: (图号: TBL-DJ600-09) 2根
2. DJ600 电池: 24只
3. 列间连接线: 同向双头 $S=50\text{mm}^2$, $L=75\text{mm}$ (缺口, 红蓝头) 40根
4. 架间连接线: 同向双头 $S=50\text{mm}^2$, $L=140\text{mm}$ (缺口, 红蓝头) 4根
5. DJ600 (12只) 单层折板架: (图号: ZBJ-DJ600-51) 2台
6. 行间连接线: 同向双头 $S=70\text{mm}^2$, $L=360\text{mm}$ (缺口, 红蓝头) 2根
注: 1. 50mm^2 连接线样式为 LX-LJX-52, 线头腰孔: $9\times 11\text{mm}$
2. 70mm^2 连接线样式为 LX-LJX-54, 线头腰孔: $9\times 11\text{mm}$

						DJ600(24只)单层 折板架接线图(压垫)	JX-DJ600-215		
标记	更改内容				日期		阶段标记	重量	比例
	签名	日期		签名	日期	材料:	DJ600AC	g	1:1
设计	陈板桥	2018. 01. 31	工艺			数量:	第1张	共1张	版次 A/0
校对			标准化				理士国际技术有限公司		
审核	谢民	2018. 01. 31	批准	路俊斗	2018. 01. 31				
理士电池保密文档，未经许可不得扩散							文档密级: ☐ 绝密 ☒ 机密 ☐ 秘密		

BOM表

材料规格	用量(单位)	重量(单位)	备注
型材(50*50*1.5)	1.37(m)	3.7(Kg)	
冷轧板(δ=1.5)	23.77(dm²)	2.8(Kg)	
热轧板(δ=3)	45.02(dm²)	10.6(Kg)	
总重量(单位)		17.1(Kg)	



- 技术要求:
- 1.侧面框架由左右立柱、档条A焊接成一体;
 - 2.托盘由横档支撑、横档焊接成一体;
 - 3.所有材料的切边均要求去毛刺,且直角倒钝0.5X45°;
 - 4.所有焊接部位均要求牢固、平整,无虚焊、夹渣等缺陷;
 - 5.组装后的架子必须保证整体的垂直度和水平度,且不允许有晃动;
 - 6.表面喷涂波纹粉,颜色为PANTONE 7527C(或按订单要求),无色差、气孔等缺陷;
 - 7.所有材料、配件的喷涂层或电镀层均要求做防腐、防锈处理,能够耐盐雾腐蚀;
 - 8.包装要求详见装箱明细中的说明;

8	QT-007-01	膨胀螺栓M8X70	4	镀锌			(配1螺母,1弹垫,1平垫)
7	GB/T5783-2016	接地螺栓M8X20	1	不锈钢			(配1螺母,1弹垫,2平垫)
6	ZBJ-DTB-01	档条B	2	Q235			L=1159mm
5	GB/T5782-2016	螺栓M8X16	8	镀锌			(配1弹垫,1平垫)
4	ZBJ-09	三角座	4	ABS(阻燃)			
3	ZBJ-DJ600-51-01	侧面框架	2	Q235			
2	ZBJ-DJ600-07-02	托盘	1	Q235			
1	GB/T5782-2016	螺栓M8X25	8	镀锌			(配1螺母,1弹垫,2平垫)
序号	代 号	名 称	数量 (件/架)	材 料	单件 重 量	总计	备 注