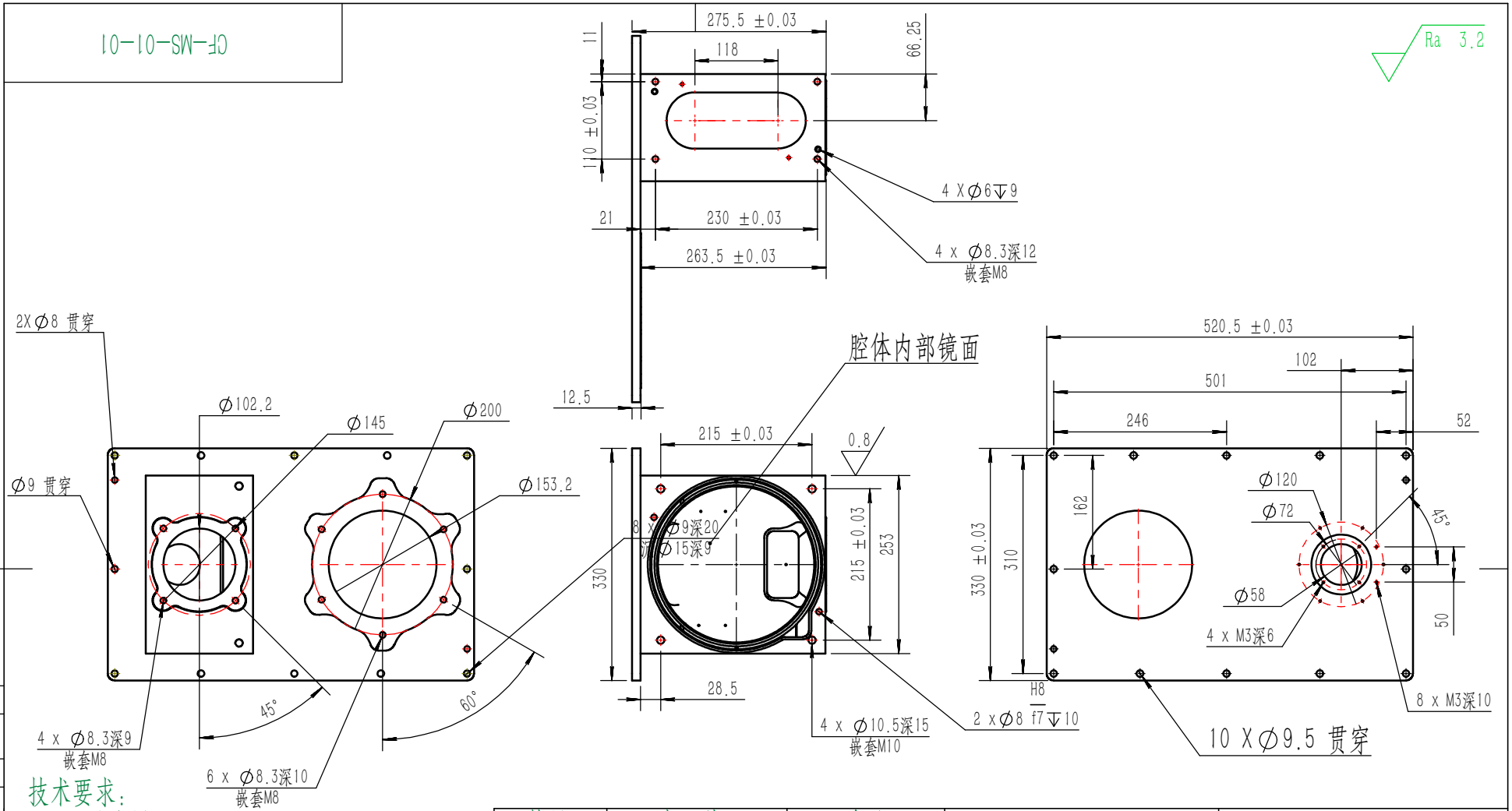
CF-MS-01-01

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 其它参考三维；
7. 腔体内部镜面处理；
8. 所有法兰密封面镜面抛光。

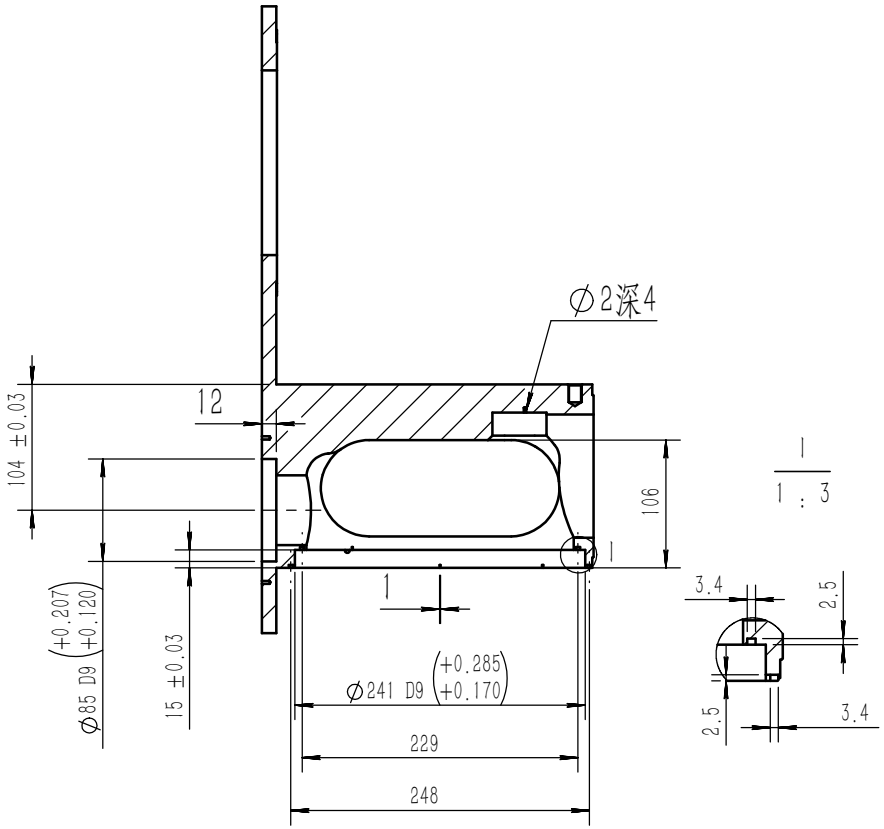
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

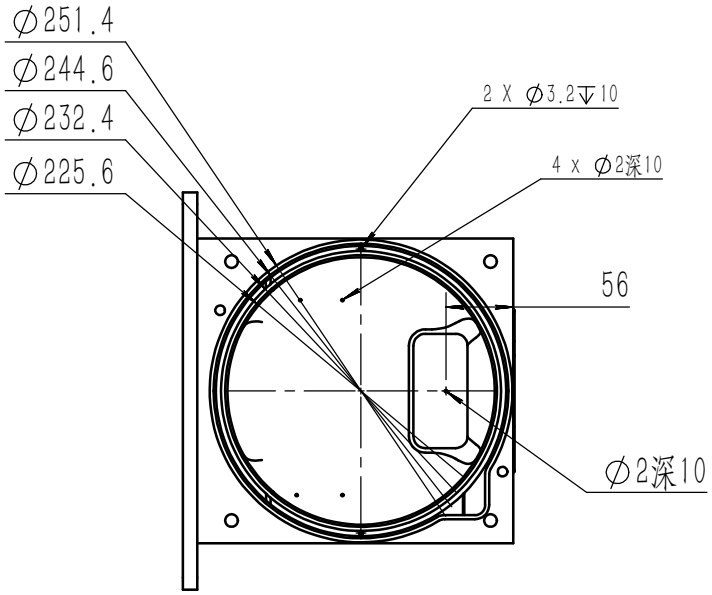
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计		2025/12/22	标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	TOF(腔体) 许
	17.527	1:10	
			CF-MS-01-01
共 1 张 第 1 张	版本 1.0		替代

CF-MS-01-01





A

B

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

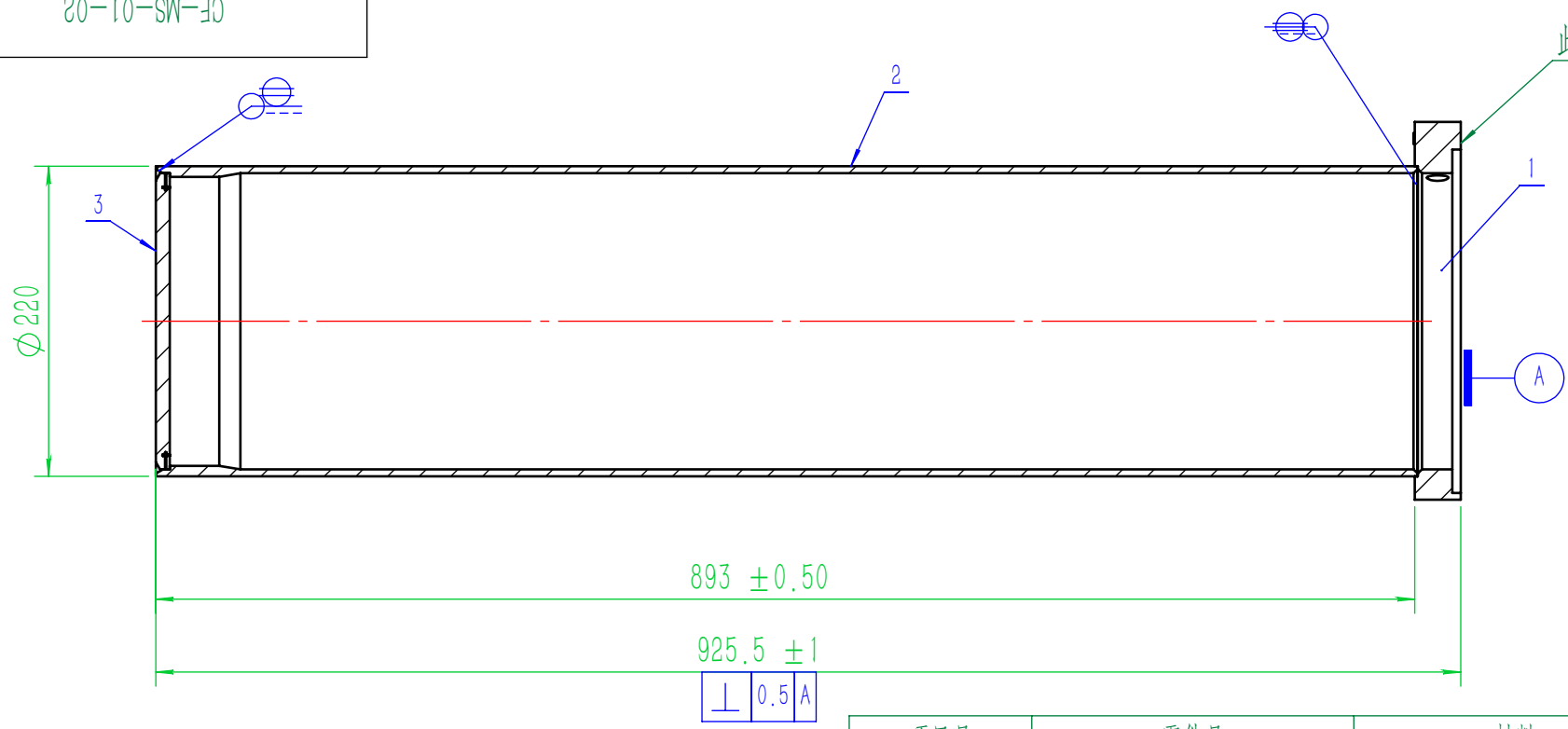
技术要求

1.密封圈尺寸参考原先图纸
2.限位销现场适配
3.真空抽吸螺纹参考三维尺寸

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计		2025/12/22	标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	TOF（腔体）
		1:10	
			CF-MS-01-01
共 1 张 第 1 张	版本 1.0		替代

CF-MS-01-02



项目号	零件号	材料	数量
1	CF-MS-01-02-01- TOF外腔固定座	6061 合金	1
2	CF-MS-01-02-02- TOF腔外圆管	6061 合金	1
3	CF-MS-01-02-03- TOF腔外圆管封盖	6061 合金	1

技术要求：

1. 焊接处焊接牢固；
2. 焊接后焊缝平整；
3. 加工完成后检漏；
4. 密封面不得有明显划痕；

组件焊接后检漏：漏率不得低于：1.0E-11pa.

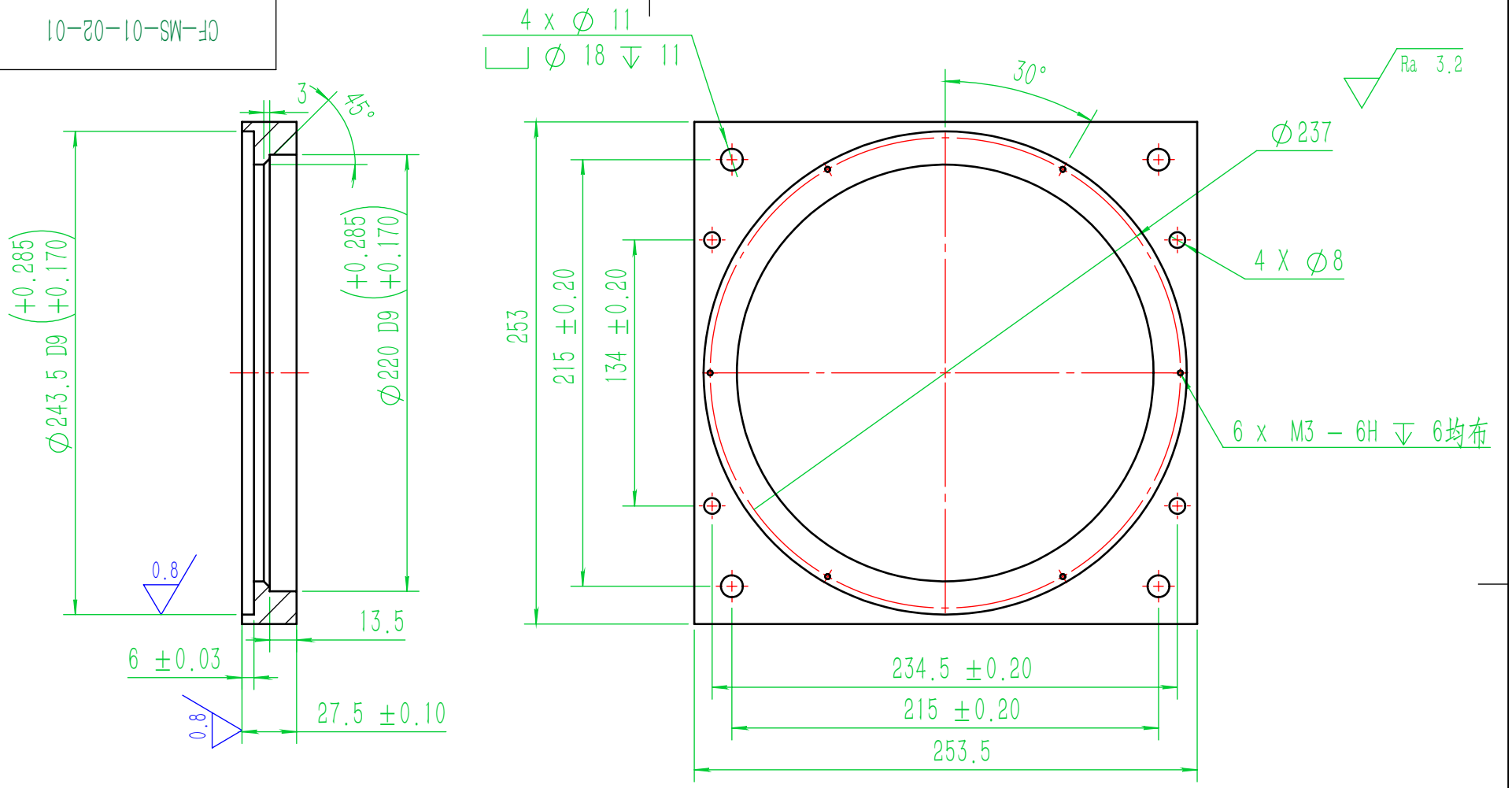
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

焊接组件	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 / 比例	飞行外腔组件
1:5	
CF-MS-01-02	CF-MS-01-02
共 1 张 第 1 张 / 版本 1.0	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-02-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

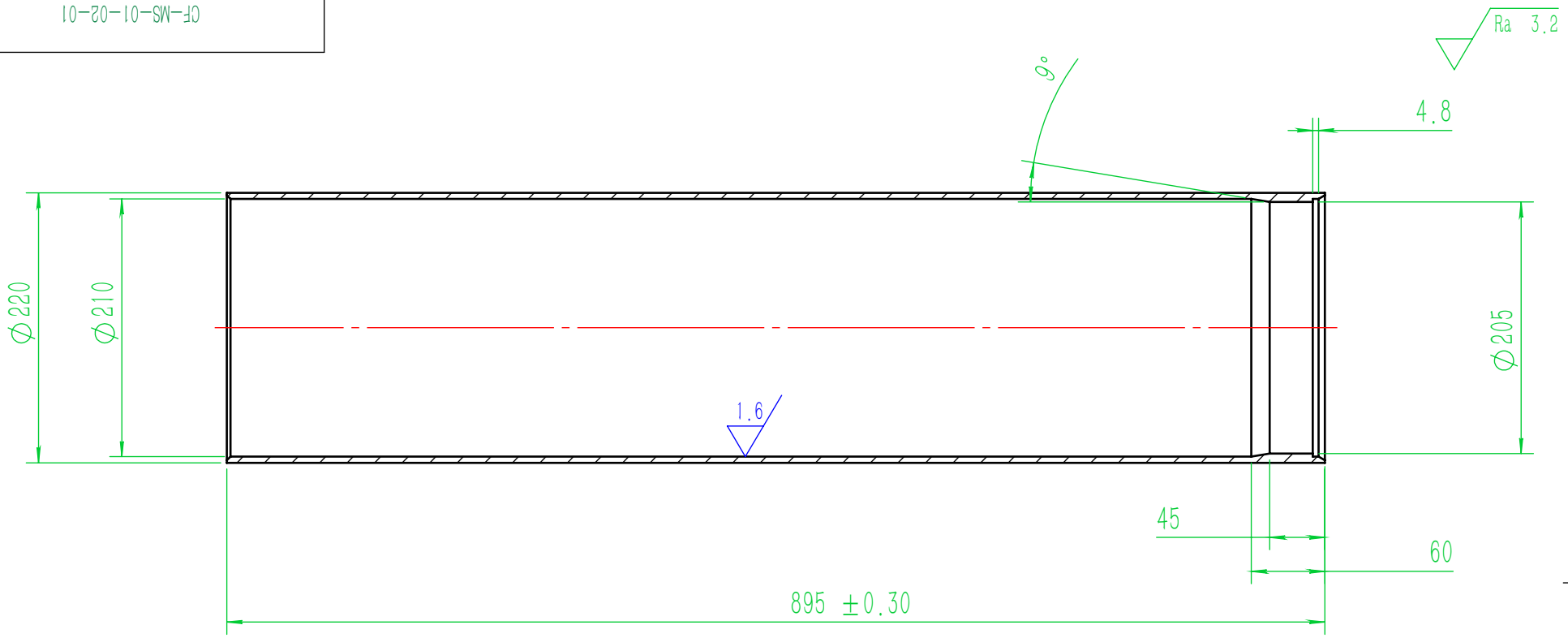
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	TOF外腔固定座
	1.803	1:5	
			CF-MS-01-02-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-02-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

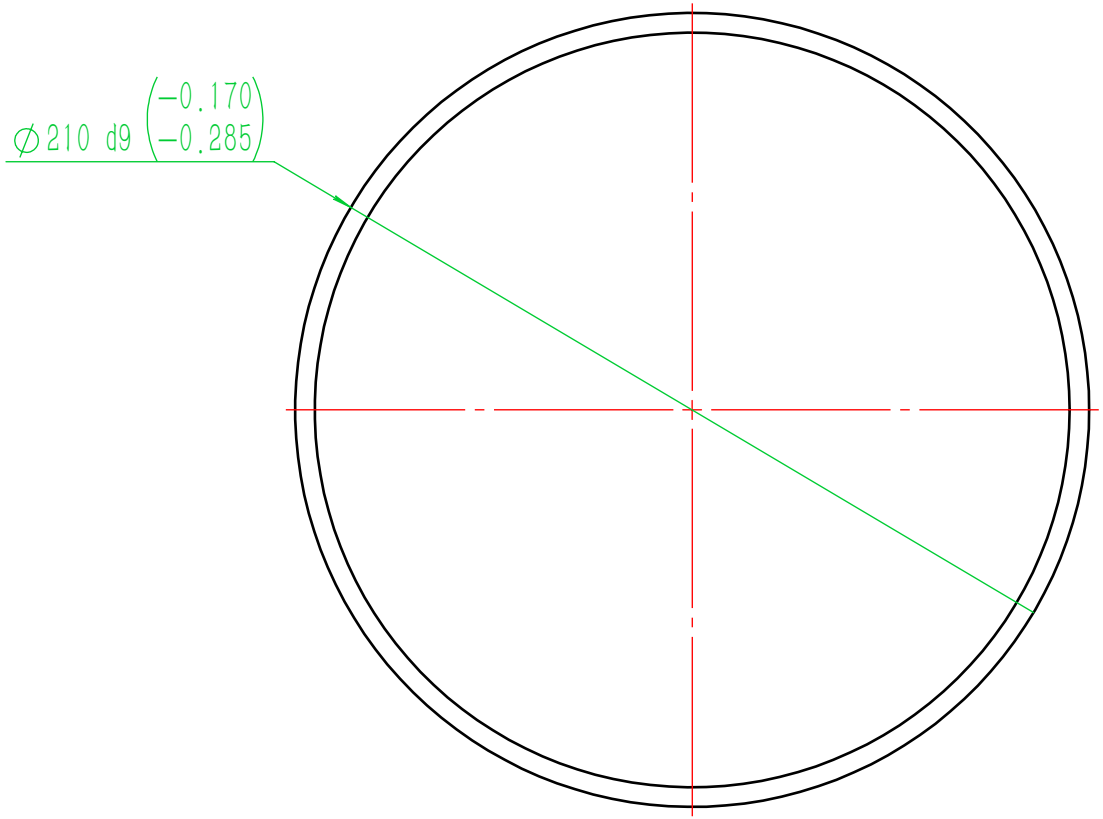
数量	表面处理	备注
1		

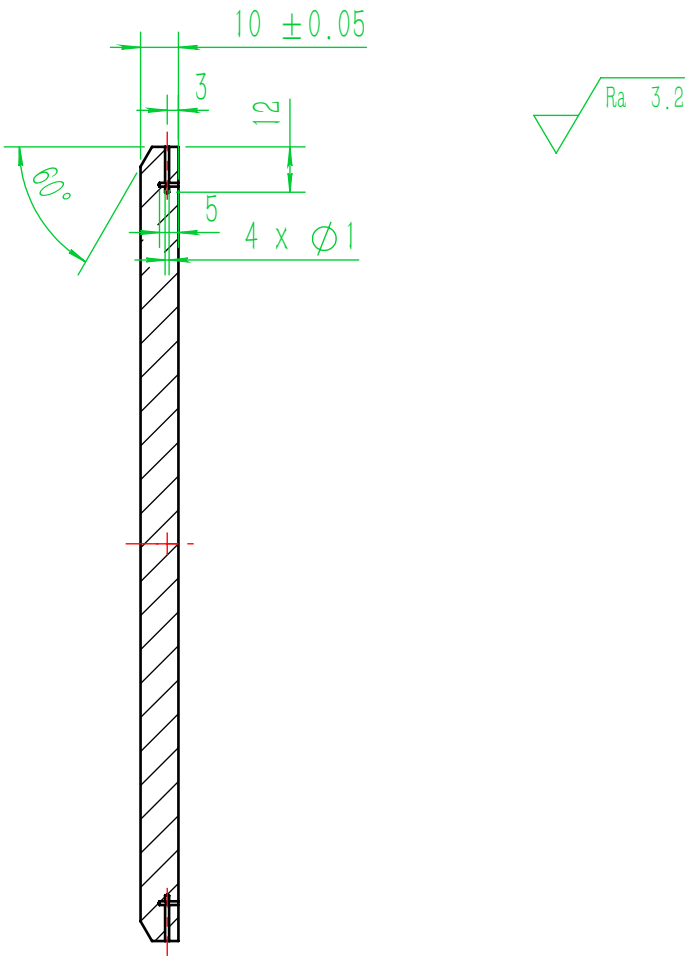
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计		2025/12/2	标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	TOF腔外圆管（许）
		1:5	
CF-MS-01-02-02			CF-MS-01-02-02
共 1 张 第 1 张	版本 1.0		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-02-03





A

B

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

技术要求：

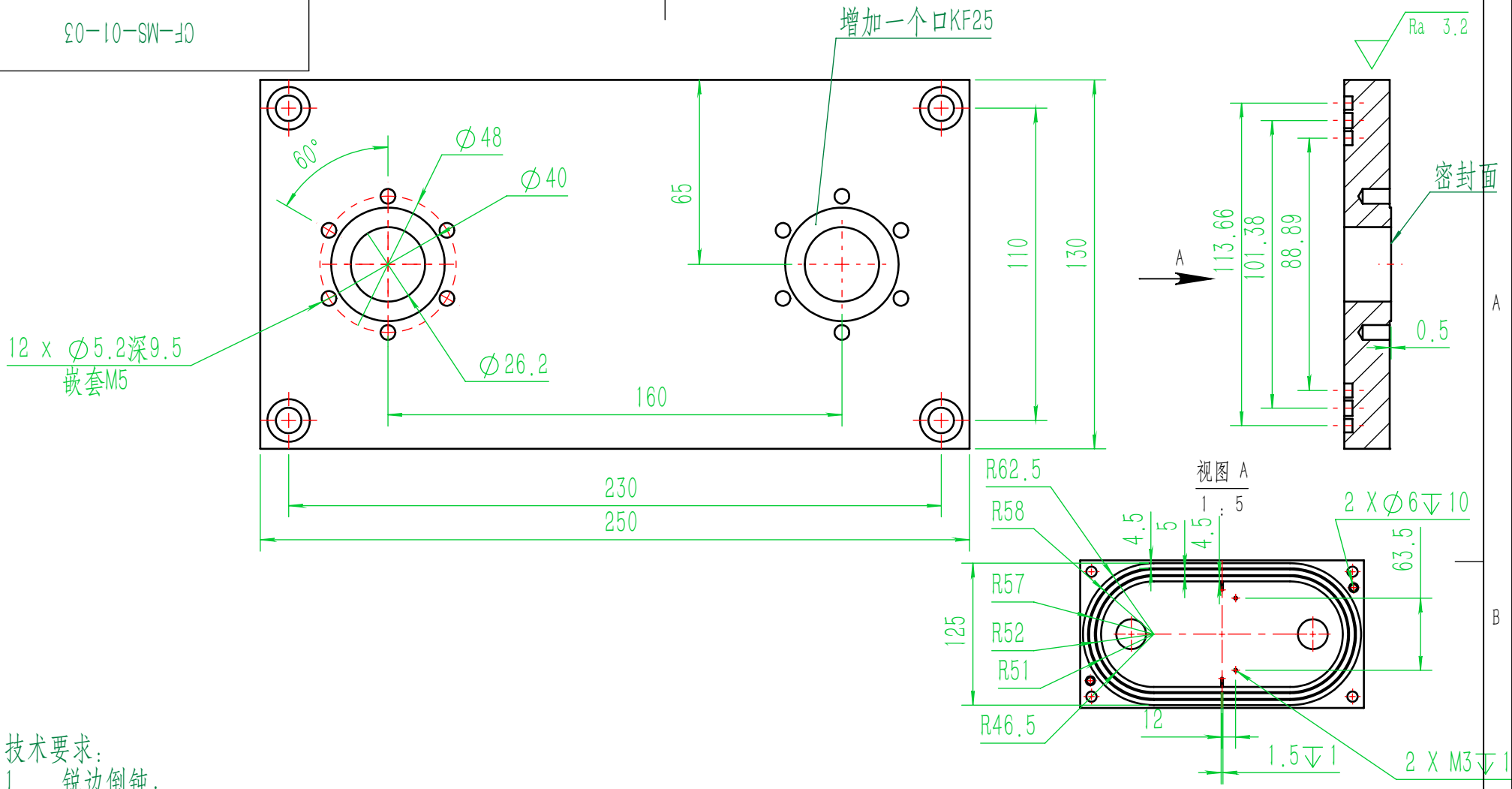
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT10等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	TOF腔外圆管封盖
	0.921	1:2	
			CF-MS-01-02-03
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-01-03



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 其余尺寸参考三维。

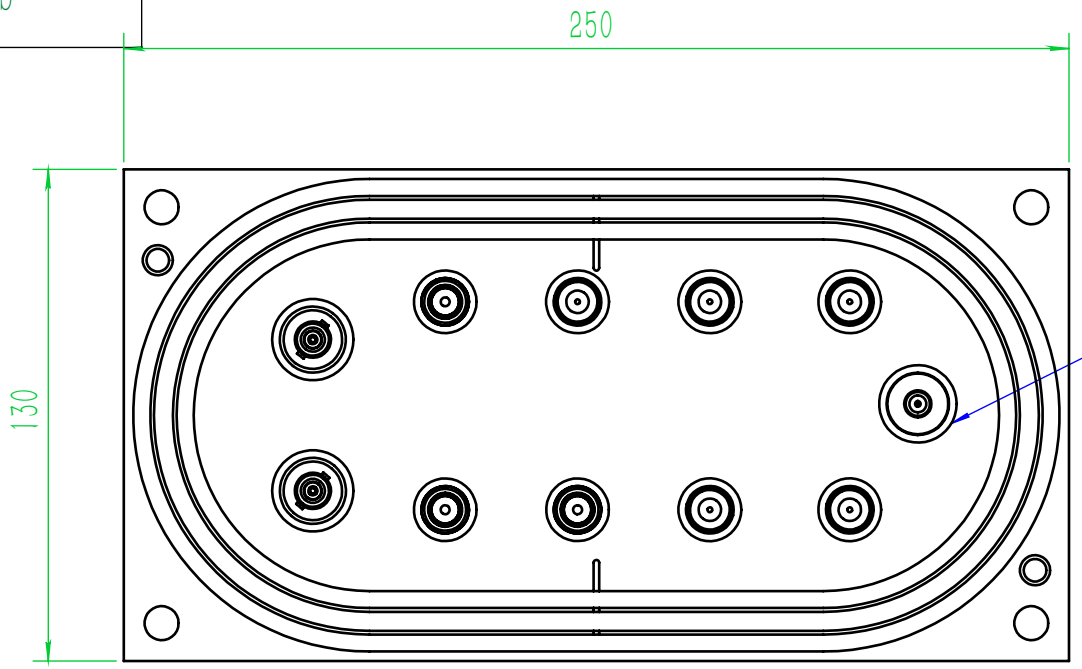
数量	表面处理	备注
1		

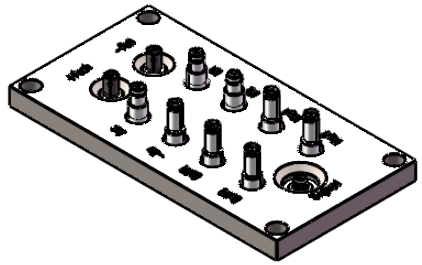
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计		2025/12/2	标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	左侧板（许）
		1:2	
			CF-MS-01-03
共 1 张 第 1 张	版本 1.0		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-04





技术要求：
1.穿墙接插件焊接牢固；
2.焊缝平整，不得有漏焊虚焊处.

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

焊接件			
阶段标记	质量	比例	
	3.672	1:2	
共1张 第1张	版本		

中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

右侧板焊接组件

CF-MS-01-04

替代

零件代号

借(通)用件登记

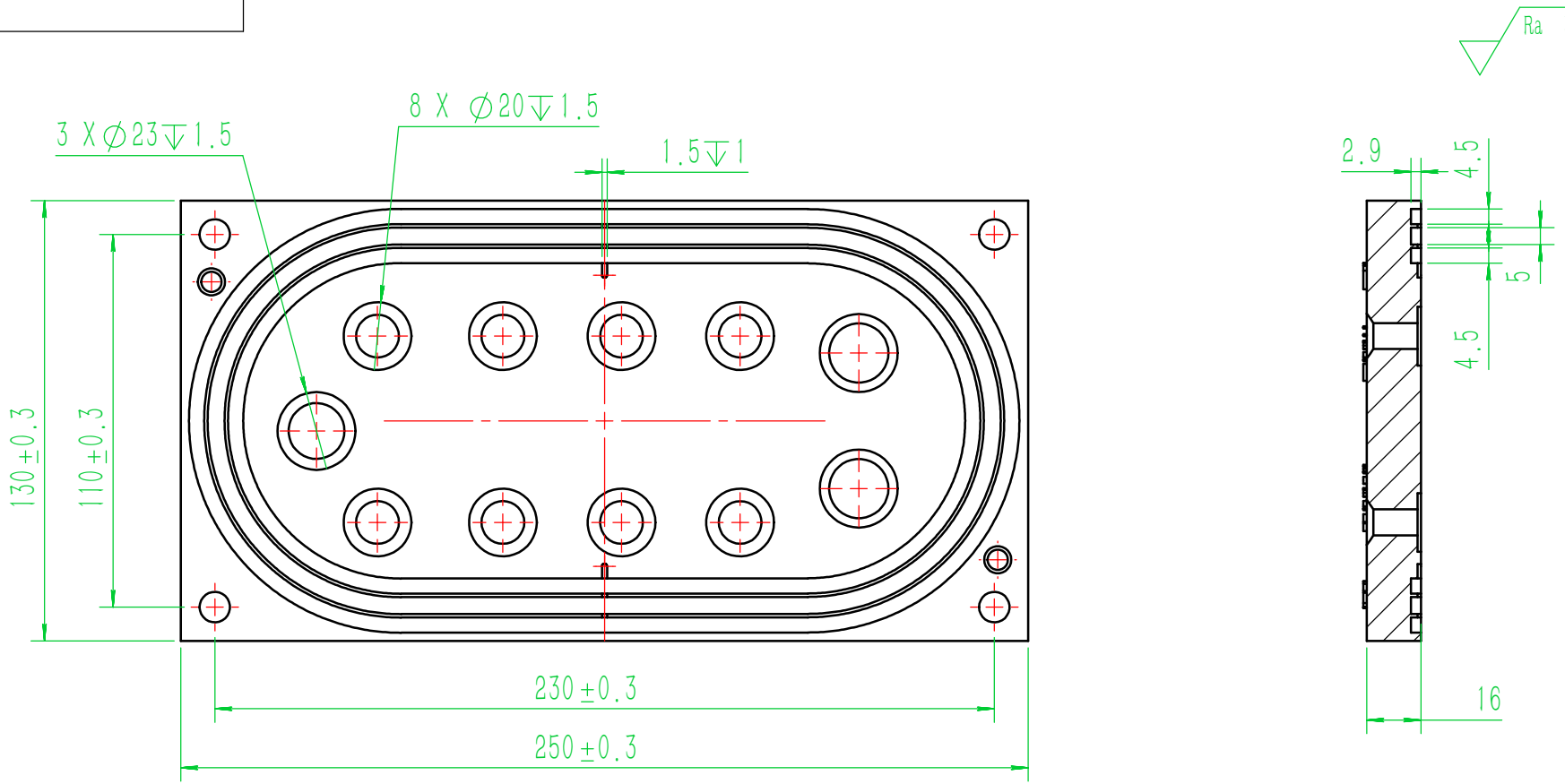
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-04-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 其它参考三维。

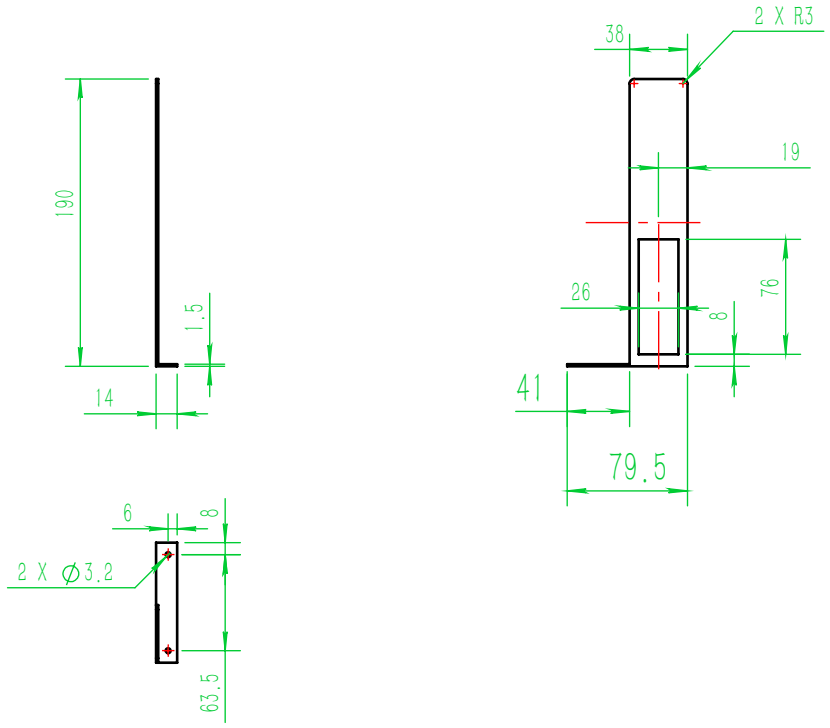
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	接插件侧盖
	3.634	1:2	
			CF-MS-01-04-01
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-06



Ra 3.2

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

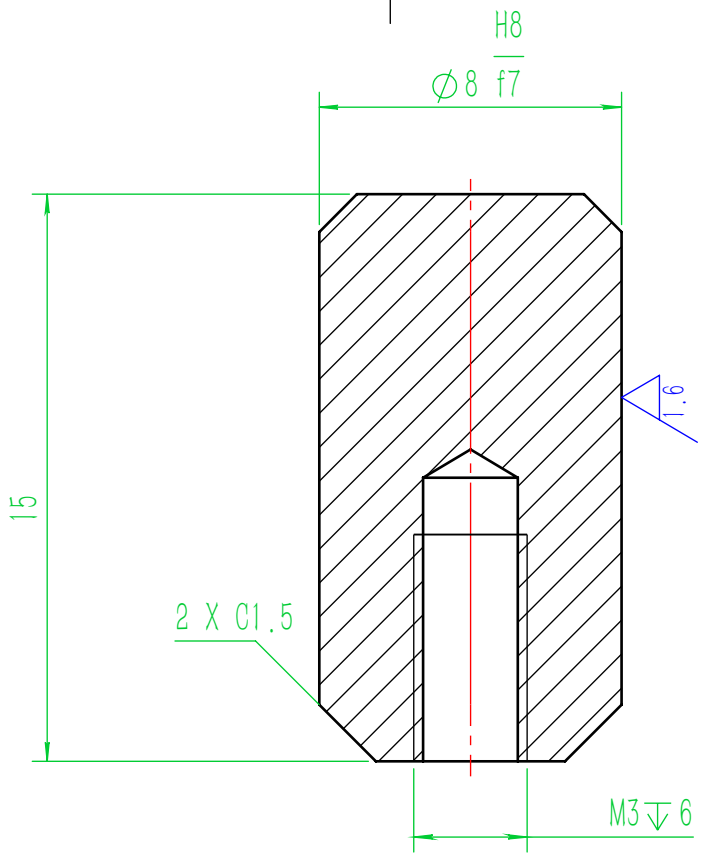
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	腔体屏蔽挡板
	0.026	1:5	
			CF-MS-01-06
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-07-04



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

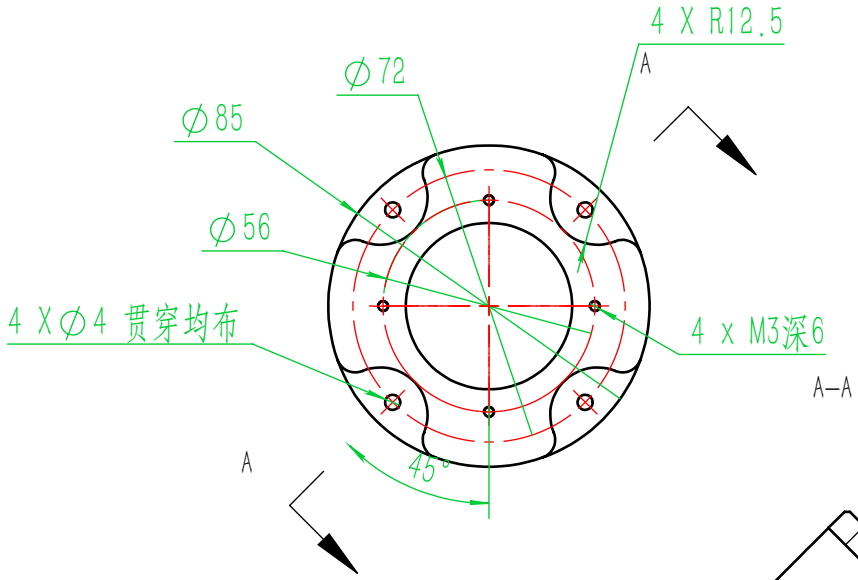
数量	表面处理	备注
4		

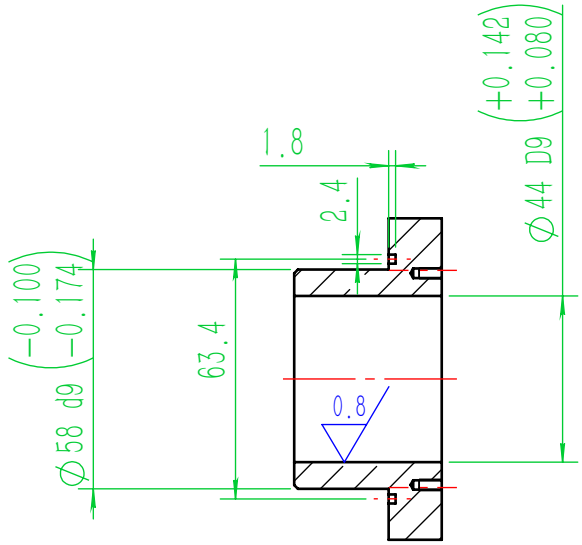
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

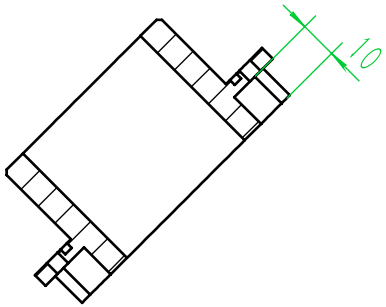
AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	热解腔体销钉
	0.001	5:1	
			CF-MS-01-07-04
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-07-06







技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	热解导入器隔套
	0.073	1:2	
			CF-MS-01-07-06
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

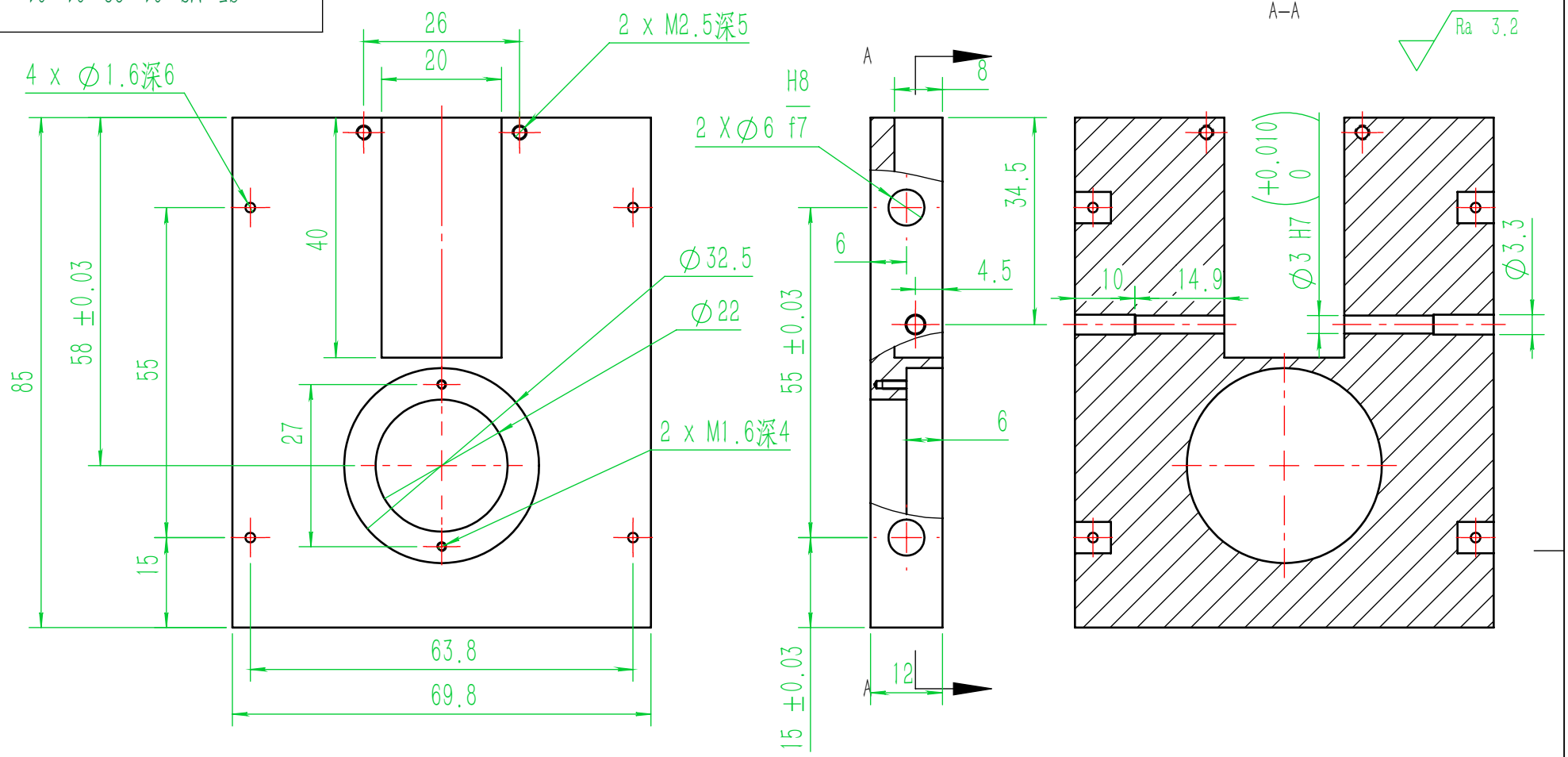
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-01-08-01-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀板
	0.056	1:1	
			CF-MS-01-08-01-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

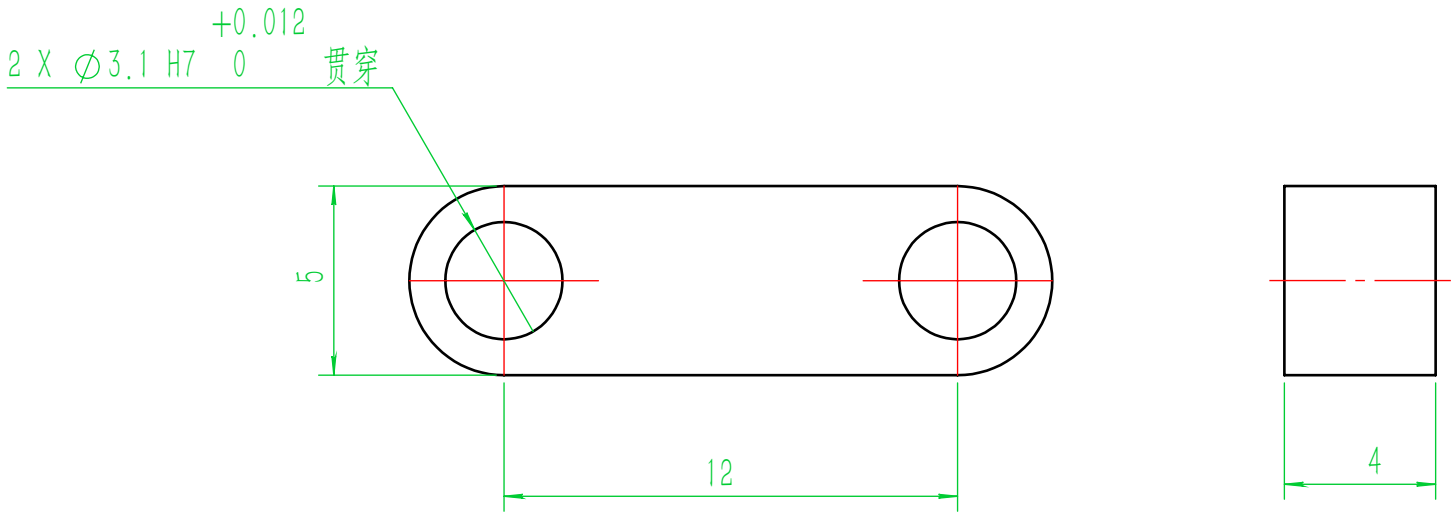
底图总号

签字

日期

CF-MS-01-08-01-02

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
2		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀转接
		5:1	
			CF-MS-01-08-01-02
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

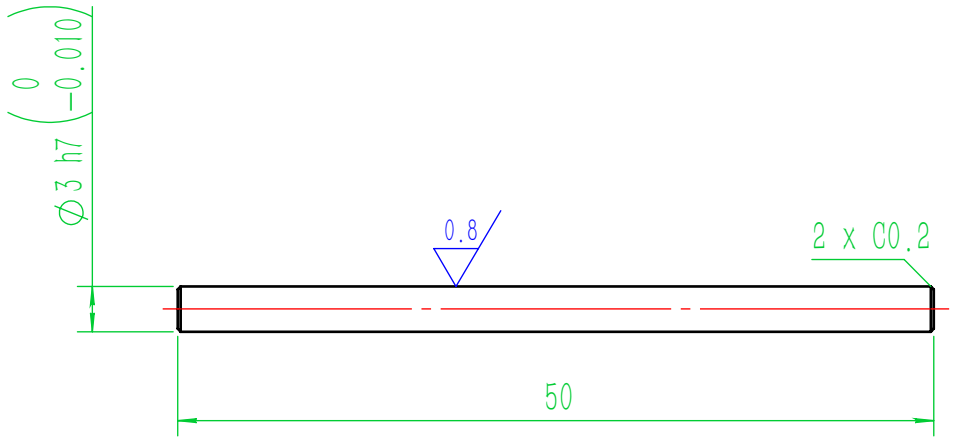
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-08-01-03



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀滑轴
		2:1	
			CF-MS-01-08-01-03
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

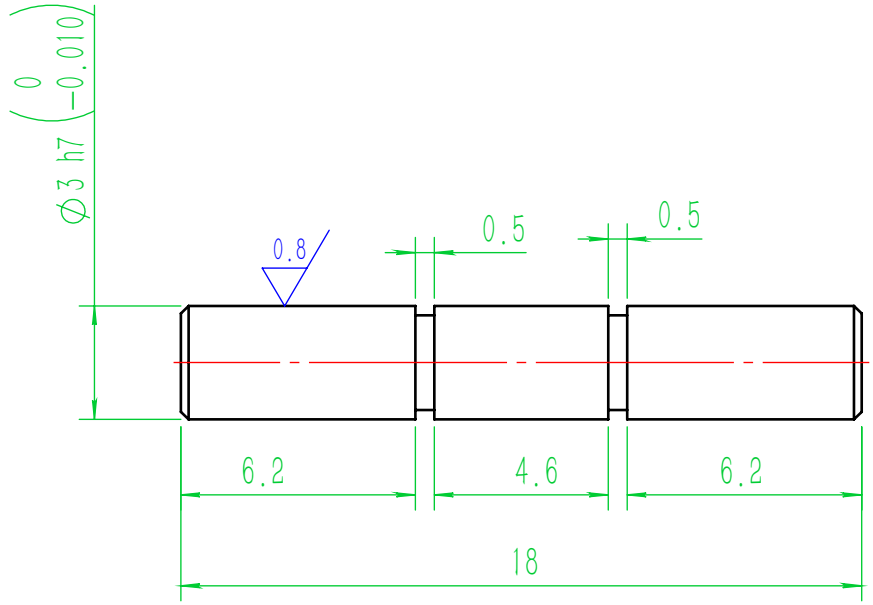
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-08-01-04



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀转接轴1
		5:1	
			CF-MS-01-08-01-04
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

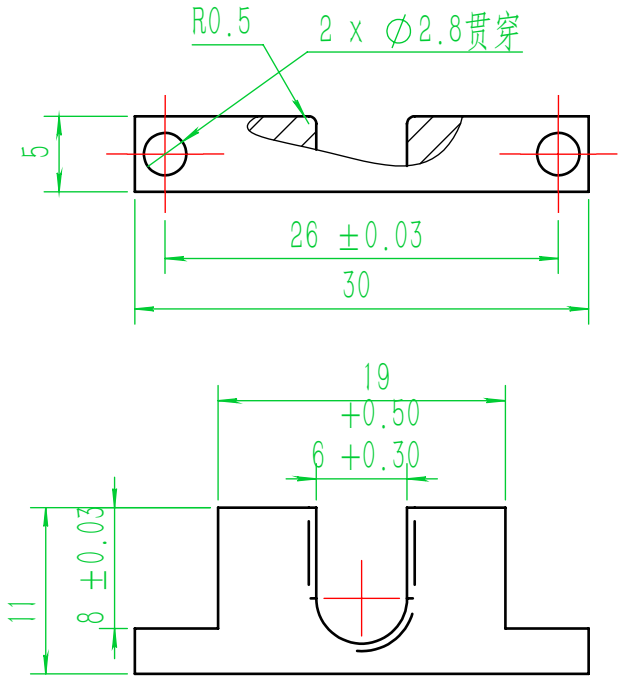
底 图 总 号

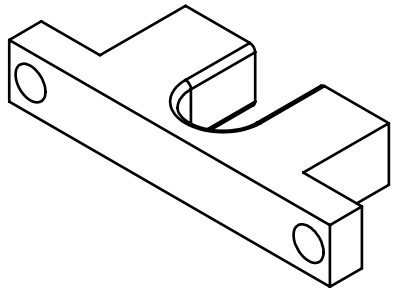
签 字

日 期

CF-MS-01-08-01-05

Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 0.001 / 比例 2:1	插板阀限位块
	CF-MS-01-08-01-05
共 1 张 第 1 张 / 版本	替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

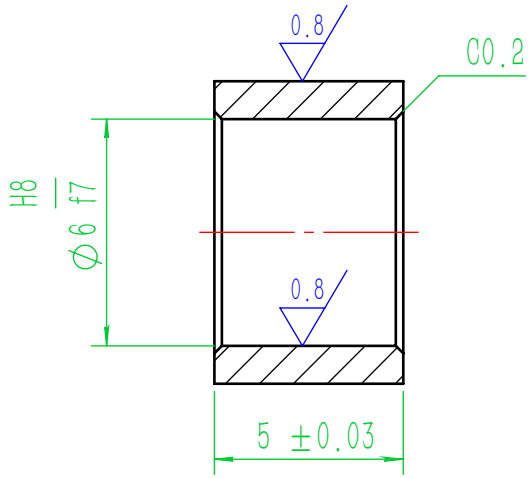
底图总号

签字

日期

CF-MS-01-08-01-06

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

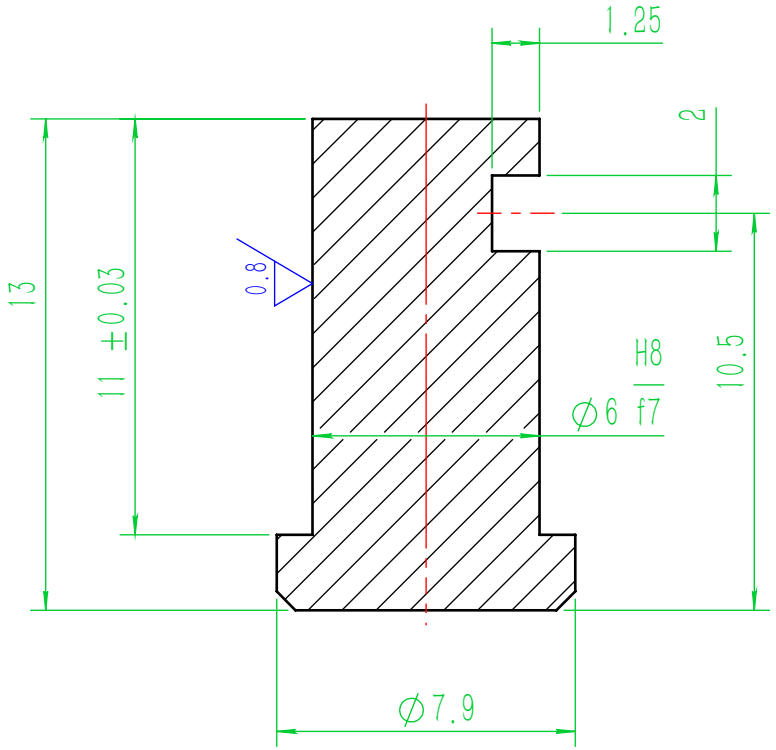
数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

铜	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 / 比例	插板阀铜环
5:1	
	CF-MS-01-08-01-06
共 张 第 张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-08-01-07



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀限位钉
		5:1	
			CF-MS-01-08-01-07
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

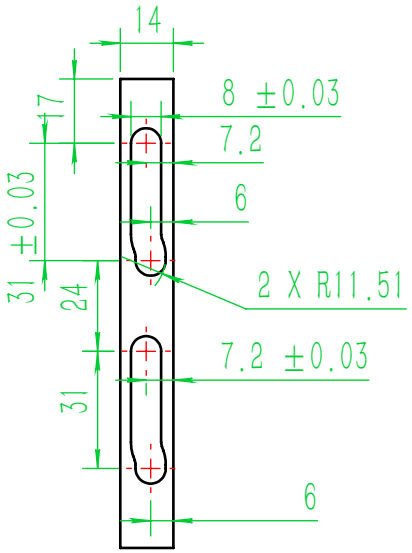
旧底图总号

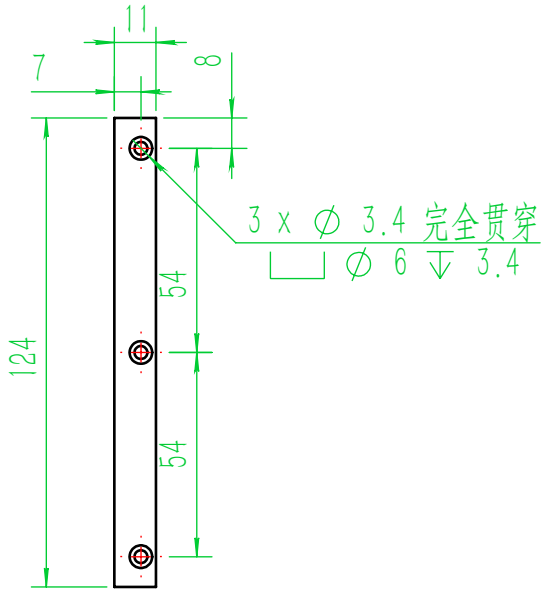
底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-08-02





Ra 3.2

另一件为对称件

技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
2		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀滑块
		1:2	
			CF-MS-01-08-02
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

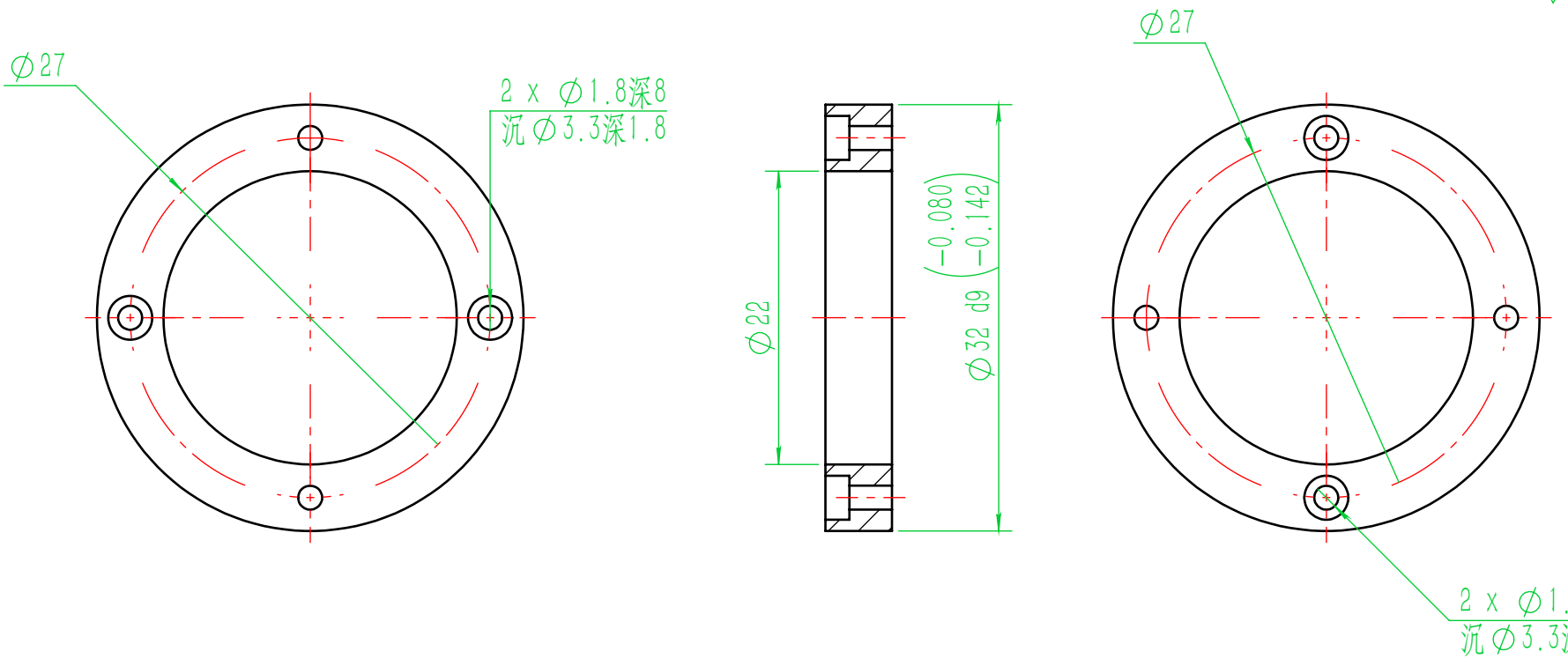
底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-08-03

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

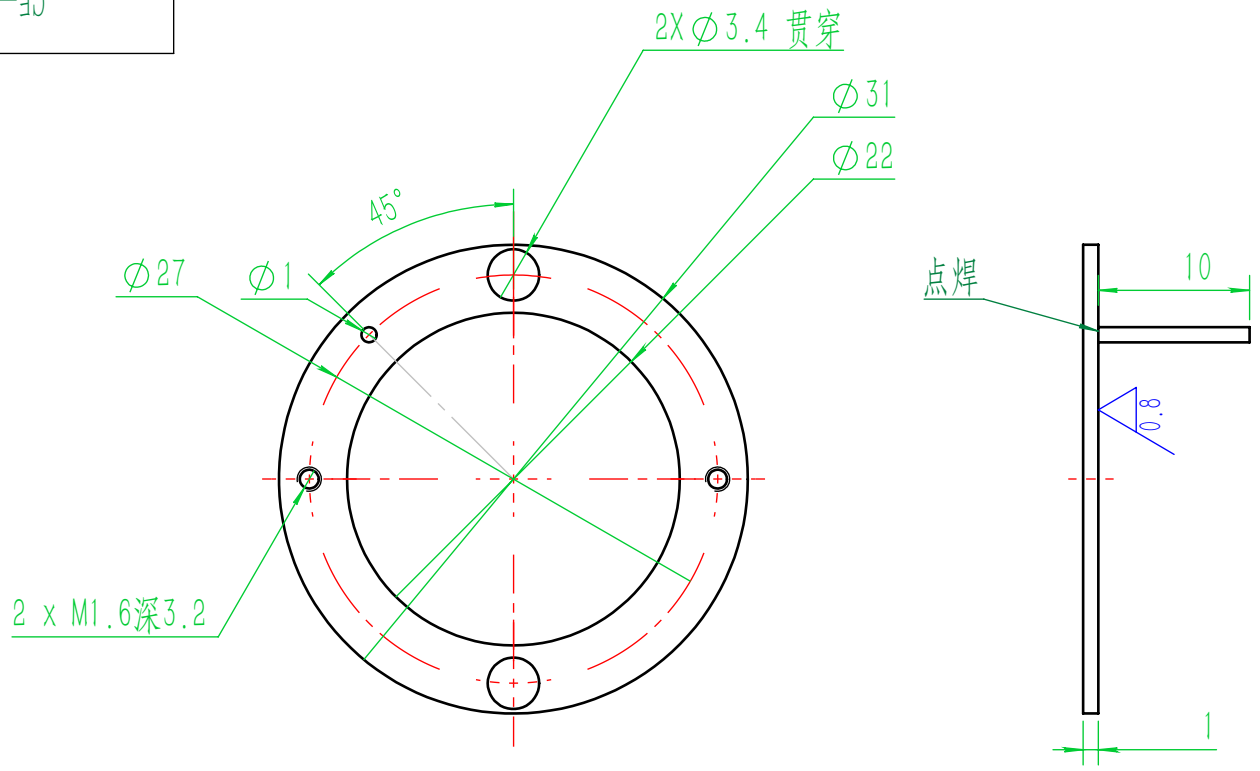
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	插板阀极板隔垫
	0.002	2:1	
			CF-MS-01-08-03
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

CF-MS-01-08-04



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

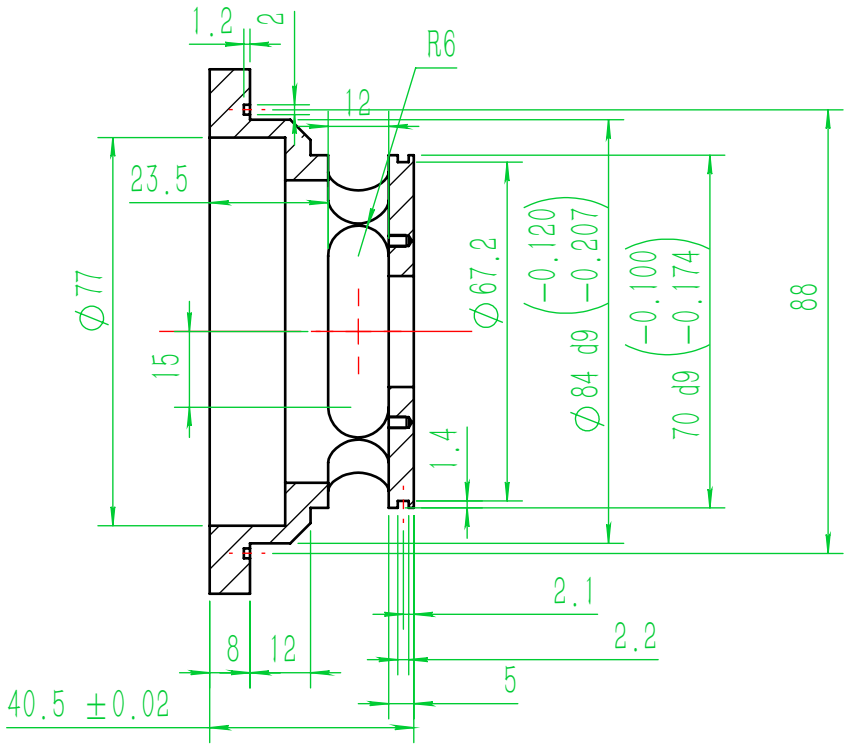
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

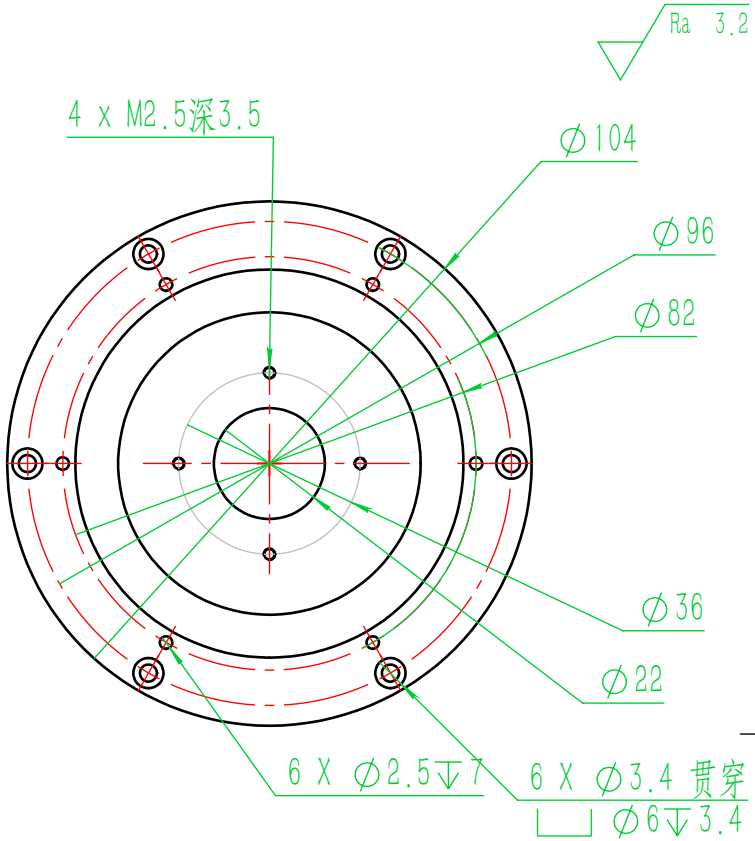
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	插板阀电极
		2:1	
			CF-MS-01-08-04
共 张 第 张	版本		替代

CF-MS-01-09-01





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 其它尺寸参考三维。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	差分固定座
	0.552	1:2	
			CF-MS-01-09-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

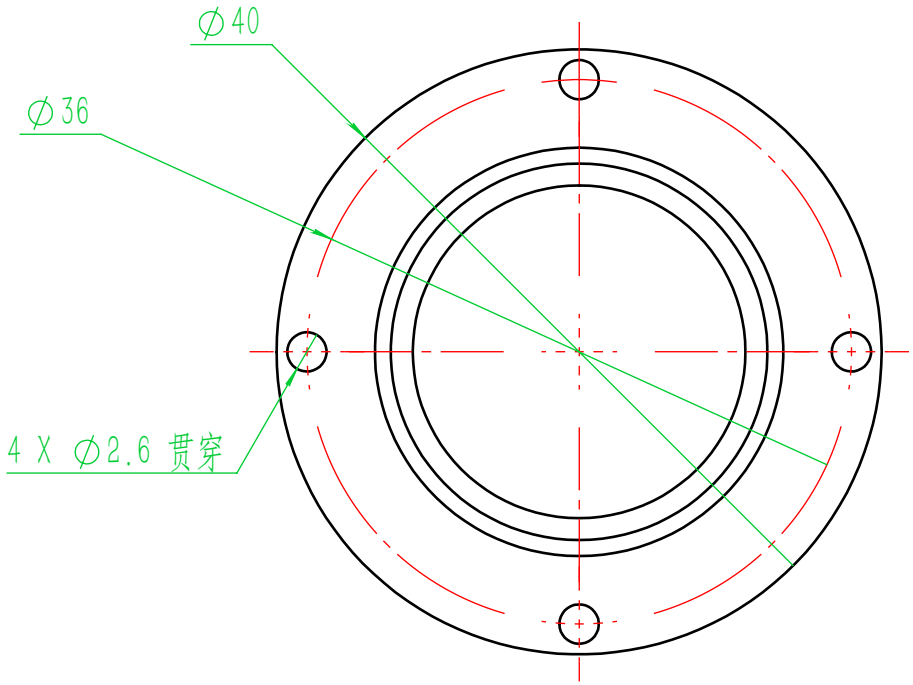
旧底图总号

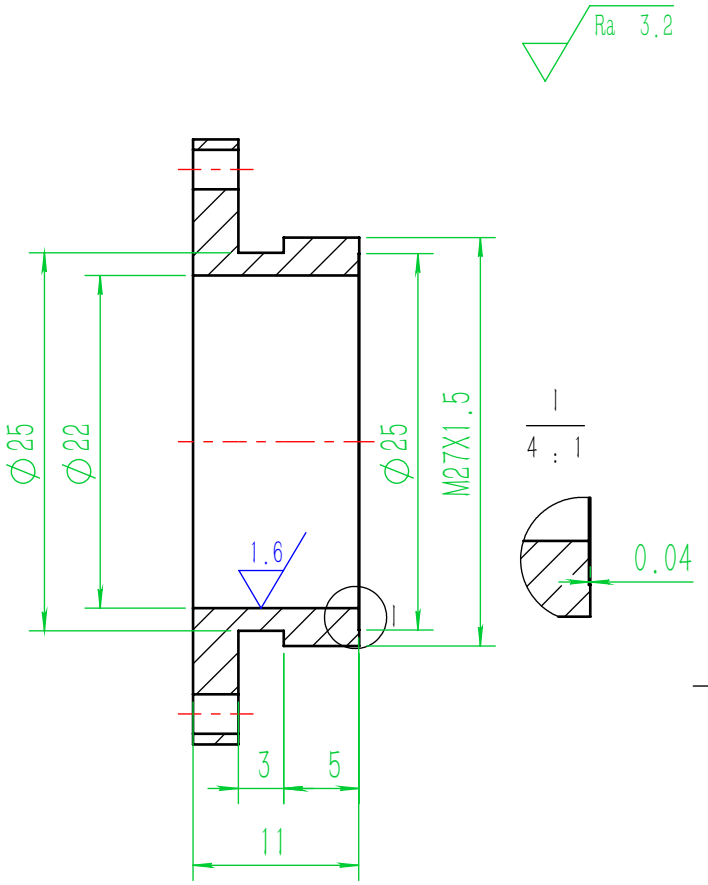
底图总号

签字

日期

CF-MS-01-09-02





M27螺纹需要核对。

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

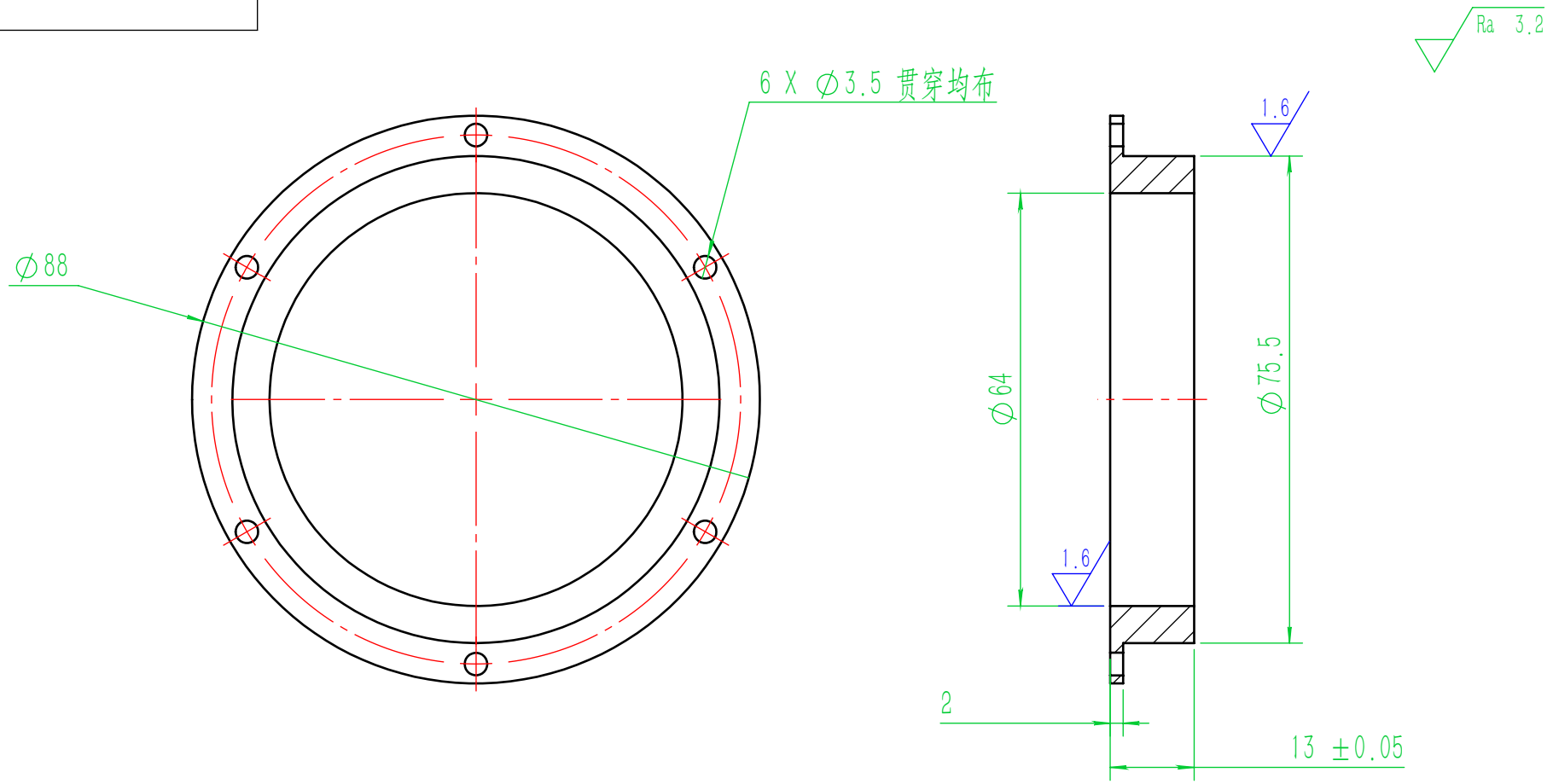
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 0.031 / 比例 2:1	漏勺固定环
	CF-MS-01-09-02
共1张 第1张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-01-09-03



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

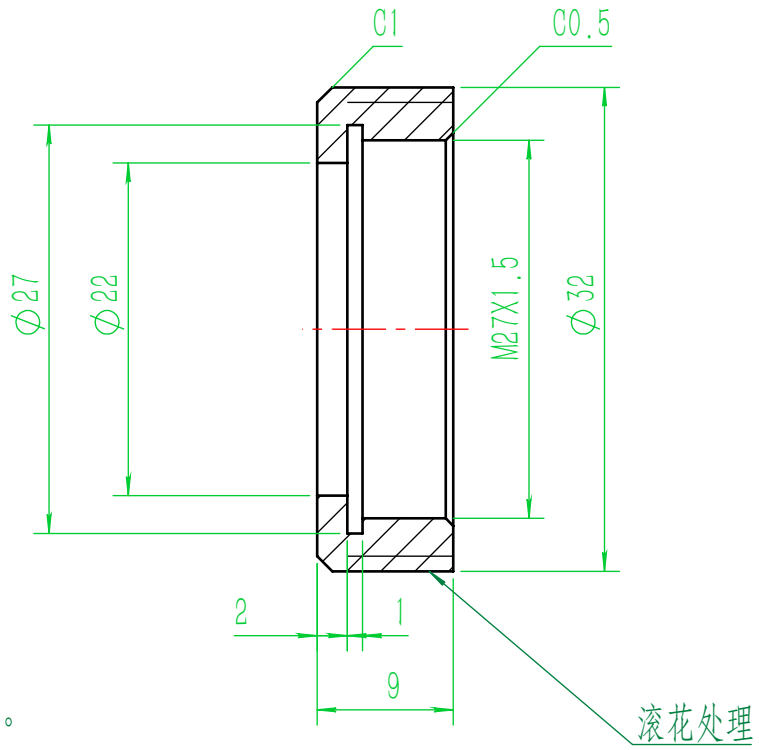
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 0.053 / 比例 1:2	喷嘴压板
	CF-MS-01-09-03
共1张 第1张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

CF-MS-01-09-04

Ra 3.2



M27螺纹需要核对。

技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

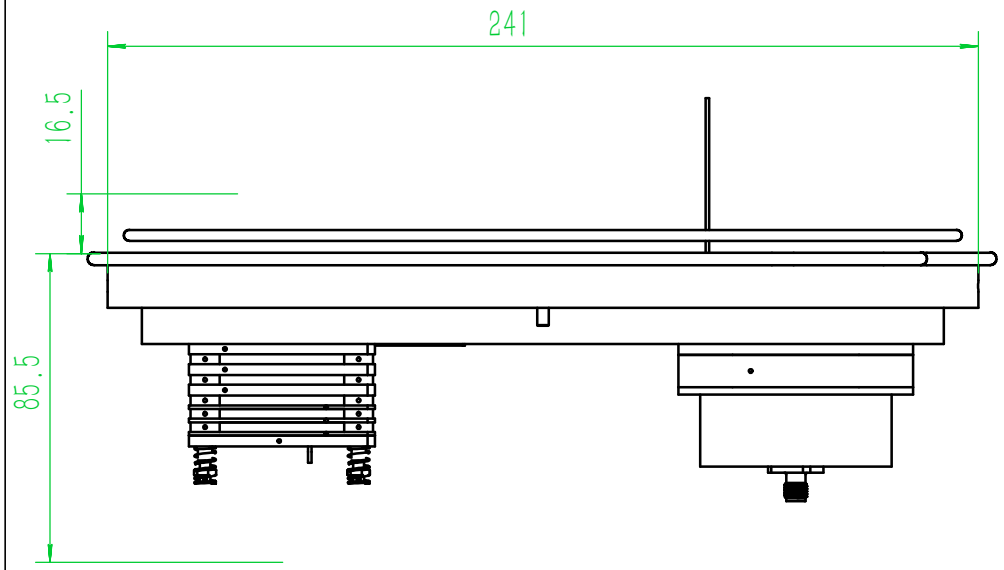
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316L			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	漏勺固定螺帽
	0.023	2:1	
			CF-MS-01-09-04
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

CF-MS-02-00



项目号	零件号	名称	数量
1	CF-MS-02-01	双场隔离圈	1
2	CF-MS-02-02	双场固定板	1
3	CF-MS-02-03	屏蔽网（参考CAD下料）	1
4	CF-MS-02-04	双场屏蔽板	1
5	CF-MS-02-05	偏转固定座	后期加工
6	CF-MS-02-06	左右偏转	后期加工
7	CF-MS-02-07	双场支柱	4
8	CF-MS-02-08	极板3mm	4
9	CF-MS-02-09	极板1mm-孔6mm	4
10	CF-MS-02-10	极板3mm盲板	1
11	CF-MS-02-11	双场PCB支撑架	1
12	CF-MS-02-12	双场绝缘柱	20
13	CF-MS-02-13	双场绝缘柱2	8
14	CF-MS-02-14	双场组件固定销	2
15	CF-MS-02-15	双场亚格力限位销	2
22	CF-MS-02-16	双场隔离圈密封圈	1
23	CF-MS-02-17	无场区后固定座密封圈	1
24	CF-MS-02-18	TOF腔外密封圈	1
25	CF-MS-02-19	TOF腔内密封圈	1

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

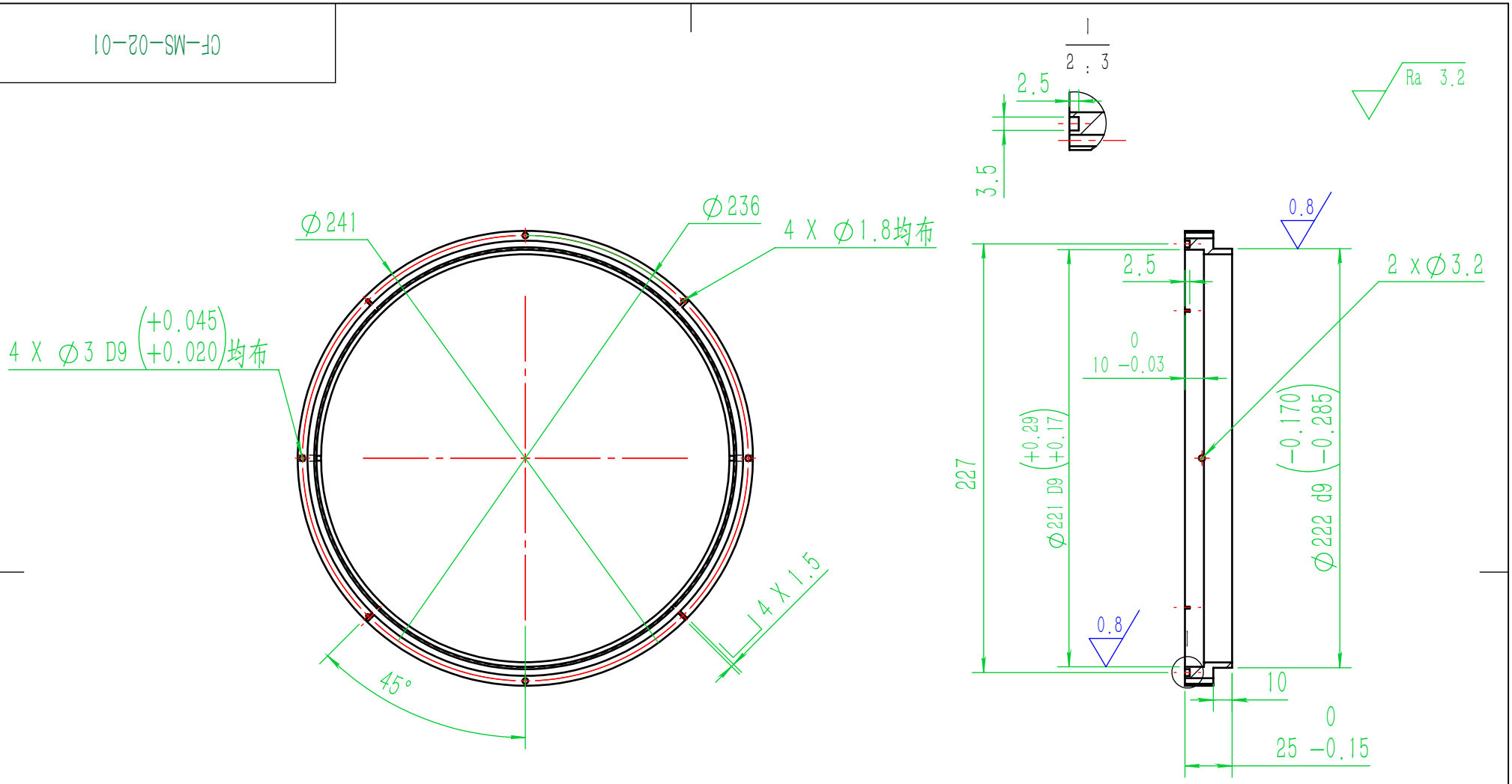
技术要求：
1. 安装时保证双场丝网不得有断裂；
2. 各线束接插件完整；
3. 零件表面不得有明显划痕。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组件	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 / 比例	双场组件
1:2	
	CF-MS-02-00
共1张 第1张 / 版本	替代

CF-MS-02-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

亚格力板			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场隔离圈
	0.170	1:5	
			CF-MS-02-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

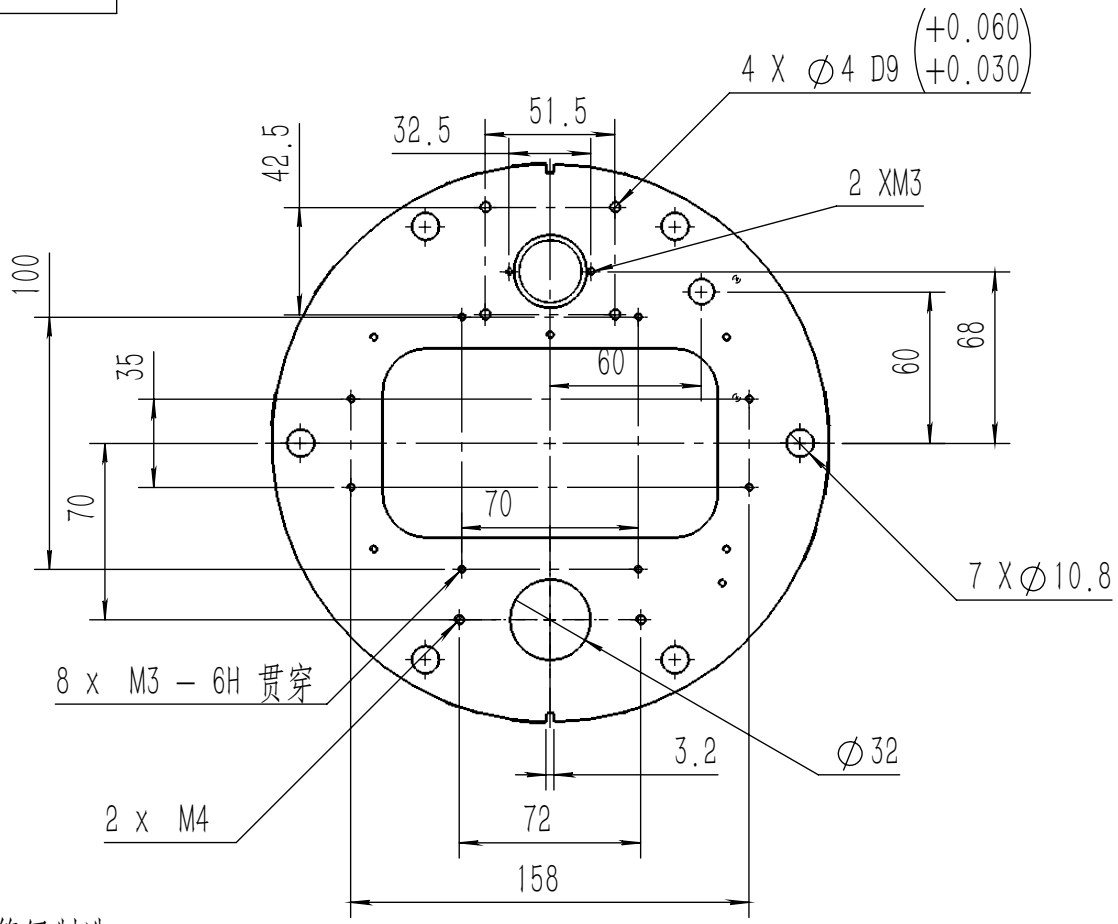
旧底图总号

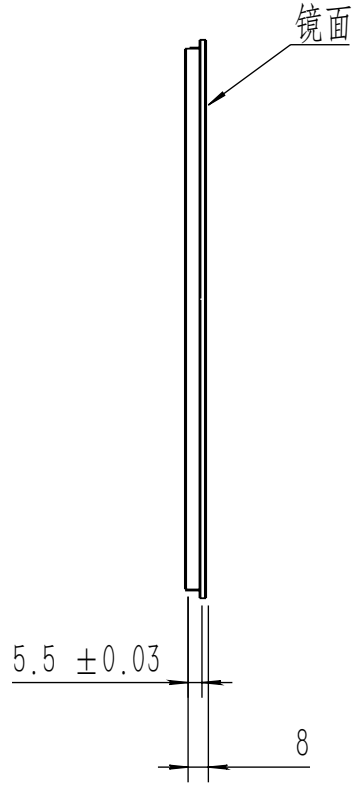
底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-02-02





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 其它参考三维.

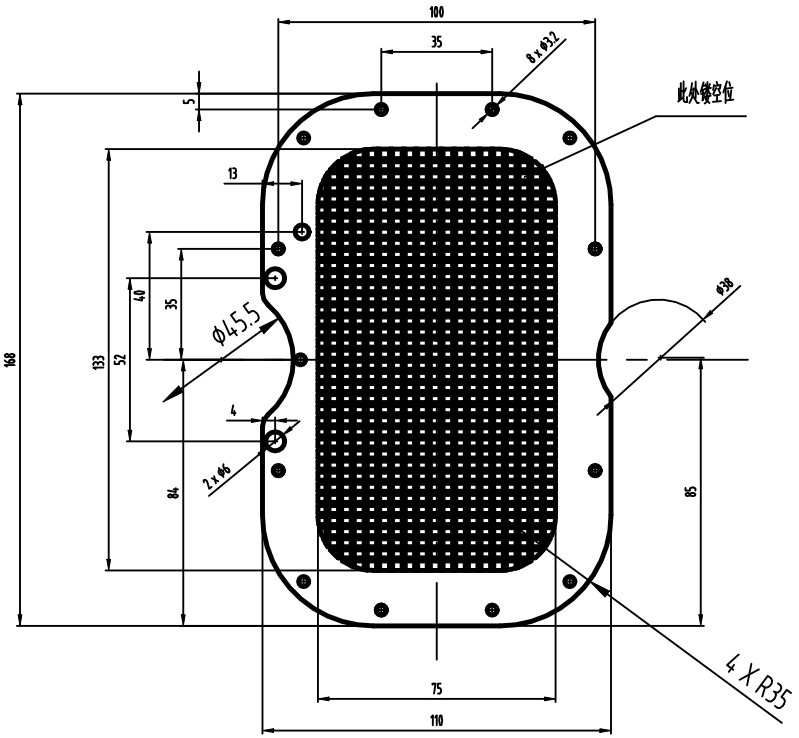
数量：1件

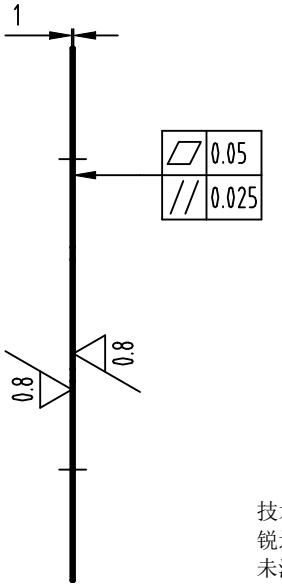
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Ti			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场固定板
	1.586	1.5	
			CF-MS-02-02
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-03



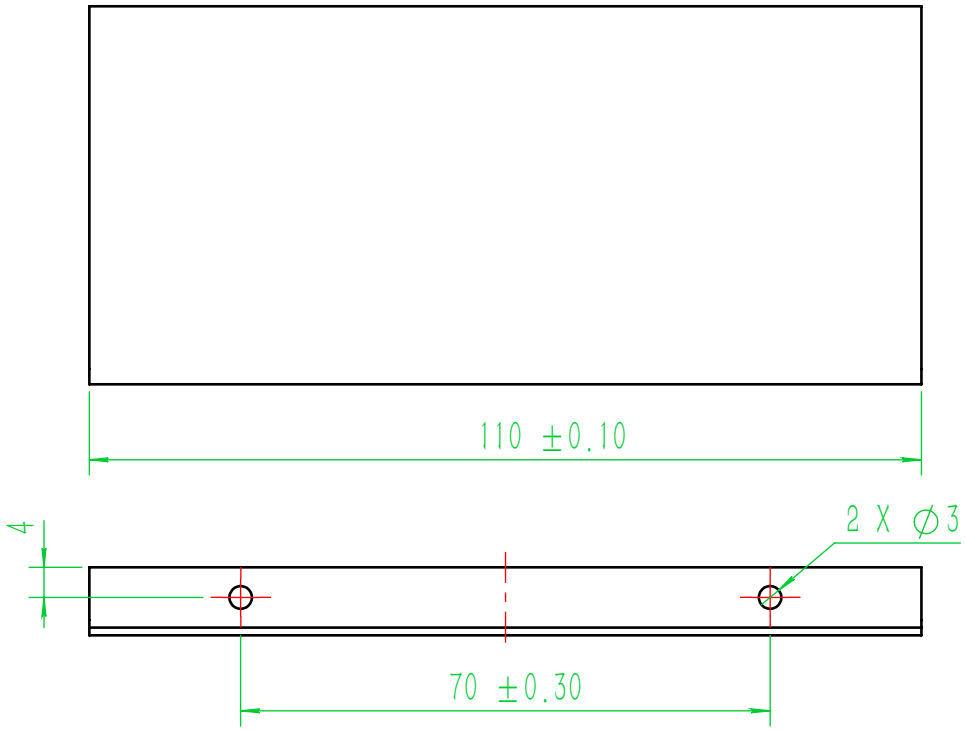


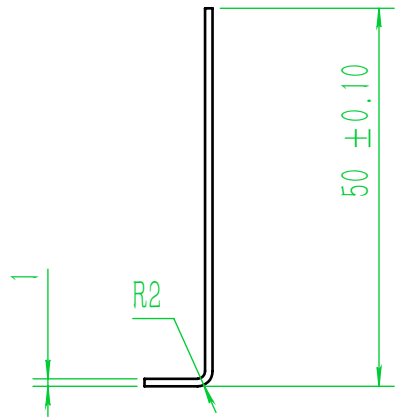
技术要求：
锐边倒钝；
未注公差按IT08等级制造；
零件表面不得有明显划痕；
精密零件超声清洗封包；
零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
加工后不得有明显变形；
材料需无磁性材质。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	ASUS	标准化		
审核				
工艺		日期	2024/7/17	

AISI316L	中国科学技术大学国家同步辐射实验室
图样标记 / 重量 / 比例	1:2
共 页 / 第 页	
屏蔽网	CF-MS-02-03

CF-MS-02-04





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT10等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包。

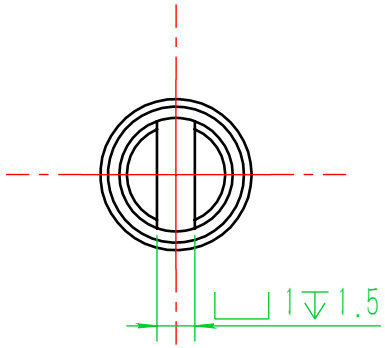
数量	表面处理	备注
1		

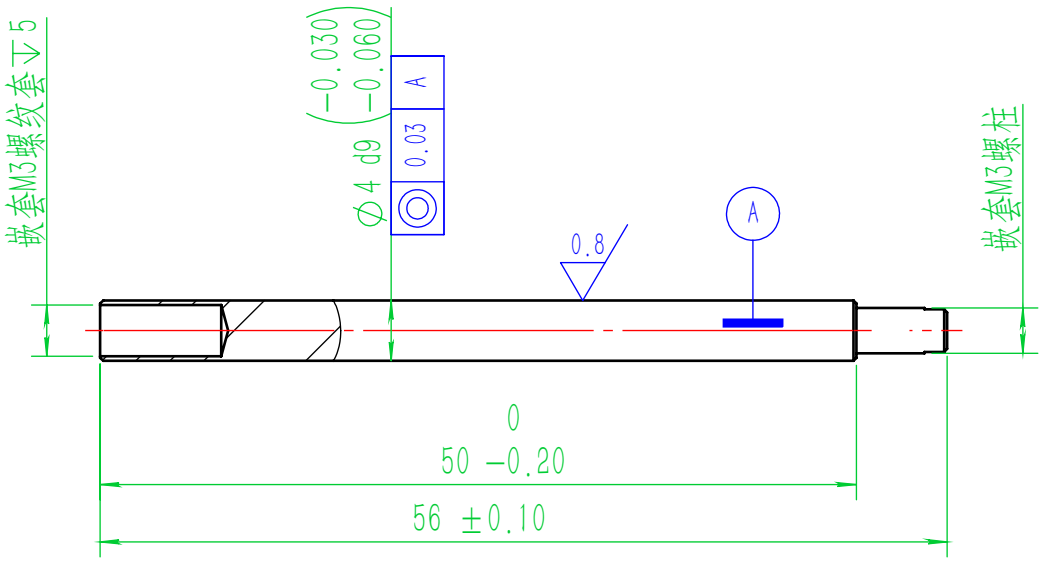
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316 不锈钢板 (SS)			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场屏蔽板
		1:1	
			CF-MS-02-04
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-07





Ra 3.2

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包。

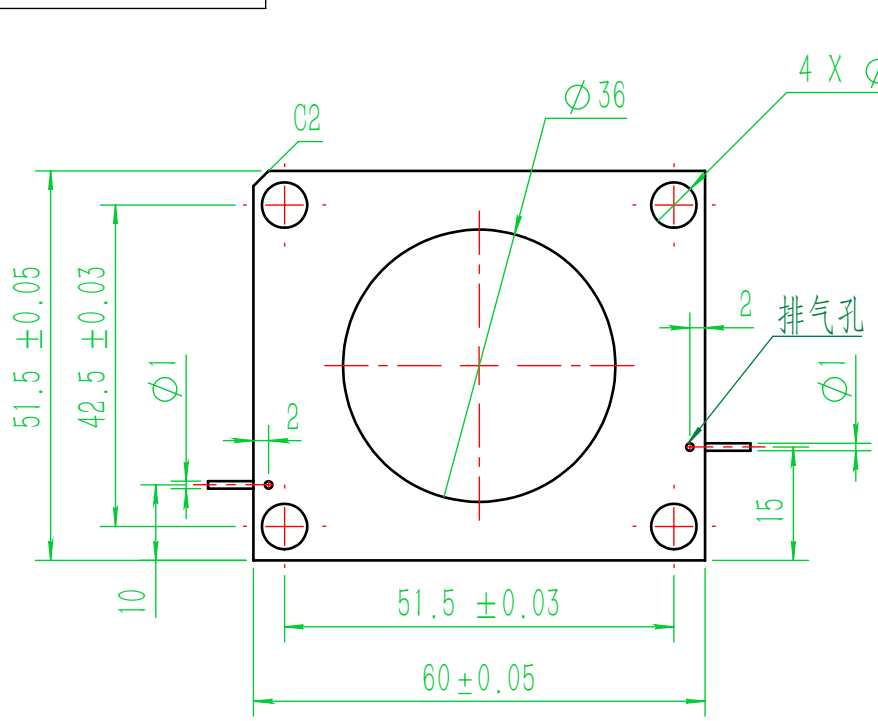
数量	表面处理	备注
4		

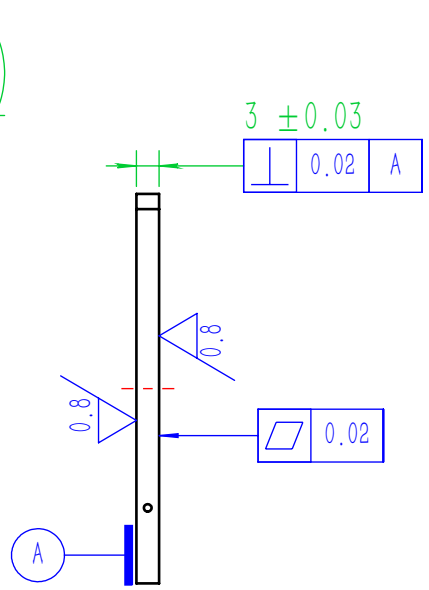
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场支柱
		1:1	
			CF-MS-02-07
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-08





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工中必须进行失效处理，消除应力。

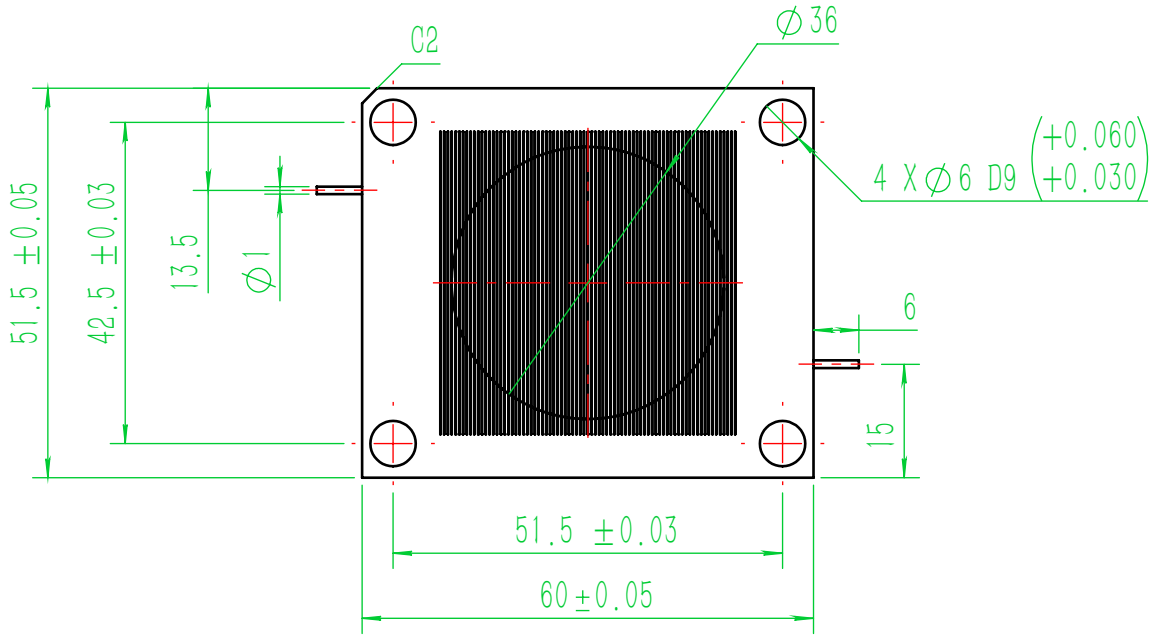
数量	表面处理	备注
4		

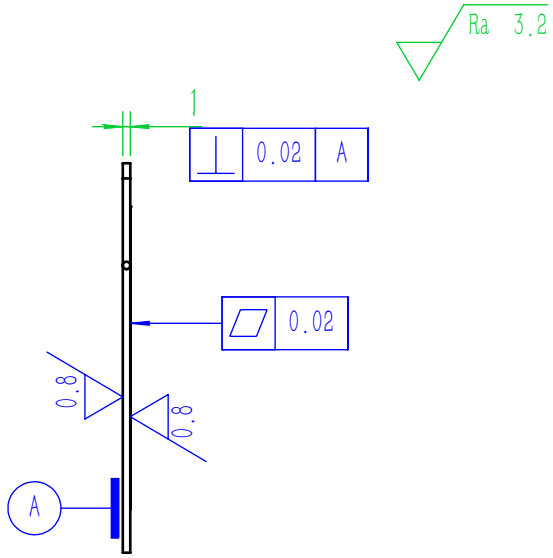
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	极板3mm-开孔
	0.047	1:1	
			CF-MS-02-08
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-09





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 栅网布置参考三维；
7. 丝网线径：0.05mm 间距：0.5mm
8. 栅网离子传输率不得低于92%，栅网导电率100%。

此类极板加工4片，3片需键合焊接丝网

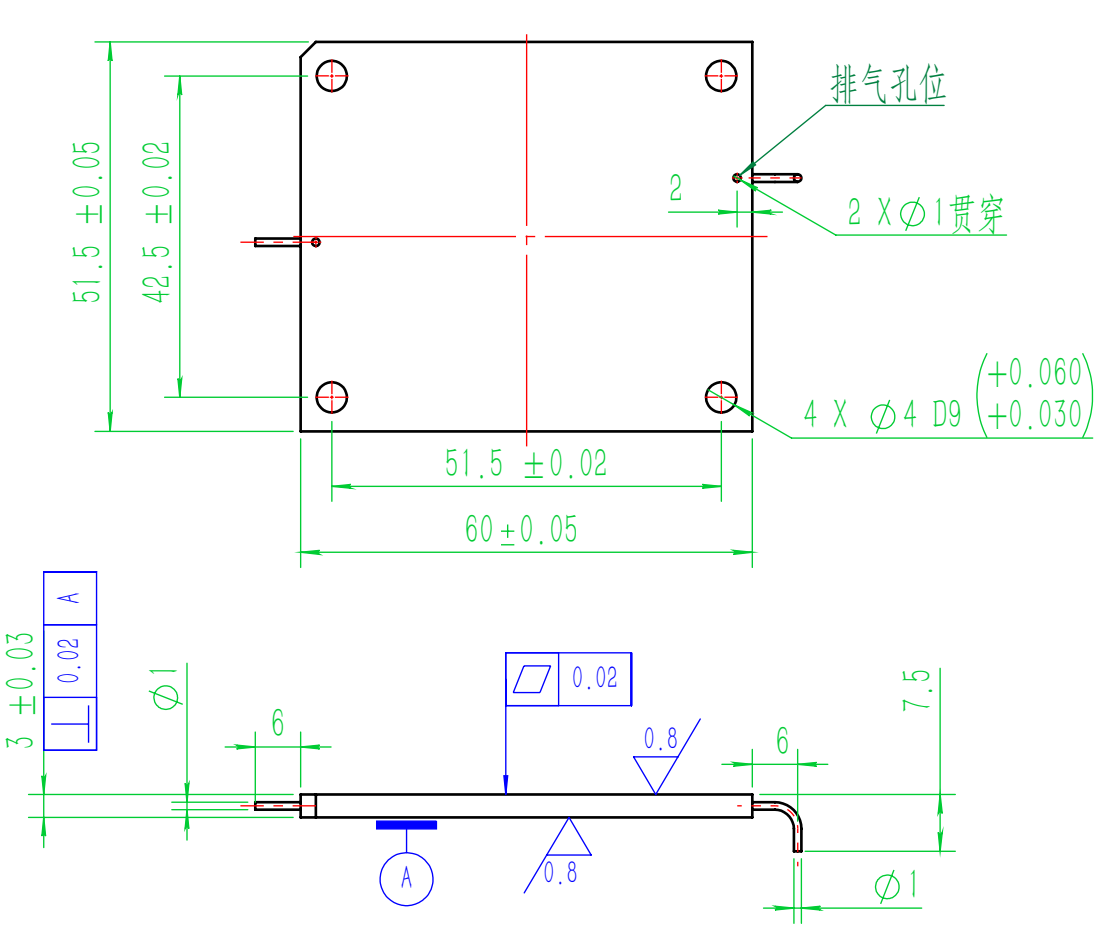
数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	极板1mm-孔6mm
	0.016	1:1	
			CF-MS-02-09
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-10



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 产品加工过程中必须进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

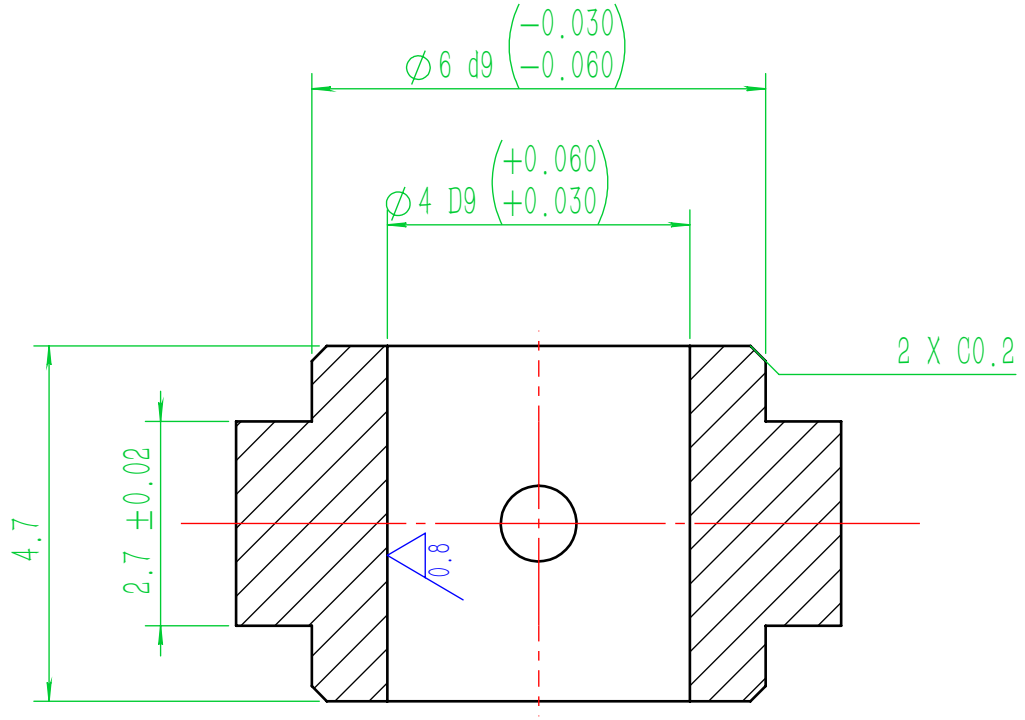
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	极板3mm盲板
	0.073	1:1	
			CF-MS-02-10
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

CF-MS-02-12

Ra 3.2



A

B

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

技术要求：

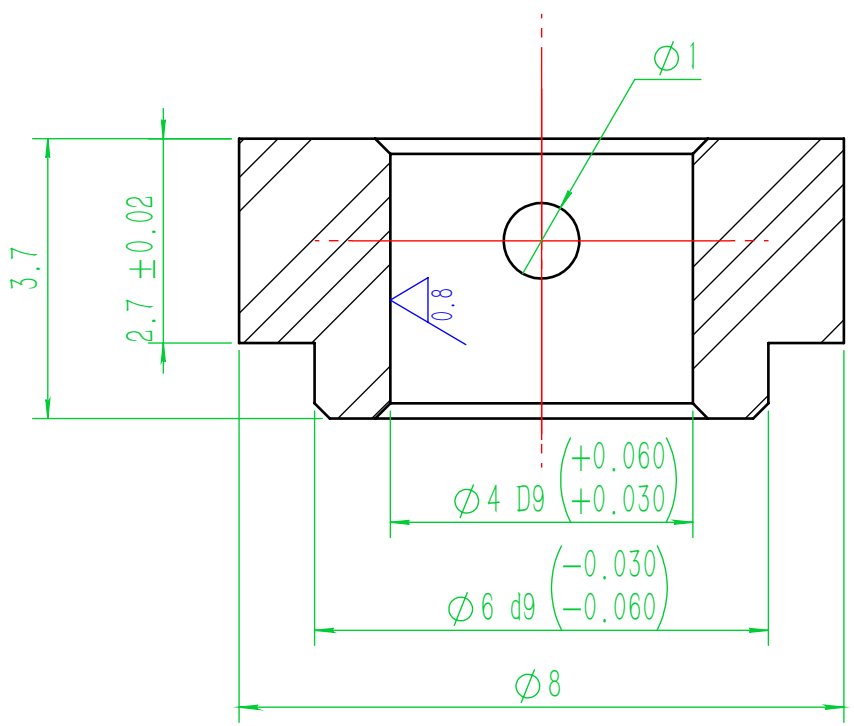
1. 锐边倒钝；
2. 未注倒角C0.2；
3. 未注公差按IT08等级制造；
4. 零件表面不得有明显划痕；
5. 精密零件超声清洗封包。

数量	表面处理	备注
20		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Zro2			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	双场绝缘柱
	0.000	10:1	
			CF-MS-02-12
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-02-13



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注C0.2；
3. 未注公差按IT08等级制造；
4. 零件表面不得有明显划痕；
5. 精密零件超声清洗封包。

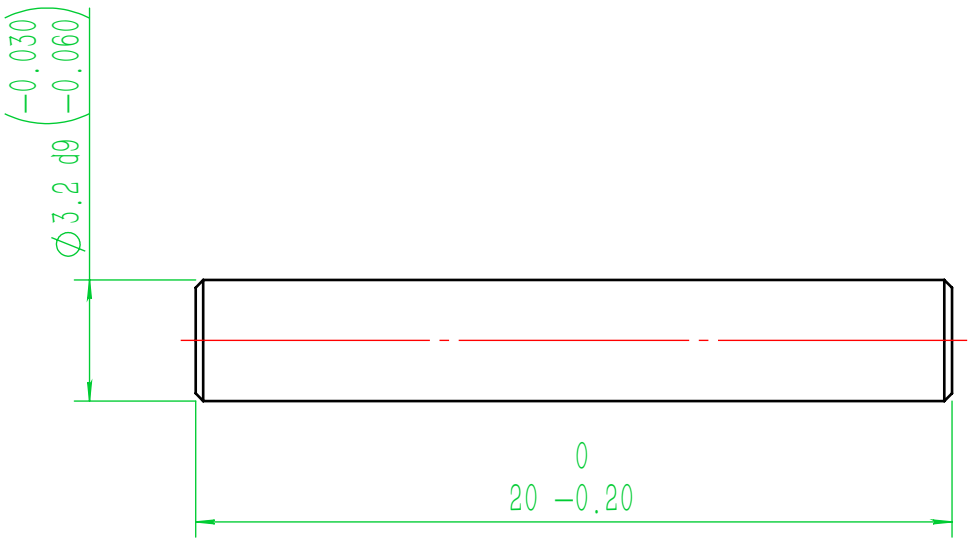
数量	表面处理	备注
8		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Zro2			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场绝缘柱2
	0.000	10:1	
			CF-MS-02-13
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-14



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注倒角C0.2；
3. 未注公差按IT08等级制造；
4. 零件表面不得有明显划痕；
5. 精密零件超声清洗封包。

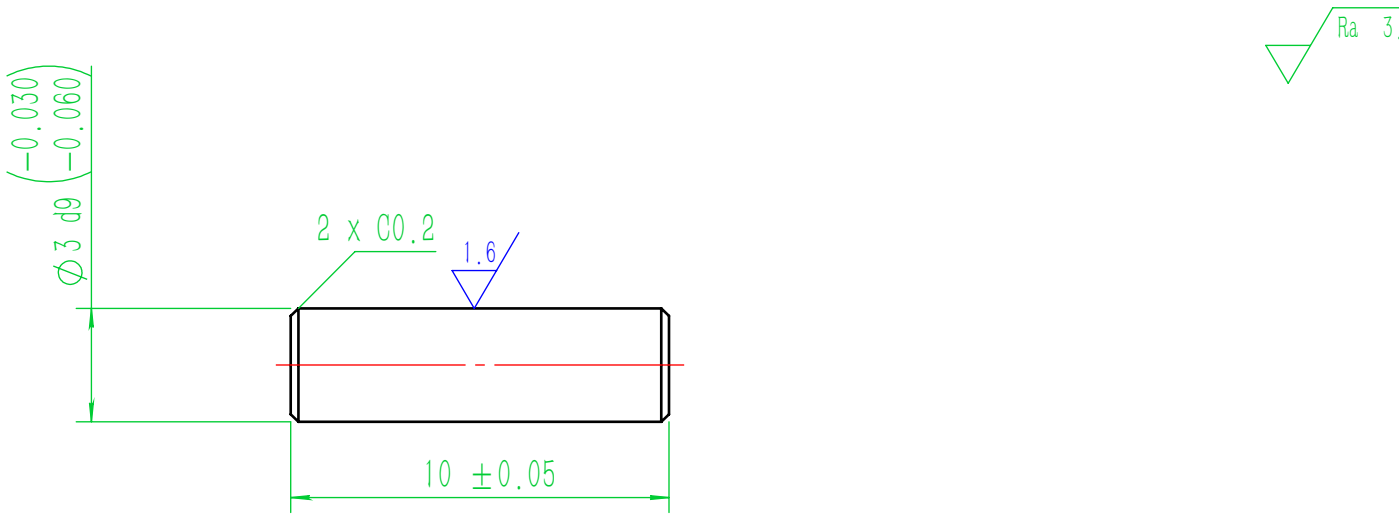
数量	表面处理	备注
2		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场组件固定销
	0.000	5:1	
			CF-MS-02-14
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-02-15



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；

数量	表面处理	备注
2		

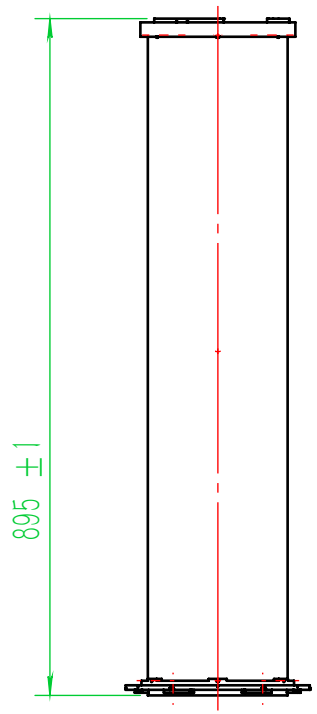
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

亚格力			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记		质量	比例
		0.000	5:1
			CF-MS-02-15
共1张 第1张	版本		替代

双场亚格力限位销

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-00



序号	代号	名称	数量
5	CF-MS-03-05	反射场组件	1
4	CF-MS-03-04	无场区固定胶板	3
3	CF-MS-03-03	无场区后固定座	1
2	CF-MS-03-02	无场区前固定座	1
1	CF-MS-03-01	无场区圆筒组件	1

技术要求：
1.安装时保护无场区固定座；
2. 保证反射区丝网无断裂情况；
3. 零件表面不得有划痕。

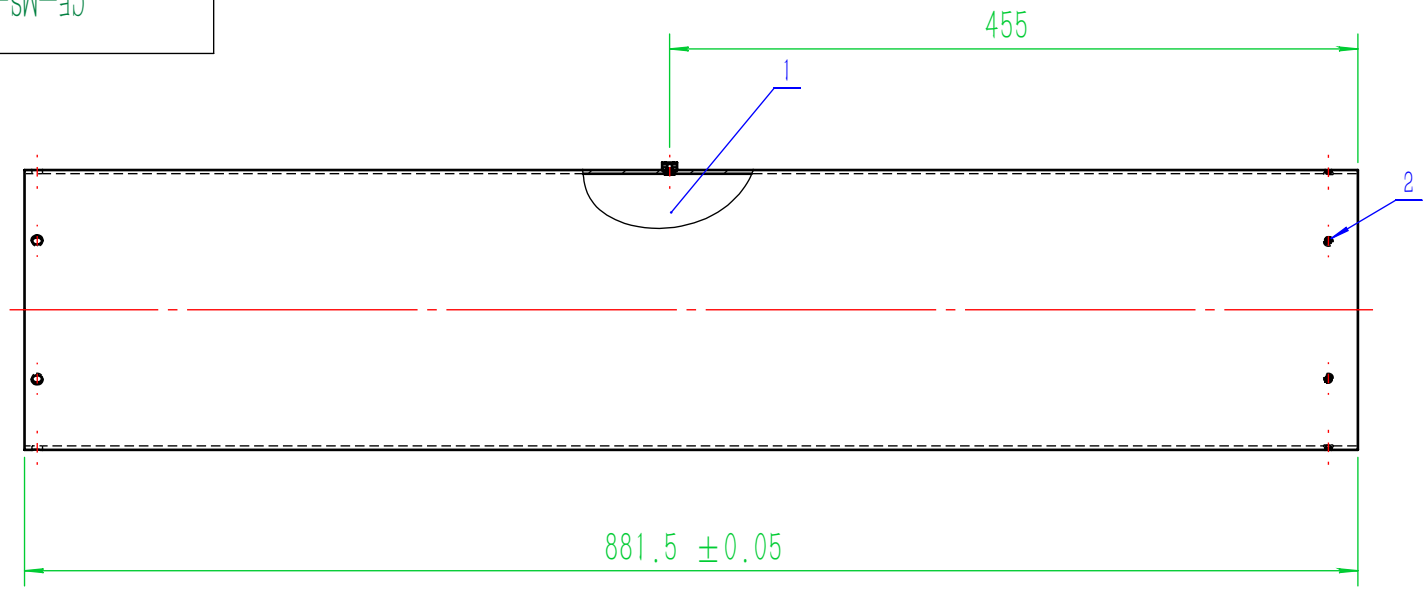
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组件			SSI 中科策源
阶段标记	质量	比例	飞行场组件
		1:10	
			CF-MS-03-00
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-01-01



序号	代号	名称	数量	材料
3	LC-MS-03-01-02	反射场线束板	1	PEI板
2	01	M3压铆螺母	7	AISI316
1	LC-MS-03-01-01	无场区圆筒	1	AISI 类型 316L 不锈钢

技术要求：
1. 压铆牢固；
2. 加工后零件表面不得有划痕.

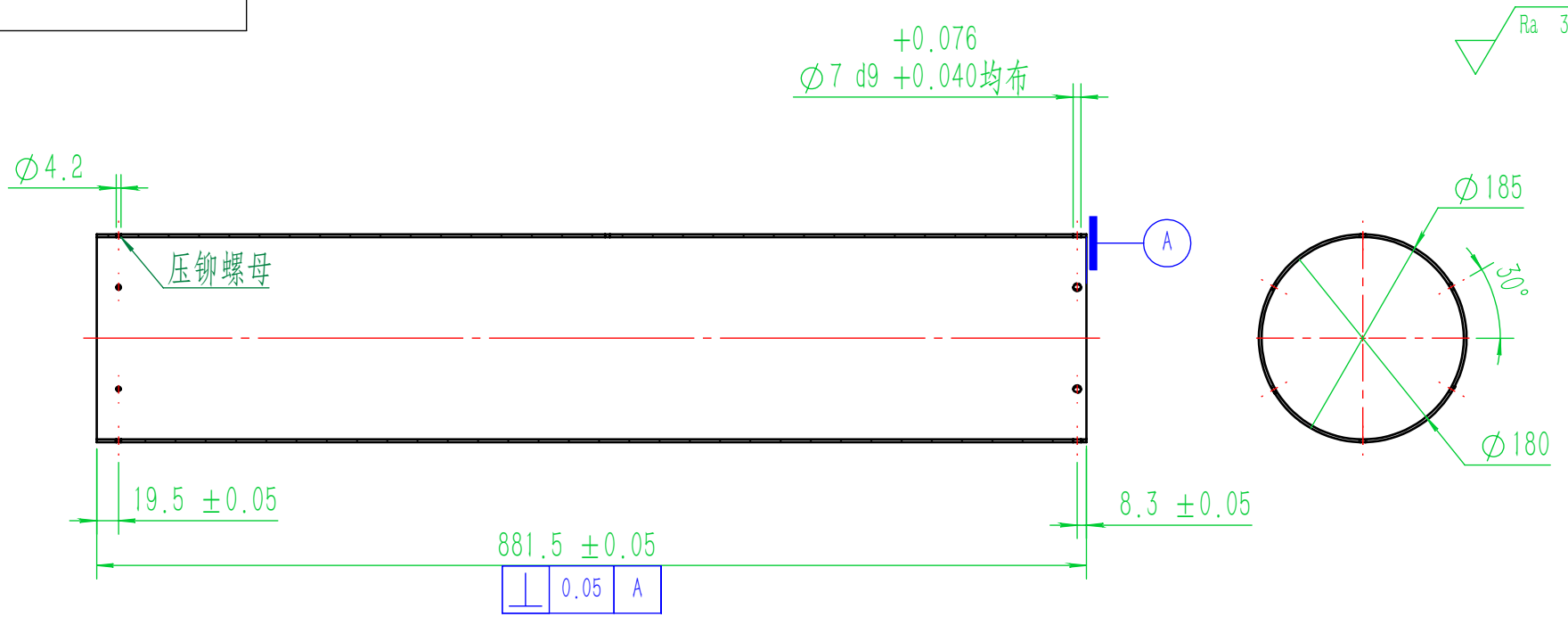
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组件	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 / 比例	无场区圆筒组件
1:5	CF-MS-03-01-01
共 1 张 第 1 张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-01-01



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 管内壁保证镜面；
5. 精密零件超声清洗封包；
6. 此管为标准管，保证端面不得有毛刺飞边。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	无场区圆筒
	10.136	1:5	
			CF-MS-03-01-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

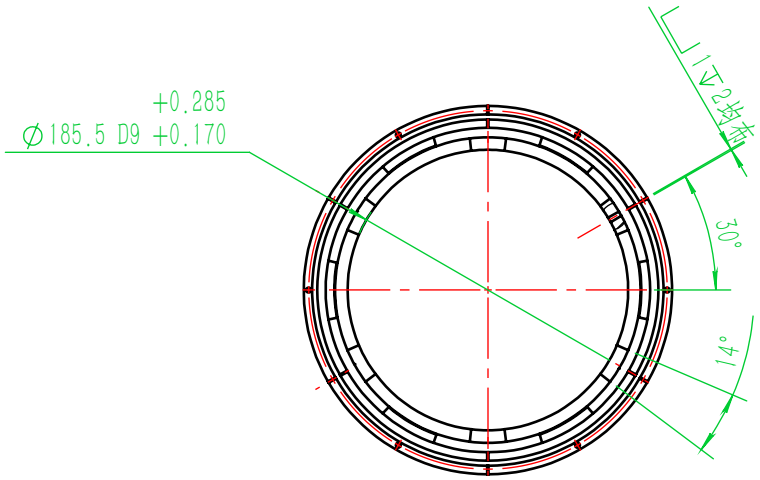
旧底图总号

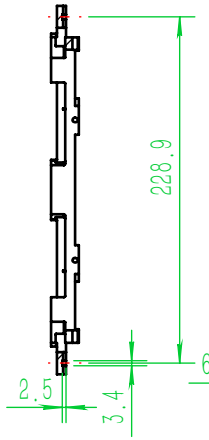
底图总号

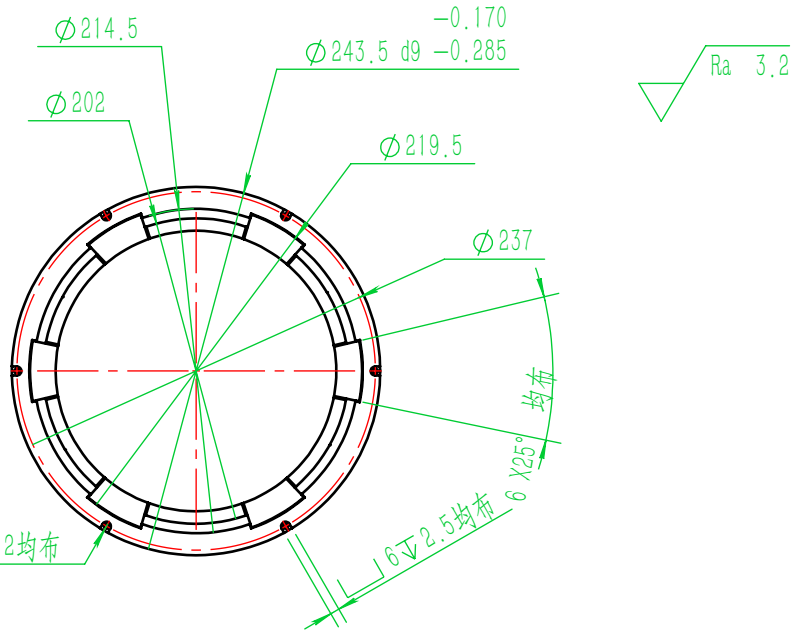
签字

日期

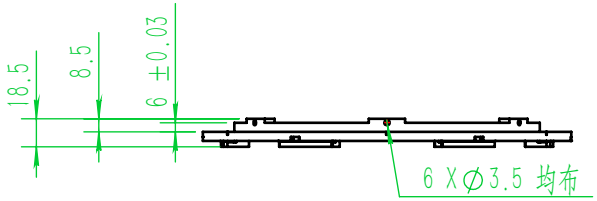
CF-MS-03-03

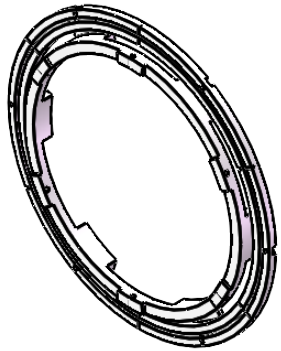






Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

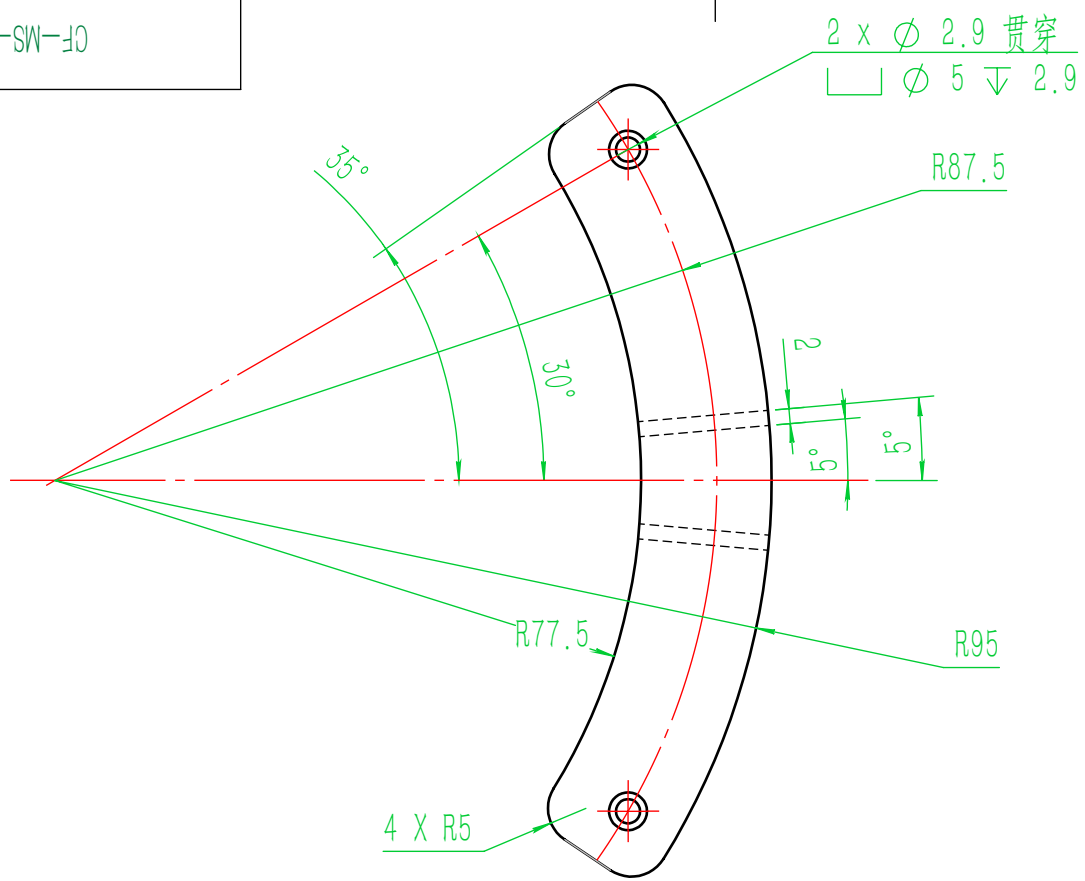
数量	表面处理	备注
1		

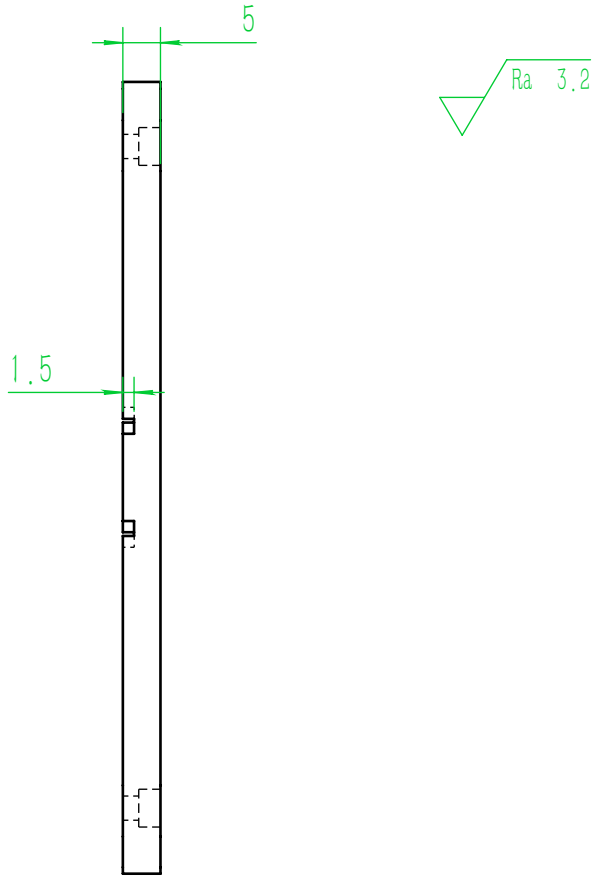
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

亚格力			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	无场区后固定座
	0.149	1:5	
			CF-MS-03-03
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-04





A

B

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

技术要求：

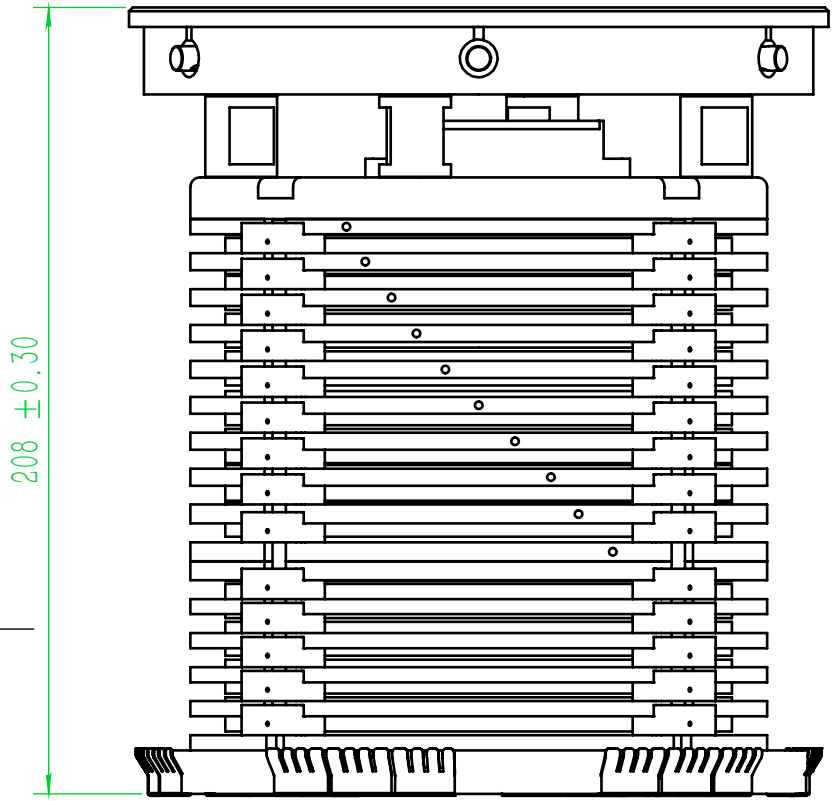
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包。

数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

PEI板			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	反射场固定胶板
	0.009	1:1	
			CF-MS-03-04
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-03-05-00



项目号	零件号	名称	数量
1	CF-MS-03-05-01	组件	1
2	CF-MS-03-05-02	组件	1
3	CF-MS-03-05-03	陶瓷柱	4
4	CF-MS-03-05-04	反射场限位销	6
5	CF-MS-03-05-05	反射场隔离垫	56
6	CF-MS-03-05-06	反射场支撑柱	4
7	CF-MS-03-05-07	反射场导电片	6

技术要求：

1. 安装时超洗部件；
2. 零件表面不得有划痕；
3. 保证丝网平整，不得有断裂。

数量	表面处理												
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日								
设计			标准化										
校核			工艺										
主管设计			审核										
			批准										

阶段标记	质量	比例
	4.788	1:2

共1张 第1张	版本	替代

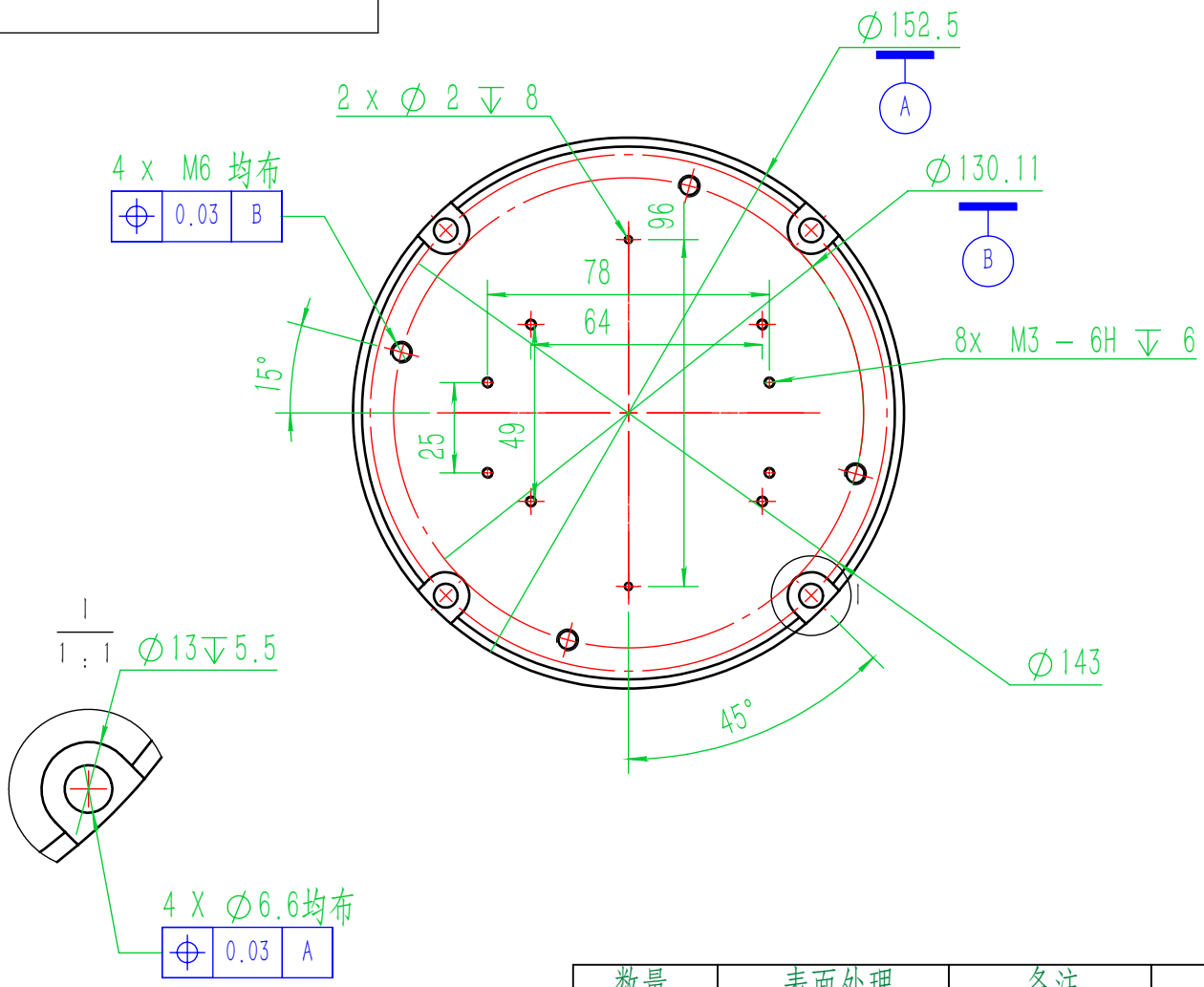
中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

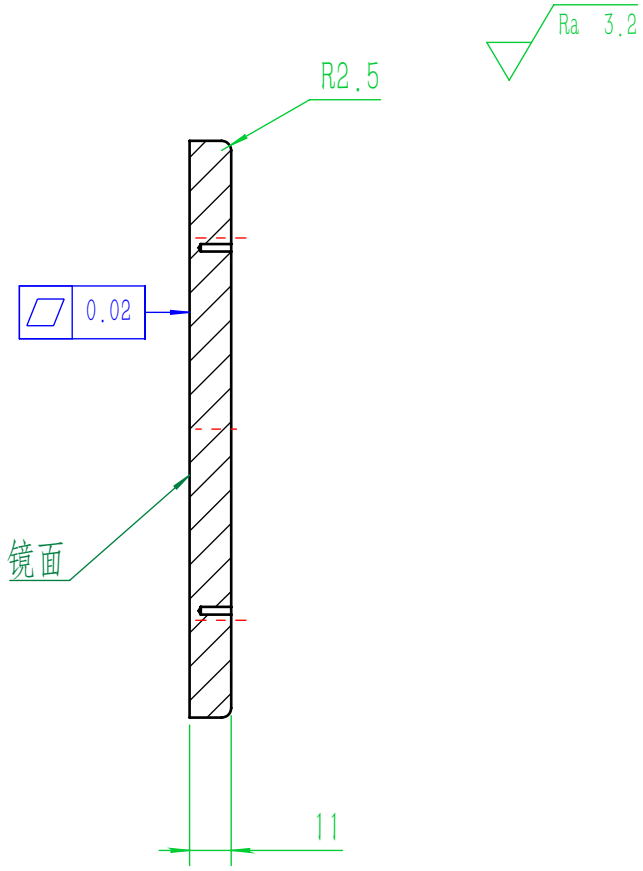
反射场组件

CF-MS-03-05-00

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-01





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工时需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

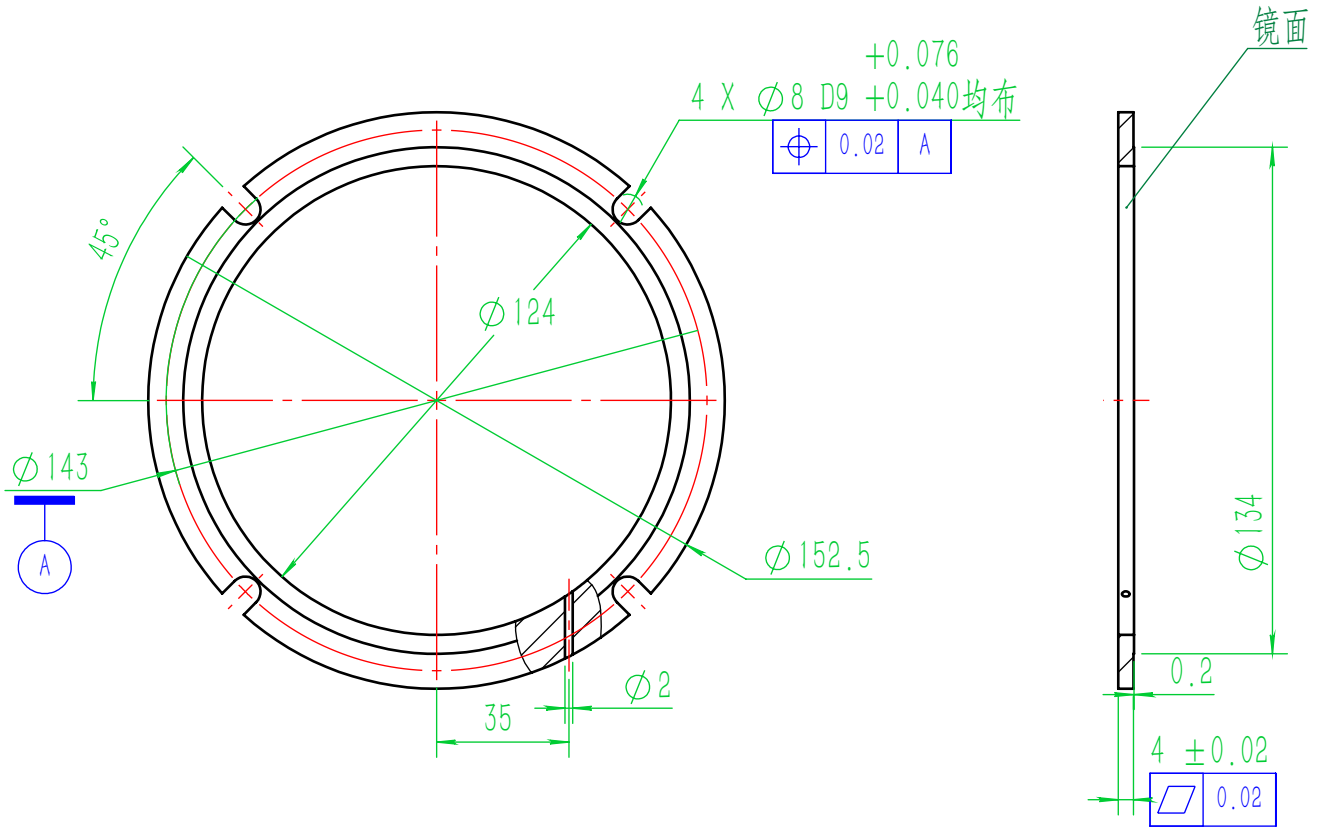
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板
	0.900	1:2	
			CF-MS-03-05-01-01
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-02

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板 (2)
	0.111	1:2	
			CF-MS-03-05-01-02
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

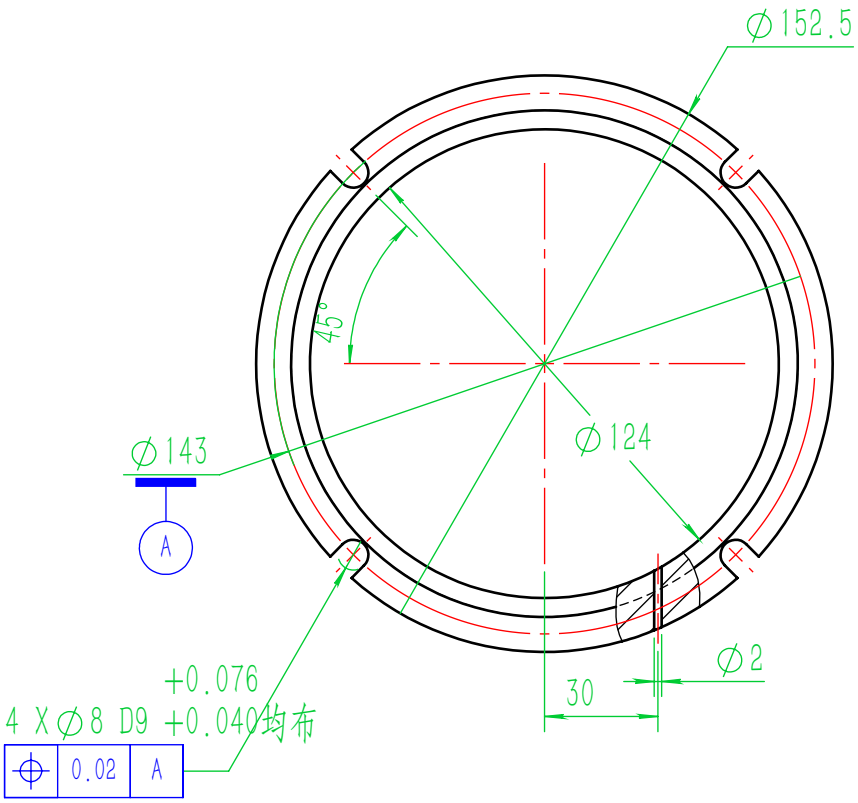
旧底图总号

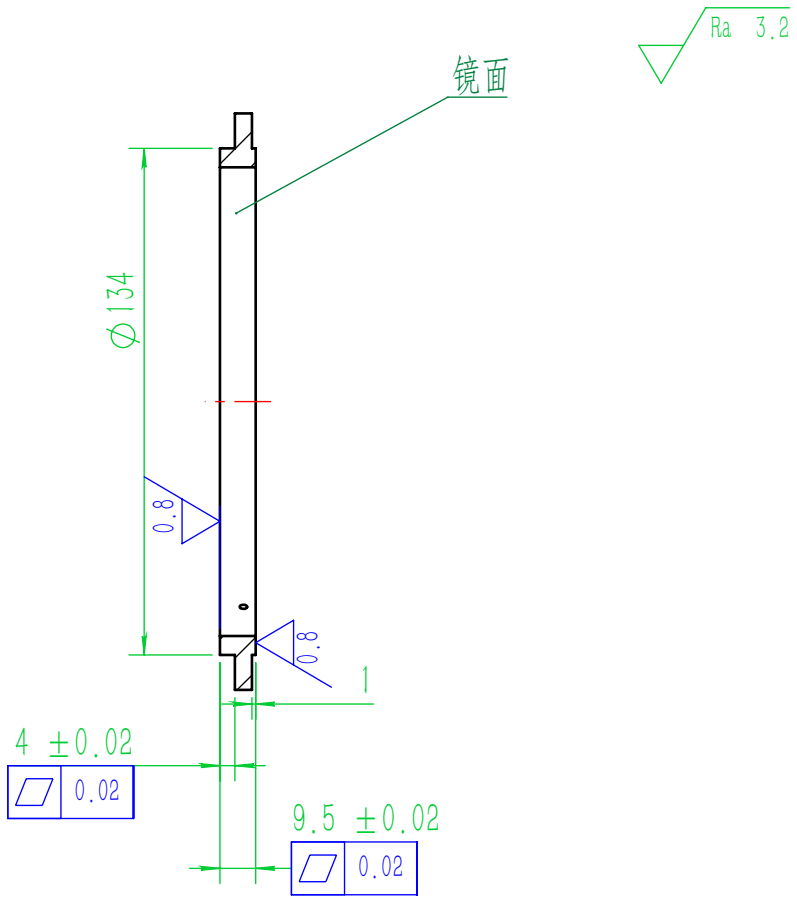
底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-01-03





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射板 (3)
	0.169	1:2	
			CF-MS-03-05-01-03
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

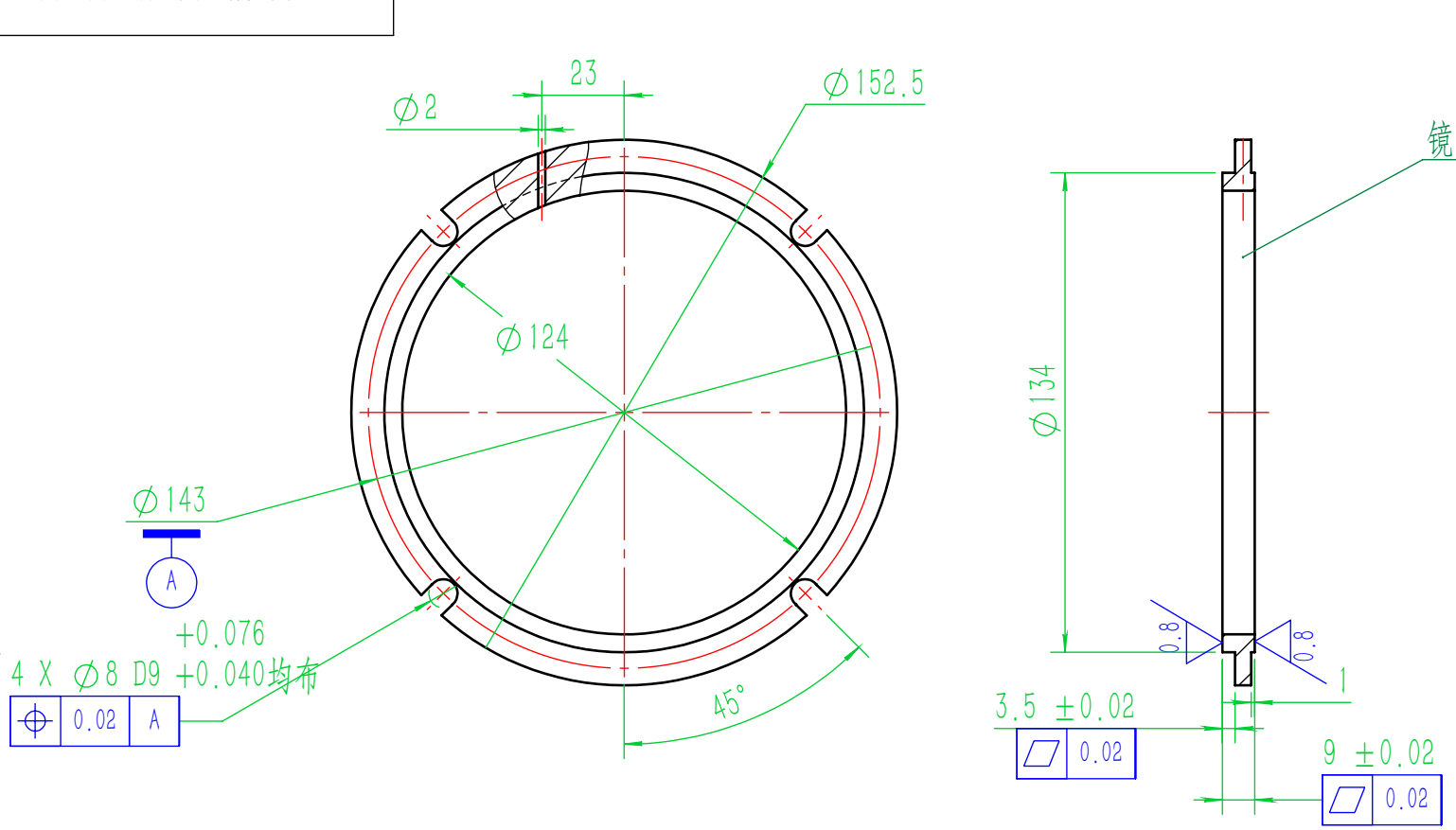
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-01-04



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场 (4)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-04
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

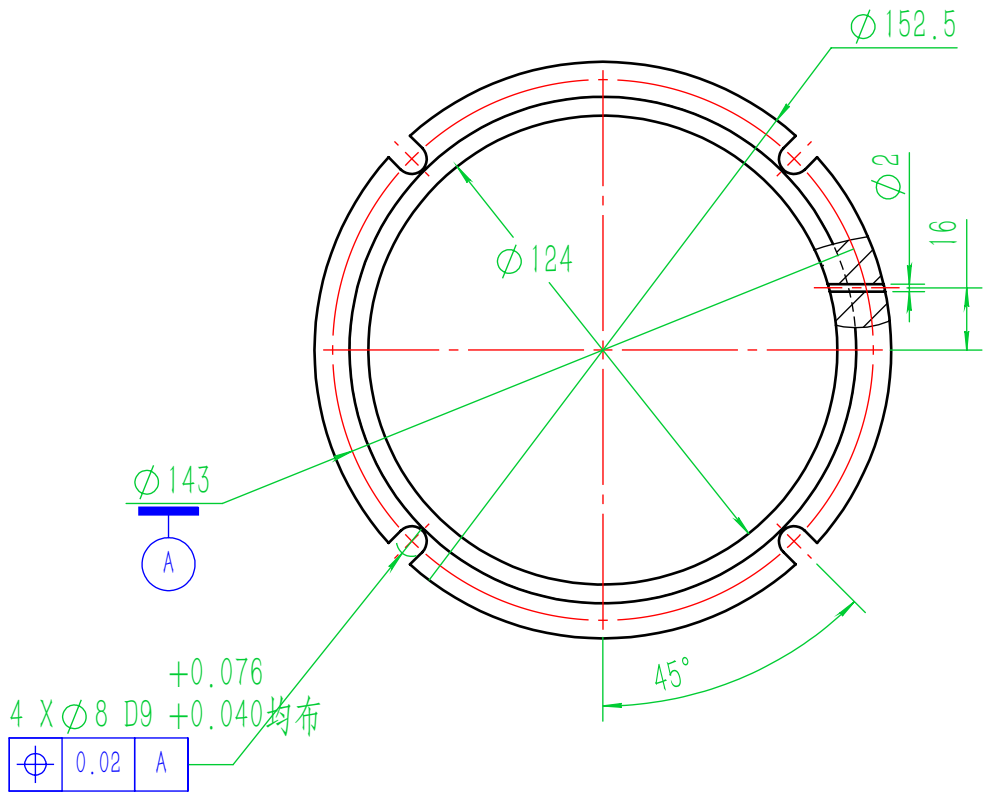
底 图 总 号

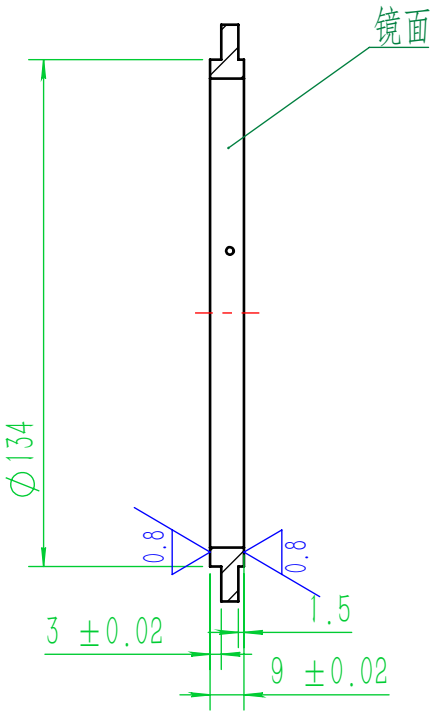
签 字

日 期

CF-MS-03-05-01-05

Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射板 (5)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-05
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

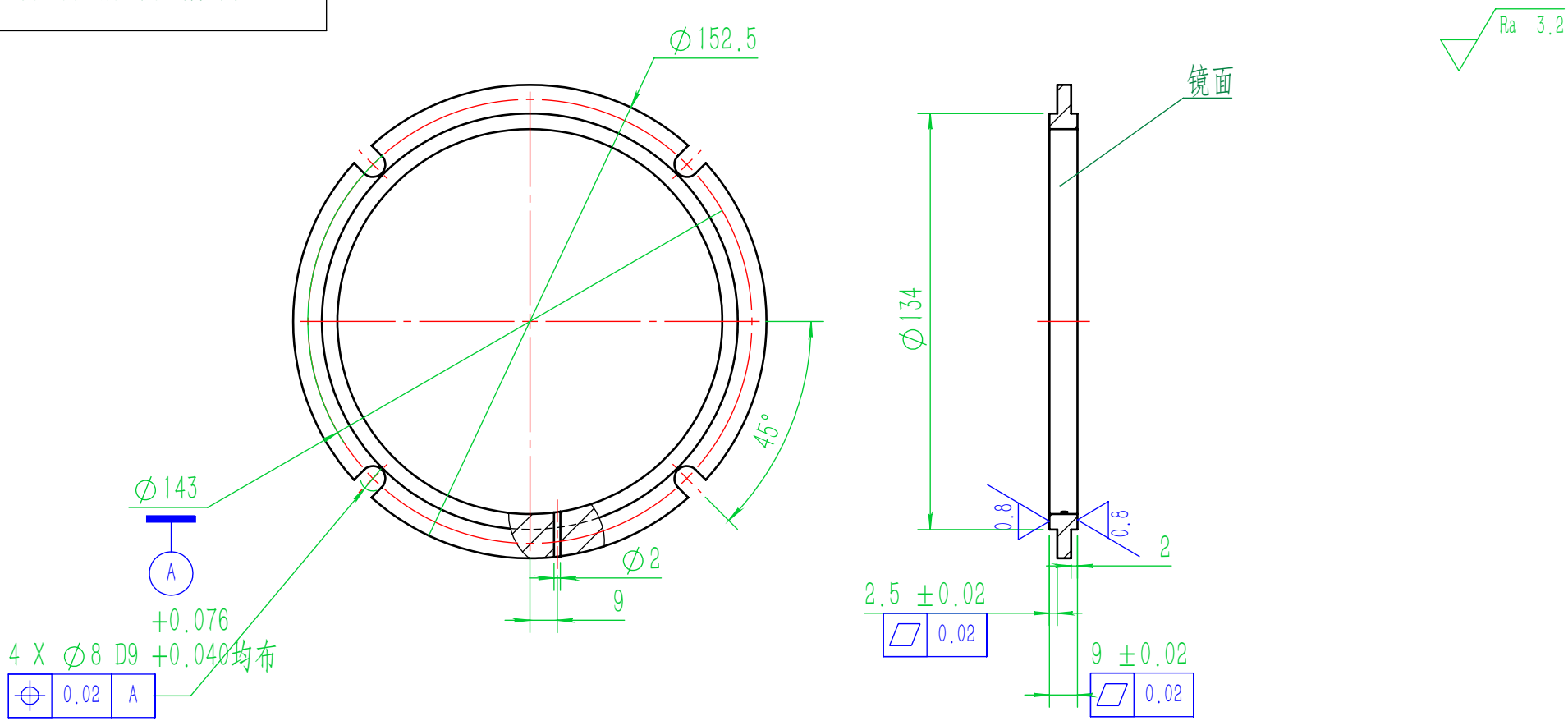
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-01-06



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射板 (6)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-06
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

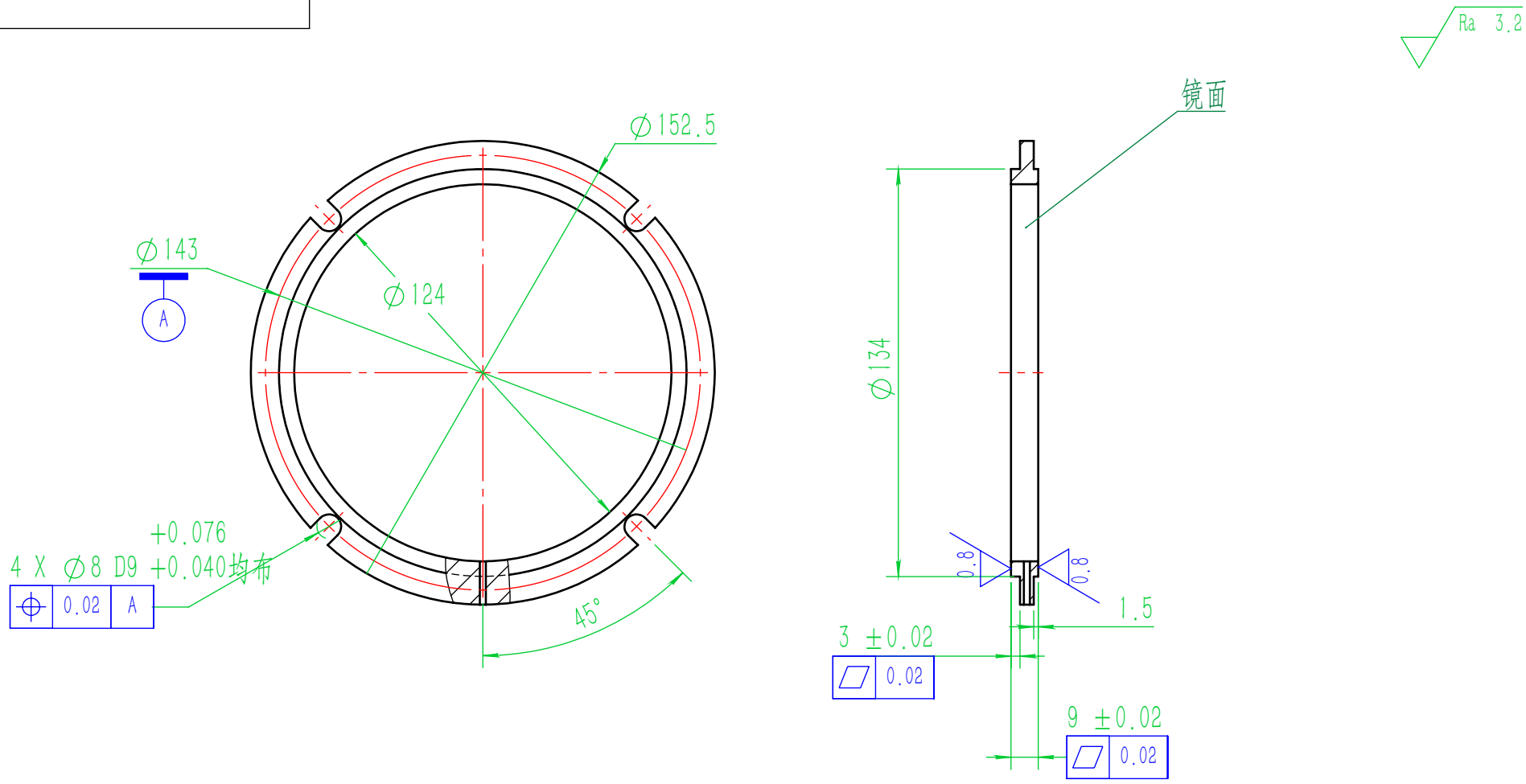
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-03-05-01-07



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射板 (7)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-07
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

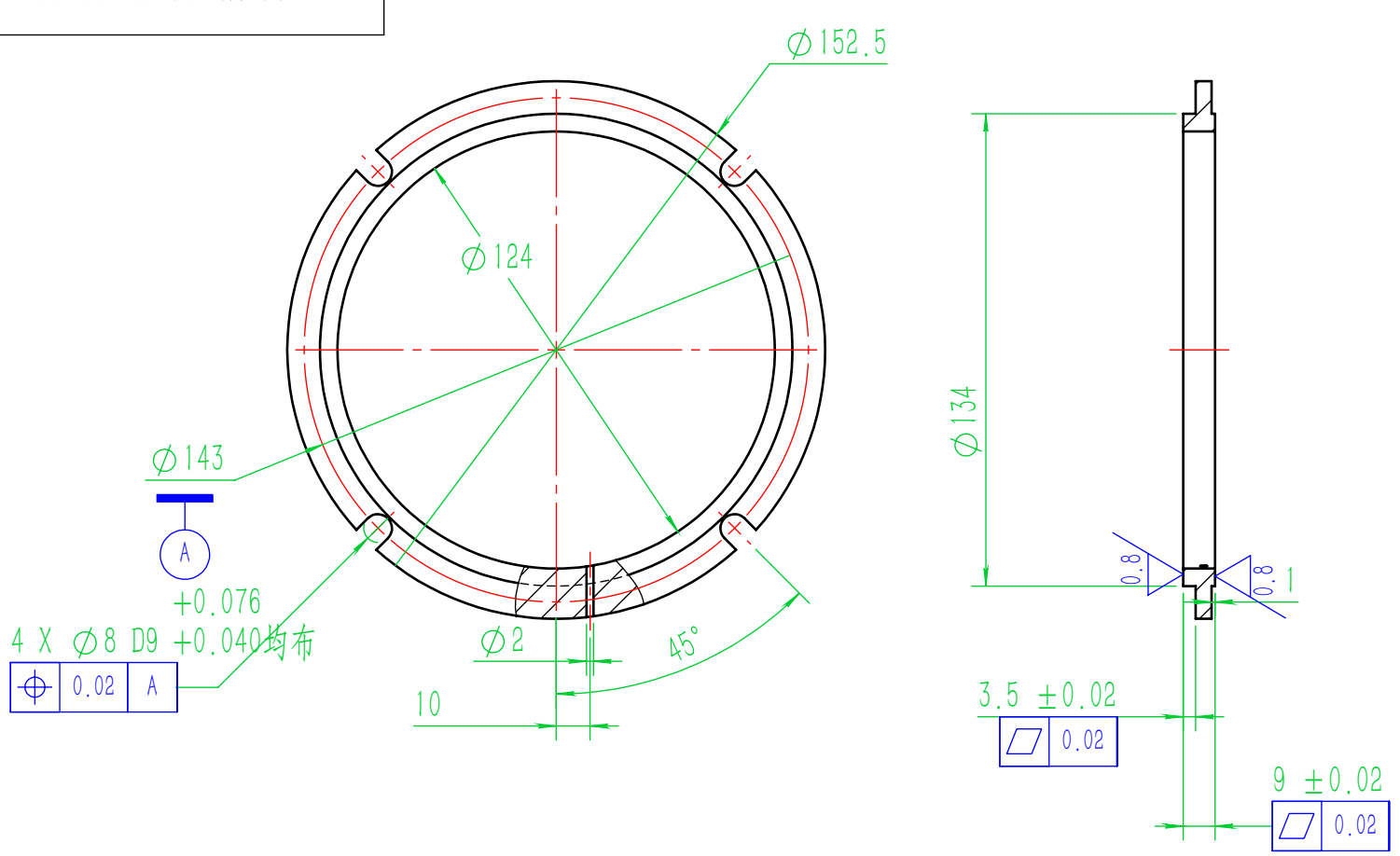
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-03-05-01-08



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

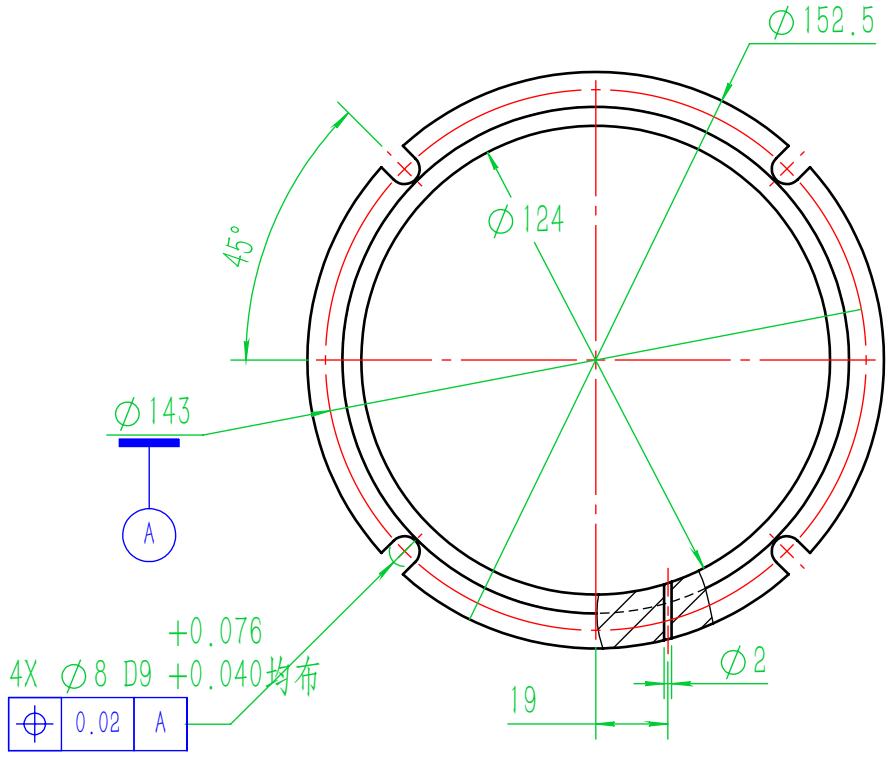
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

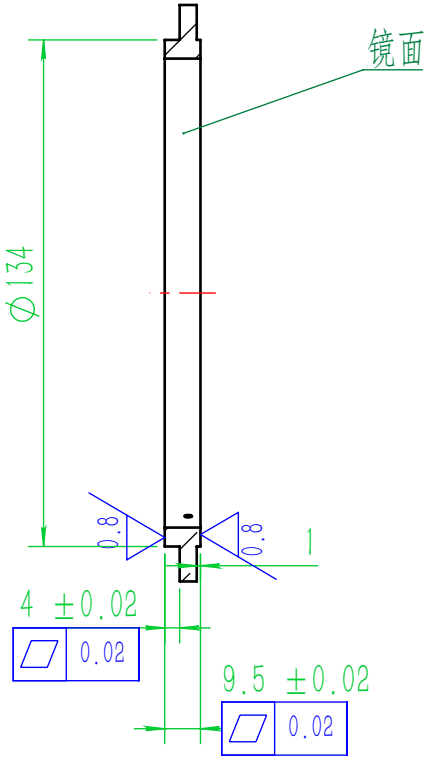
Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场 (8)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-08
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-09

Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场 (9)
	0.169	1:2	
			CF-MS-03-05-01-09
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

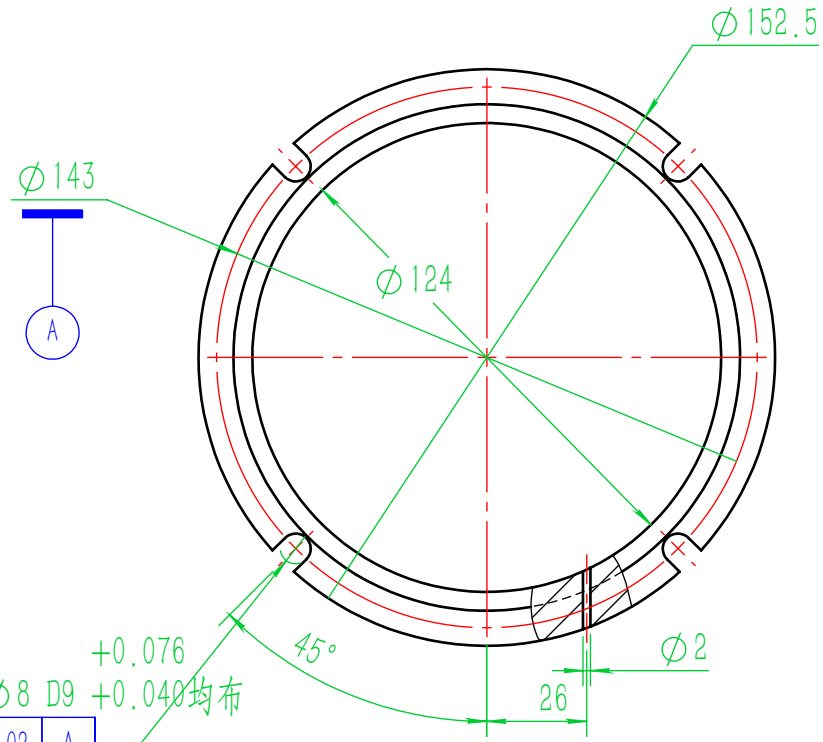
底图总号

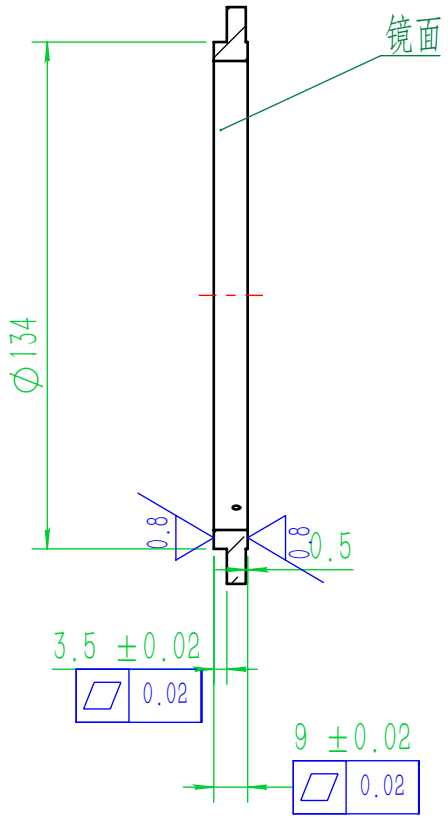
签字

日期

CF-MS-03-05-01-10

Ra 3.2





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

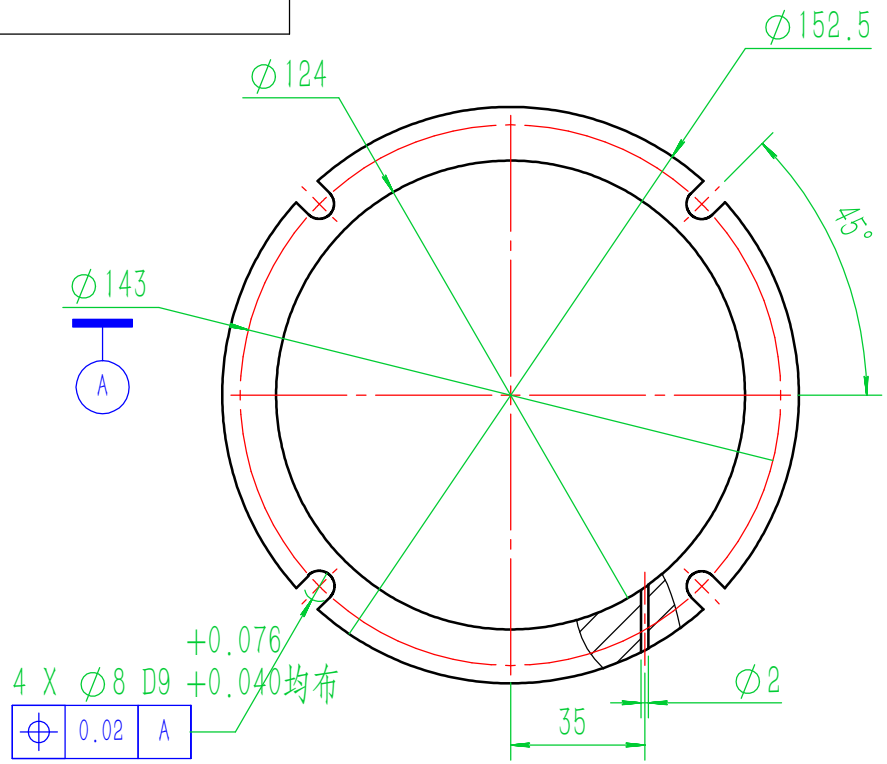
数量	表面处理	备注
1		

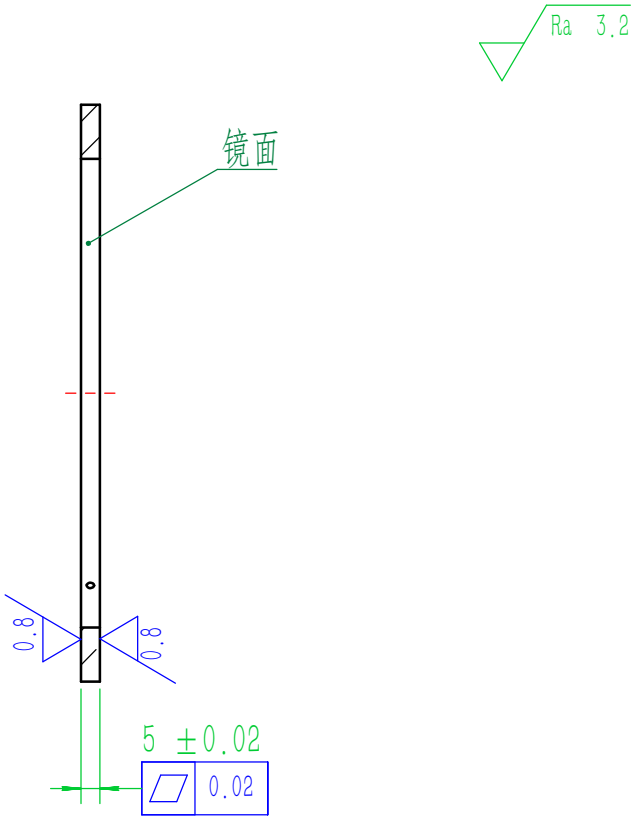
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场 (10)
	0.174	1:2	
			CF-MS-03-05-01-10
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-11





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

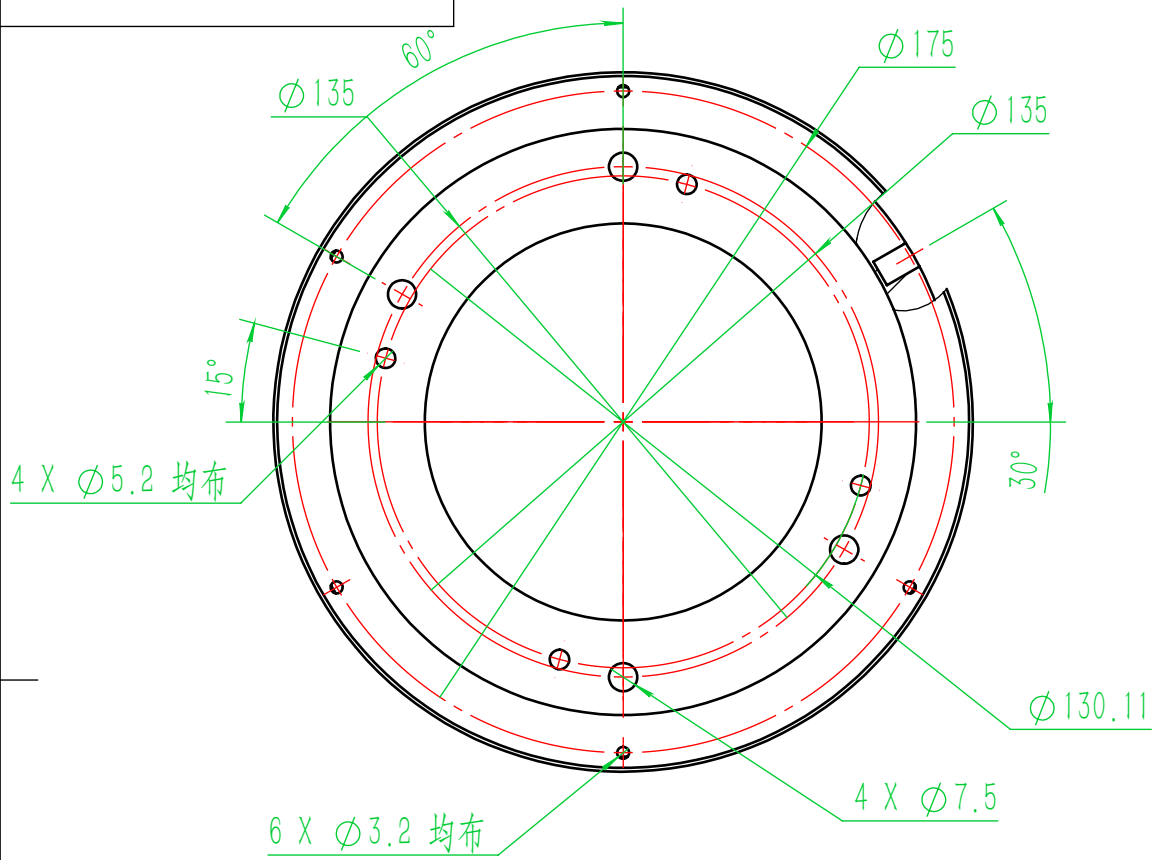
数量	表面处理	备注
1		

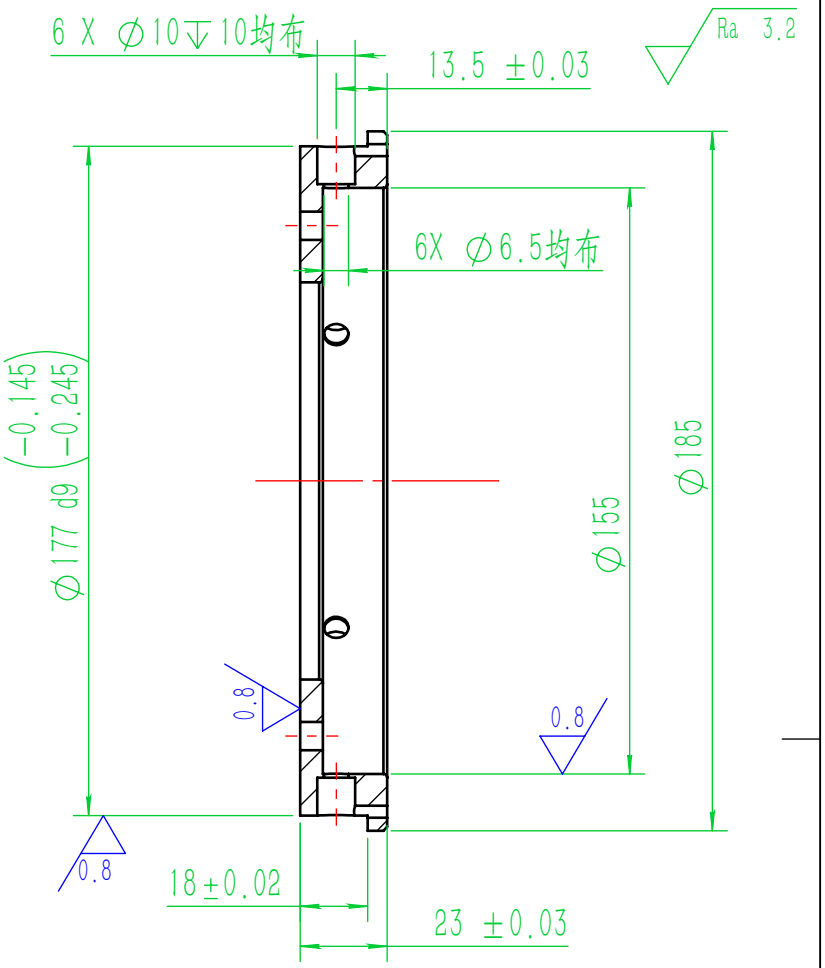
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板 (11)
	0.136	1:2	
			CF-MS-03-05-01-11
共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-12





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

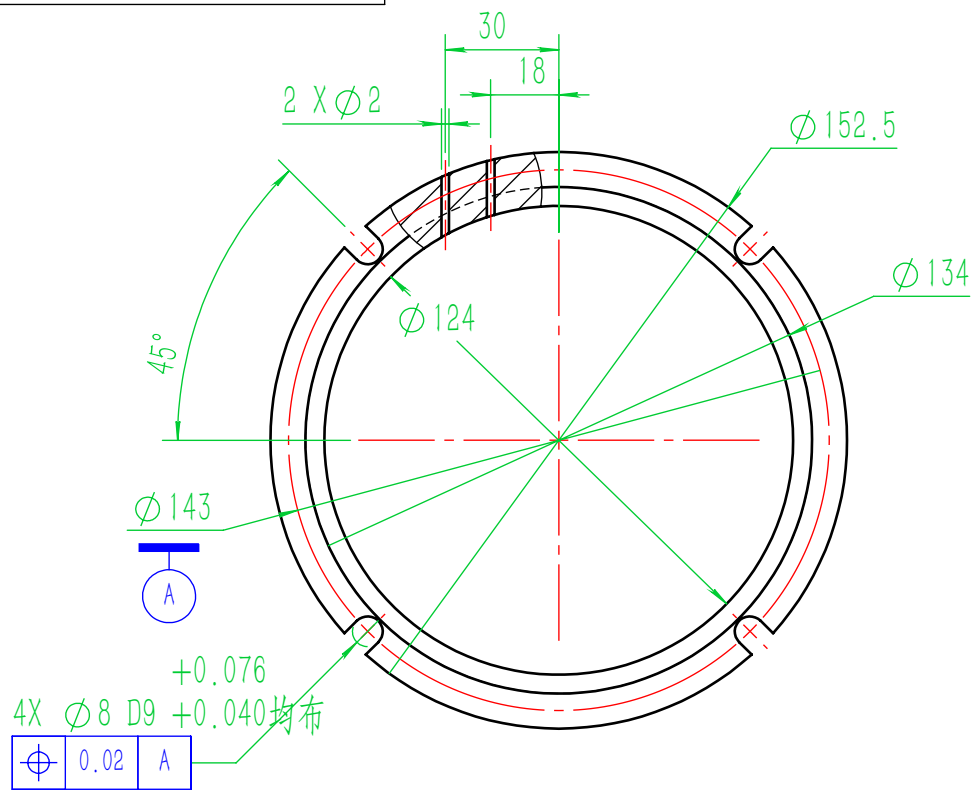
数量	表面处理	备注
1		

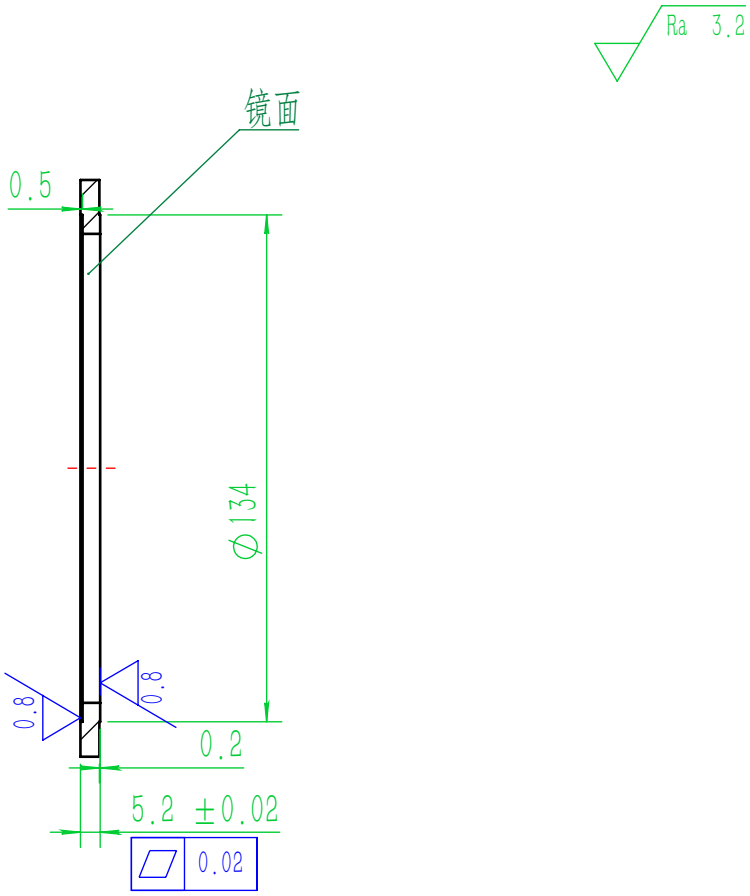
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场固定座
	0.909	1:2	
			CF-MS-03-05-01-12
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-02-01





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-1
	0.133	1:2	
			CF-MS-03-05-02-01
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

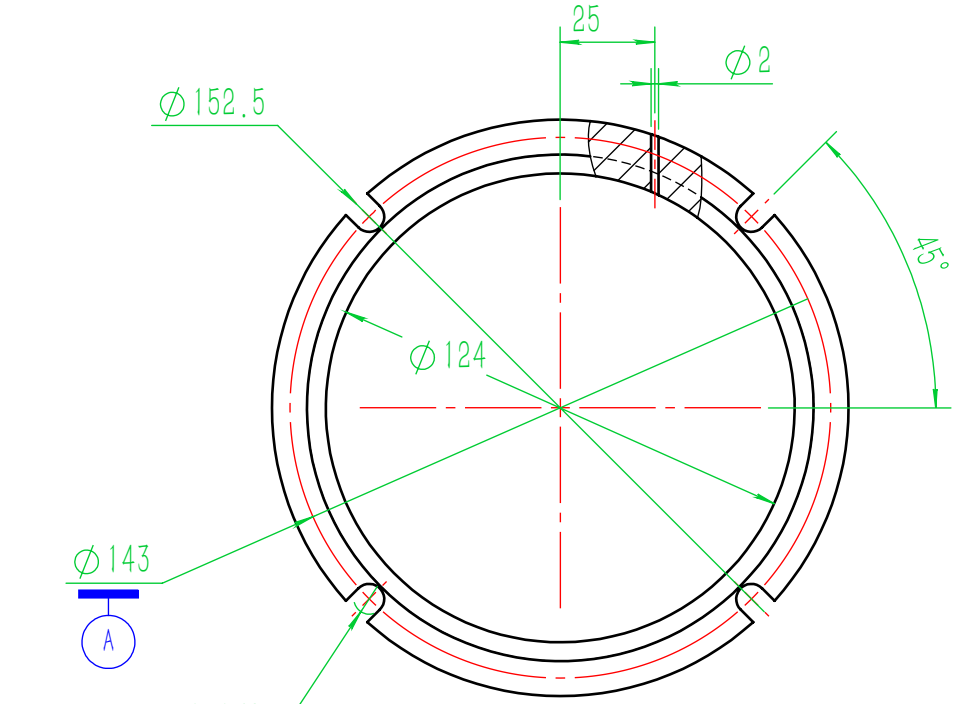
旧底图总号

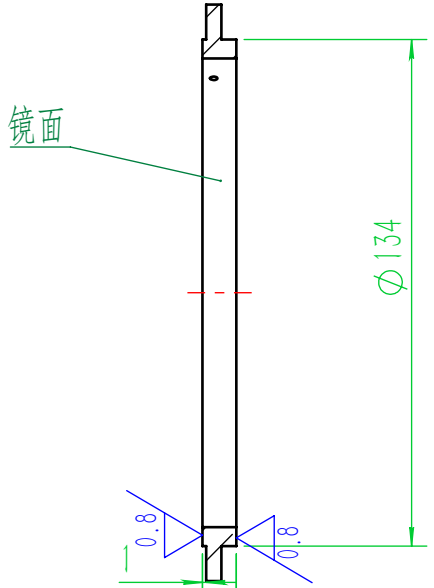
底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-02-02





Ra 3.2

4 ±0.02
0.02
9 ±0.02
0.02

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

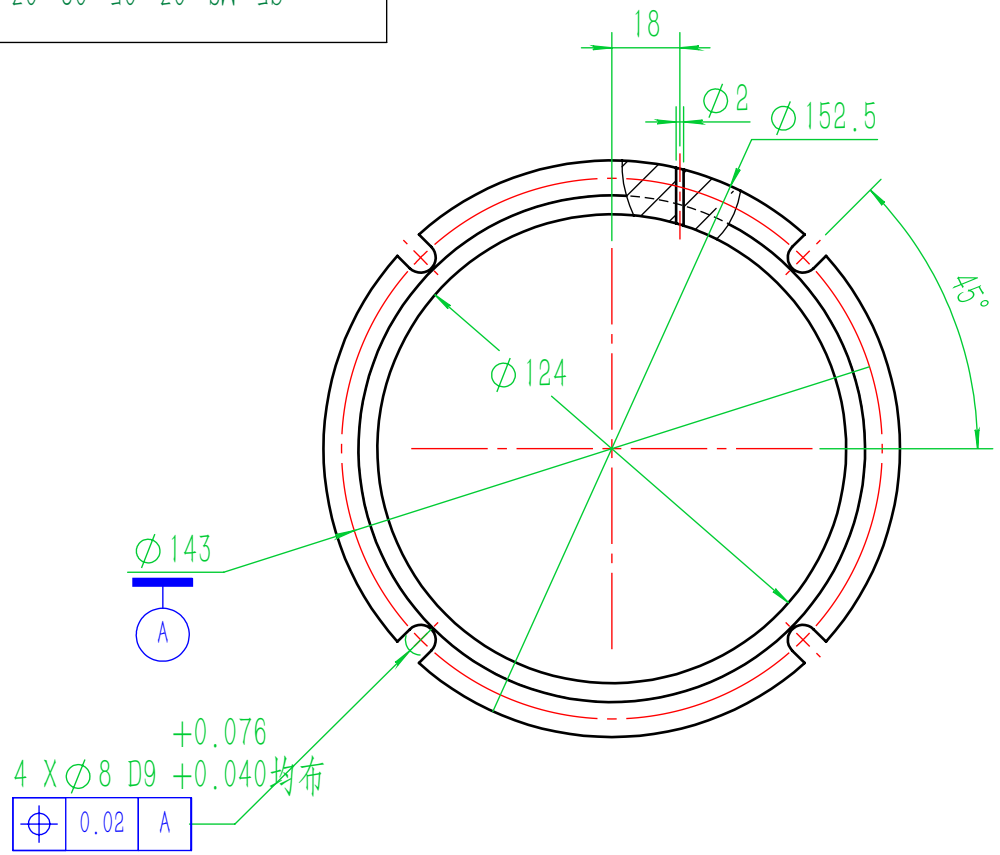
数量	表面处理	备注
1		

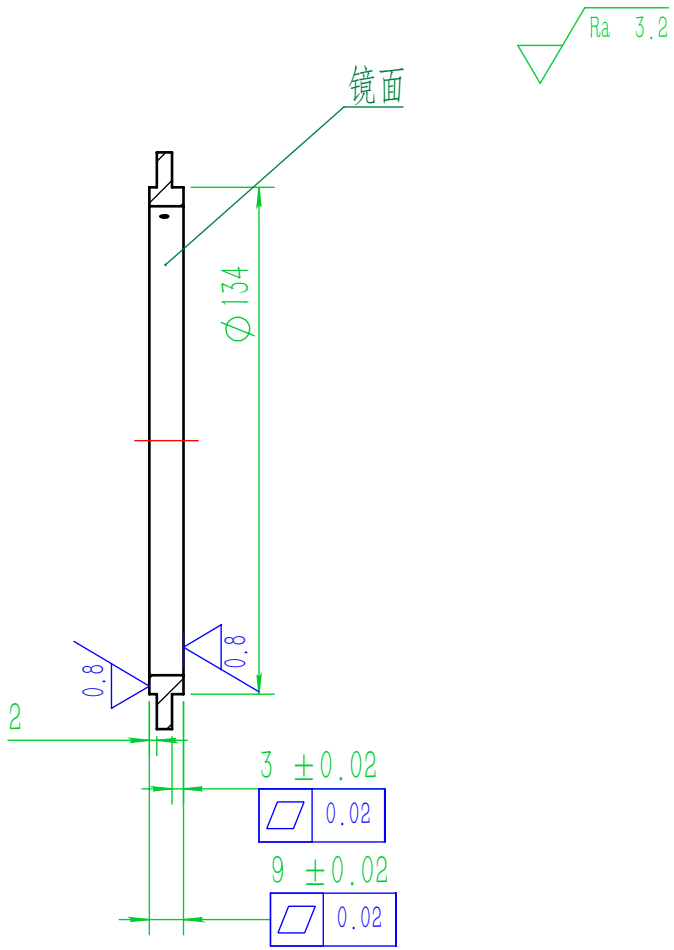
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-2
	0.156	1:2	
			CF-MS-03-05-02-02
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-02-03





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

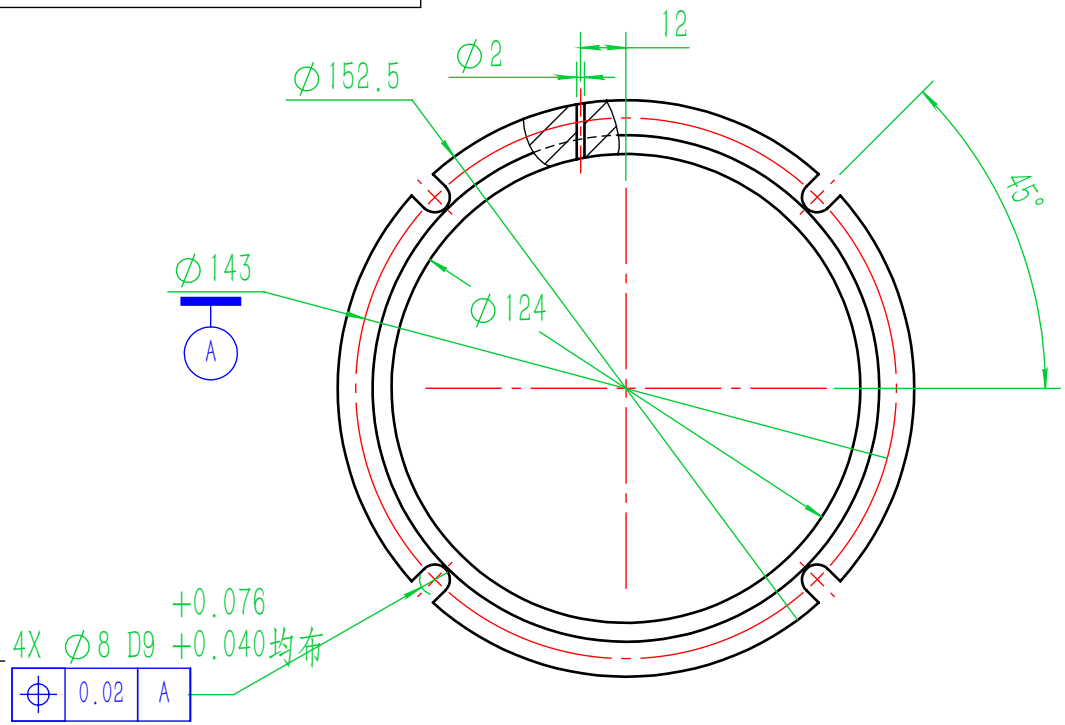
数量	表面处理	备注
1		

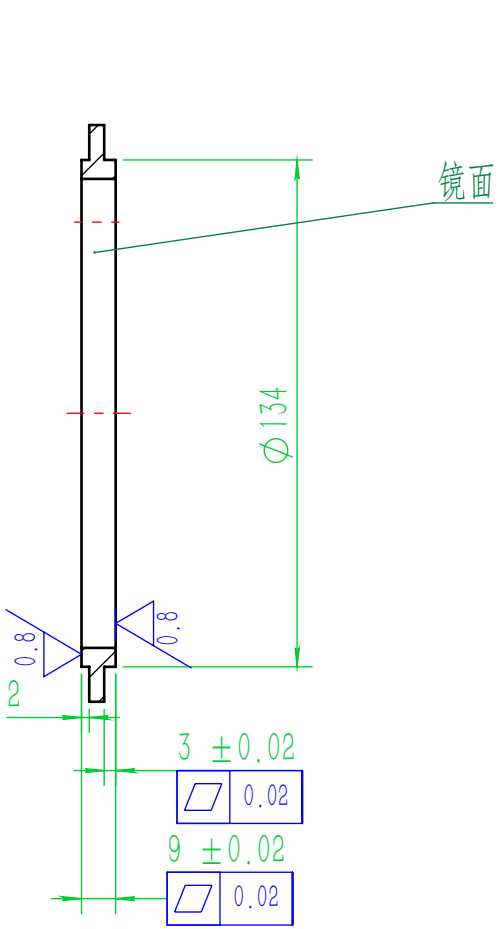
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-3
	0.156	1:2	
			CF-MS-03-05-02-03
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-02-04





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

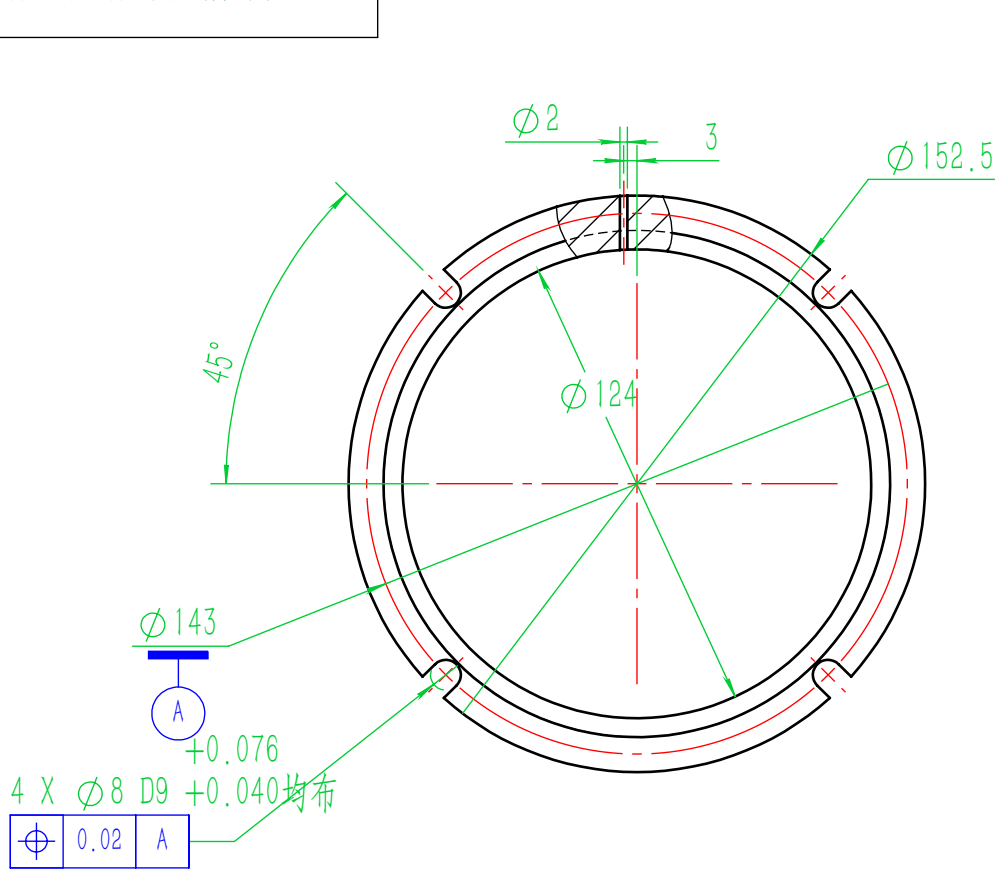
数量	表面处理	备注
1		

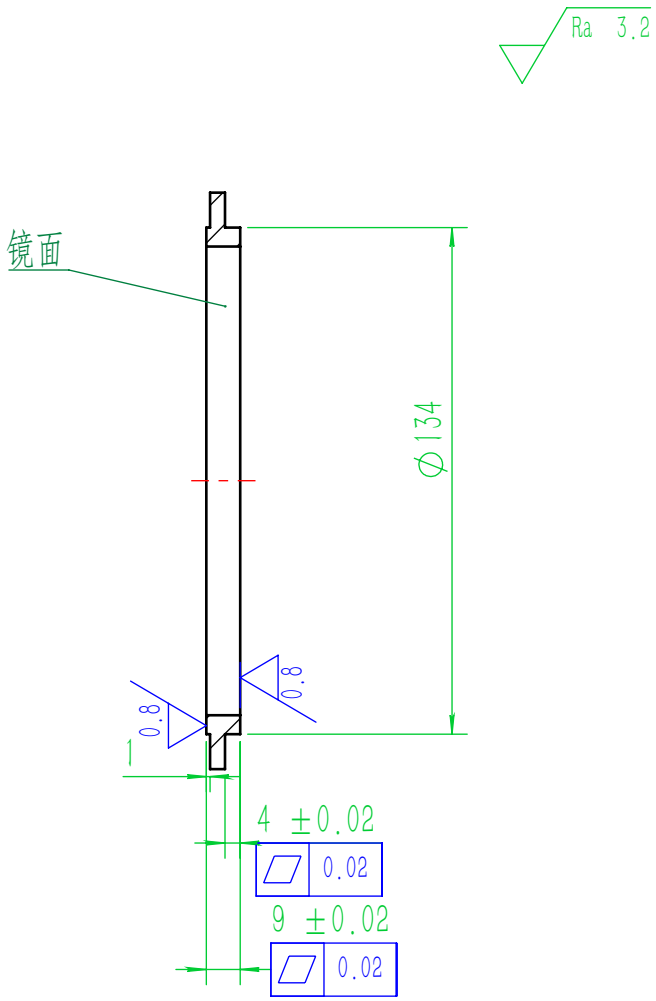
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-4
	0.156	1:2	
			CF-MS-03-05-02-04
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-02-05





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

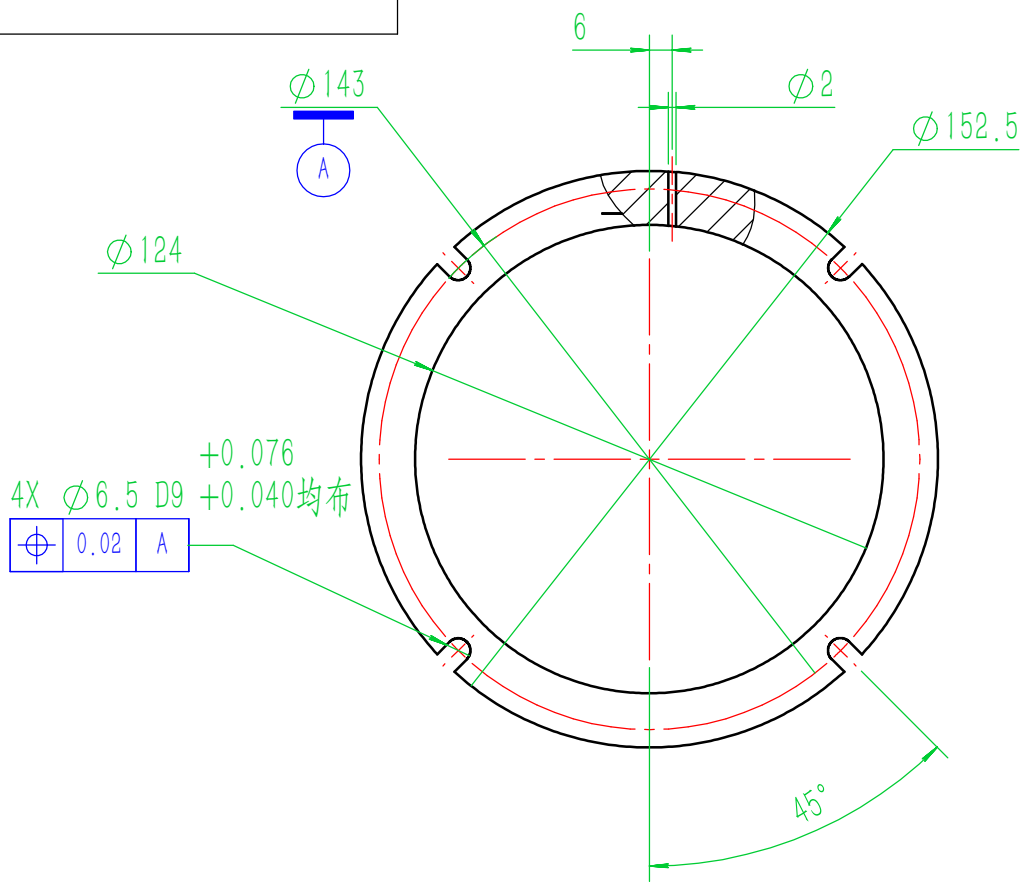
数量	表面处理	备注
1		

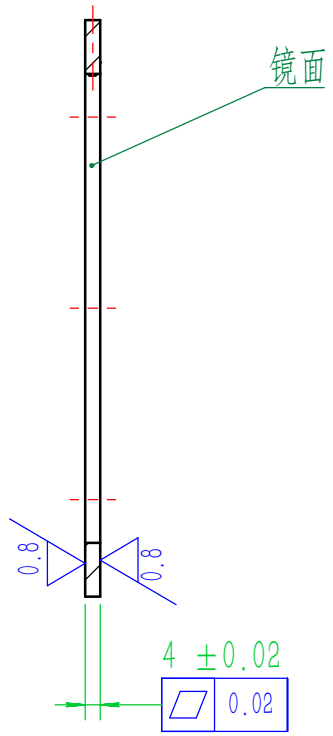
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-5
	0.156	1:2	
			CF-MS-03-05-02-05
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-02-06





Ra 3.2

技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板2-6
	0.110	1:2	
			CF-MS-03-05-02-06
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

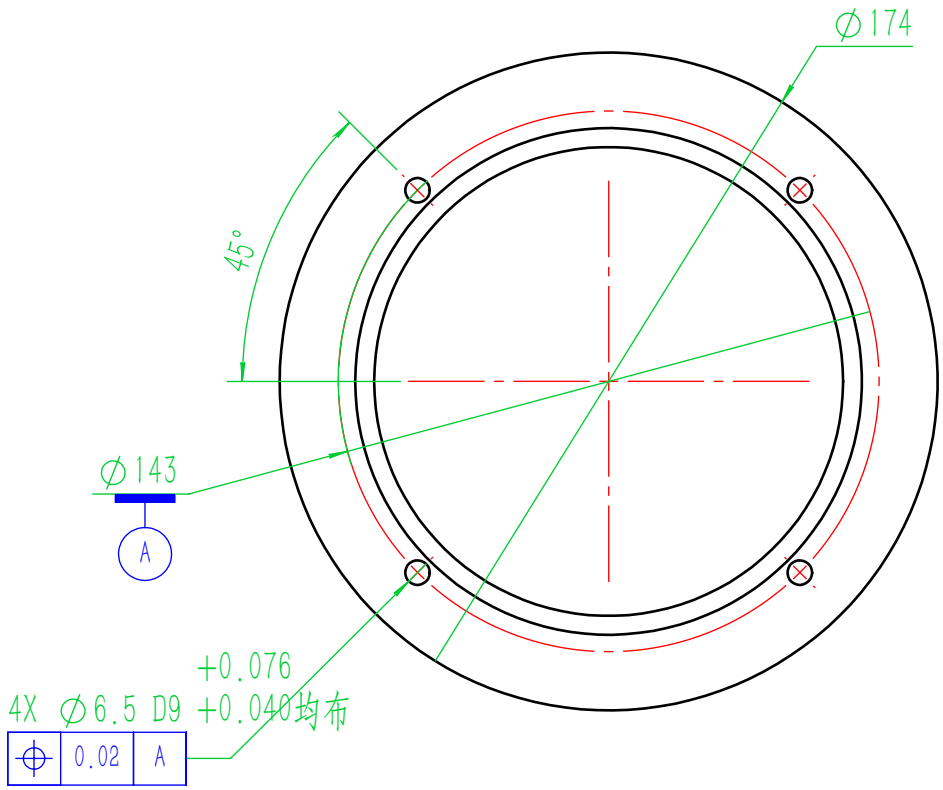
旧底图总号

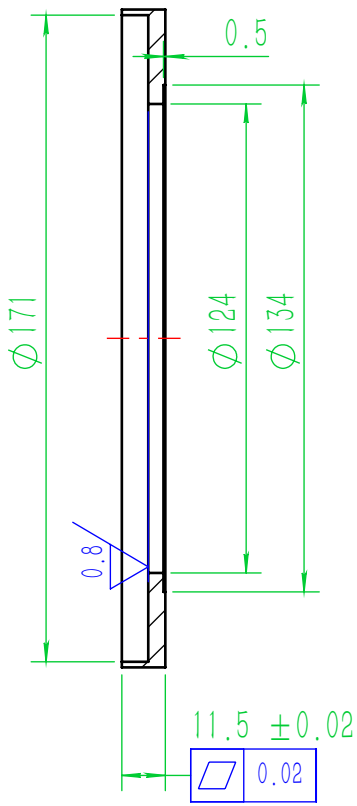
底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-02-07





Ra 3.2

技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

Titanium (Ti) 钛				中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记		质量	比例	反射场底座
		0.261	1:2	
				CF-MS-03-05-02-07
共 1 张 第 1 张	版本			替代

零件代号

借(通)用件登记

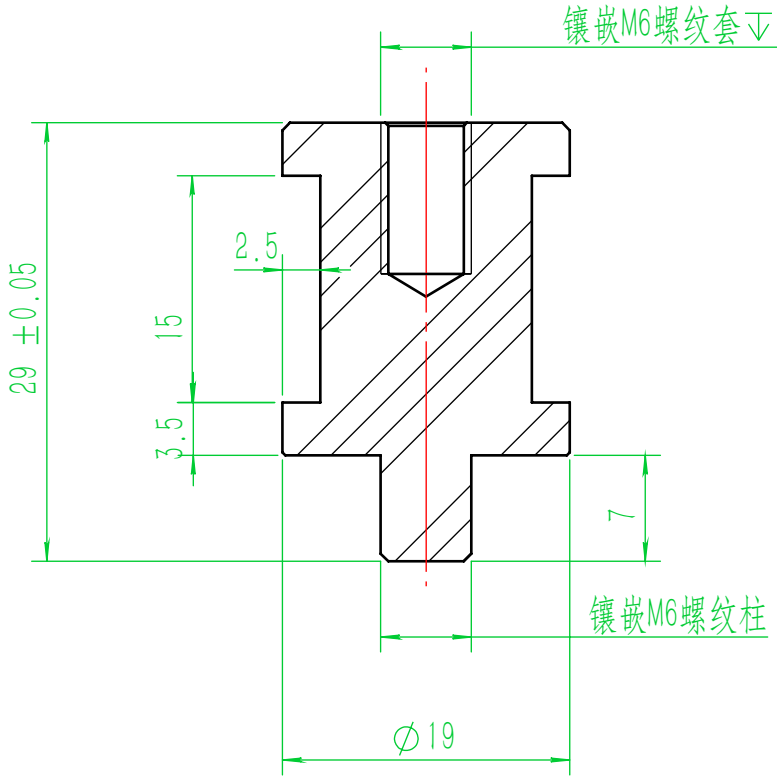
旧底图总号

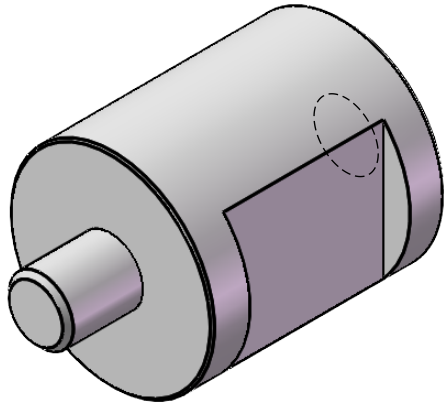
底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-03





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；

数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

ZrO2	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 0.006 / 比例 2:1	陶瓷柱
	CF-MS-03-05-03
共1张 第1张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-04

Ra 3.2

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包。

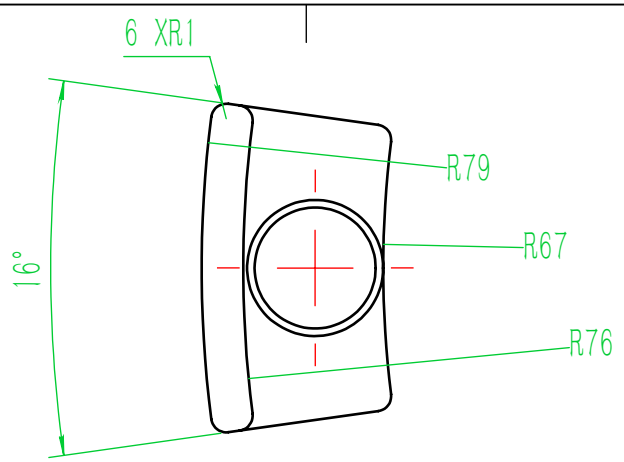
数量	表面处理	备注
6		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

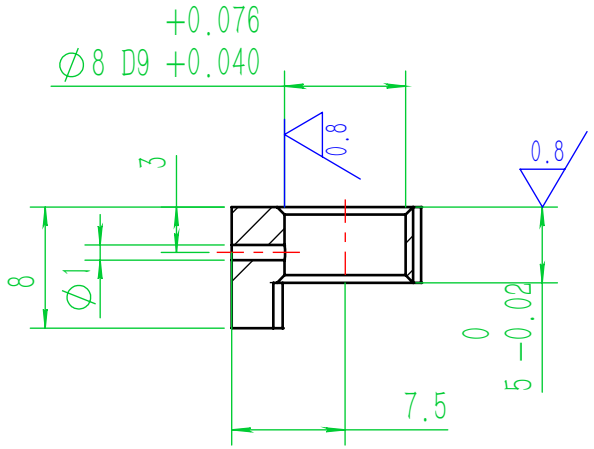
AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场限位销
	0.005	5:1	
			CF-MS-03-05-04
共 1 张 第 1 张	版本		替代

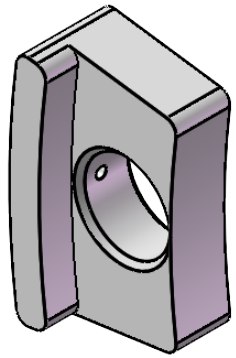
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-05



Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

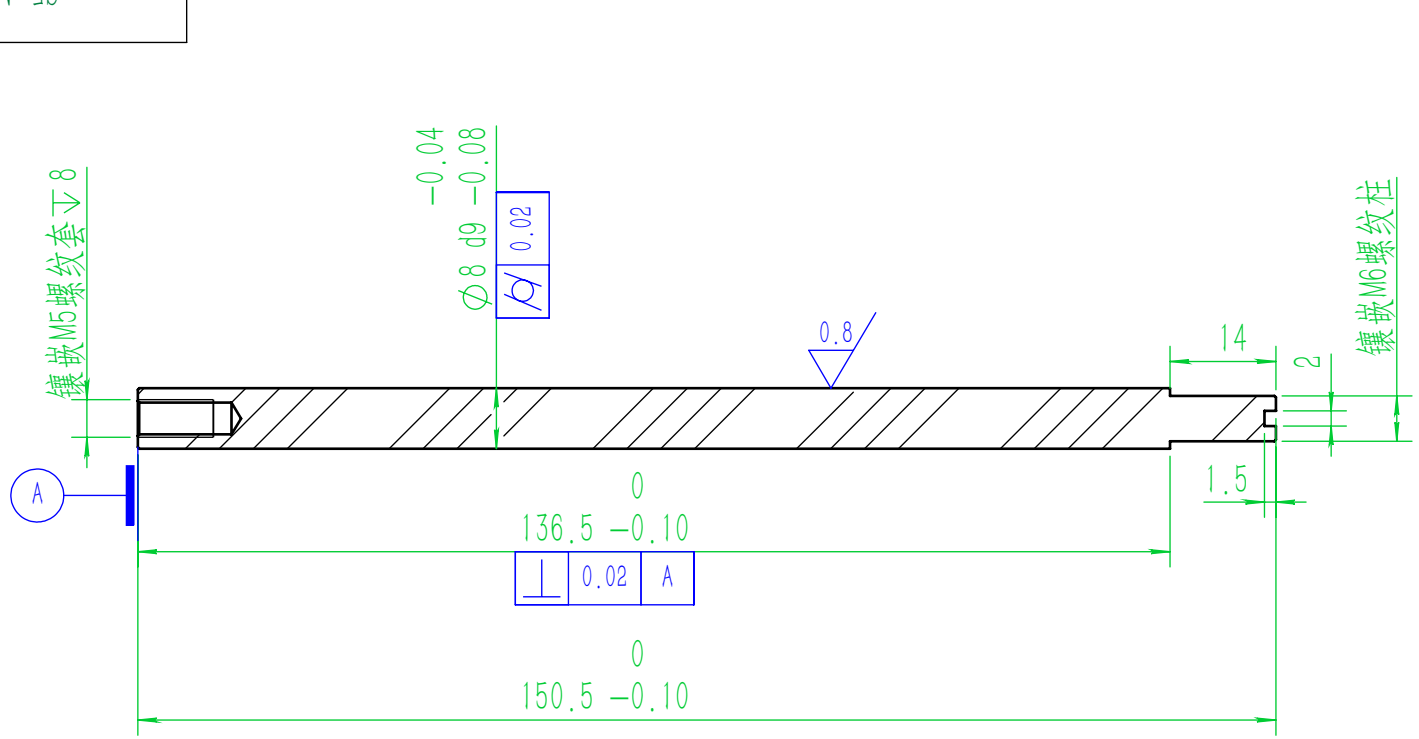
数量	表面处理	备注
56		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

ZrO2	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 0.001 / 比例 2:1	反射场隔离垫
	CF-MS-03-05-05
共1张 第1张 / 版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-06



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；

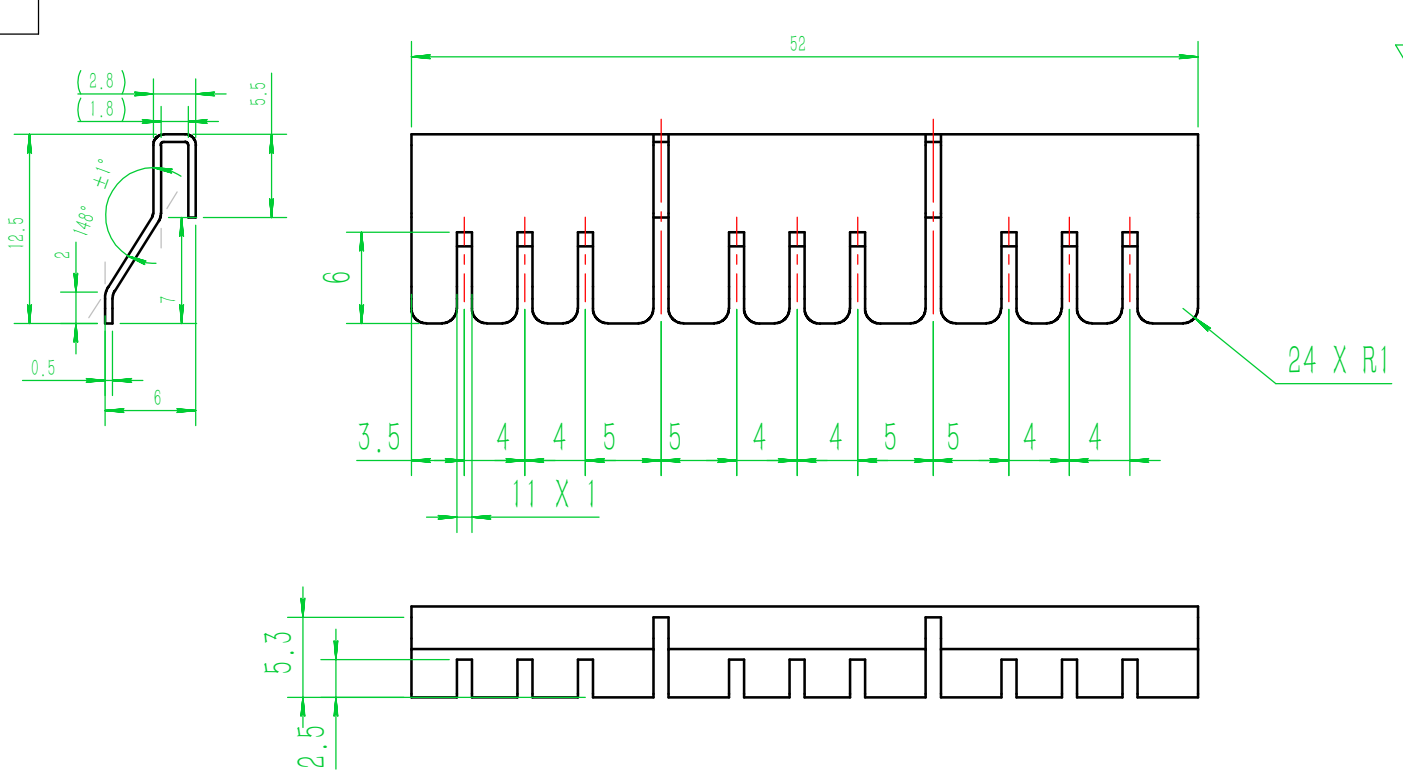
数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

ZrO2			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场支撑柱
	0.007	1:1	
			CF-MS-03-05-06
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-07



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 其它参考三维。

数量	表面处理	备注
6		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

黄铜			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场导电片
	0.004	2:1	
			CF-MS-03-05-07
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

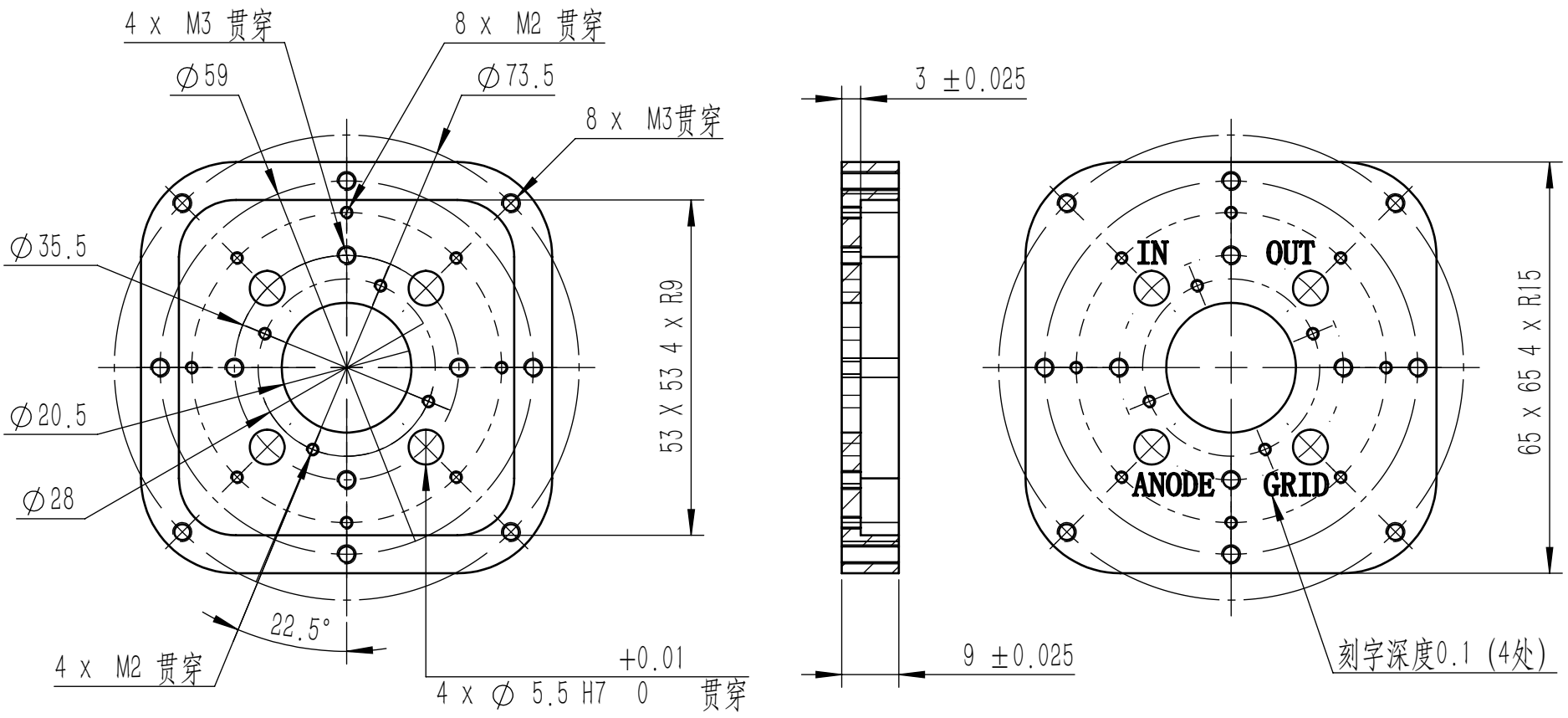
底 图 总 号

签 字

日 期

MSD-501

Ra 1.6



技术要求:

1. 锐边倒钝 R0.1;
2. 未注公差按 IT8 等级制造;
3. 表面不可有划伤。

数量：1件

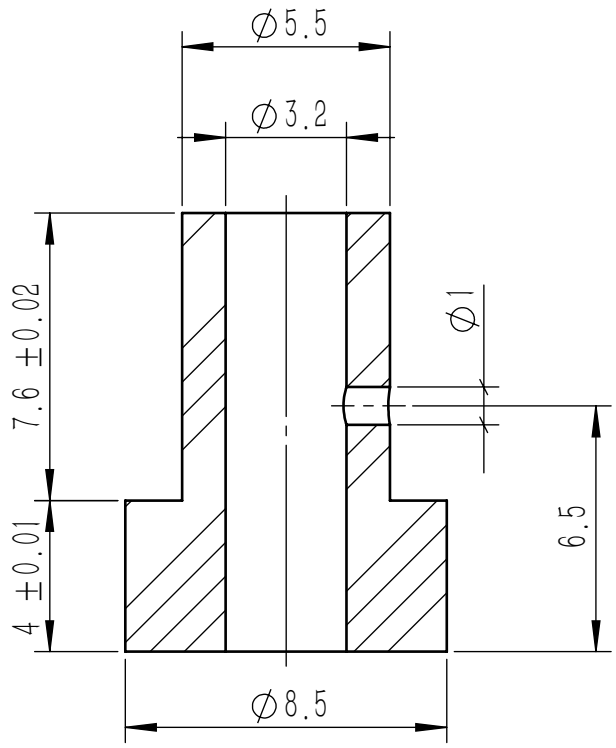
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 304			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	基板
	0.145	1:1	
			MSD-501
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

MSD-903-2-0

Ra 3.2



技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：4件

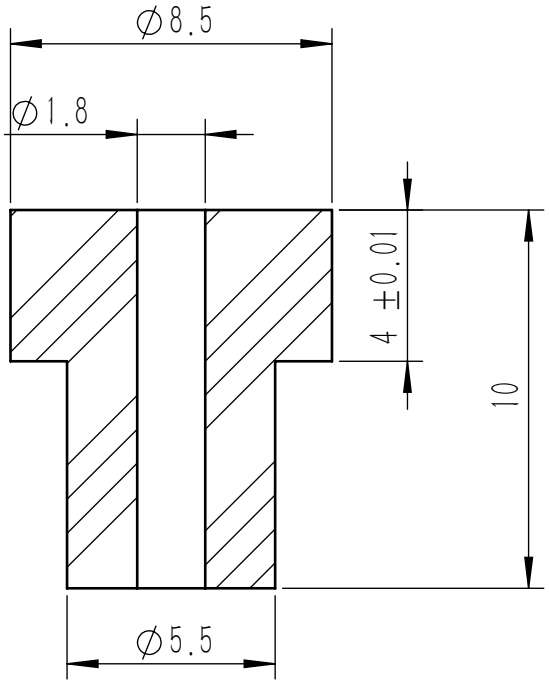
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例
	0.000	5:1
		MCP组件极板1支撑环
		MSD-903-2-0
共1张 第1张	版本	替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

MSD-903-2-1

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

						聚醚醚酮(PEEK)		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	MCP组件极板41支撑环
设计			标准化				0.000	5:1	
校核			工艺						MSD-903-2-1
主管设计			审核						
			批准			共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

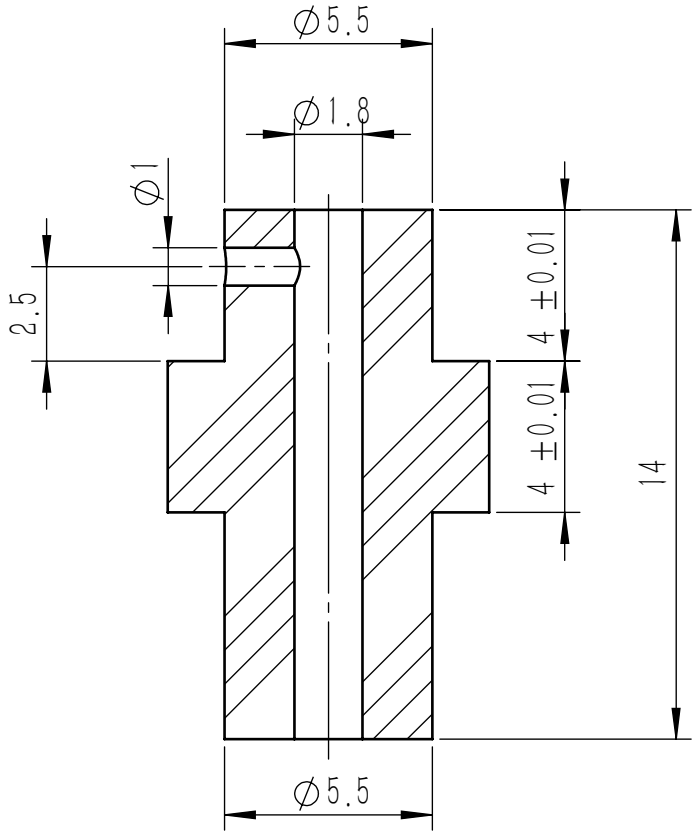
底 图 总 号

签 字

日 期

MSD-903-2-2

Ra 3.2



技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	MCP组件极板500支撑环
	0.000	5:1	
			MSD-903-2-2
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

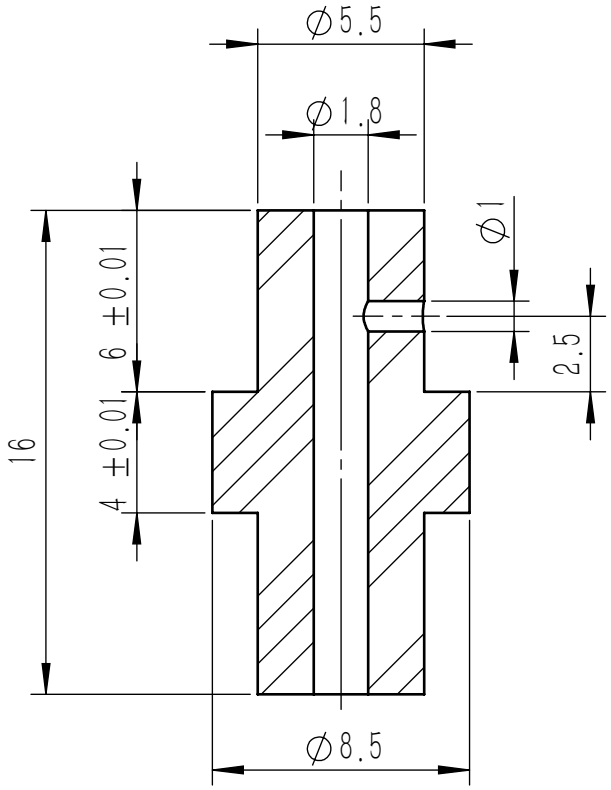
签字

日期

数量：1件

MSD-903-2-3

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例
	0.000	4:1
		MCP组件极板3支撑环
		MSD-903-2-3
共1张 第1张	版本	替代

零件代号

借(通)用件登记

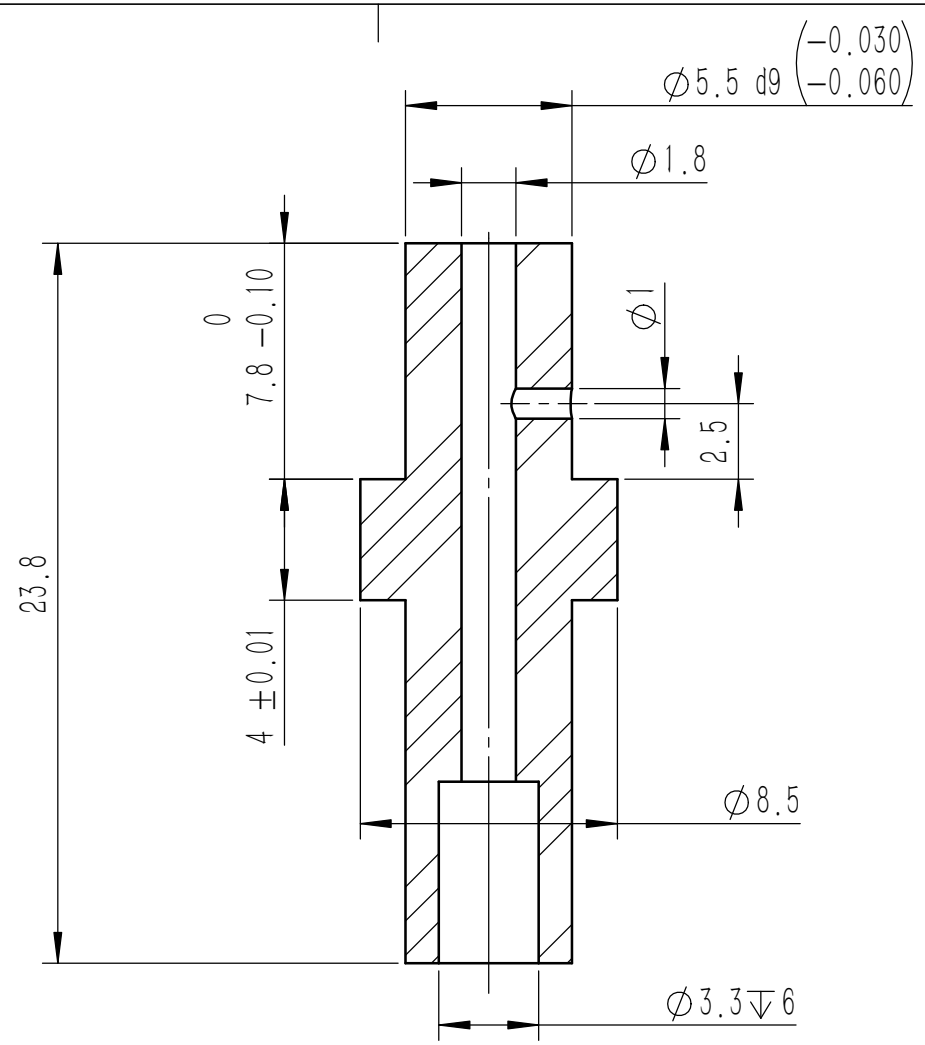
旧底图总号

底图总号

签字

日期

MSD-903-2-4



3件

技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)			中国科学技术大学国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	MCP组件极板1支撑环
	0.001	4:1	
			MSD-903-2-4
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

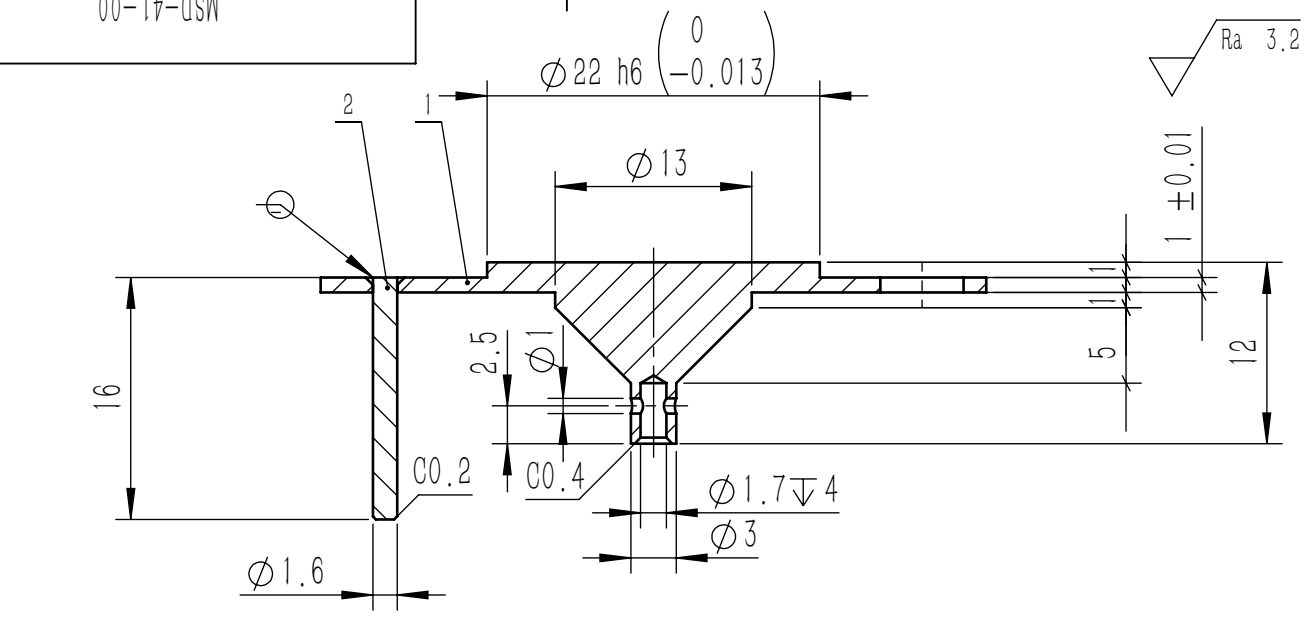
旧底图总号

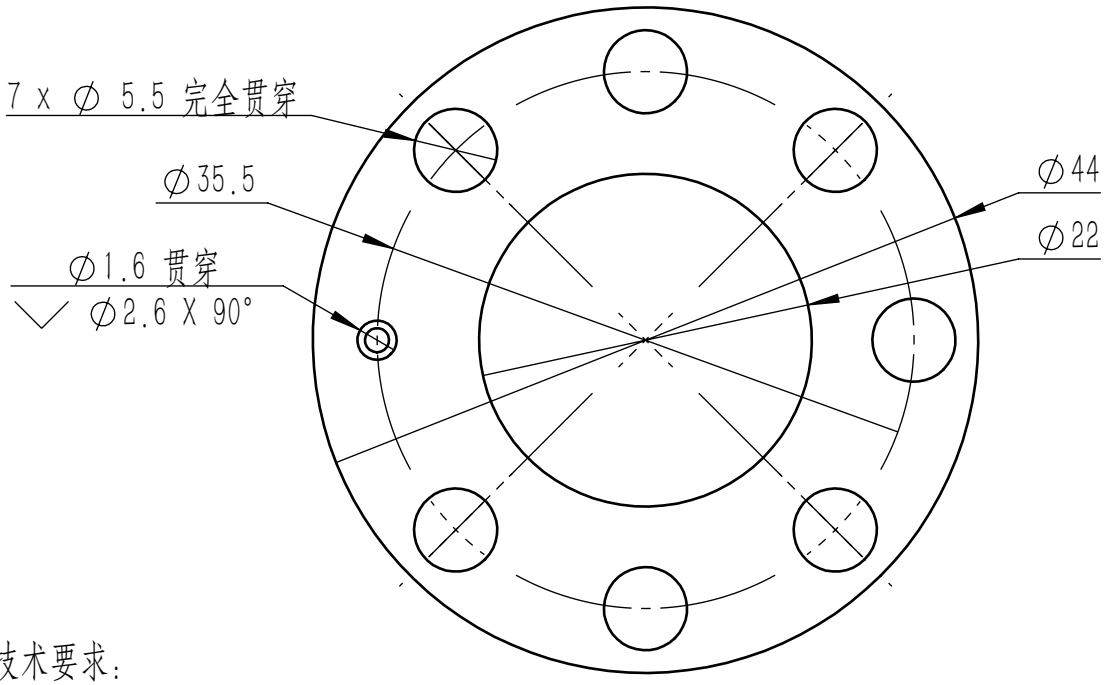
底图总号

签字

日期

MSD-41-00





技术要求:

1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。
3. 氩弧焊，焊缝不凸出平面

数量：1件

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	MSD-41-02	极板41插针	1	AISI 304	0.00	0.00	
1	MSD-41-01	极板41	1	AISI 304	0.02	0.02	

零件代号 | 借(通)用件登记 | 旧底图总号 | 底图总号 | 签字 | 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日

设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组焊件

阶段标记	质量	比例
	0.018	2:1

共1张 第1张 | 版本 | 替代

中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

MCP组件极板41装配体

MSD-41-00

MSD-903-1

Ra 3.2

技术要求:

1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

						聚醚醚酮(PEEK)			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	MCP组件极板500垫环
设计			标准化				0.001	2:1	
校核			工艺						MSD-903-1
主管设计			审核						
			批准			共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

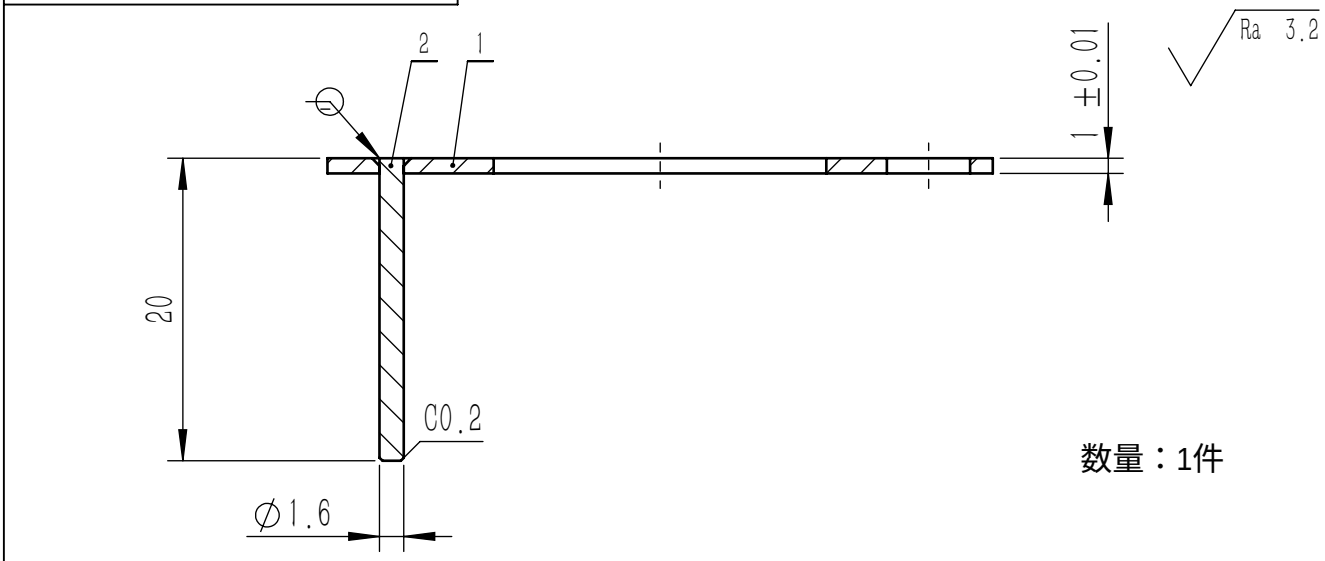
旧底图总号

底 图 总 号

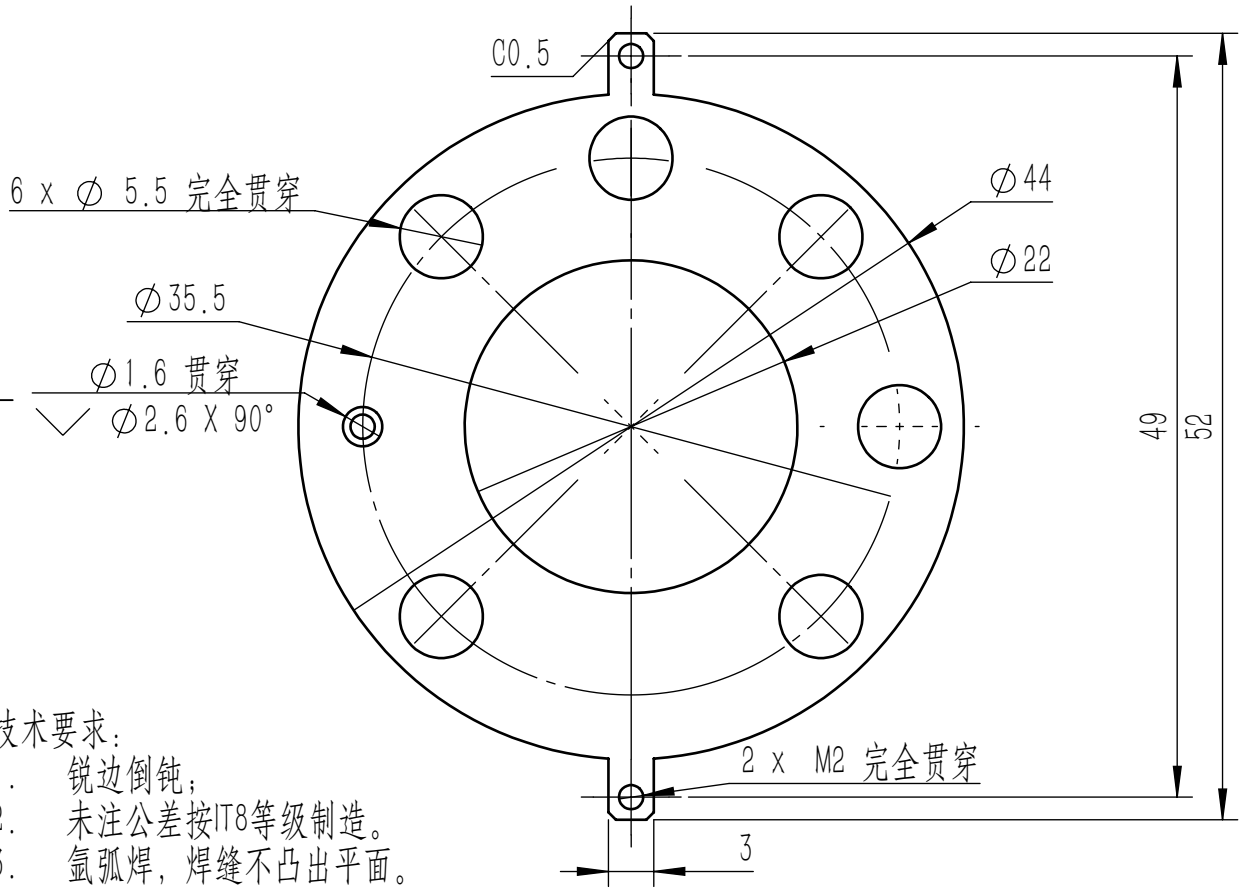
签 字

日 期

MSD-500-00



数量：1件



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。
3. 氩弧焊，焊缝不凸出平面。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	MSD-500-02	极板500插针	1	AISI 304	0.00	0.00	
1	MSD-500-01	极板500	1	AISI 304	0.01	0.01	

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组焊件

阶段标记	质量	比例
	0.008	2:1

共1张 第1张 版本 替代

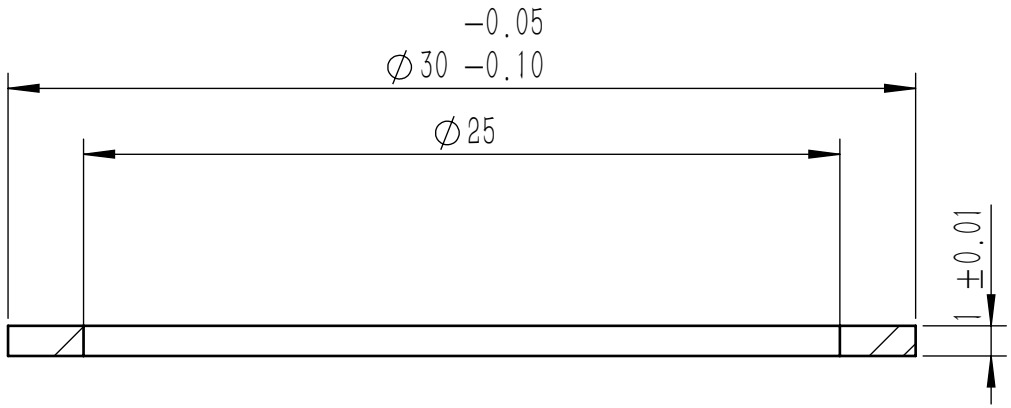
中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

MCP组件极板500装配体

MSD-500-00

MSD-902

Ra 3.2



技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记		质量	比例	MCP组件极板3垫环
		0.000	4:1	
			MSD-902
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

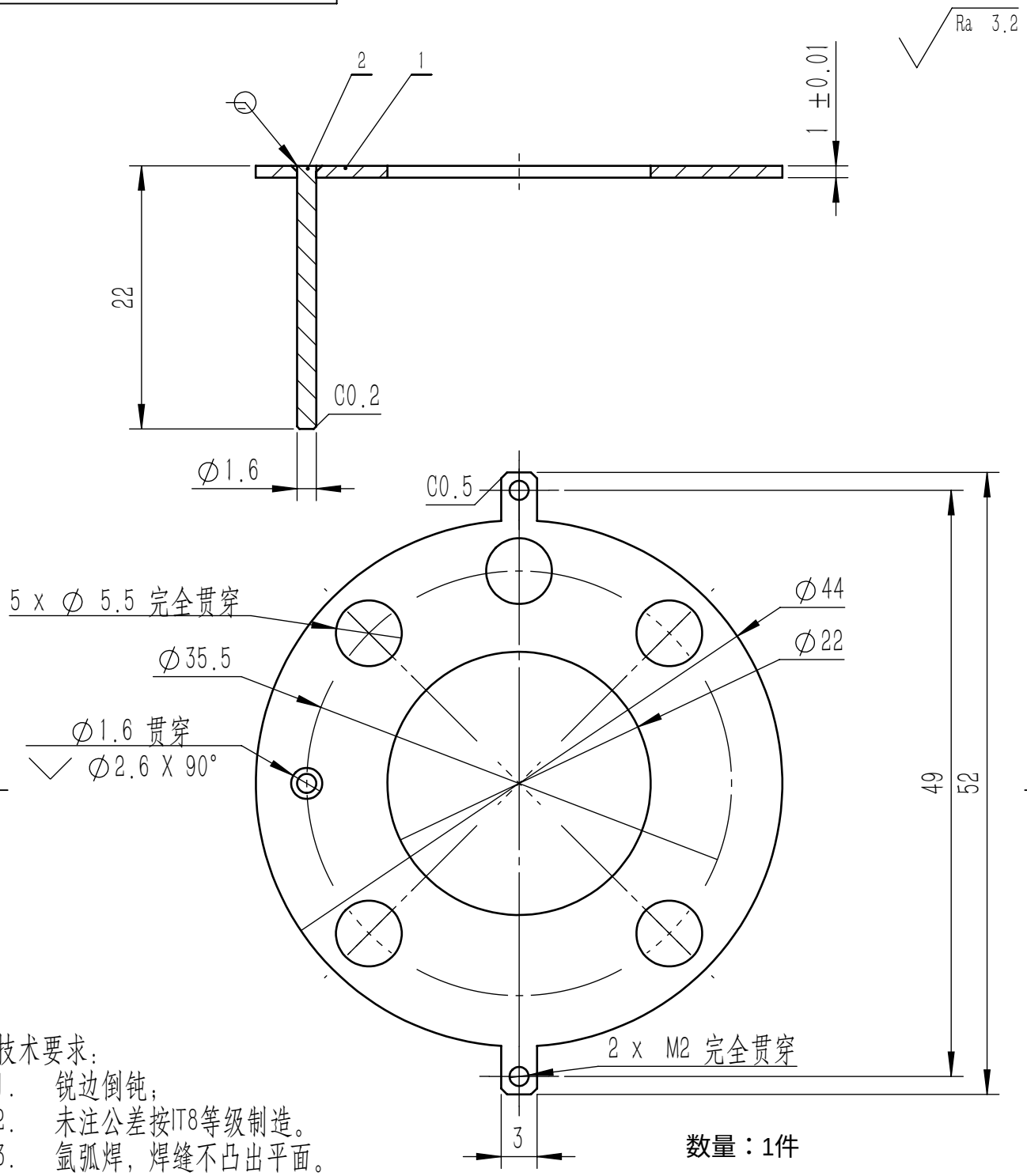
旧底图总号

底图总号

签字

日期

MSD-3-00



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。
3. 氩弧焊，焊缝不凸出平面。

数量：1件

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	MSD-3-02	极板3插针	1	AISI 304	0.00	0.00	
1	MSD-3-02	极板3插针	1	AISI 304	0.01	0.01	

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日

设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

组焊件

阶段标记	质量	比例
	0.009	2:1

共1张	第1张	版本	替代

中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

MCP组件极板3装配体

MSD-3-00

MSD-901

Ra 3.2

技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

聚醚醚酮(PEEK)			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	MCP组件极板1垫环
	0.000	4:1	
			MSD-901
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

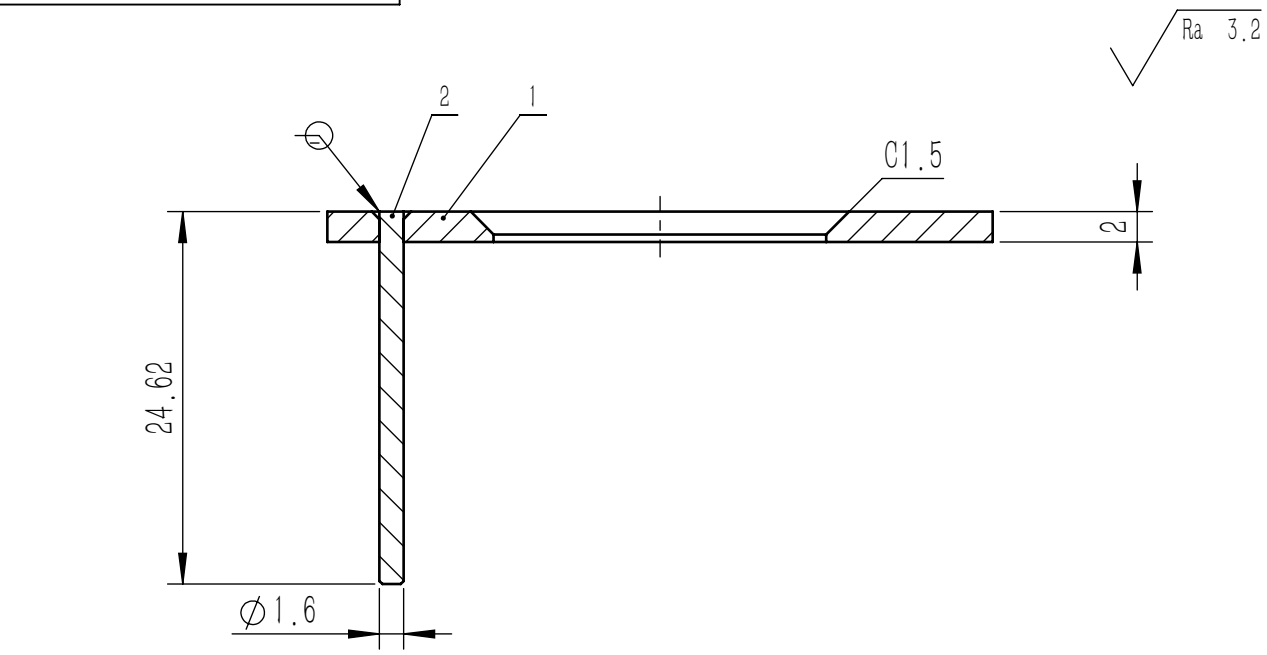
旧底图总号

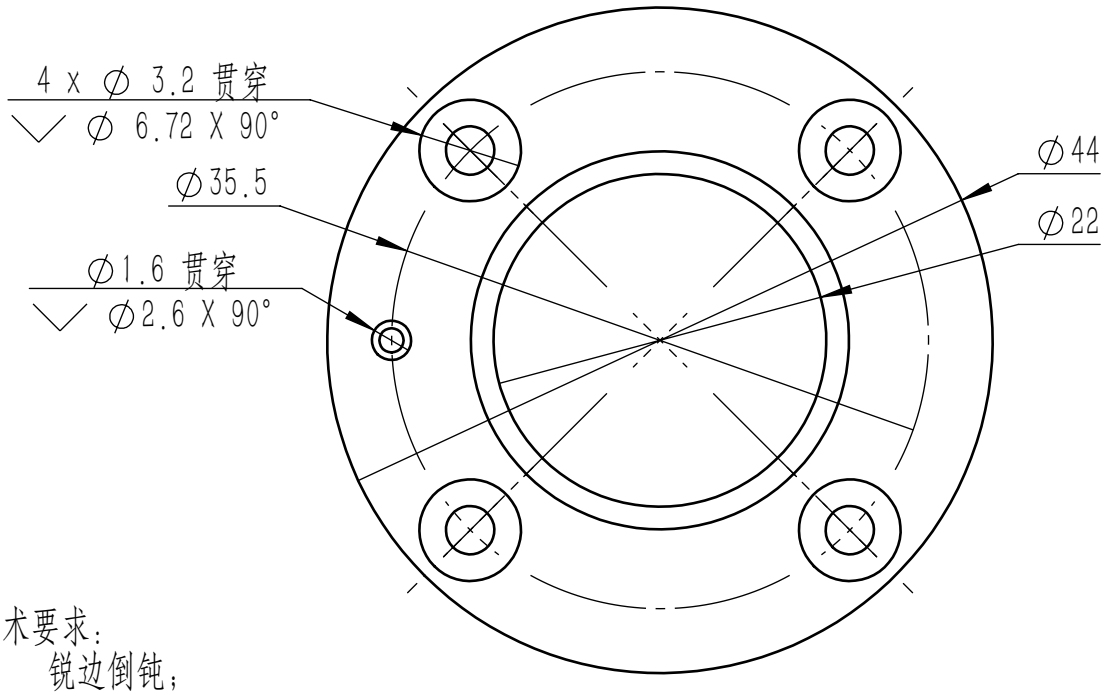
底图总号

签字

日期

MSD-1-00





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。
3. 氩弧焊，焊缝不凸出平面。

数量：1件

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	MSD-1-02	极板1插针	1	AISI 304	0.00	0.00	
1	MSD-1-01	极板1	1	AISI 304	0.02	0.02	

零件代号 | 借(通)用件登记 | 旧底图总号 | 底图总号 | 签字 | 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	设计	标准化	校核	工艺	主管设计	审核	批准

组焊件

阶段标记	质量	比例
	0.017	2:1

共1张 第1张 | 版本 | 替代

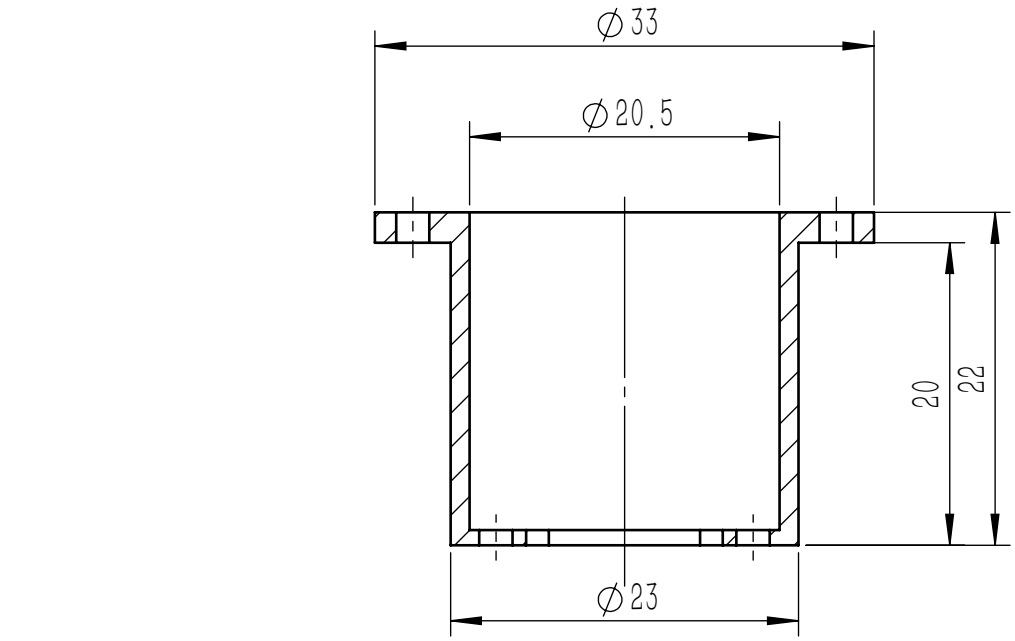
中国科学技术大学
国家同步辐射实验室

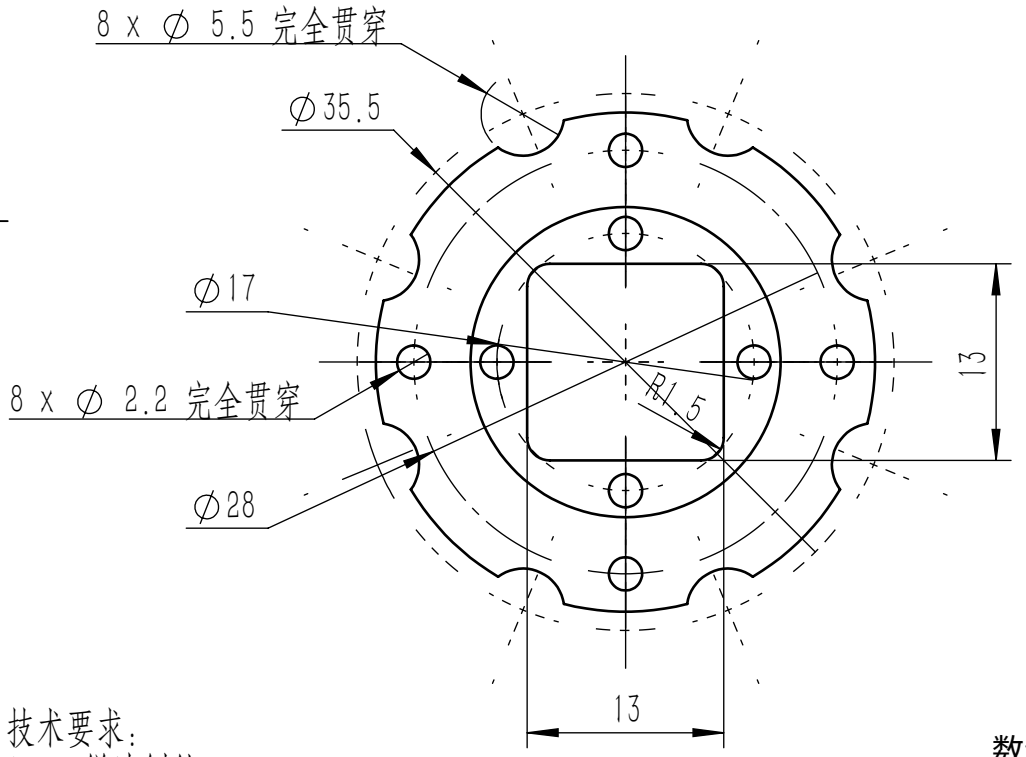
MCP组件极板1装配体

MSD-1-00

MSD-502

Ra 3.2





技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

						AISI 304			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	MCP组件收集极屏蔽内筒
设计			标准化				0.022	2:1	
校核			工艺						MSD—502
主管设计			审核						
			批准			共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

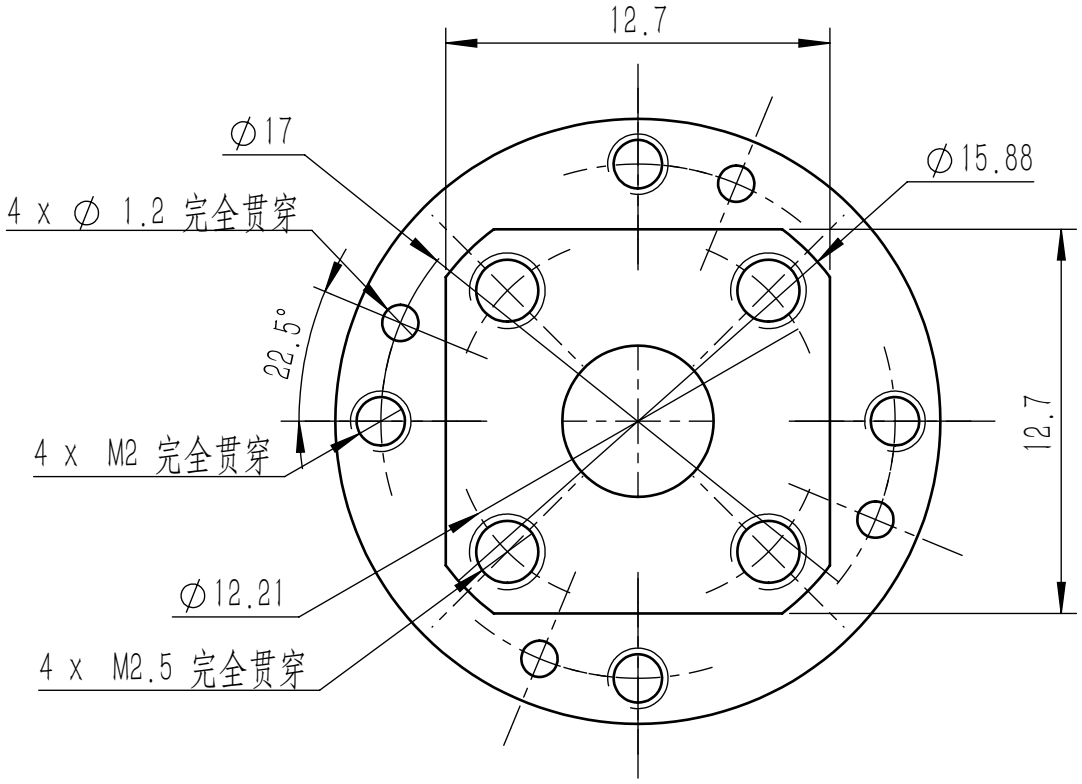
底图总号

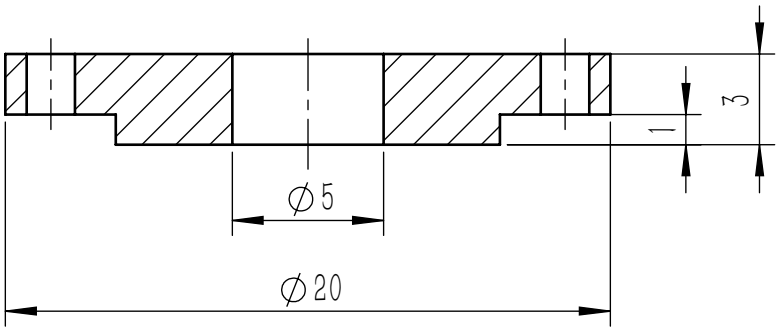
签 字

日 期

MSD-503

Ra 3.2





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

						AISI 304		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
						阶段标记	质量	比例
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		0.005	4:1
设计			标准化					MCP组件SMA接头法兰
校核			工艺					
主管设计			审核					MSD-503
			批准			共1张 第1张	版本	替代

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

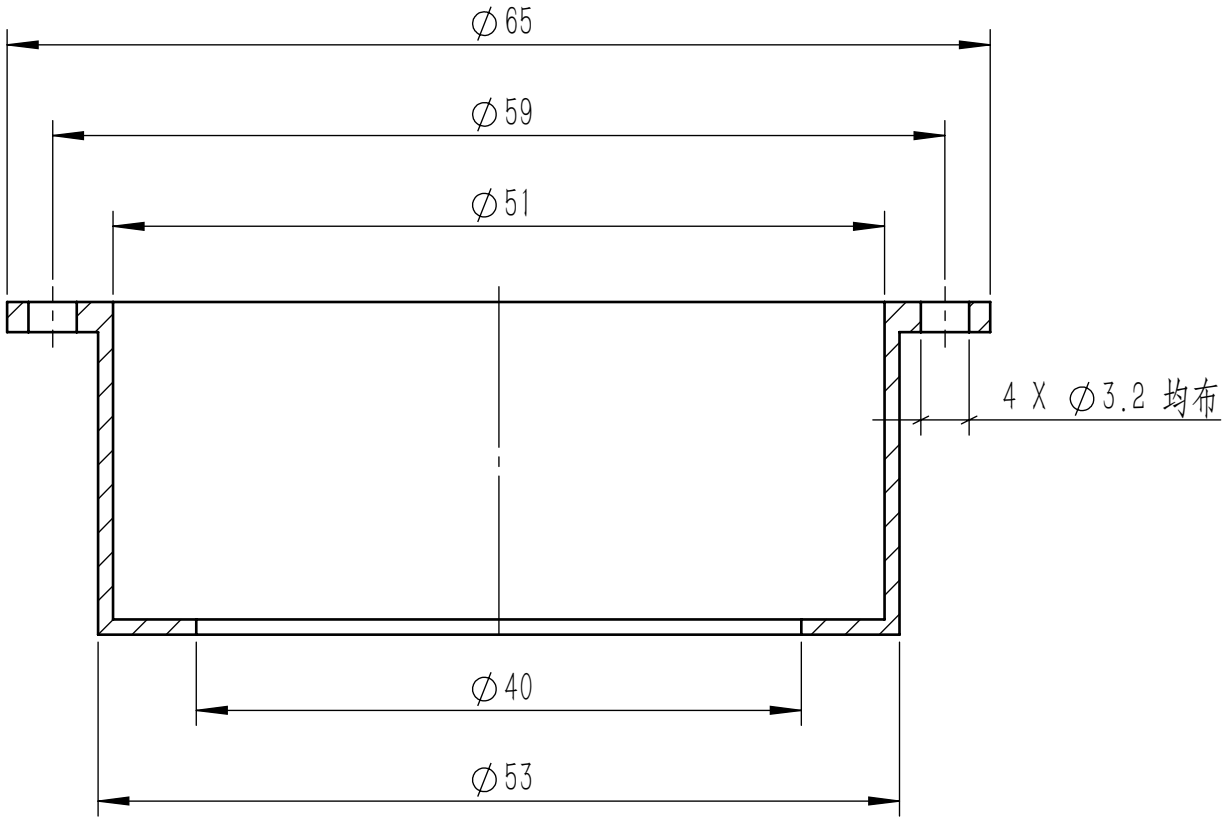
底图总号

签字

日期

MSD-504

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

						AISI 304		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	MCP组件收集极屏蔽外筒
设计			标准化				0.052	2:1	
校核			工艺						MSD-504
主管设计			审核						
			批准			共 1 张 第 1 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

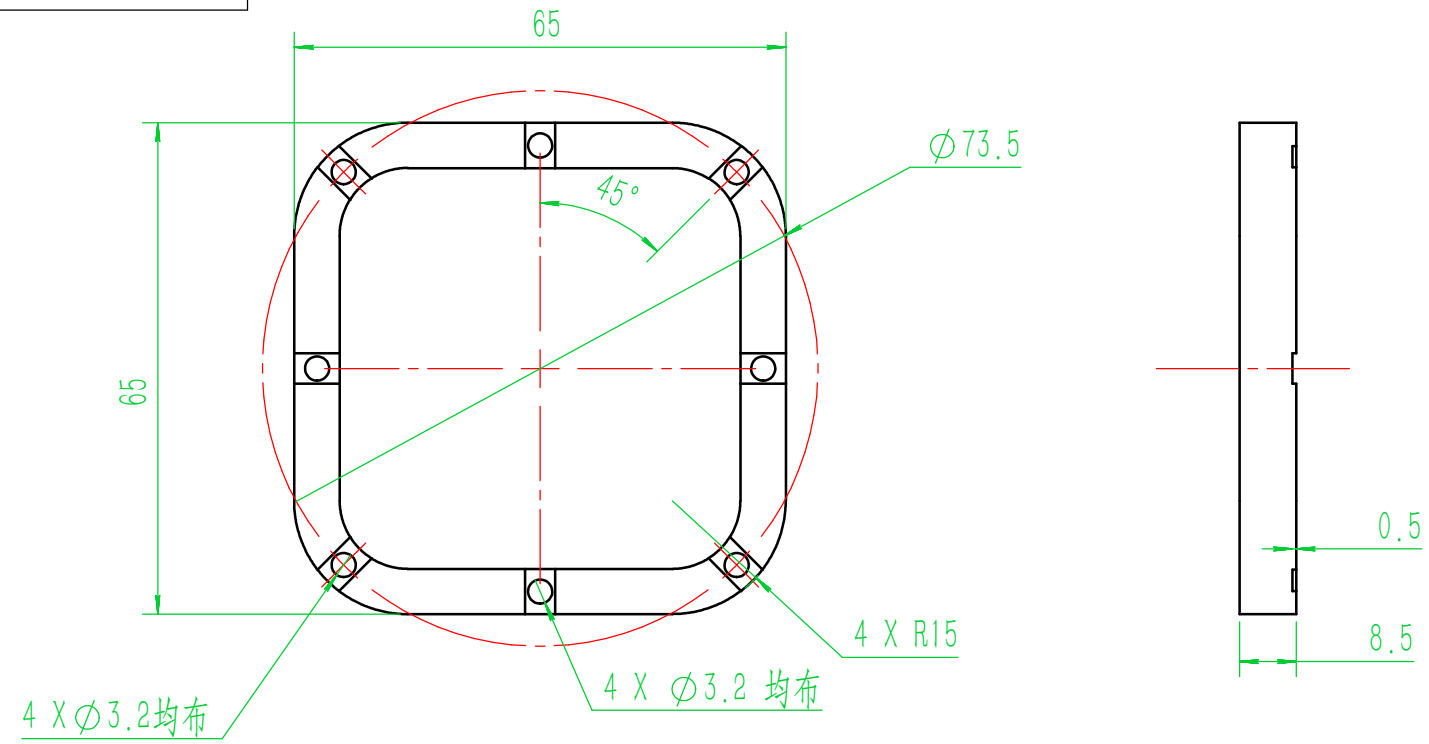
旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

MSD-601



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 此零件需加工一件陶瓷件，一共两件。

数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

ZrO2					中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
	阶段标记		质量	比例	MCP组件飞行管连接法兰 垫片
			0.050	1:1	
					MSD-601
	共1张 第1张	版本			替代

零件代号

借(通)用件登记

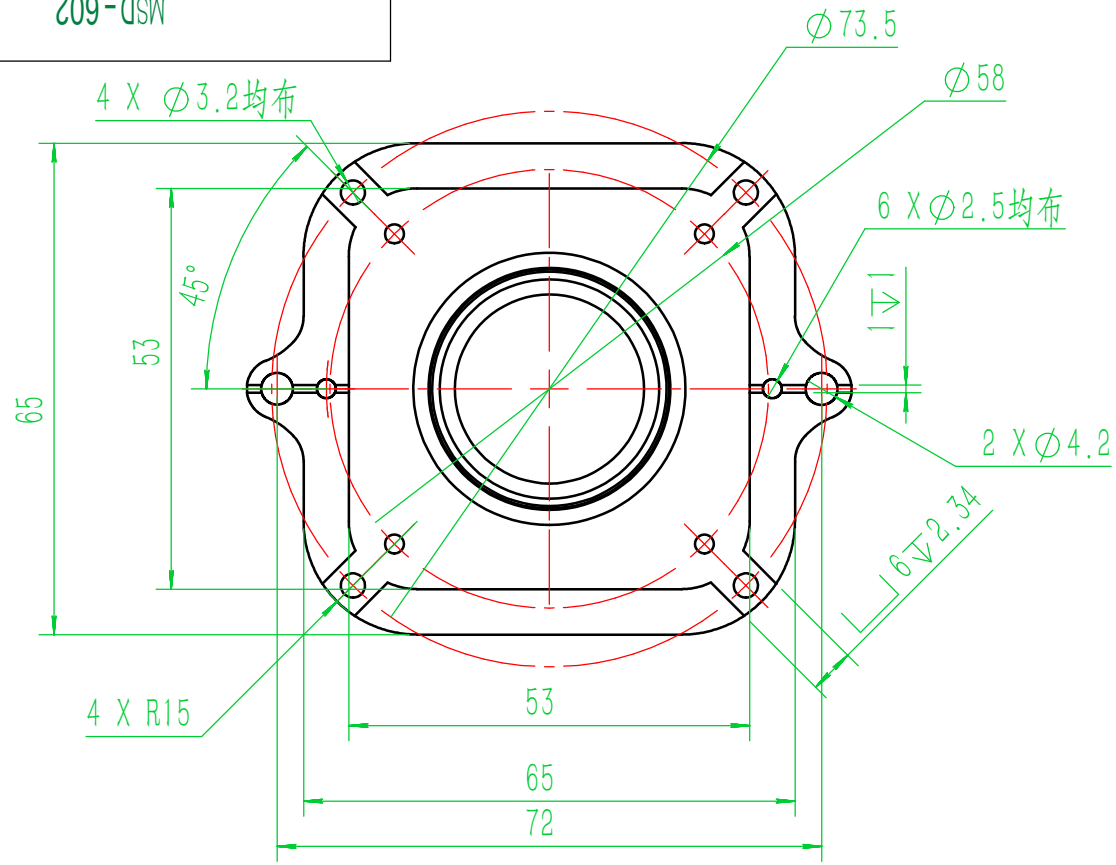
旧底图总号

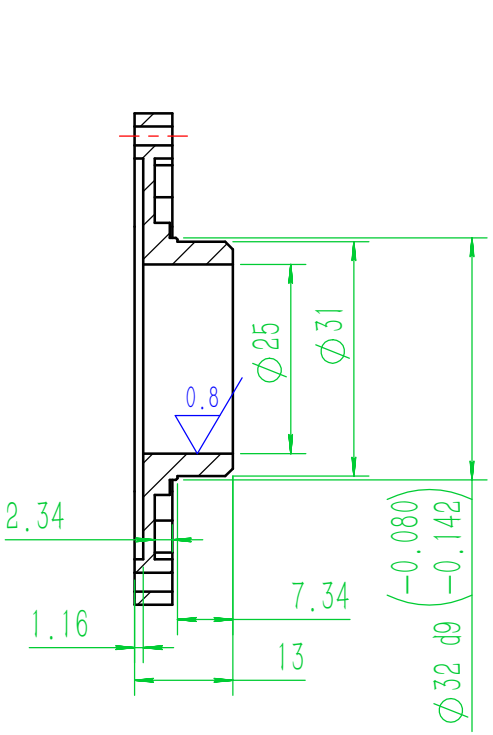
底图总号

签字

日期

MSD-602





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

数量	表面处理	备注

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 316			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	MCP组件飞行管连接法兰
	0.013	1:1	
			MSD-602
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期