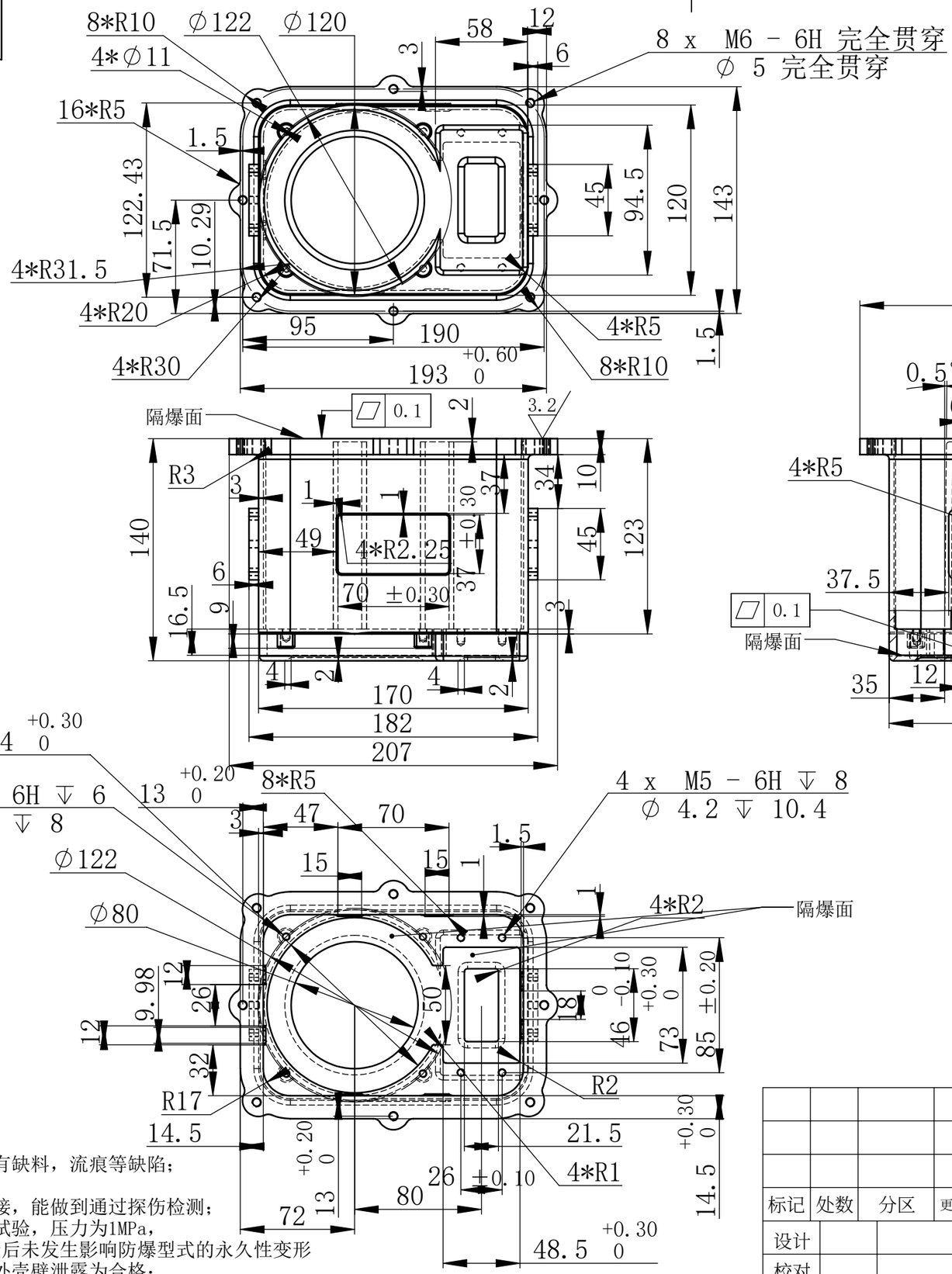
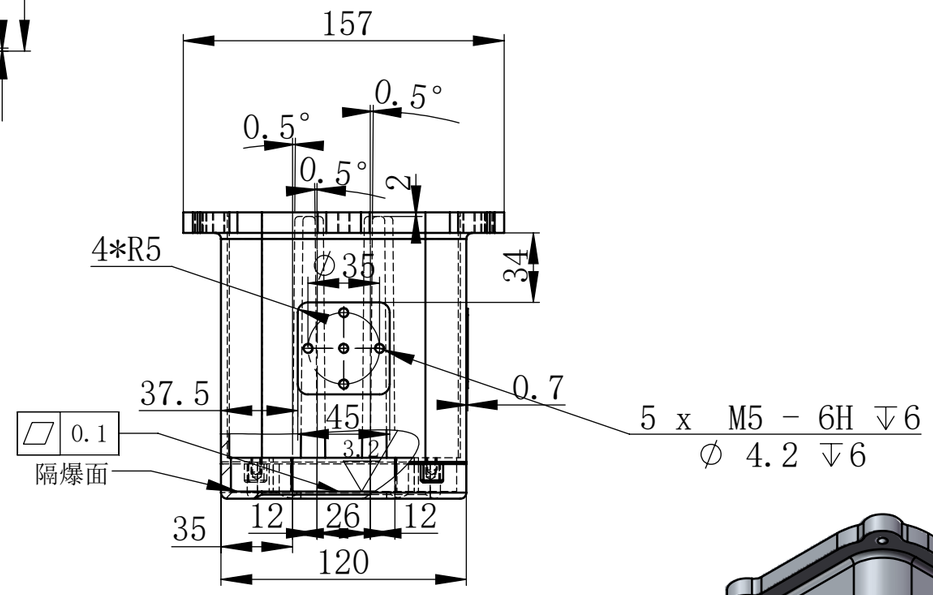
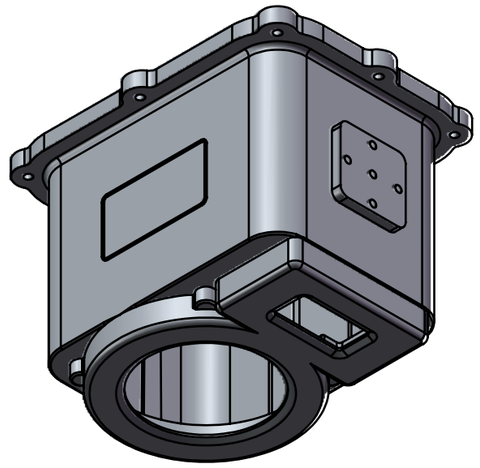
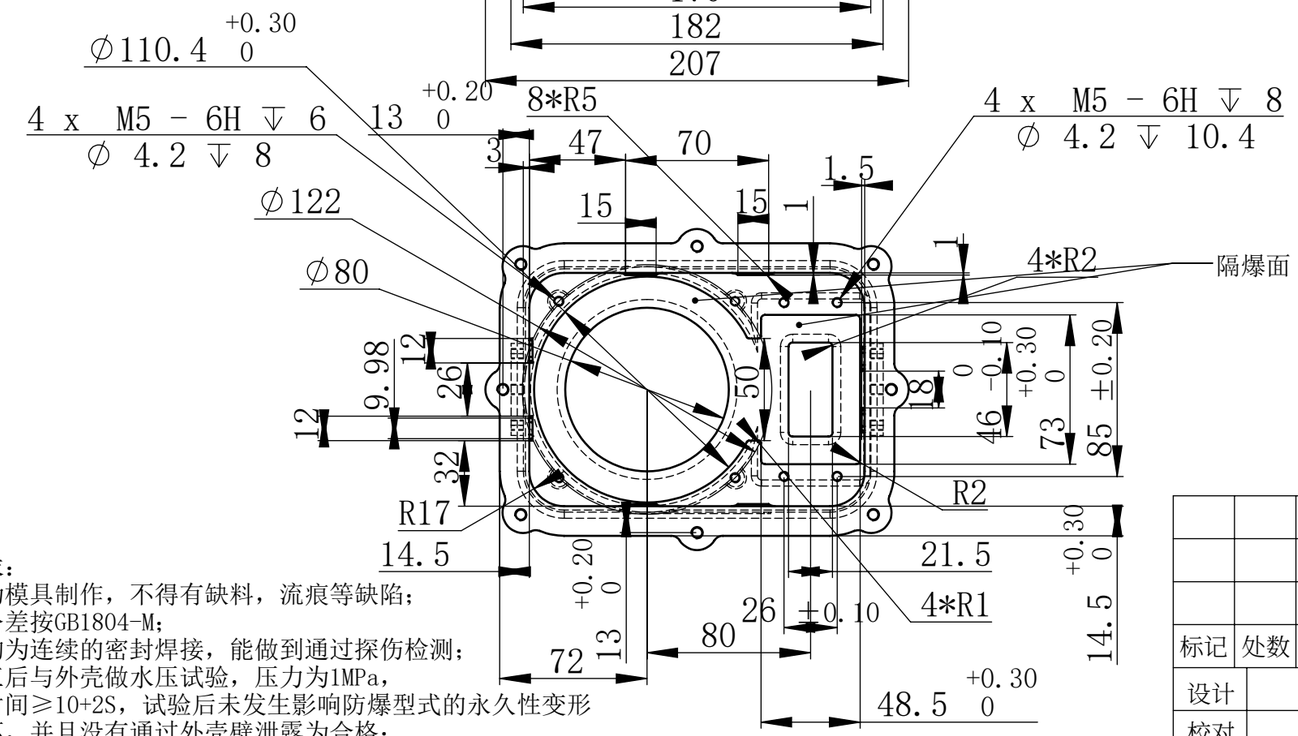
BL24004260005L001









技术要求：
1. 外壳为模具制作，不得有缺料，流痕等缺陷；
2. 未注公差按GB1804-M；
3. 焊接均为连续的密封焊接，能做到通过探伤检测；
4. 精加工后与外壳做水压试验，压力为1MPa，
   加压时间≥10+2S，试验后未发生影响防爆型式的永久性变形
   或损坏，并且没有通过外壳壁泄露为合格；
5. 隔爆面做磷化处理，涂204-1防锈漆，腔体内壁涂耐弧漆1321；
6. 表面喷漆时保护好隔爆面及螺纹孔口；
7. 在加工，存放，传递过程中，严禁磕碰，划伤，腐蚀隔爆面。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

外壳			BL24004260005L001
			304不锈钢
视图方向	版本	质量	比例
	01	3237.3g	1:3
第 4 页	共 27页		

借（通）用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

幅面:A3