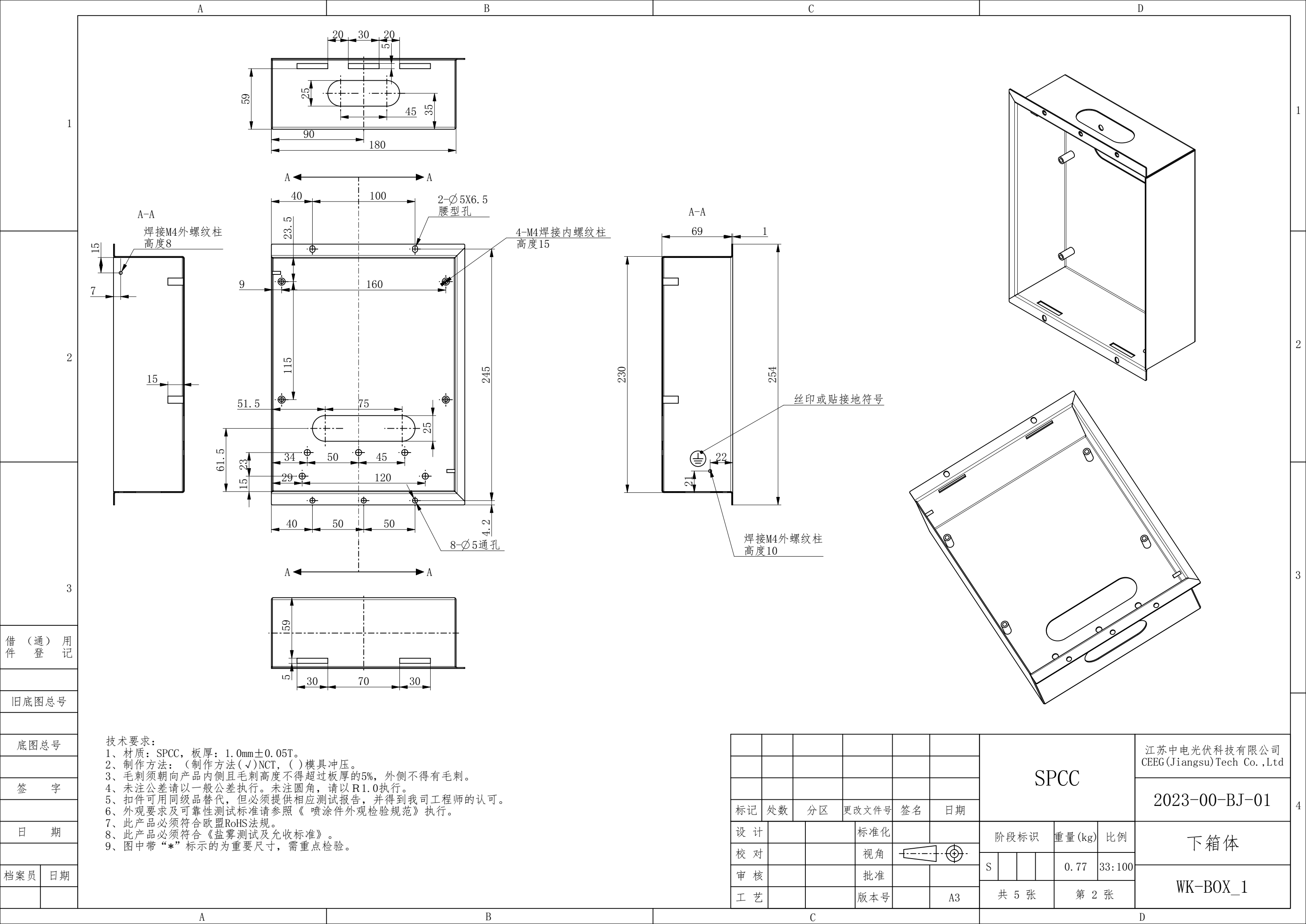



8						1	ASSY		0.03	0.03		
7						1			0.03	0.03		
6			M4x16_GB818			4			0.00	0.01		
5	2023-00-BJ-05		下铰链			1	SPCC		0.09	0.09		
4	2023-00-BJ-04		继电器焊接支架			1	SPCC		0.00	0.00		
3	2023-00-BJ-03		多芯插头安装支架			1	SPCC		0.02	0.02		
2	2023-00-BJ-02		活动支架			4	SPCC		0.01	0.04		
1	2023-00-BJ-01		下箱体			1	SPCC		0.77	0.77		
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)		
						焊接件				江苏中电光伏科技有限公司 CEEG(Jiangsu)Tech Co.,Ltd		
										2023-00-HJ-01		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期							
设计			标准化			阶段标识	重量(kg)	比例	箱体			
校对			视角			S						1.00
审核			批准			共 5 张		第 1 张		WK-BOX		
工艺			版本号		A3							



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、材质：SPCC，板厚：1.0mm±0.05T。
 - 2、制作方法：（制作方法（√）NCT，（）模具冲压。
 - 3、毛刺须朝向产品内侧且毛刺高度不得超过板厚的5%，外侧不得有毛刺。
 - 4、未注公差请以一般公差执行。未注圆角，请以R1.0执行。
 - 5、扣件可用同级品替代，但必须提供相应测试报告，并得到我司工程师的认可。
 - 6、外观要求及可靠性测试标准请参照《喷涂件外观检验规范》执行。
 - 7、此产品必须符合欧盟RoHS法规。
 - 8、此产品必须符合《盐雾测试及允收标准》。
 - 9、图中带“*”标示的为重要尺寸，需重点检验。

						SPCC				江苏中电光伏科技有限公司 CEEG(Jiangsu)Tech Co.,Ltd					
														2023-00-BJ-01	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期										
设计			标准化			阶段标识		重量(kg)		比例		下箱体			
校对			视角			S				0.77	33:100				
审核			批准			共 5 张		第 2 张		WK-BOX_1					
工艺			版本号		A3										

		A		B		C		D		
1										1
2										2
3										3
借用登记										
旧底图总号										
底图总号										
签字										
日期										
档案员	日期									

技术要求：

- 1、材质：SPCC，板厚：1.5mm±0.05T。
- 2、制作方法：（制作方法(√)NCT，()模具冲压。
- 3、毛刺须朝向产品内侧且毛刺高度不得超过板厚的5%，外侧不得有毛刺。
- 4、未注公差请以一般公差执行。未注圆角，请以R1.0执行。
- 5、扣件可用同级品替代，但必须提供相应测试报告，并得到我司工程师的认可。
- 6、外观要求及可靠性测试标准请参照《喷涂件外观检验规范》执行。
- 7、此产品必须符合欧盟RoHS法规。
- 8、此产品必须符合《盐雾测试及允收标准》。
- 9、图中带“*”标示的为重要尺寸，需重点检验。

						SPCC			江苏中电光伏科技有限公司 CEEG(Jiangsu)Tech Co.,Ltd	
									2023-00-BJ-02	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期					
设计			标准化			阶段标识		重量(kg)	比例	活动支架
校对			视角			S			0.01	
审核			批准							ZHIJIA
工艺			版本号		A3	共 5 张		第 3 张		

