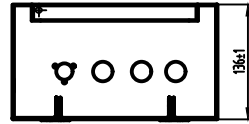
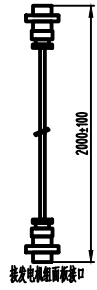
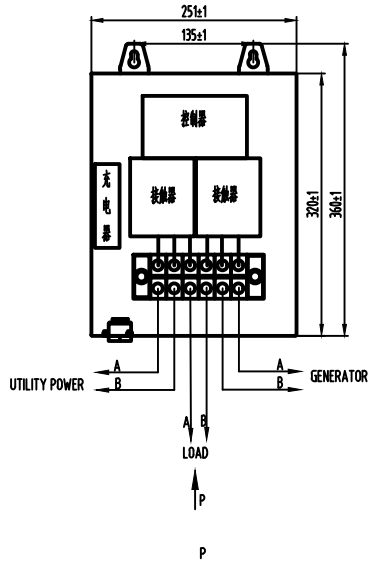
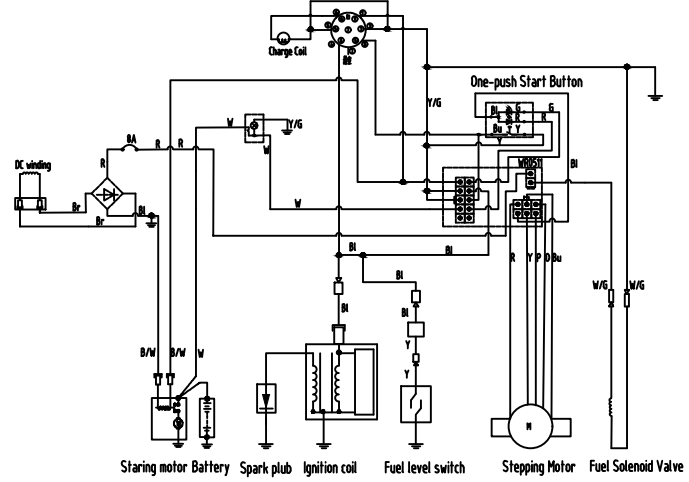


35607-YCK0110

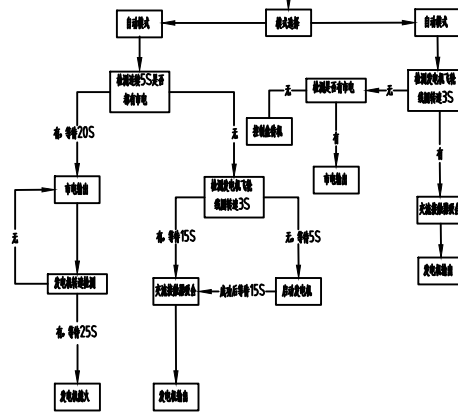
G



接线原理图



控制流程图



技术要求

- 零件加工表面上，不应有划痕、锈蚀等损伤零件表面的缺陷，去除毛刺飞边；
- 未注长度尺寸允许偏差±0.2mm,未注圆角半径R3；
- 需要焊接零件焊点无漏、烧落，焊接零件牢固可靠；
- 喷漆前对铁漆表面的锈蚀物应清理干净并打磨彻底，防止喷漆后一段时间出现脱落、生锈现象；
- 表面喷漆均匀，光滑，无细小孔、气泡、色差、露底、杂质等现象；
- 所有紧固件使用规格正确且涂防锈油，防止运输过程出现锈蚀、磕伤现象；
- 检查所有螺钉、螺母的规格、型号、螺钉孔丝与接地位置螺孔不能错位；
- 单相ATS控制盘：输入电压：220V~240V，输入频率：50Hz/60Hz，接触器触点电流：45A，供电电源：DC12V；
- R8500D 外置ATS_7脚航空插座 一键启动开关启动/红色壳体，尺寸：320x251x136(mm)

| 序号 No. | 代号 Part DWG No. | 名称 Part Name | 数量 Qty. | 材料规格 Material or Spec | 单重 G | 总重 Total | 备注 Note |
|--------------|--------------------|-----------------|------------|-------------------------------------|------------|-------------|---------------|
| | | | | R8500D | | | |
| | | | | RATO | | | |
| | | | | 重庆润通科技有限公司 | | | |
| | | | | CHONGQING RATO TECHNOLOGY CO., LTD. | | | |
| | | | | ATS控制柜 | | | |
| 设计 Design | 审核 Check | 工艺 Technics | 制图 Draw | 物料 Material | 重量 Mass | 日期 Date | 35607-YCK0110 |
| 检查 Check | 批准 Approval | 工号 No. | 日期 Date | 页次 Page | 共 Total | 共 Total | |
| | | 5 | 1 | 1 | 1 | 1 | |