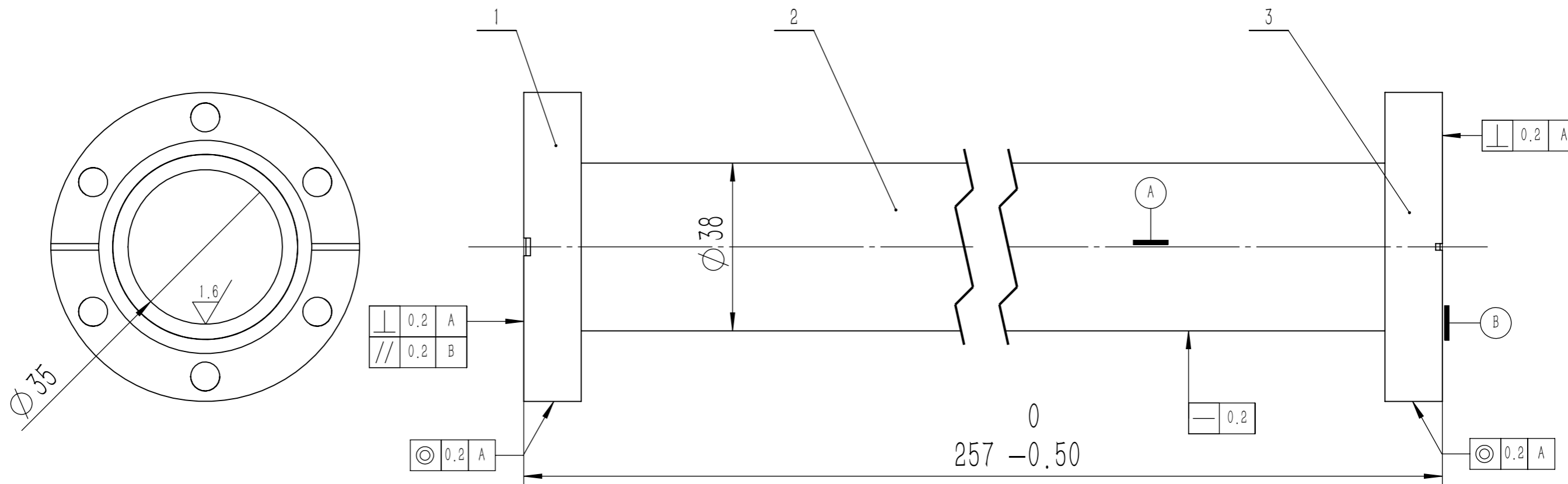


真空室构成明细及图纸目录

序号	名称	数量	设备名	图纸编号
1	257 直段真空室	1	VC01	STCF-BTP-VC01
2	60 直段真空室	1	VC02	STCF-BTP-VC02
3	175.5 波纹管 CF35-CF63	1	VC03	STCF-BTP-VC03
4	120 波纹管 CF35-CF35	1	VC04	STCF-BTP-VC04
5	120 波纹管 CF35-CF100	1	VC05	STCF-BTP-VC05
6	195 波纹管 CF35-CF100	1	VC06	STCF-BTP-VC06
7	68 直段真空室	1	VC07	STCF-BTP-VC07
8	100 波纹管 CF35-CF63	1	VC08	STCF-BTP-VC08
9	275 直段真空室	1	VC09	STCF-BTP-VC09
10	400 波纹管 CF35-CF35	1	VC10	STCF-BTP-VC10
11	1737 直段真空室	2	VC11	STCF-BTP-VC11
12	320 泵站 A	2	VC12	STCF-BTP-VC12
13	301 波纹管 CF35-CF35	1	VC13	STCF-BTP-VC13
14	355 波纹管 CF35-CF35	1	VC14	STCF-BTP-VC14
15	495 波纹管 CF35-CF63	1	VC15	STCF-BTP-VC15
16	45°弯段真空室	3	VC16	STCF-BTP-VC16
17	480 波纹管 CF35-CF63	1	VC17	STCF-BTP-VC17
18	465 泵站	1	VC18	STCF-BTP-VC18
19	365 波纹管 CF35-CF35	1	VC19	STCF-BTP-VC19
20	595 波纹管 CF35-CF63	1	VC20	STCF-BTP-VC20
21	335 波纹管 CF63-CF63	1	VC21	STCF-BTP-VC21
22	450 直段真空室	1	VC22	STCF-BTP-VC22
23	275 波纹管 CF35-CF63	1	VC23	STCF-BTP-VC23
24	290 直段真空室	1	VC24	STCF-BTP-VC24
25	370 波纹管 CF35-CF63	1	VC25	STCF-BTP-VC25
26	364 波纹管 CF35-CF35	1	VC26	STCF-BTP-VC26
27	320 泵站 B	1	VC27	STCF-BTP-VC27
28	100 直段真空室	1	VC28	STCF-BTP-VC28
29	120 波纹管 CF35-CF63	2	VC29	STCF-BTP-VC29
30	1797 直段真空室	2	VC30	STCF-BTP-VC30
31	239 波纹管 CF35-CF35	2	VC31	STCF-BTP-VC31
32	1400 直段真空室	2	VC32	STCF-BTP-VC32
33	130 波纹管 CF100-CF100	1	VC34	STCF-BTP-VC34
34	135 波纹管 CF100-CF100	1	VC35	STCF-BTP-VC35
35	280 波纹管 CF63-CF100	1	VC36	STCF-BTP-VC36
36	100 波纹管 CF63-CF63	1	VC37	STCF-BTP-VC37
37	293 波纹管 CF35-CF63	1	VC38	STCF-BTP-VC38
38	160 直段真空室	1	VC39	STCF-BTP-VC39



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC01-03	CF35法兰	1	316LN			
2	STCF-BTP-VC01-02	257直段真空腔体	1	316L			
1	STCF-BTP-VC01-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		257直段真空室	STCF-BTP-VC01			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

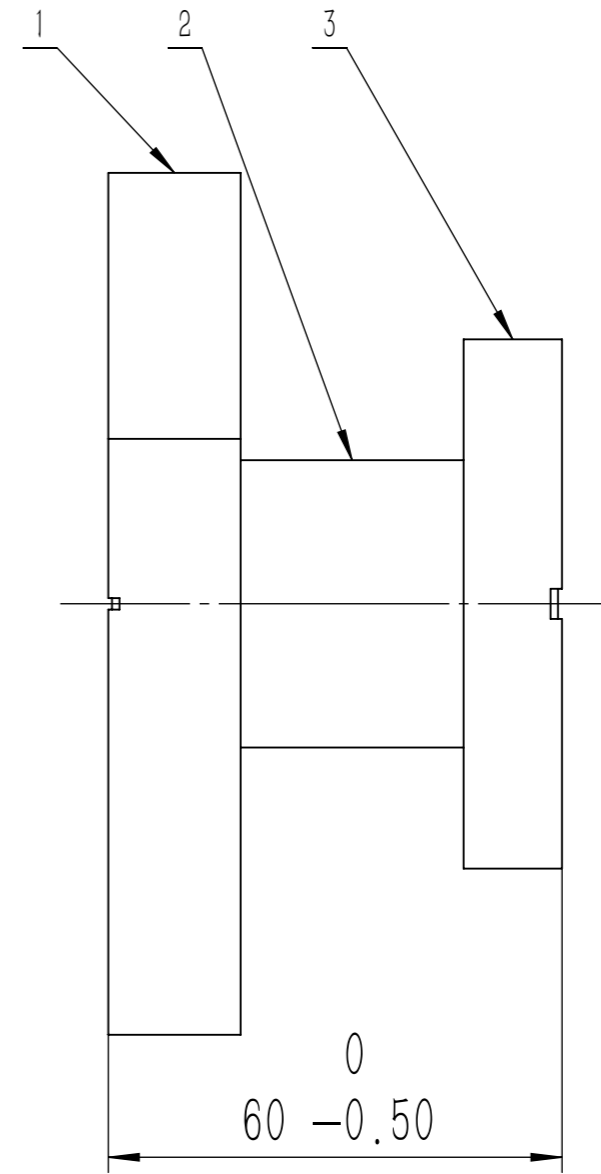
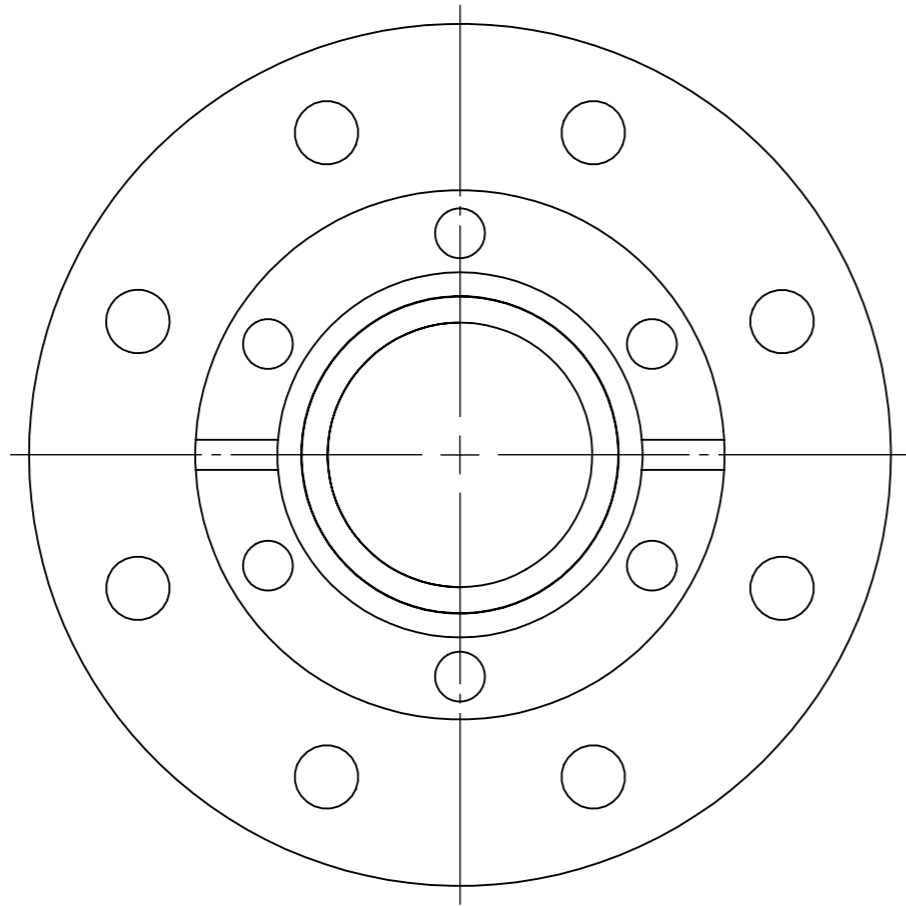
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



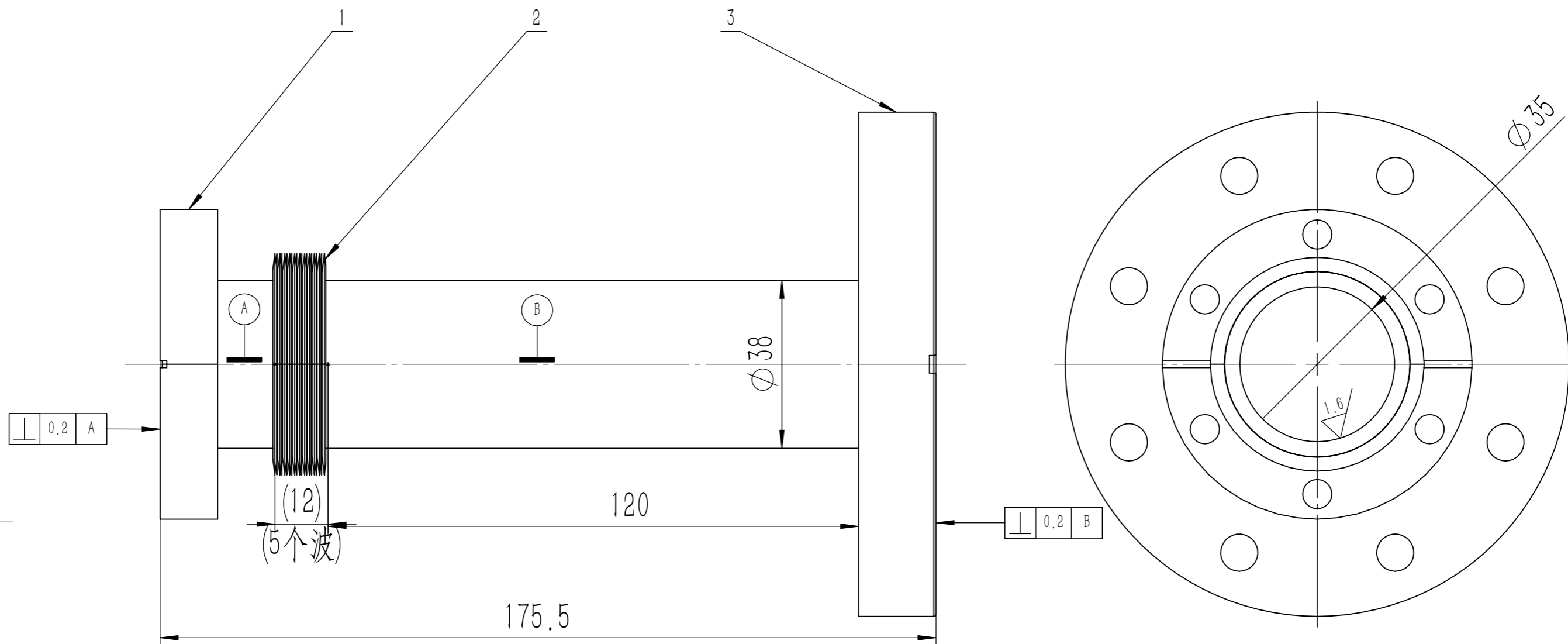
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC02-03	CF35开花松套法兰及肩环	1	316LN			
2	STCF-BTP-VC02-02	60直段真空腔体	1	316L			
1	STCF-BTP-VC02-01	CF63法兰	1	316LN			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		60直段真空室	STCF-BTP-VC02			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



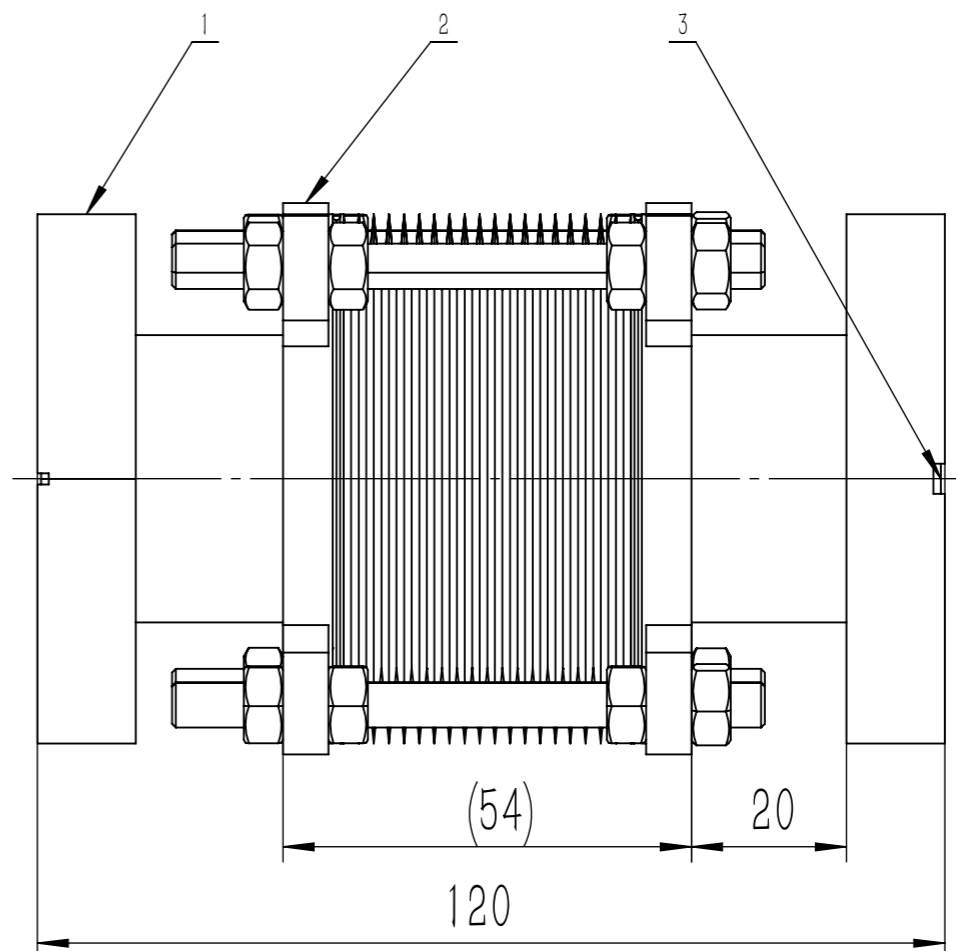
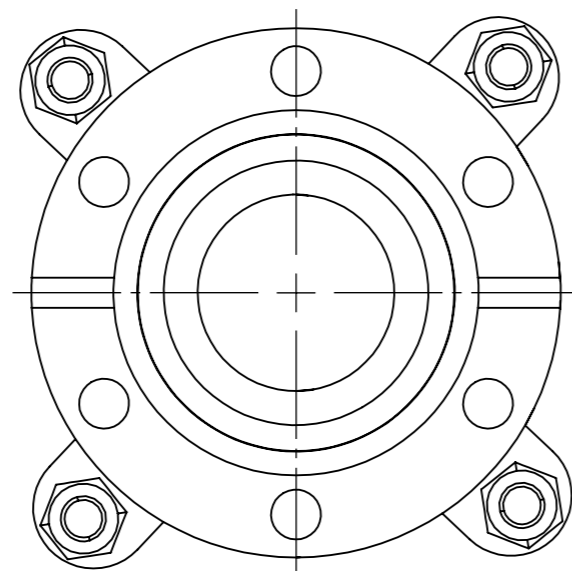
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC03-03	CF63松套法兰及肩环	1	316LN			
2	STCF-BTP-VC03-02	波纹管	1	316L			
1	STCF-BTP-VC03-01	CF35法兰	1	316LN			

设计		175.5波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC03				
制图			数量	重量	比例		
审核			1		1:1		
会签			共	张	第	张	
审定		STCF					
批准							





技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC04-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC04-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC04-01	CF35法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		120波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC04			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

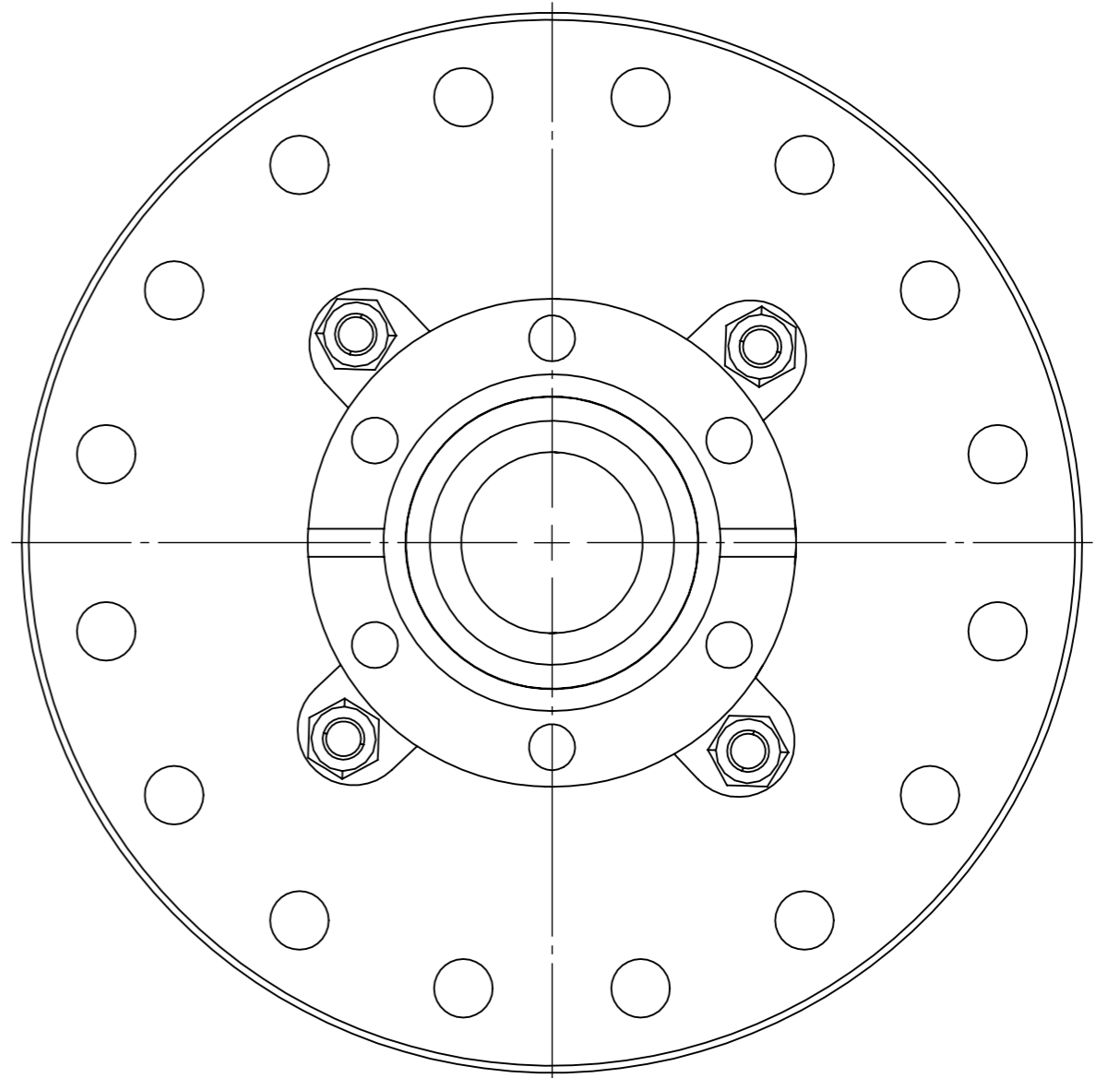
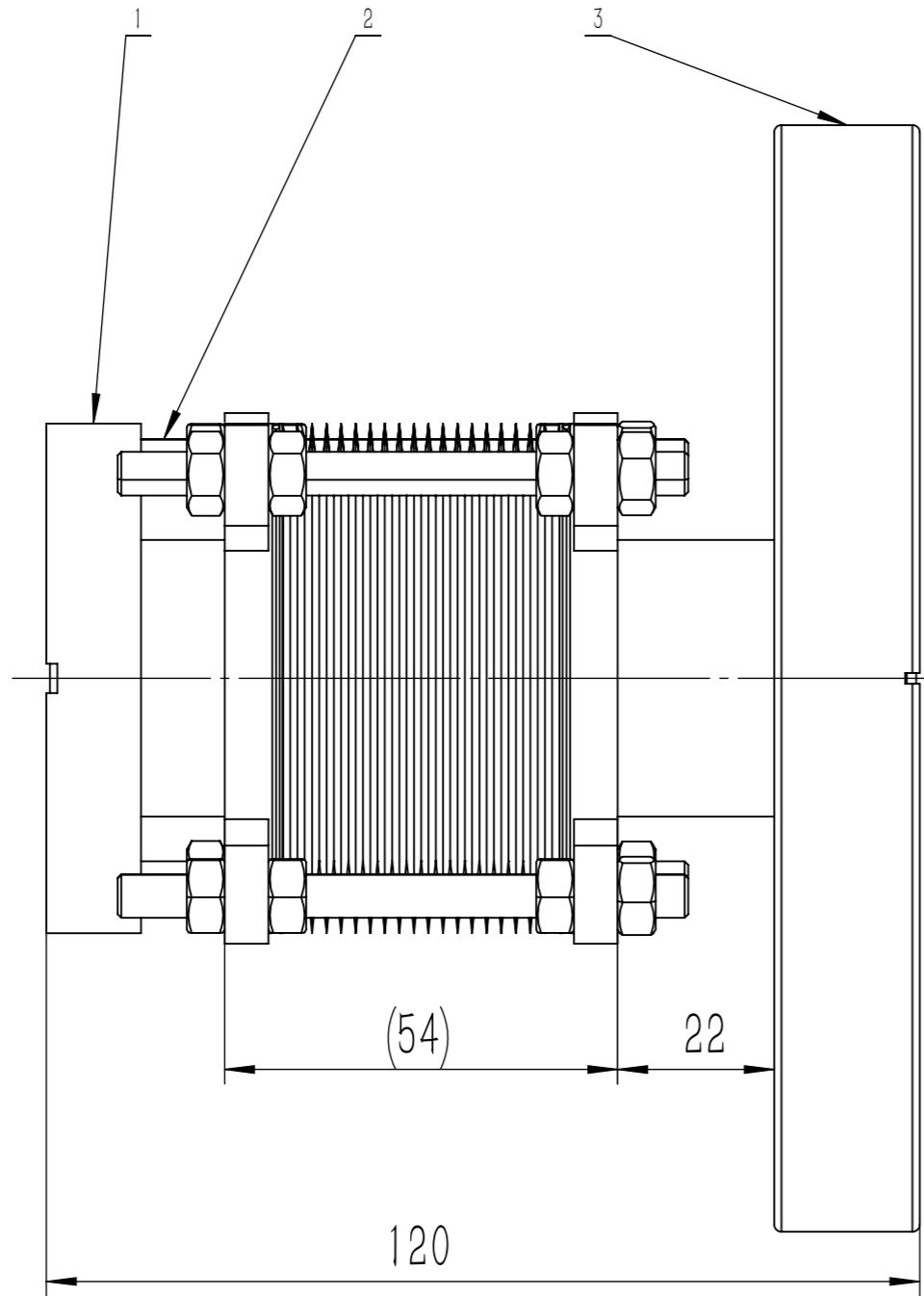
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



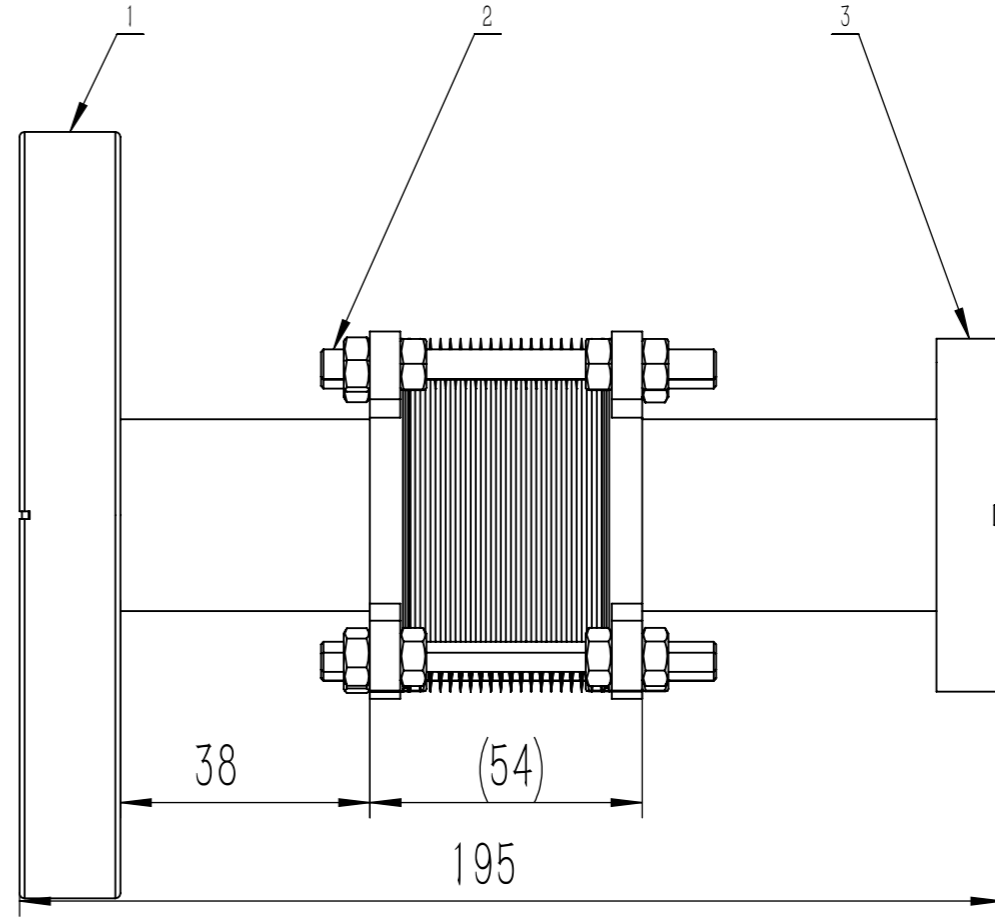
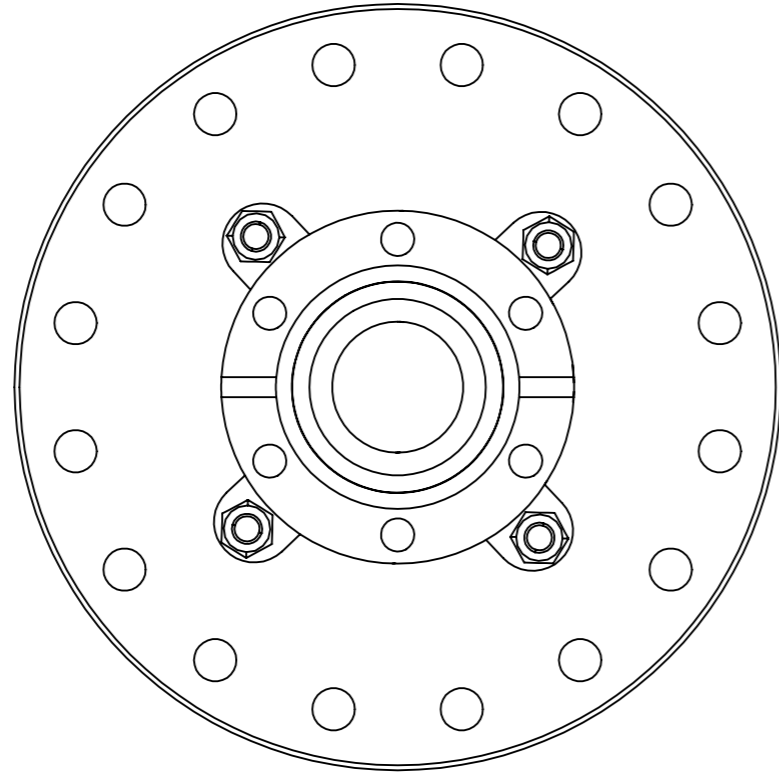
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC05-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC05-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC05-01	CF35开花松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计			120波纹管CF35-CF100		STCF-BTP-VC05		
制图					数量	重量	比例
校核					1		1:1
审核					共 张		第 张
会签				STCF			
审定							
批准							





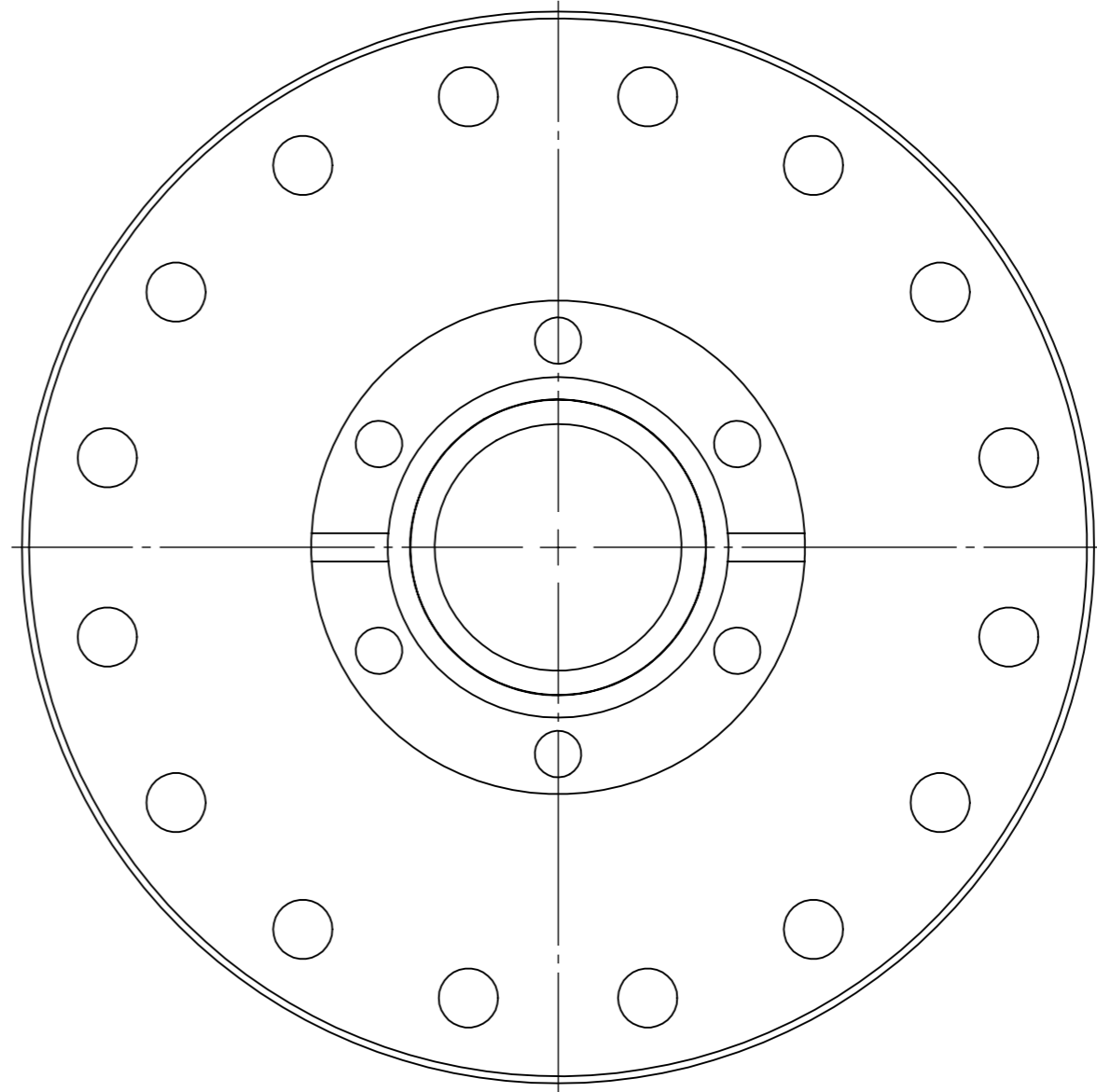
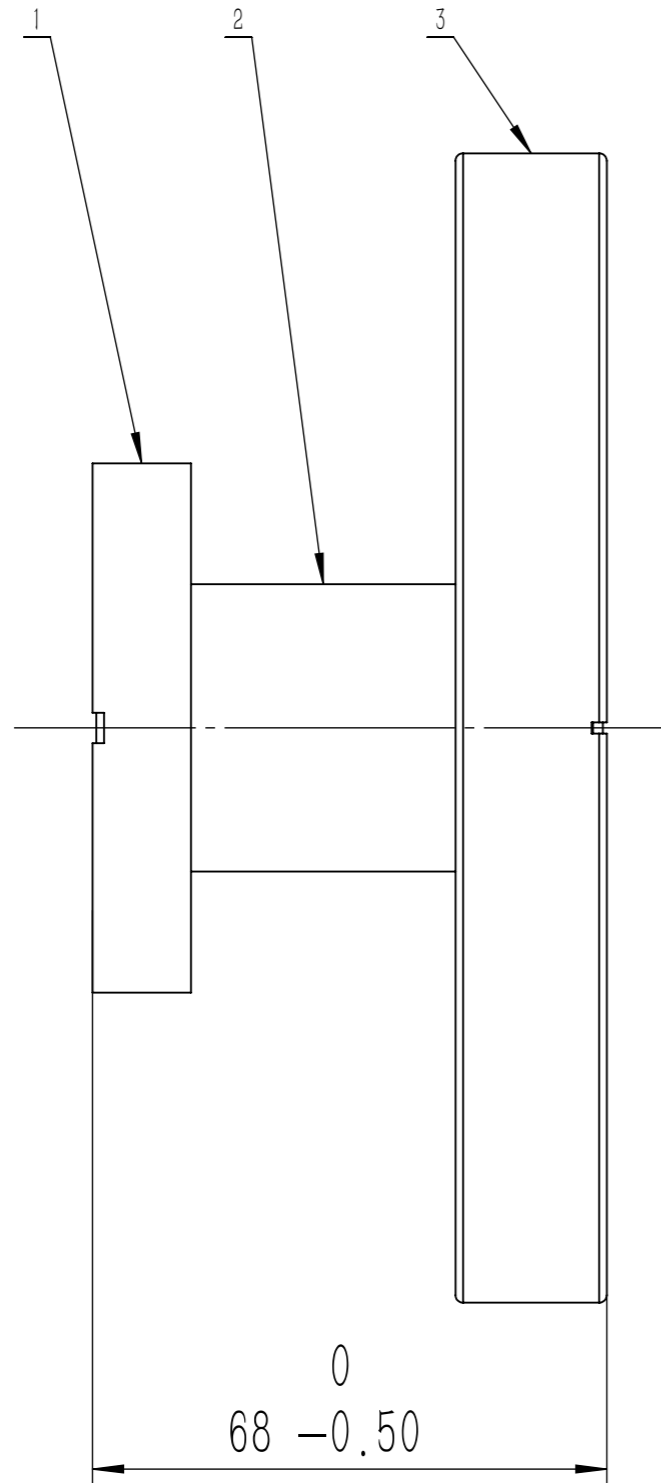
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC06-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC06-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC06-01	CF100法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计			STCF-BTP-VC06		
制图			195波纹管CF35-CF100		
校核			数量	重量	比例
审核			1		1:1.5
会签			共 张		第 张
审定			STCF		
批准			 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory		

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



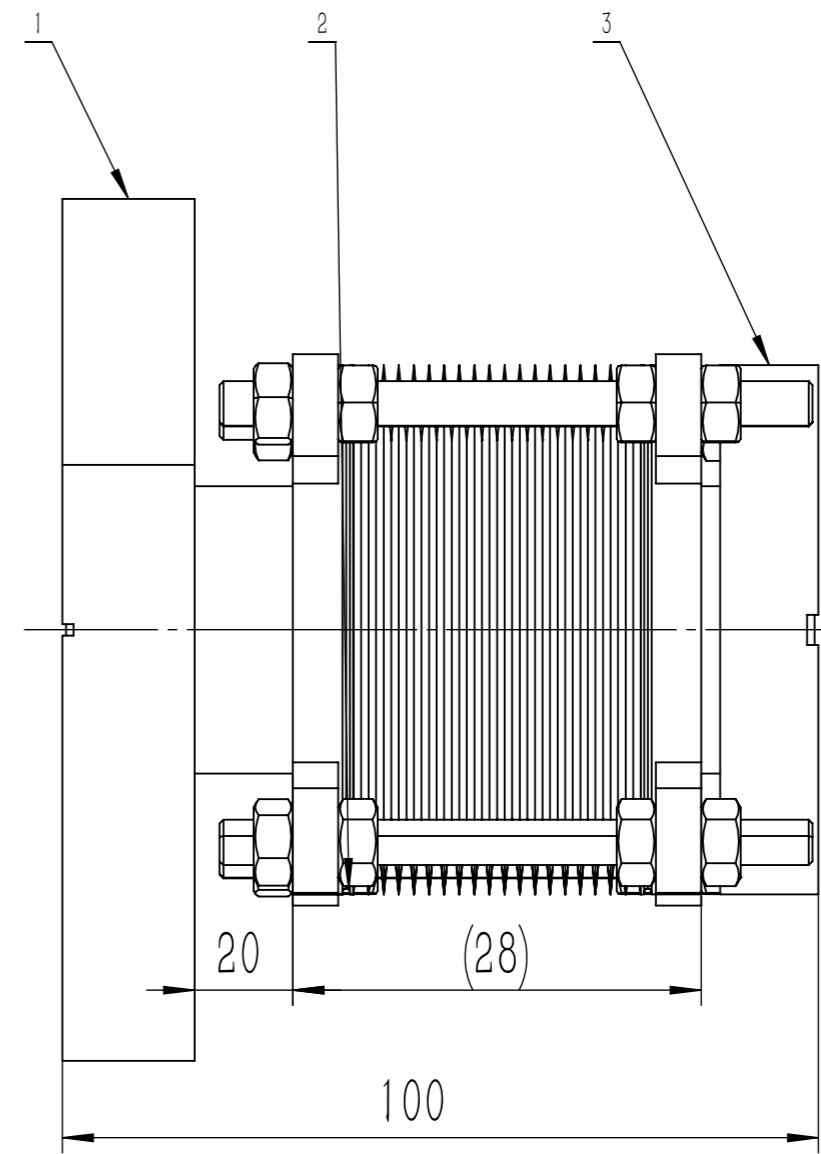
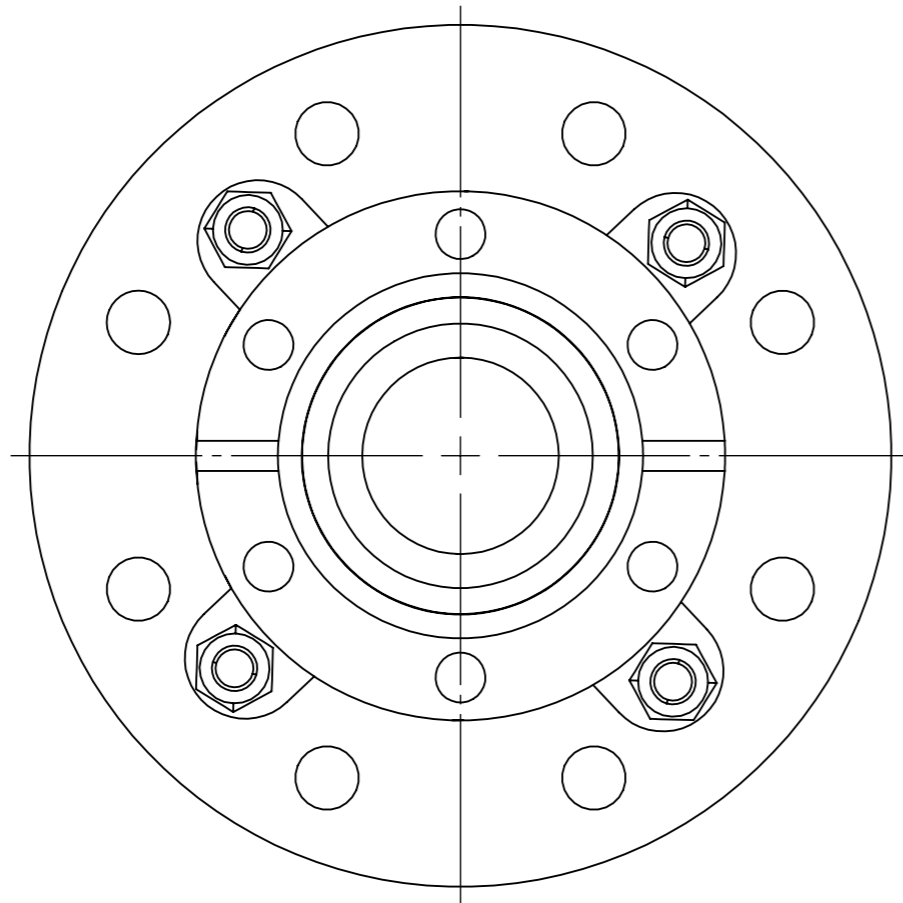
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理;

3	STCF-BTP-VC07-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC07-02	68直段真空腔体	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC07-01	CF35开花松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		68直段真空室	STCF-BTP-VC07				
制图			数量	重量	比例		
校核			1		1:1		
审核		STCF	共	张	第	张	
会签		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
审定							
批准							

借(通)用件登记
绘图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



其余 3.2

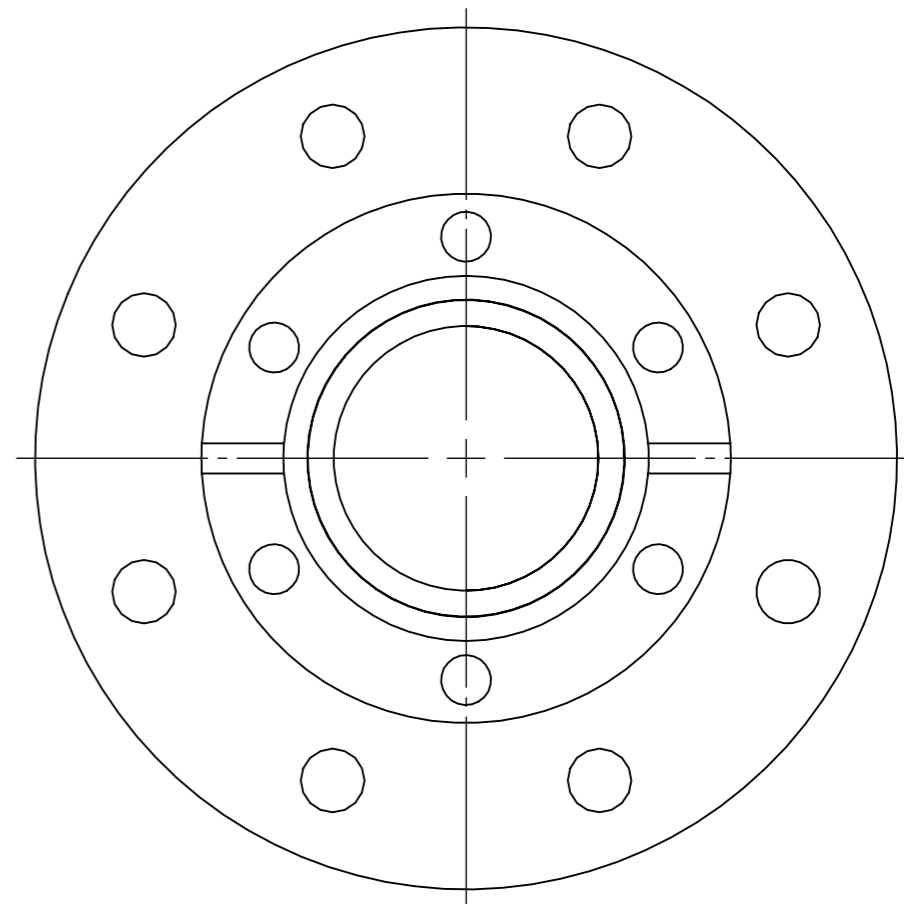
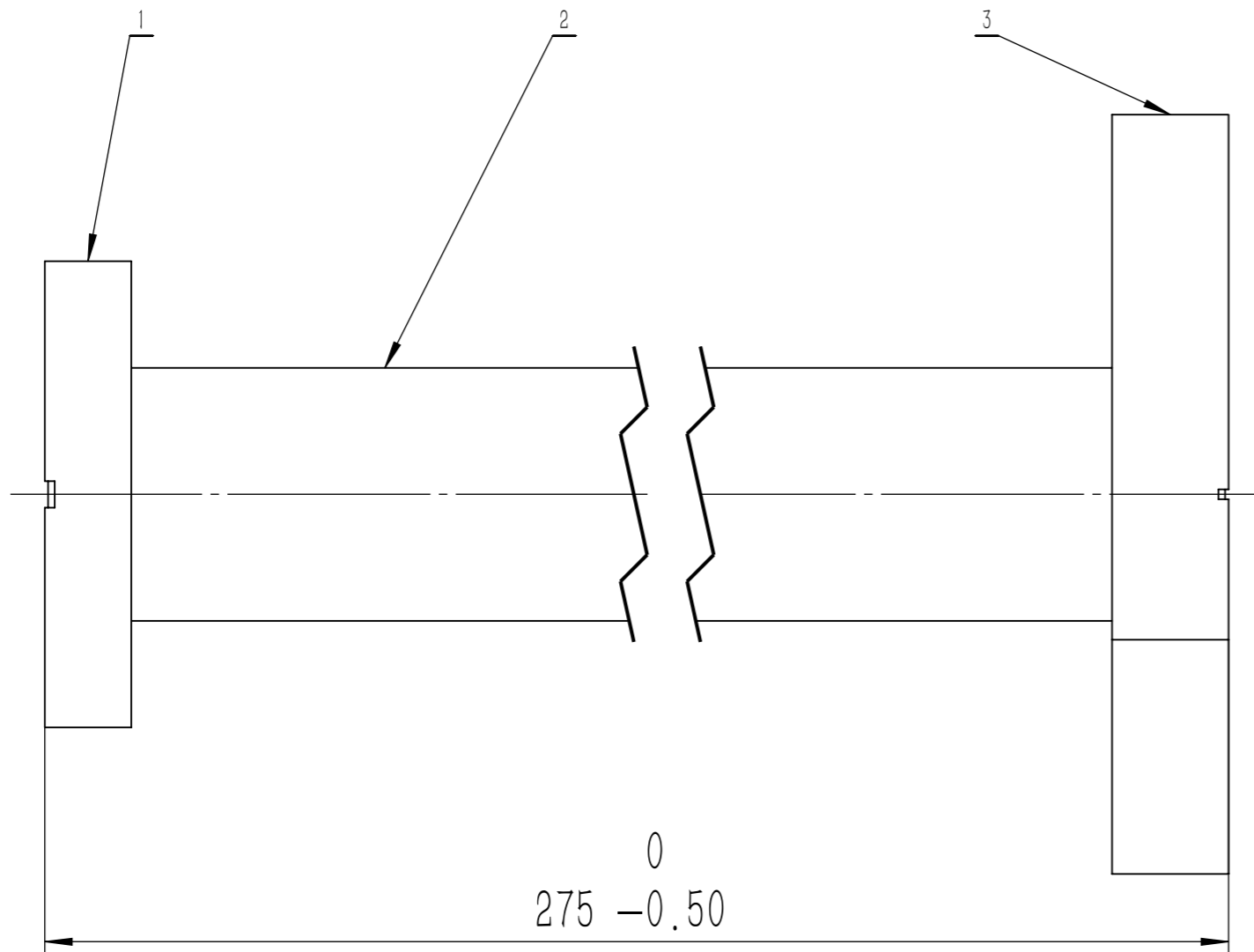
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC08-03	CF35开花松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC08-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC08-01	CF63法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		100波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC08				
制图			数量	重量	比例		
审核			1		1:1		
会签		STCF	共	张	第	张	
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
批准							

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



0
275 ± 0.50

技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC09-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC09-02	275直段真空腔体	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC09-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		275直段真空室	STCF-BTP-VC09			
制图			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签			STCF		共 张	第 张
审定			 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			
批准						

借(通)用件登记

描图

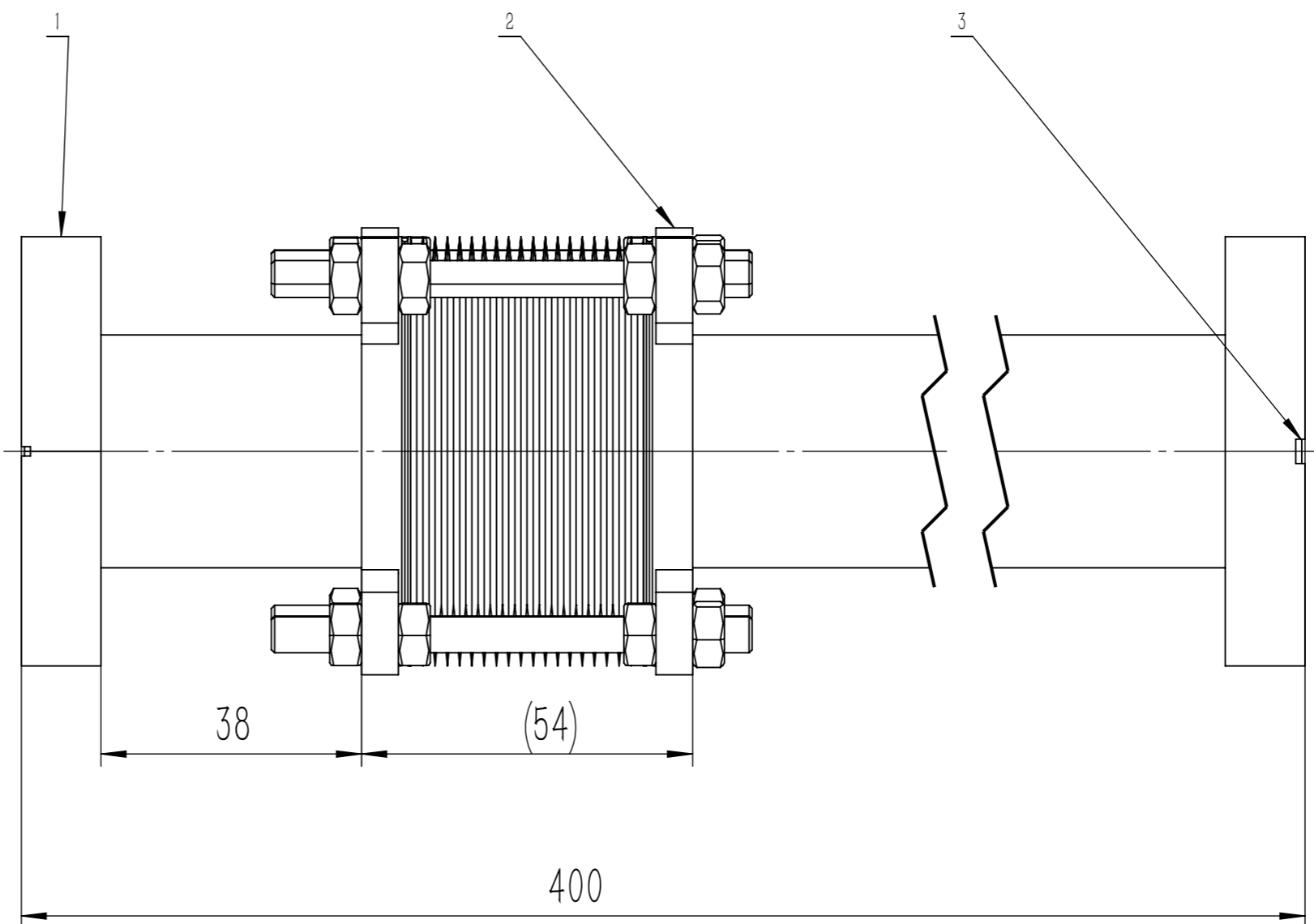
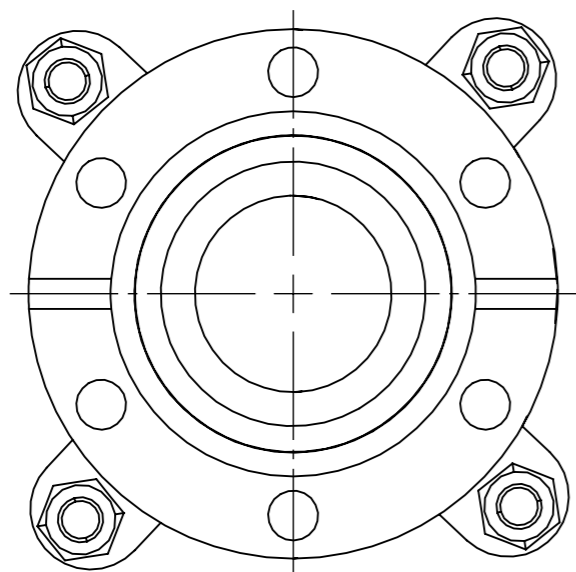
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



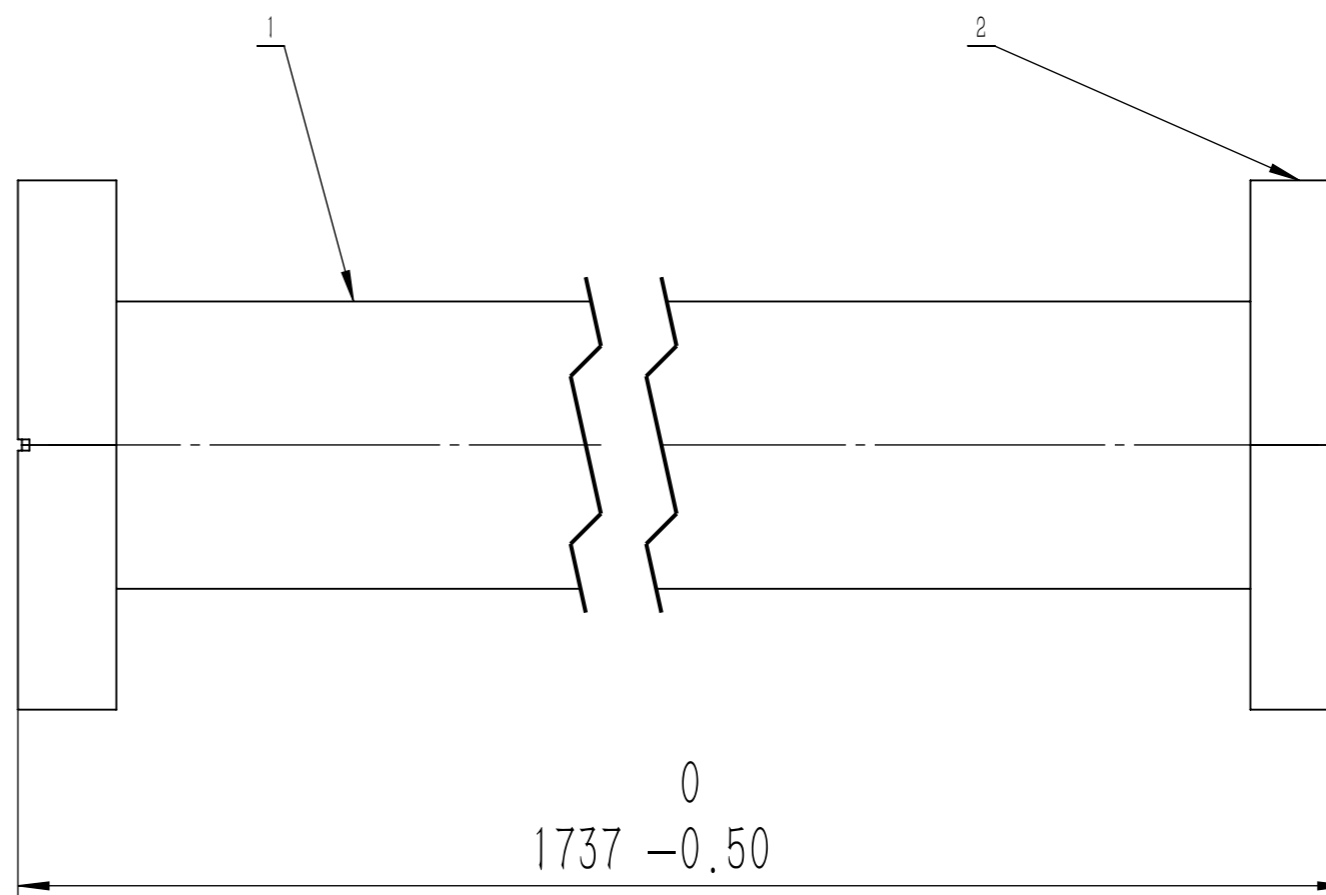
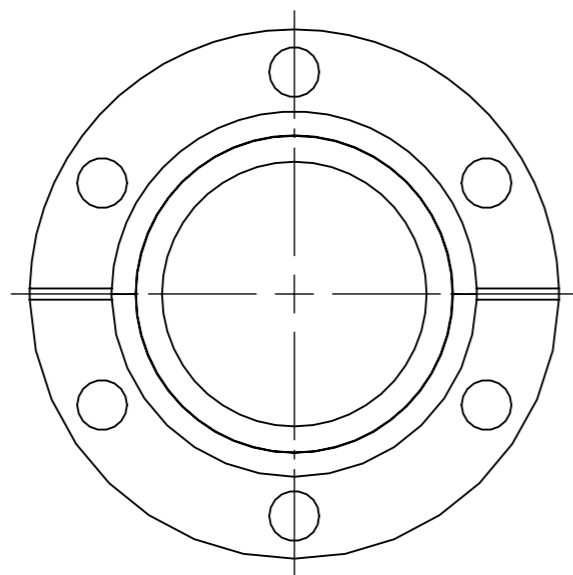
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC10-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC10-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC10-01	CF35法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		400波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC10				
制图			数量	重量	比例		
校核			1		1:1		
审核			共 张		第 张		
会签		STCF					
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
批准							

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求,两侧法兰螺栓孔对齐;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

2	STCF-BTP-VC11-02	CF35法兰	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC11-01	1737直段真空腔体	1	316L		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		1737直段真空室	STCF-BTP-VC11				
制图			数量	重量	比例		
校核			2		1:1		
审核			共 张		第 张		
会签		STCF					
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
批准							

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

\perp	0.2	A
//	0.2	B

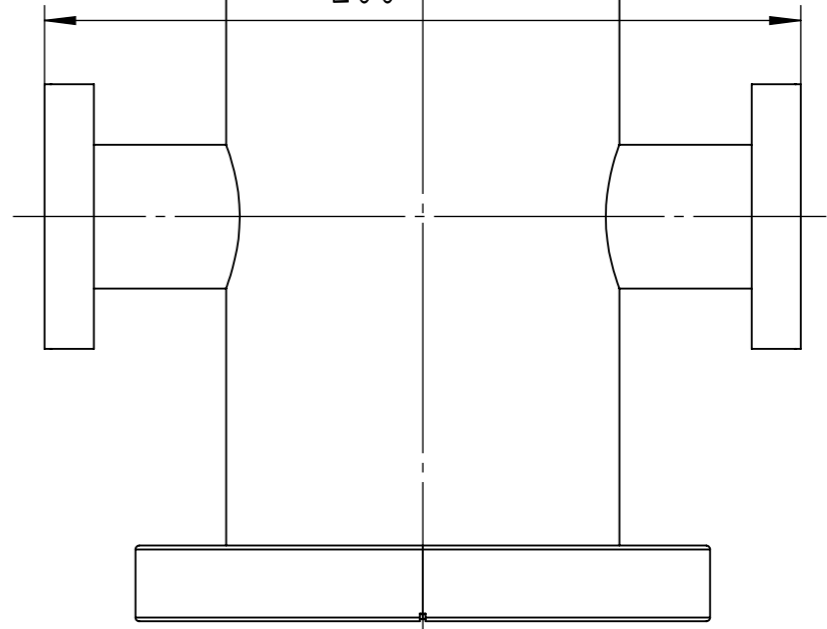
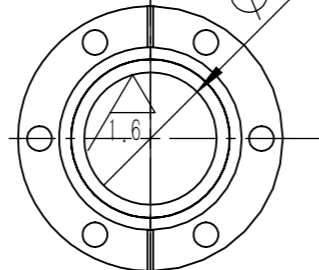
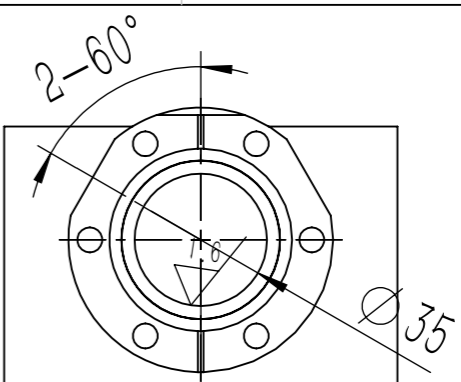
3- $\phi 6^{+0.01}_0$ $\nabla 6$

—	0.5
---	-----

$\phi 104$
0
320 -0.50

\perp	0.2	A
---------	-----	---

\perp	0.2	C
---------	-----	---



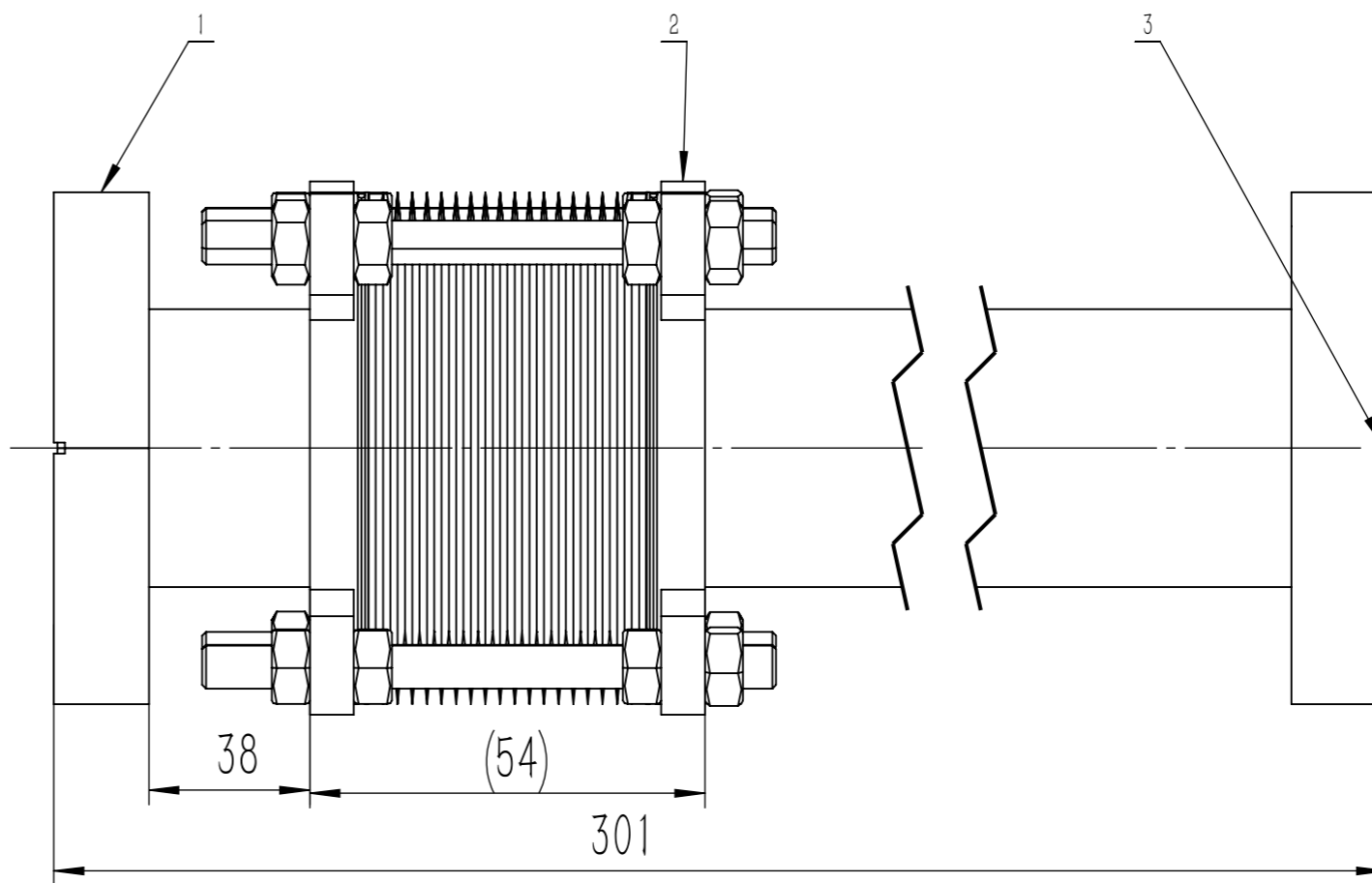
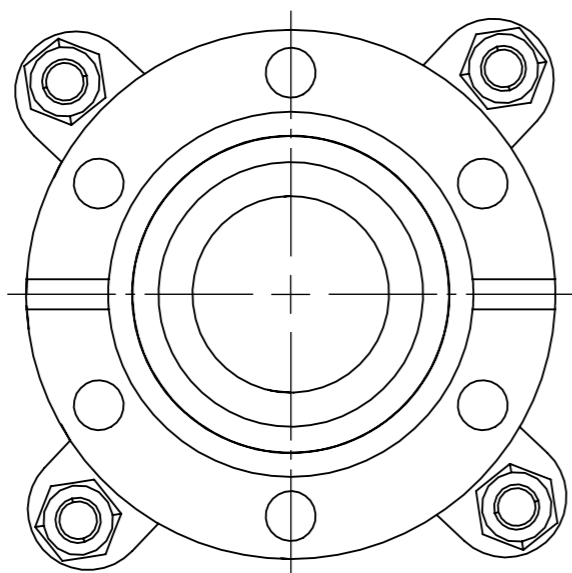
5	STCF-BTP-VC12-05	CF35松套法兰及肩环	1	316LN	0		
4	STCF-BTP-VC12-04	320泵站腔体	1	316L	0		
3	STCF-BTP-VC12-03	CF35法兰II	2	316LN	0		
2	STCF-BTP-VC12-02	CF100法兰	1	316LN	0		
1	STCF-BTP-VC12-01	CF35法兰I	1	316LN	0		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^\circ C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 真空室需做真空高温除气处理。

设计		320泵站A	STCF-BTP-VC12		
制图			数量	重量	比例
审核			2		1:2
会签			共 张		第 张
审定			STCF		
批准		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



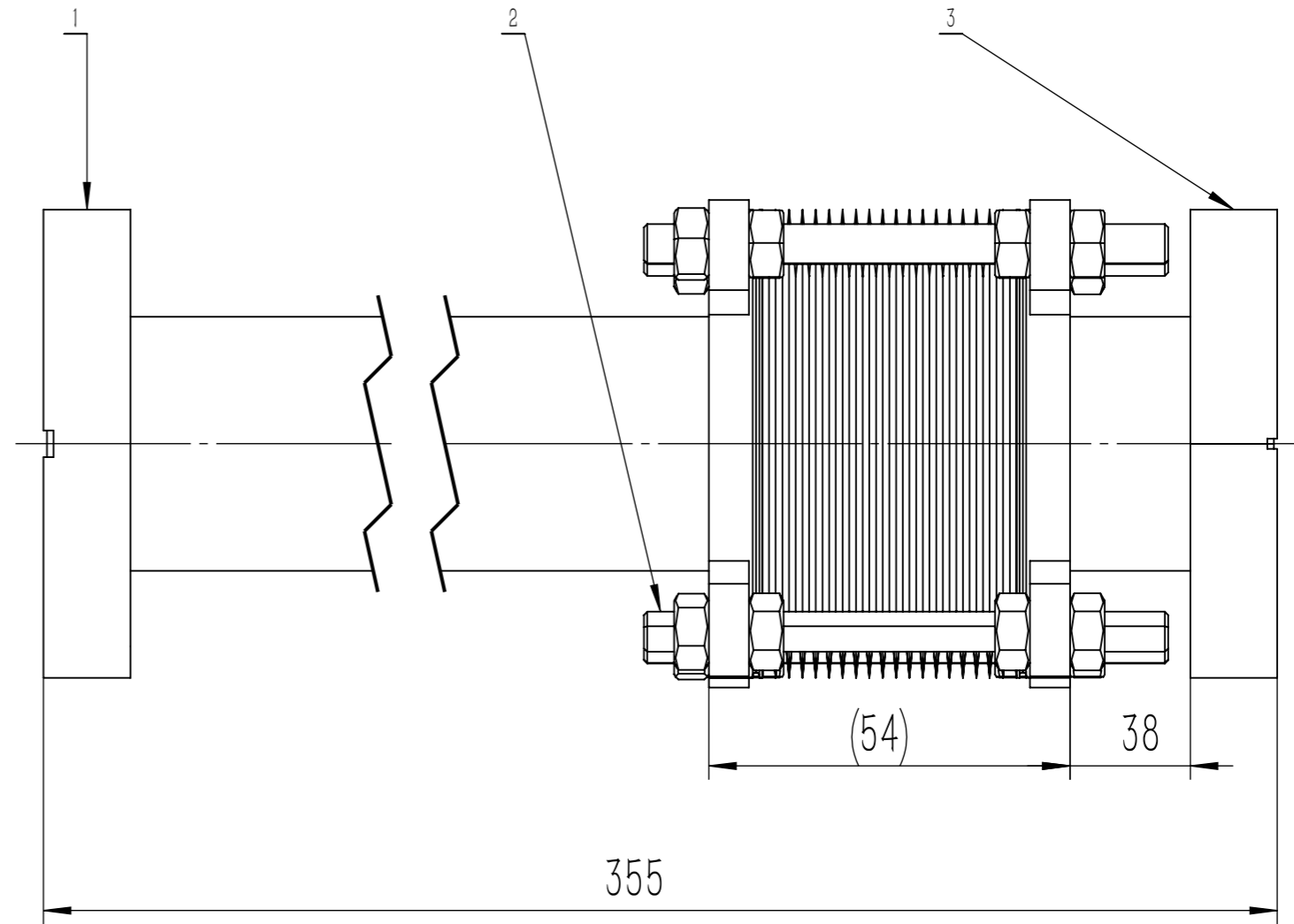
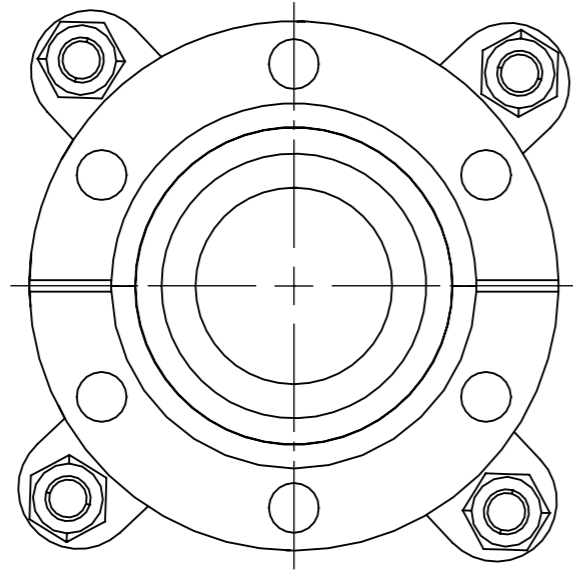
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC13-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC13-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC13-01	CF35法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		301波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC13			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定			国家同步辐射实验室			
批准			National Synchrotron Radiation Laboratory			





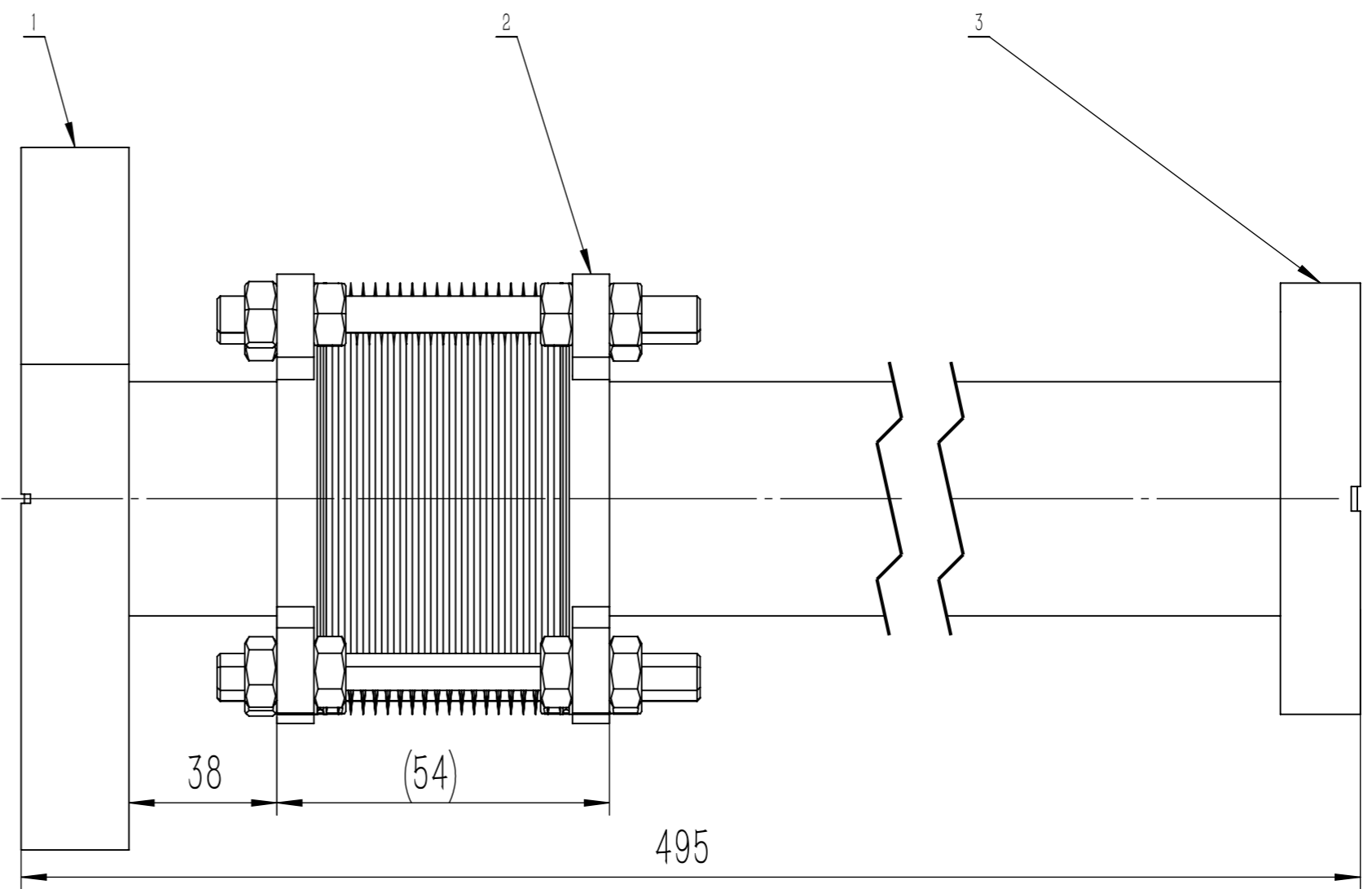
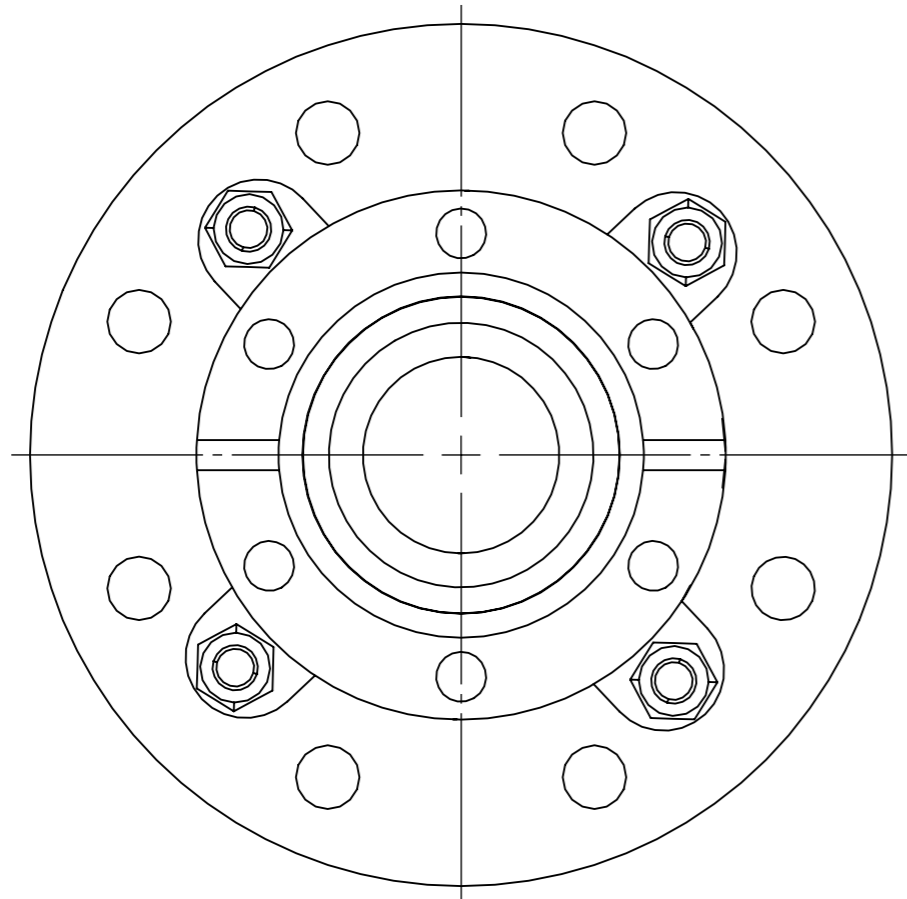
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC14-03	CF35法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC14-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC14-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		355波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC14			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



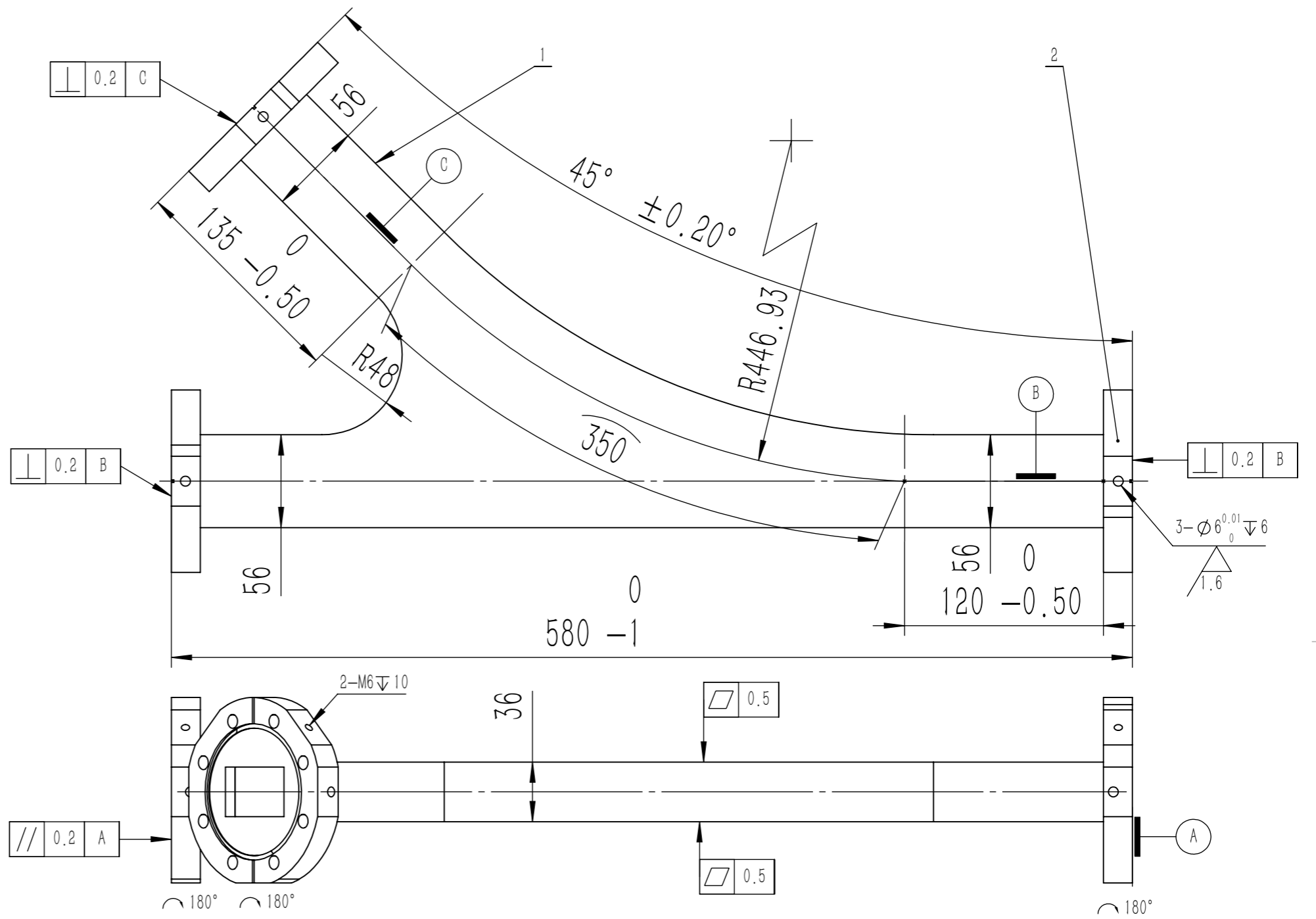
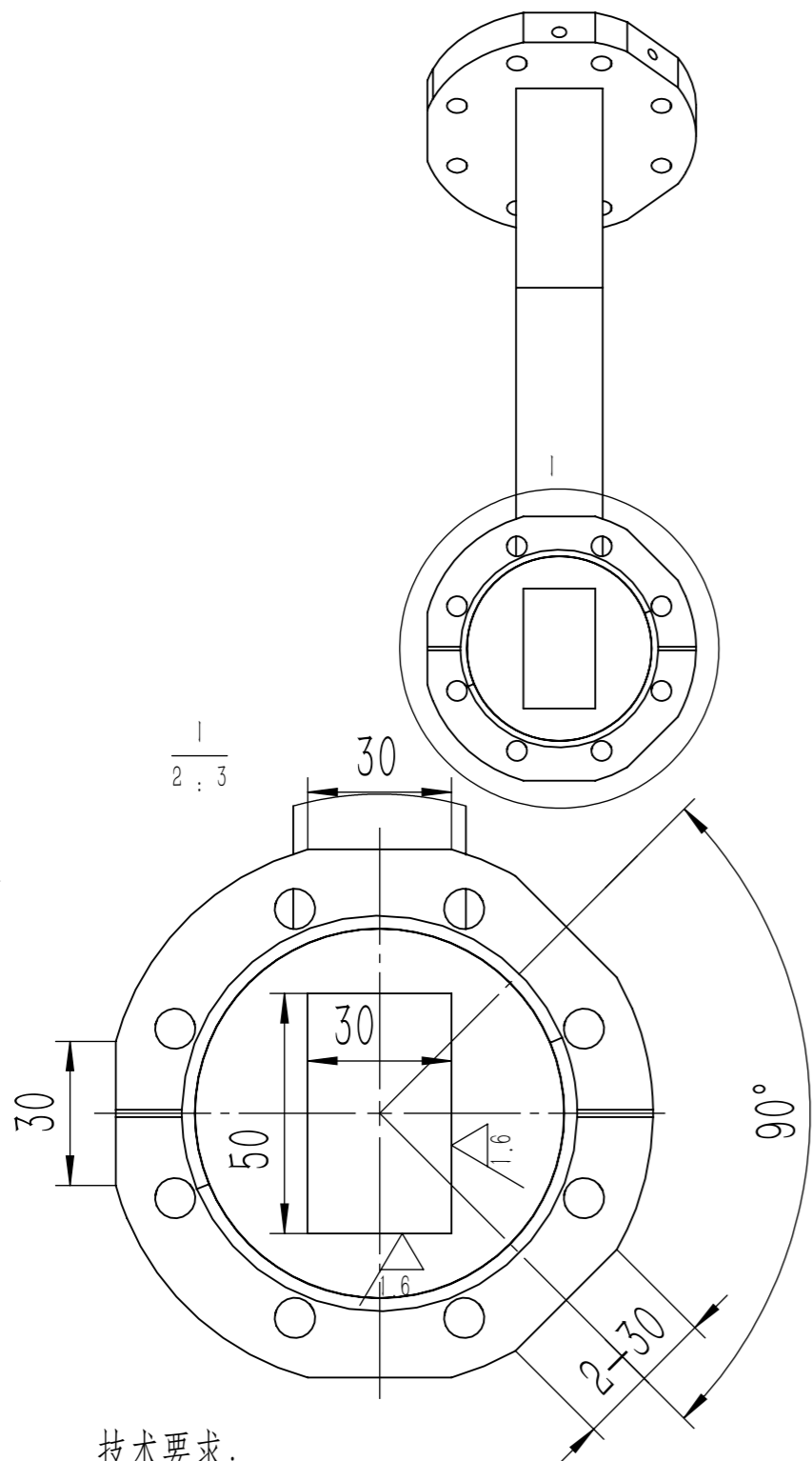
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC15-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC15-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC15-01	CF63法兰	1	316LN		0	

设计		495波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC15			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



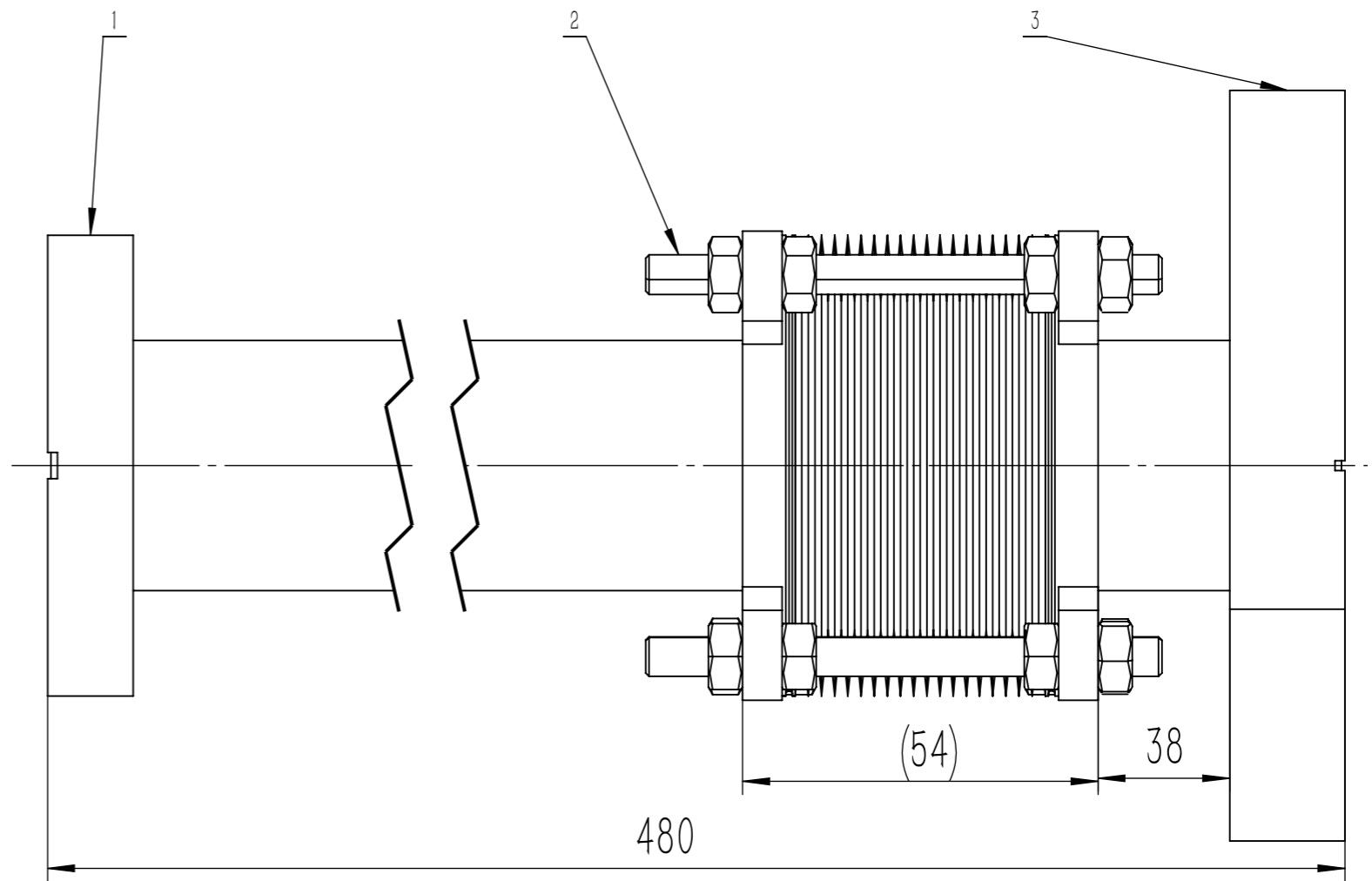
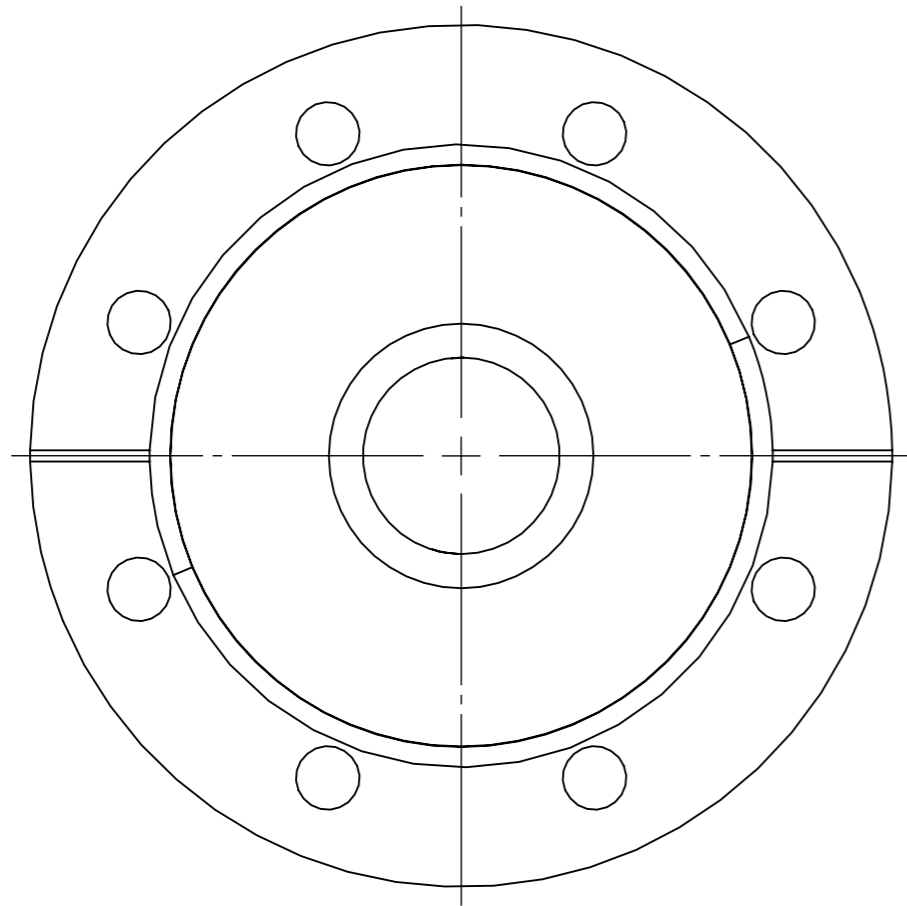
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 真空室需做真空高温除气处理;
7. 弯段这里按图示的装配加工两件, 另外还有一件需要3个法兰都按照标示旋转 180° 。

2	STCF-BTP-VC16-02	CF63法兰	3	316LN	0		
1	STCF-BTP-VC16-01	45°弯断真空室腔体	1	316L	0		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		45°弯段真空室	STCF-BTP-VC16			
制图			数量	重量	比例	
审核			3		1:3	
会签			共 张		第 张	
审定			STCF			
批准		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



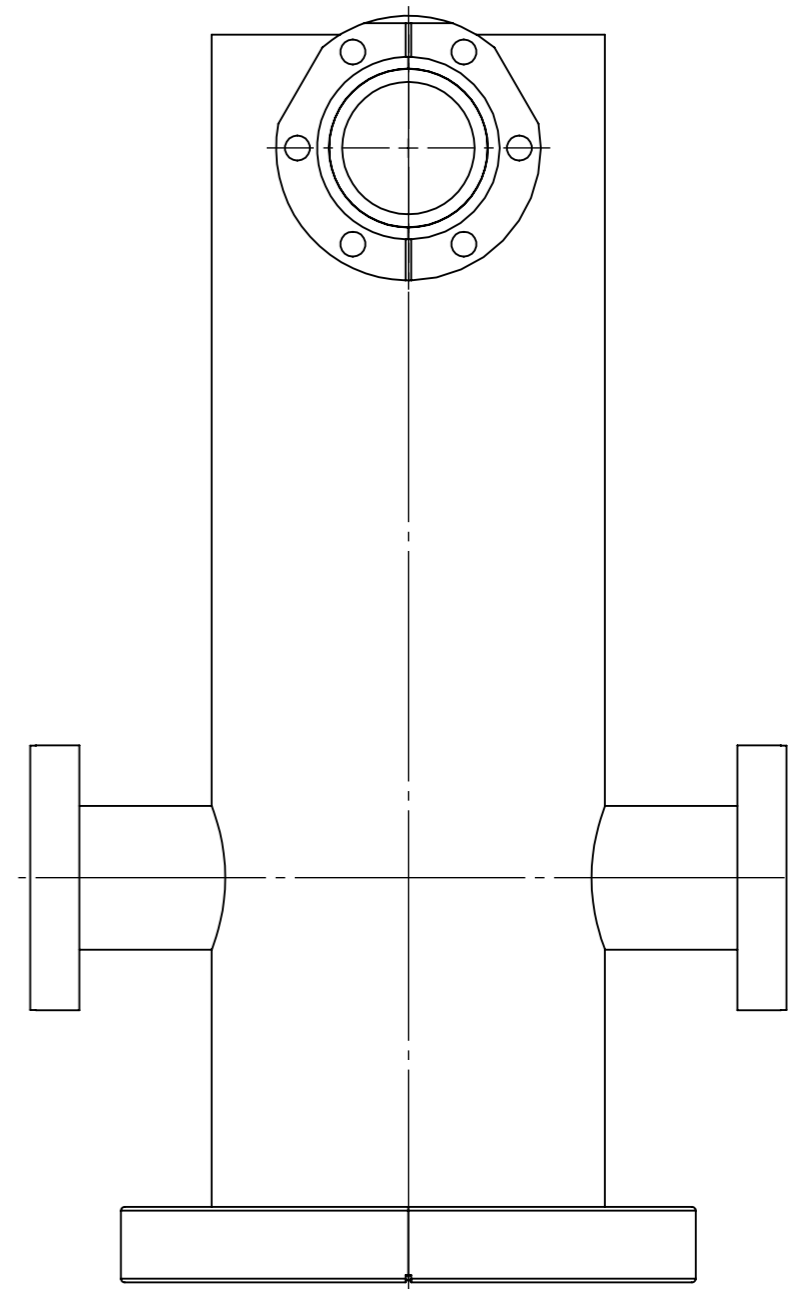
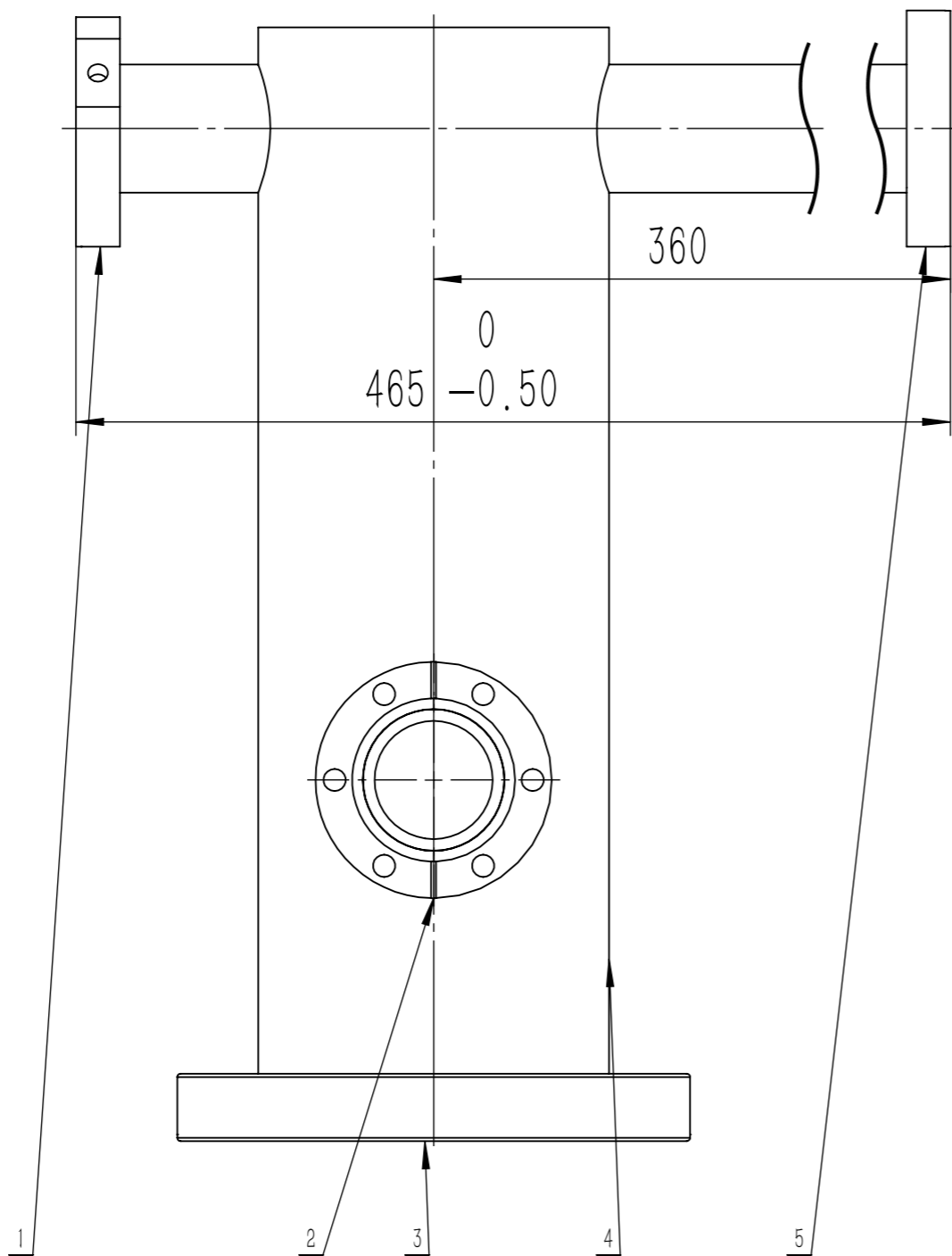
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC17-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC17-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC17-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		480波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC17			
制图			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签			共	张	第	张
审定		STCF				
批准		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC12;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

5	STCF-BTP-VC18-05	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
4	STCF-BTP-VC18-04	465泵站腔体	1	316L		0	
3	STCF-BTP-VC18-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC18-02	CF35法兰 I	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC18-01	CF35法兰 II	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		465泵站	STCF-BTP-VC18			
制图			数量	重量	比例	
审核			1		1:2	
会签			共 张		第 张	
审定		STCF				
批准		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				

借(通)用件登记

描图

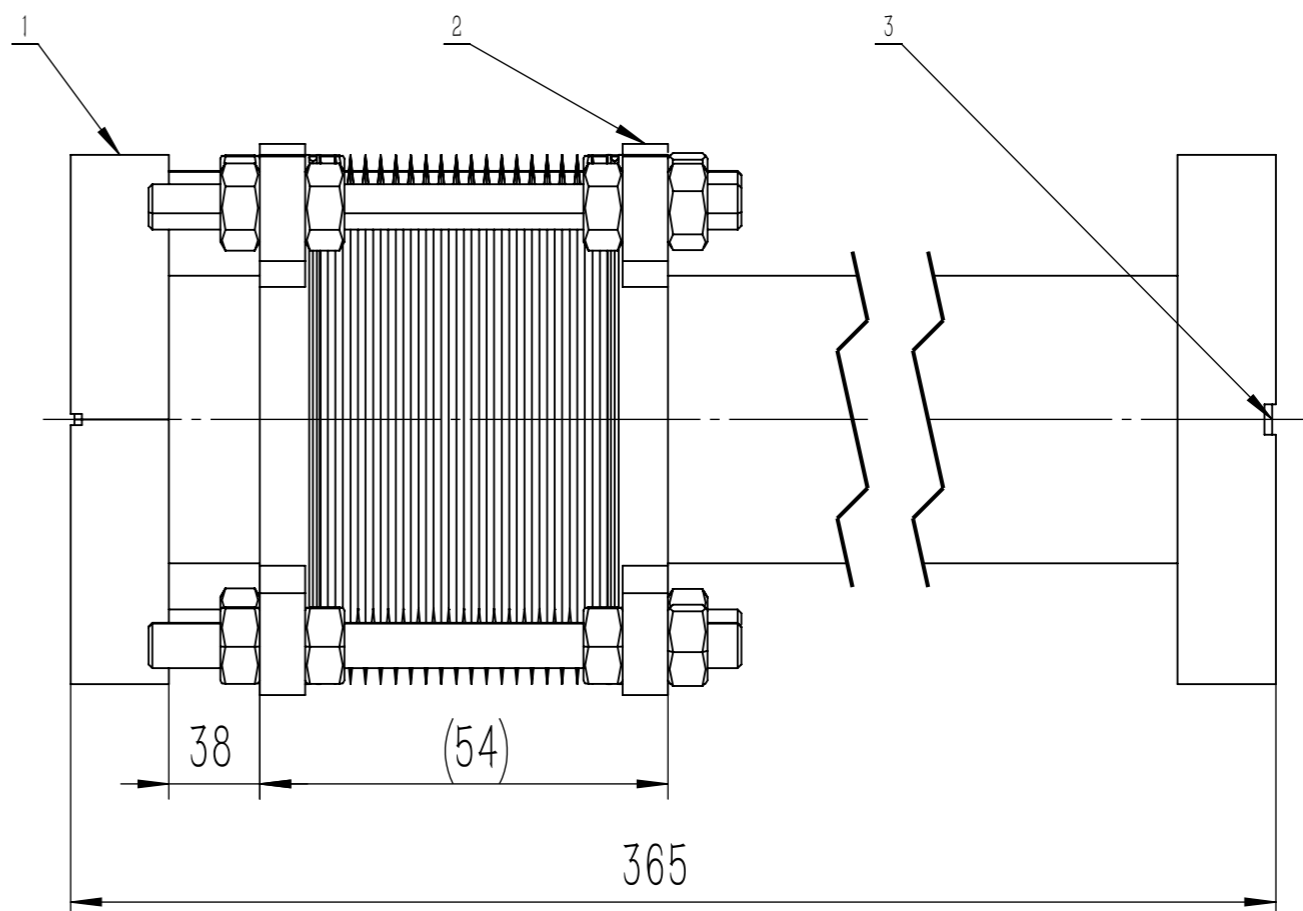
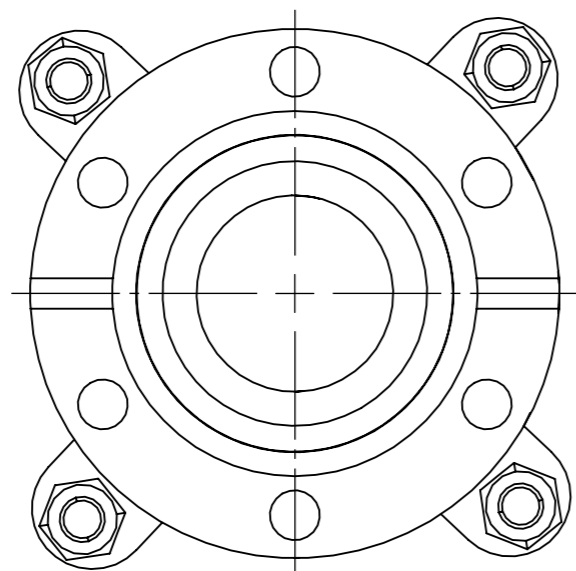
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC19-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC19-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC19-01	CF35法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		365波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC19			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

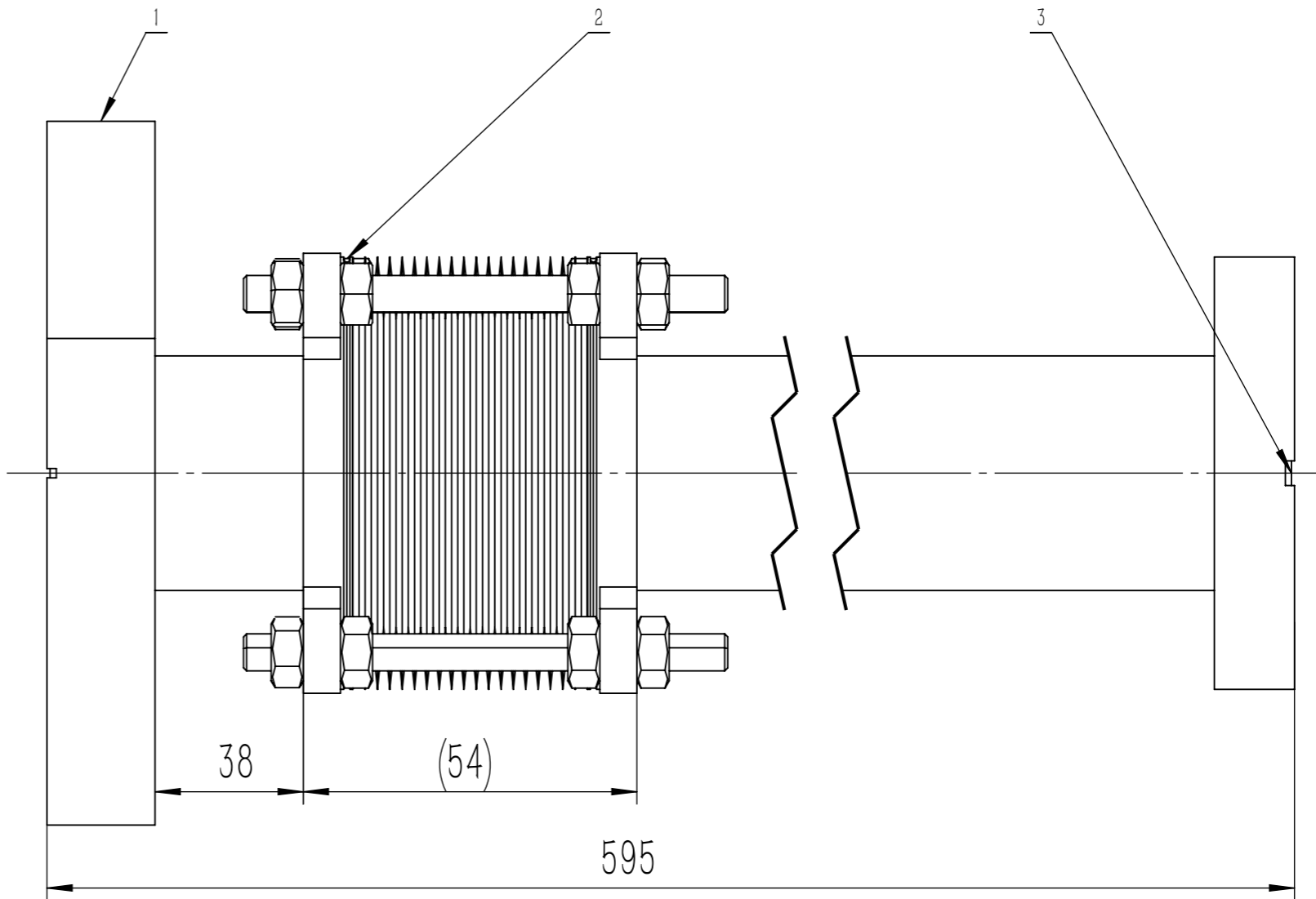
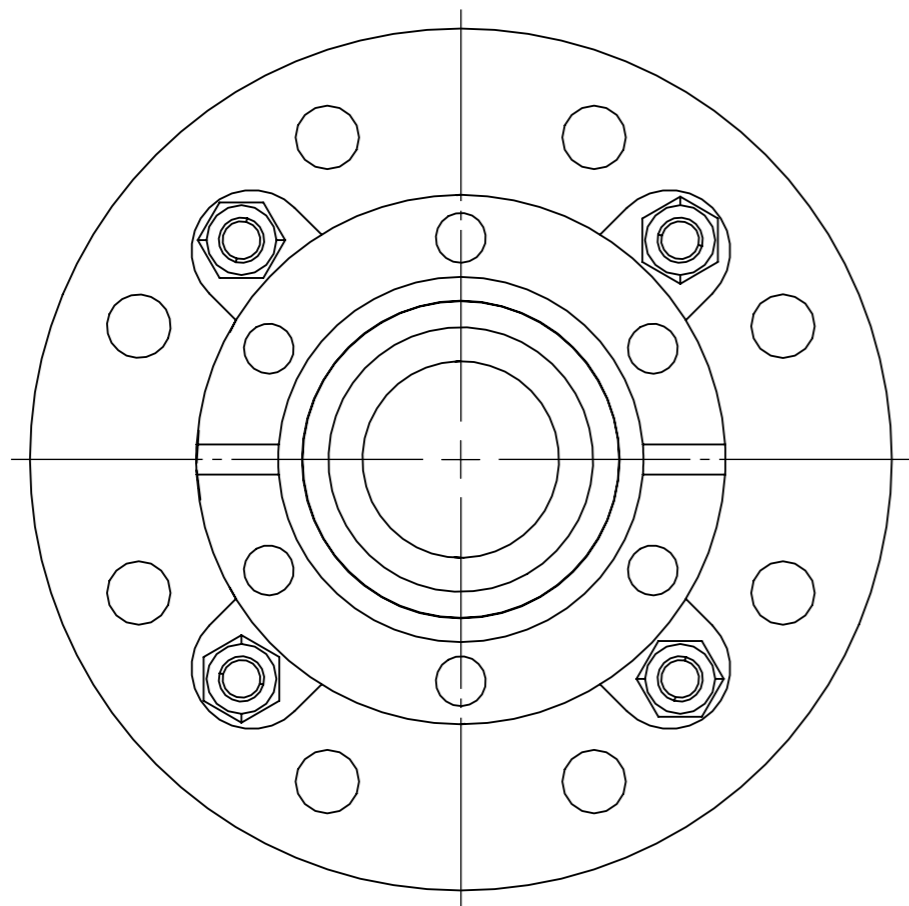
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



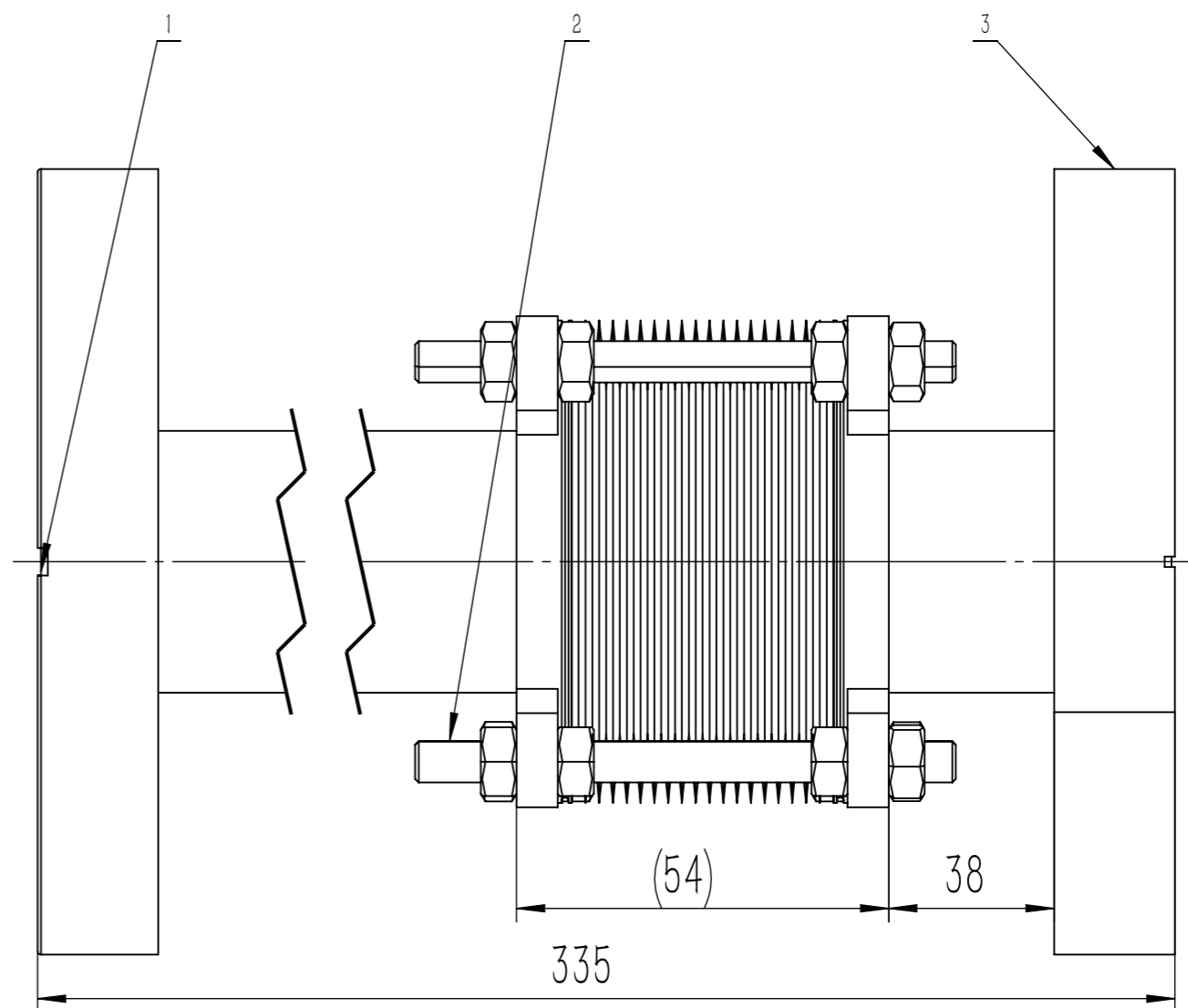
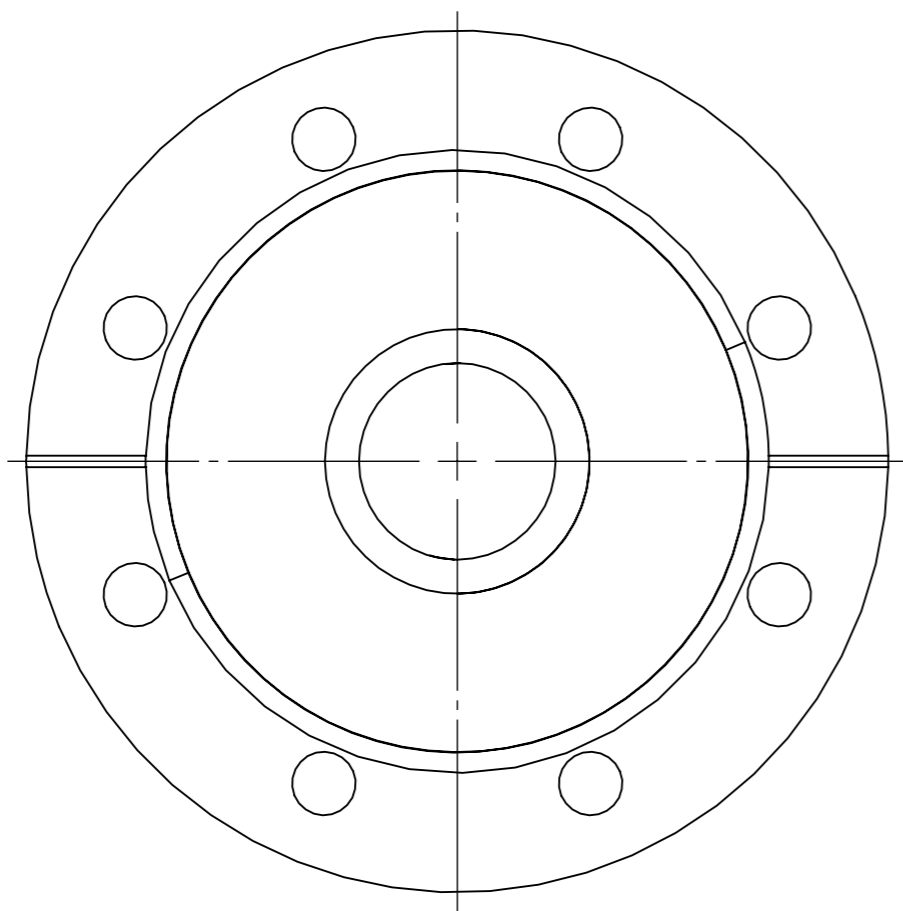
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC20-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC20-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC20-01	CF63法兰	1	316LN		0	

设计		595波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC20			
制图			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签			共 张		第 张	
审定			STCF			
批准		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

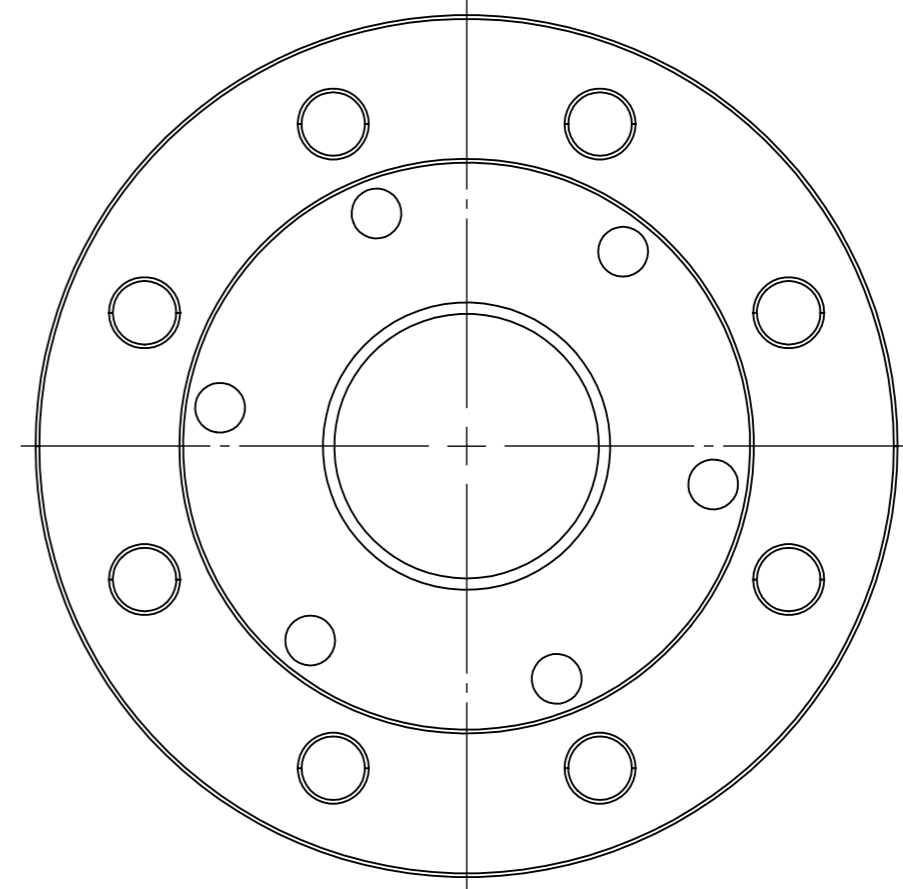
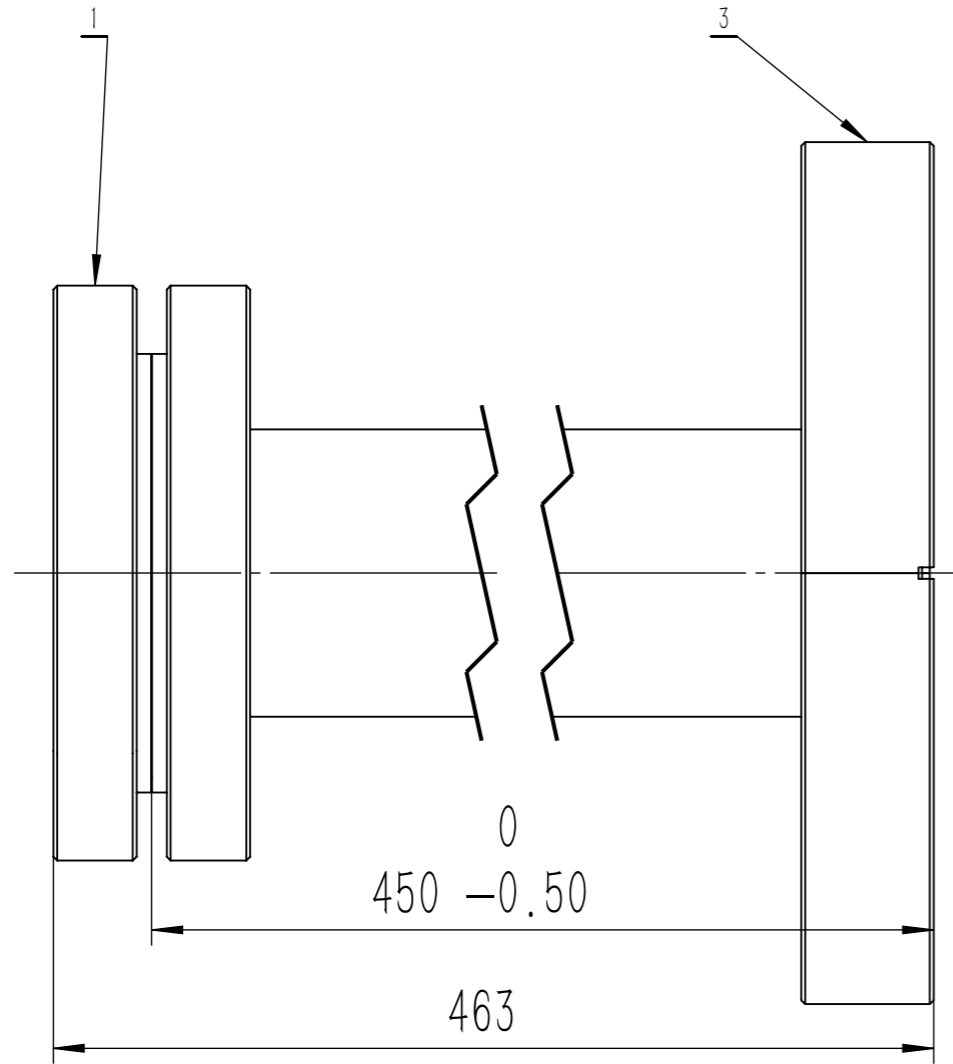


技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11\text{Pa}\cdot\text{m}^3/\text{s}$, 极限真空好于 $5E-7\text{Pa}$;
4. 真空室最高可承受不小于 200°C , 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC21-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC21-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC21-01	CF63松套法兰及肩环	1	316LN		0	

设计		335波纹管CF63-CF63	STCF-BTP-VC21			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						



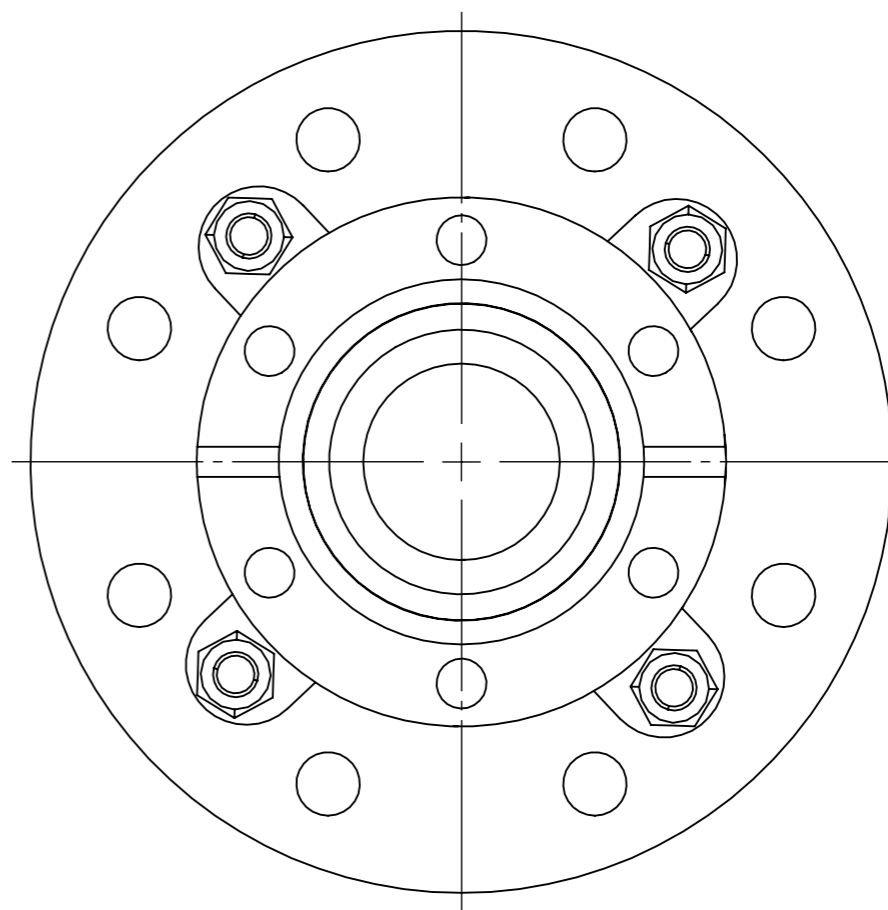
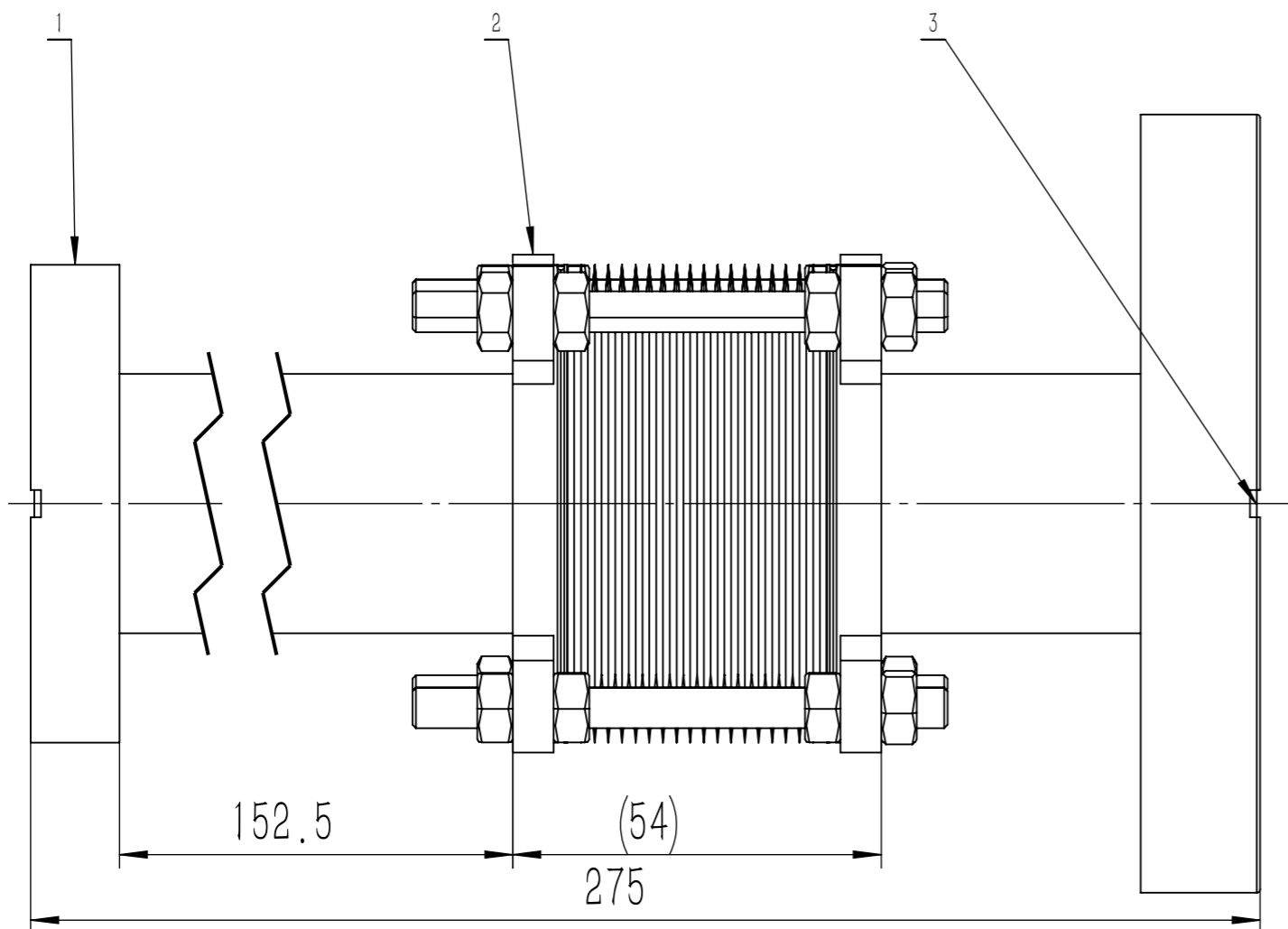
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求, 两侧法兰螺栓孔对齐;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC22-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC22-02	450直段真空腔体	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC22-01	DN40膜窗法兰	2	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		450直段真空室	STCF-BTP-VC22			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共	张	第	张
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC23-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC23-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC23-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		275波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC23				
制图			数量	重量	比例		
校核			1		1:1		
审核		STCF	共	张	第	张	
会签		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
审定							
批准							

借(通)用件登记

描图

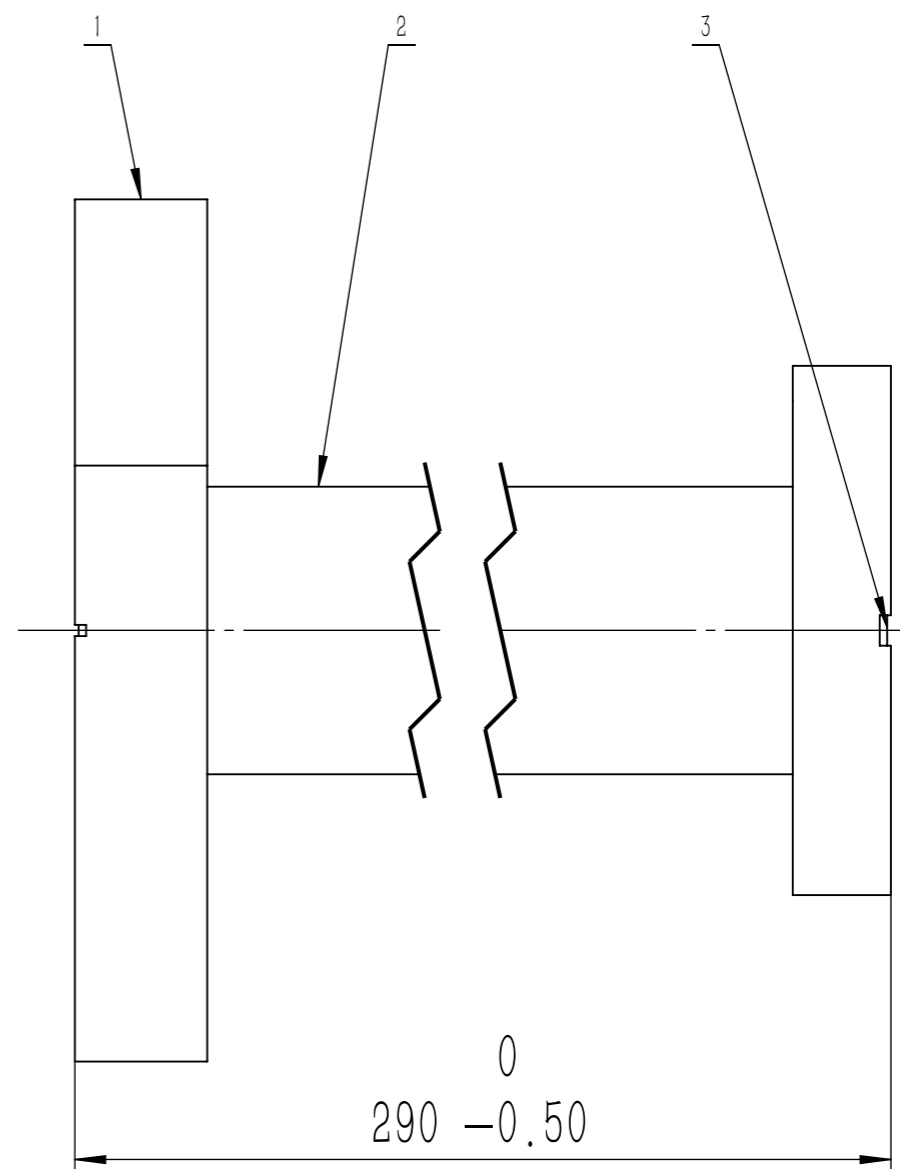
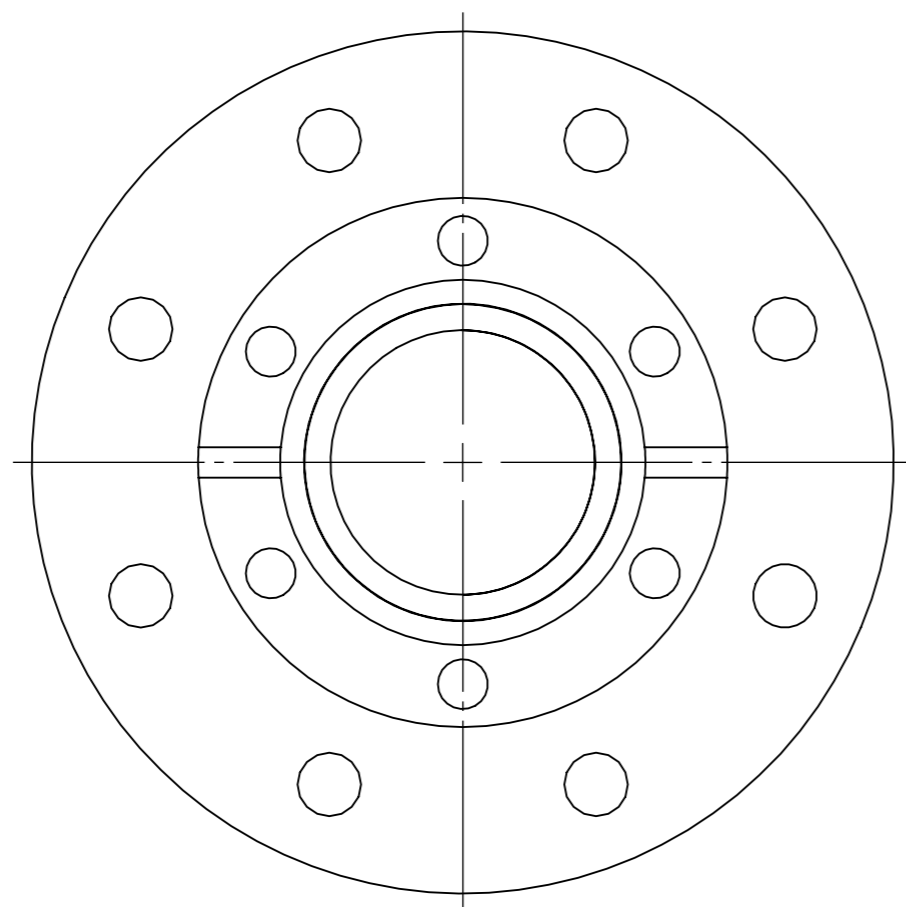
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

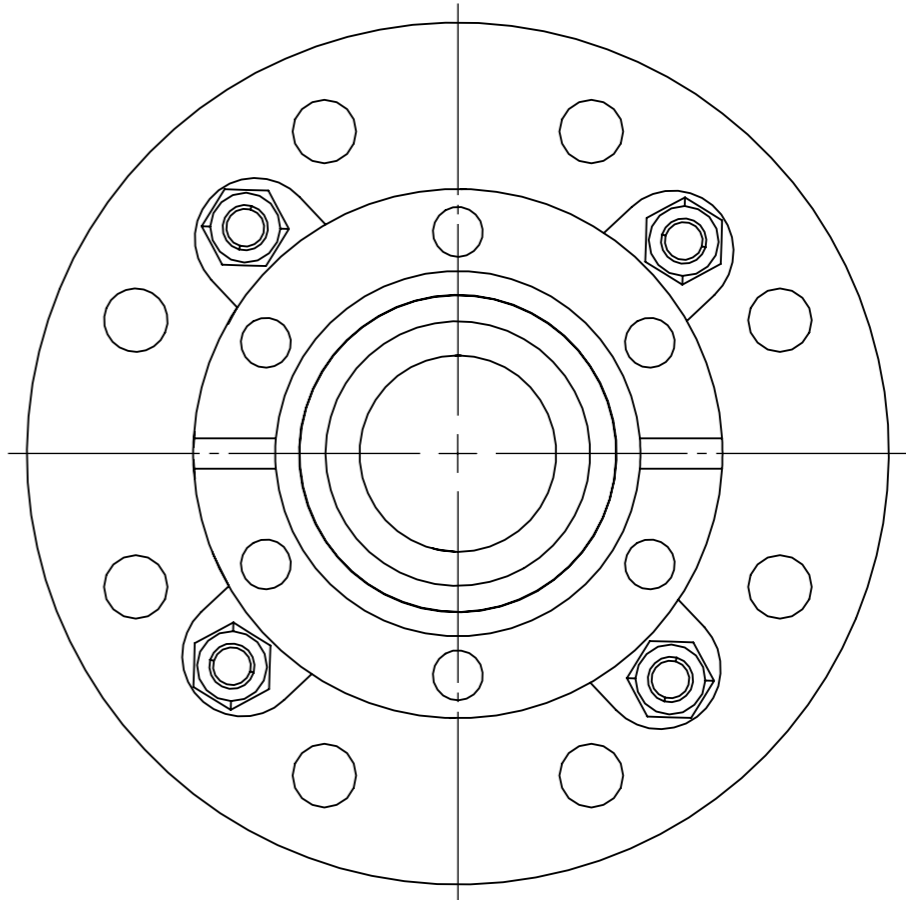
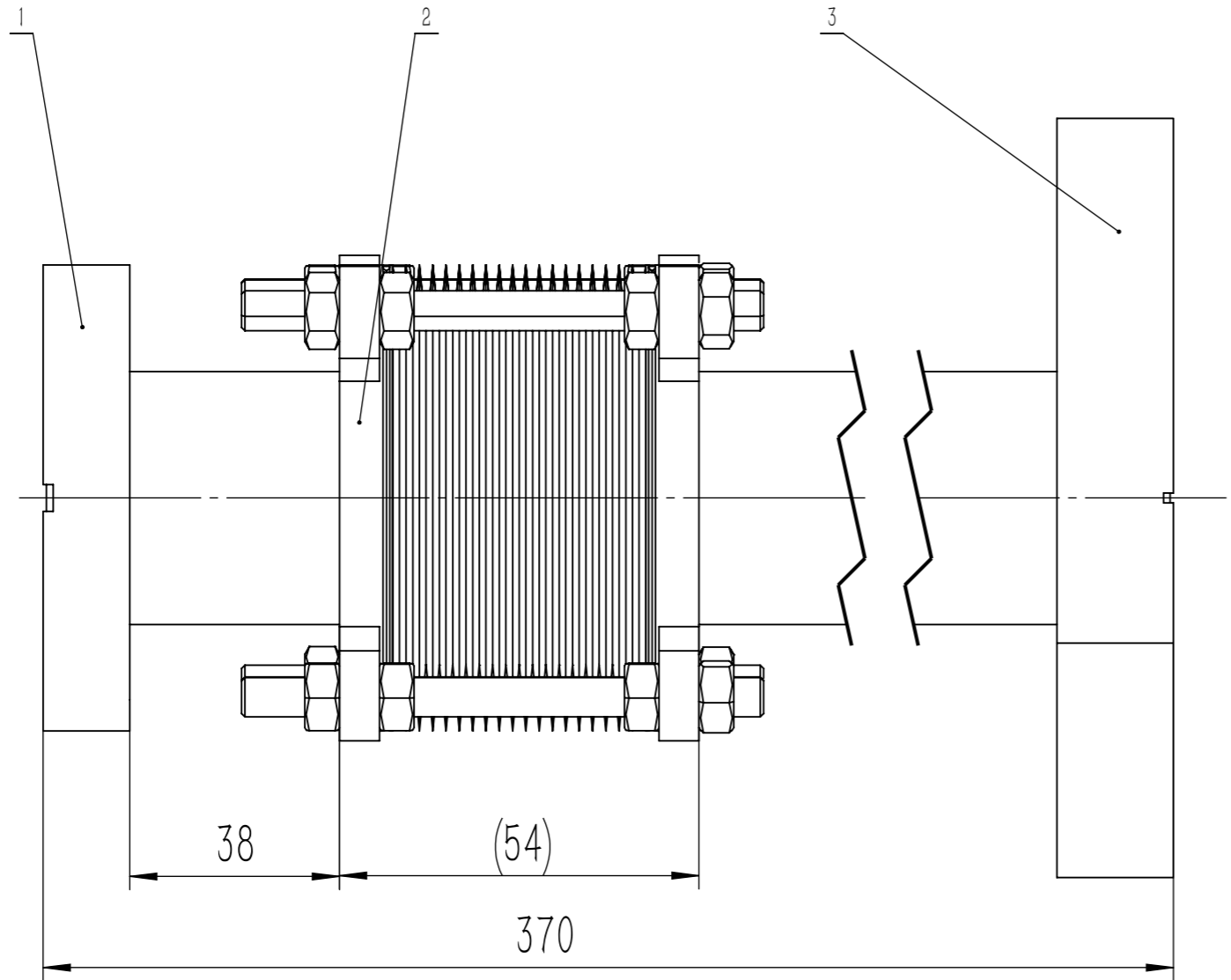


技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11\text{Pa}\cdot\text{m}^3/\text{s}$, 极限真空好于 $5E-7\text{Pa}$;
4. 真空室最高可承受不小于 200°C , 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC24-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC24-02	290直段真空腔体	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC24-01	CF63法兰	1	316LN		0	

设计		290直段真空室	STCF-BTP-VC24		
制图			数量	重量	比例
校核			1		1:1
审核			共	张	第
会签		STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			
批准					



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC25-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC25-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC25-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		370波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC25			
制图			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签		STCF	共	张	第	张
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

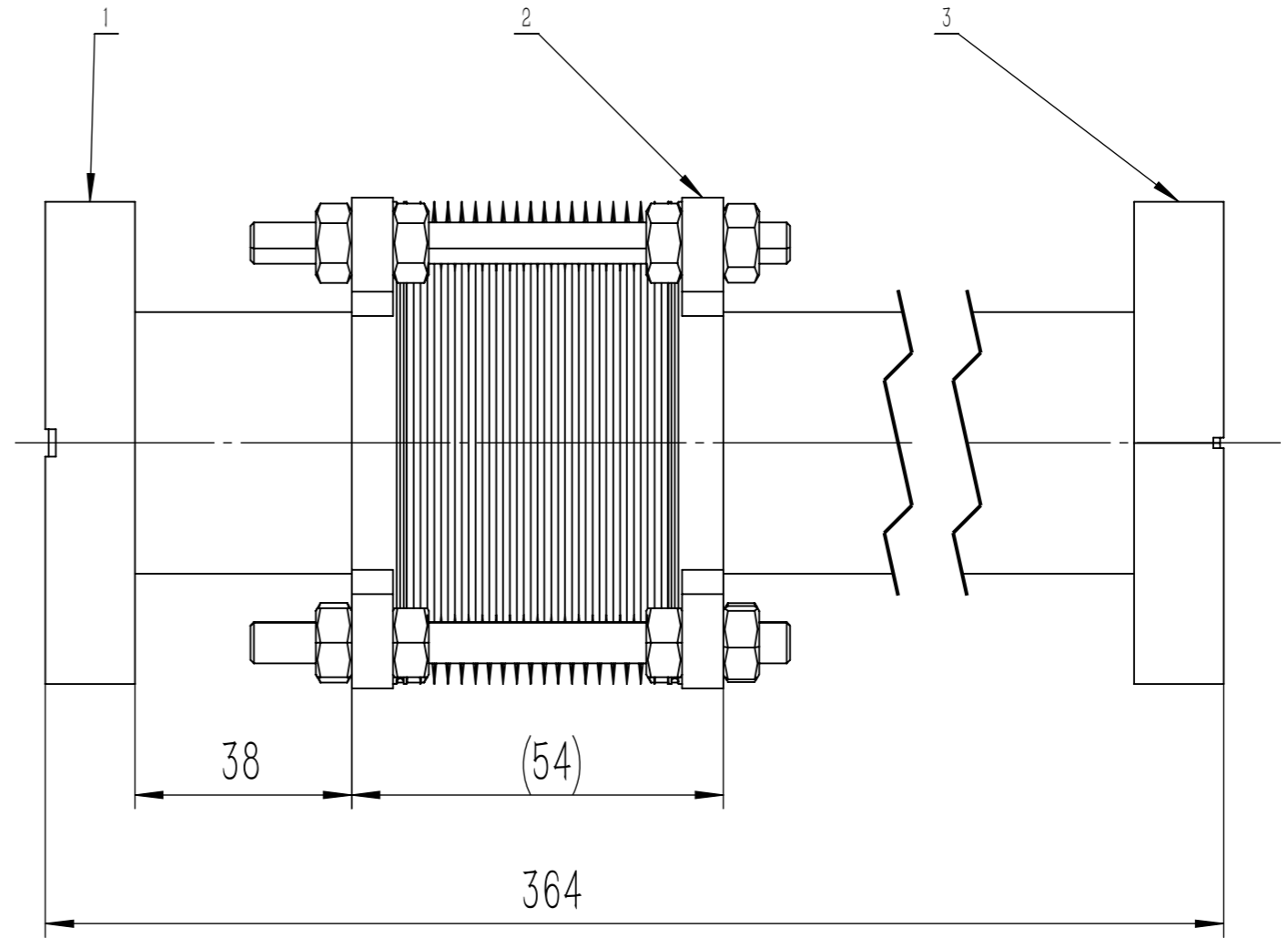
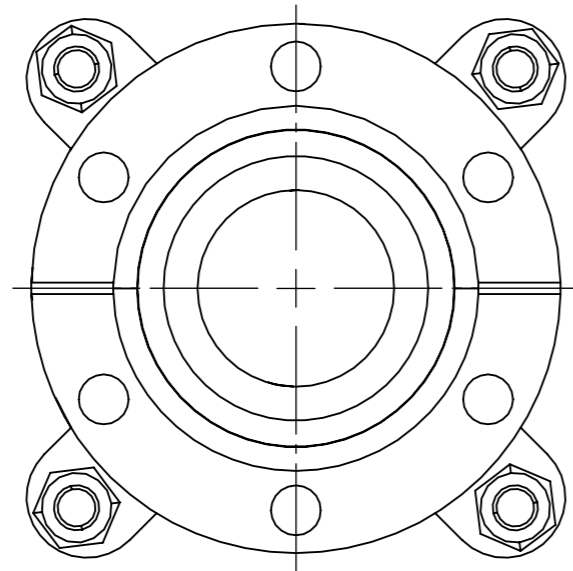
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



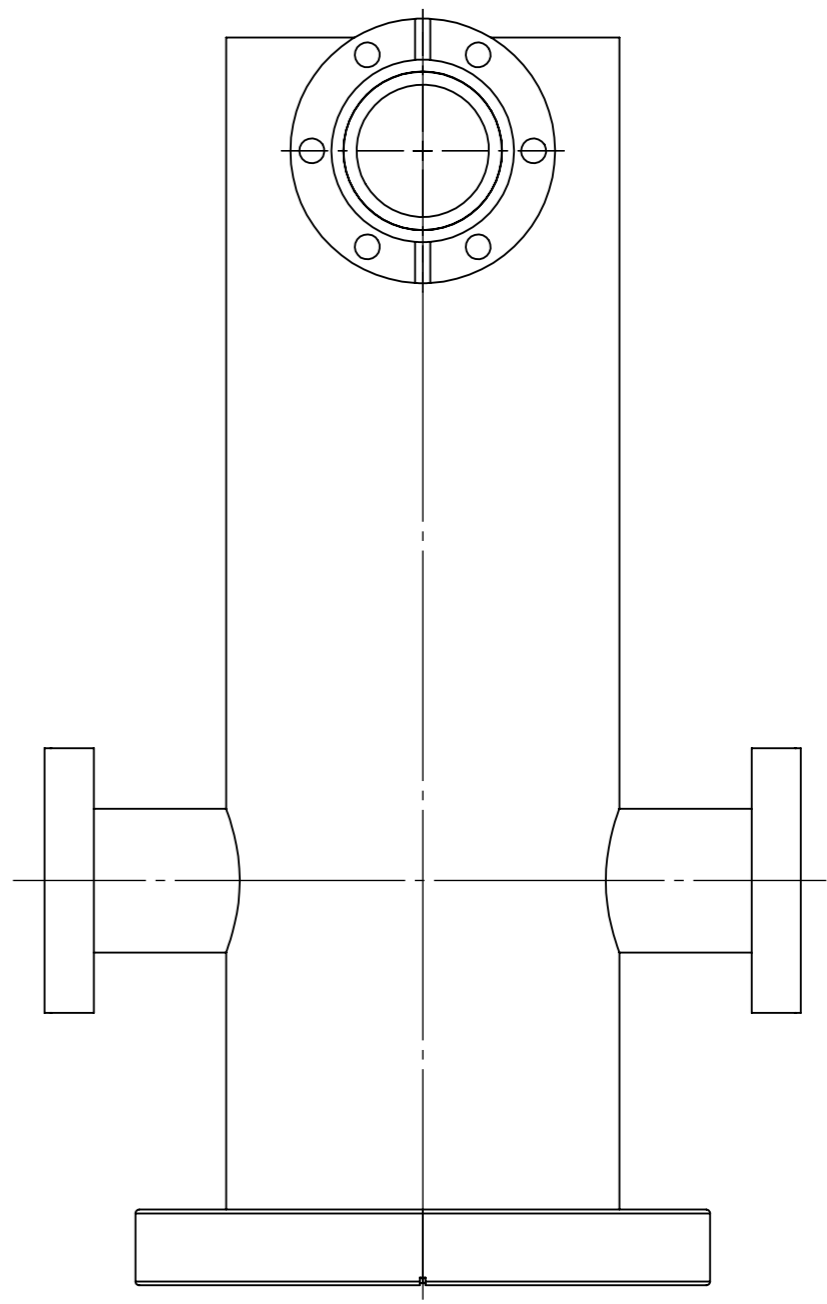
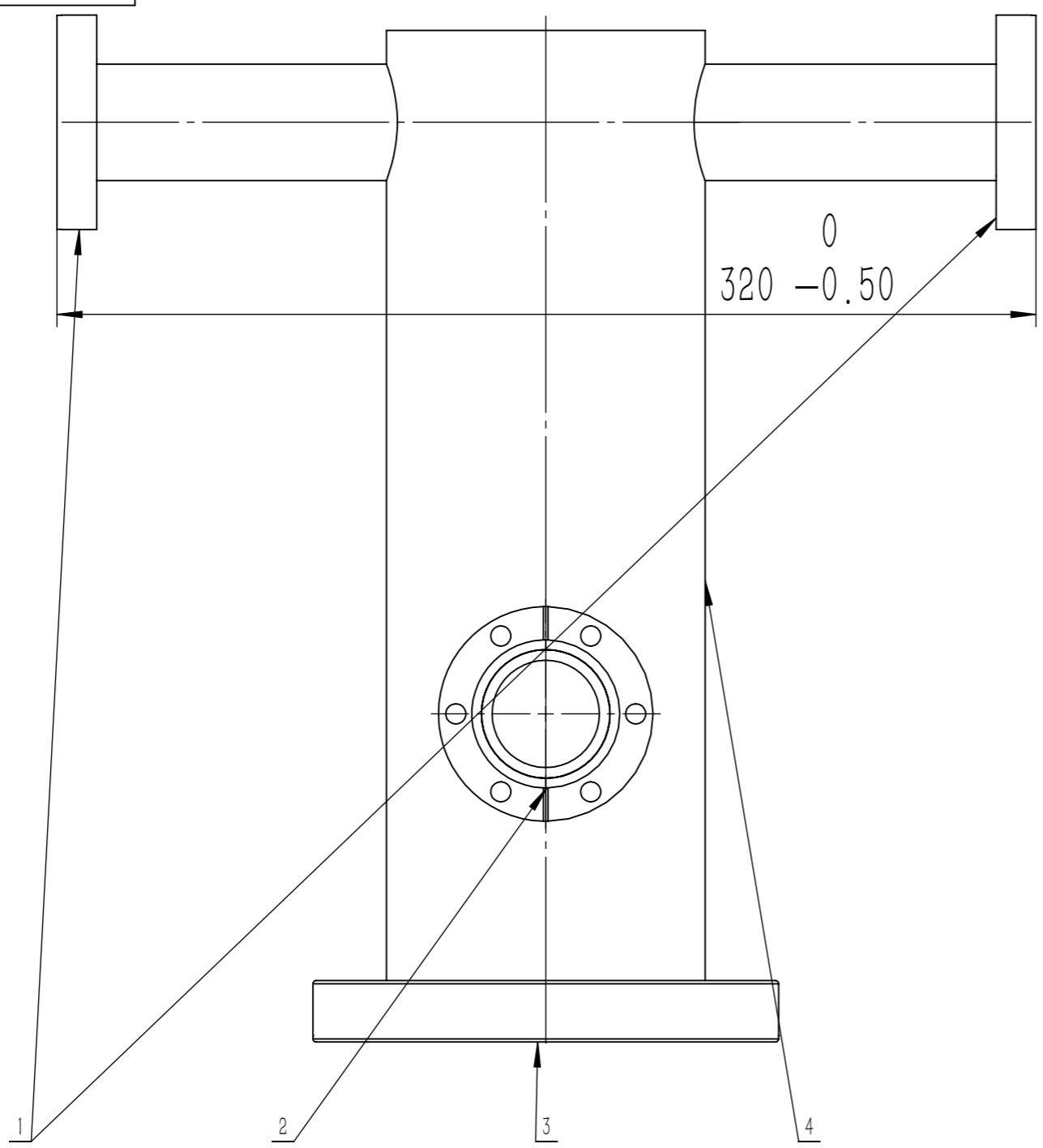
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC26-03	CF35法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC26-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC26-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	

设计		364波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC26			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签			STCF			
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						


借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



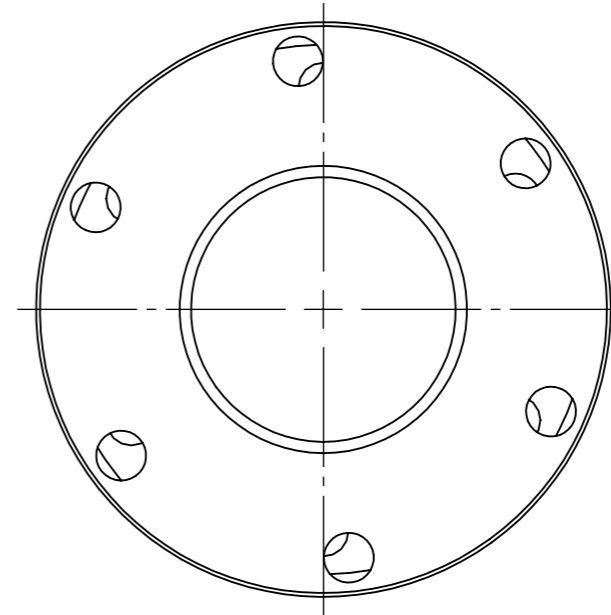
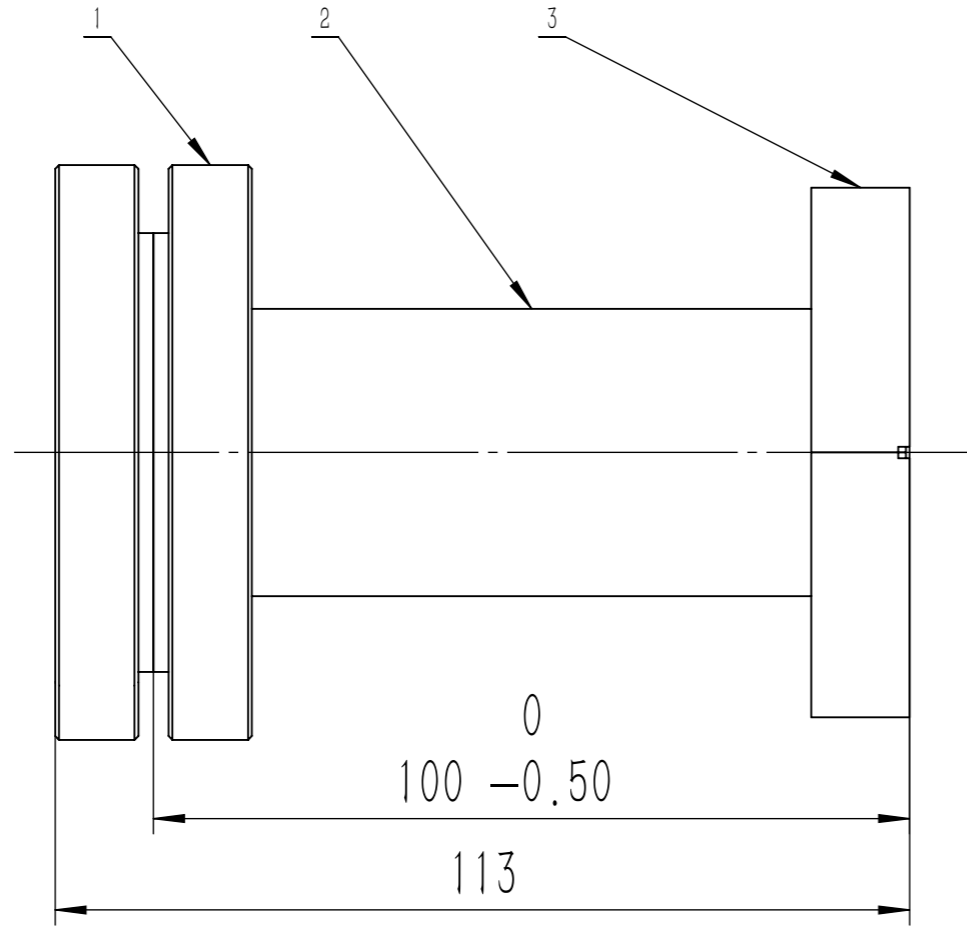
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	STCF-BTP-VC27-04	320泵站腔体	1	316L		0	
3	STCF-BTP-VC27-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC27-02	CF35法兰	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC27-01	CF35松套法兰及肩环	2	316LN		0	

设计		320泵站B	STCF-BTP-VC27		
制图			数量	重量	比例
审核			1		1:2
会签			共	张	第
审定			张		张
批准		STCF			
		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求, 两侧法兰螺栓孔对齐;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC28-03	CF35法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC28-02	100直段真空腔体	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC28-01	DN40膜窗法兰	2	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		100直段真空室	STCF-BTP-VC28			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

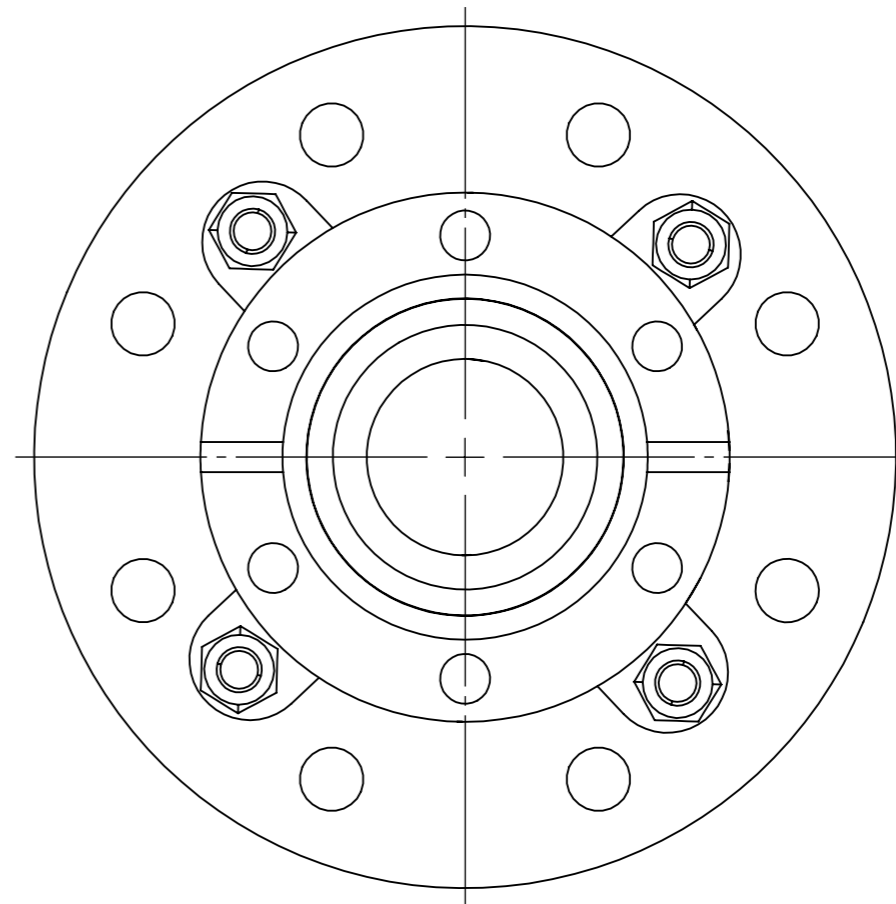
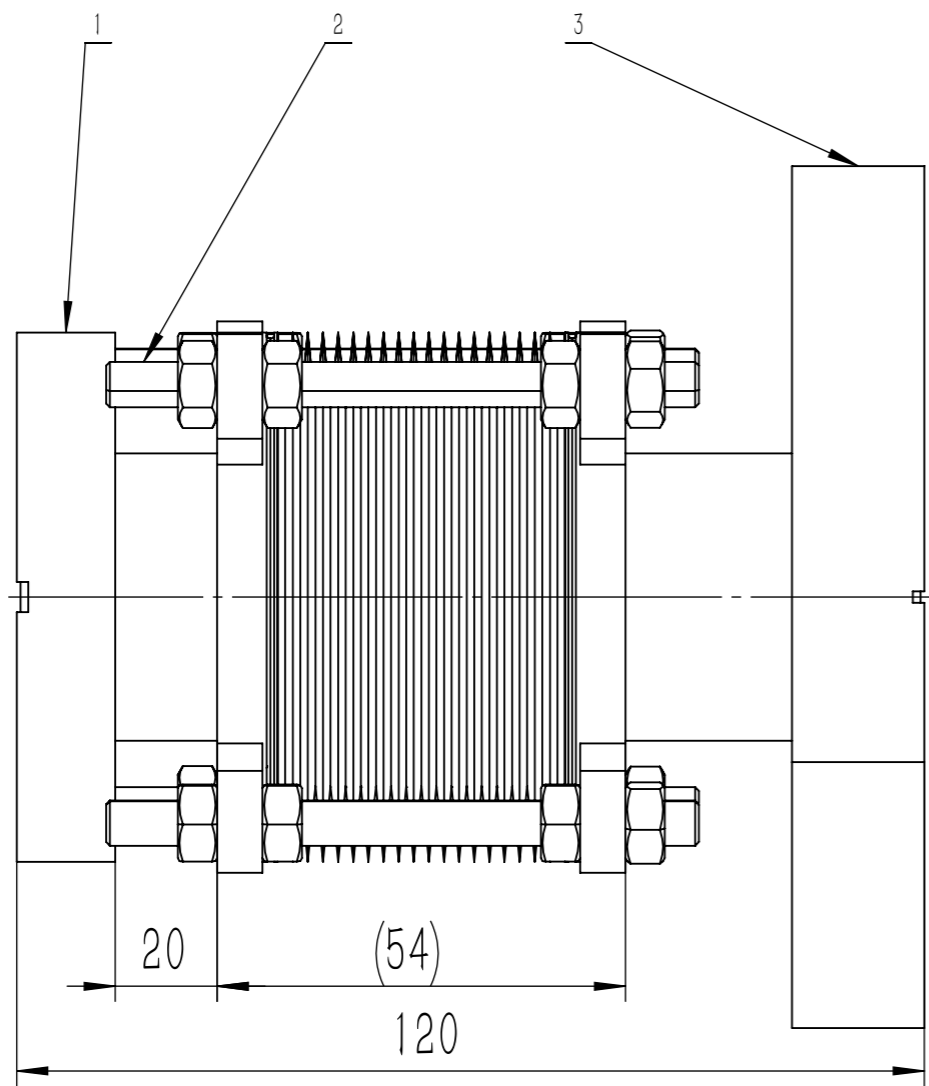
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



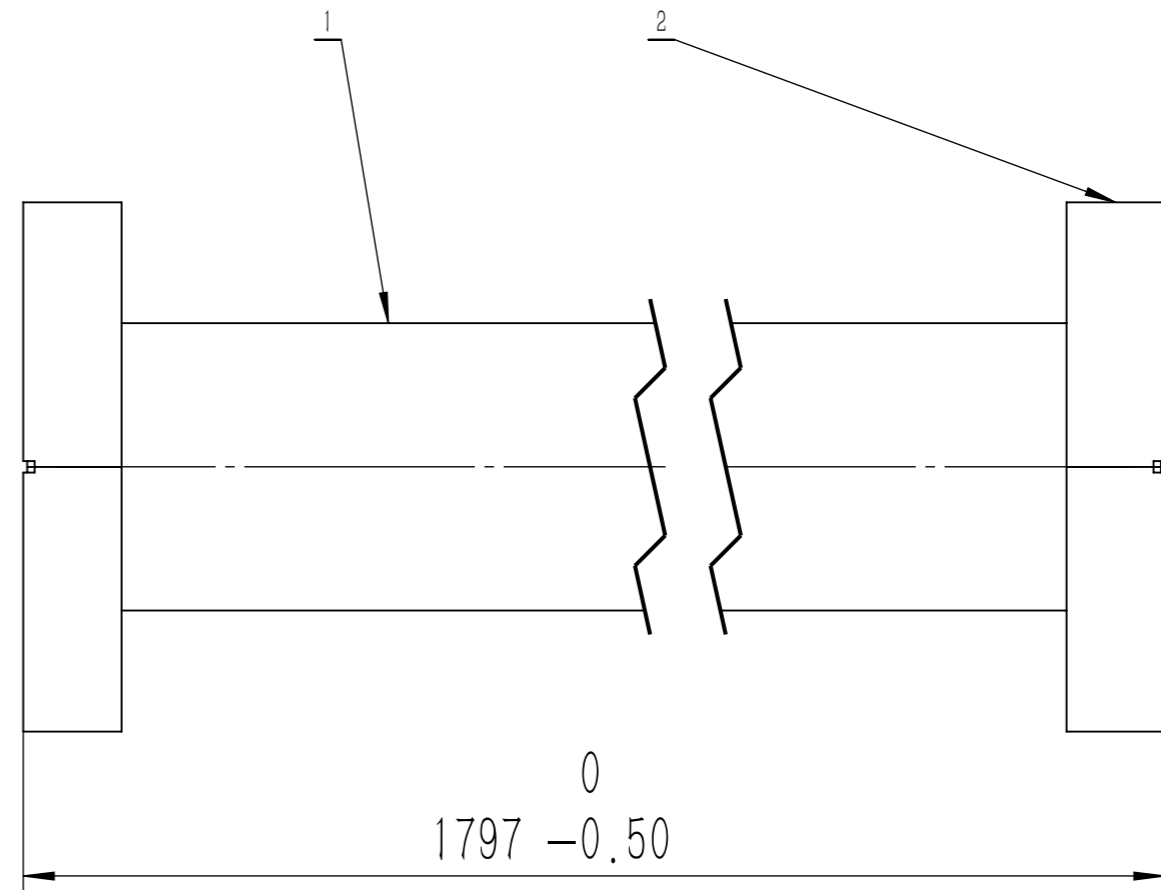
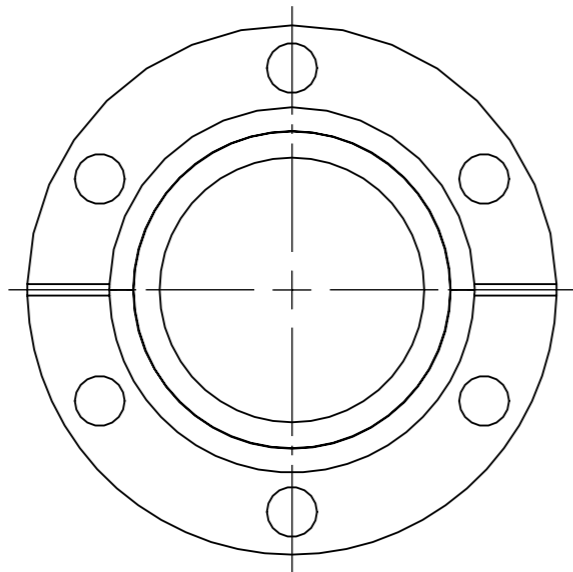
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC29-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC29-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC29-01	CF35开花松套法兰及肩环	1	316LN		0	

设计		120波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC29			
制图			数量	重量	比例	
校核			2		1:1	
审核		STCF	共	张	第	张
会签		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
审定						
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空,要求两侧法兰螺栓孔对齐;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

2	STCF-BTP-VC30-02	CF35法兰	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC30-01	1797直段真空腔体	1	316L		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		1797直段真空室	STCF-BTP-VC30				
制图			数量	重量	比例		
校核			2		1:1		
审核			共 张		第 张		
会签		STCF					
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
批准							

借(通)用件登记

描图

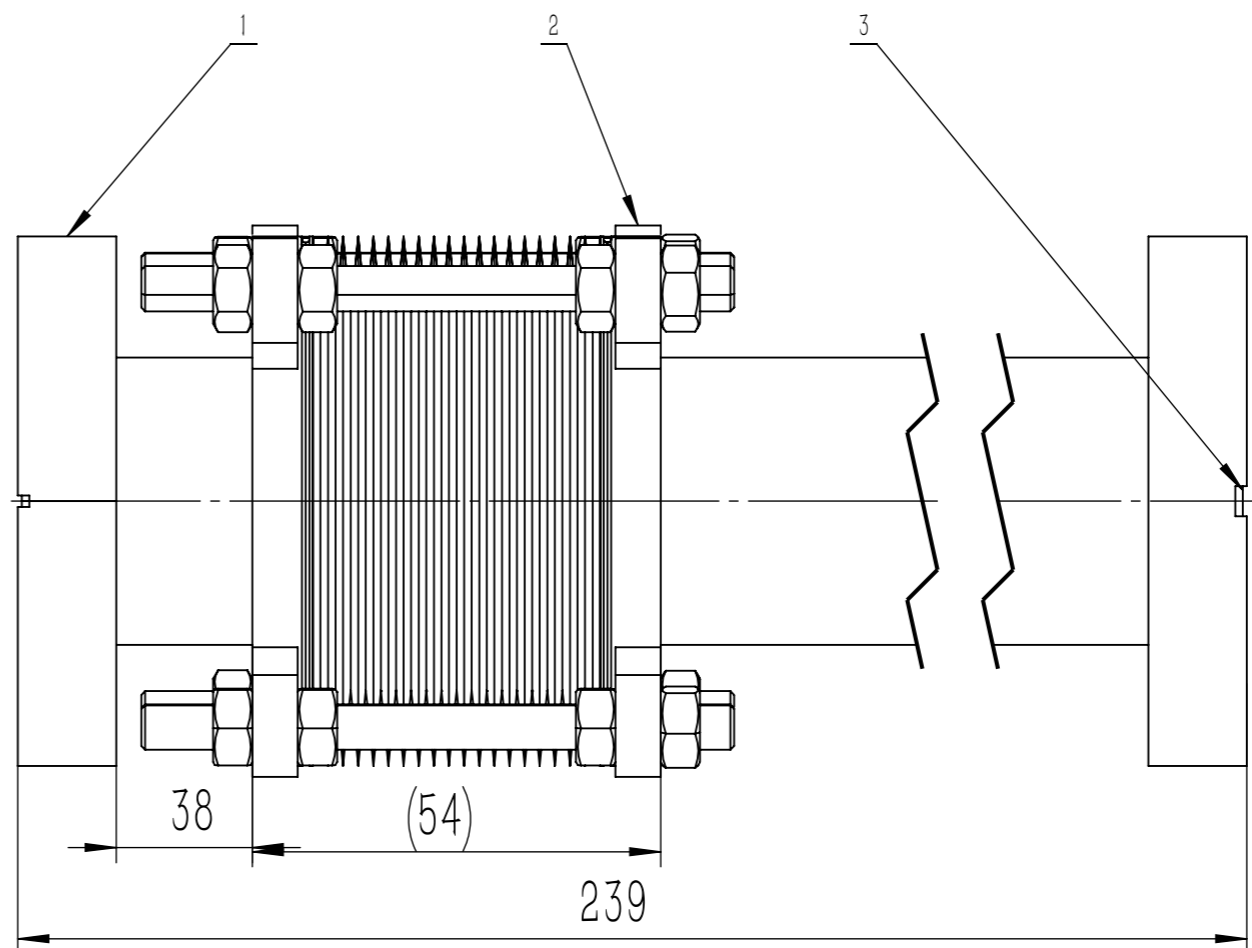
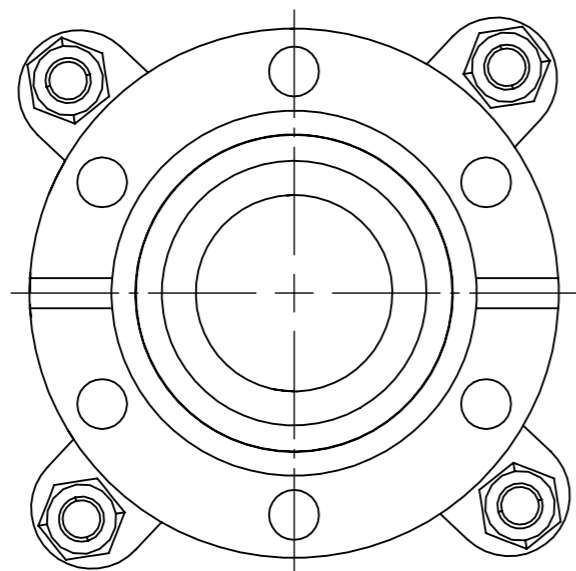
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



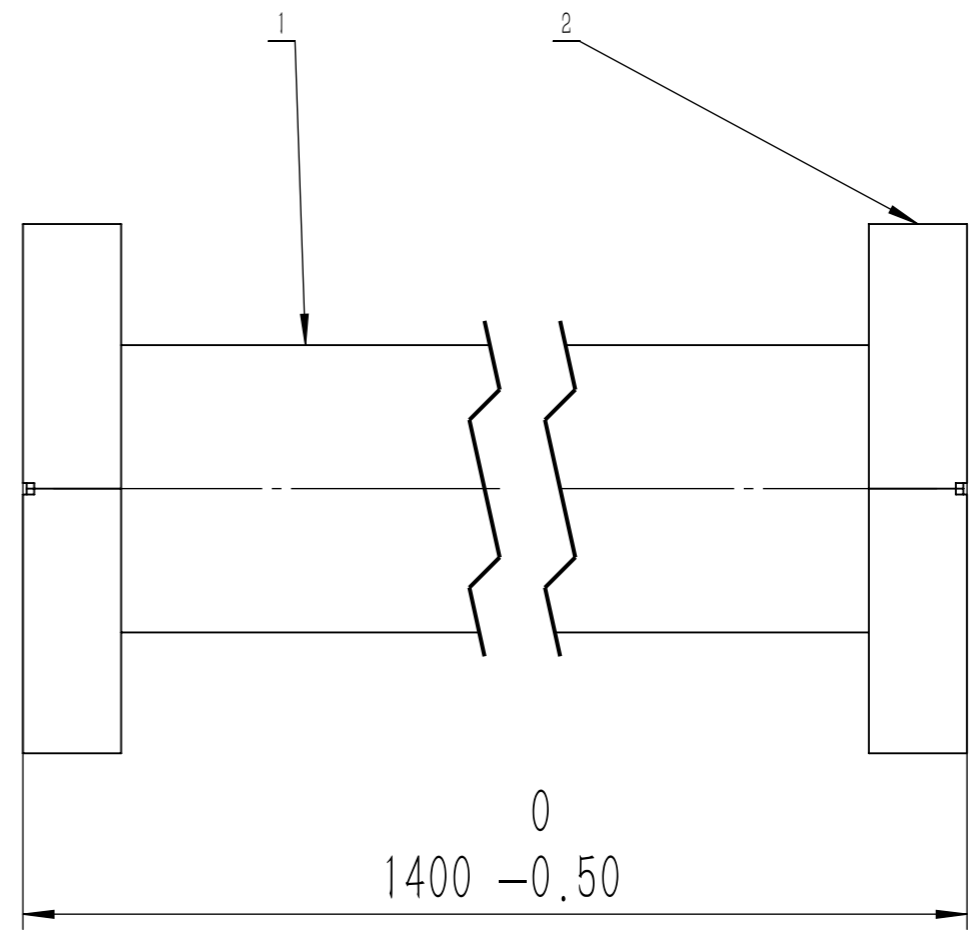
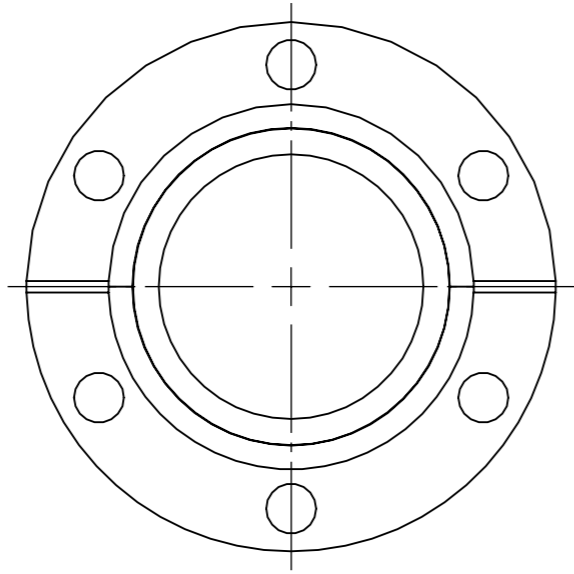
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	STCF-BTP-VC31-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC31-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC31-01	CF35法兰	1	316LN		0	

设计		239波纹管CF35-CF35	STCF-BTP-VC31			
制图			数量	重量	比例	
校核			2		1:1	
审核			共	张	第	张
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空,要求两侧法兰螺栓孔对齐;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

2	STCF-BTP-VC32-02	CF35法兰	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC31-01	1400直段真空腔体	1	316L		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		1400直段真空室	STCF-BTP-VC32				
制图			数量	重量	比例		
审核			2		1:1		
会签			共 张		第 张		
审定			STCF				
批准		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					

借(通)用件登记

描图

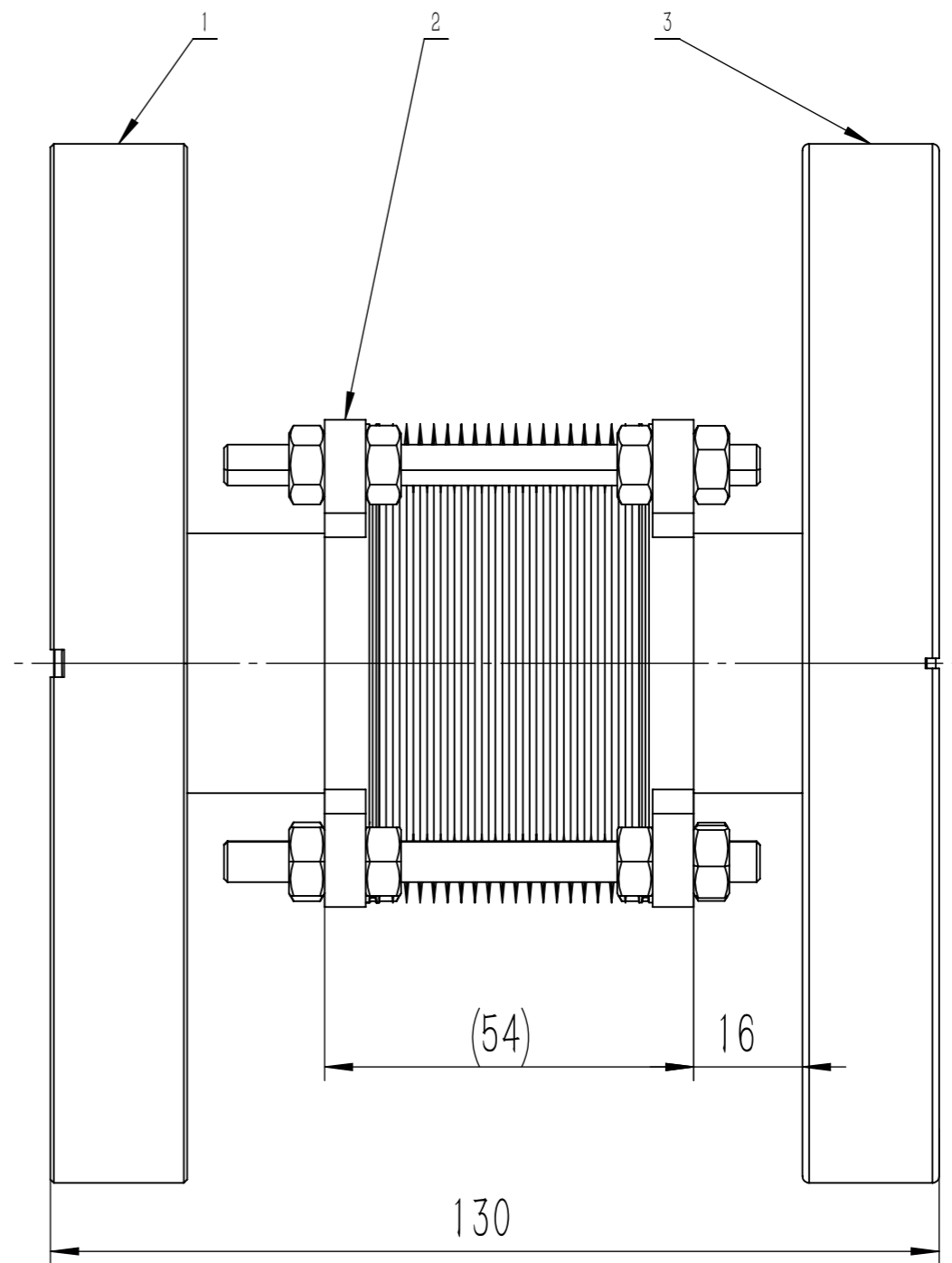
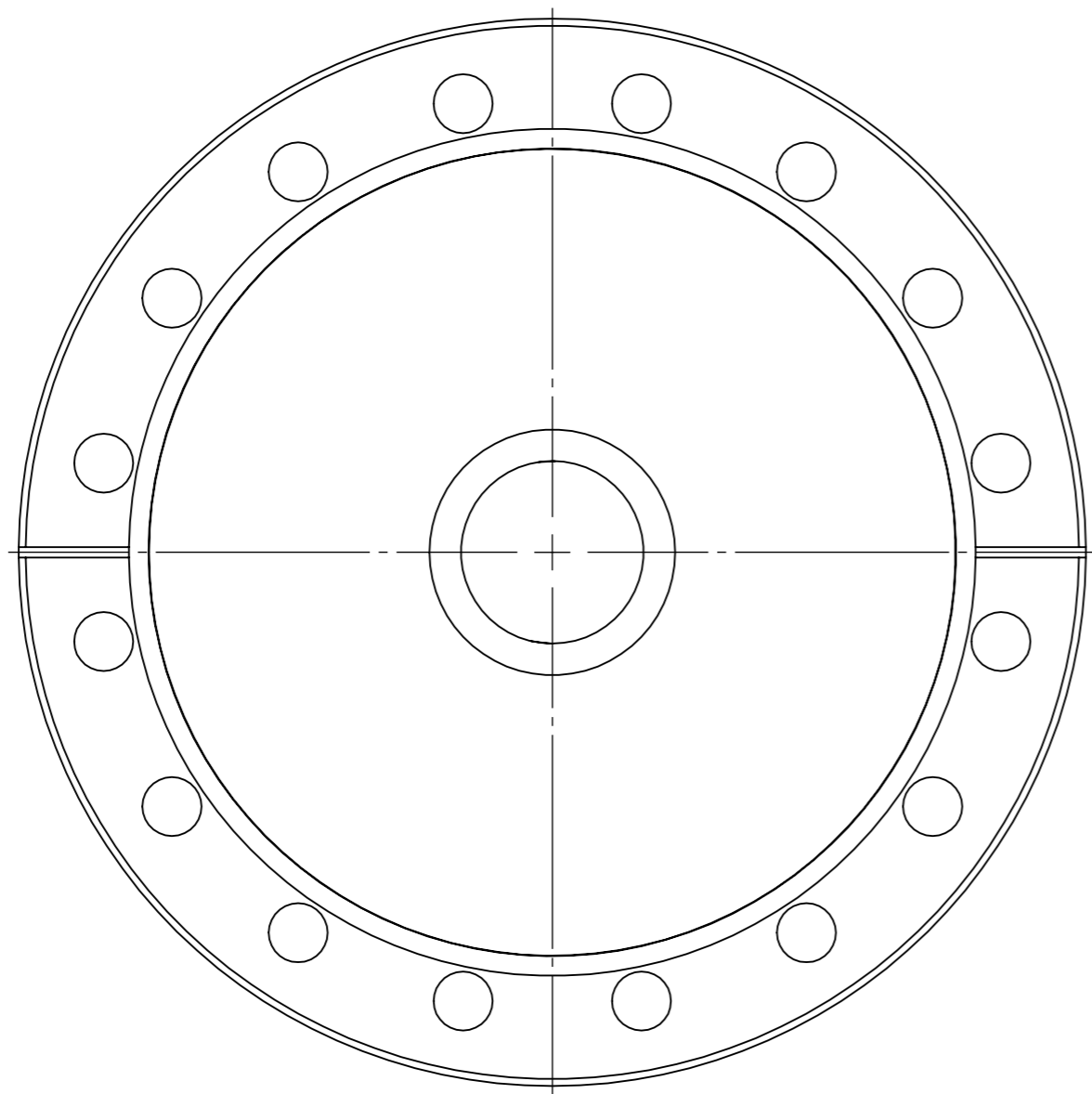
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



其余 3.2

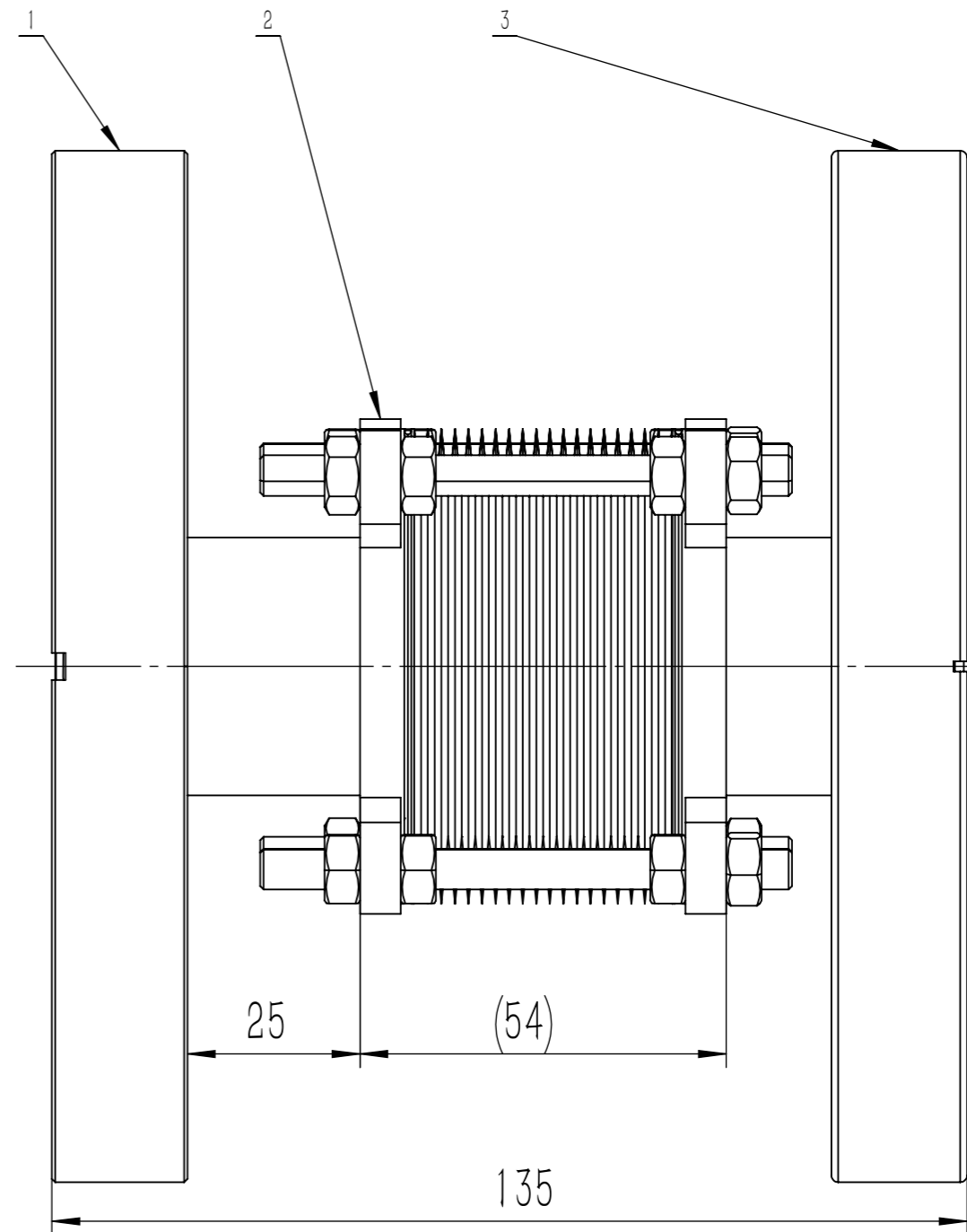
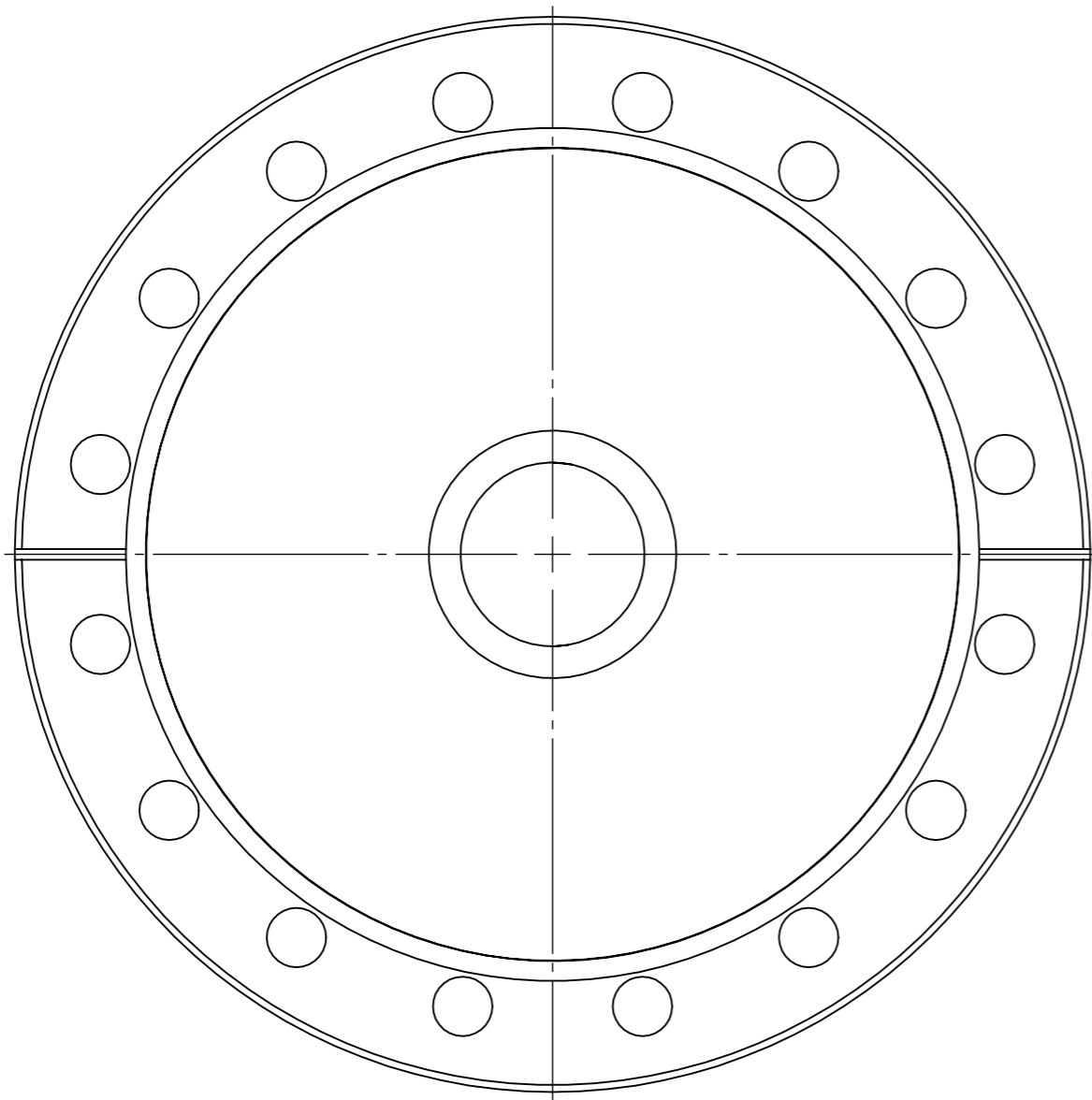
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC34-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC34-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC34-01	CF100松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		130波纹管CF100-CF100	STCF-BTP-VC34			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



其余 3.2

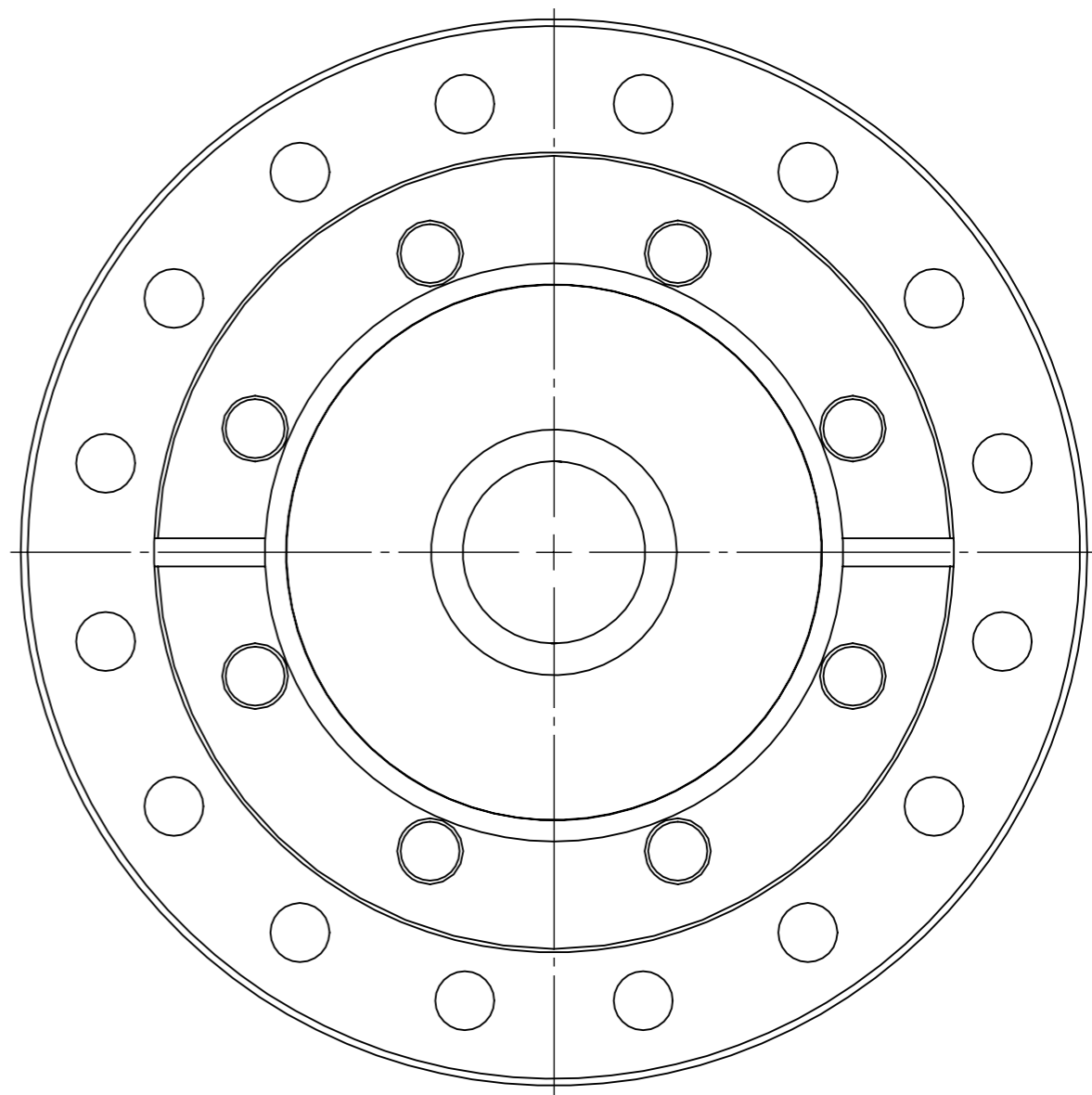
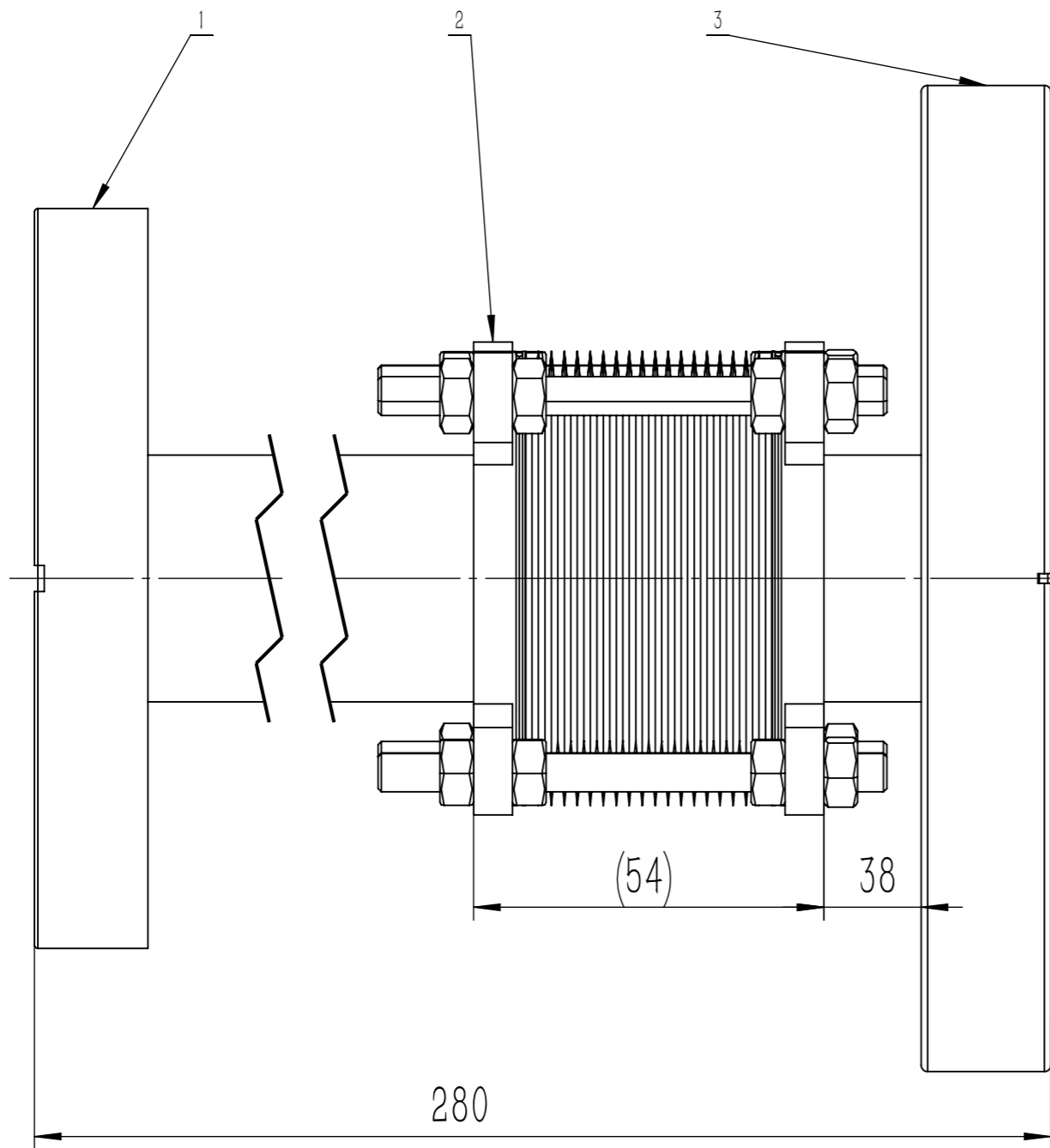
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC35-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC35-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC35-01	CF100松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计			STCF-BTP-VC35			
制图			135波纹管CF100-CF100			
校核			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签			共 张		第 张	
审定			STCF			
批准			 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



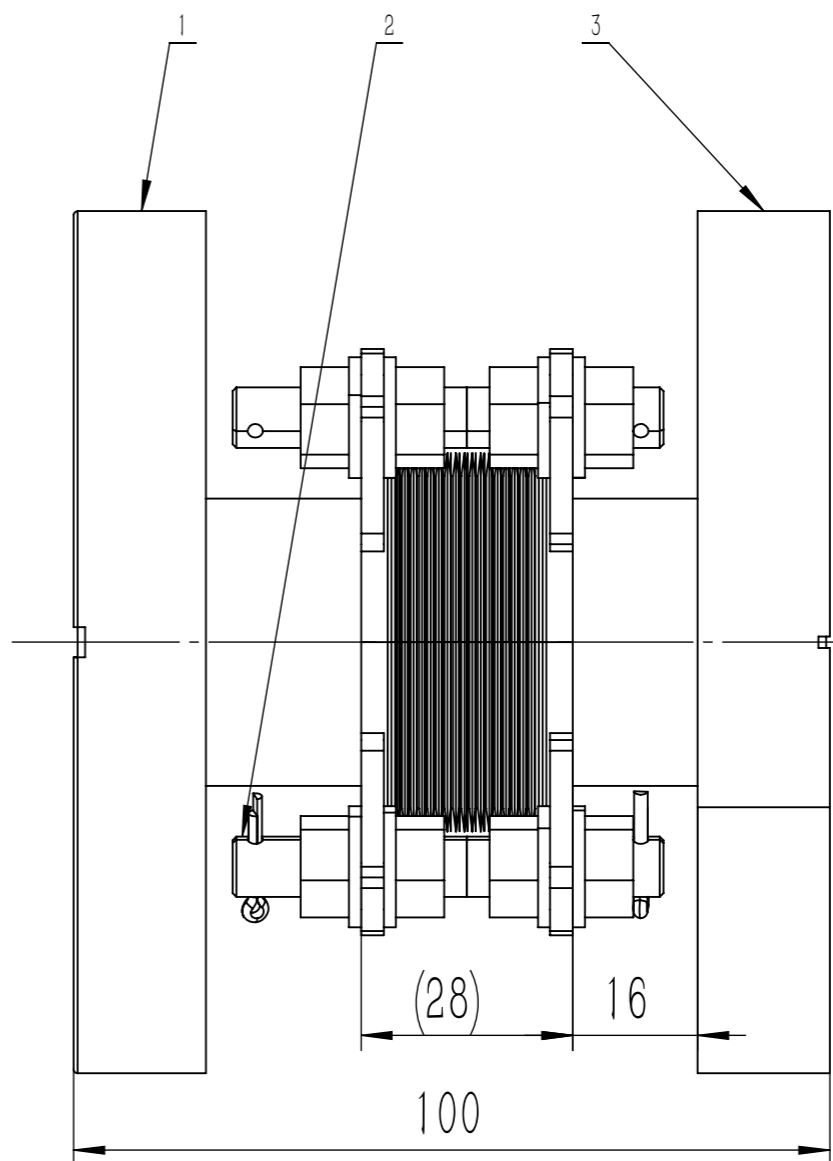
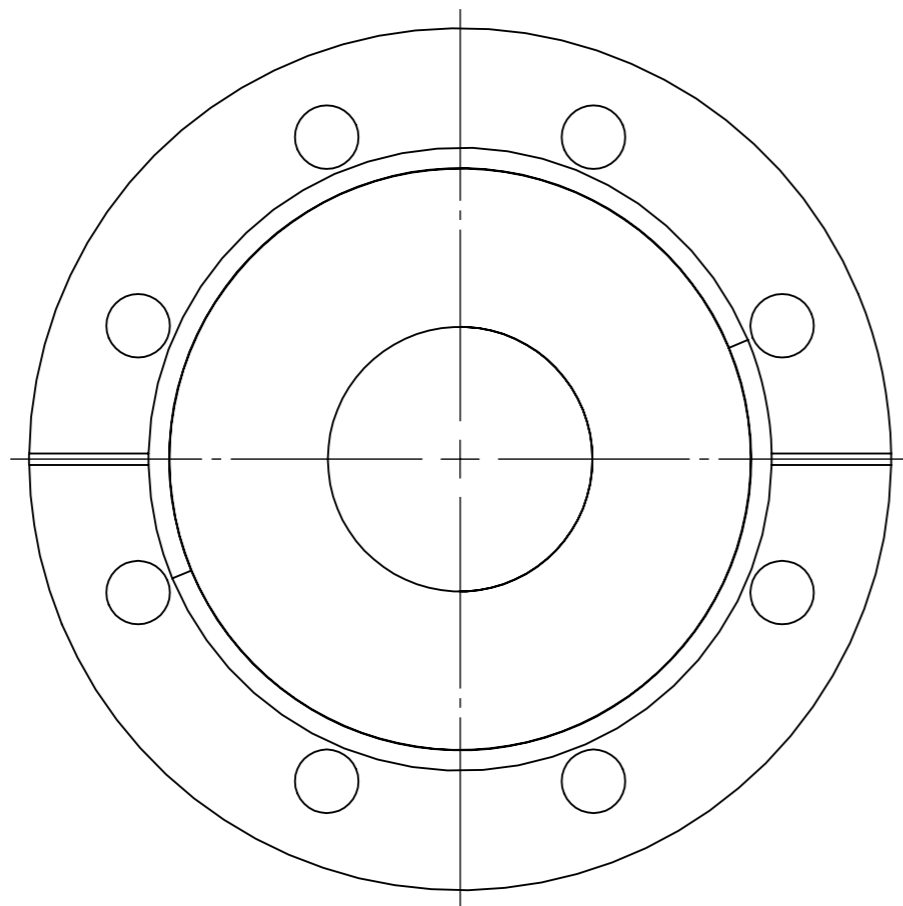
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa \cdot m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC36	CF100法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC36-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC36-01	CF63松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计			STCF-BTP-VC36			
制图			280波纹管CF63-CF100			
校核			数量	重量	比例	
审核			1		1:1	
会签			共 张		第 张	
审定			STCF			
批准			 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory			

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



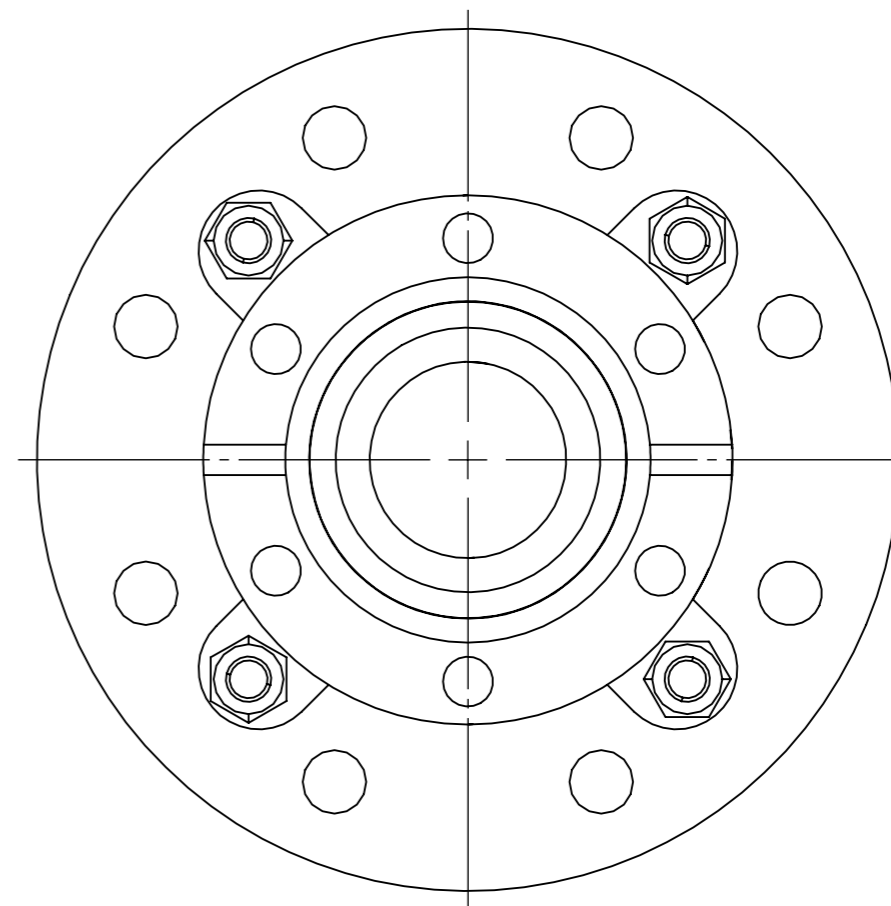
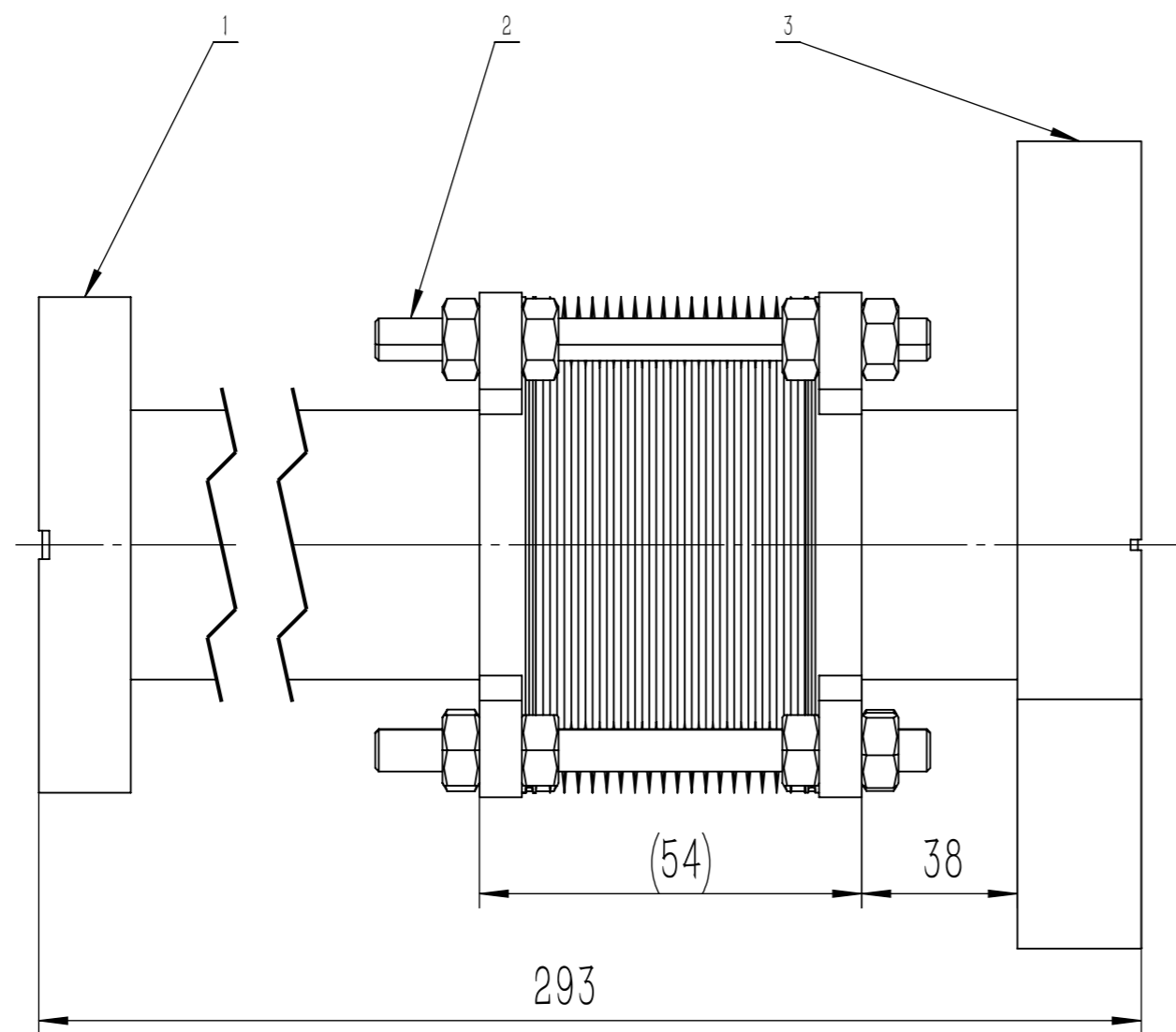
技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC37-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC37-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC37-01	CF63松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		100波纹管CF63-CF63	STCF-BTP-VC37			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		 国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态;
7. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC03;
8. 真空室需做真空高温除气处理。

3	STCF-BTP-VC38-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	STCF-BTP-VC38-02	波纹管	1	316L		0	
1	STCF-BTP-VC38-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		293波纹管CF35-CF63	STCF-BTP-VC38			
制图			数量	重量	比例	
校核			1		1:1	
审核			共 张		第 张	
会签		STCF				
审定		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				
批准						

借(通)用件登记

描图

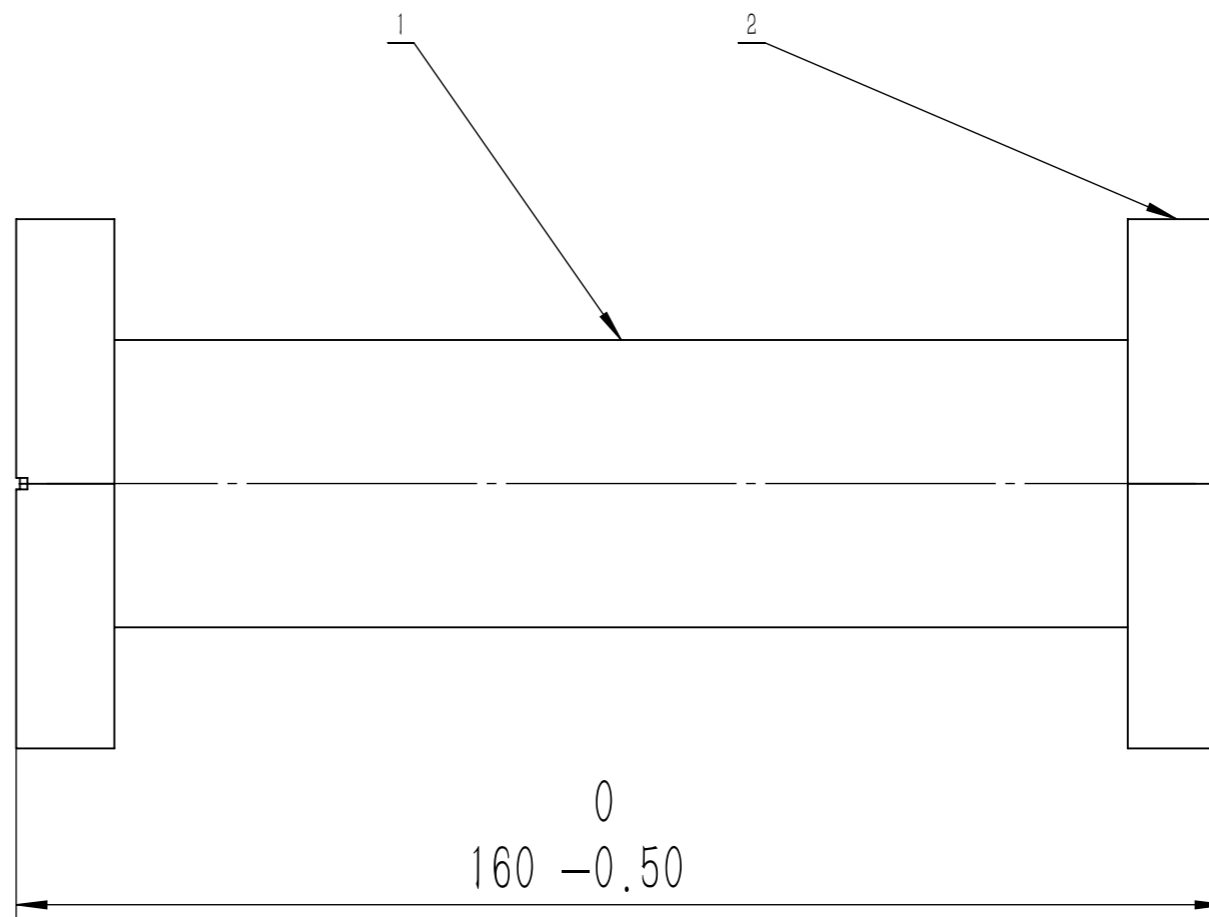
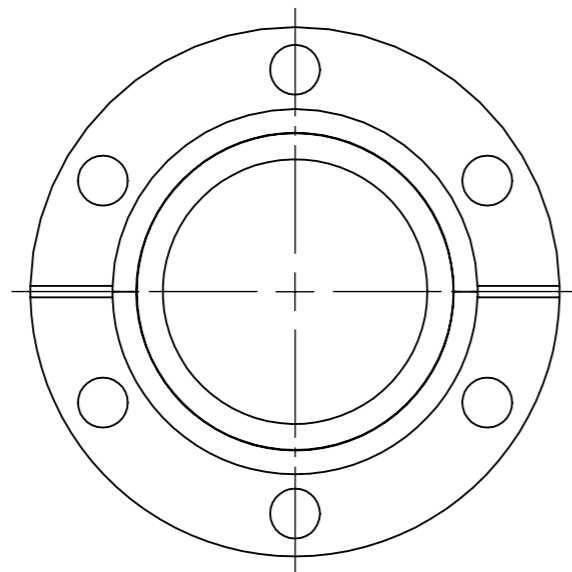
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $5E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $5E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 未标注尺寸及公差同STCF-BTP-VC01;
7. 真空室需做真空高温除气处理。

2	STCF-BTP-VC39-02	CF35法兰	2	316LN		0	
1	STCF-BTP-VC39-01	160直段真空腔体	1	316L		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计		160直段真空室	STCF-BTP-VC39				
制图			数量	重量	比例		
校核			1		1:1		
审核			共	张	第	张	
会签		STCF		共	张	第	张
审定		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory					
批准							

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期