

剖视图 A-A

序号	名称	图号	材料	数量	备注
2	OF35法兰	KY-CRJYJ-040102	304	2	
1	不锈钢真空盒	KY-CRJYJ-040101	304	1	

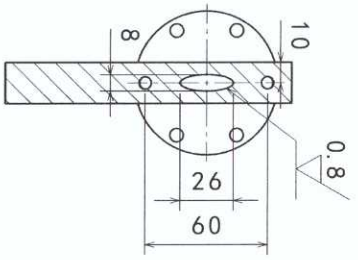
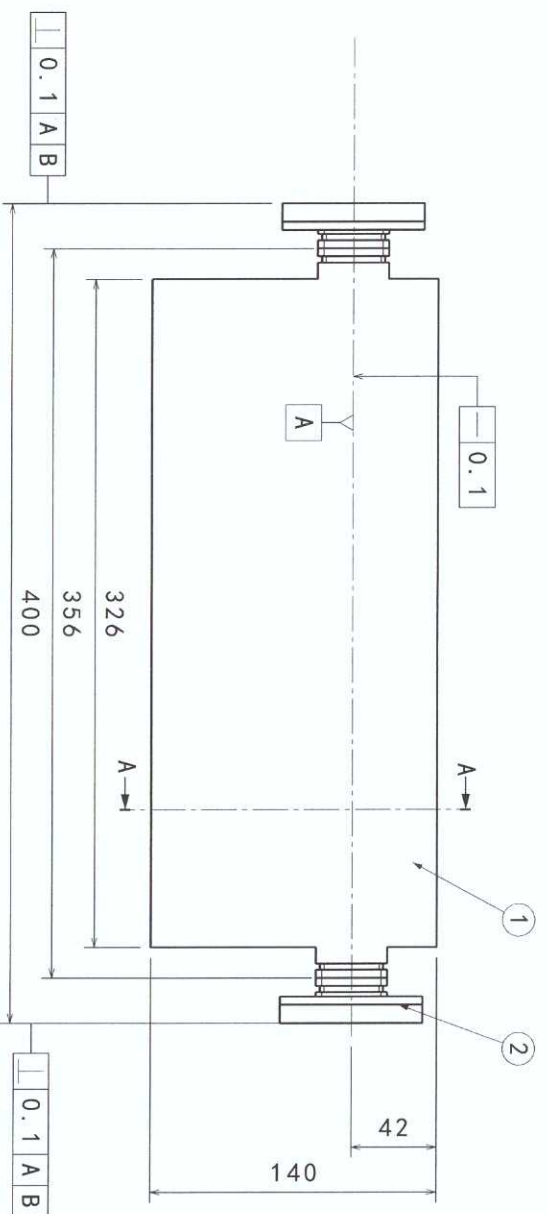
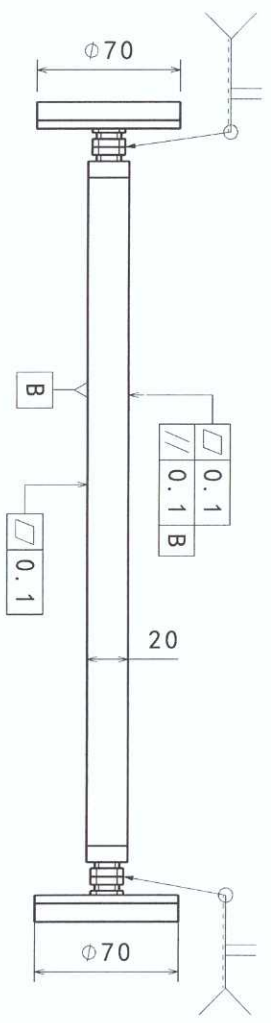
设计	制图	审核	批准	日期	共 1 张 第 1 张
设计	制图	审核	批准	日期	共 1 张 第 1 张

插入件镀膜样品	数量	比例	材料	数量	备注
KY-CRJYJ-040100	6		304	1	

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

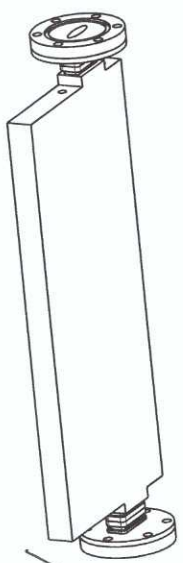
- 技术要求:
1. 任何超净环境下, 需严格保证刀口法兰不受损伤;
 2. 按照超净环境下, 真空清洗程序进行清洗;
 3. 在超净环境中进行组焊、组装;
 4. 真空调试前, 需对真空盒进行烘烤除气;
 5. 真空罩检, 漏率小于 $2E-11$ mbar · L/s。

李... 2013.4.20
李... 2013.4.20



剖视图 A-A

技术要求:
 1. 任何情况下, 需严格保证刀口法兰不受损伤;
 2. 按照超净真空清洗程序进行清洗;
 3. 在真空环境中进行组焊、组装;
 4. 真空调试前需对真空盒进行烘烤除气;
 5. 真空罩检, 漏率小于 $2E-11$ mbar · L/s。

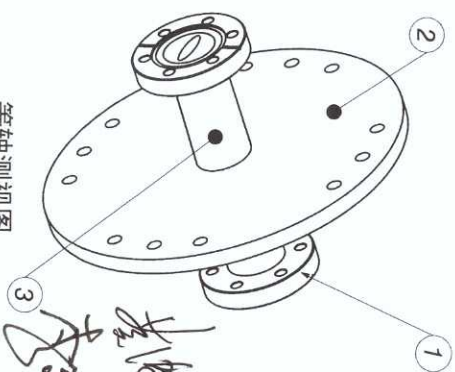
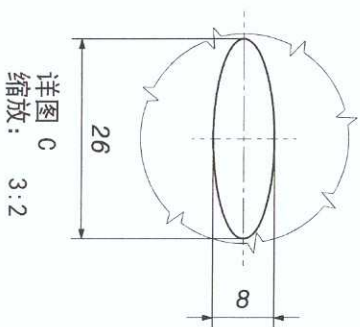
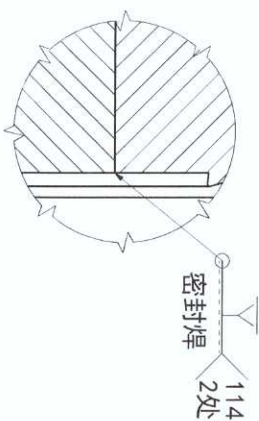
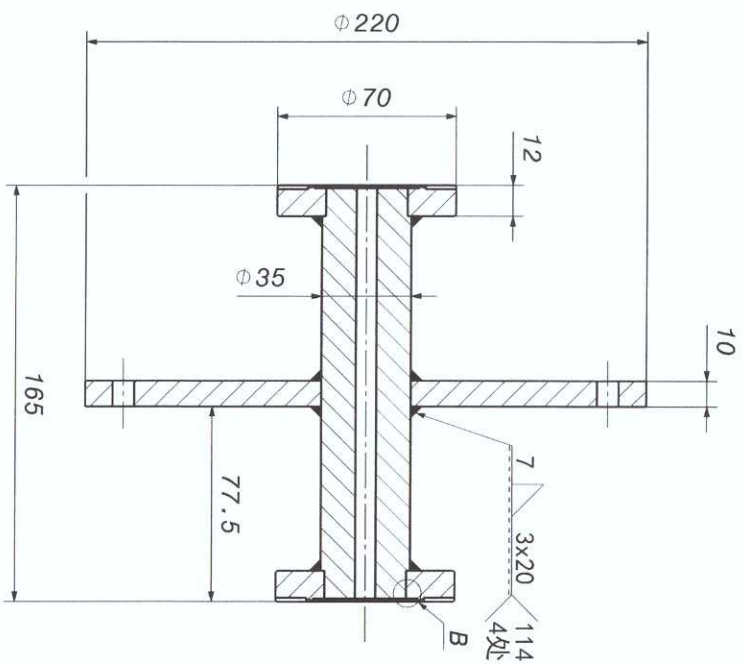
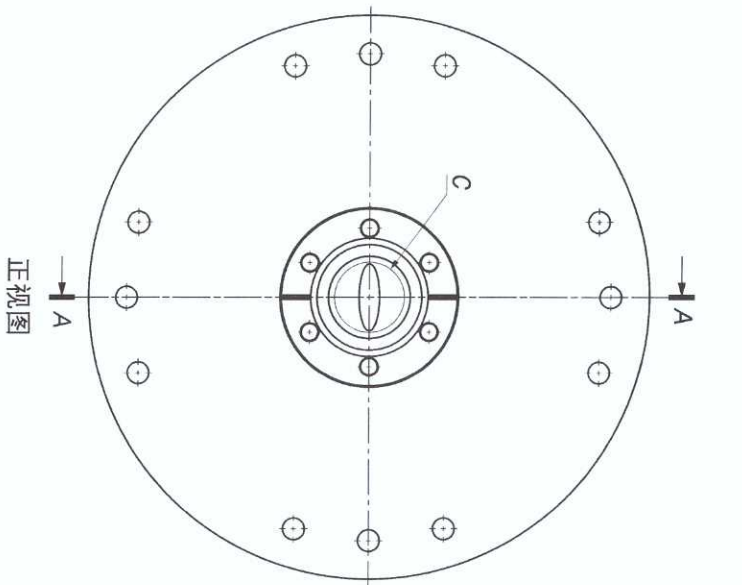


Handwritten notes:
 2023.4.20
 2023.4.20
 2023.4.20

序号	名称	图号	材料	数量	备注
2	CF35法兰 (26-8)	KY-CRJVJ-030102	钢铝复合	2	
1	0.4米真空盒 (26-8)	KY-CRJVJ-030101	6063	1	

设计	审核	工艺	批准	日期	数量	比例	备注
设计	审核	工艺	批准	日期	数量	比例	备注
设计	审核	工艺	批准	日期	数量	比例	备注

中国科学院合肥先进光源工程
 国家同步辐射实验室
 中国科学技术大学



等轴测视图
缩放: 1:3

序号	图号	名称	数量	材料	备注
3	KD-QS-T-0602	前室真空盒	1	304	
2	KD-QS-T-0603	非标法兰	1	304	
1	KD-QS-T-0601	CF35法兰	2	304	

科大同步辐射

设计	焊接图	计算和文件名	绘图软件名
绘图	插入件上下支撑头	数量	CATTIA
审核	材料: 组件	重量	比例
会签		kg	1:2
审核		第1张	共1张
批准			A3

技术要求:

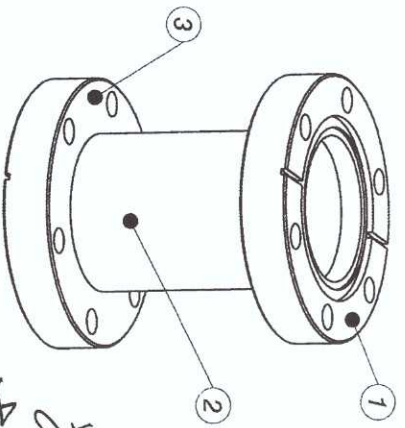
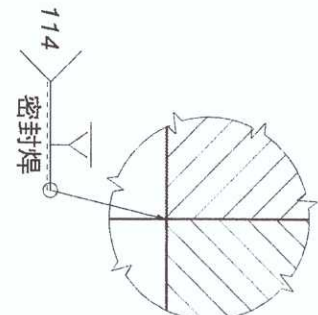
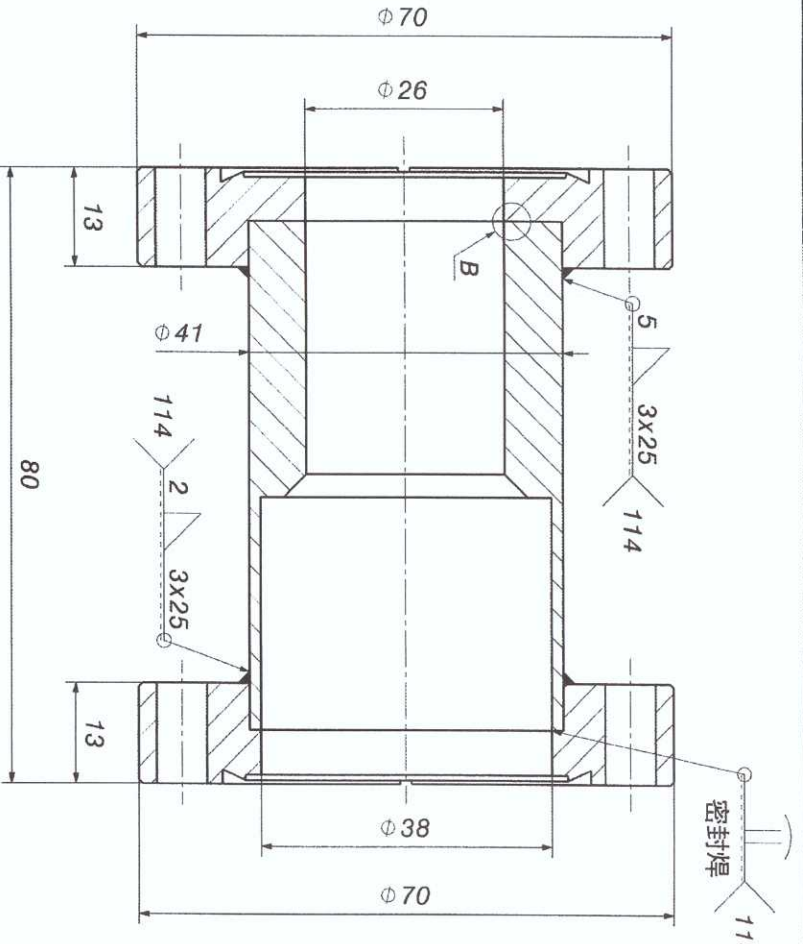
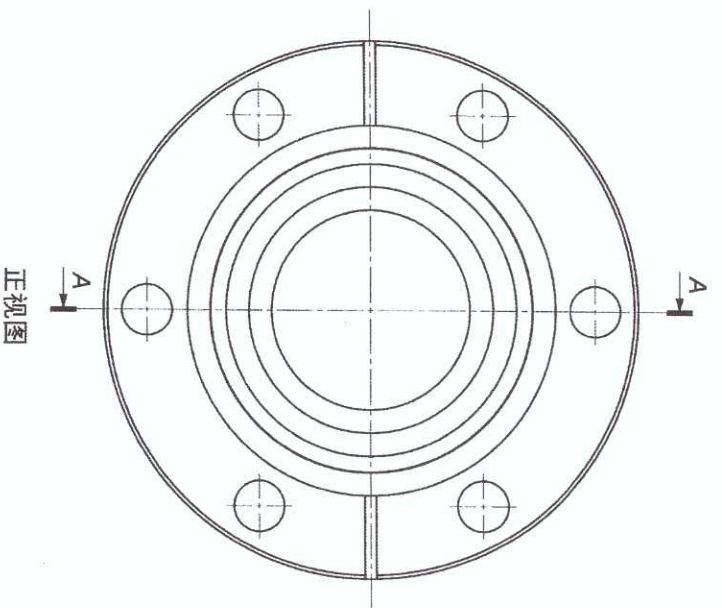
- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
- 2、所有零部件焊前加工到位, 焊后不再加工; 焊接形式为手工氩弧焊, 真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊, 焊后清理焊缝, 焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
- 3、焊后清洗零件, 焊缝处酸洗、钝化;
- 4、对部件进行真空检漏: 整体漏率 < 2E-11 mbar·L/s。

详图 C
缩放: 3:2

剖视图 A-A

详图 B
缩放: 4:1

未注尺寸公差按 GB/T1804-m 级制造
未注形位公差按 GB/T1184-K 级制造



等轴测视图
缩放: 3:4

Handwritten notes:
2023.4.20
2023.4.20
2023.4.20

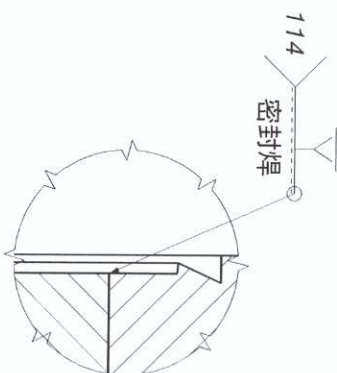
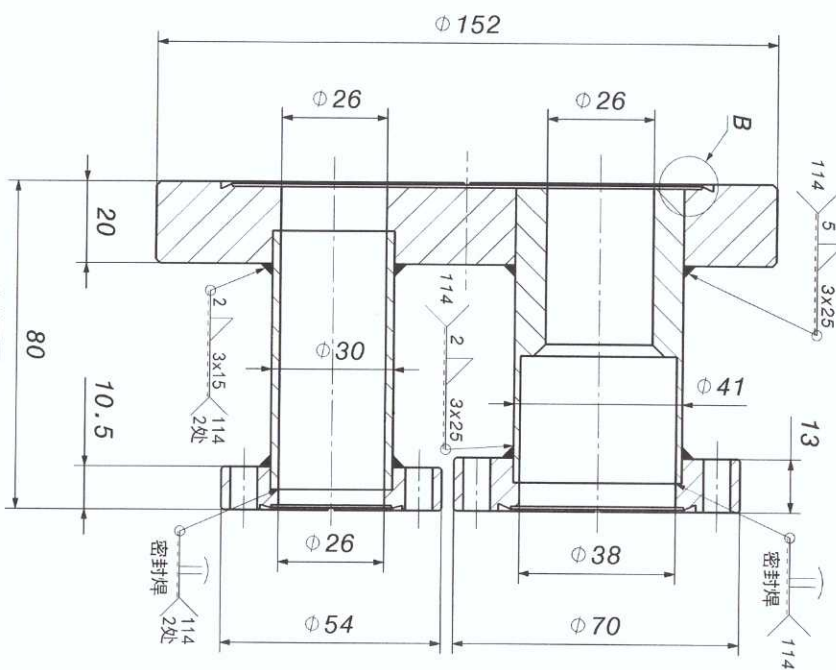
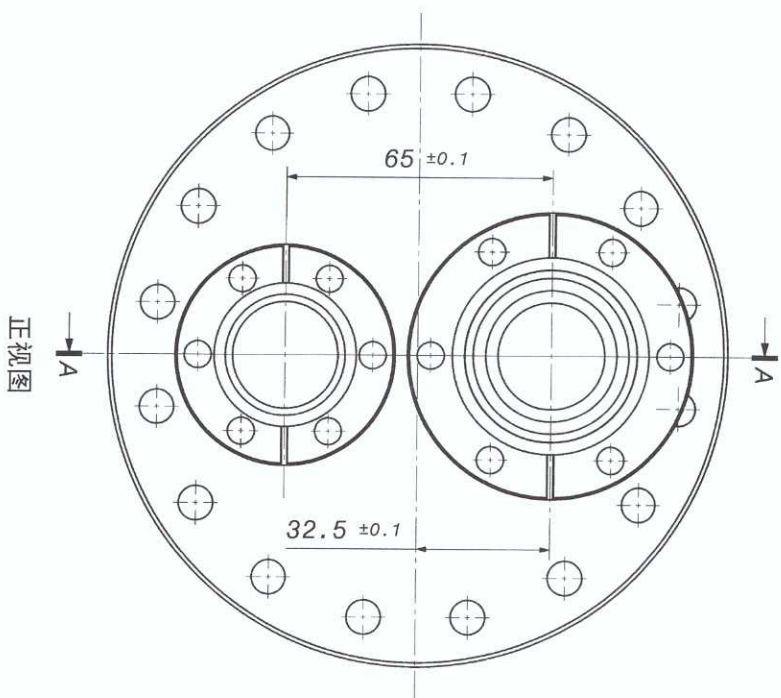
序号	图号	名称	数量	材料	备注
3	KD-QS-T-0703	CF35异形法兰	1	304	
2	KD-QS-T-0702	转接头劲管	1	304	
1	KD-QS-T-0701	CF35法兰	1	304	

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准

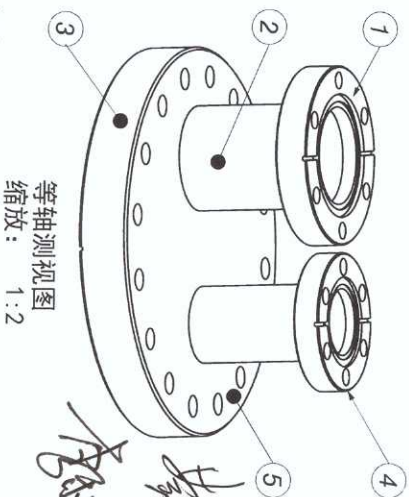
设计		科大同步辐射	
绘图	焊接图	计算机文件名	绘图软件名
审核	插入件镀膜转接头	数量	CATIA
会签		重量	比例
审定		kg	3:2
批准		第1张	共1张
	304		A3

- 技术要求:
- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
 - 2、所有零部件焊前加工到到位, 焊后不再加工; 焊接形式为手工氩弧焊. 真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊, 焊后清理焊缝, 焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
 3. 焊后清洗零件, 焊缝处酸洗、钝化;
 4. 对部件进行真空检漏: 整体漏率 <math>< 2E-11 \text{ mbar} \cdot \text{L/s}</math>.

未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造
未注形位公差按GB/T1184-k级制造



详图 B
缩放: 3:1



等轴测视图
缩放: 1:2

Handwritten notes:
2023.1.10
H/B
S. Wang

序号	图号	名称	数量	材料	备注
5	KD-QS-T-0805	CF25劲管	1	304	
4	KD-QS-T-0804	CF25法兰	1	304	
3	KD-QS-T-0803	CF100异形法兰	1	304	
2	KD-QS-T-0802	转接头劲管	1	304	
1	KD-QS-T-0801	CF35法兰	1	304	

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准

科大同步辐射

设计: *Wang*
绘图: *Wang*
审核: *Wang*
会签: *Wang*
审批: *Wang*

焊接图

前室镀膜转接头

304

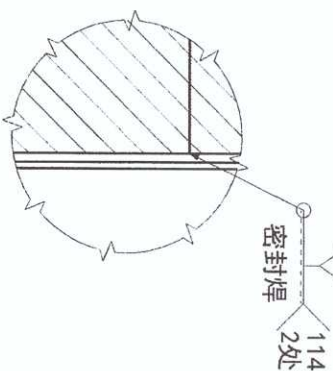
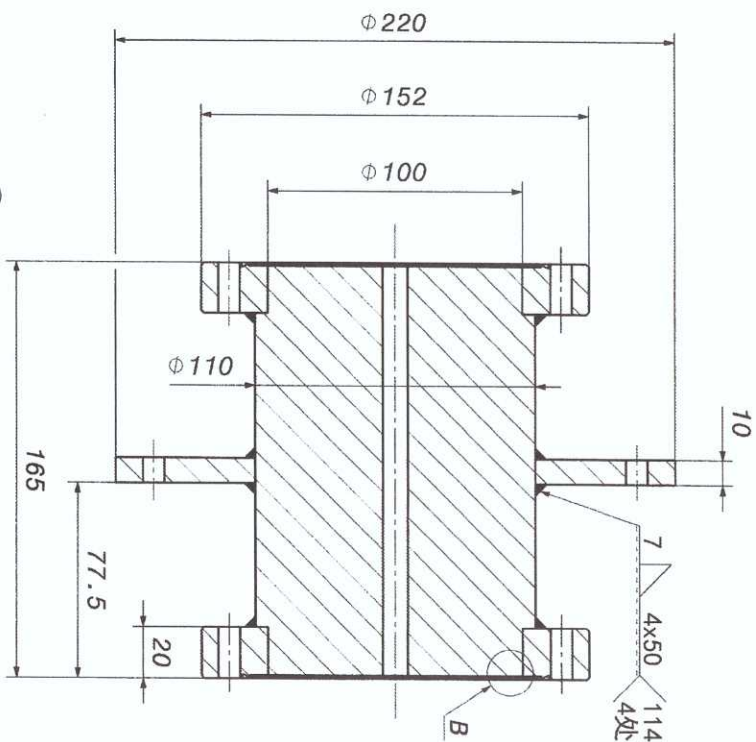
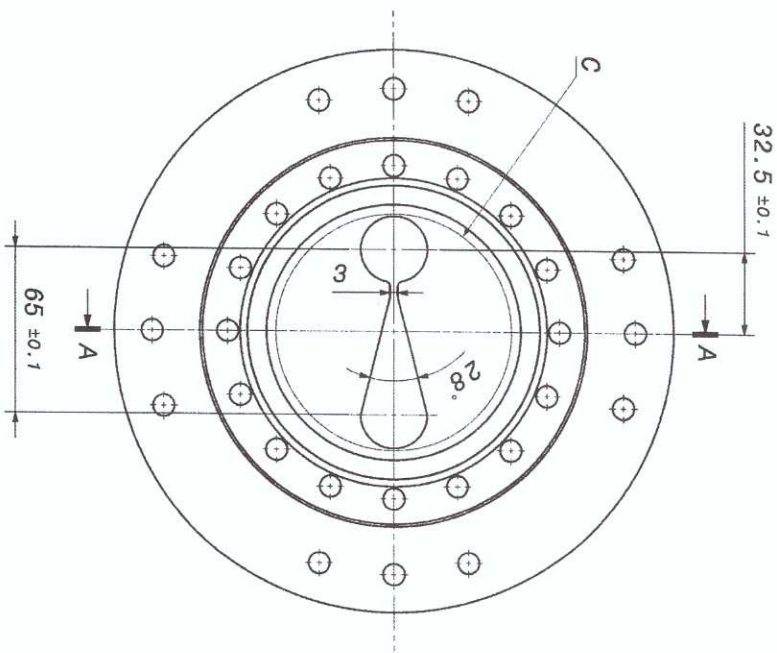
KD-QS-T-0800
V1

计算机文件名: CATIA
绘图软件名: CATIA
数量: 3
重量: kg
比例: 4:5
图幅: A3

宋:注尺寸公差按GB/T1804-m级制造
未注形位公差按GB/T1184-k级制造

技术要求:

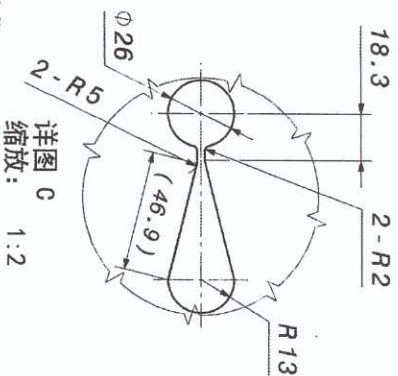
- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
- 2、所有零部件焊前加工到位,焊后不再加工;焊接形式为手工氩弧焊;真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊,焊后清理焊缝,焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
- 3、焊后清洗零件,焊缝处酸洗、钝化;
- 4、对部件进行真空检漏:整体漏率 < 2E-11 mbar·L/s。



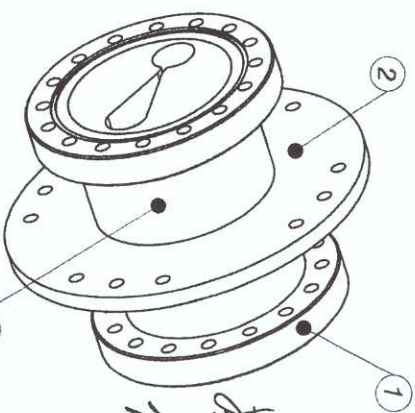
详图 B
缩放: 5:2

正视图

剖视图 A-A



详图 C
缩放: 1:2



等轴测视图
缩放: 1:3

序号	图号	名称	数量	材料	备注
3	KD-QS-T-0302	前室真空盒	1	304	
2	KD-QS-T-0303	非标法兰	1	304	
1	KD-QS-T-0301	CF100异形法兰	2	304	

李浩 2023.4.20

科大同步辐射

KD-QS-T-0300

版本号 V1

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准

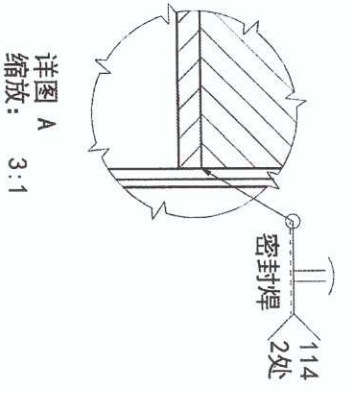
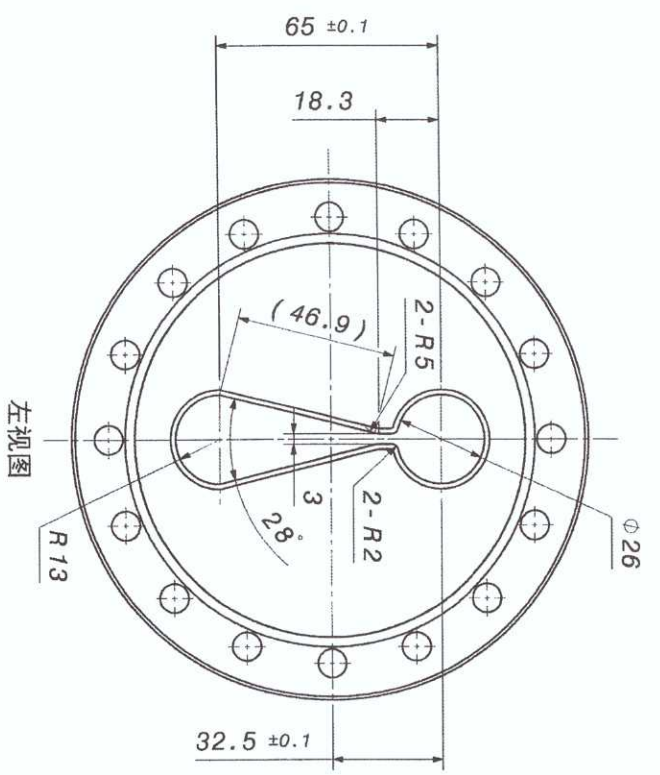
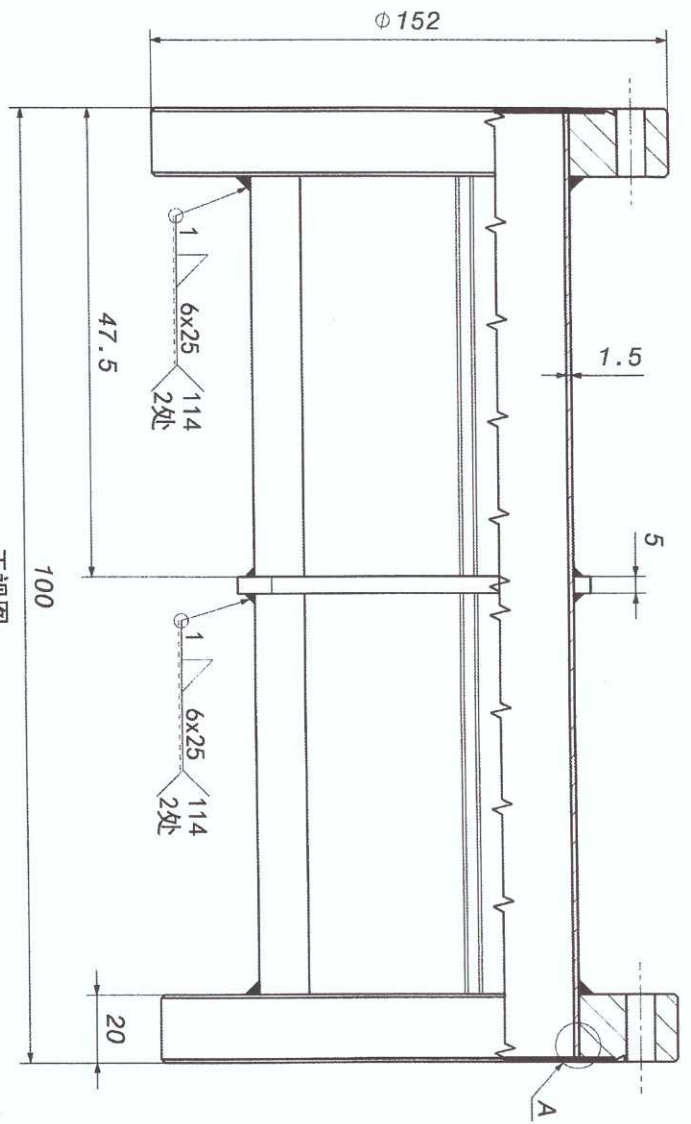
设计	焊接图	计算机文件名	绘图软件名
李浩	前室上下支撑头		CATIA

审核	数量	重量	比例	图幅
李浩	2	kg	1:2	A3

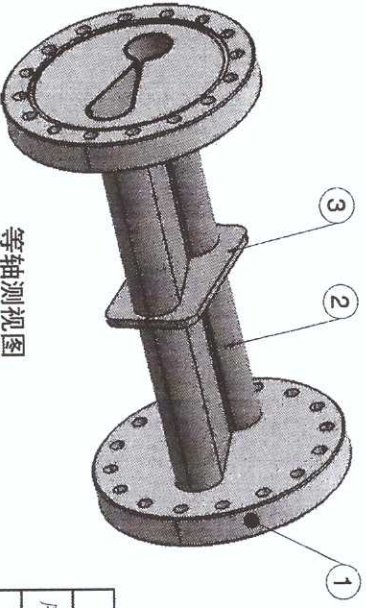
材料: 组件

未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造
未注形位公差按GB/T1184-k级制造

- 技术要求:
- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
 - 2、所有零部件焊前加工到位, 焊后不再加工; 焊接形式为手工氩弧焊; 真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊, 焊后清理焊缝, 焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
 3. 焊后清洗零件, 焊缝处酸洗、钝化;
 4. 对部件进行真空检漏: 整体漏率 < 2E-11 mbar.L/s。



详图 A
缩放: 3:1



等轴测视图
缩放: 1:3

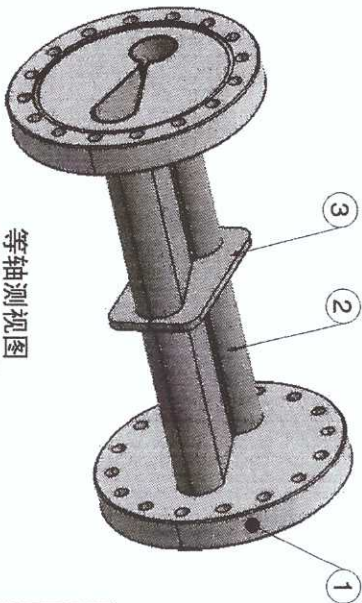
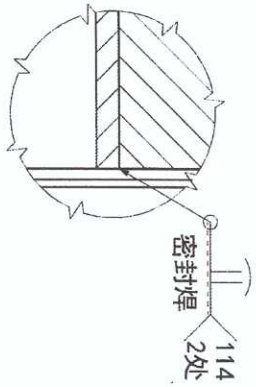
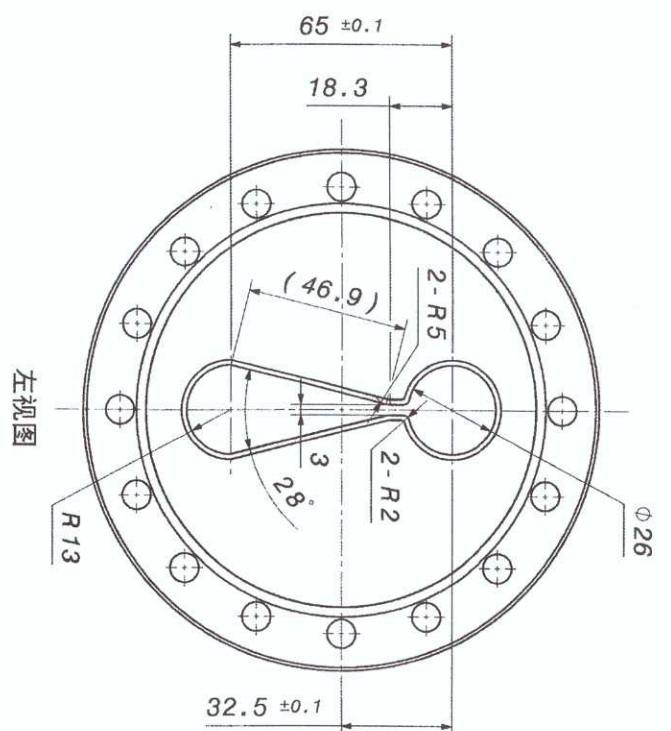
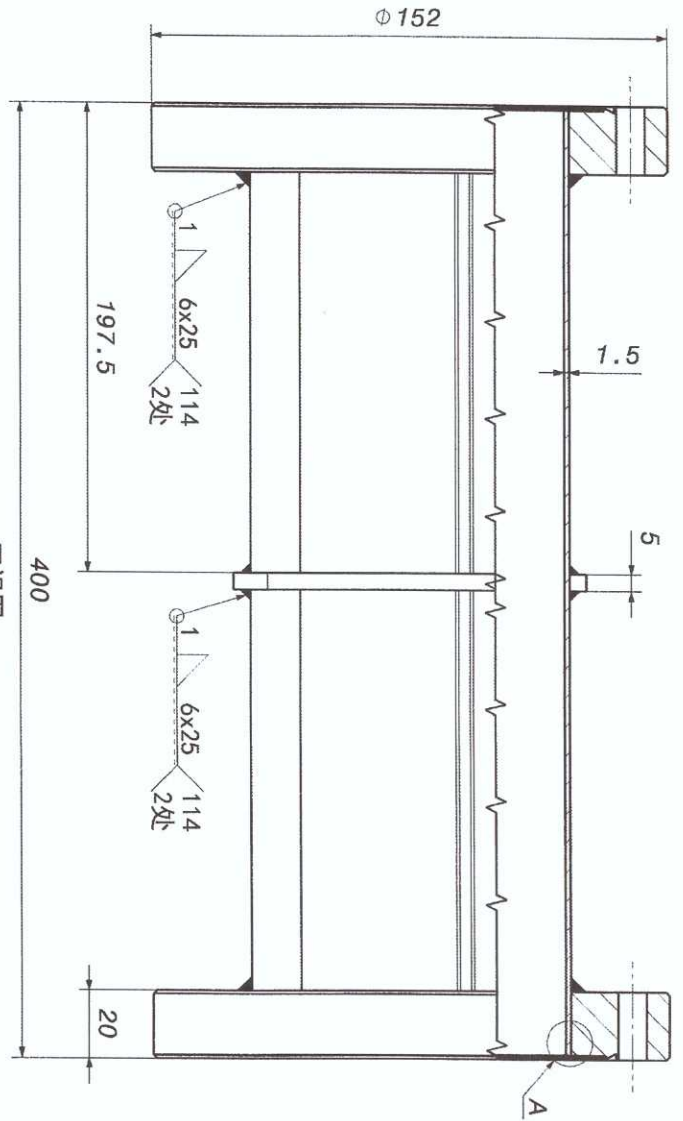
技术要求:

- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
- 2、所有零部件焊前加工到位, 焊后不再加工; 焊接形式为手工氩弧焊; 真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊, 焊后清理焊缝, 焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
- 3、焊后清洗零件, 焊缝处酸洗、钝化;
- 4、对部件进行真空检漏: 整体漏率 < 2E-11 mbar·L/s。

Handwritten notes:
H/b. 2023.4.20
H/b. 2023.4.20

序号	图号	名称	数量	材料	备注
3	KD-QS-T-0403	加强筋	2	304	
2	KD-QS-T-0402	前室真空盒1	1	304	
1	KD-QS-T-0401	CF100异形法兰	2	304	

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准
科大同步辐射							
设计				焊接图			
绘图				前室真空室试验件1			
审核				材料: 组件			
会签							
审定							
批准							
计算机文件名			绘图软件名			版本号	
KD-QS-T-0400			CATIA			V1	
数量		重量		比例		图幅	
2		kg		2:3		A3	
第1张		共1张					
未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-k级制造							



等轴测视图
缩放: 1:3

详图 A
缩放: 3:1

- 技术要求:
- 1、所有零部件焊接前按真空要求清洗;
 - 2、所有零部件焊前加工到位, 焊后不再加工; 焊接形式为手工氩弧焊, 真空盒与真空盒、法兰端面自熔密封焊, 焊后清理焊缝, 焊缝不得有夹杂、气孔等缺陷存在;
 - 3、焊后清洗零件, 焊缝处酸洗、钝化;
 - 4、对部件进行真空检漏: 整体漏率 < 2E-11 mbar·L/s。

序号	图号	名称	数量	材料	备注
3	KD-QS-T-0403	加强筋	2	304	
2	KD-QS-T-0501	前室真空盒2	1	铬锆铜	
1	KD-QS-T-0401	GF100异形法兰	2	304	

Handwritten notes:
 1. 16. 2023.4.20
 2. 2023.8.20

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准
科大同步辐射							
设计				焊接图			
绘图				前室真空室试验件2			
校核				材料: 组件			
审核				未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造			
批准				未注形位公差按GB/T1184-A级制造			