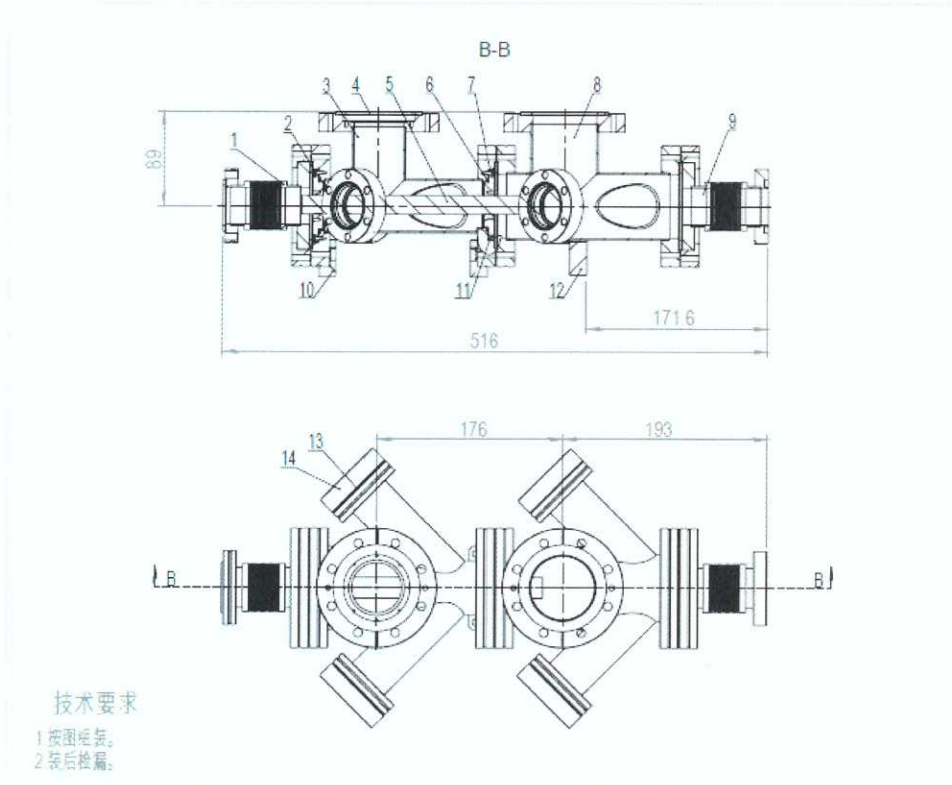


# 气体滤波池配件及差分轴组件, 详见图纸

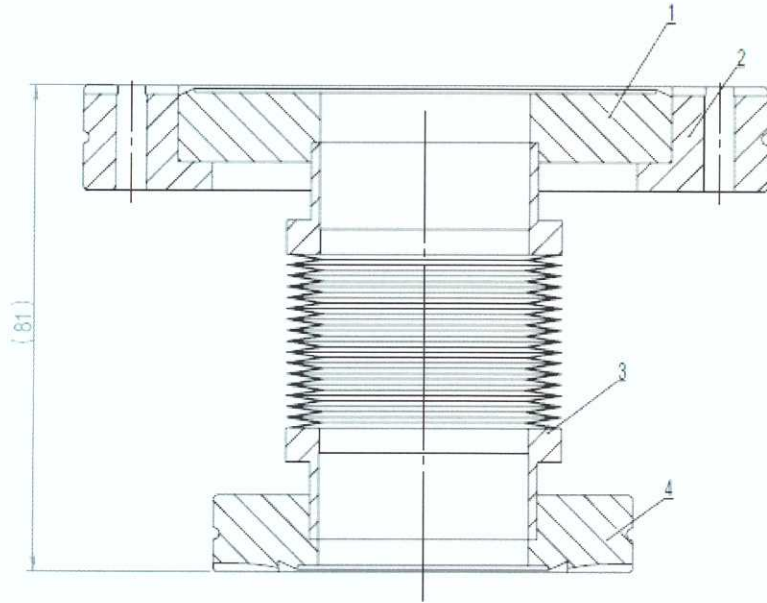
## 1. 滤波池主体配件:



14	3011401000001	CF35观察窗CWGCCCF35	4	材质<未指定>	314.511	外购件
13	3060301000011	法兰铜垫GB/T6071-2003-CF40	5	无氧铜(Tu1)	12.5	外购件
12	YYCSQ021AA51.03.00.03	管道支撑块	1	0Cr18Ni9(AISI 304)	242.2	自制件
11	3010301000571	开槽平端紧定螺钉M3X5	16	1Cr18Ni9(AISI 302)	0.3	外购件
10	YYCSQ021AA51.03.00.04	法兰支撑	2	0Cr18Ni9(AISI 304)	125.5	自制件
9	YYCSQ021AA51.03.00.00	法兰波纹管转接焊件	1	焊接件	1397.4	自制件
8	YYCSQ021AA51.03.02.00	接管焊件粗	1	焊接件	3890.7	自制件
7	YYCSQ021AA51.03.00.02	差分管固定法兰	2	0Cr18Ni9(AISI 304)	172.7	自制件
6	YYCSQ021AA51.03.00.05	银丝圈	2	银(Ag1)	5.0	自制件
5	YYCSQ021AA51.03.00.01	安装胎具	1	铝合金LY12(2A12)	190.8	自制件
4	3060301000016	法兰铜垫GB/T6071-2003-CF63	5	无氧铜(Tu1)	39.8	外购件
3	YYCSQ021AA51.03.01.00	差分腔焊件细	1	焊接件	3974.5	自制件
2	3010301001841	内六角圆柱头螺钉M3X6	16	1Cr18Ni9(AISI 302)	0.8	外购件
1	YYCSQ021AA51.03.04.00	法兰波纹管转接焊件(刀口)	1	焊接件	1402.1	自制件
序号	物料编码	名称	数量	材料	重量	制造类型

前级差分腔组件				中国科学技术大学		
标记	数量	文件号	签字	日期	质量	比例
设计					13241.0	1:5
校对					共张	第张
标准						图纸标记
审核						
工艺						
批准						

孙-吉

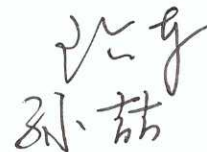


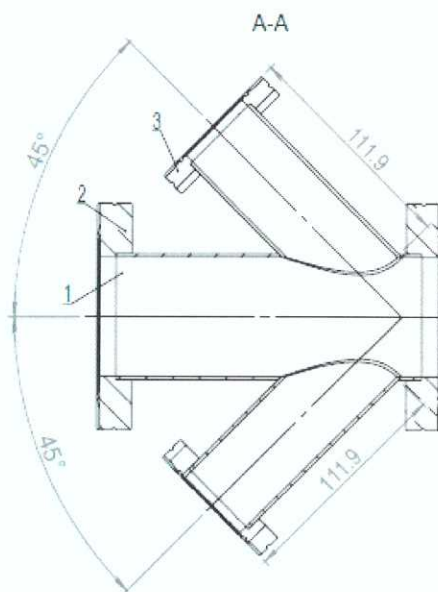
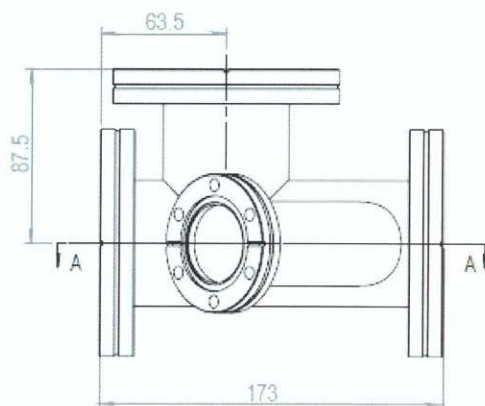
### 技术要求

1. 焊接前两端法兰电解抛光。
2. 氩弧焊，连续焊接，焊缝均匀美观。
3. 注意各件的焊接位置及尺寸，焊正。
4. 检漏。

4	3010501020025	内焊法兰FBB-CF35-064	1	0Cr18Ni9(AISI 304)	251.4	外购件
3	3010601020003	波纹管焊件D46XD33X54	1	0Cr18Ni9(AISI 304)	120.0	外购件
2	YYCSQ021AA51.03.03.01	CF63松套法兰	1	0Cr18Ni9(AISI 304)	639.119	自制件
1	YYCSQ021AA51.03.03.03	CF63肩环	1	0Cr18Ni9(AISI 304)	391.581	自制件
序号	物料编码	名称	数量	材 料	重 量	制造类型

					法兰波纹管转接焊件 (刀口)		中国科学技术大学	
标记	数量	文件号	签字	日期	材 料	版本	质 量	比 例
设计					焊		1402.1	1:1
校对					接		共 张	第 张
标准					件			图 纸 标 记
审核								
工艺								
批准								

  
 孙 喆



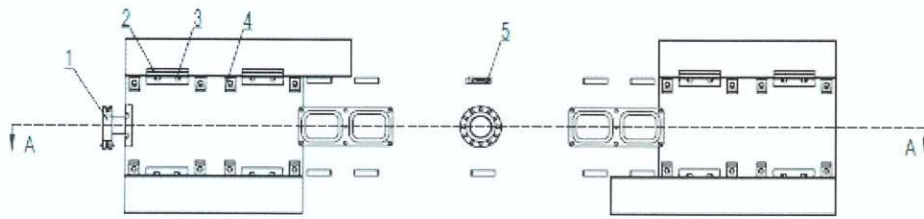
技术要求

1. 焊接前请按真空规范清洗。
2. 氩弧焊，连续焊接。
3. 注意各件的焊接位置及尺寸，焊正。
4. 检漏。

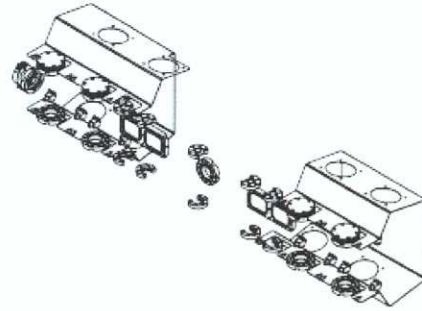
3	3010501020007	内焊法兰CF40	2	0Cr18Ni9(AISI 304)	223.2	外购件
2	YYCSQ021AA51.03.02.01	CF63内焊法兰2	3	0Cr18Ni9(AISI 304)	901.746	自制件
1	YYCSQ021AA51.03.02A.00	接管焊件组	1	焊接件	739.0	自制件
序号	物料编码	名称	数量	材 料	重量	制造类型

接管焊件组					中国科学技术大学	
					质量	比例
标记	数量	文件号	签字	日期	材料	版本
设计					3890.7	
校对					共 张	第 张
标准化						图纸标记
审核						
工艺						
批准						

2/09  
孙小茹



A-A



技术要求

1 按图领齐

10	YYCSQ021AA51.04.00.04	方盖板	2	铝镁合金(6061)	356.5	自制件
9	YYCSQ021AA51.04.00.02	KF16U形压板	10	0Cr18Ni9(AISI 304)	70.6	自制件
8	YYCSQ021AA51.04.00.01	CF35转胶圈双面法兰	9	0Cr18Ni9(AISI 304)	215.035	自制件
7	YYCSQ021AA51.04.01.00	CF35转KF25法兰焊件	1	焊接件	327.9	自制件
6	YYCSQ021AA51.04.00.03	风扇支架	2	0Cr18Ni9(AISI 304)	2528.1	自制件
5	3010502010010	盲法兰SS-BLK-KF16	5	0Cr18Ni9(AISI 304)	18.6	外购件
4	3010503040003	卡钳压块M8	16	材质<未指定>	56.869	外购件
3	3060301000011	法兰铜垫GB/T6071-2003-CF40	8	无氧铜(Tu1)	12.5	外购件
2	3010501010002	盲法兰CF40	4	0Cr18Ni9(AISI 304)	349.5	外购件
1	3010502030007	快卸卡箍AL-SS-VT-KF25	1	材质<未指定>	170.000	外购件

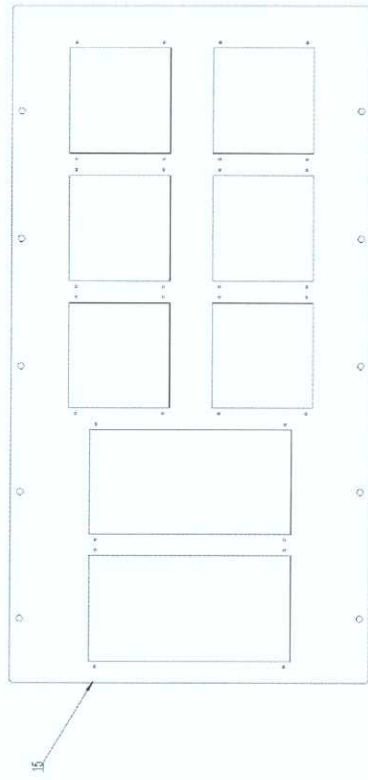
序号	物料编码	名称	数量	材	料	重量	制造类型
----	------	----	----	---	---	----	------

					中国科学技术大学	
滤波池组件						
标记	数量	文件号	签字	日期	质量	比例
设计					11408.7	1:10
校对					共张	第张
标准化						图纸标记
审核						
工艺						
批准						

孙萌

## 2. 差分轴组件:

2019



技术要求  
1 按图样零件。

序号	材料名称	名称	数量	材料	重量	备注
15	YFCSS021AA51.46.00.02	差分轴06	1	工业纯铝(L211650)	1832.5	自制件
14	YFCSS021AA51.46.00.05	差分轴0612	1	铝铸件(0061)	32.5	自制件
13	YFCSS021AA51.46.00.12	差分轴0611	1	铝铸件(0061)	32.5	自制件
12	YFCSS021AA51.46.00.11	差分轴0610	1	铝铸件(0061)	20.7	自制件
11	YFCSS021AA51.46.00.07	差分轴0609	1	铝铸件(0061)	32.2	自制件
10	YFCSS021AA51.46.00.10	差分轴0608	1	铝铸件(0061)	21.3	自制件
9	YFCSS021AA51.46.00.13	差分轴0607	1	铝铸件(0061)	21.1	自制件
8	YFCSS021AA51.46.00.06	差分轴0606	1	铝铸件(0061)	19.5	自制件
7	YFCSS021AA51.46.00.09	差分轴0605	1	铝铸件(0061)	18.9	自制件
6	YFCSS021AA51.46.00.08	差分轴0604	1	铝铸件(0061)	27.1	自制件
5	YFCSS021AA51.46.00.04	差分轴0603	1	铝铸件(0061)	16.4	自制件
4	YFCSS021AA51.46.00.15	差分轴0602	1	铝铸件(0061)	25.0	自制件
3	YFCSS021AA51.46.00.14	差分轴0601	1	铝铸件(0061)	23.0	自制件
2	YFCSS021AA51.46.00.03	差分轴0206	1	铝铸件(0061)	23.1	自制件
1	YFCSS021AA51.46.00.01	差分轴0207	1	铝铸件(0061)	18.3	自制件

张军  
孙小菊

中国科学院大学  
1985.2  
共 张  
第 张  
图 号 记

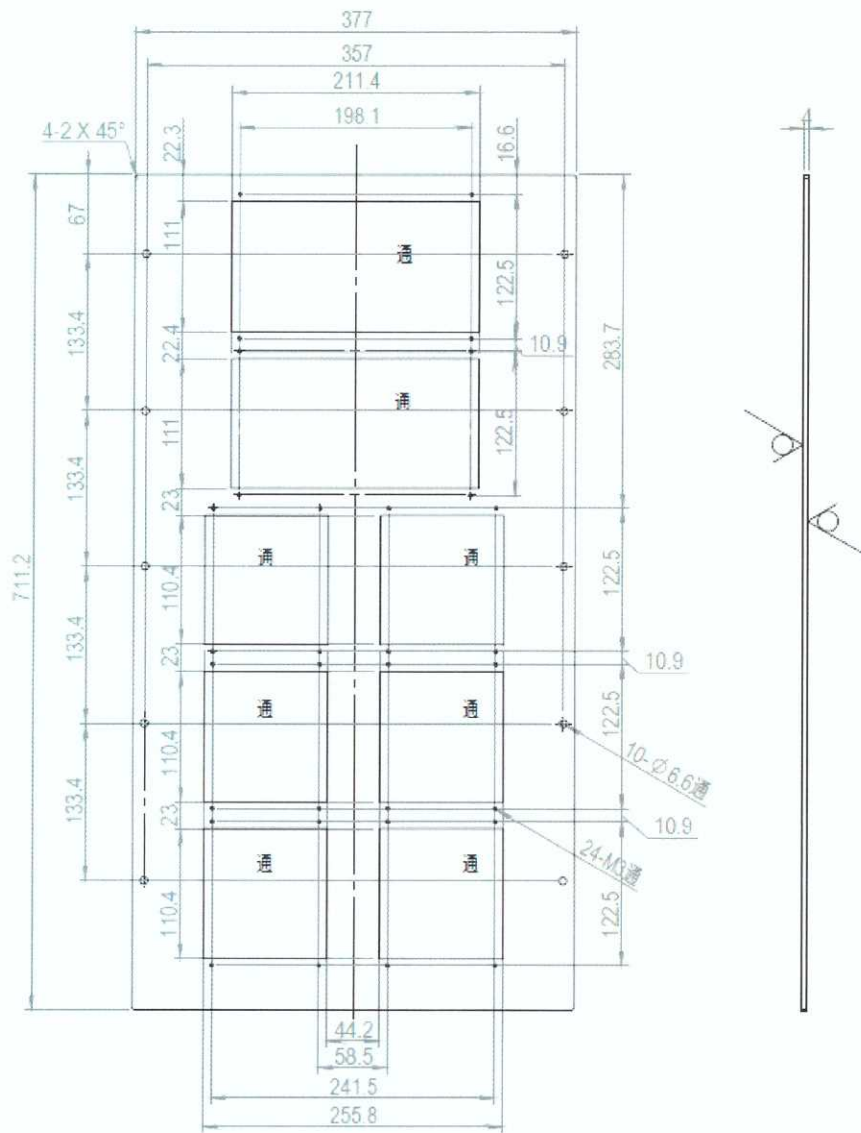
差分轴06组件

数量 1  
设计 张军  
审核 孙小菊  
工艺 张军  
日期

材料 工业纯铝

比例 1:4

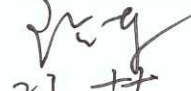


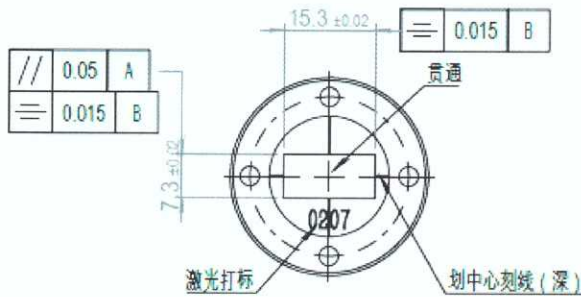
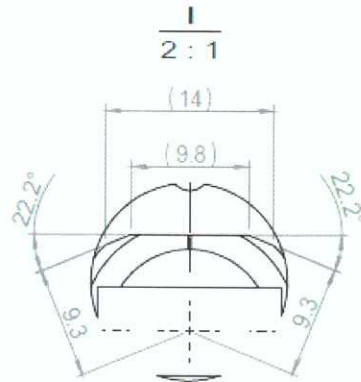
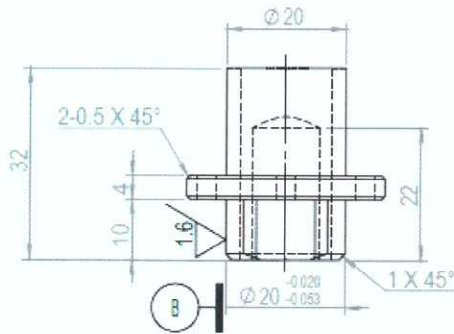
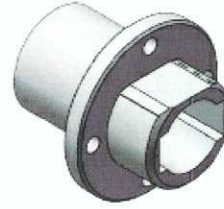
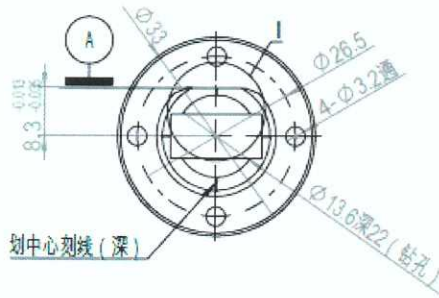


技术要求

- 1 零件所用材料不允许有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
- 2 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
- 3 未注尺寸公差按IT12制造。
- 4 锐边倒钝。
- 5 表面无色阳极氧化。

					安装面板-改		中国科学技术大学	
标记	数量	文件号	签字	日期	材 料	版本	质 量	比 例
设计					工业纯铝L2(1060)		1632.5	1:5
校对							共 张	第 张
标准化								图纸标记
审核								
工艺								
批准								

  
 孙洁



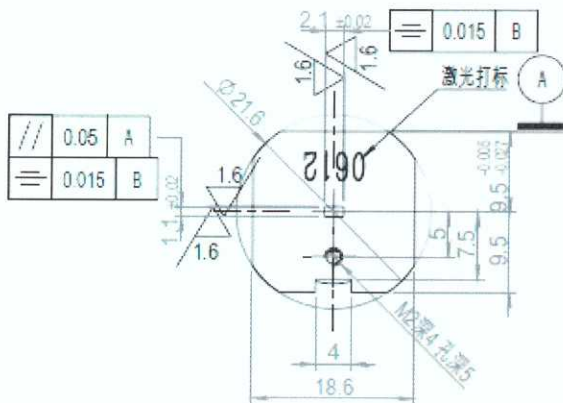
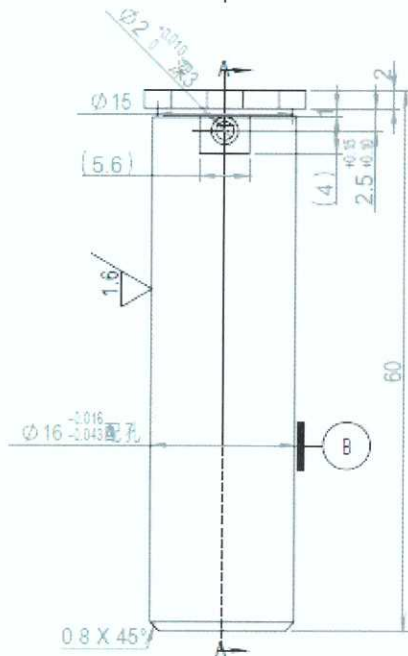
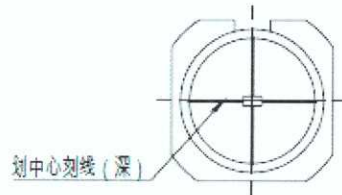
### 技术要求

- 1 零件所用材料不允许有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
- 2 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
- 3 未注尺寸公差按IT12制造。
- 4 锐边倒钝。
- 5 加工后注意保持表面清洁,避免腐蚀。

					差分轴0207		中国科学技术大学	
标记	数量	文件号	签字	日期	材 料	版 本	质 量	比 例
设 计							铝镁合金(6061)	19.3
校 对							共 张	第 张
标 准 化								图 纸 标 记
审 核								
工 艺								
批 准								

孙 浩




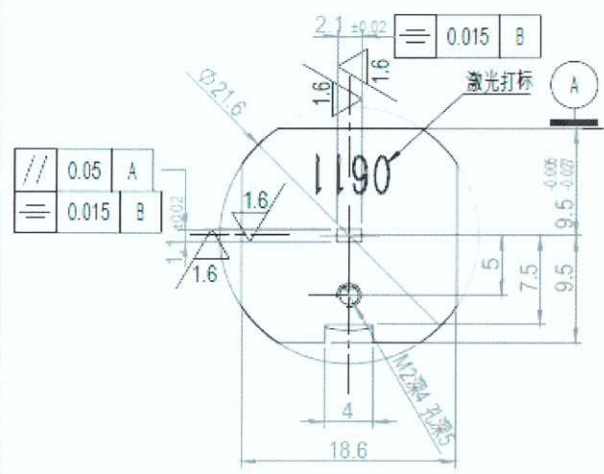
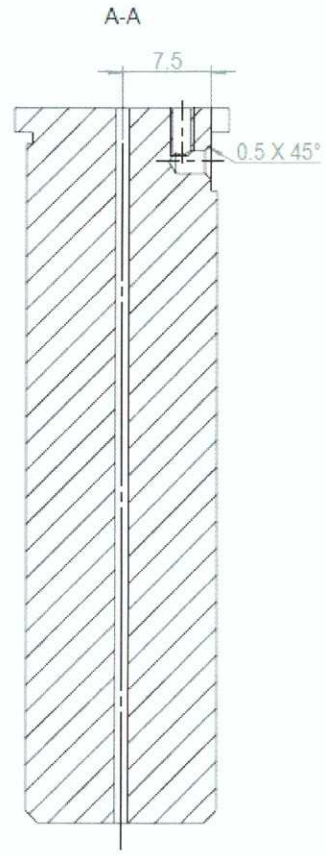
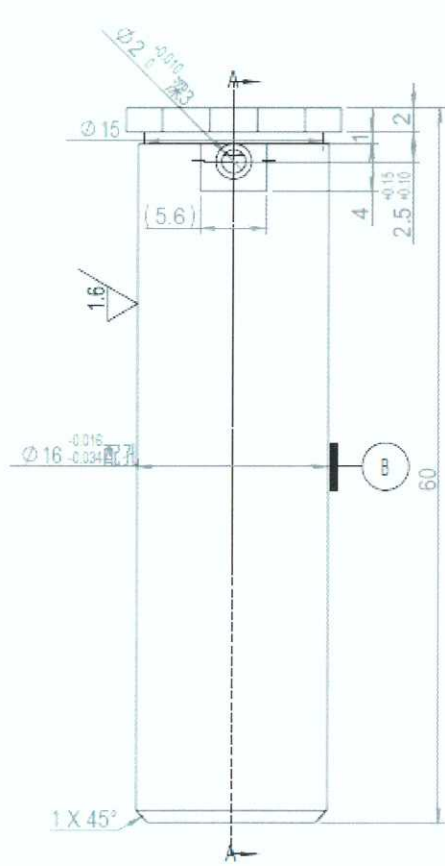


### 技术要求

1. 零件所用材料不允许有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
2. 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
3. 未注尺寸公差按IT12制造。
4. 锐边倒钝。
5. 加工后注意保持表面清洁, 避免腐蚀。

				差分轴0612		中国科学技术大学	
标记 设计 校对 标准化 审核 工艺 批准	数量	文件号	签字	日期	材料	版本	质量
					铝镁合金(6061)		32.5
							共张
							第 张 图纸标记

  
 孙高



技术要求

1. 零件所用材料不允许有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
2. 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
3. 未注尺寸公差按IT12制造。
4. 锐边倒钝。
5. 加工后注意保持表面清洁, 避免腐蚀。

				差分轴0611		中国科学技术大学	
标记 设计 校对 标准 审核 工艺 批准	数量	文件号	签字	日期	材料	版本	质量
					铝镁合金(6061)		32.5
							共张
							第张 图纸标记
							比例
							2:1

孙喆