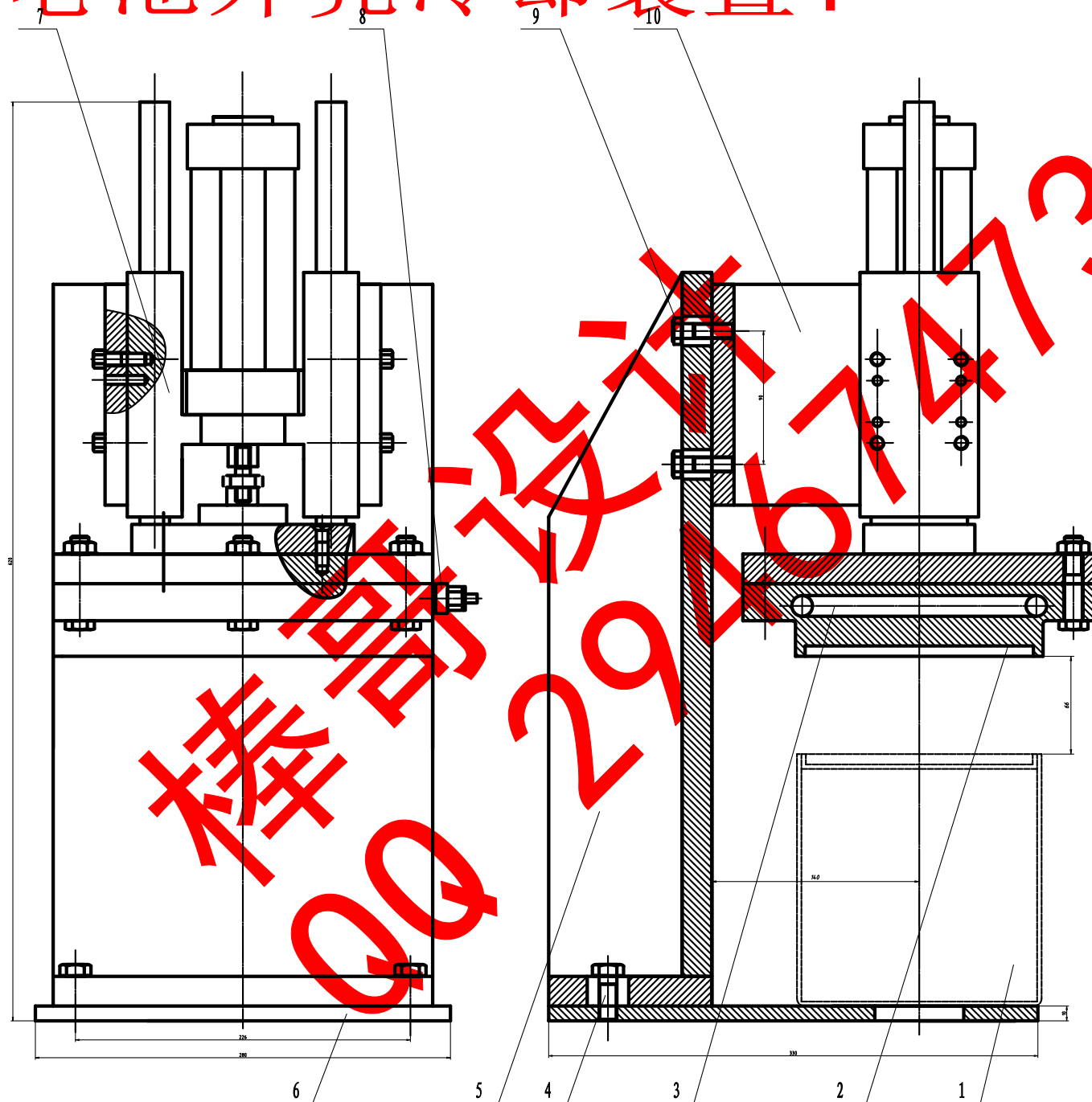


[illegible]

A0-蓄电池外壳冷却装置1

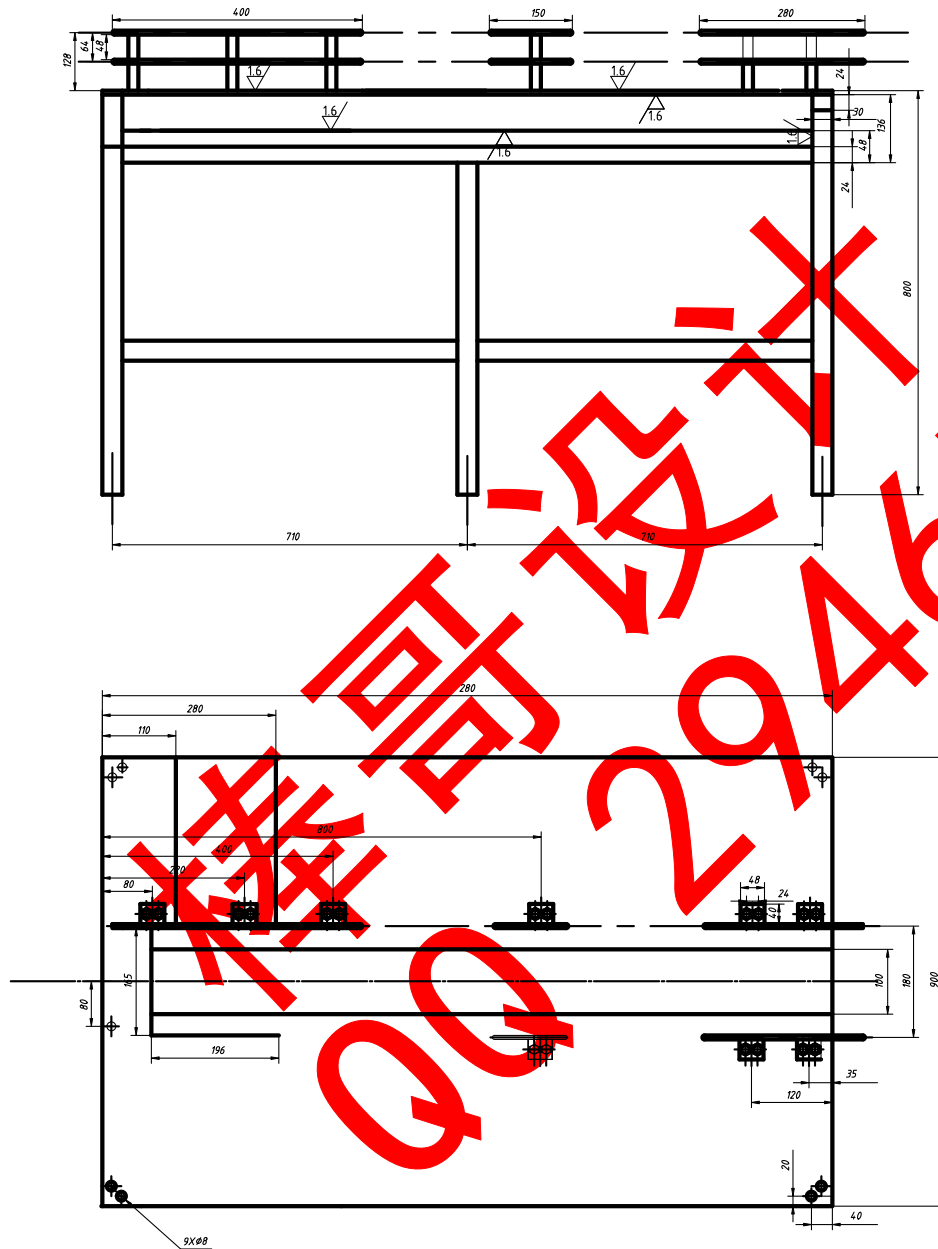


技术要求:

- 1、各零件应按图样要求进行制造。
- 2、零件加工表面上，不允许有裂纹、缺陷等影响零件表面的缺陷。
- 3、去漆、毛刺、飞边。
- 4、零件表面应无油污和杂质等，不得有毛刺、飞边、氧化层、油漆、着色层脱落等。
- 5、装配前，对零件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及关键尺寸进行检查。
- 6、用一零件作两件（螺栓）紧固时，各螺栓（螺帽）依次从一端、逐步、均匀拧紧。
- 7、零件加工及检验合格后，在通过厂内检验合格后方可转入下道工序。

1	9	04/7	5783-2000	李强	1	H700
2				060470035	4	0235
3				40432008	1	H750
4	1	0706	6375	李强	1	H7200
5				304	1	H7200
6				518	1	H7200
7	4	04/7	5782-2000	060470030	4	0235
8				40432008	1	50
9				40432008	1	50
10				40432008	1	50
11				40432008	1	50
12				40432008	1	50
13				40432008	1	50
14				40432008	1	50
15				40432008	1	50
16				40432008	1	50
17				40432008	1	50
18				40432008	1	50
19				40432008	1	50
20				40432008	1	50
21				40432008	1	50
22				40432008	1	50
23				40432008	1	50
24				40432008	1	50
25				40432008	1	50
26				40432008	1	50
27				40432008	1	50
28				40432008	1	50
29				40432008	1	50
30				40432008	1	50
31				40432008	1	50
32				40432008	1	50
33				40432008	1	50
34				40432008	1	50
35				40432008	1	50
36				40432008	1	50
37				40432008	1	50
38				40432008	1	50
39				40432008	1	50
40				40432008	1	50
41				40432008	1	50
42				40432008	1	50
43				40432008	1	50
44				40432008	1	50
45				40432008	1	50
46				40432008	1	50
47				40432008	1	50
48				40432008	1	50
49				40432008	1	50
50				40432008	1	50
51				40432008	1	50
52				40432008	1	50
53				40432008	1	50
54				40432008	1	50
55				40432008	1	50
56				40432008	1	50
57				40432008	1	50
58				40432008	1	50
59				40432008	1	50
60				40432008	1	50
61				40432008	1	50
62				40432008	1	50
63				40432008	1	50
64				40432008	1	50
65				40432008	1	50
66				40432008	1	50
67				40432008	1	50
68				40432008	1	50
69				40432008	1	

A1-封口机机架

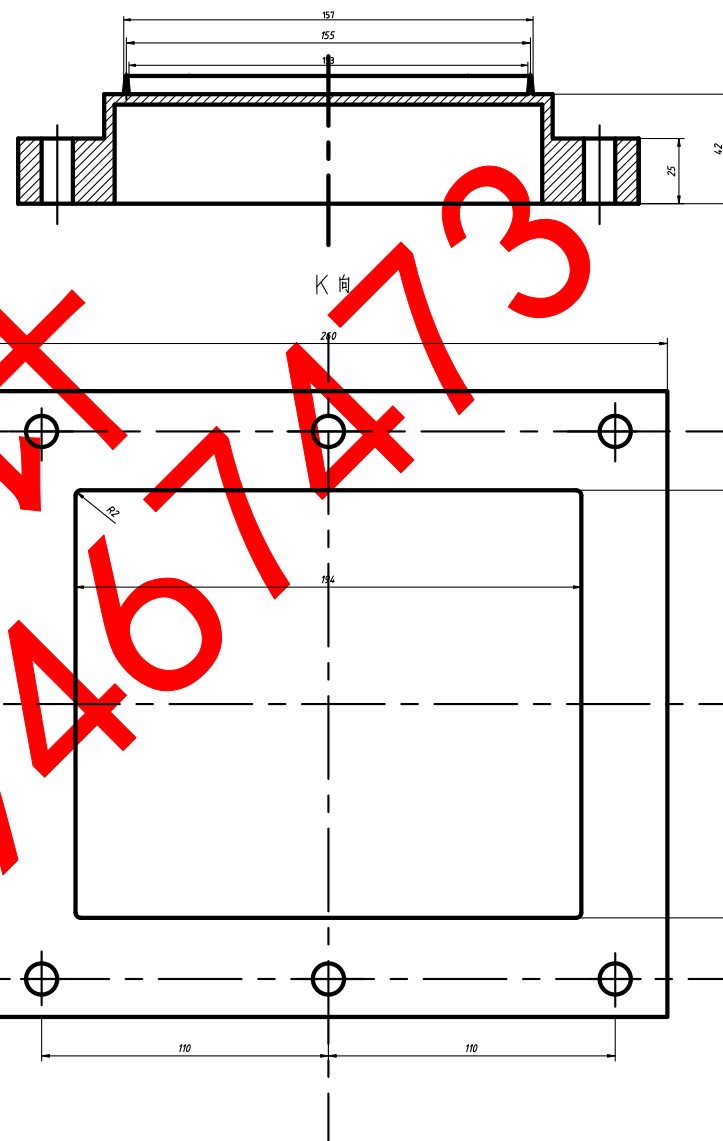
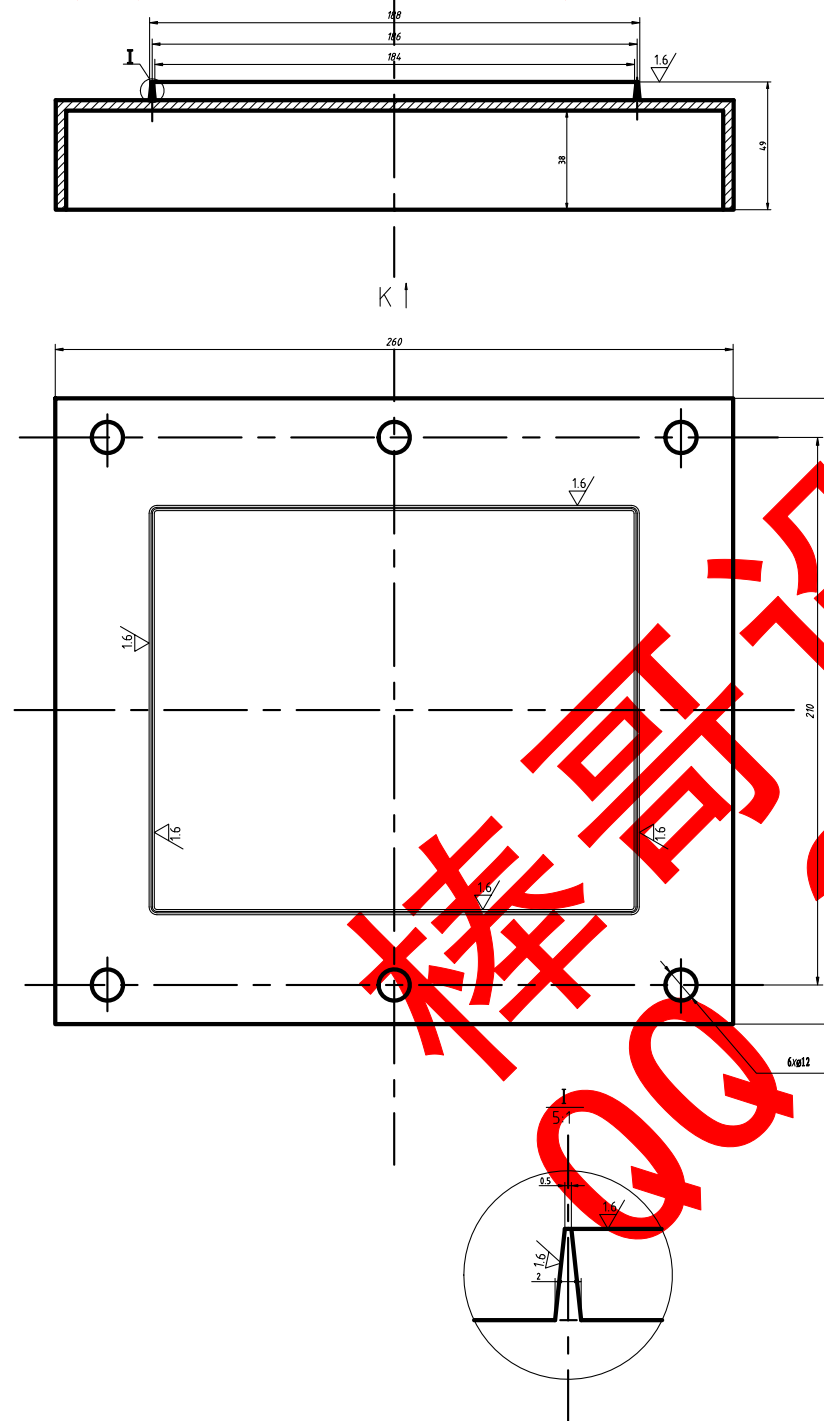


技术要求:

- 1、铸件要进行退火时效处理, 保证长期使用不变形。
- 2、铸件不允许有气孔、砂眼、裂纹等铸造缺陷, 铸件几何形状平整规则。
- 3、机架平台清砂后进行第一次人工时效处理, 粗加工后进行第二次人工时效处理, 震动时效, 消除内应力。
- 4、铸件要进行清砂处理, 不得有毛刺、飞边, 非加工表面上的冒口应清理的与铸件表面齐平。

						HT200			太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				封口机机架	
设计	审核	制图	标注	姓名	B-5-25	阶段	标记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺						共 1 页		第 1 页		

A1-蓄电池外壳加热模板



其余: $\nabla \frac{6.3}{}$

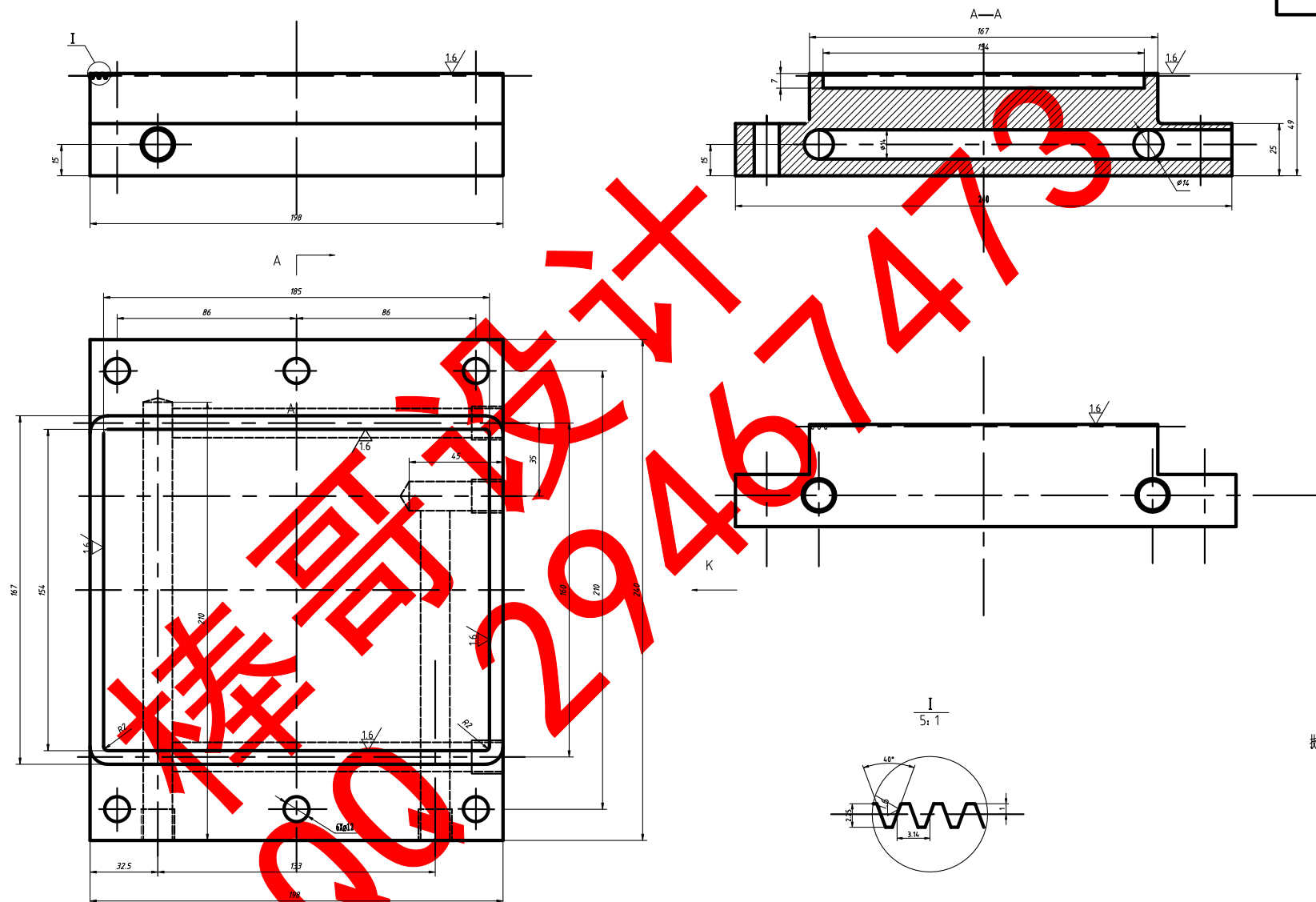
技术要求: 钱想例钱

						H68			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	蓄電池外壳加热模框				
设计	审核		标准号	B-5-5						
					阶段标记					
审核								1:1		
工艺			批准			共# 张	第# 张			

A1-蓄电池外壳冷却模板

	备 注	GB1356-88	
	模 数	m	1
	刀具的齿顶角	α	20°
	刀具的齿顶圆半径	$h_a \cdot r$	1
	齿 高	h_e	2.25
	齿距	p	3.14

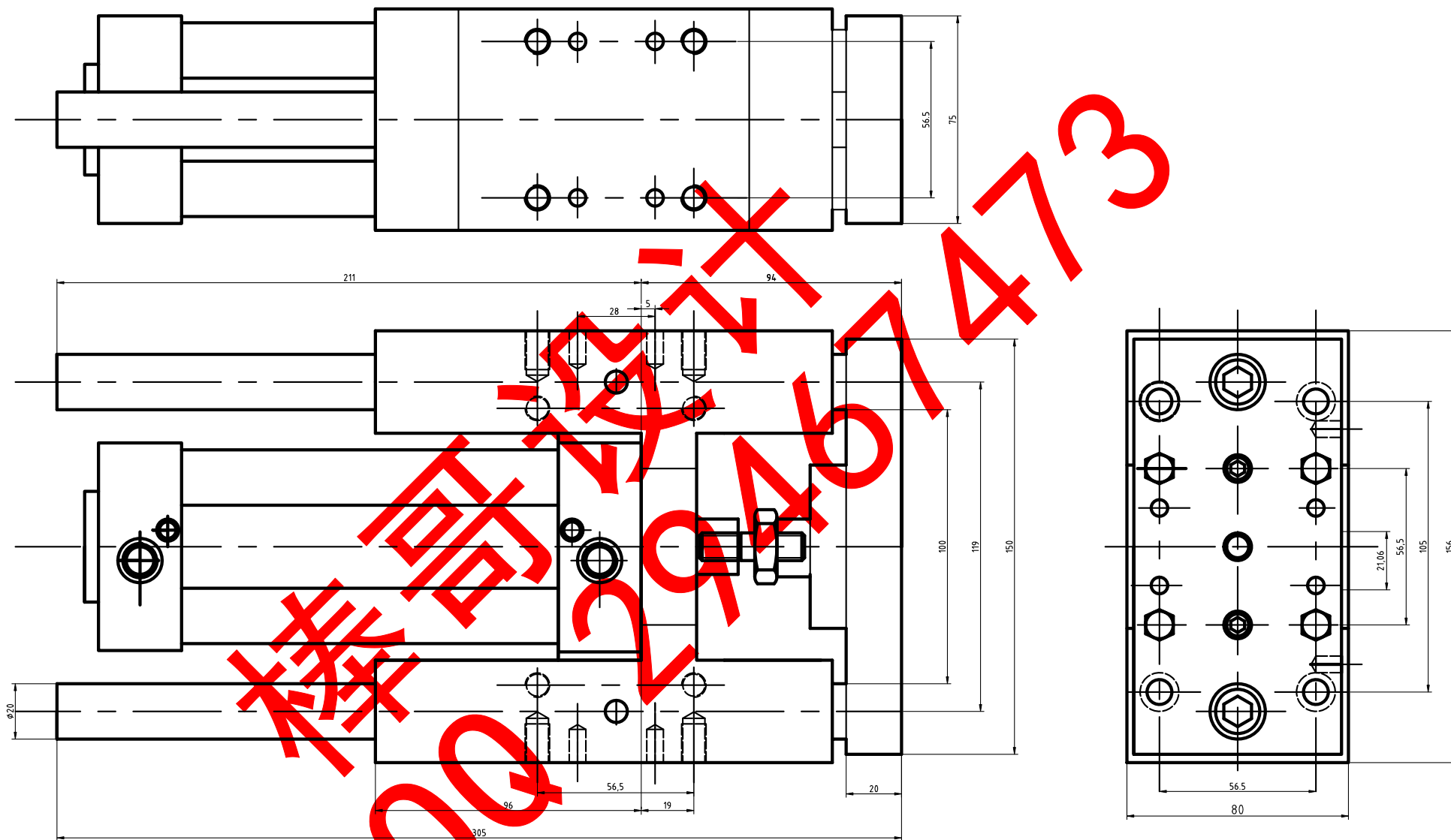
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求: 锐楞倒钝

[illegible]

A2-气缸



						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				气缸	
设计	顾新宇		标准化		13-5-25	阶段	标记	重量		
审核									1:1	
工艺			批准			共11张		第9张		

Technical drawing of a rectangular frame assembly, showing three views: a front view (top left), a side view (top right), and a bottom view (bottom left).

Dimensions and Annotations:

- Front View (Top Left):** Overall height is 170. The frame thickness is 10. The inner opening width is 194. The outer width is 196. The frame is composed of two layers, with a gap of 3 between them. The material is labeled "塑料 (PE)" (Plastic (PE)).
- Side View (Top Right):** Shows the profile of the frame, indicating a thickness of 3.
- Bottom View (Bottom Left):** Overall width is 165. The inner opening width is 153. The outer width is 194. The frame thickness is 10. The corner radius is R5. The material is labeled "塑料 (PE)".

Table (Bottom Right):

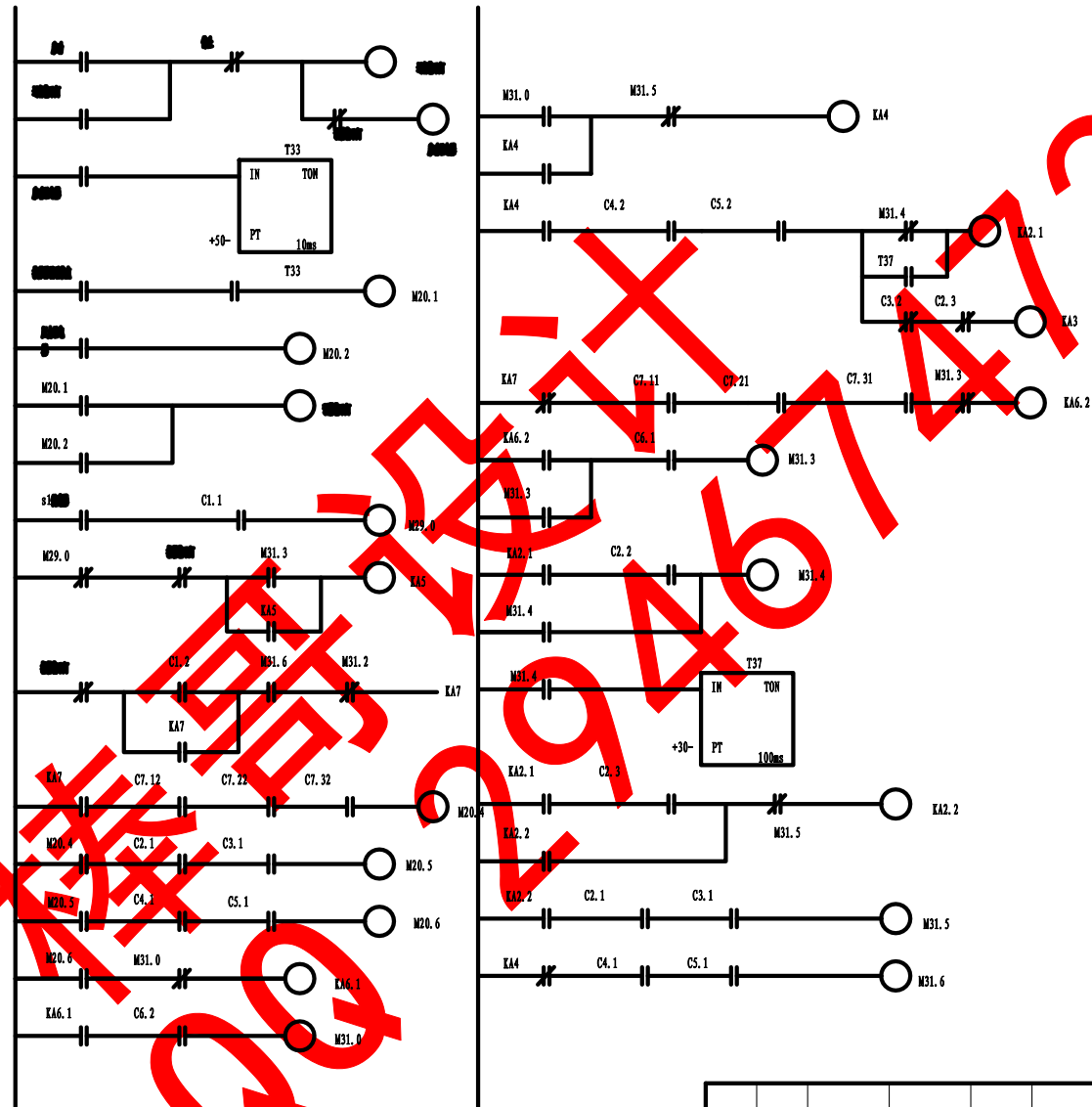
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	1		标准化		13-5-25

Material and Scale:

- Material: 高压聚乙烯 (High Pressure Polyethylene)
- Scale: 1:1

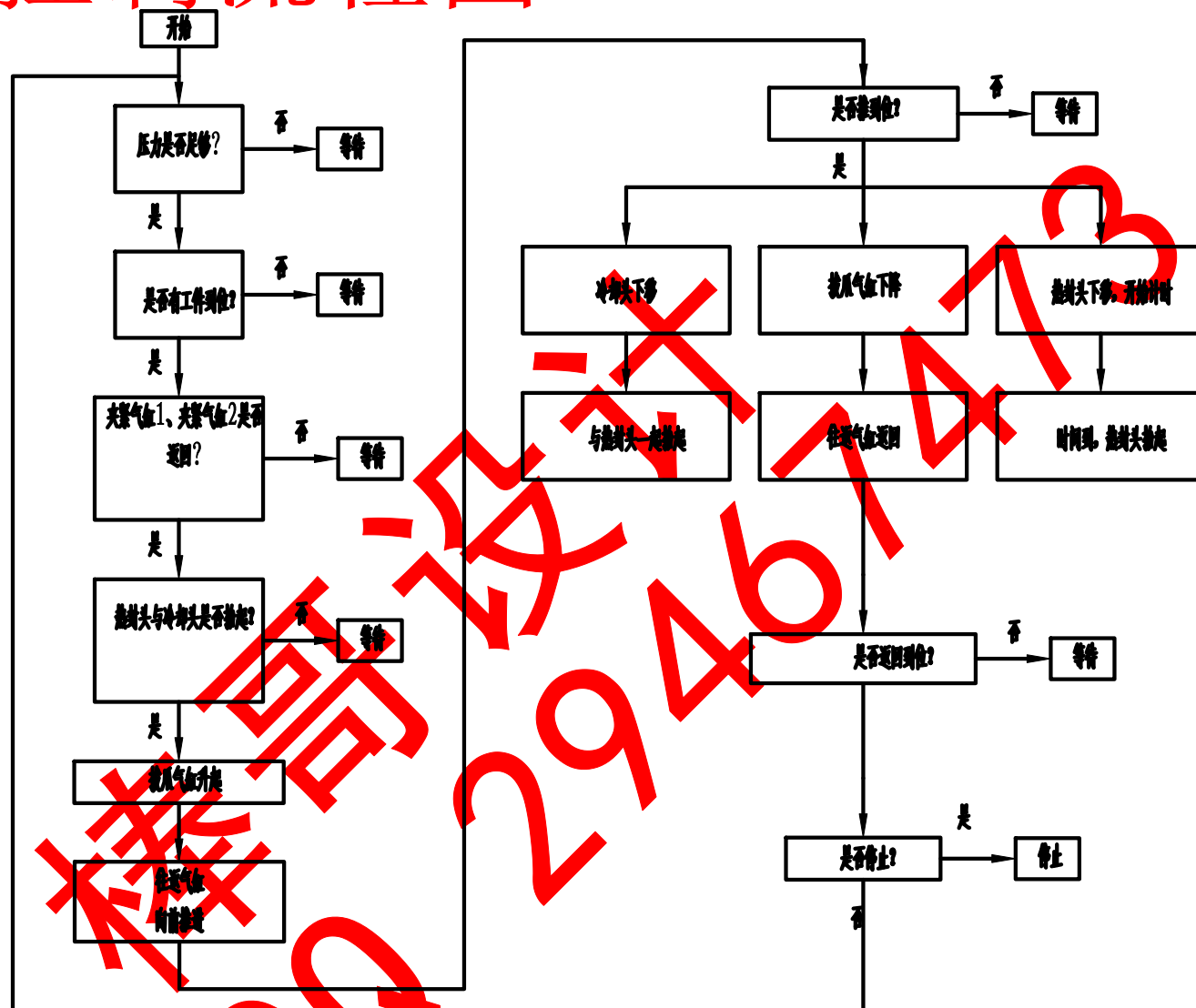
						高压聚乙烯	太湖学院 蓄电池外壳		
标记设计	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
审核工艺							共11张	第5张	

A3-系统控制程序梯度图



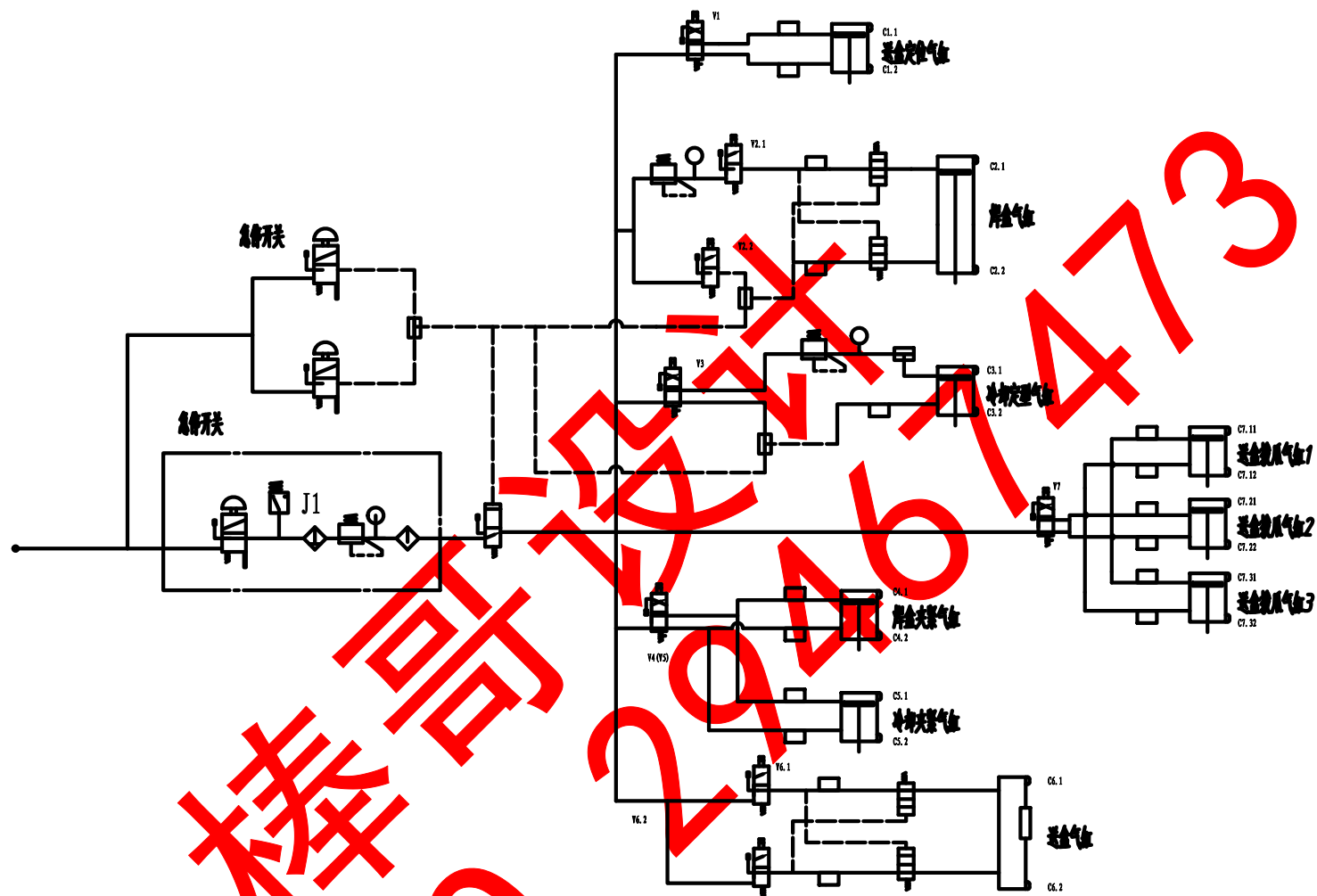
						太湖学院		
						控制程序梯度图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	顾新宇		标准化		13-5-25			
审核								
工艺			批准			共11张	第7张	

A3-系统控制流程图



							太湖学院		
							系统控制流程图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	顾新宇		标准化		13-5-25	阶段标记	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共11张	第8张		

A3-系统气动原理图



										太湖学院
										系统气动原理图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	顾新宇		标准化		13-5-25					
审核										
工艺			批准			共 11 张		第 9 张		