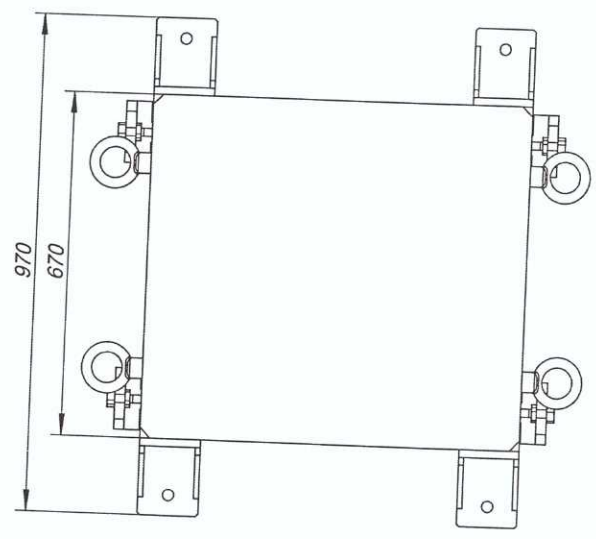
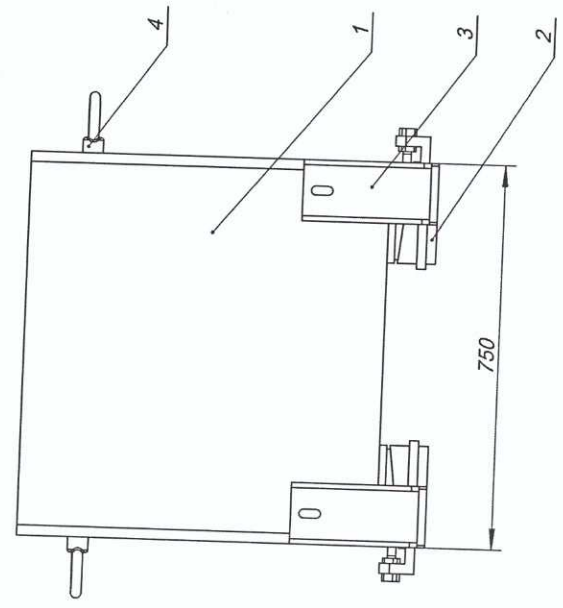
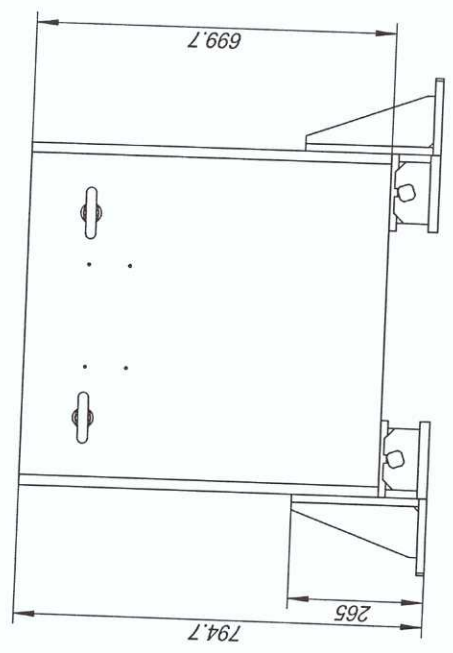


未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	
6~30	±0.2	±30'	±0.1
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8		
1000~2000	±1.2	±5'	±0.2
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
锐边钝化			

3.2/其余

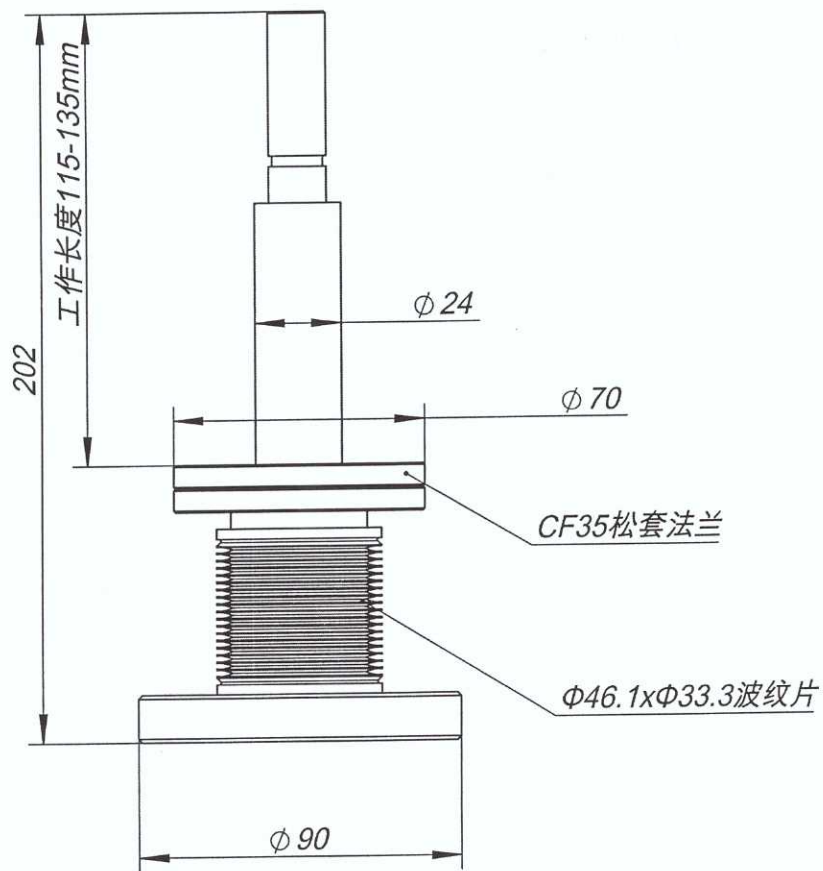


序号	代号	名称	数量	材料	备注
4	GB825-88 吊环螺钉 M20×30	吊环螺钉 M20×30	4	45#	外购件
3	21S54-03	侧部固定板	4	45#	焊接件
2	21S54-01	三层垫铁组件	4	45#	组零件
1	21S56-01	M2底座	1	花岗岩	加工件

设计		21S56-00	
制图		比例	重量
校对		1:10	396264
批准		共	张
		第	张

后置镜箱底座组件

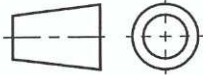
2021.10.12
孙磊



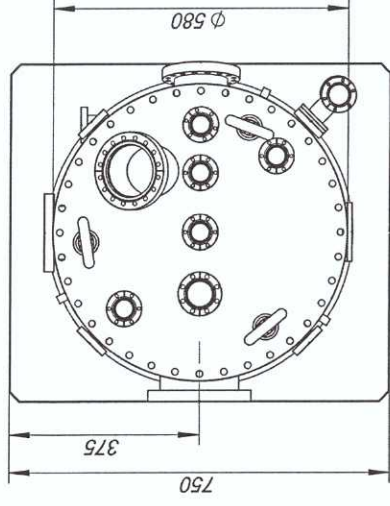
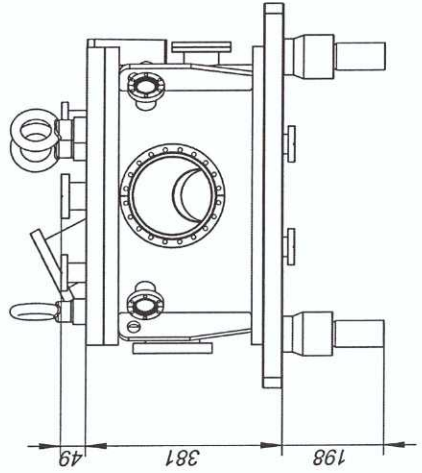
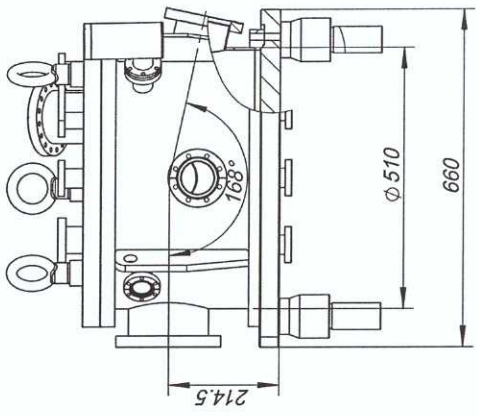
未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	± 0.1	$\pm 1^\circ$	
6~30	± 0.2	$\pm 30'$	± 0.1
30~120	± 0.3	$\pm 20'$	
120~400	± 0.5	$\pm 10'$	± 0.15
400~1000	± 0.8		
1000~2000	± 1.2	$\pm 5'$	± 0.2
2000~4000	± 2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
锐边钝化			

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. 禁止使用含硫、硒成分的切削液、研磨剂。
4. 未注尺寸公差等级按GB1804-2000 m级。
5. 未注形位公差等级按GB1184-1996 K级。
6. 锐边倒钝，未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$ 。
7. 去油清洗。

投影视图 		镜架支撑波纹管	21S69-00		
设计			比例	数量	重量
制图		1:2		1.038	
校对		共	张	第	
批准				张	

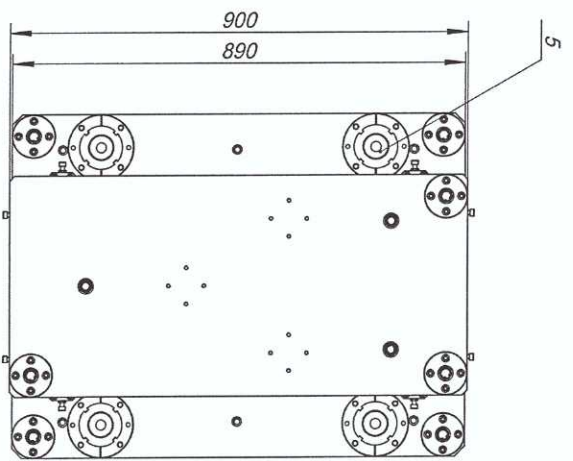
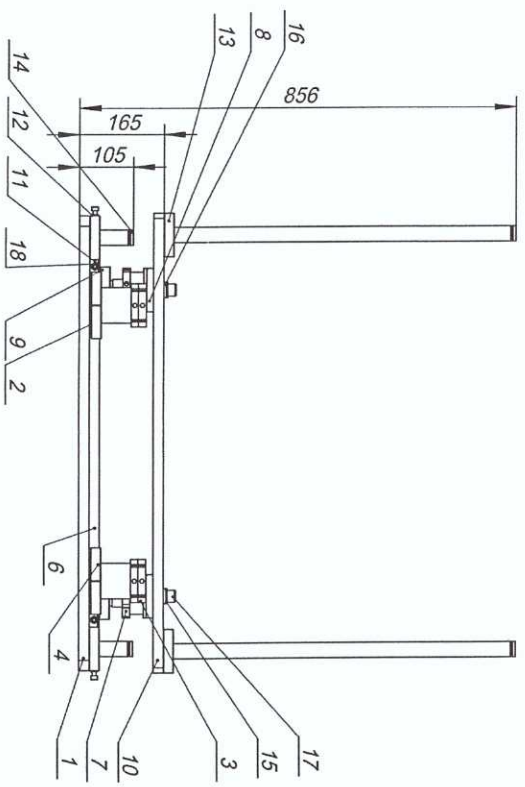
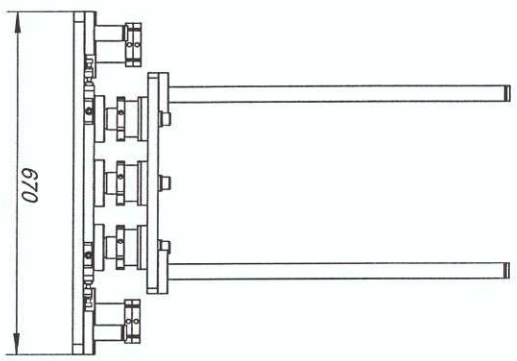
公差		
尺寸范围	长度	直径
0.5~6	±0.1	±1°
6~30	±0.2	±30'
30~120	±0.3	±20'
120~400	±0.5	±10'
400~1000	±0.8	
1000~2000	±1.2	±5'
2000~4000	±2.0	±0.2
表面处理		
热处理 (HRC)		
锐边钝化		




2021-10-12
孙 磊


序号	代号	名称	数量	材料	备注																														
5	GB825-88 M20×30	吊环螺钉	3	ASI 304	外购件																														
4	21S48-04	规范管道	1	ASI 304	焊接件																														
3	21S49-03	M2-真空室下法兰底座焊接件	1	ASI 304	焊接件																														
2	21S49-02	M2-顶部法兰组焊件	1	ASI 304	焊接件																														
1	21S49-01	M2-真空室组焊件	1	ASI 304	焊接件																														
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">投影视图</td> <td colspan="2">后置镜箱组件</td> <td colspan="2">21S49-00</td> </tr> <tr> <td>设计</td> <td></td> <td>数量</td> <td>重量</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>制图</td> <td></td> <td>共</td> <td>张</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td></td> <td>1:70</td> <td>第</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>批准</td> <td></td> <td></td> <td>张</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>						投影视图		后置镜箱组件		21S49-00		设计		数量	重量			制图		共	张			校对		1:70	第			批准			张		
投影视图		后置镜箱组件		21S49-00																															
设计		数量	重量																																
制图		共	张																																
校对		1:70	第																																
批准			张																																


未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	
6~30	±0.2	±30'	±0.1
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8		
1000~2000	±1.2	±5'	±0.2
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
镀边钝化			




序号	代号	名称	数量	材料	备注
18	21SS50-05	顶丝垫片	8	AS1 304	加工件
17	GB/T70.1-2000_M16*80	内六角圆柱头螺钉	3	AS1 304	标准件
16	21SS50-09	SQWS-2	3	ASB304	加工件
15	21SS50-10	SQWS-1	3	ASB304	加工件
14	21SS51-14	单色器靶底座支撑	4	AS1 304	焊接件
13	21SS51-13	M1靶底座支撑	3	AS1 304	焊接件
12	21SS51-12	调节螺母装配-M8×40	8	AS1 304	组装机件
11	21SS51-11	粗调支架调节座	8	AS1 304	加工件
10	21SS51-10	M2镜架调整板	1	SUS304	加工件
9	21SS51-09	光栅支撑调节螺杆	3	AS1 304	加工件
8	21SS51-08	光栅支撑调节锥形垫	3	AS1 304	加工件
7	21SS51-07	M1镜架调整底座	1	SUS304	加工件
6	21SS51-06	单色器腔体球面支撑	4	AS1 304	加工件
5	21SS51-05	光栅支撑调节活法兰	8	AS1 304	加工件
4	21SS51-04	腔体支撑防松螺母-M1	4	AS1 304	加工件
3	21SS51-03	腔体支撑调节螺母-M1	4	AS1 304	加工件
2	21SS51-02	腔体支撑调节螺母-M1	4	AS1 304	加工件
1	21SS51-01	M1镜箱底板	1	SUS304	加工件

投影视图 

设计图 

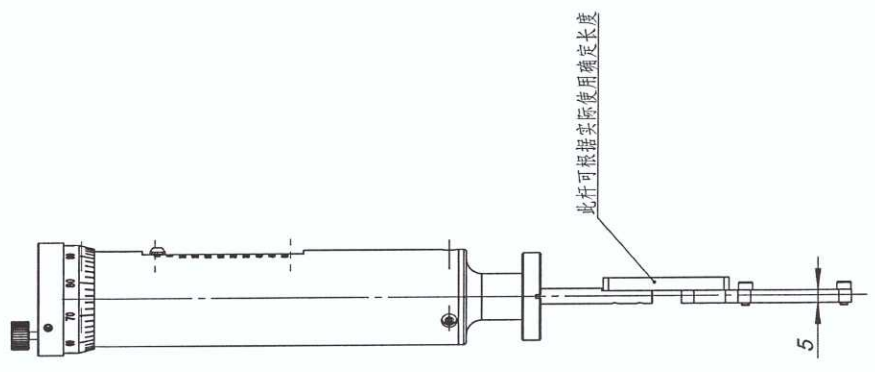
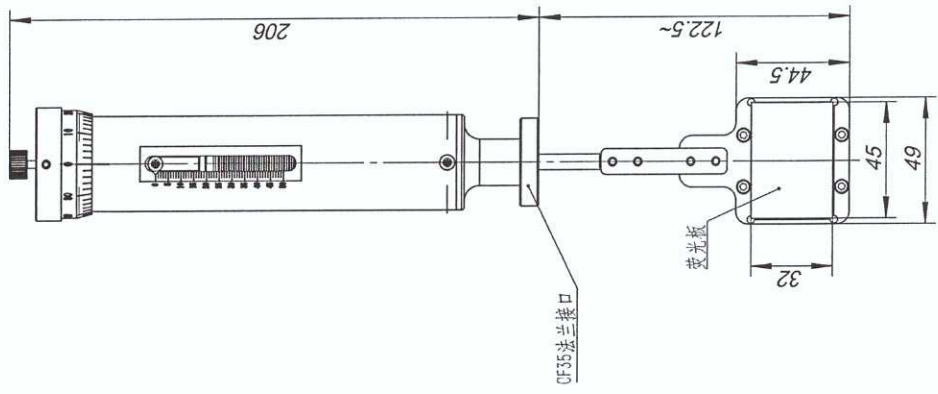
校对 

批准 

后置镜箱底座组件

21SS51-00

比例	数量	重量
1:10		24/324
共	张	第

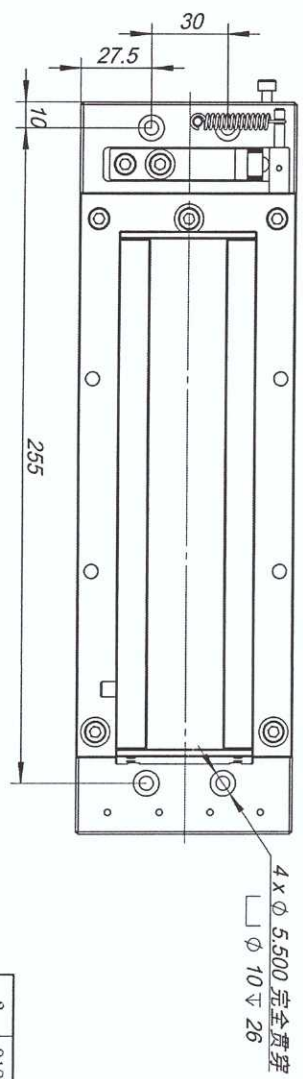
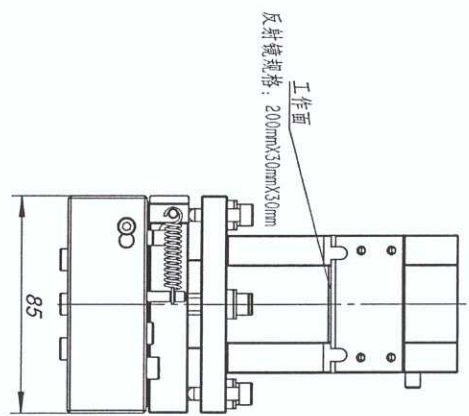
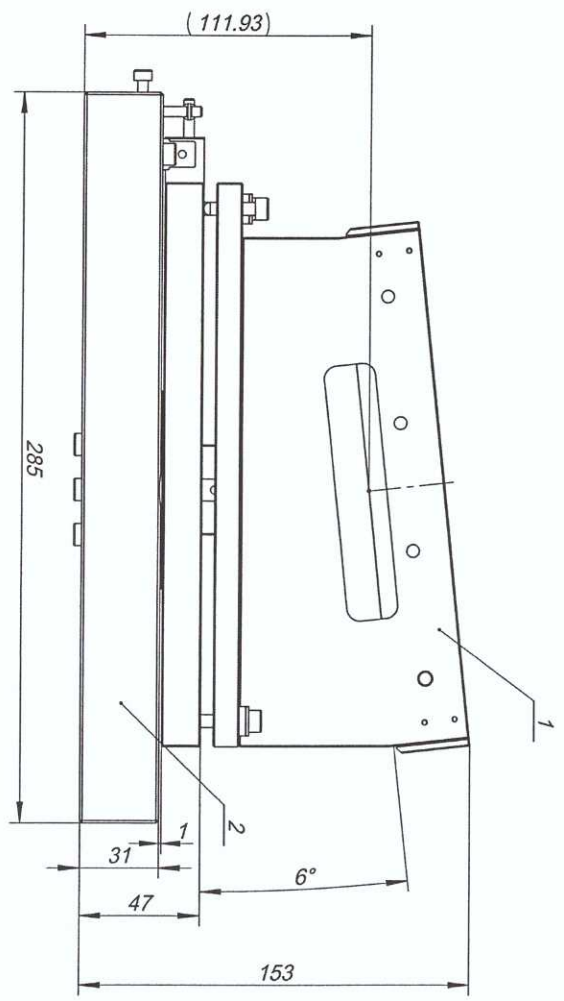


技术要求:

- 1、未注尺寸公差等级按GB1804-2000m级;
- 2、未注形位公差等级按GB1184-1994H级;
- 3、去毛刺到锐角;
- 4、材料表面不允许有碰伤、划伤等;

孙喆
2021.10.12

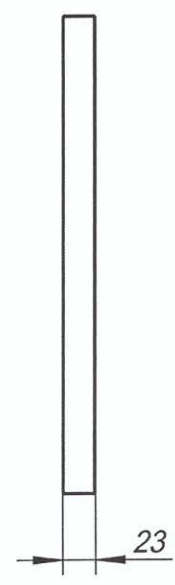
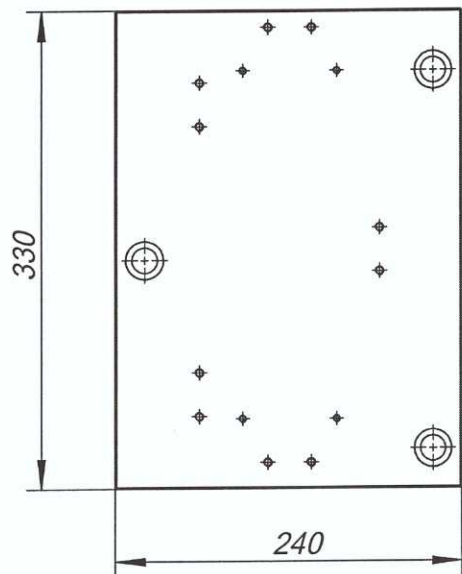
设计				光斑监测组件	21530-00		
制图					比例	数量	重量
校对					1:2		0.245
工艺					共	张	第
会签							张
批准							



- 技术要求
- 1、装配前, 清点、检查, 确保无缺件、损伤、失效等情况;
 - 2、装配后, 各运动部件应运动自如, 无卡滞现象, 牢固可靠;
 - 3、检查各部件的紧固件拧紧, 牢固可靠;
 - 4、保持设备整体外观无油污, 无明显划痕。

2	21SS31-02	维度调节组件	1					
1	21SS31-01	反射镜3固定组件	1					
设计		反射镜2调节组件	数量	材料	备注	21SS31-00		
制图						比例	数量	重量
校对						1:2		
工艺						共	张	张
设计								
制图								
校对								
工艺								
批准								

全部 ∇ 3.2

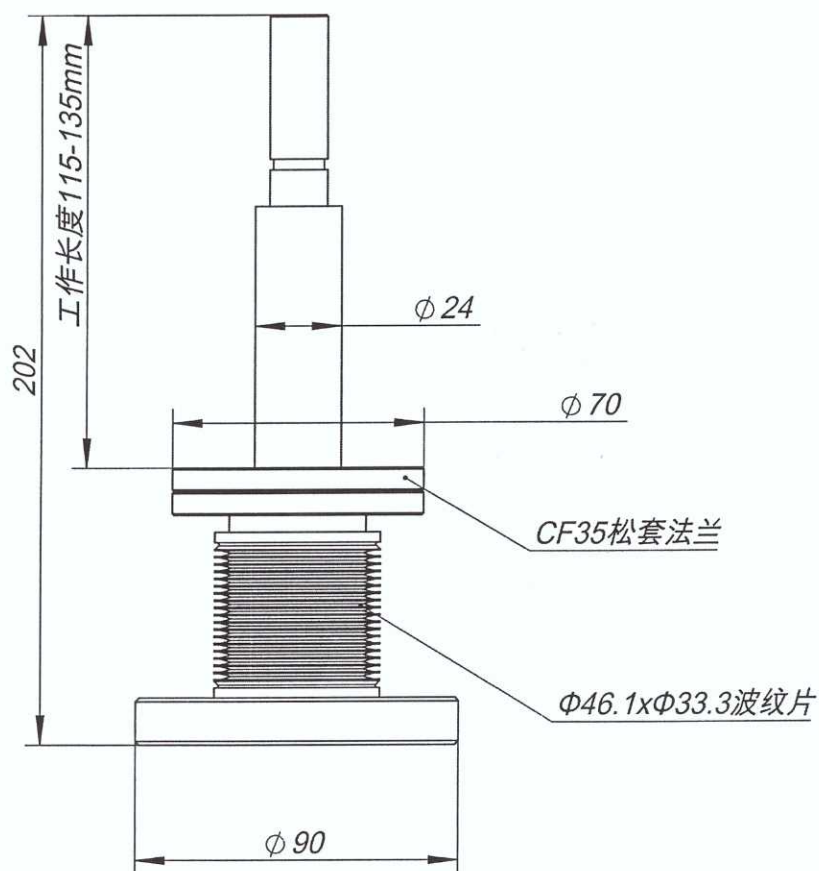


未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	±0.1
6~30	±0.2	±30'	
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8	±5'	±0.2
1000~2000	±1.2		
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRc)			
锐边钝化			

孙吉
2021.10.12
孙吉

投影视图		M2-镜组件固定座	21S65-00		
设计			比例	数量	重量
制图			1:5	/	
校对			共	张	第
批准					张


全部 $\sqrt{3.2}$



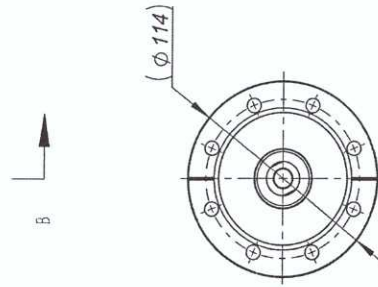
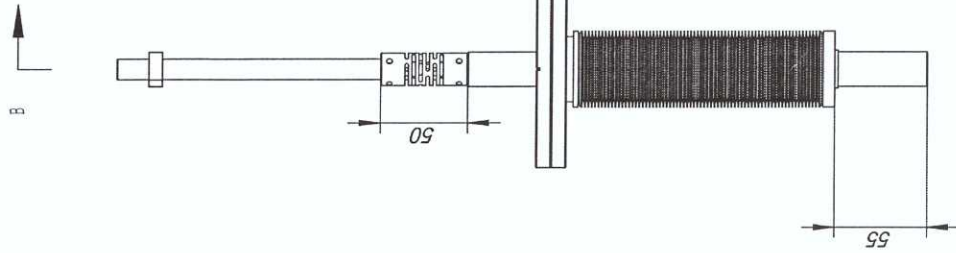
未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	±0.1
6~30	±0.2	±30'	
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8	±5'	±0.2
1000~2000	±1.2		
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
锐边钝化			

技术要求：

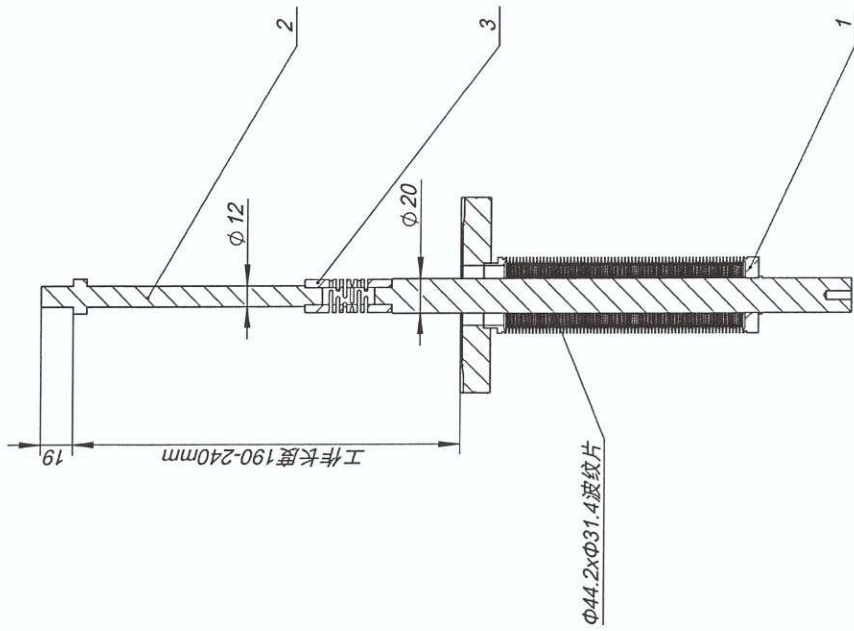
1. 零件所用材料不允许有气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
2. 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
3. 禁止使用含硫、硒成分的切削液、研磨剂。
4. 未注尺寸公差等级按GB1804-2000 m级。
5. 未注形位公差等级按GB1184-1996 K级。
6. 锐边倒钝，未注倒角0.5x45°。
7. 去油清洗。

投影视图 		镜架支撑波纹管	21S69-00		
设计			比例	数量	重量
制图		1:2		1.038	
校对		共 张	第 张		
批准					

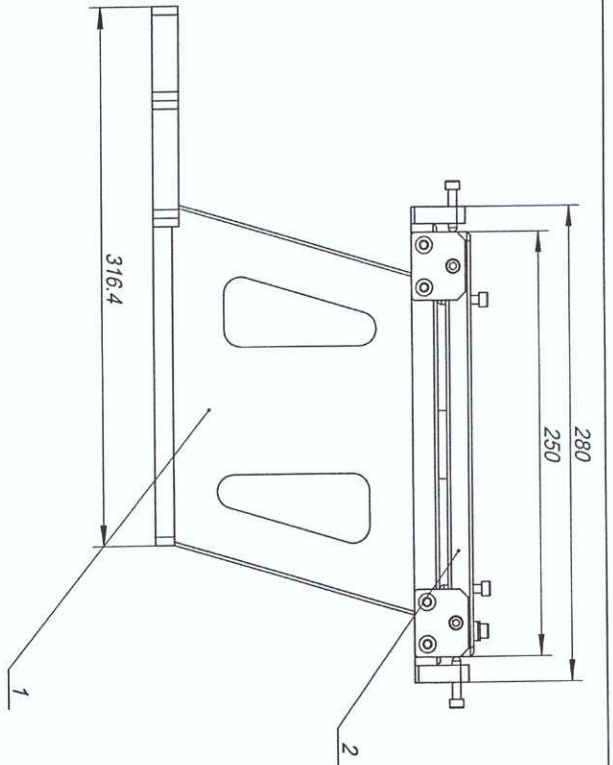
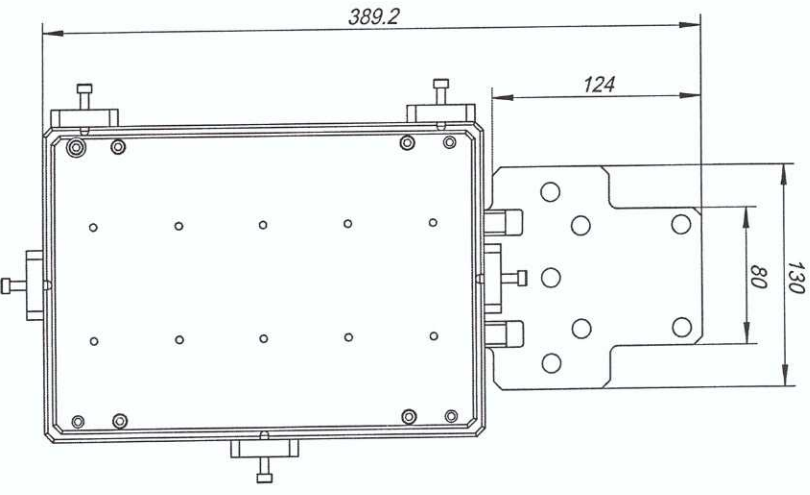
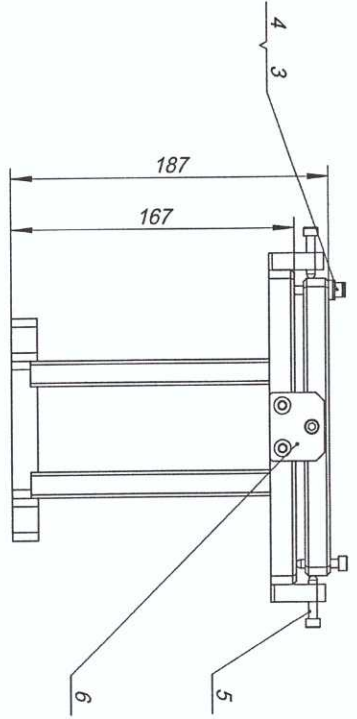
未定公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	
6~30	±0.2	±30'	±0.1
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8		
1000~2000	±1.2	±5'	±0.2
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
锐边钝化			



20号
2021.10.12
孙喆

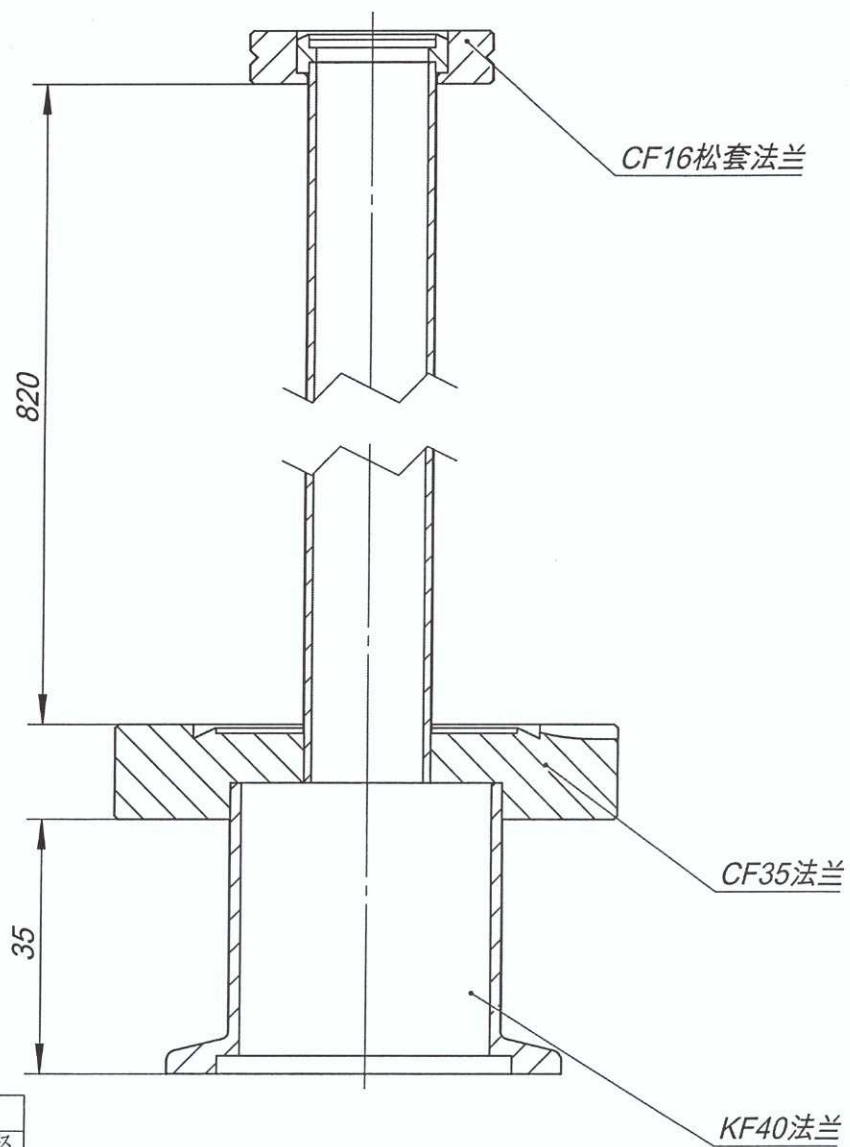


3	21S60-03	光栅切换联轴器	1	ASI 304	加工件
2	21S60-02	连接轴	1	ASI 304	加工件
1	21S60-01	波纹管焊件	1	ASI 304	焊接口
序号	代号	名称	数量	材料	备注
投影视图					
M3镜切换波纹管组件					
21S60-00					
设计			比例	数量	重量
制图			7:3	1	
校对			共	张	张
批准					



序号	代号	名称	数量	材料	备注
6	21S62-04	正弦机构顶块	5	ANSI 304	加工件
5	21S62-03	内六角圆柱头螺钉M5x25球头	9	ANSI 304	加工件
4	SQWS-5	球面垫片	1	ANSI 304	外购件
3	GB/T70.1-2000_M5*30	内六角圆柱头螺钉	1	ANSI 304	标准件
2	21S62-02	位移台调节板-M3	1	ANSI 304	加工件
1	21S62-01	M3切换机构支撑组件	1	ANSI 304	加工件

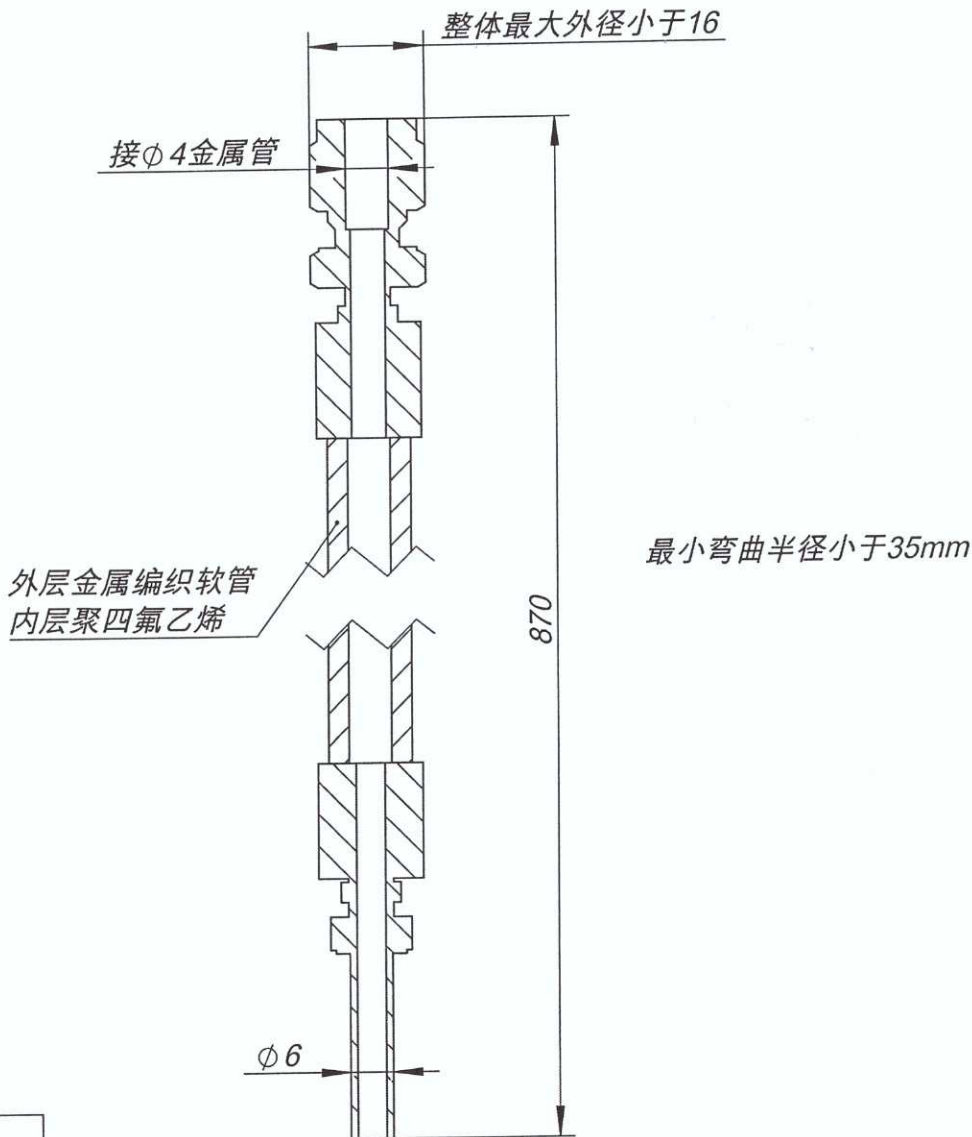
投影视图		M3镜头切换位移台支撑组件		21S62-00	
设计图					
校对人					
批准					
比例		数量	重量		
1:3			7449		
共		张	第	张	




未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	±0.1
6~30	±0.2	±30'	
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8	±5'	±0.2
1000~2000	±1.2		
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
锐边钝化			

2021.10.12
 孙. 站

投影视图		<h2>成型波纹管焊件</h2>	<h3>21S57-00</h3>		
设计			比例	数量	重量
制图			1:1		429
校对			共	张	第
批准					张

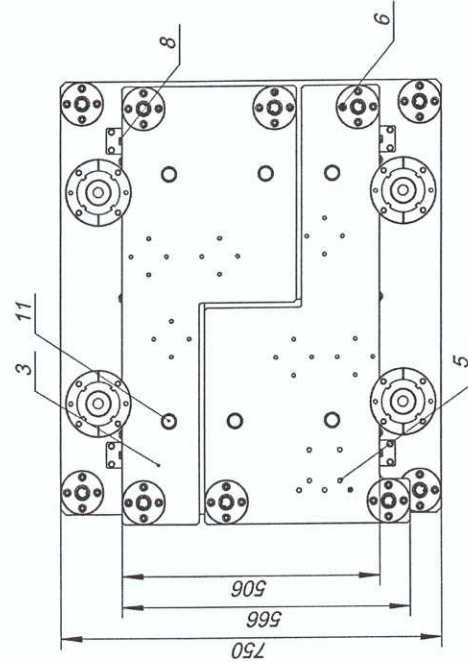
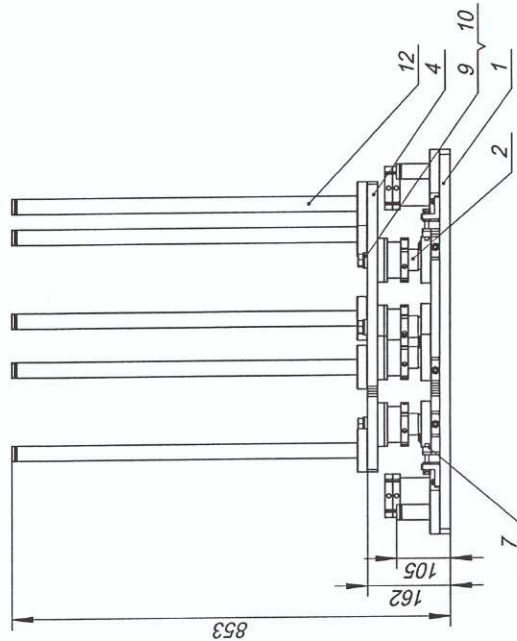
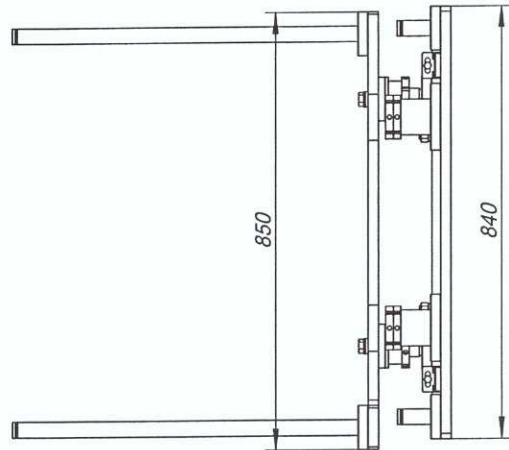


未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	±0.1
6~30	±0.2	±30'	
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8	±5'	±0.2
1000~2000	±1.2		
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRc)			
锐边钝化			

投影视图 		<h2>金属软管</h2>	<h3>21S58-00</h3>		
设计			比例	数量	重量
制图		1:1		33	
校对		共	张	第	
批准				张	

未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	
6~30	±0.2	±30'	±0.1
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~10000	±0.8		
1000~20000	±1.2	±5'	±0.2
2000~40000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRc)			
锐边钝化			

3.2/
其余



序号	代号	名称	数量	材料	备注
12	21S50-11	M1靶支座支撑	6	ANSI 304	焊接件
11	螺栓GB/T 5783-2000 M16 X 80	六角螺栓M16 X 80	6	ANS304	标准件
10	21S50-10	SQWS-1	6	ANS304	加工件
9	21S50-09	SQWS-2	6	ANS304	加工件
8	21S50-08	代替顶拉机构调节组件	4	ANS304	组零件
7	21S50-07	粗调支架调节座	4	ANSI 304	加工件
6	21S50-06	复件 腔体支撑调节结构-M2镜箱	6	ANS304	组零件
5	21S50-05	顶丝垫片	6	ANSI 304	加工件
4	21S50-04	超环面镜M1镜支撑板	1	ANSI 304	加工件
3	21S50-03	偏转镜M3支撑板	1	ANSI 304	加工件
2	21S50-02	三维粗调支架组件-M2镜箱	1	ANS304	组零件
1	21S50-01	粗调支撑板组件-M3	1	ANS304	组零件



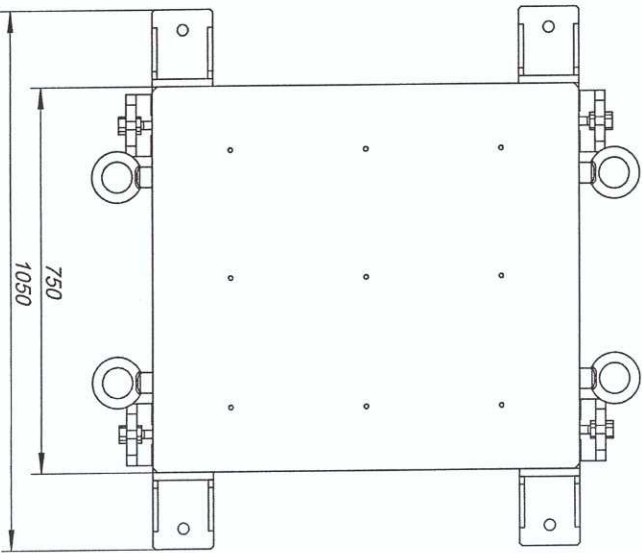
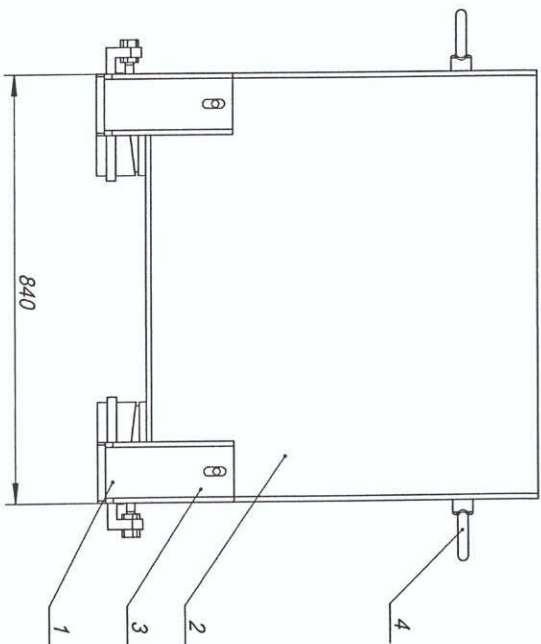
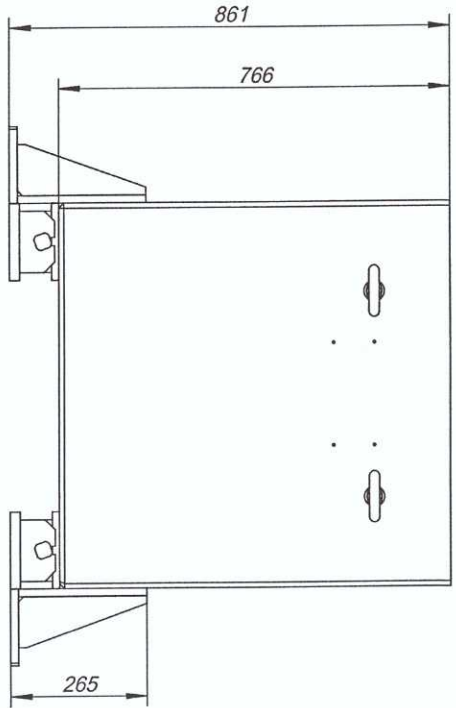
支撑调节组件-前置镜箱

21S50-00

设计		比例	数量	重量
制图		1:10		262944
校对		共	张	张
批准				

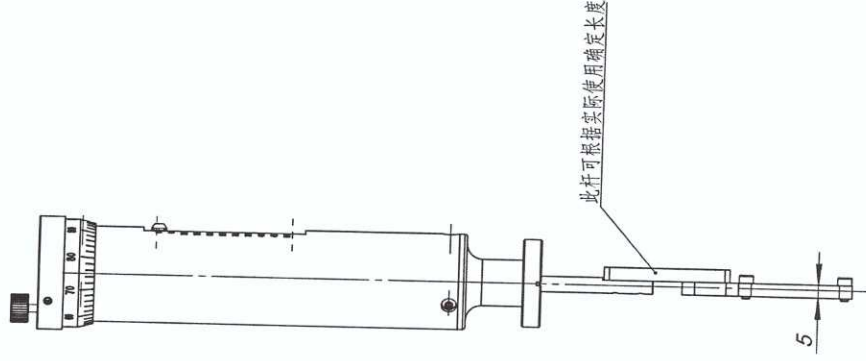
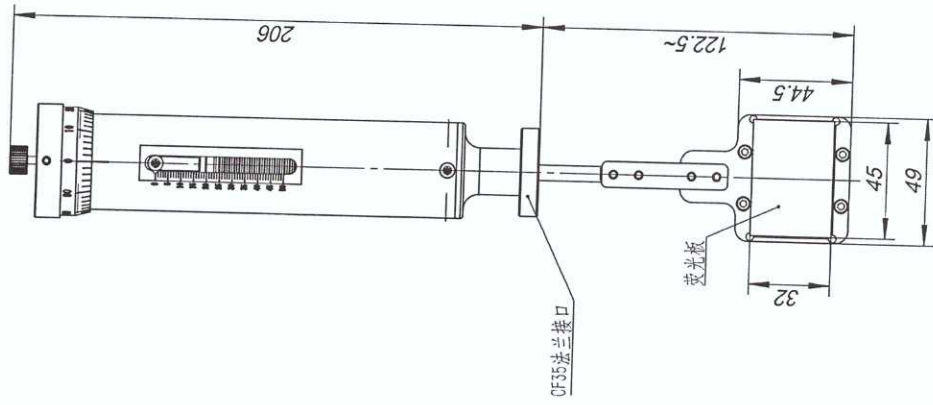
孙喆
2021.10.12

未注公差			
尺寸范围	长度	角度	直径
0.5~6	±0.1	±1°	
6~30	±0.2	±30'	±0.1
30~120	±0.3	±20'	
120~400	±0.5	±10'	±0.15
400~1000	±0.8		
1000~2000	±1.2	±5'	±0.2
2000~4000	±2.0		
表面处理			
热处理 (HRC)			
镀边钝化			



4	GB825-88 吊环螺钉 M20×30	吊环螺钉M20×30	4	AS1 304	外购件
3	21S54-03	侧部固定板	4	AS1 304	焊接件
2	21S54-02	底座平台	1	花岗岩	加工件
1	21S54-01	三层垫铁组件	4	AS1 304	组装件

投影视图		M1 底座组件	21S54-00		
设计			比例	数量	重量
制图			1:10		1154289
校对			共	张	第
批准					张



技术要求:

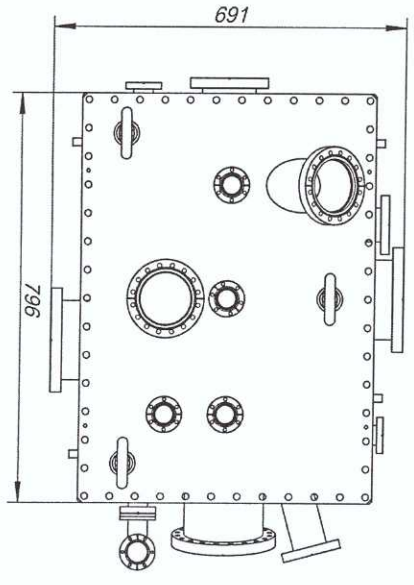
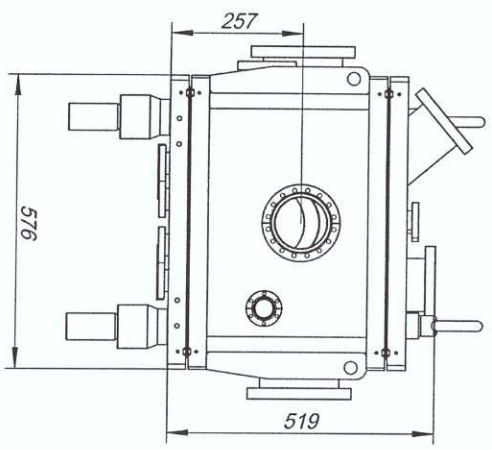
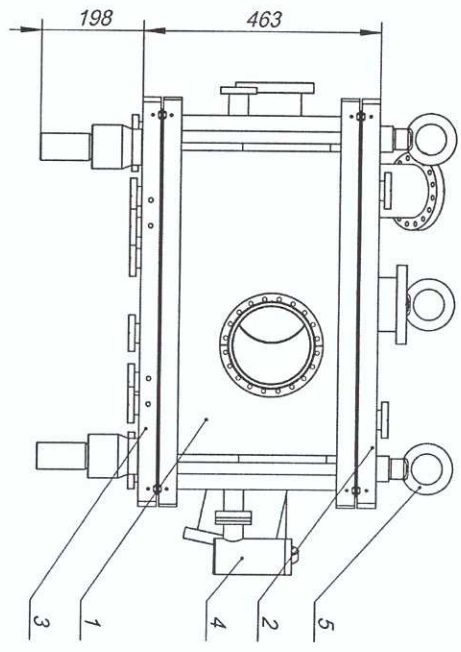
- 1、未注尺寸公差等级按GB1804-2000m级;
- 2、未注形位公差等级按GB1184-1994H级;
- 3、去毛刺到锐角;
- 4、材料表面不允许有碰伤、划伤等;

2021.10.12
孙洁

设计
制图
校对
工艺
会签
批准

光斑监测组件			
21S30-00	数量	重量	张
比例	1:2	共	张
共	张	张	张

未注公差		
尺寸范围	长度	直径
0.5~6	±0.1	±1°
6~30	±0.2	±30'
30~120	±0.3	±20'
120~400	±0.5	±10'
400~1000	±0.8	
1000~2000	±1.2	±5'
2000~4000	±2.0	±0.2
表面处理		
热处理 (HRC)		
锐边钝化		



- 技术要求:
1. 零件所用材料不允许有气孔、夹杂、裂纹等缺陷。
 2. 零件不允许有碰伤、划伤等缺陷。
 3. 禁止使用含硫、硒成分的切削液、研磨剂。
 4. 未注尺寸公差等级按GB1804-2000 m级。
 5. 未注形位公差等级按GB1184-1996 K级。
 6. 锐边倒钝, 未注倒角0.5x45°。
 7. 去油清洗。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
5	GB825-88	吊环螺栓 M20×30	3	ASI 304	外购件
4	21S48-01	规范管道	1	ASI 304	焊接件
3	21S48-03	长镜箱底板焊接件	1	ASI 304	焊接件
2	21S48-02	长镜箱顶盖焊接件	1	ASI 304	焊接件
1	21S48-01	长腔体焊接件	1	ASI 304	焊接件

投影视图		长腔体组件	
设计图	校核	21S48-00	
设计图	校核		
设计图	校核		
比例	1:10	数量	重量
共	张		1/3319