

摄像机机箱加工图图纸目录

序号	项目名称	图纸编号	备注
1	目录	SXJX-01	
2	总装图	SXJX-01-01	
3	箱体图(一)	SXJX-01-01-01	
4	箱体图(二)	SXJX-01-01-02	
5	箱内布置图	SXJX-01-01-01-01	
6	支架1、2、3	SXJX-01-01-01-02	
7	门板	SXJX-01-01-03	
8	合页	SXJX-01-01-03-01	
9	上盖	SXJX-01-01-04	

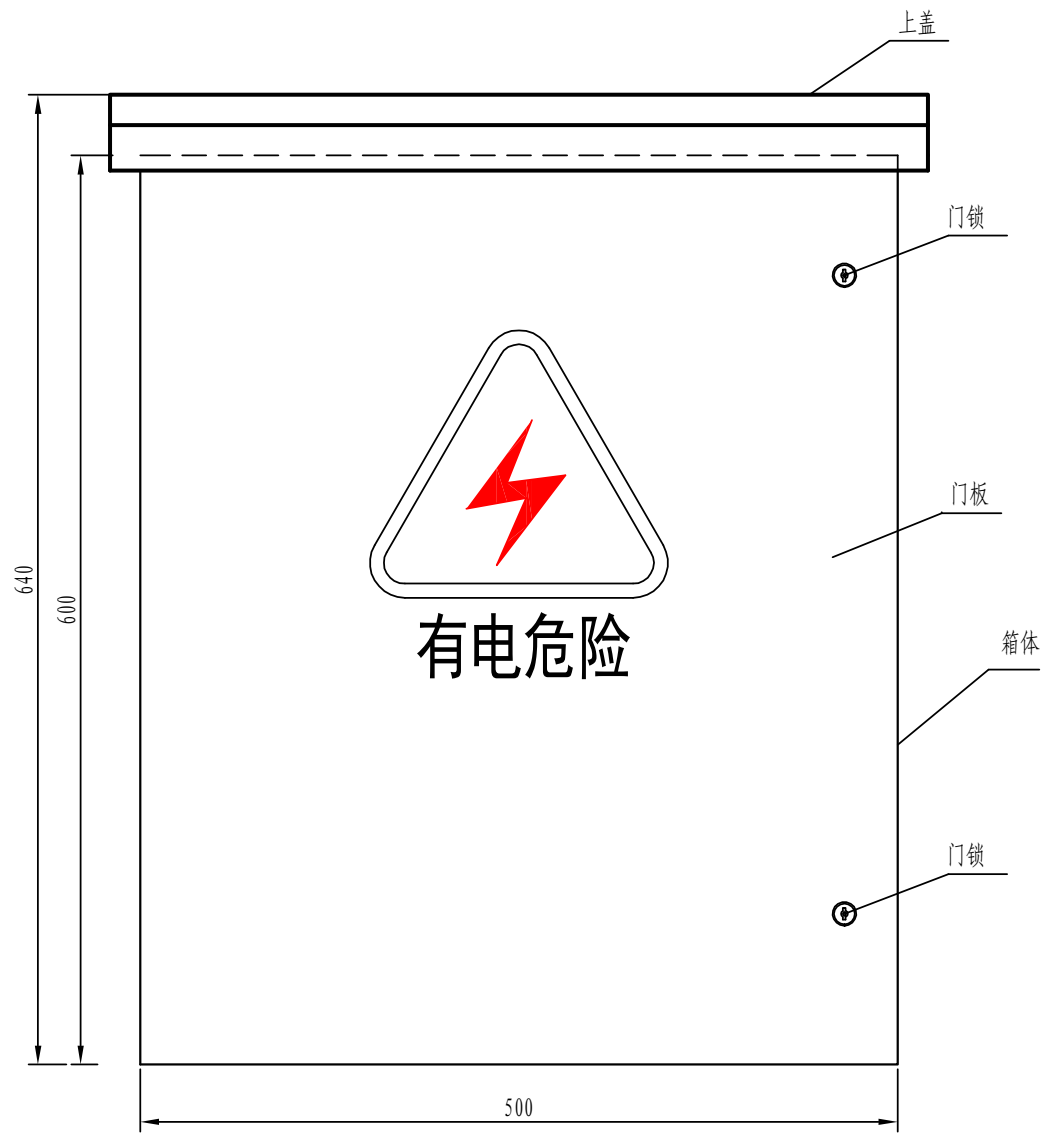
本项目摄像机机箱加工总数量为6套
(1206-8/2套、1209-10/4套)

- 特别要求: 1、合页与箱体、箱门连接方式为焊接。
2、箱盖与箱体连接、箱体与安装板连接时均需增加防水垫圈。
3、箱体焊接时,拼接缝处需满焊。
4、百叶窗及散热孔处均需配防尘过滤网,其中上部散热孔处需配轴流风扇。

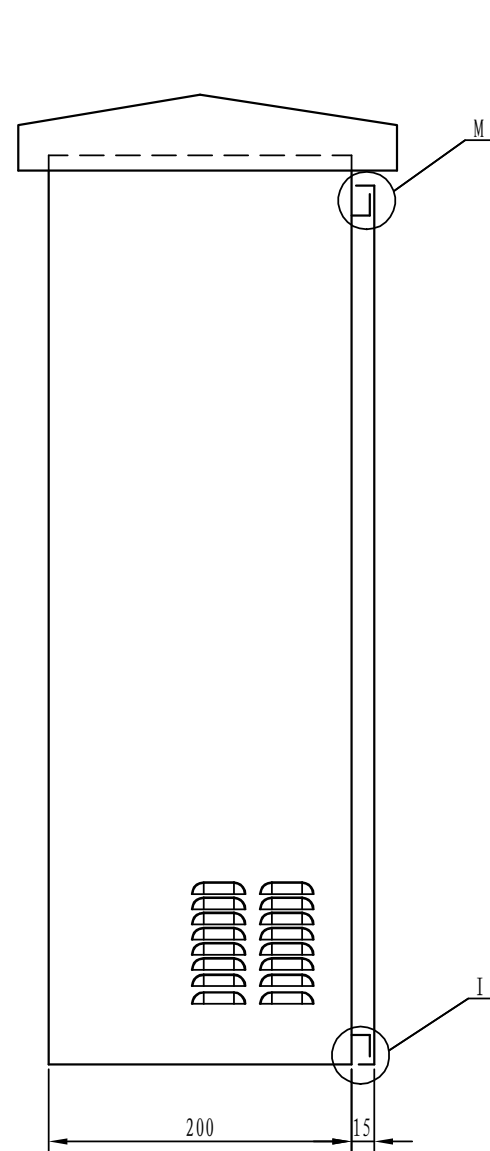
摄像机机箱安装用标准件明细表

序号	名称	规格	数量	单位	使用部位	备注
1	螺栓	M5×20	25	个	支架与导轨连接及备用	配M5浮动螺母
2	螺栓	M10×40	4	个	箱体安装	含平垫、弹垫
3	螺栓	M8×15	4	个	上盖固定	平垫、弹垫
4	轴流风扇	92×92×38	1	个	顶部散热孔	额定电压220V
5	风扇过滤网	防尘棉网罩	2	个	百页窗	与风扇配套

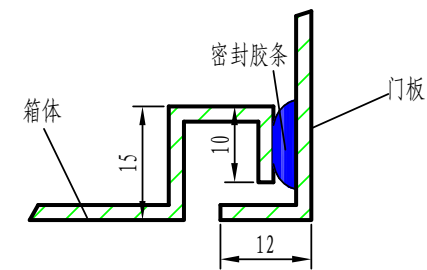
						目 录					
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					摄像机机箱	
设 计			标准化			阶段标记	数 量	质 量	比 例		
校 对										SXJX-01	
审 核											
工 艺			批 准			共 9 张 第 1 张					



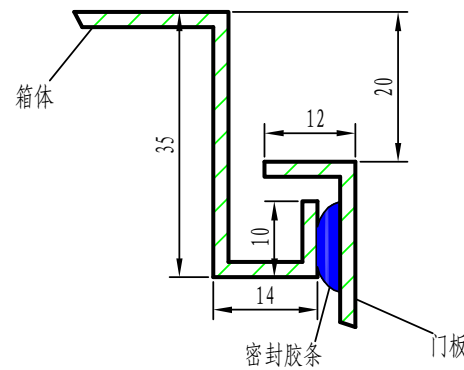
正视图



右视图



I 放大图



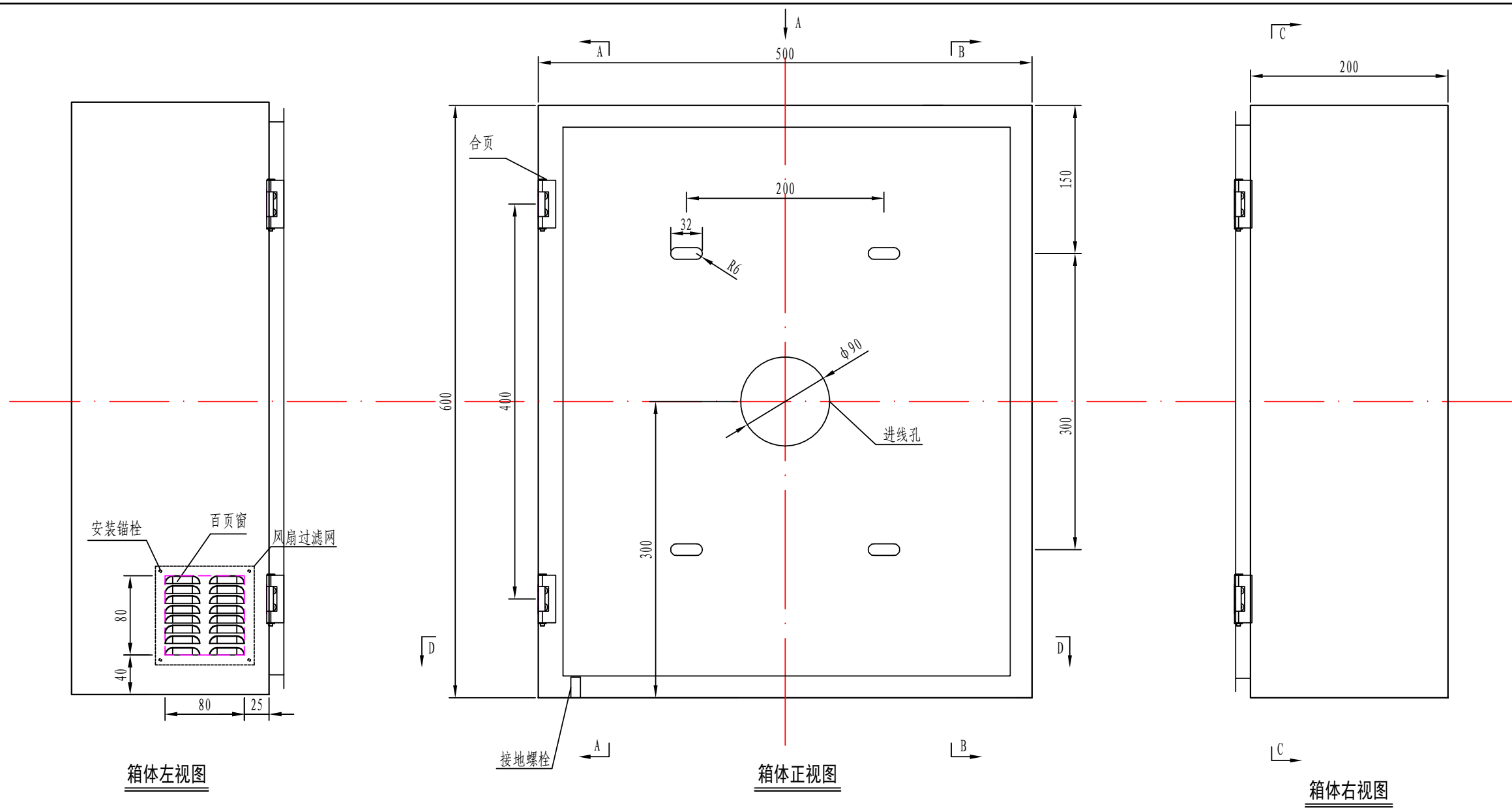
M放大图

技术要求:

- 箱体材料选用1.5mm厚镀锌钢板制作。
- 箱体焊接完成后，喷塑处理，表面均匀光滑，光泽一致，无划伤、无刻痕、无毛刺。
- 门与箱体连接后，配合良好，密封良好。

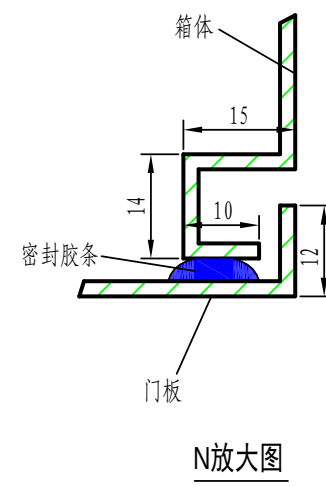
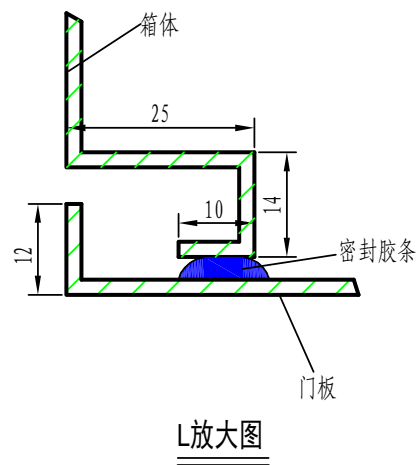
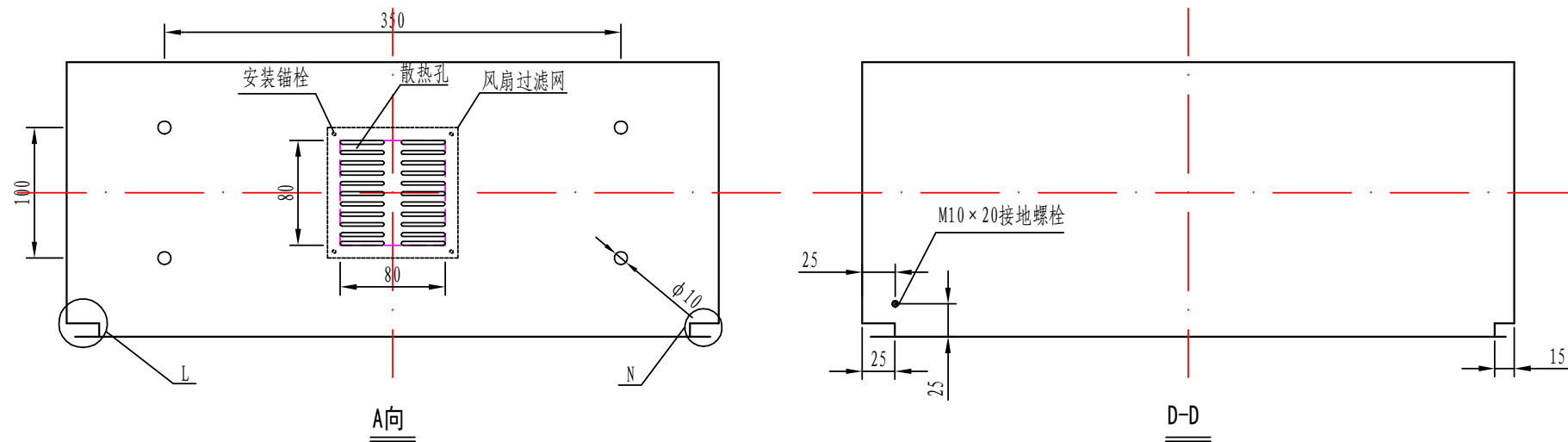
4	SXJX-01-01-04	上盖		1	个	与箱体螺丝固定
3		门锁	生久MS816-1系列	2	个	配防雨帽
2	SXJX-01-01-03	门板		1	个	
1	SXJX-01-01-01	箱体		1	个	
序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注

					总装图	SXJX-01-01				
						图样标记		数量	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计			标准化							
绘图			审定		摄像机机箱	共9张		第2张		
审核			批准							
工艺			日期							



- 技术要求:
- M10×20接地螺栓压铆在箱体上，螺栓表面不做喷塑等防腐处理，保证螺栓与地线之间良好接触。
 - 接地螺栓位置在靠近门的一侧。

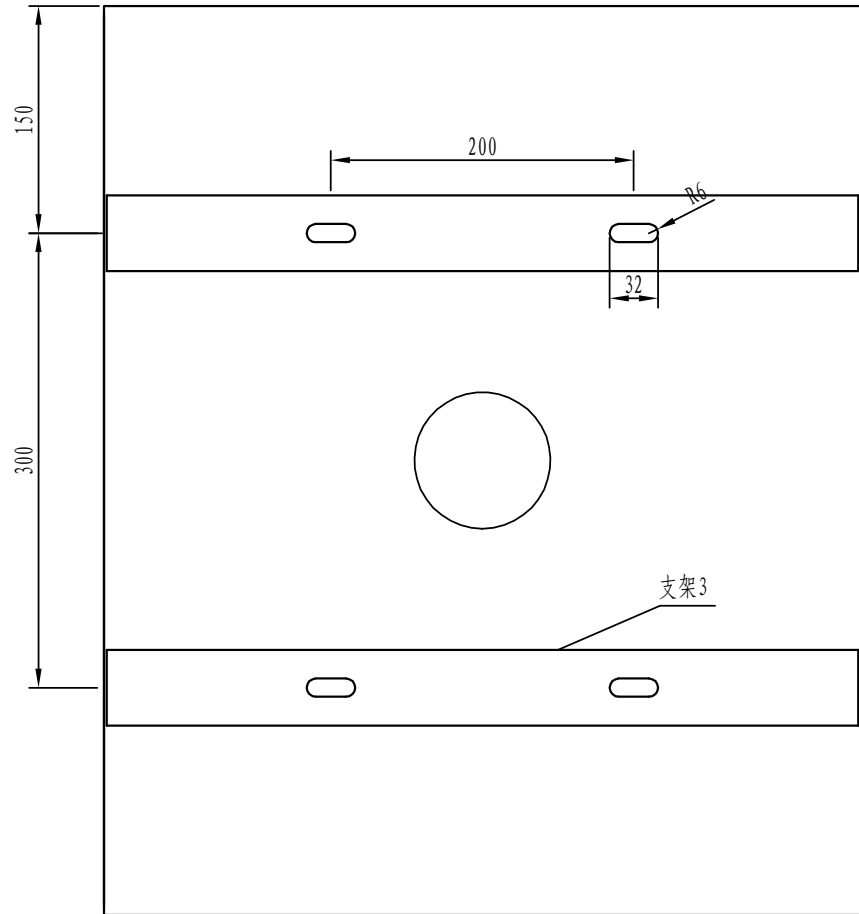
					1	SXJX-01-01-03-01	合页	生久CL237	2	个			
					序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注		
					箱体图(一)				SXJX-01-01-01				
标记	处数	更改文件号		签字	日期					图样标记	数量	重量	比例
设计				标准化		摄像机机箱							
绘图				审定						共9张		第3张	
审核				批准									
工艺				日期									



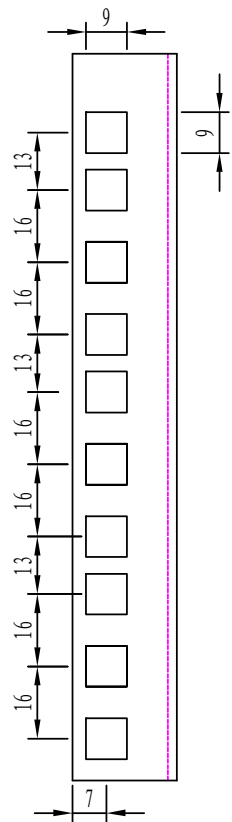
技术要求:

- 1、M10×20接地螺栓压铆在箱体上，螺栓表面不做喷塑等防腐处理，保证螺栓与地线之间良好接触。
- 2、接地螺栓位置在靠近门的一侧。

					箱体图(二)	SXJX-01-01-02				
						图样标记		数量	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计			标准化		摄像机机箱	共9张		第4张		
绘图			审定							
审核			批准							
工艺			日期							

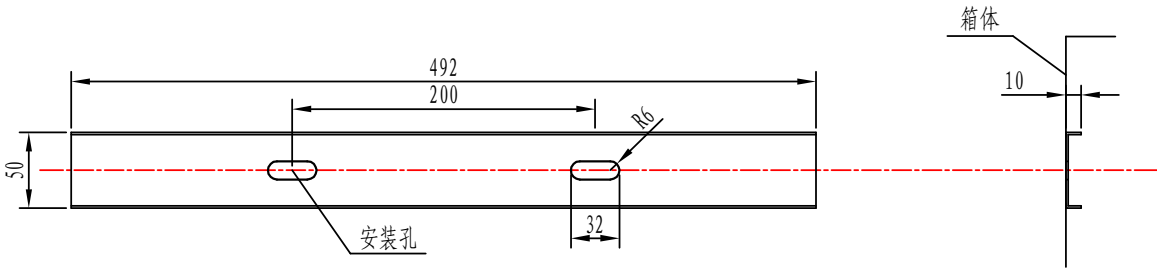


E-E图

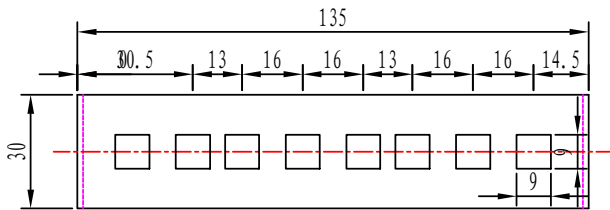


支架1开孔示意图

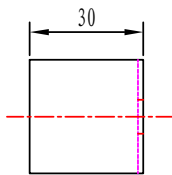
- 技术要求:
- 1、支架1、2、3均采用1.5mm厚镀锌钢板制作。
 - 2、喷塑处理，外表均匀光滑，表面光泽一致、无划伤、无刻痕、无毛刺。
 - 3、支架3焊接在箱体上，焊点间隔不大于15mm。



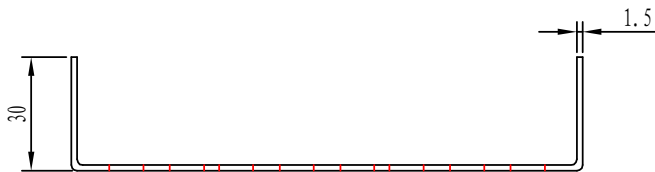
支架3



支架2前视图

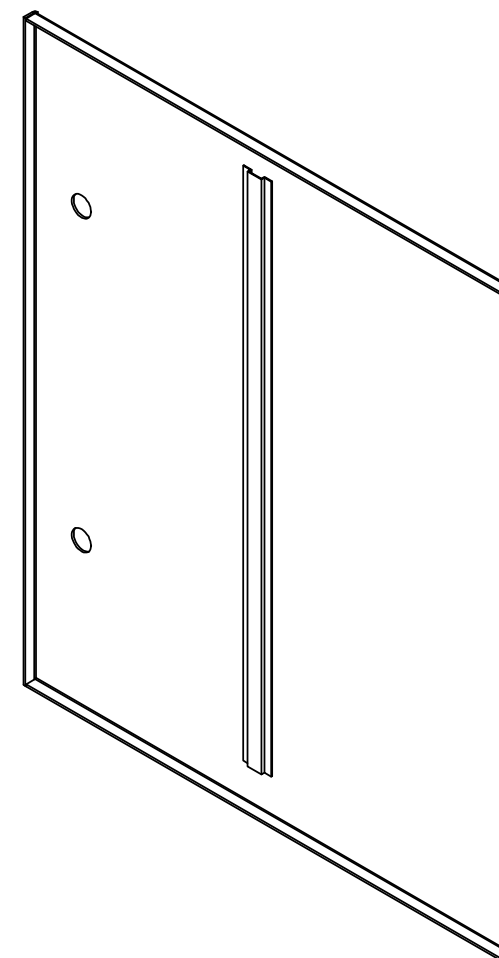
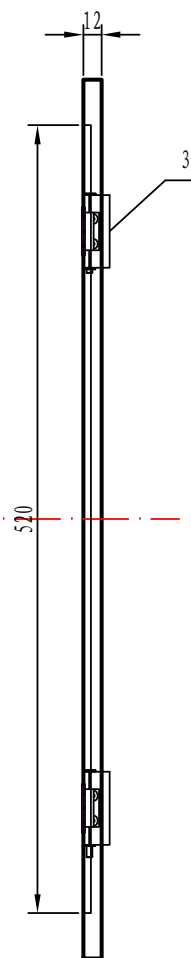
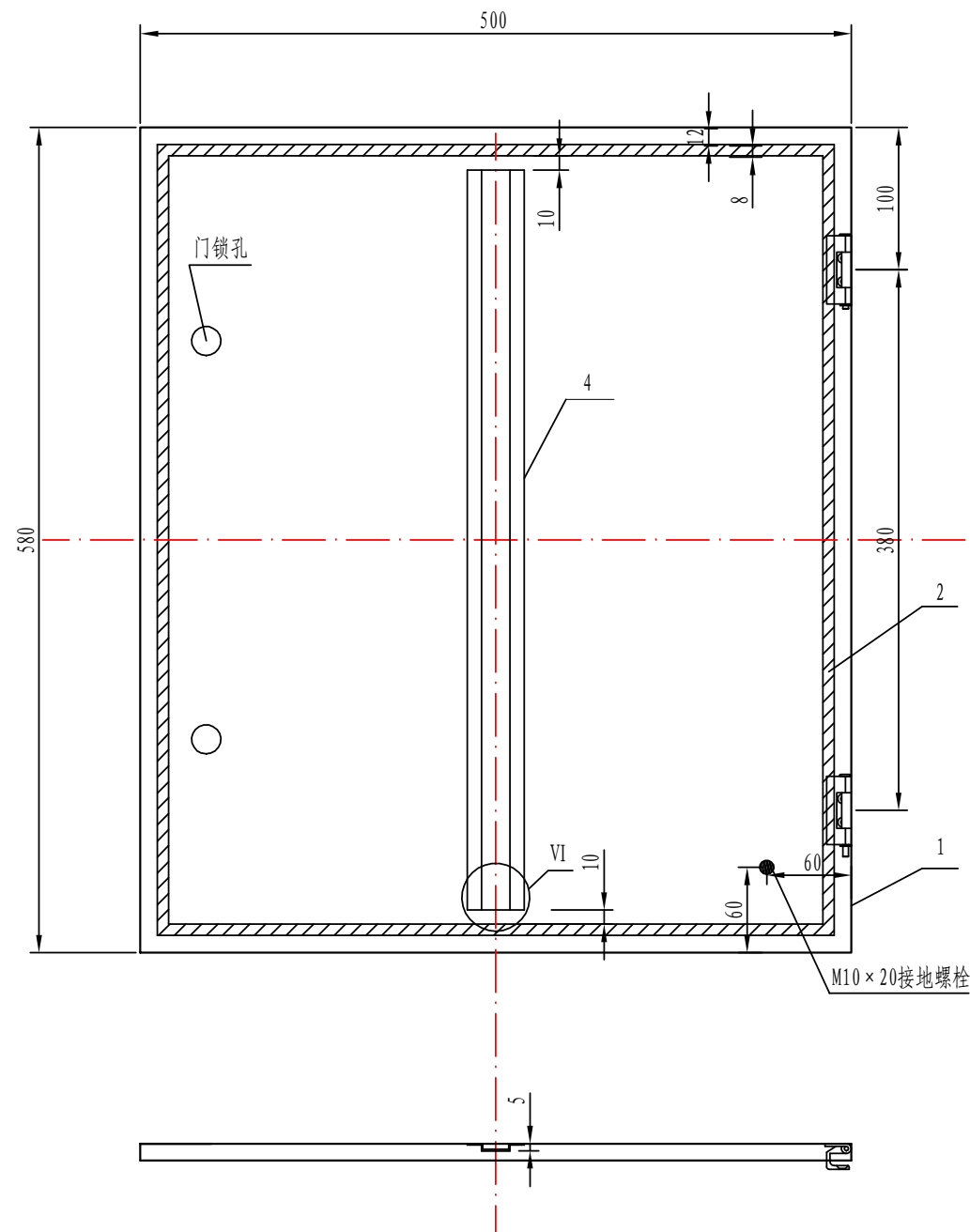


支架2侧视图

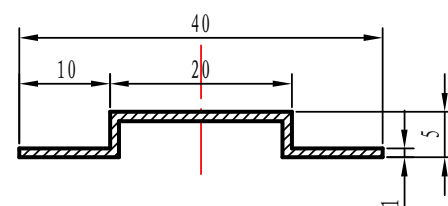


支架2俯视图

						1		螺栓	M10 × 40	4	个	连接安装支架			
						序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注			
						支架1、2、3				SXJX-01-01-01-02					
										图样标记		数量	重量	比例	
标记	处数	更改文件号		签字	日期										
设计		标准化													
绘图		审定				摄像机机箱				共9张		第6张			
审核		批准													
工艺		日期													



轴视图



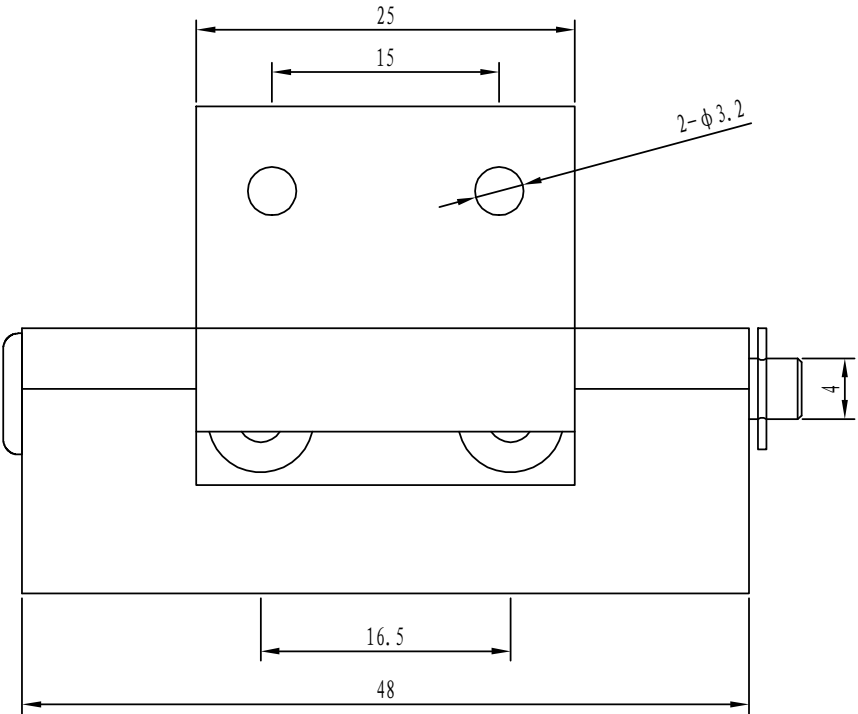
VI放大图

技术要求:

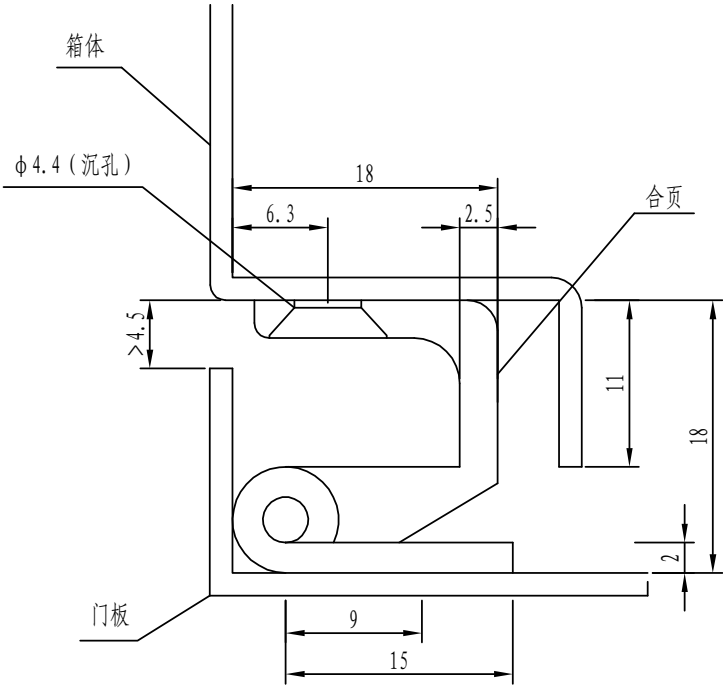
- 1、门板采用1.2mm厚镀锌钢板制作。
- 2、门板制作完成后，喷塑处理，外表均匀光滑，表面光泽一致，无划伤、无刻痕、无毛刺。
- 3、门锁安装位置根据实际可进行调整。
- 4、M10×20接地螺栓压铆在箱体上，螺栓表面不做喷塑等防腐处理，保证螺栓与地线之间良好接触。
- 5、接地螺栓位置在靠近门轴的一侧。

4		加强肋		1	根	
3	SXJX-01-01-03-01	门合页		2	个	
2		密封条		4	条	半圆形
1		门板		1	个	
序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注

					门板	SXJX-01-01-03				
						图样标记		数量	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计			标准化		摄像机机箱	共9张		第7张		
绘图			审定							
审核			批准							
工艺			日期							

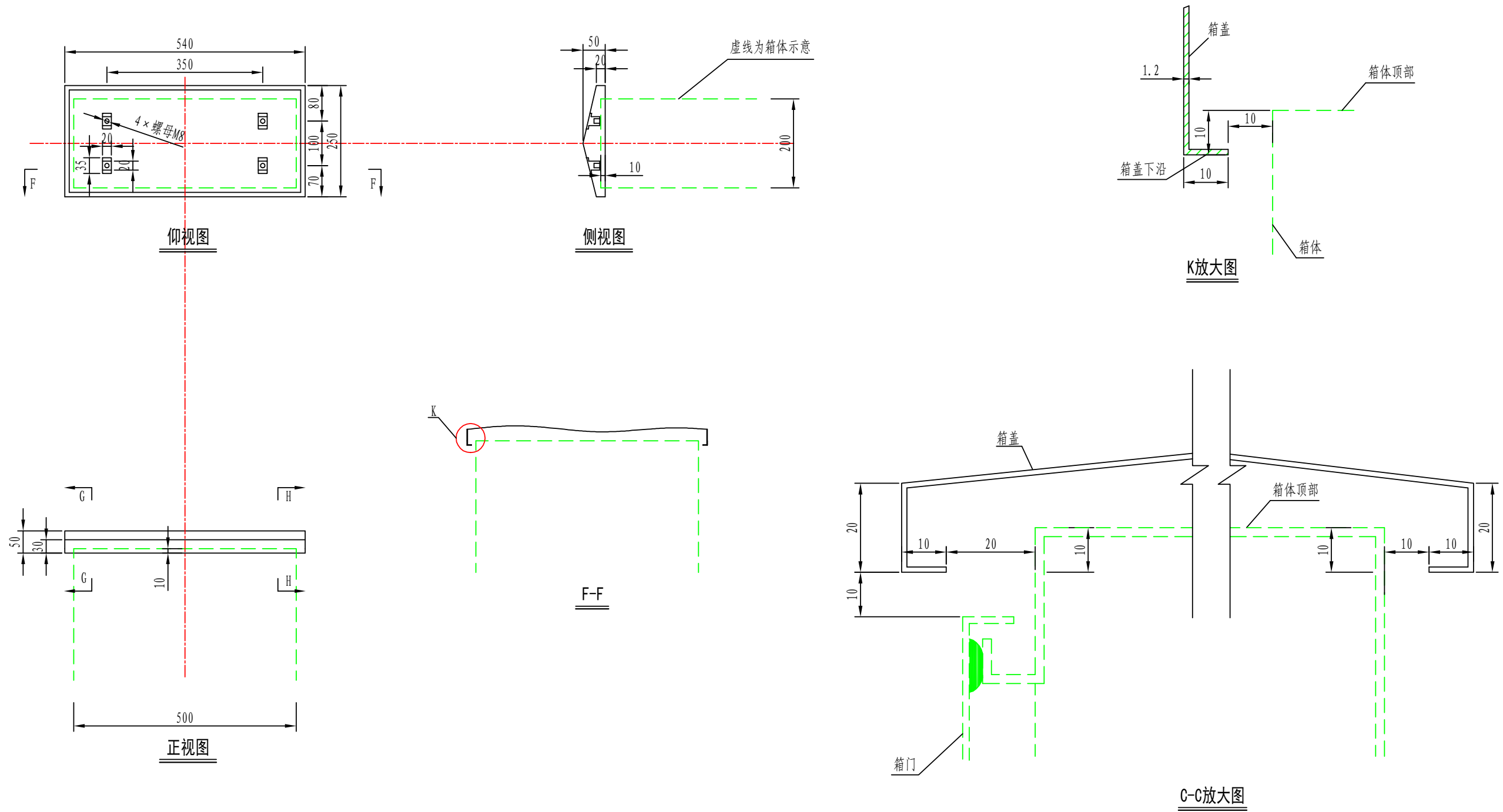


外形图



安装图

					1		门合页	生久CL237	2	个	铁质（非铸铁），表面镀锌		
					序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注		
					合页				SXJX-01-01-03-01				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	摄像机机箱				图样标记		数量	重量	比例
设计			标准化										
绘图			审定										
审核			批准										
工艺			日期										
									共9张		第8张		



- 技术要求:
- 上盖采用1.2mm厚镀锌钢板,与箱体采用螺丝连接(需配防水垫圈),连接件采用1.5mm厚镀锌钢板制作。
 - 上盖制作完成后,喷塑处理,外表均匀光滑,表面光泽一致,无划伤、无刻痕、无毛刺。
 - 设备安装孔根据设备实际尺寸作相应调整。

					1		螺栓	M8 × 15	4	个					
					序号	代号	名称	规格	数量	单位	备注				
					上盖				SXJX-01-01-04						
									图样标记		数量	重量	比例		
标记	处数	更改文件号	签字	日期											
设计			标准化												
绘图			审定		摄像机机箱				共9张		第9张				
审核			批准												
工艺			日期												