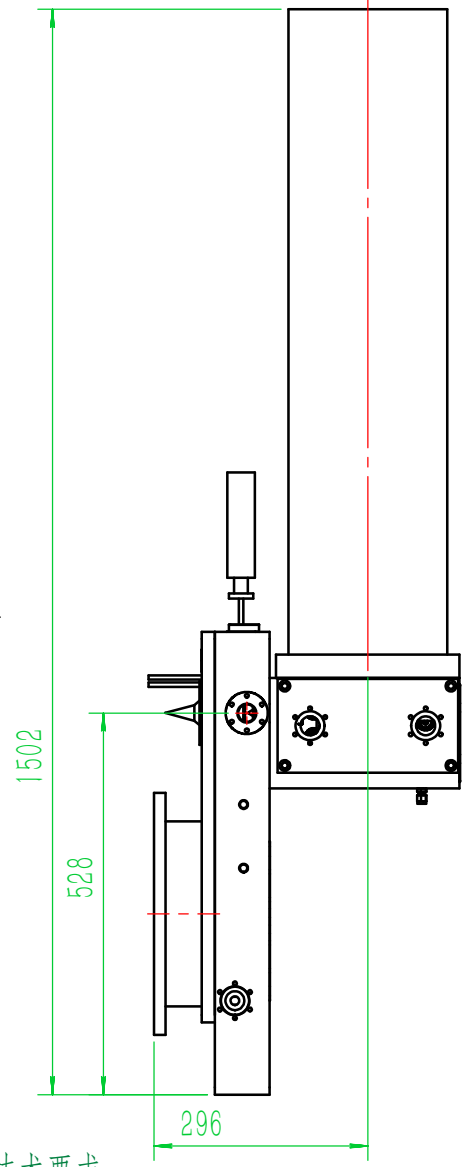
CF-MS-00



技术要求：

1. 安装前超洗真空部件；
2. 保证密封面无划痕；
3. 安装完成后检漏。

项目号	零件号	名称	数量
1	CF-MS-01-00	真空腔体组件	1
2	CF-MS-02-00	双场组件	1
3	CF-MS-03-00	飞行场组件	1

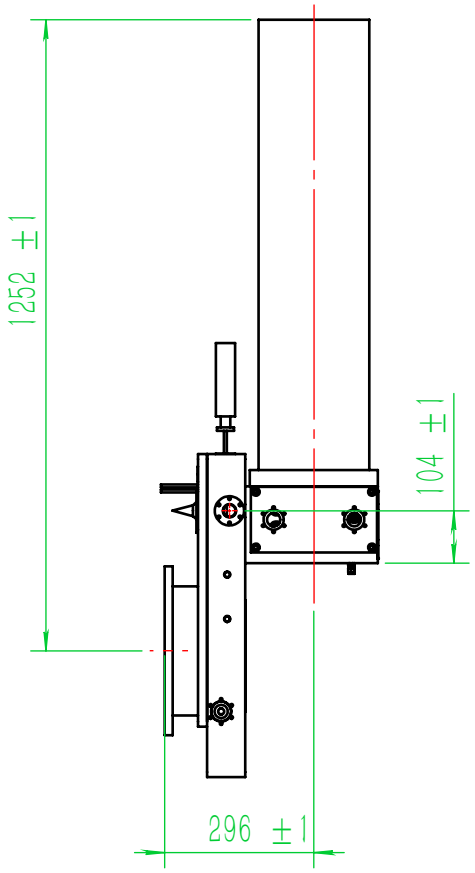
数量	表面处理	备注

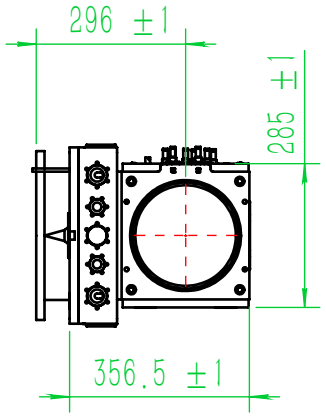
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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	差分装置组件
	99.095	1:10	
			CF-MS-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-01-00





项目号	零件号	名称	数量
1	CF-MS-01-01	TOF（腔体）	1
2	CF-MS-01-02	飞行外腔组件	1
3	CF-MS-01-03	左侧板	1
4	CF-MS-01-04	右侧板焊接组件	1
5	CF-MS-01-05	热解腔体	1
6	CF-MS-01-06	腔体屏蔽挡板	1
7	CF-MS-01-07	热解腔体盖组件	1
8	CF-MS-01-08	组件	1
9	CF-MS-01-09	组件	1
15	CF-MS-01-10	热解密封圈1	1
16	CF-MS-01-11	热解密封圈2	1
17	CF-MS-01-12	侧板密封圈-外	1
18	CF-MS-01-13	侧板密封圈-内	1

技术要求
1.安装前保证腔体密封面无划痕；
2.安装完成后，进行捡漏；
3.检漏后超洗所有真空部件。

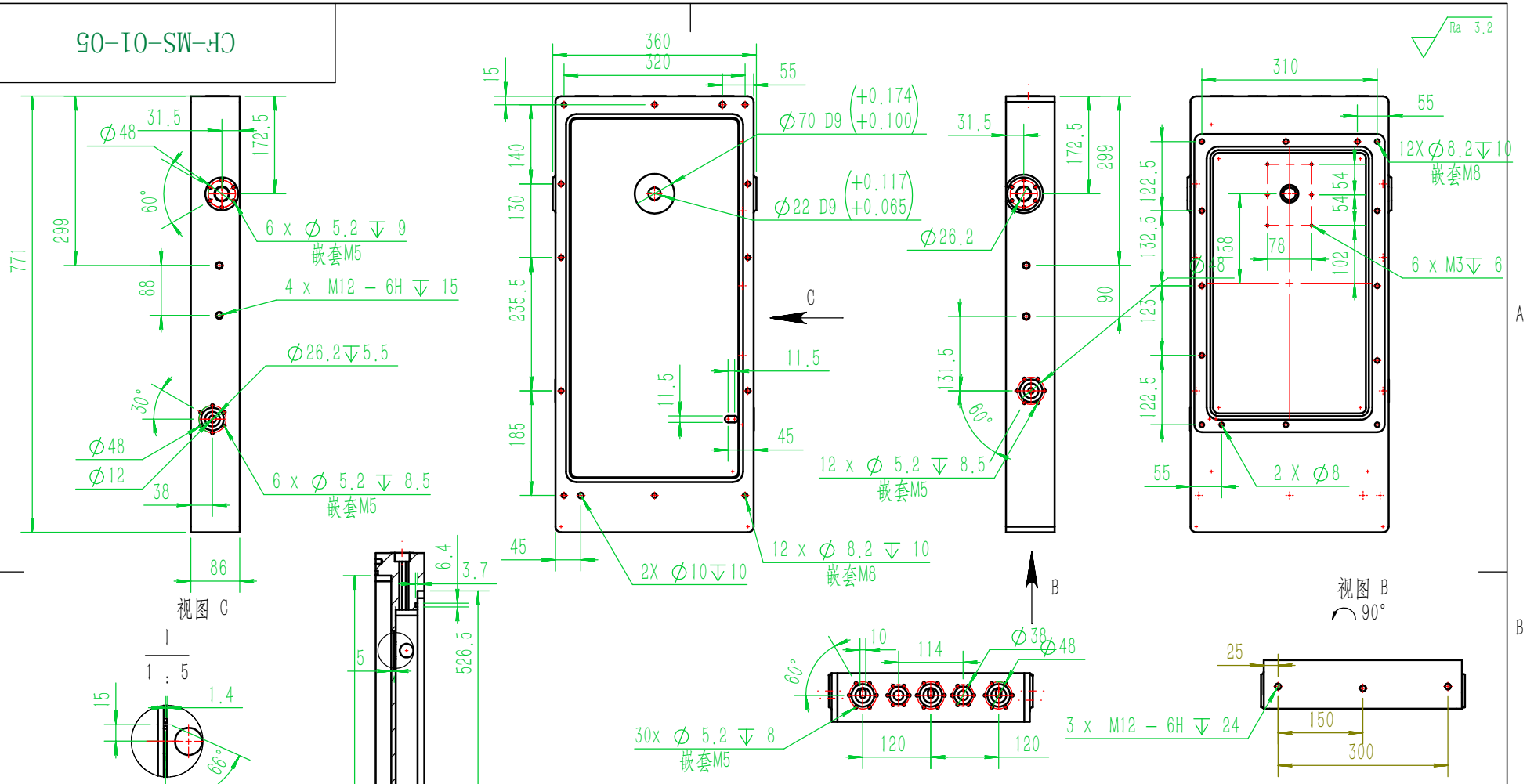
数量	表面处理	备注
1		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计		2025/12/2	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	真空腔体组件
1:15	CF-MS-01-00
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-01-05



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；
6. 其它参考三维。

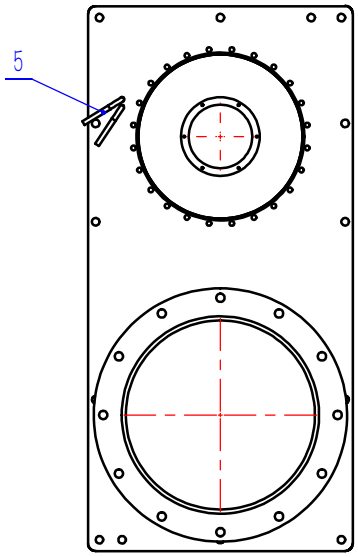
数量	表面处理	备注
1		

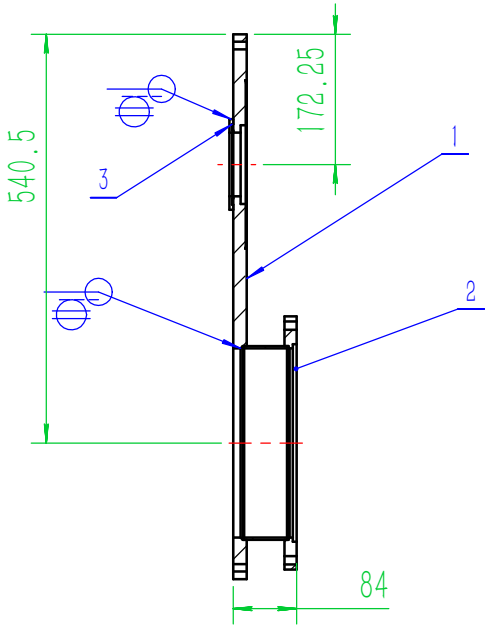
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

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	热解腔体
		1:10	
			CF-MS-01-05
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-01-07





序号	代号	名称	数量	材料	备注
6	CF-MS-01-07-06	热解导入器隔套	1	AISI316L	
5	CF-MS-01-07-05	水冷管外径6mm内径4mm	2	AISI316L	
4	CF-MS-01-07-04	热解腔体泵法兰	1	AISI316L	
3	CF-MS-01-07-03	热解腔体水冷板	1	AISI304	
2	CF-MS-01-07-02	法兰组焊件	1	AISI316L	
1	CF-MS-01-07-01	热解腔体盖	1	AISI 316	

技术要求：

1. 保证焊接焊缝平整；
2. 焊接后水冷打压试验。

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		

组焊件

中国科学技术大学
国家同步辐射

阶段标记	质量	比例
		1:10

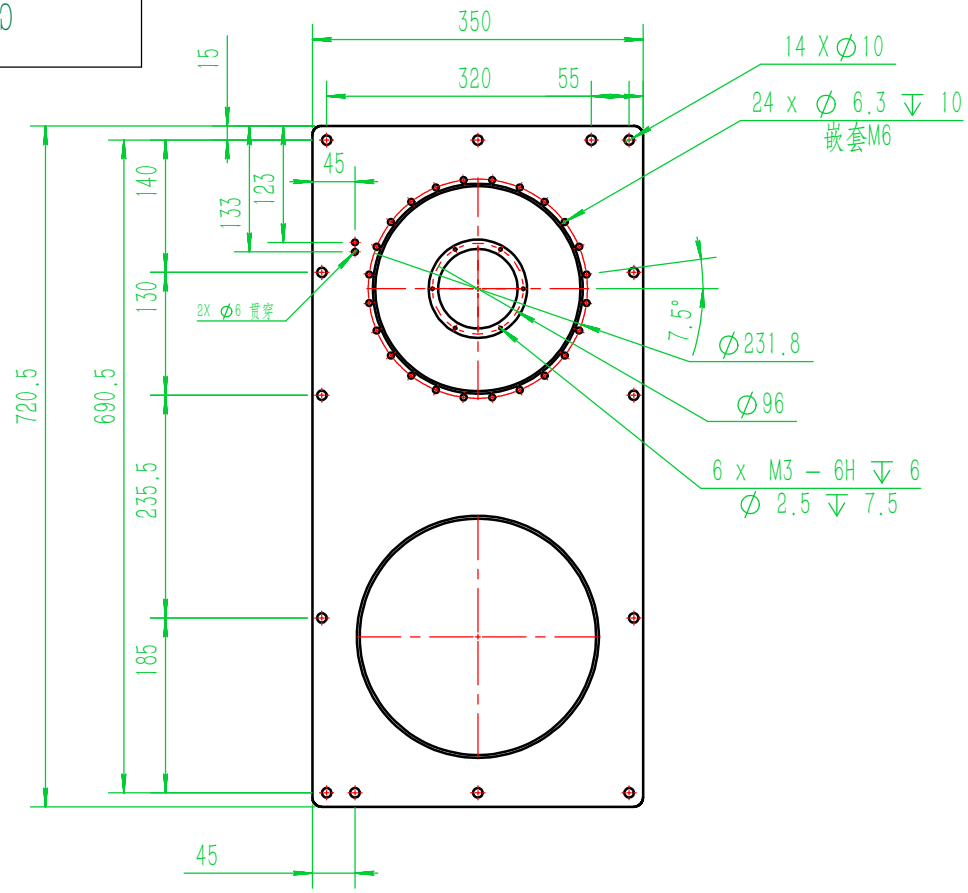
热解腔体盖组件

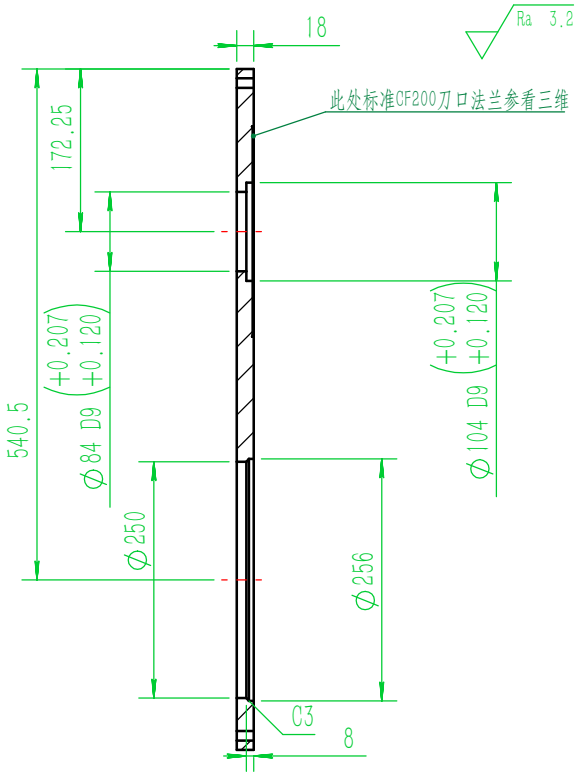
CF-MS-01-07

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-01-07-01





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:

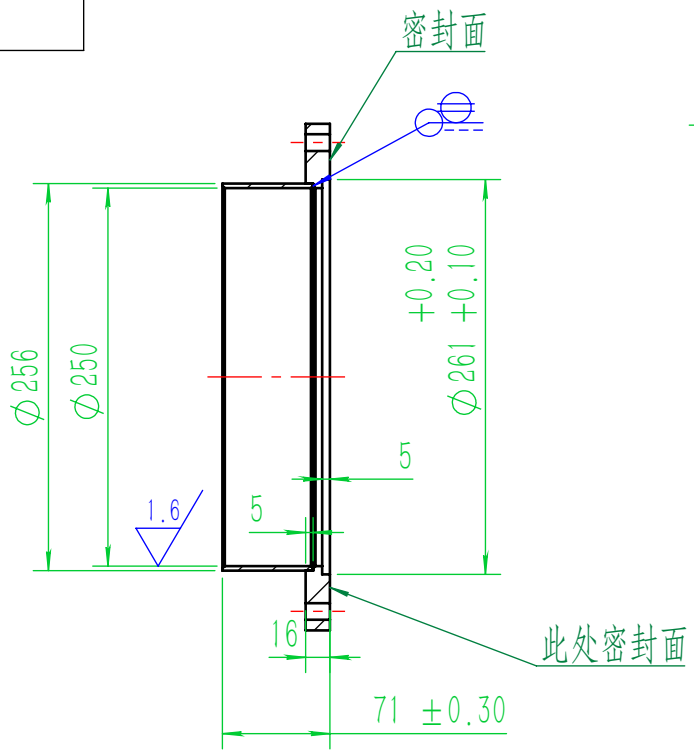
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT08等级制造;
3. 零件表面不得有明显划痕;
4. 精密零件超声清洗封包;
5. 零件加工过程中需进行失效处理, 消除应力;
6. 其它参看三维。 720.5

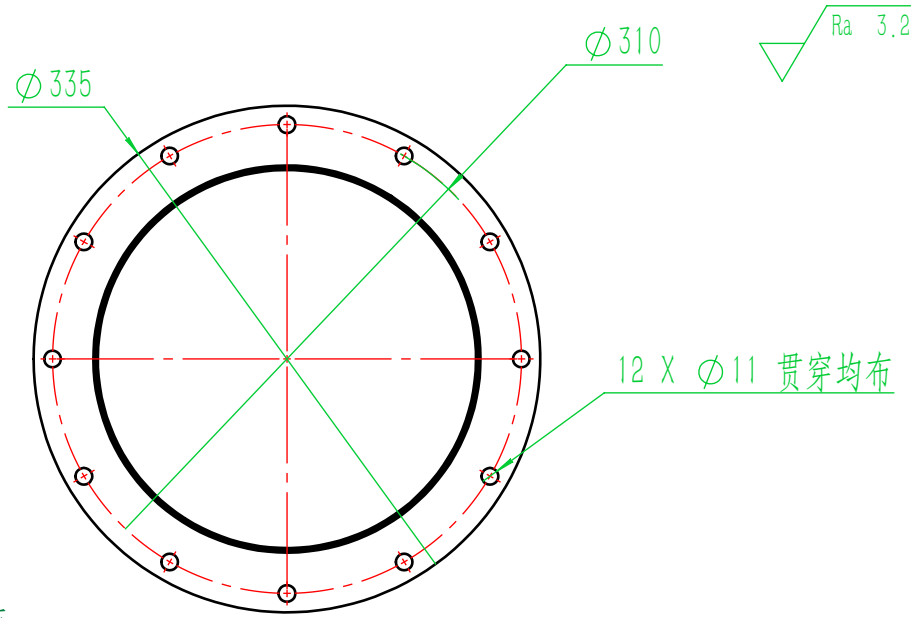
数量	表面处理	备注
1		

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	热解腔体盖
		1:10	
			CF-MS-01-07-01
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-01-07-02





此件能直接加工就直接加工，最好不组焊

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	热解腔体泵法兰组件
		1:5	
			CF-MS-01-07-02
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

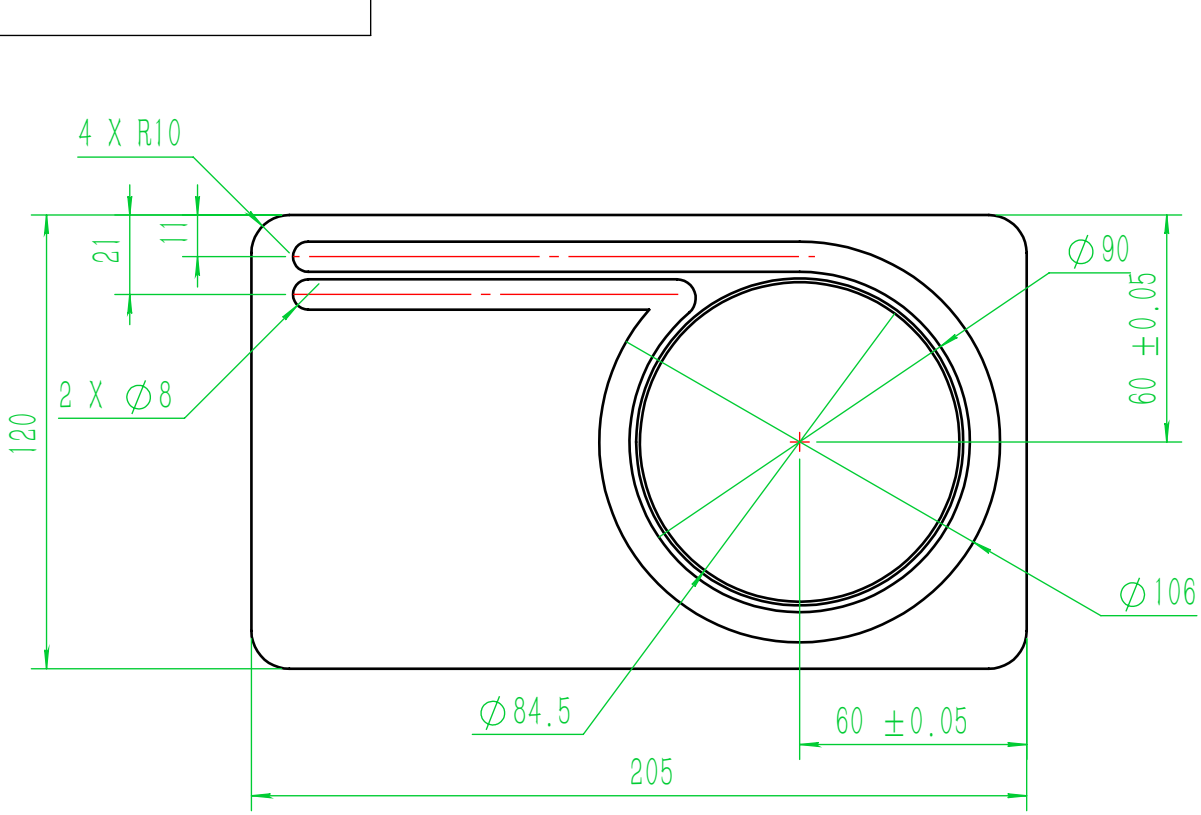
旧底图总号

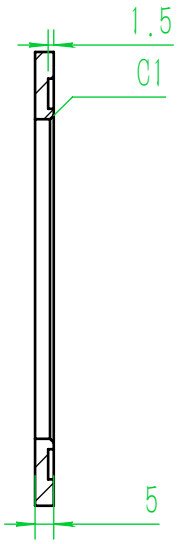
底 图 总 号

签 字

日 期

CF-MS-01-07-03





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		

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	热解腔体水冷板
	0.706	1:2	
			CF-MS-01-07-03
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