



技术要求

1. 铸件应符合QSL540.001《铸件技术条件》的规定；
2. 铸件的极限偏差按QSL610.001《铸件机械加工余量与铸件尺寸公差》的规定；
3. 涂饰按QSL545.001《油漆涂饰技术条件》的规定；
4. 精加工后，清理毛刺，做静压试验，压力位1MPa保持30S，试验后外壳壁无渗漏、未发生损坏或永久性变形为合格；
5. 止口、内径和铁芯档内径的圆度公差为相应直径公差带的75%，平均直径在公差带内；
6. 未注圆角半径不超过R3；
7. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804-m。

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 日期

主接线箱体

LYH-Z-150.1-04

ZG35

标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李震				15.6	1:4
校对		程永涛	批准	刘瑞军			
标准化		王进辉					
审核		蒲志辉	日期		共 张	第 张	



河南龙宇能源股份有限公司  
装备制造分公司