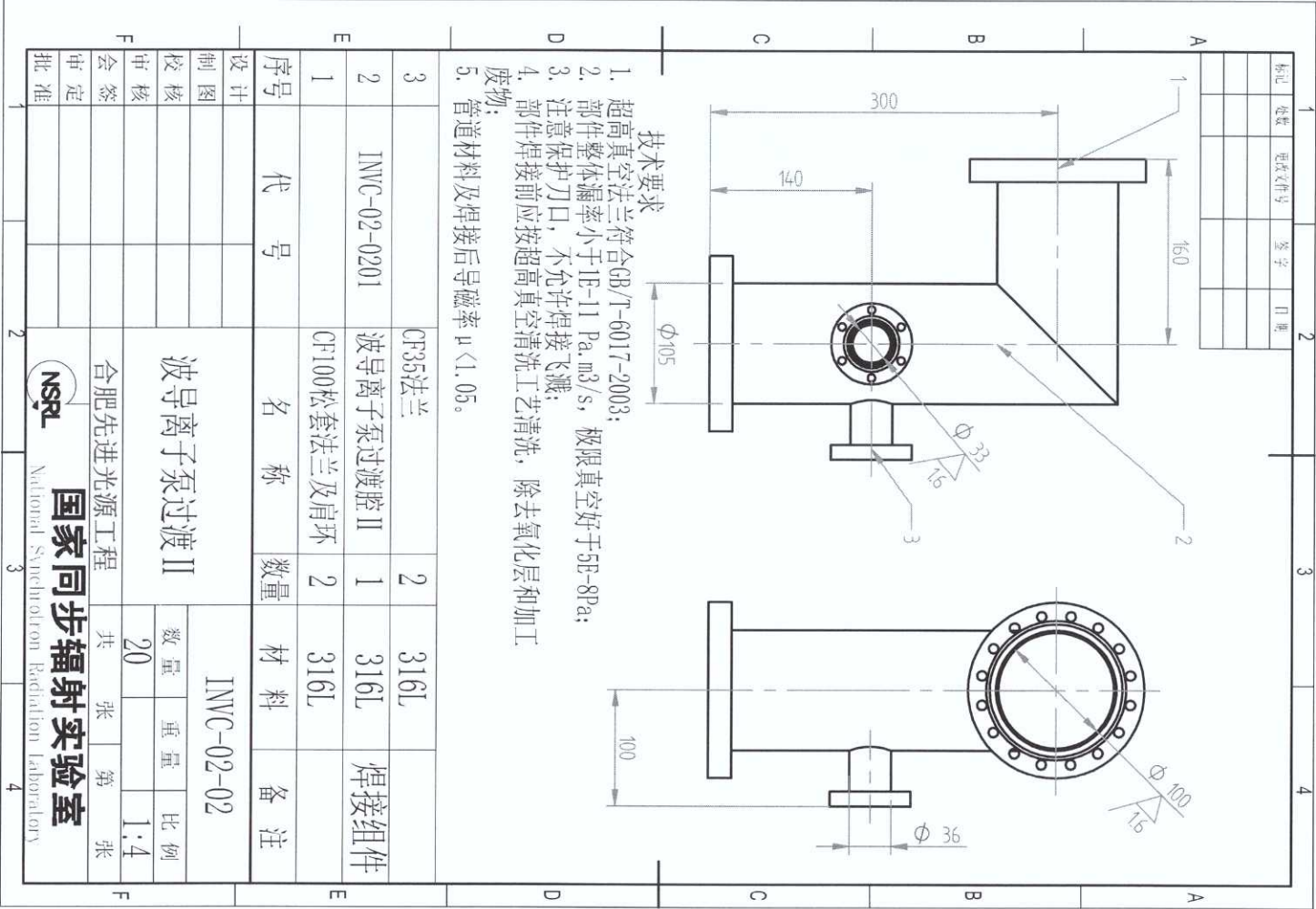
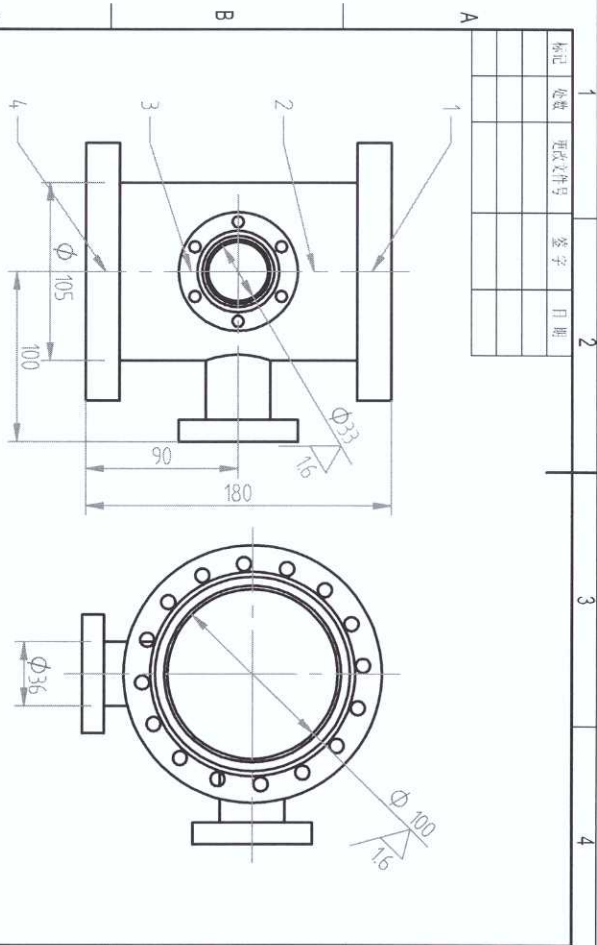




张

张

张



- 技术要求
1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
 2. 部件整体漏率小于 $1E-11$ Pa.m³/s, 极限真空好于 $5E-8$ Pa;
 3. 注意保护刀口, 不允许焊接飞溅;
 4. 部件焊接前应按超高真空清洗工艺清洗, 除去氧化层和加工废物;
 5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.05$ 。

4		CF100松套法兰及肩环	1	316L	
3		CF35法兰	2	316L	
2	INVC-02-0101	波导离子泵过渡腔I	1	316L	焊接组件
1		CF100法兰	1	316L	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计					
制图					
校核					
审核					
会签					
审定					
批准					

张
张
张