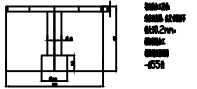
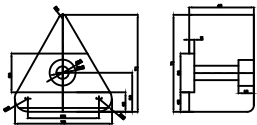


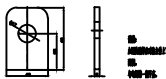
Autodesk

Autodesk

导向块



加固块



电解液分配箱加工要求:

- 1、电解液分配箱总成由3组挂钩采用悬挂安装在电解槽一侧的槽壁上,安装后的进液箱总成应与槽体基本贴合局部间隙不得大于5mm。
- 2、电解液分配箱总成要求加工平直,尺寸准确,不得有硬伤、或弯曲。
- 3、管的3个挂件要求在一条直线上,长度相等,误差不得大于2mm,并与管垂直。
- 4、108个 $\varnothing 3.5\text{mm}$ 的出液管分布在一条中心线上,要求偏离中心线不得大于 $\pm 0.2\text{mm}$,出液管相对于限位块尺寸相对误差不得超过 0.5mm 。
- 5、孔与孔间距误差不得超 0.2mm ,且孔与中心轴线垂直。
- 6、在全长上孔的距离误差不得大于 $\pm 1\text{mm}$,孔的排列不允许从一端往另一端起,应控制好分段进行排布。
- 7、所有的钻孔完毕要求清理孔内外两侧毛刺,螺线M8要求钻孔后采用机械套丝,以保证垂直并实验出水顺利流畅,出水不得有歪斜分叉现象。
- 8、喷出的水流压力 0.05Mpa 至 0.2Mpa ,要求喷出水柱与电解液分布箱轴线水平夹角 90° ,倾斜不得大于 $\pm 1^\circ$,且在同一水平面上。
- 9、要特别注意限位块和出液管的相对位置。
- 10、要严格注意加工顺序,否则无法满足使用要求。
- 11、为防止焊接变形,本装置采用氩弧焊焊接方式,要求 5×30 限位条四周全部满焊,并与底板贴合紧密。
- 12、导向块与限位块挡条间隙不得大于 0.05mm 。
- 13、电解液分配箱厚度 36mm 正负误差不得大于 0.5mm 。
- 14、为了将电解液分配箱变形降到最低的要求,本箱体前槽型板后平板均采用一块整体材料加工。
- 15、出液管尺寸特定暂不加工。
- 16、图中需要必保的尺寸1、出液管中心至吊挂条板下沿 1030mm 。2、分配箱体内尺寸 $30 \times 120\text{mm}$ 。3、限位块螺栓中心至出液管中心 50mm 。

15	限位块	40X60X5	316L 不锈钢	6#	
14	挡条	40X60X5	316L 不锈钢	6#	
13	挡条	3X33X120	316L 不锈钢	3#	
12	限位块挡条	M8X12	316L 不锈钢	2#	
11	限位块	5X50X60	316L 不锈钢	1#	
10	挡条	5X50X950	316L 不锈钢	1#	
9	限位块	异形 65×3 槽	316L 不锈钢	1#	按图加工槽宽 $3-6\text{mm}$
8	限位块挡条	3MM厚槽条	316L 不锈钢	1#	
7	限位块	5X60X1200	316L 不锈钢	3#	
6	挡条	5X30X120	316L 不锈钢	3#	
5	限位块	5X30X5475	316L 不锈钢	1#	按图加工槽宽
4	限位块		316L 不锈钢	108#	
3	限位块	M8X45 限位块	316L 不锈钢	55#	
2	限位块		树脂板,FRPP	55#	
1	限位块	槽 3 槽	316L 不锈钢	1#	
料	种	数	量	数	量

材料表

		工程名称	
		工程编号	
编制		委托单位、人	
审核		实施单位	
设计		委托时间	年 月 日
制图		要求完成时间	年 月 日
校对		时间	2012.12
		图组编号	

高效电解进液件加工图