


借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	
档 案 员	日 期

技术要求：

1. 材料选用1.0mm厚度SPCC冷轧板，材料符合Q/BQB 402标准要求；
2. 未标尺寸按3D数模，未标公差按GB 1804-M级；
3. 未标折弯内角半径R0.5, 未标折弯角度公差±1°；
4. 冲裁面、切口面垂直平整、光滑，去除毛刺、棱边，锐角倒钝；
5. 按图示位置X处均匀点焊（或全焊），焊点小于2mm，焊接牢固，无假焊、虚焊、焊接不良等，焊点不得影响外观；
6. 压铆牢固可靠，压铆后符合PEM标准推力、扭力要求，M3螺母扭力≥17kg. f，推力≥550N，M4螺母扭力 ≥40kg. f，推力≥650N。
7. 翻边攻牙后M3牙满足8kgf. cm, M4满足16kgf. cm扭力测试无滑牙、断牙、牙尖牙根破裂等现象；
8. 表面喷粉处理，喷粉种类：RAL7035, 平光粉（涂层厚度50-120um), 涂层均匀一致，附着力好，无起泡、凹陷、露底、开裂、粉化、针孔、流痕、杂色、桔皮、发黄等缺陷；
9. 涂层耐冲击强度好，1kg重锤500mm高度自由跌落，涂层无开裂、脱落现象；
10. 螺纹、螺牙完整，喷涂时需要做保护措施，无碎屑、杂物、断裂、滑牙现象；
11. 涂层耐候性好，-40℃~125℃，涂层无脆裂、熔化、脱落等现象；
12. 涂层耐腐蚀性能好，中性盐雾（35℃，5%的NaCl）测试400H，无气泡、生锈等现象；
13. 表面丝印，字体、字号按文档，清晰附着牢固，清晰可见，无错字、断残字、模糊不清等现象；
14. 表面无油污、划痕、碰伤等包装、运输缺陷。

2	2023-00-HJ-02	上盖板	组件	1	焊接件	0.55	0.55			
1	2023-00-HJ-01	箱体	组件	1	焊接件	0.93	0.93			
序号	零件代号	零件名称	规格	数量	材料	单重	总重	备注		
						重量(kg)				
					TAT600系列外形图			江苏中电光伏科技有限公司 CEEG(Jiangsu)Tech Co.,Ltd		
标记	处数	分区	更改文件号	签名						
设计			标准化			阶段标识	重量(kg)	比例	总装图	
校对			视角			S				
审核			批准				1.48	33:100	ASSEMBLY-WKBOX	
工艺			版本号		A3	共 1 张	第 1 张			