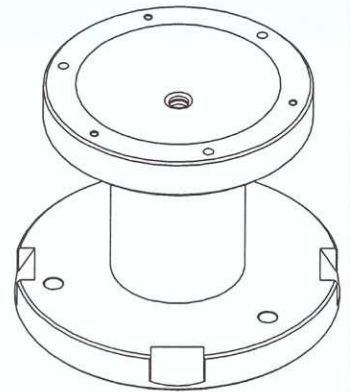
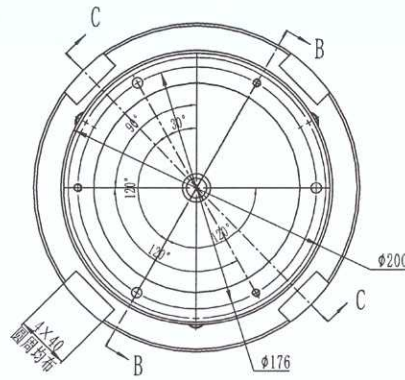


技术要求

1. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
2. 去除毛刺飞边，锐角倒钝，零件加工表面，不应有划痕、擦伤等损伤缺陷。
3. $\phi 15$ 小孔中镶嵌永磁铁，用弹簧卡固定。
4. 锥孔中安装0.25英寸的小钢球，小钢球由甲方提供。
5. 需进行热处理消应力，加工完成后表面进行阳极氧化处理。
6. 配套M6×30不锈钢镀铬内六角螺钉6套。



王翊 2020.1.13
 李利 2024.1.17
 李利 2024.1.17

2Cr13

中国科学技术大学-国家同步辐射实验室-合肥先进光源工程

一级准直网顶端结构-中心墩

TC230140013

借(通)用
件登记

旧底图总号

底图总号

签字

标记 处数 更改文件名 签字 日期

日期

设计

图样标记

重量

比例

档案员 日期

25kg

1:1

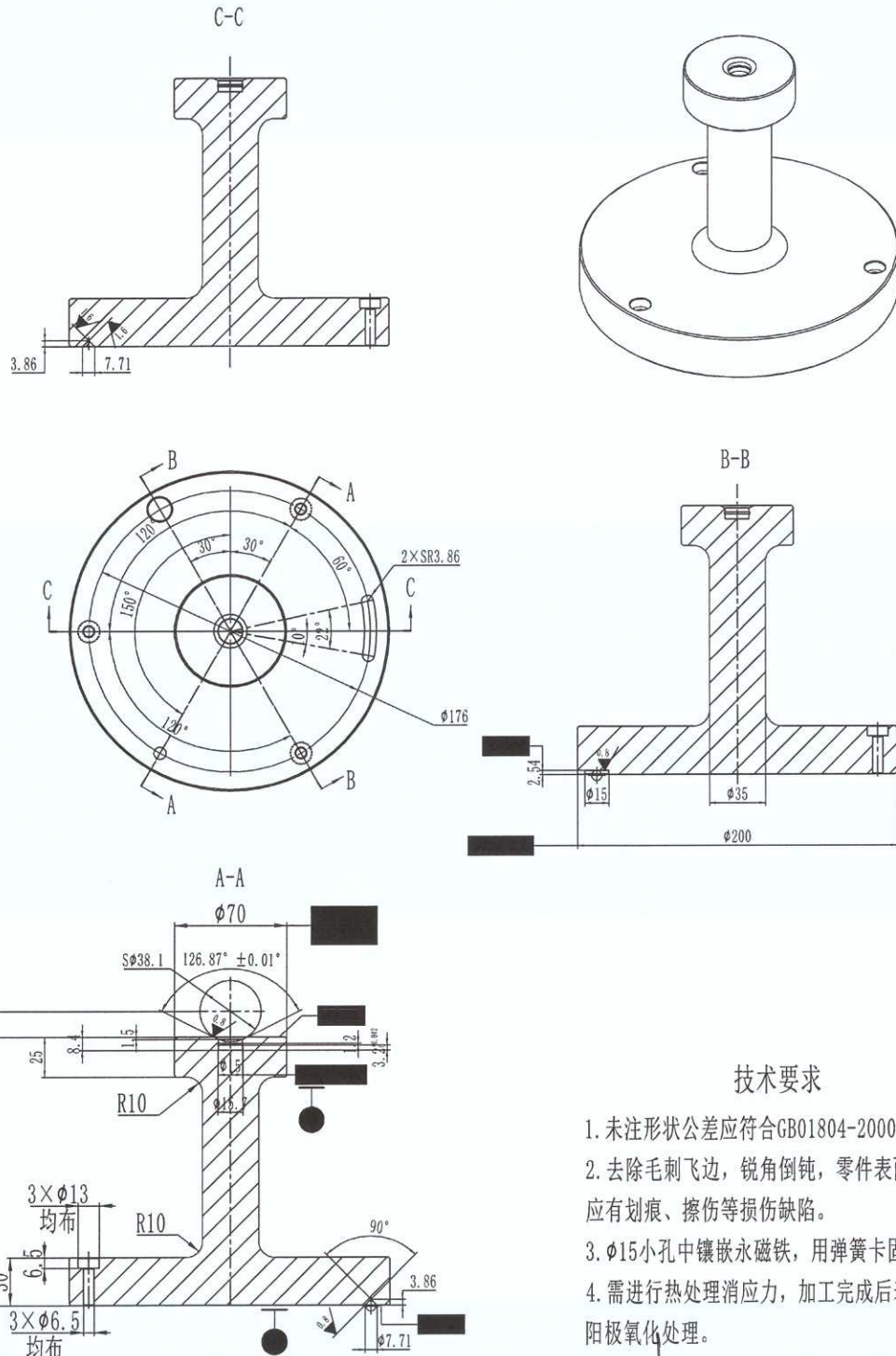
日期

共 8 张

第 4 张

TC230140014

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
2. 去除毛刺飞边，锐角倒钝，零件表面上，不应有划痕、擦伤等损伤缺陷。
3. $\phi 15$ 小孔中镶嵌永磁铁，用弹簧卡固定。
4. 需进行热处理消应力，加工完成后表面进行阳极氧化处理。

王磊 2024.1.13

王磊 2024.1.17

李亚 2024.1.11

中国科学技术大学-国家同步辐射实验室-合肥先进光源工程

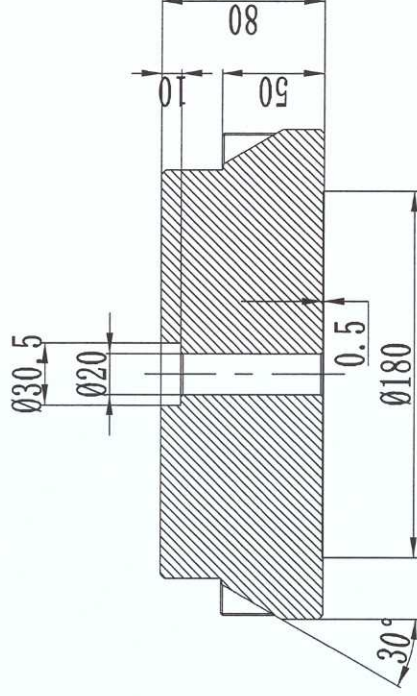
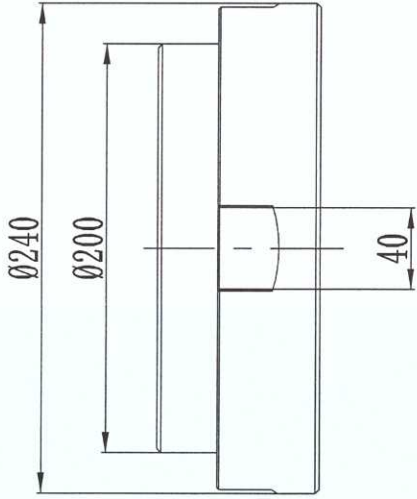
7075-T6

一级准直网顶端结构-固定延伸靶标座

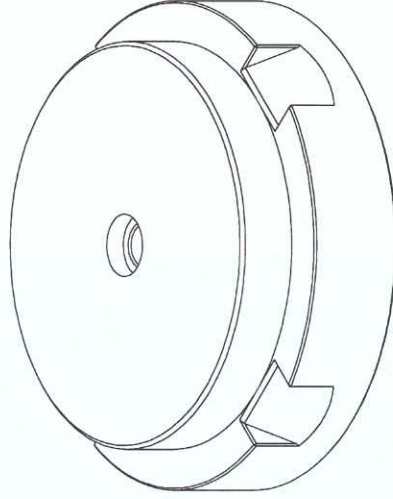
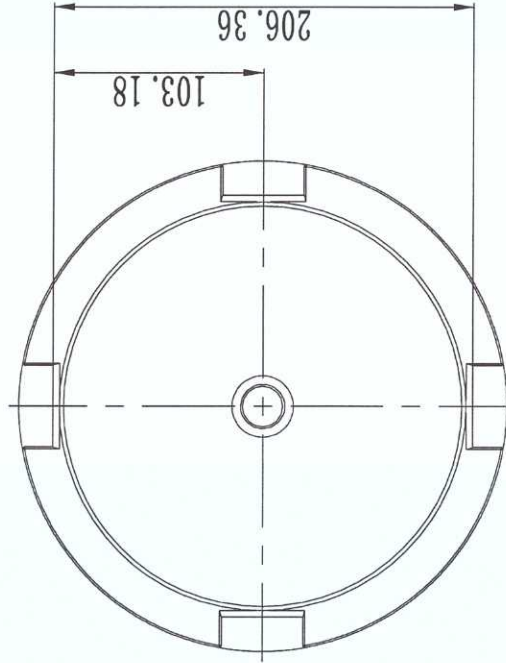
TC230140014

借(通)用件登记									
旧底图总号									
底图总号									
签字									
日期	设计	标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
档案员	日期							3.8Kg	1:1
日期						共 8 张		第 5 张	

TC23013010



3.2
全部



技术要求

1. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
2. 零件去除氧化皮。
3. 去除毛刺飞边, 锐角倒钝。
4. 表面做抛光处理。
5. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

王魏 2024.1.13

李廷 2024.1.16

李廷 2024.1.17

图样标记	重量	比例
304	24.96kg	1:1
共 8 张	第 2 张	

中国科学院大学 国家同步辐射实验室 合肥先进光源
一级准直网-投点机构-仪器安装盘

TC23013010

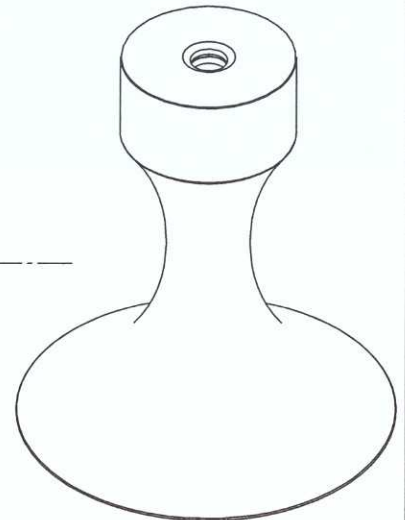
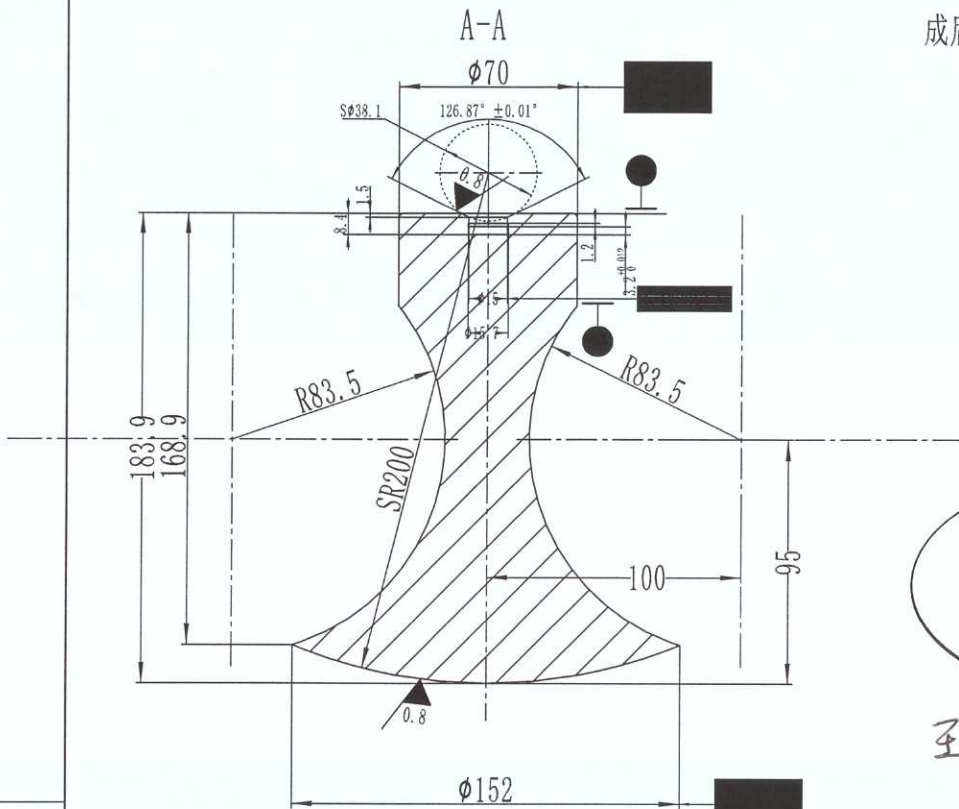
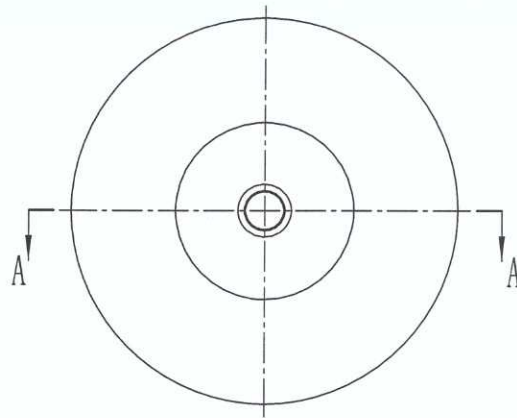
更改记录	日期
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

TC230140015

其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 未注形状公差应符合 GB01804-2000 的要求。
2. 去除毛刺飞边，锐角倒钝，零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等缺陷。
3. $\phi 15$ 小孔内镶嵌永磁铁，用弹簧卡固定。
4. 需进行热处理消应力，加工完成后表面进行阳极氧化处理。



王翔 2024.1.13

李成 2024.1.16

借(通)用
件登记

旧底图总号

底图总号

签字

标记 处数 更改文件名 签字 日期

日期

设计

图样标记 重量 比例

档案员 日期

日期

共 8 张 第 6 张

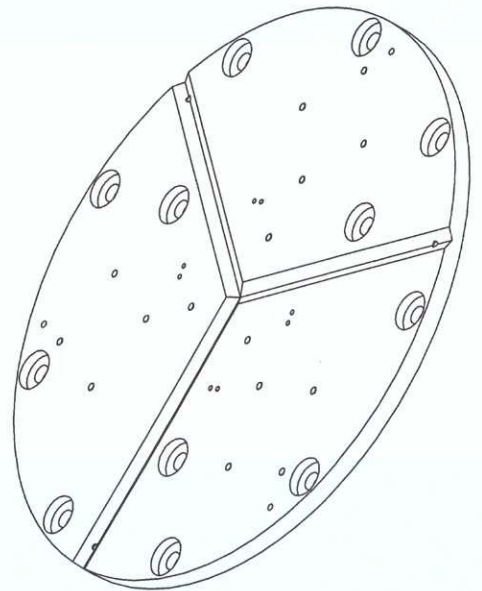
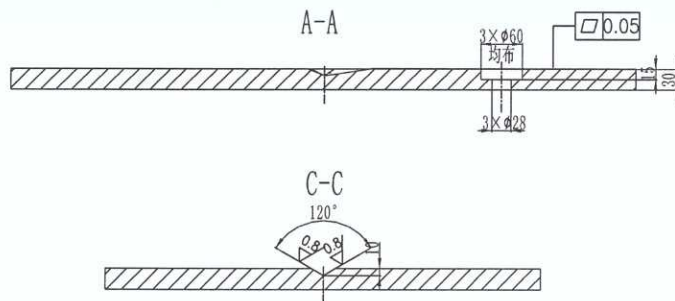
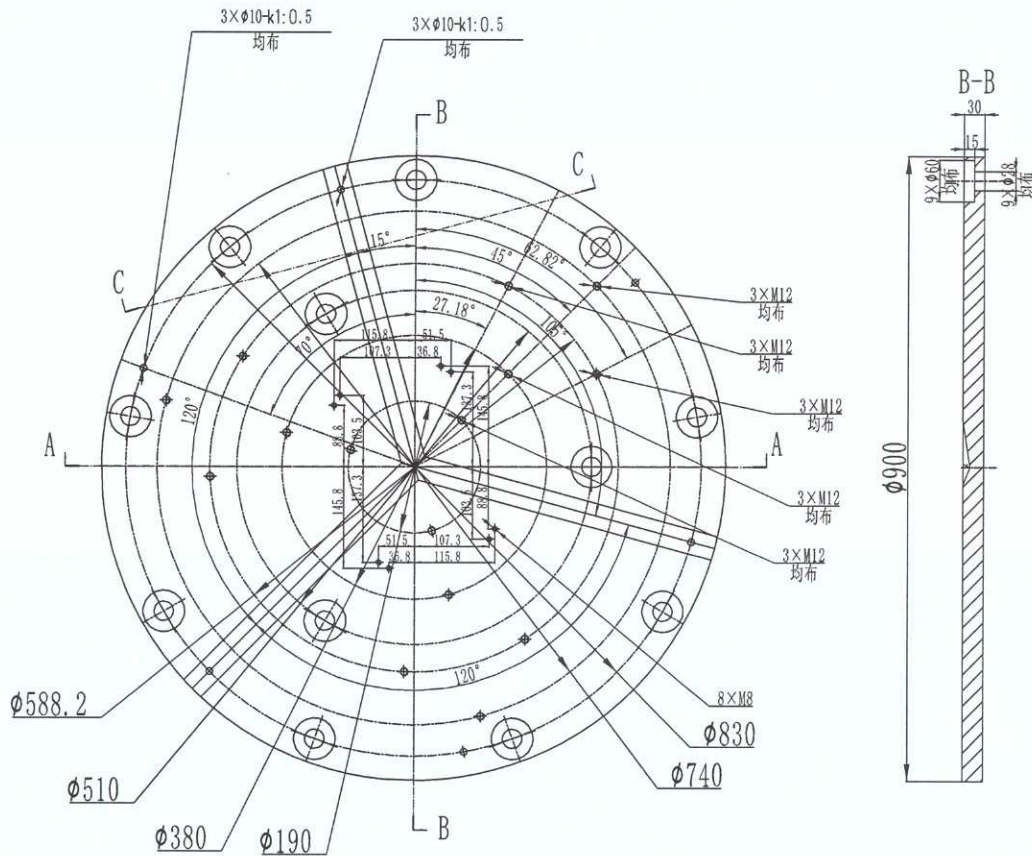
7075-T6

中国科学技术大学-国家同步辐射实验
室-合肥先进光源工程

一级准直网顶端结构-万向延伸靶标座

TC230140015

其余 $\sqrt{6.3}$



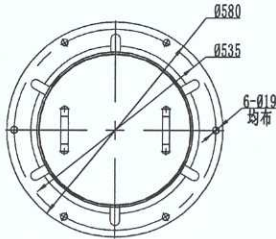
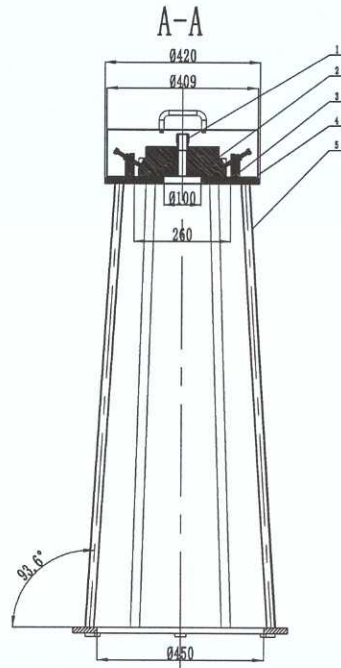
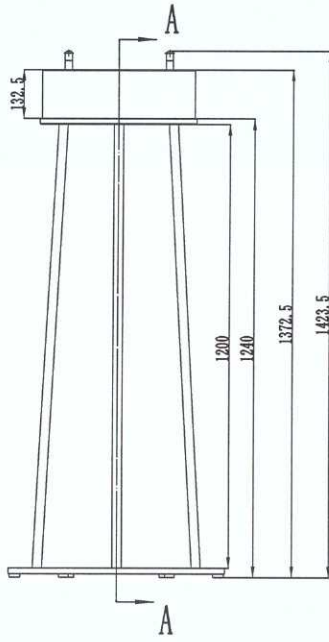
技术要求

1. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
2. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、磕碰、乱扣和毛刺等缺陷。
3. 需进行热处理消应力，加工完成后表面进行阳极氧化处理。
4. 去除毛刺飞边，锐角倒钝。
5. 所有螺纹孔根据工艺需求，可打成通孔或自定义深度盲孔。

王魏
2020.1.13
李进 2020.1.16
何成地 2020.1.17

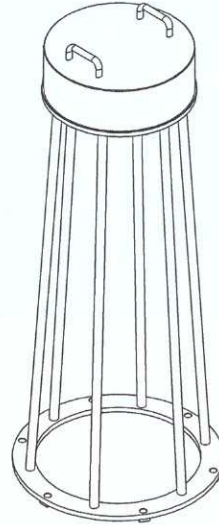
				7075-T6			中国科学技术大学-国家同步辐射实验 室-合肥先进光源工程	
标记 处数 更改文件名 签字 日期				图样标记		重量 比例		
设计						49.1kg 1:1		
日期				共 8 张		第 3 张		
TC230140012								

TC23013000



技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证设备装入时不被擦伤。
2. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
4. 标准件按图采购。

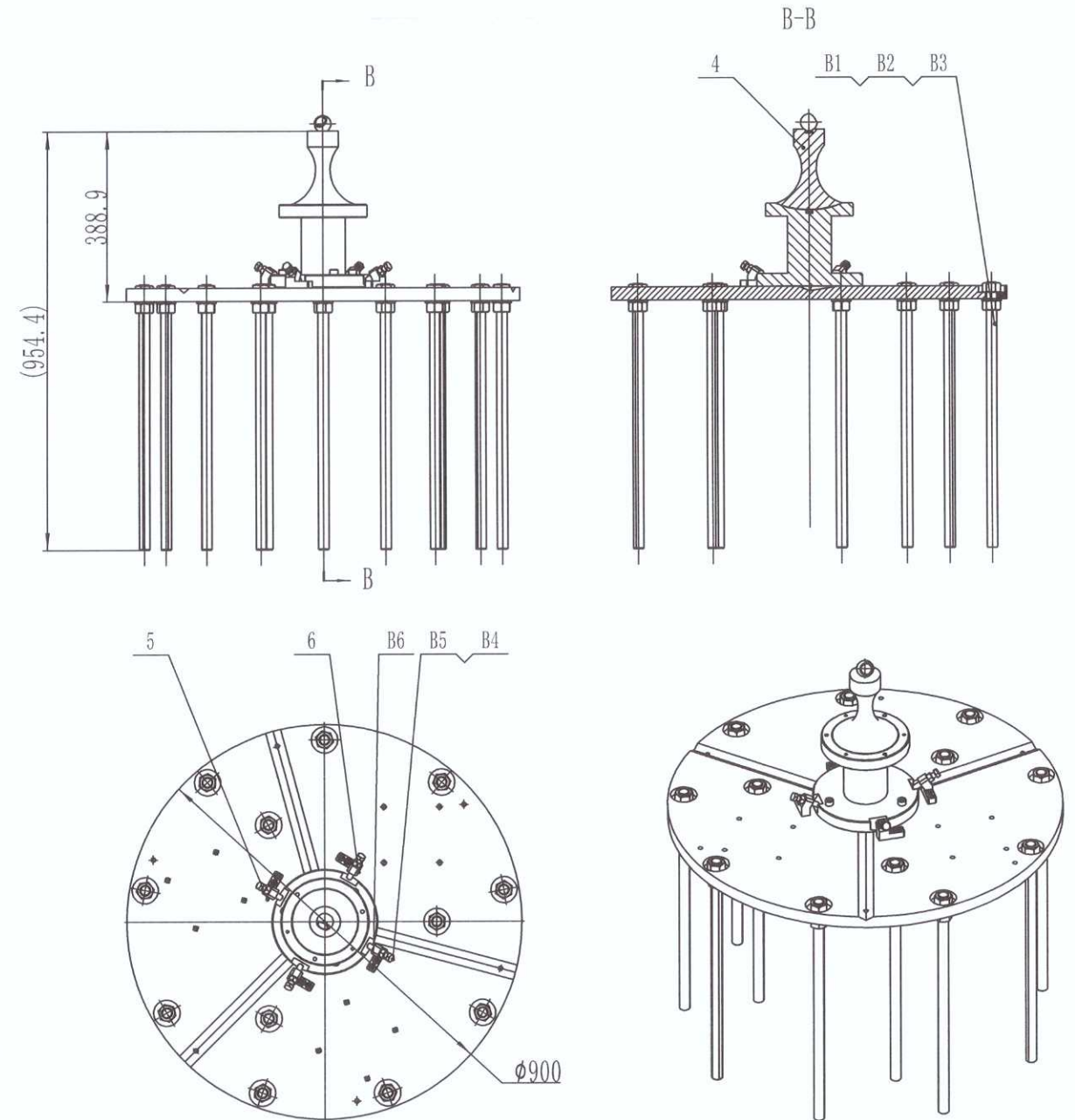
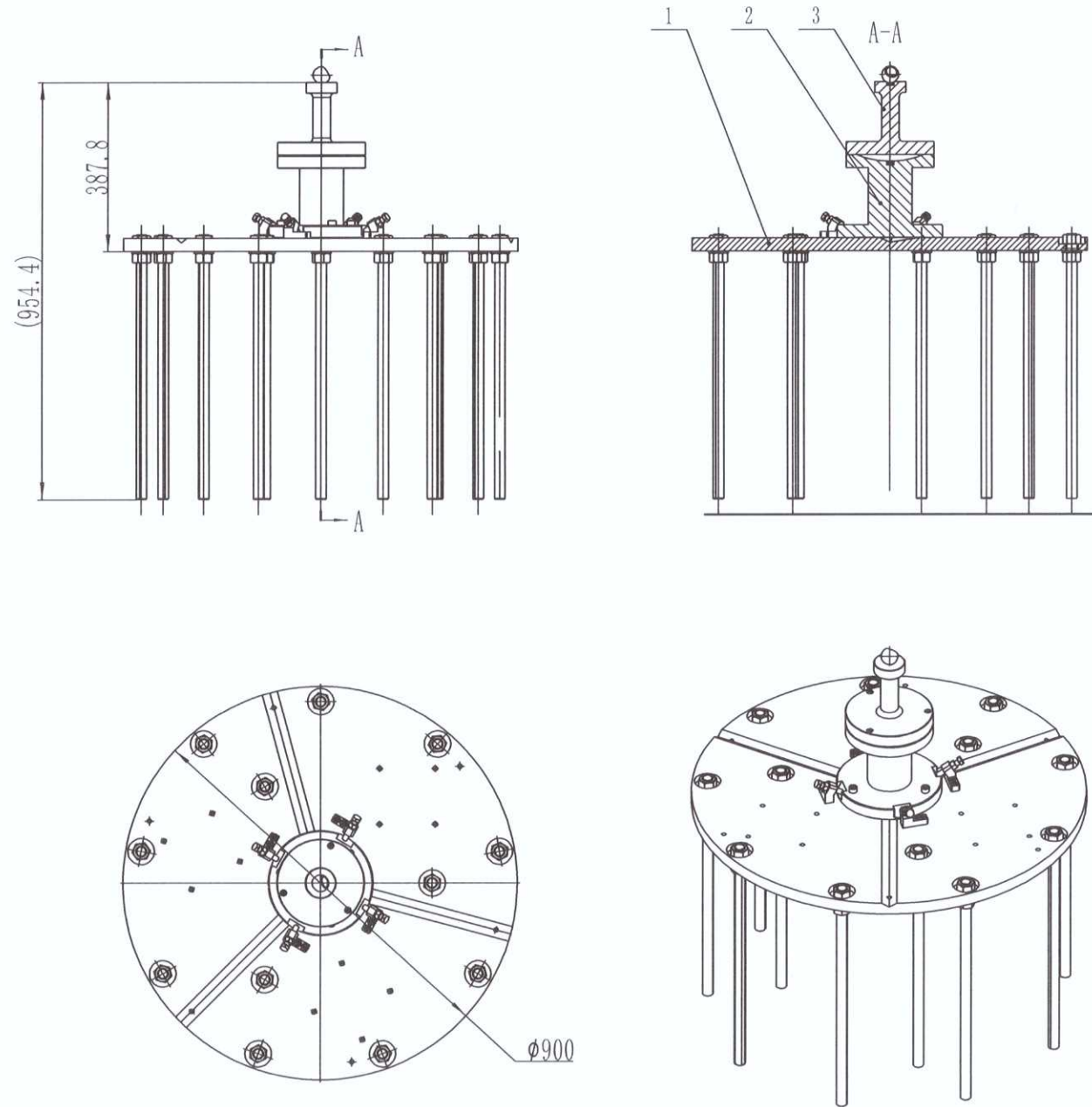


王巍
2024.1.13
2024.1.17
2024.1.16

5	TC23013040	投点机构-支撑组件	1	组焊件	1		
4	TC23013030	投点机构-顶端保护盖	1	组件	2.3kg		
3	TC23013020	投点机构-强制对中块	1	304	0.38kg	1.52kg	
2	TC23013010	投点机构-仪器安装盘	1	304	24.96kg		
1		投点机构-仪器固定件	1	304			配做件

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	

底图总号		旧底图总号		签字		日期		图样标记		重量		比例		中国科学技术大学-国家同步辐射实验室-合肥先进光源工程 一级准直网-投点机构 TC23013000
设计		更改文件名		日期		重量		比例						
档案员		日期		共 8 张		第 1 张								
日期		日期												



技术要求

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证设备装入时不被擦伤。
2. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
4. 标准件按图采购。

6	TC230140017	一级准直网顶端结构-右对中调节块	2	304	0.4kg	0.8kg	
5	TC230140016	一级准直网顶端结构-左对中调节块	2	304	0.4kg	0.8kg	
4	TC230140015	一级准直网顶端结构-万向延伸靶标座	1	7075-T6	5.5kg	5.5kg	
3	TC230140014	一级准直网顶端结构-固定延伸靶标座	1	7075-T6	9.4kg	9.4kg	
2	TC230140013	一级准直网顶端结构-中心墩	1	2Cr13	25kg	25kg	
1	TC230140012	一级准直网顶端结构-顶板	1	7075-T6	145.5kg	145.5kg	

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
B6	GB-70.1-2008	M8×30内六角螺钉	8	1Cr18Ni9Ti			
B5	GB-5783-2016	M12×60六角螺栓	4	1Cr18Ni9Ti			
B4	GB-T6170	M12标准螺母	4	1Cr18Ni9Ti			
B3	标准件	M24×600螺杆	12	1Cr18Ni9Ti			
B2	GB-97.1-2002	φ24平垫圈	36	1Cr18Ni9Ti			
B1	GB-T6170	M24标准螺母	48	1Cr18Ni9Ti			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				中国科学技术大学-国家同步辐射实验室-合肥光源工程			
				一级准直网顶端结构			
				TC230140000			

王巍

2024.1.13

何成林 李廷 2024.1.16

图号	TC230140000
图名	一级准直网顶端结构
设计	王巍
日期	2024.1.13
审核	何成林
日期	2024.1.16
批准	李廷
日期	