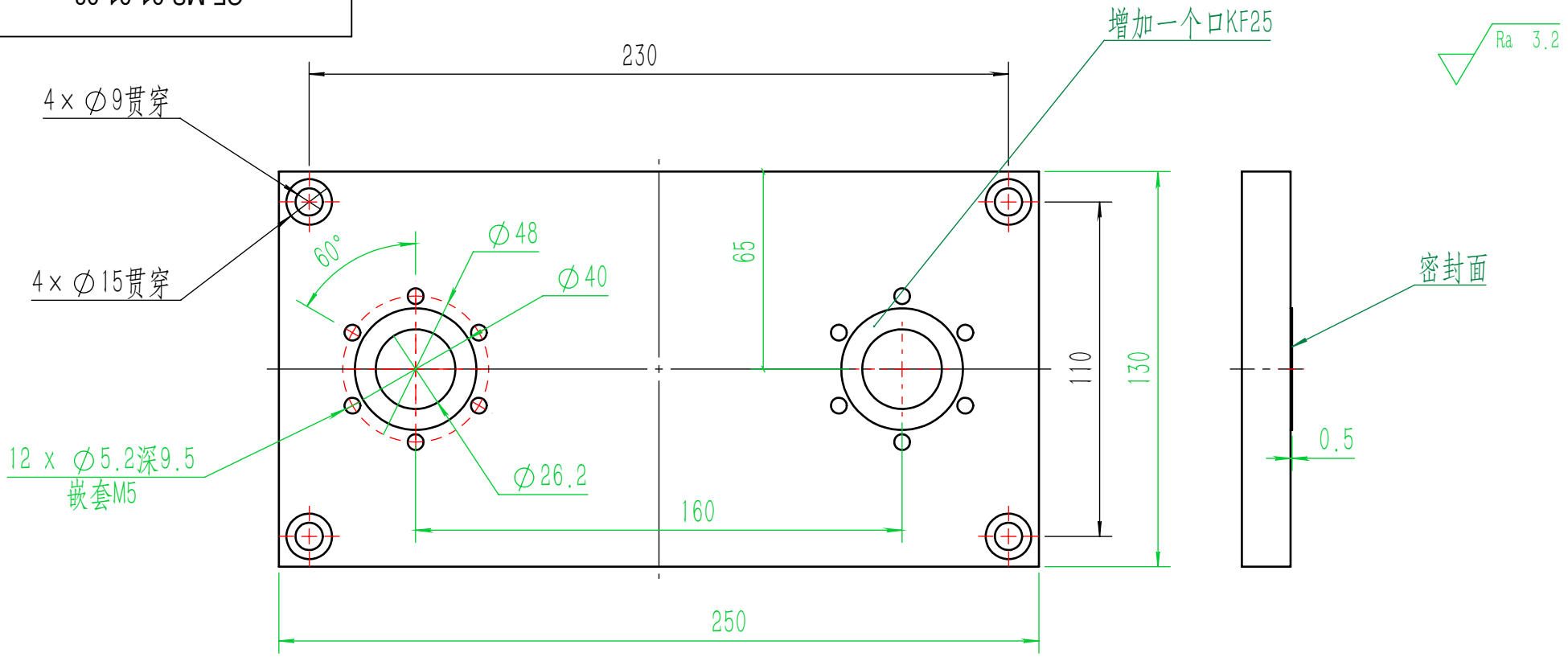
CF-MS-01-01-03



此侧板侧板参考潘老师图纸尺寸
只要在此板增开孔

零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

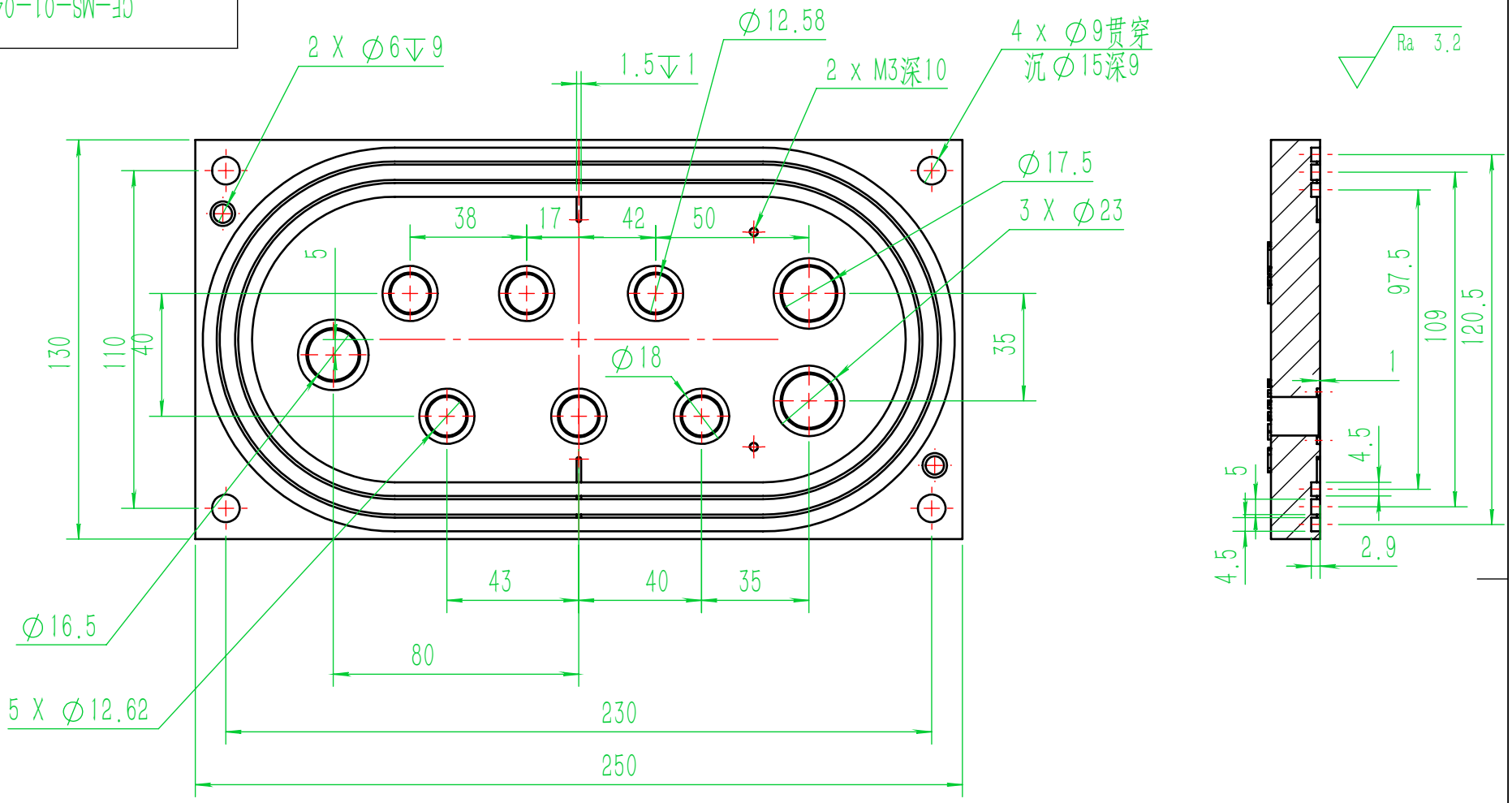
日 期

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。

						6061 合金			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
1									
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	左侧板
设计			标准化				1.265	1:2	
校核			工艺						CF-MS-01-01-03
主管设计			审核						
			批准			共1 张 第1 张	版本		替代

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。
7. 真空馈通甲供

数量		表面处理		备注	
1					

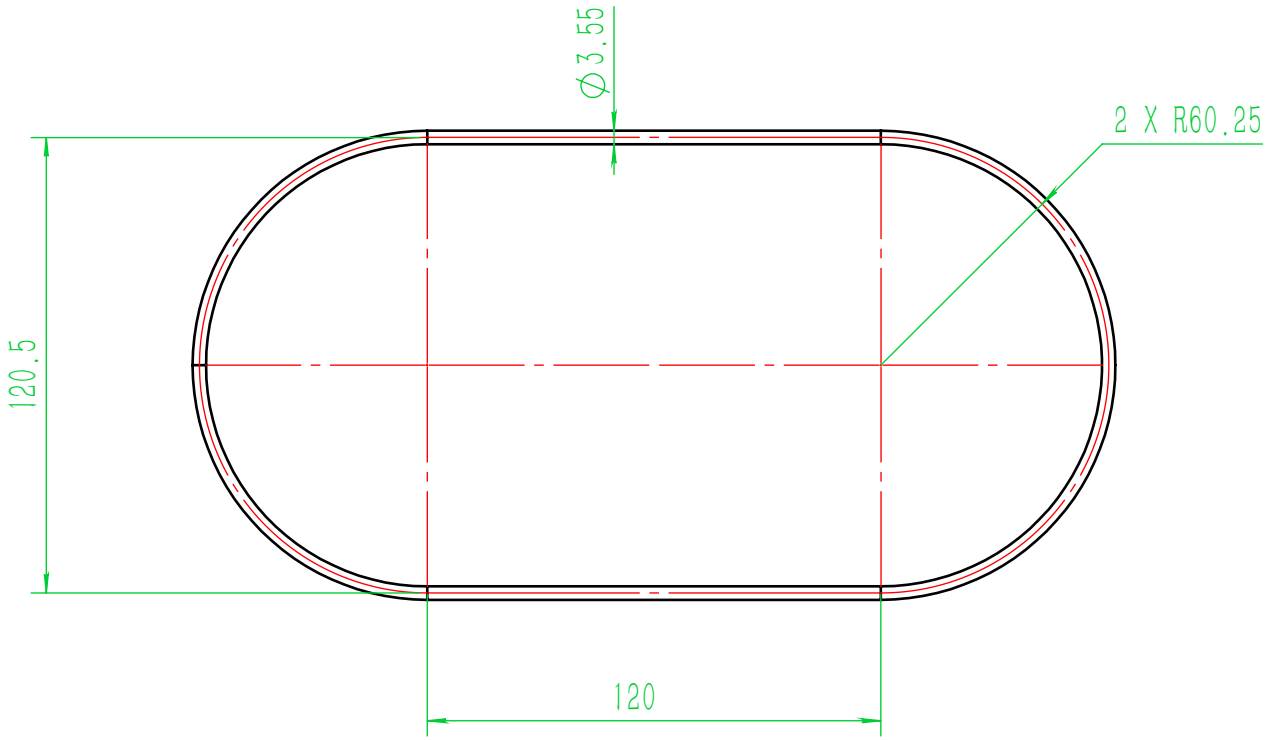
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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	接插件侧板
	3.685	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-01-01-05

Ra 3.2



技术要求：

1. 尺寸标注为密封圈中径；
2. 加工后产品不得有破损处；
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS；
4. 耐压不得低于1.27Mpa.

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		

氟胶圈			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	侧板密封圈-外
	0.006	1:2	
			CF-MS-01-01-05
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

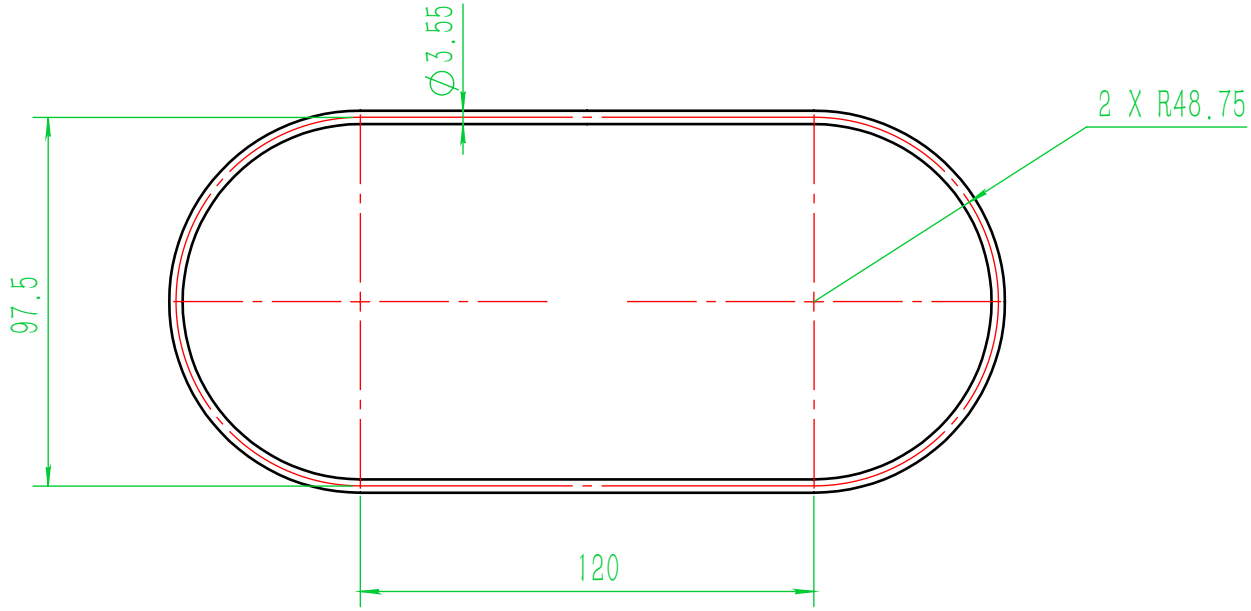
底图总号

签字

日期

CF-MS-01-01-07

Ra 3.2



技术要求：
1. 尺寸标注为密封圈中径；
2. 加工后产品不得有破损处；
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS；
4. 耐压不得低于1.27Mpa.

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		

氟胶圈			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	侧板密封圈-内
	0.005	1:2	
			CF-MS-01-01-07
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

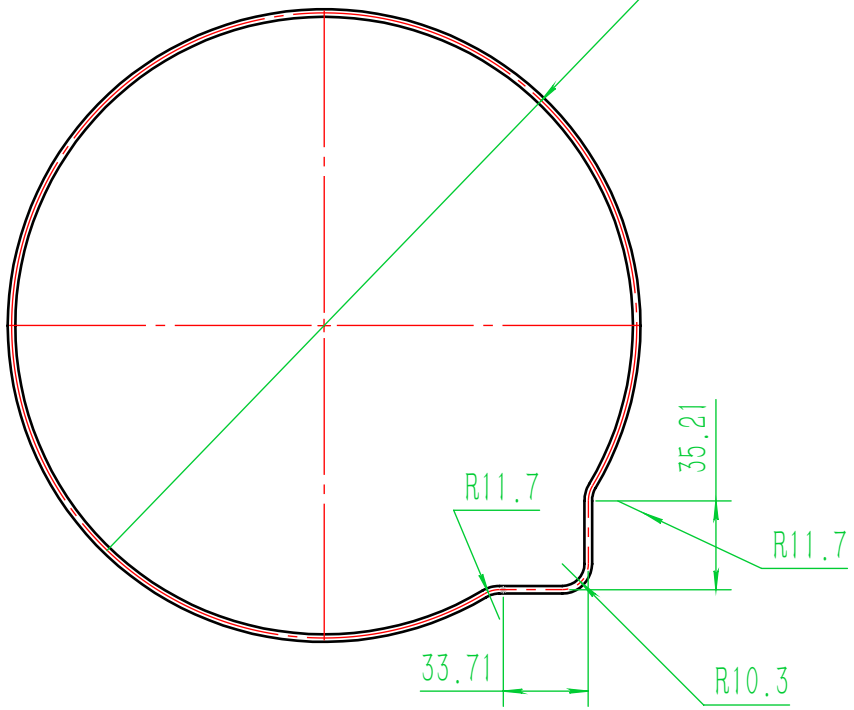
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-01-01-08



技术要求：

1. 尺寸标注为密封圈中径；
2. 加工后产品不得有破损处；
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS；
4. 耐压不得低于1.27Mpa；
5. 密封圈直径：3mm.

数量		表面处理		备注	
1					

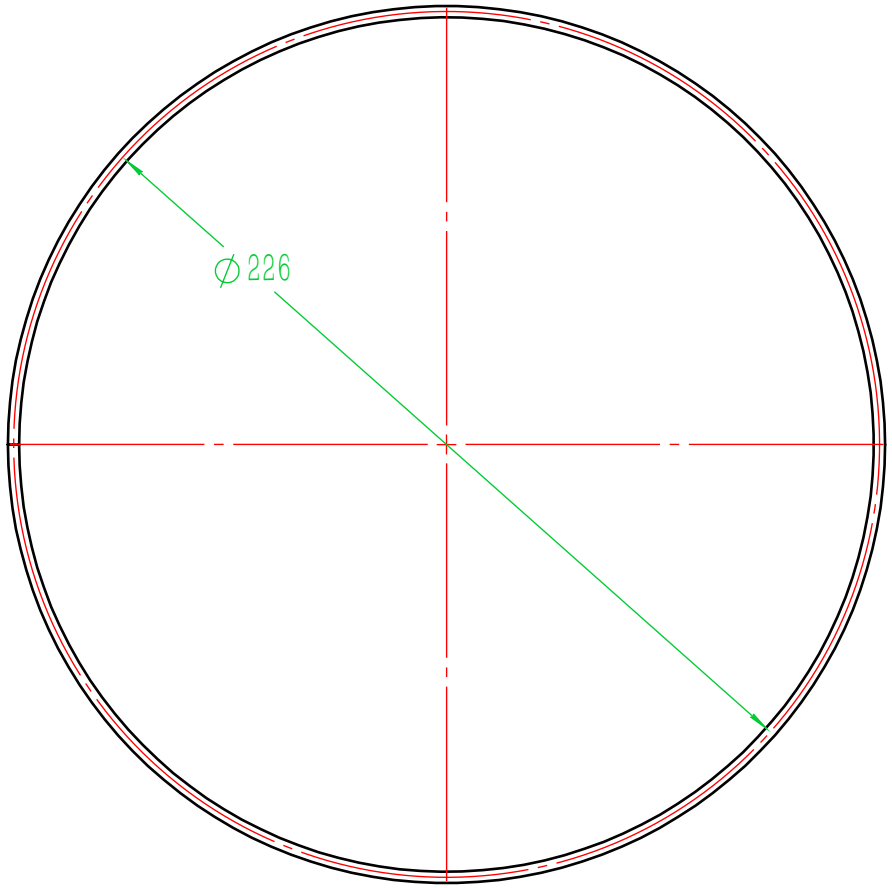
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

氟胶圈			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腔外密封圈
	0.006	1:5	
			CF-MS-01-01-08
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-01-01-09

Ra 3.2



技术要求：
1. 尺寸标注为密封圈中径；
2. 加工后产品不得有破损处；
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS；
4. 耐压不得低于1.27Mpa；
5. 密封圈直径：3mm.

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		

氟胶圈			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腔内密封圈
	0.005	1:2	
			CF-MS-01-01-09
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

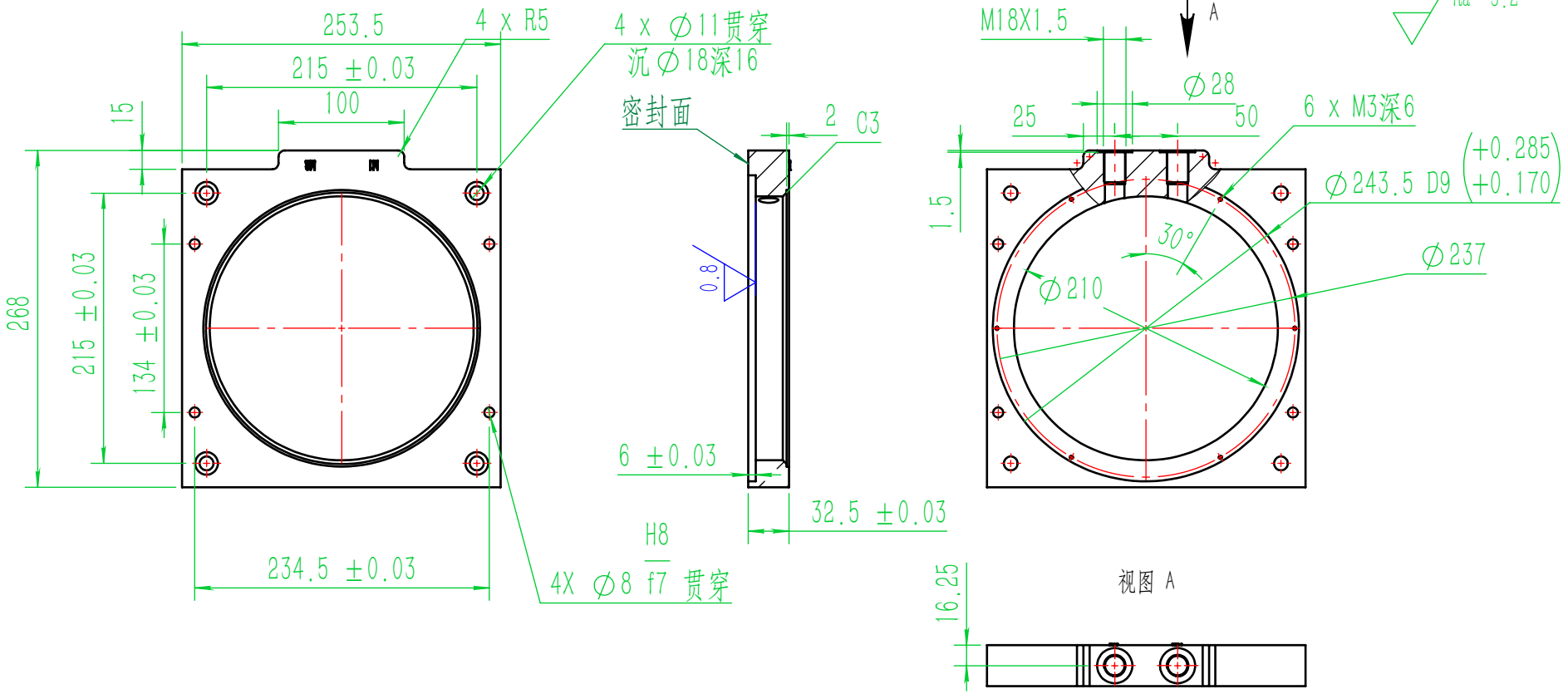
签字

日期

A

B

CF-MS-01-02-01



零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

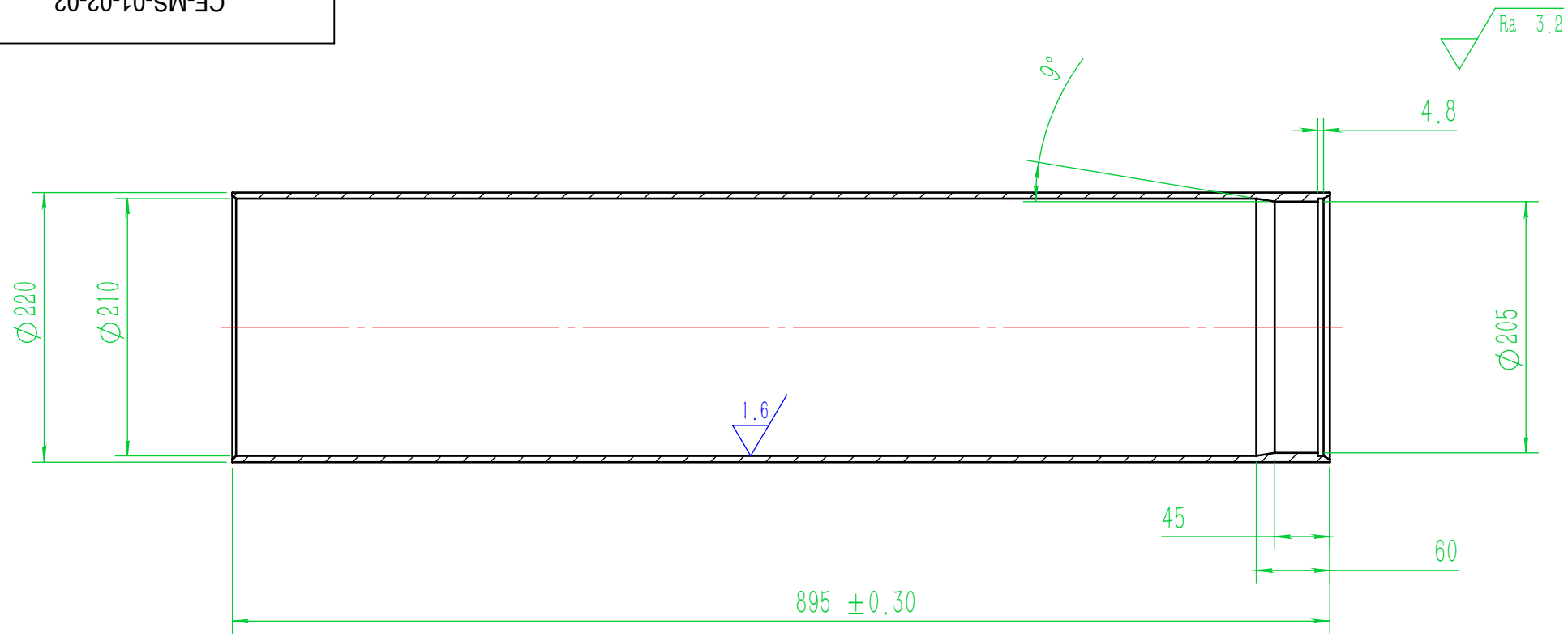
技术要求:

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。

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
	2.374	1:5	
			CF-MS-01-02-01
共1张 第1张	版本		替代

CF-MS-01-02-02



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：

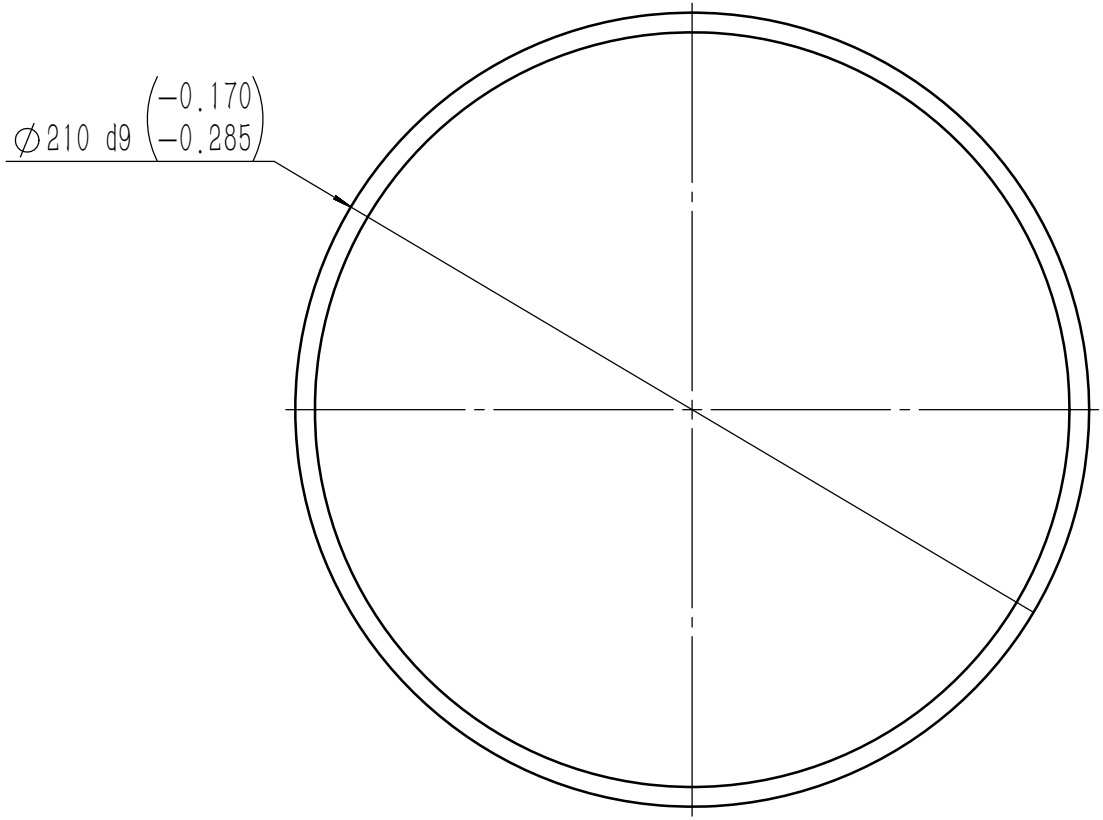
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。
6. 数量：1件

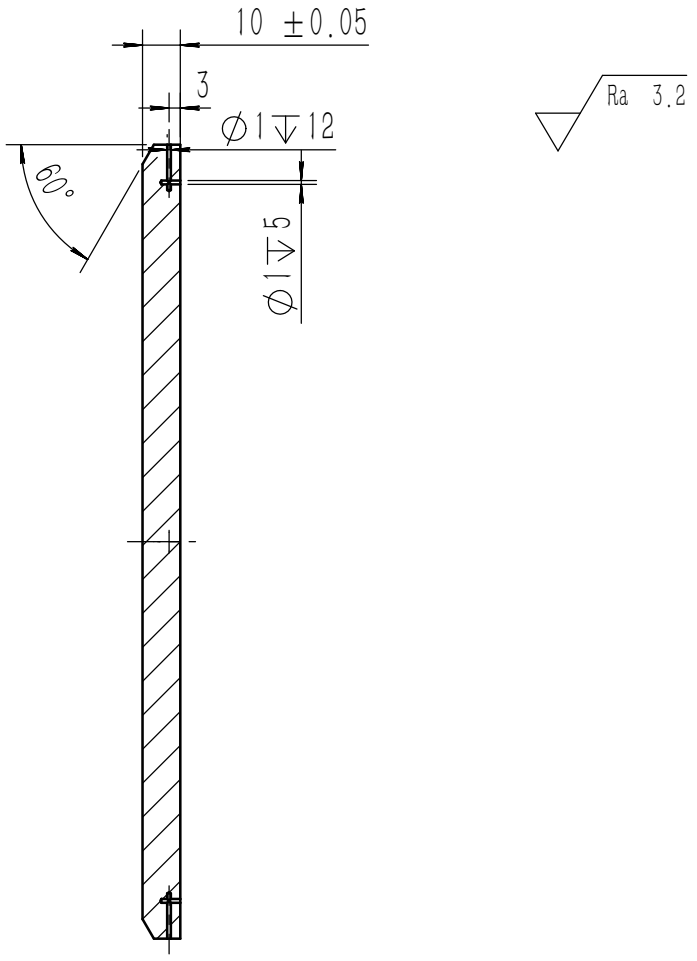
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日

设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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
	8.326	1:5	
			CF-MS-01-02-02
共1 张 第1 张	版本		替代

CF-MS-01-02-03





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		

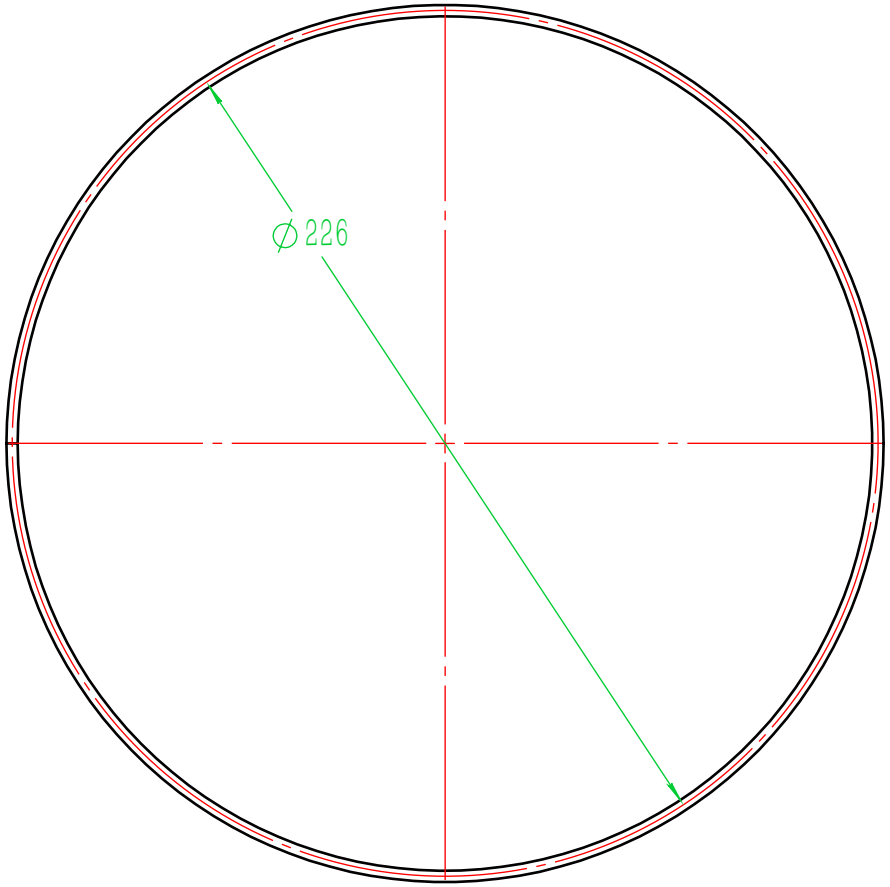
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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

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-01-02-04

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:

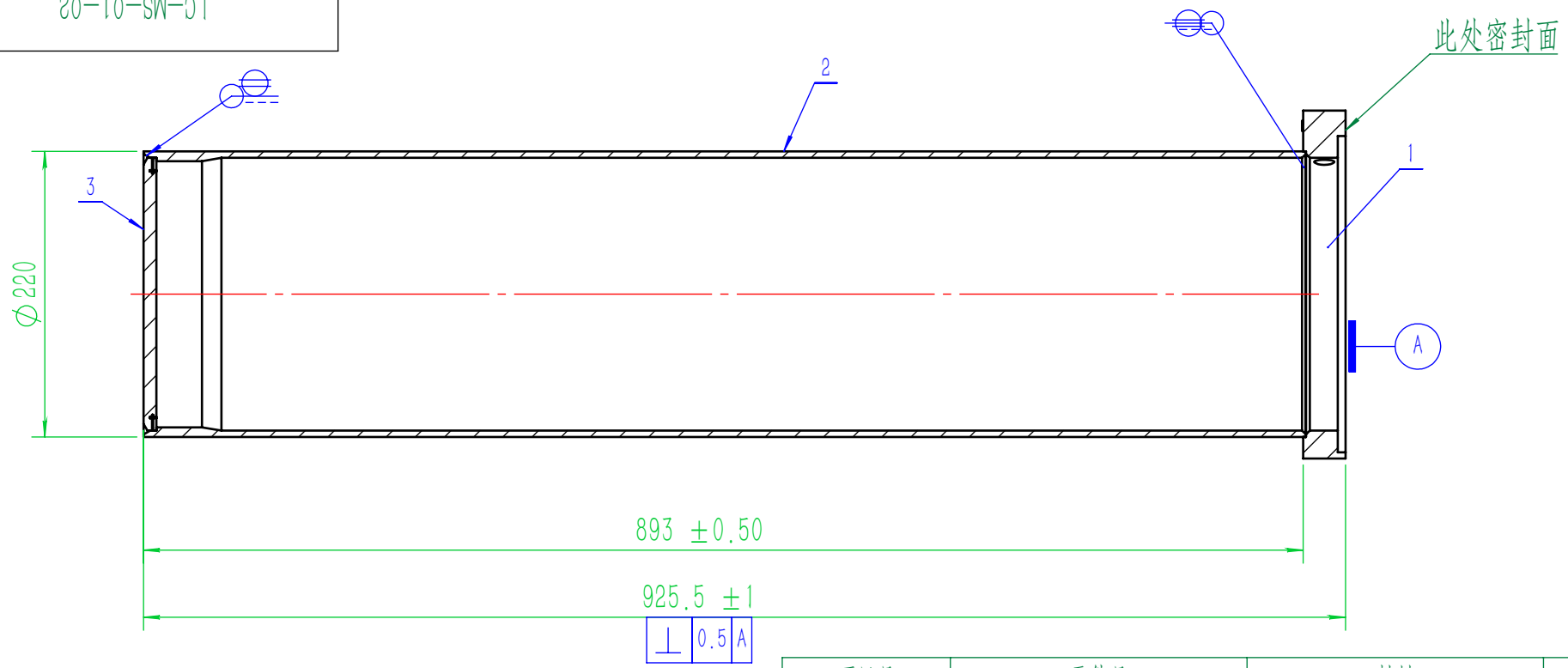
1. 尺寸标注为密封圈中径;
2. 加工后产品不得有破损处;
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS;
4. 耐压不得低于1.27Mpa;
5. 密封圈直径: 3mm.

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		

氟胶圈			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	无场区后固定座密封圈
	0.005	1:2	
			CF-MS-01-02-04
共1张 第1张	版本		替代

LC-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（许）	6061 合金	1
2	CF-MS-01-02-02 -TOF腔外圆管（许	6061 合金	1
3	CF-MS-01-02-03- TOF腔外圆管封盖（许）	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。

内部腔体：阳极氧化处理

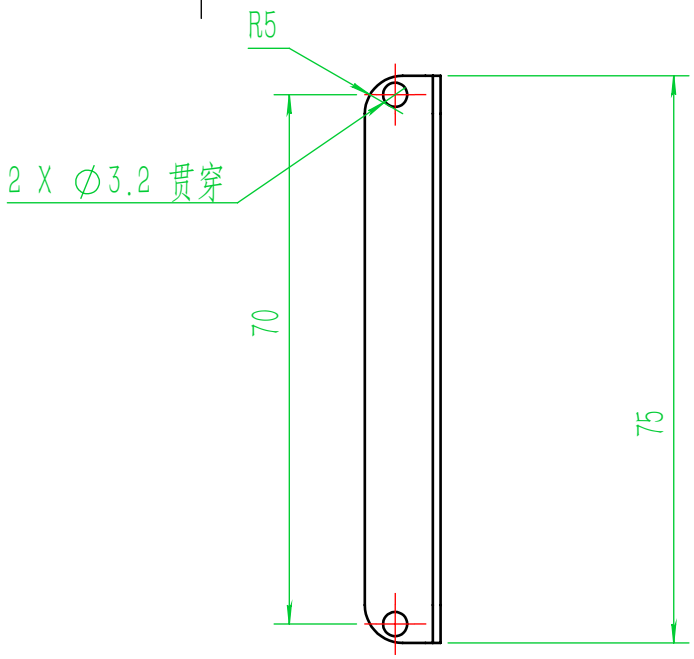
数量	表面处理	备注
1		

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		

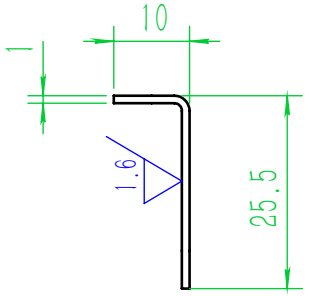
焊接组件	中国科学技术大学
阶段标记 / 质量 / 比例	飞行外腔组件
1:5	LC-MS-01-02
共 1 张 第 1 张 / 版本	替代

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-01-04-02



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		

6061铝			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	脉冲屏蔽板
	0.003	1:1	
			CF-MS-01-04-02
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

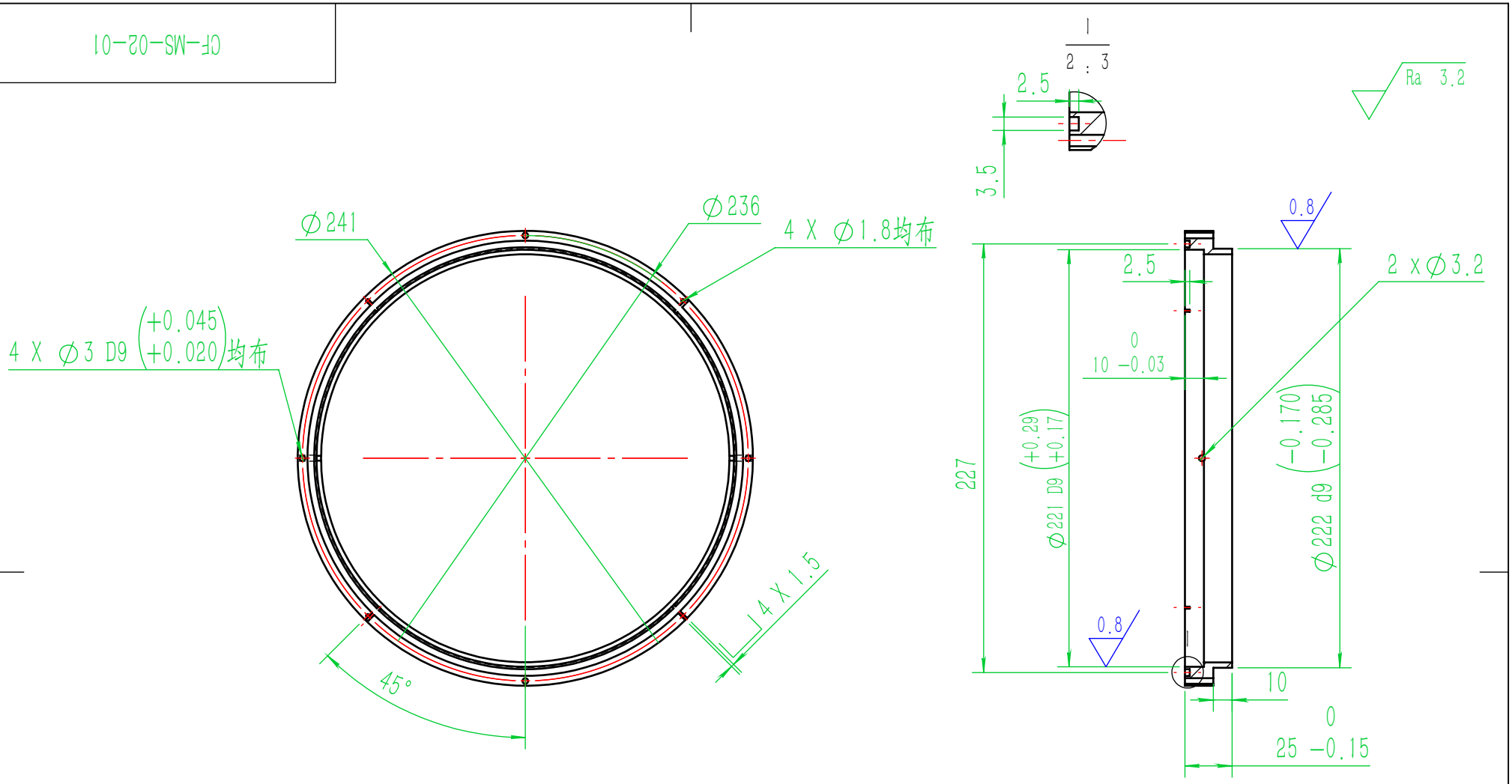
签字

日期

A

B

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。

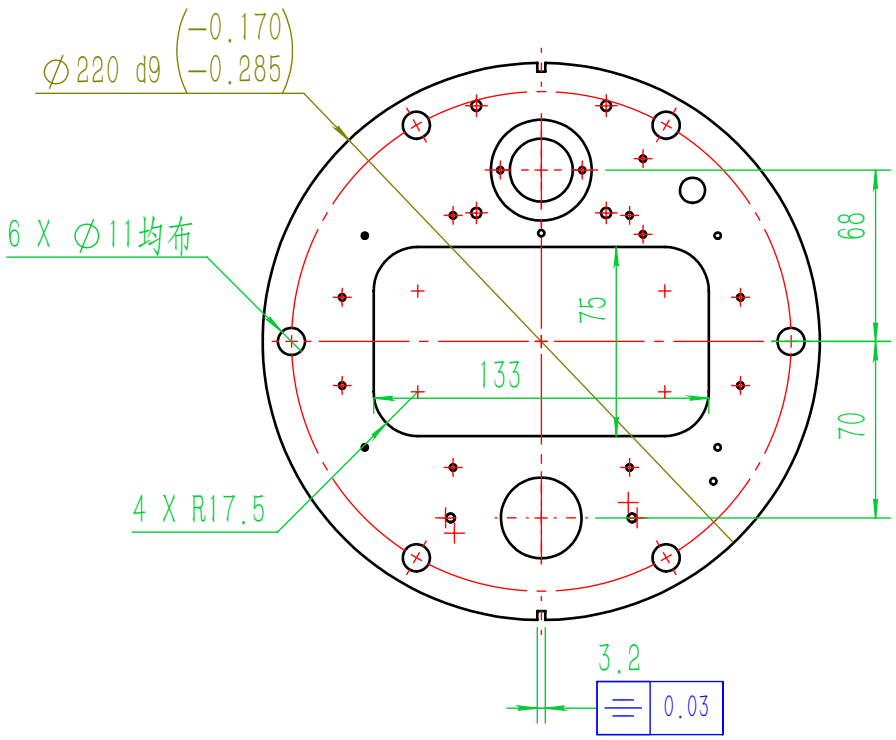
数量		表面处理		备注	
1					

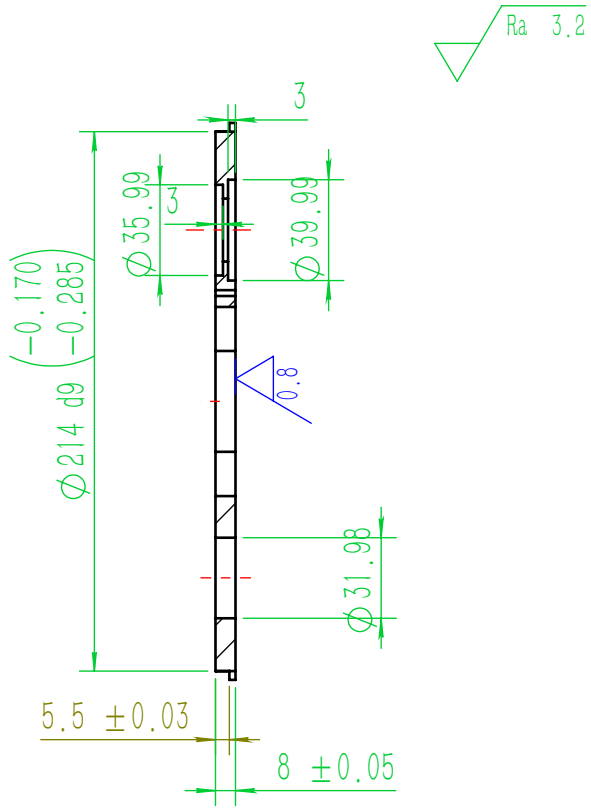
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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

LC-MS-02-02





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

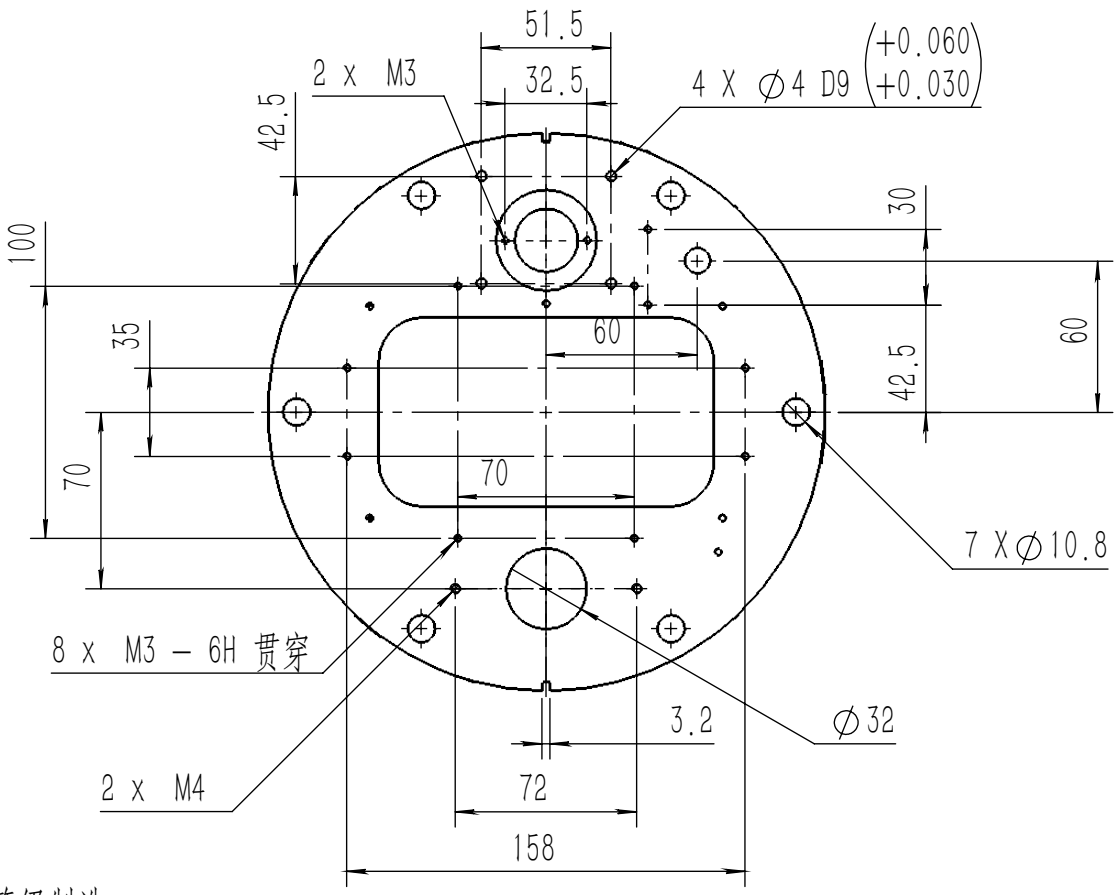
技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT08等级制造;
3. 零件表面不得有明显划痕;
4. 精密零件超声清洗封包。

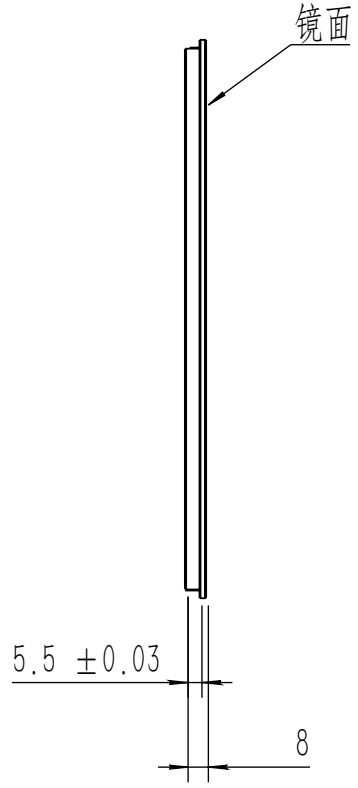
数量		表面处理		备注	
1					

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	双场固定板
	1.569	1:5	
			LC-MS-02-02
共 1 张 第 1 张	版本		替代

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.

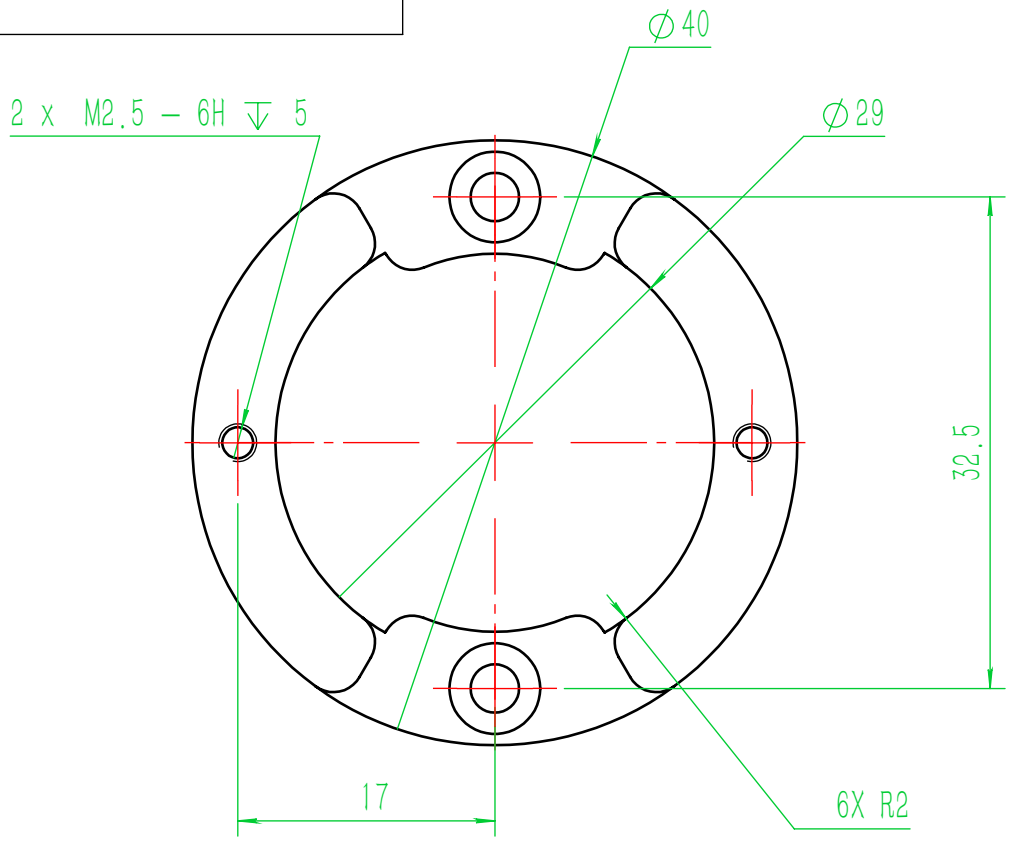
数量：1件

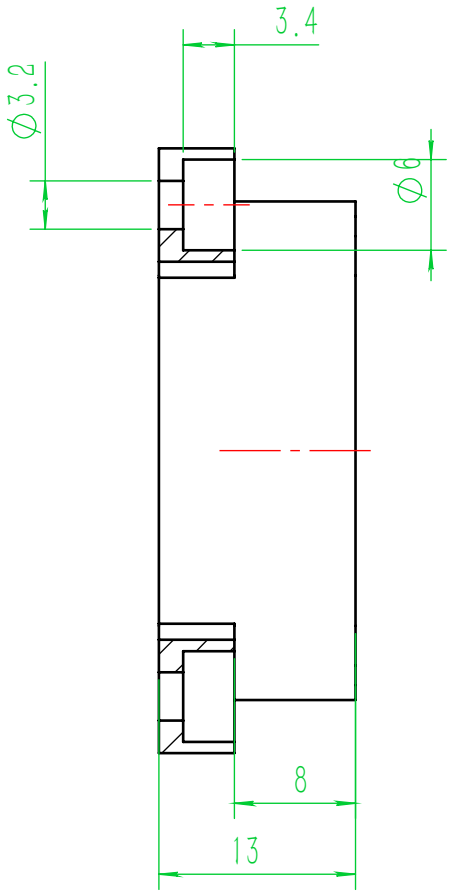
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

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		

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
	1.569	1:5	
			CF-MS-02-02
共1张 第1张	版本		替代

CF-MS-02-05





Ra 3.2

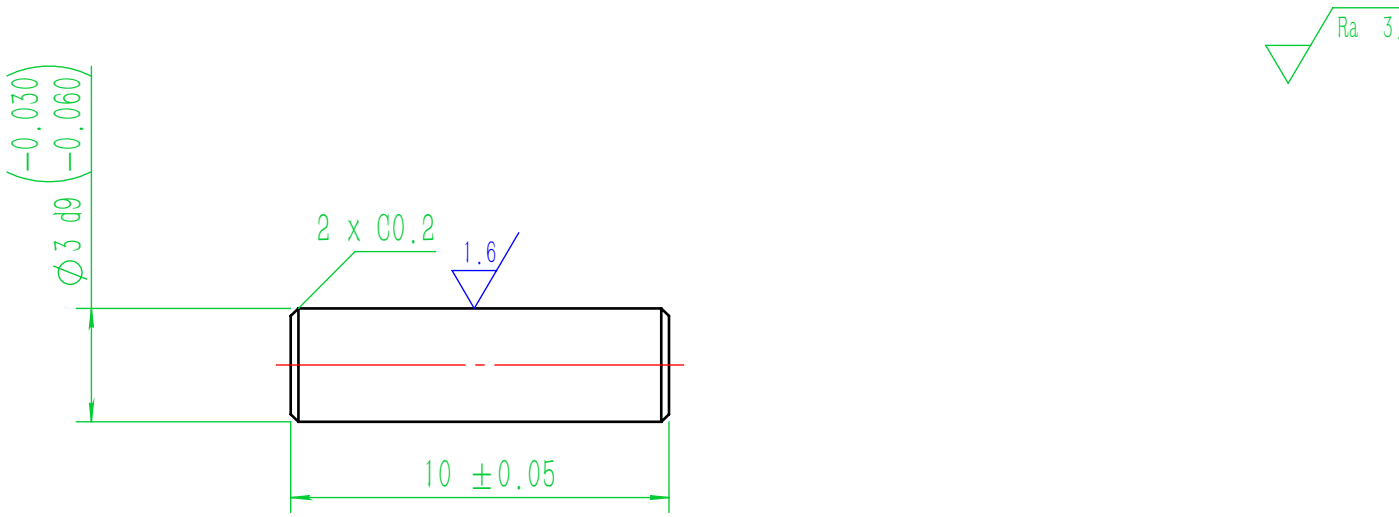
技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力。

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		

陶瓷			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	偏转固定座
	0.006	2:1	
			CF-MS-02-05
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-02-06



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	
2					

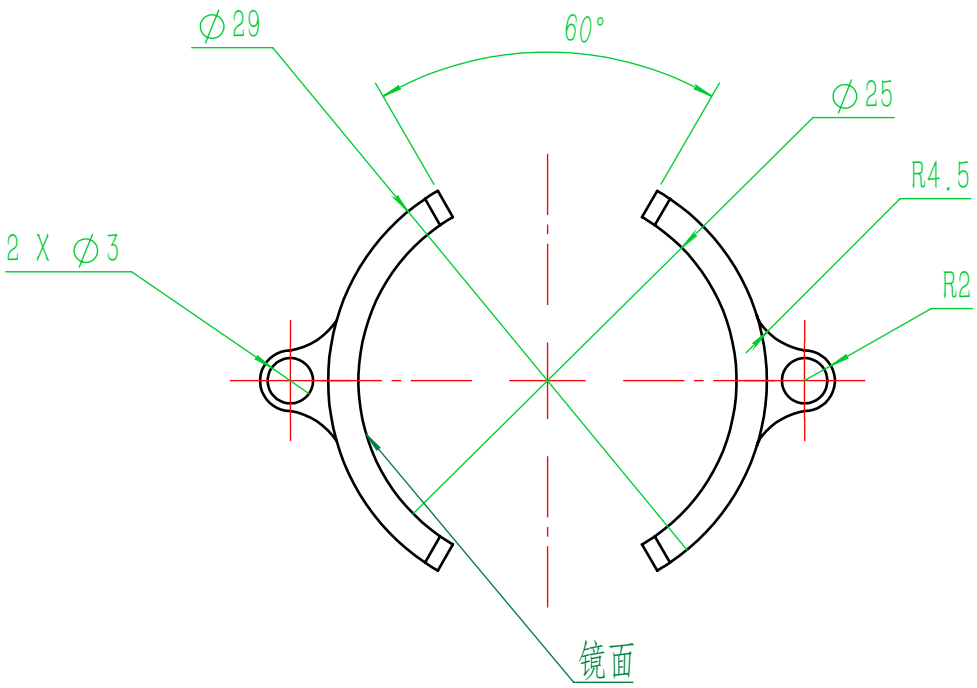
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

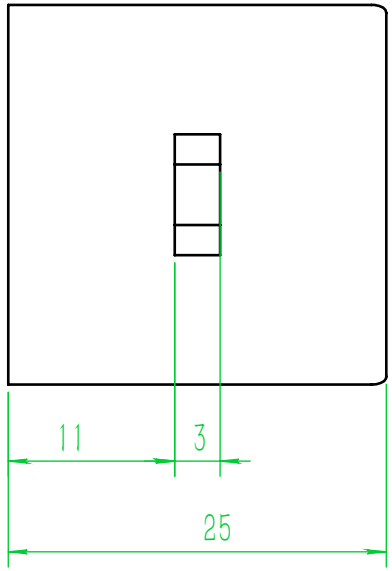
亚格力			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	双场亚格力限位销
	0.000	5:1	
			CF-MS-02-06
共1张 第1张	版本		替代

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-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；
6. 其他参考三维。

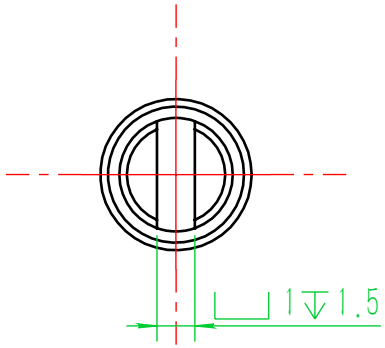
数量		表面处理		备注	
2					

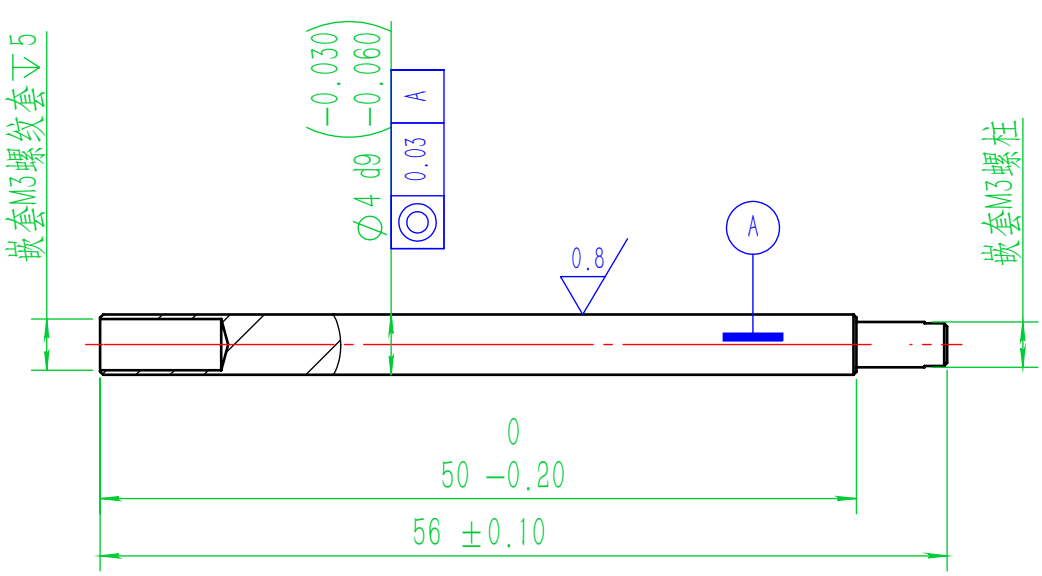
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

AISI 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	左右偏转
	0.023	2:1	
			CF-MS-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-02-07





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

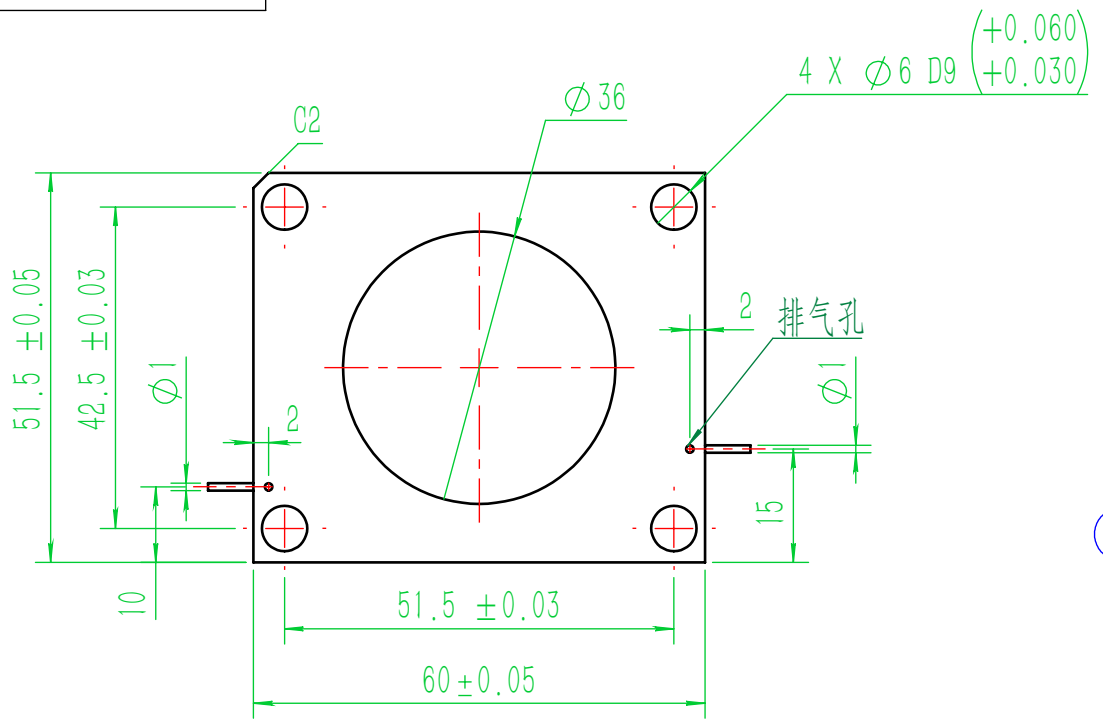
技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT08等级制造;
3. 零件表面不得有明显划痕;
4. 精密零件超声清洗封包。

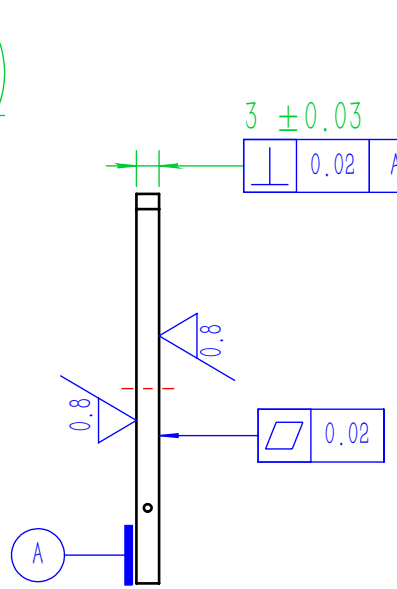
数量		表面处理		备注	
4					

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		

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
	0.001	1:1	
			CF-MS-02-07
共 1 张 第 1 张	版本		替代

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。

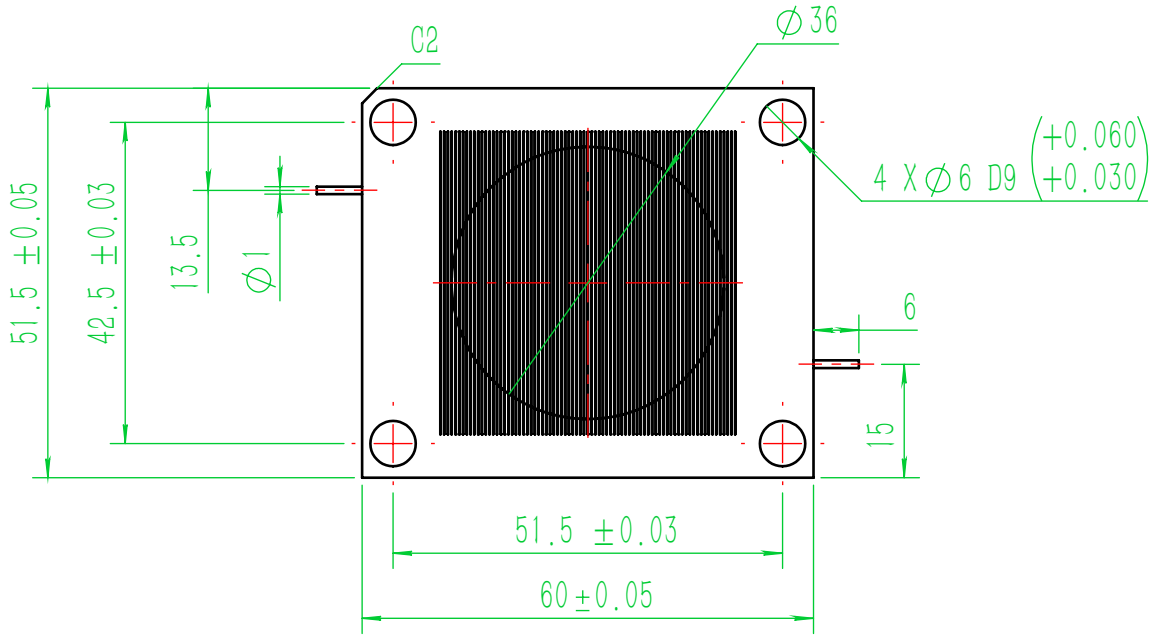
数量		表面处理		备注	
4					

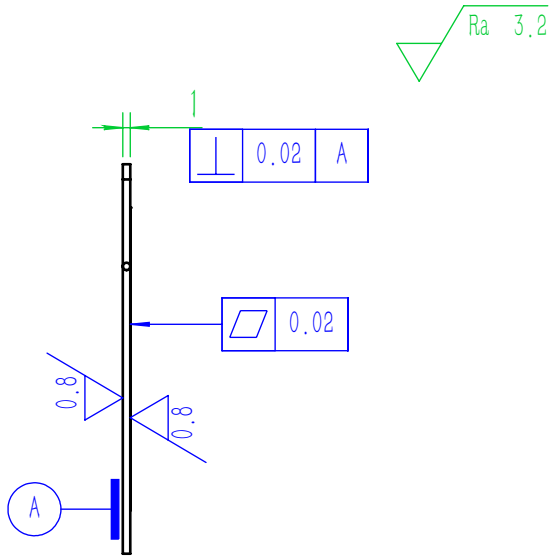
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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

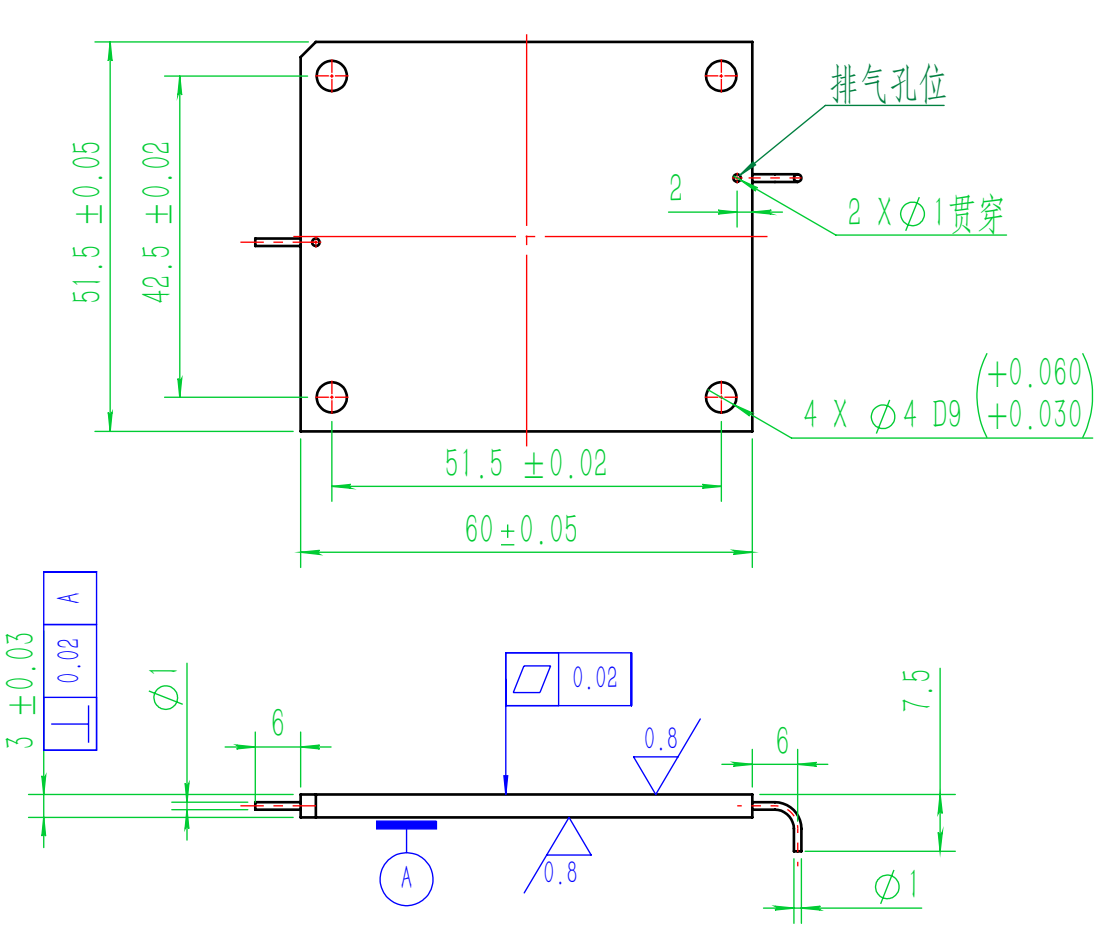
数量		表面处理		备注	
4					

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



零件代号

借(通)用件登记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

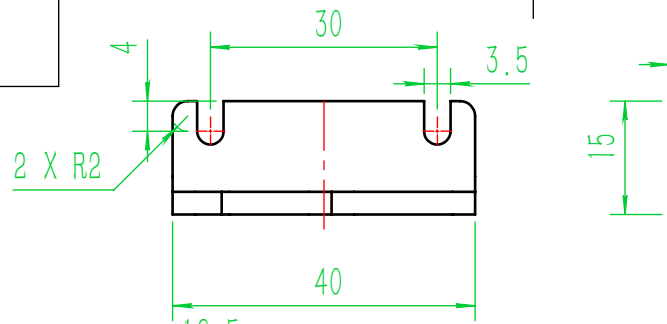
技术要求：

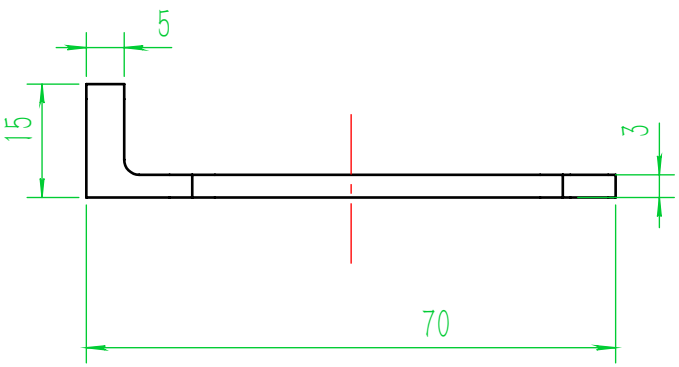
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT08等级制造；
3. 零件表面不得有明显划痕；
4. 精密零件超声清洗封包；
5. 产品加工过程中必须进行失效处理，消除应力。

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		

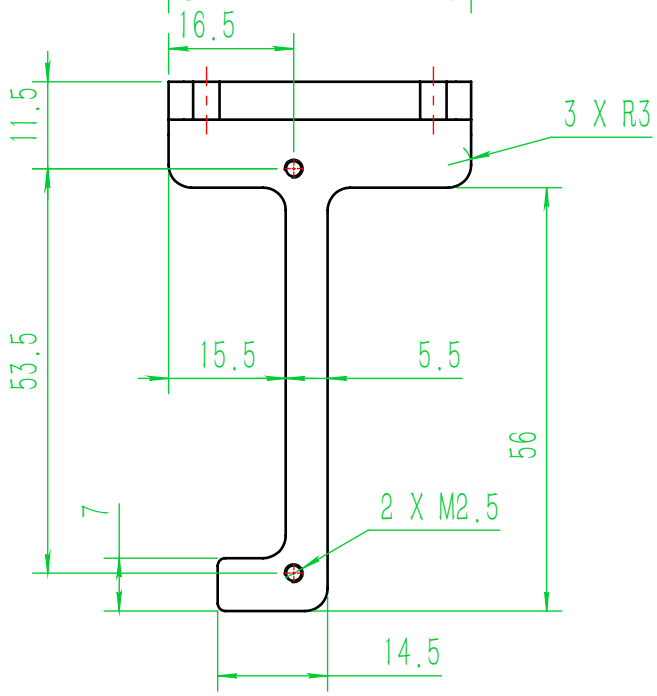
AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶 段 标 记	质量	比例	极板3mm盲板
	0.073	1:1	
			CF-MS-02-10
共1 张 第1 张	版本		替代

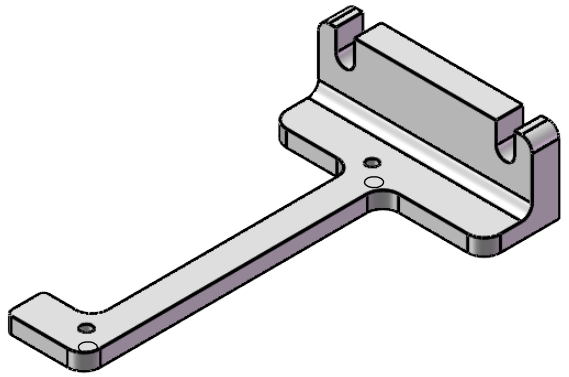
CF-MS-02-11





Ra 6.3





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；
5. 其它参考三维。

数量		表面处理		备注	
1					

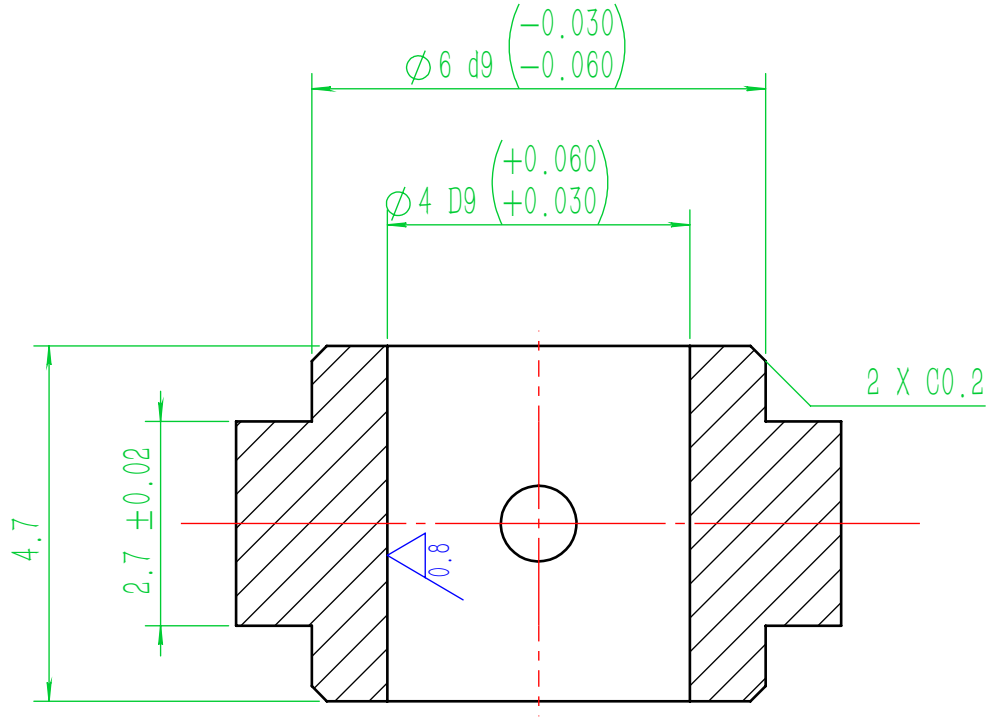
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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PCB支撑架
	0.005	2:1	
			CF-MS-02-11
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-02-12

Ra 3.2



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

零件代号

借(通)用件登记

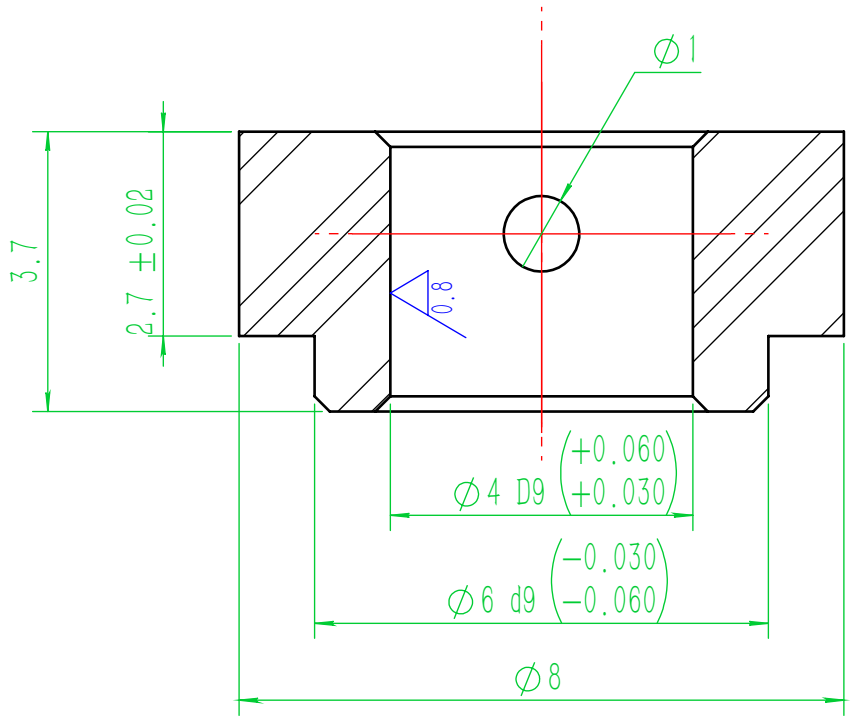
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-02-13



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。

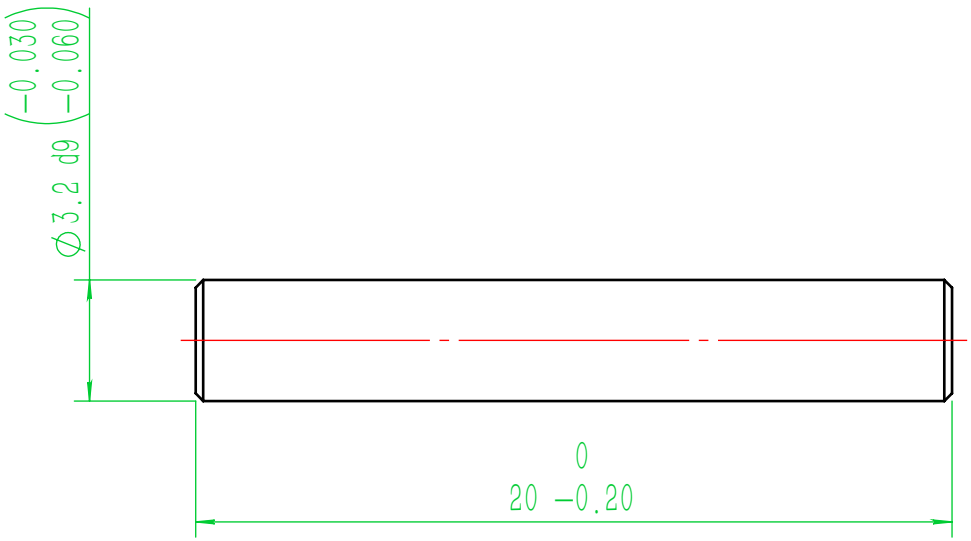
数量		表面处理		备注	
8					

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



Ra 3.2

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					

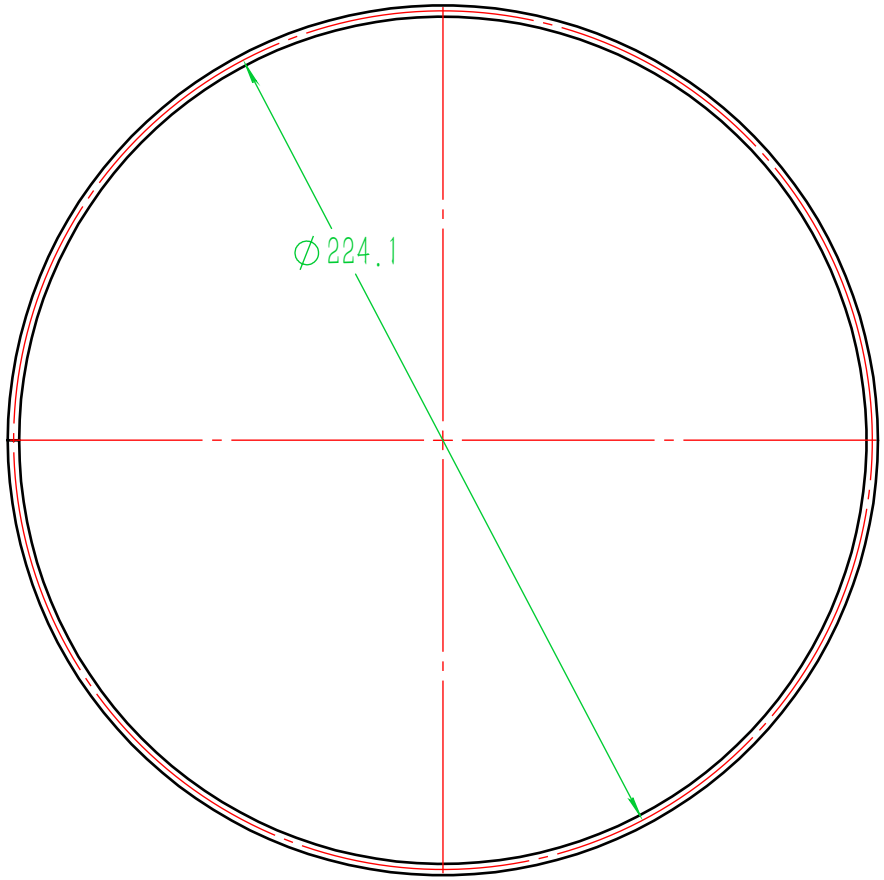
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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

Ra 3.2



技术要求：

1. 尺寸标注为密封圈中径；
2. 加工后产品不得有破损处；
3. 氟胶圈硬度不得低于70HS；
4. 耐压不得低于1.27Mpa；
5. 密封圈直径：3mm.

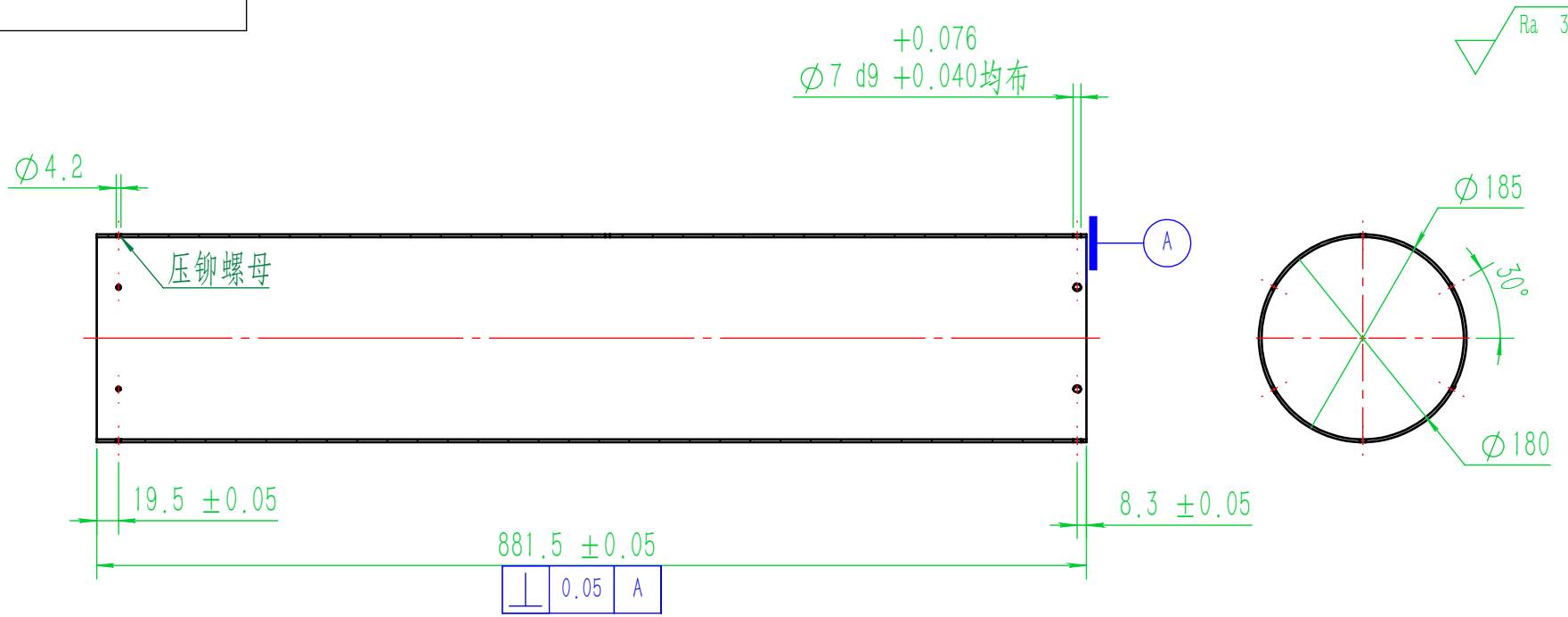
数量		表面处理		备注	
1					

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		

氟胶圈			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	双场隔离圈密封圈
	0.005	1:2	
			CF-MS-02-15
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. 精密零件超声清洗封包；
5. 此管位标准管，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

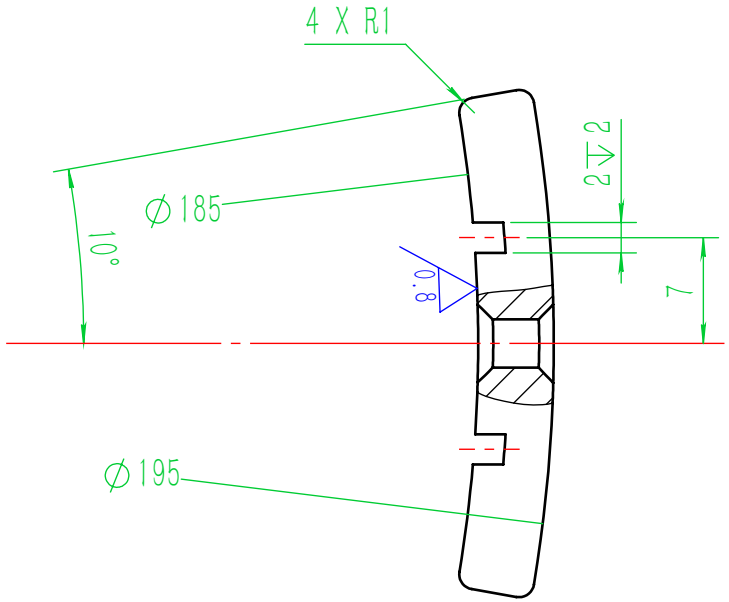
底图总号

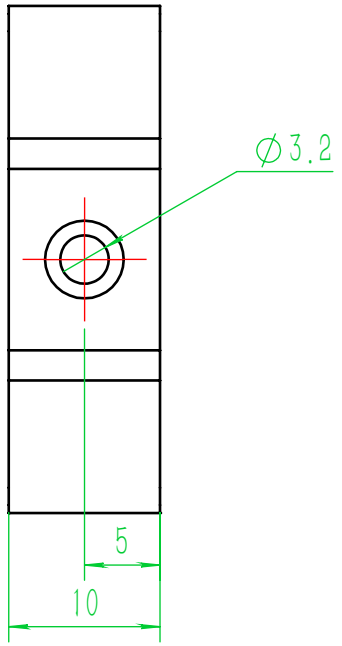
签字

日期

CF-MS-03-01-02

Ra 3.2





技术要求：

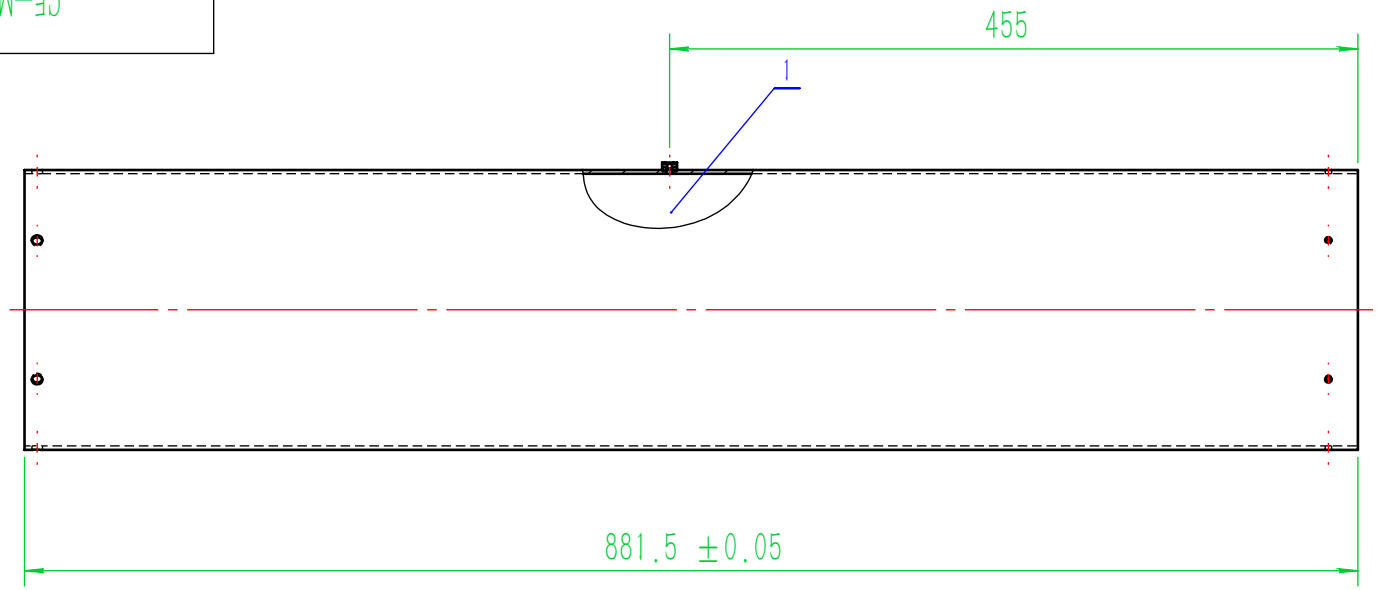
1. 锐边倒钝；
2. 未注倒角C0.5；
3. 未注公差按IT08等级制造；
4. 零件表面不得有明显划痕；
5. 精密零件超声清洗封包；
6. 其它参考三维。

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		

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	反射场线束压板
	0.002	2:1	
			CF-MS-03-01-02
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-03-01



序号	代号	名称	数量	材料	备注
2	“图样代号”	“图样名称”	1	材质 <未指定>	
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					

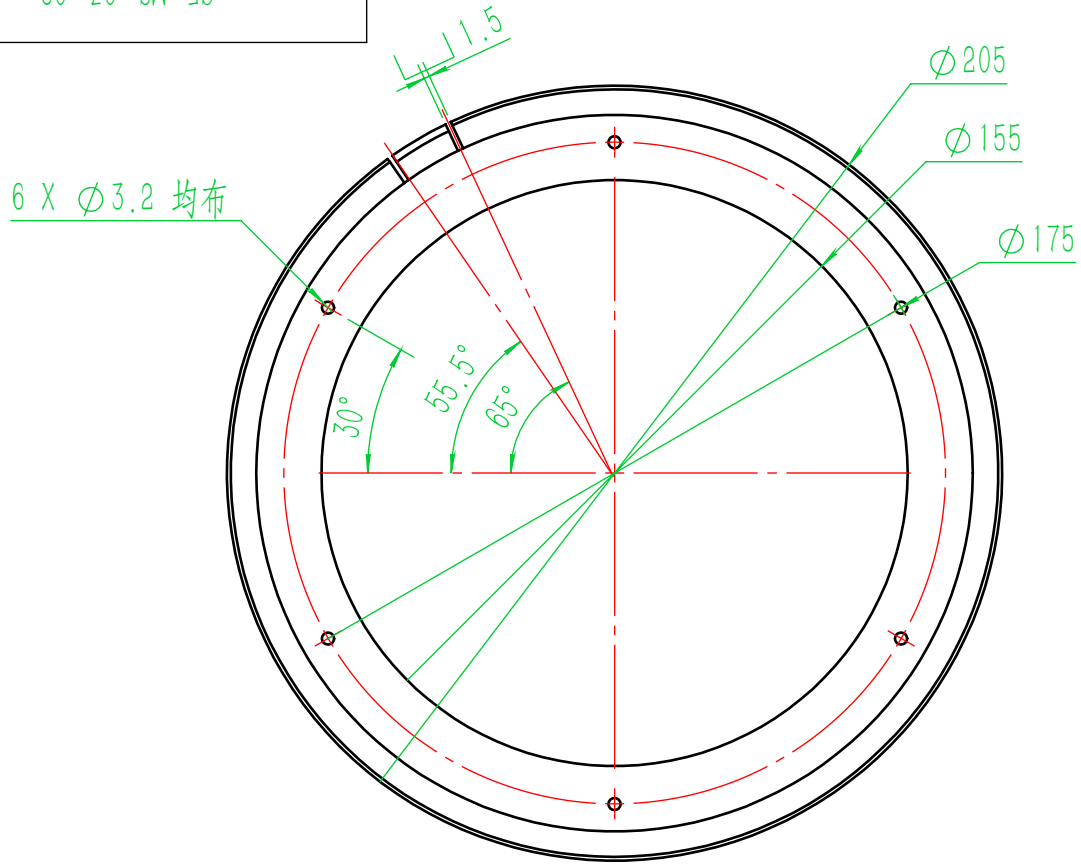
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

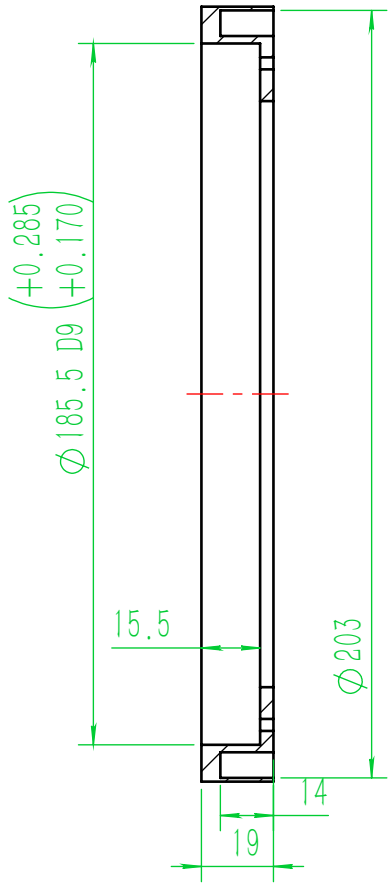
组件	中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记 / 质量 / 比例	无场区圆筒组件
10.137 1:5	CF-MS-03-01
共1张 第1张 / 版本	替代

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-03-02

Ra 3.2





技术要求：

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

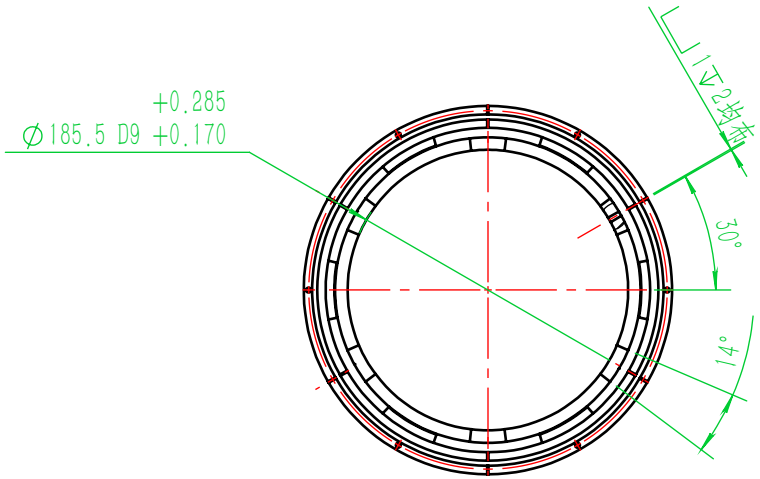
数量		表面处理		备注	
1					

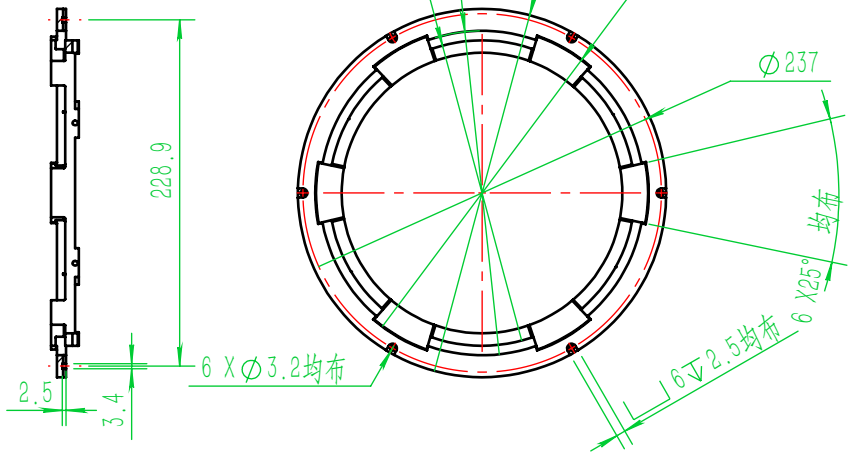
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

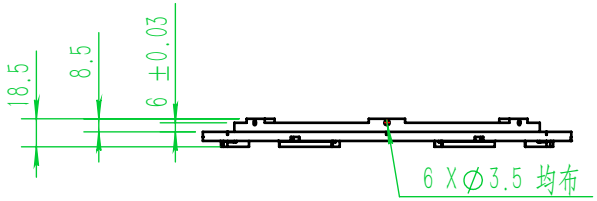
塑料PC			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	无场区前固定座
	0.084	1:2	
			CF-MS-03-02
共1张 第1张	版本		替代

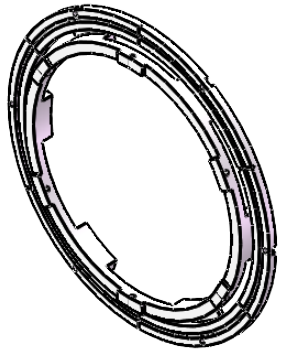
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-03









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. 其它参考三维。

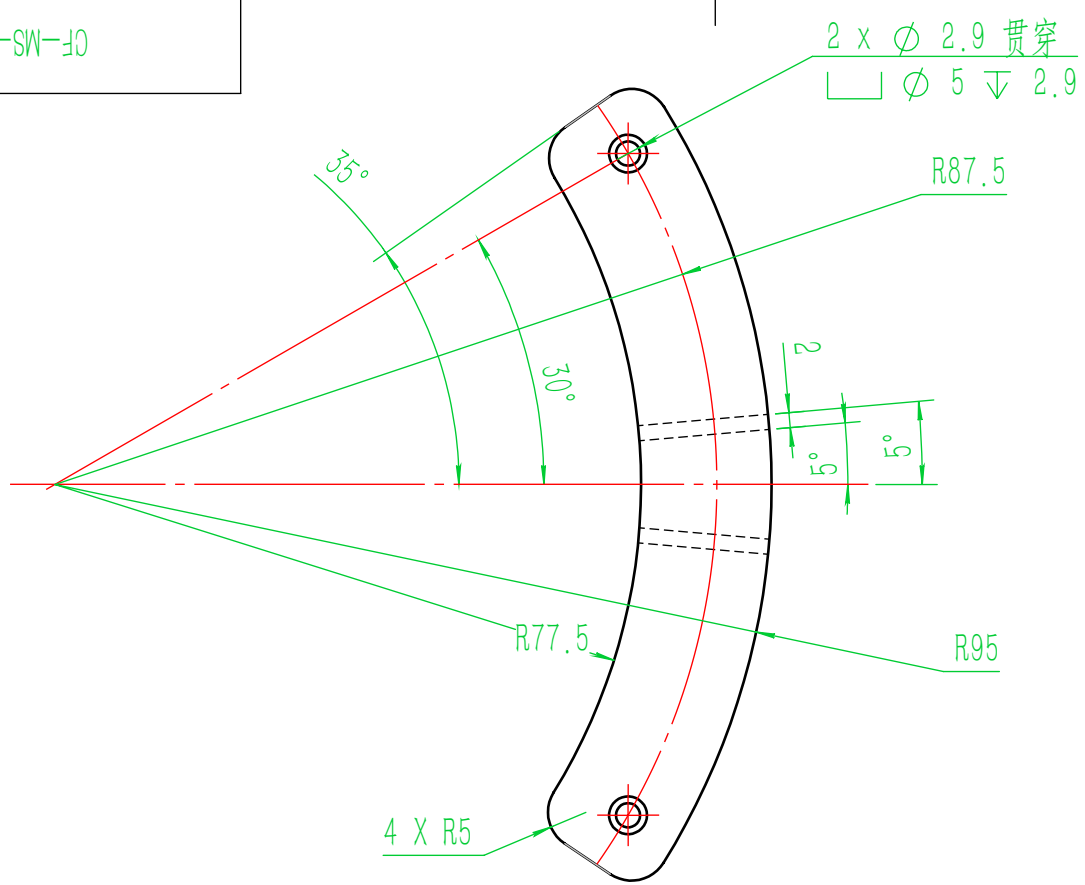
数量		表面处理		备注	
1					

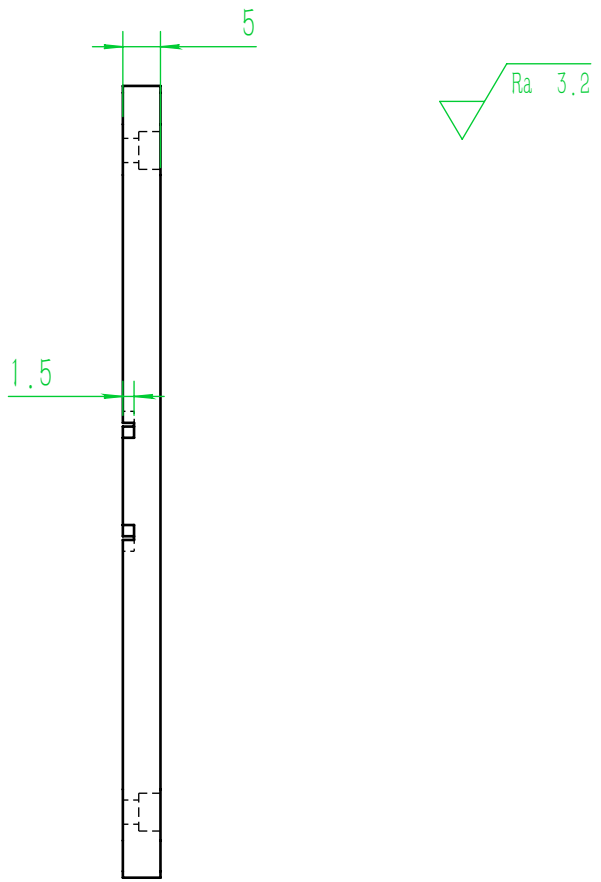
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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

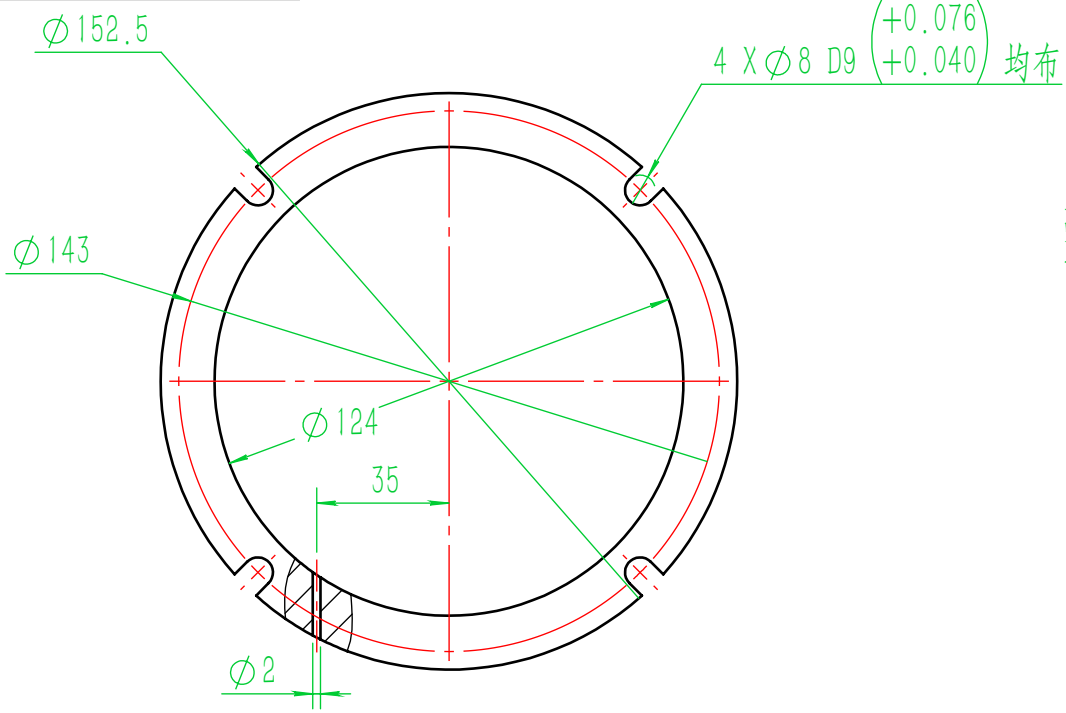
技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT08等级制造;
3. 零件表面不得有明显划痕;
4. 精密零件超声清洗封包。

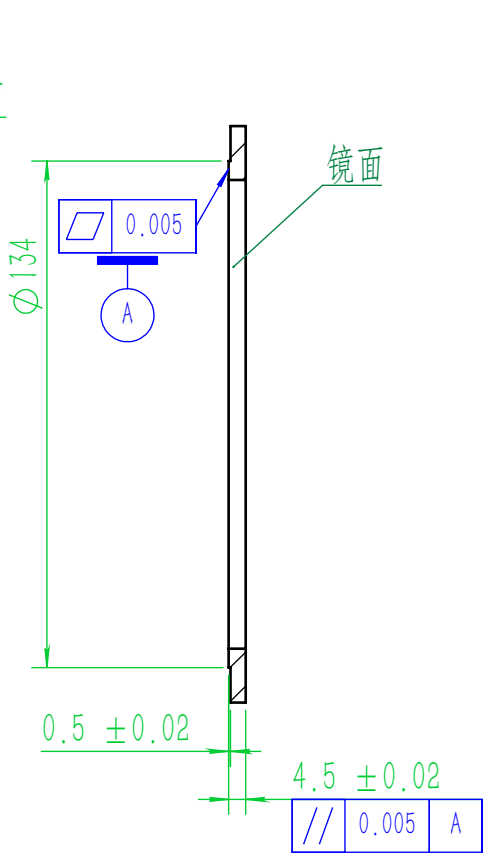
数量		表面处理		备注	
4					

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-03-05-01-02





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. 零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
7. 零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

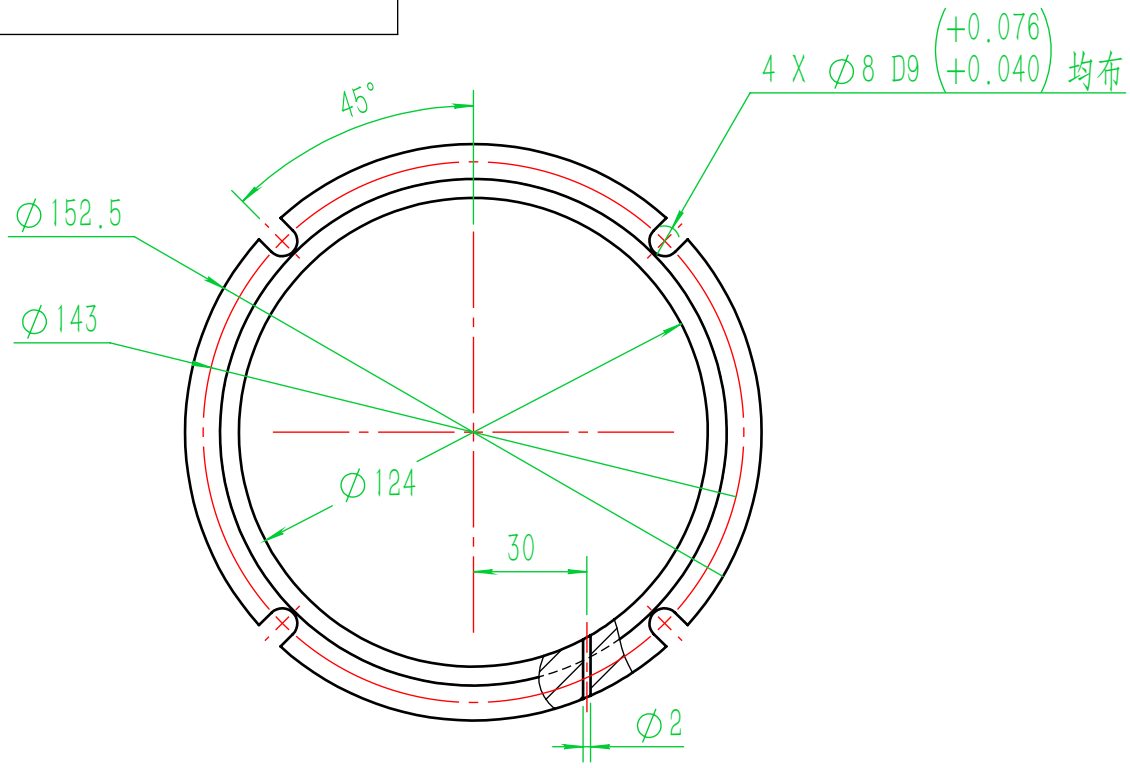
数量		表面处理		备注	
1					

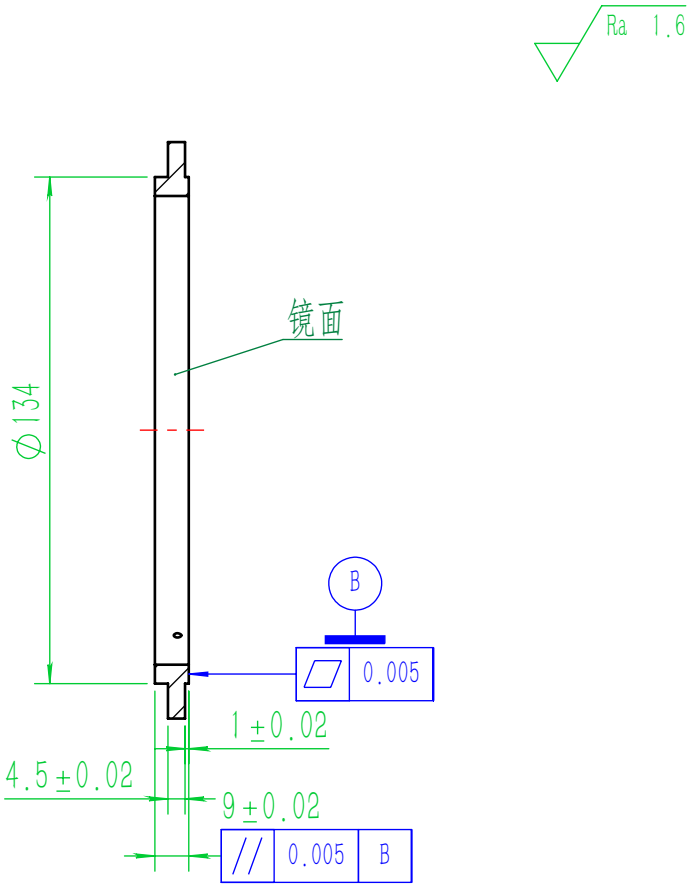
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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)
	0.114	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；
6. 零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
7. 零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

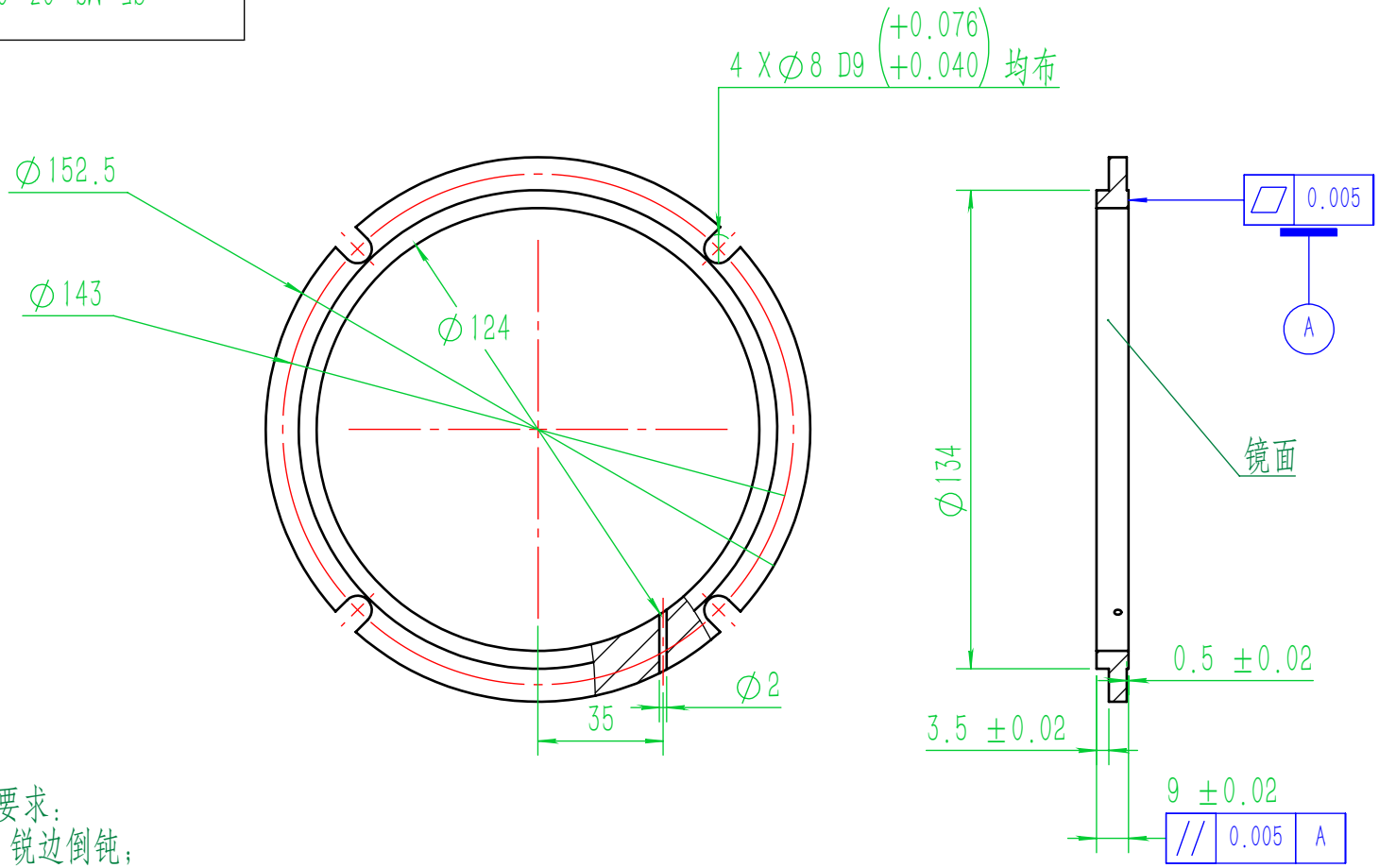
数量		表面处理		备注	
1					

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 (3)
	0.165	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-03-05-01-12



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. 零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6. 零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
7. 零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

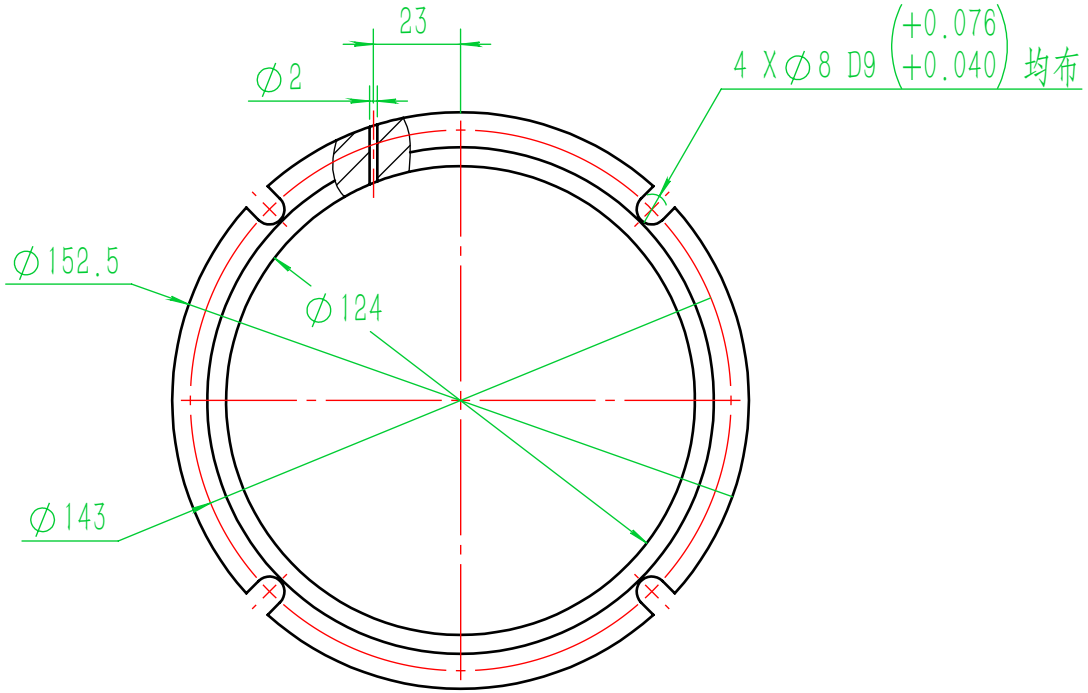
数量		表面处理		备注	
1					

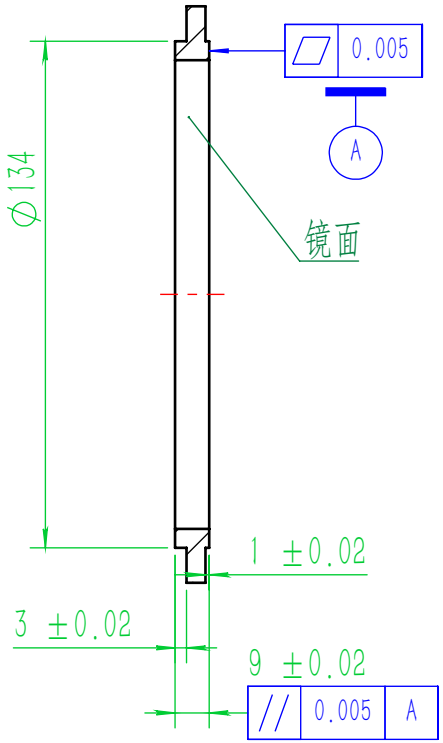
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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
		0.174	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-03-05-01-04





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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

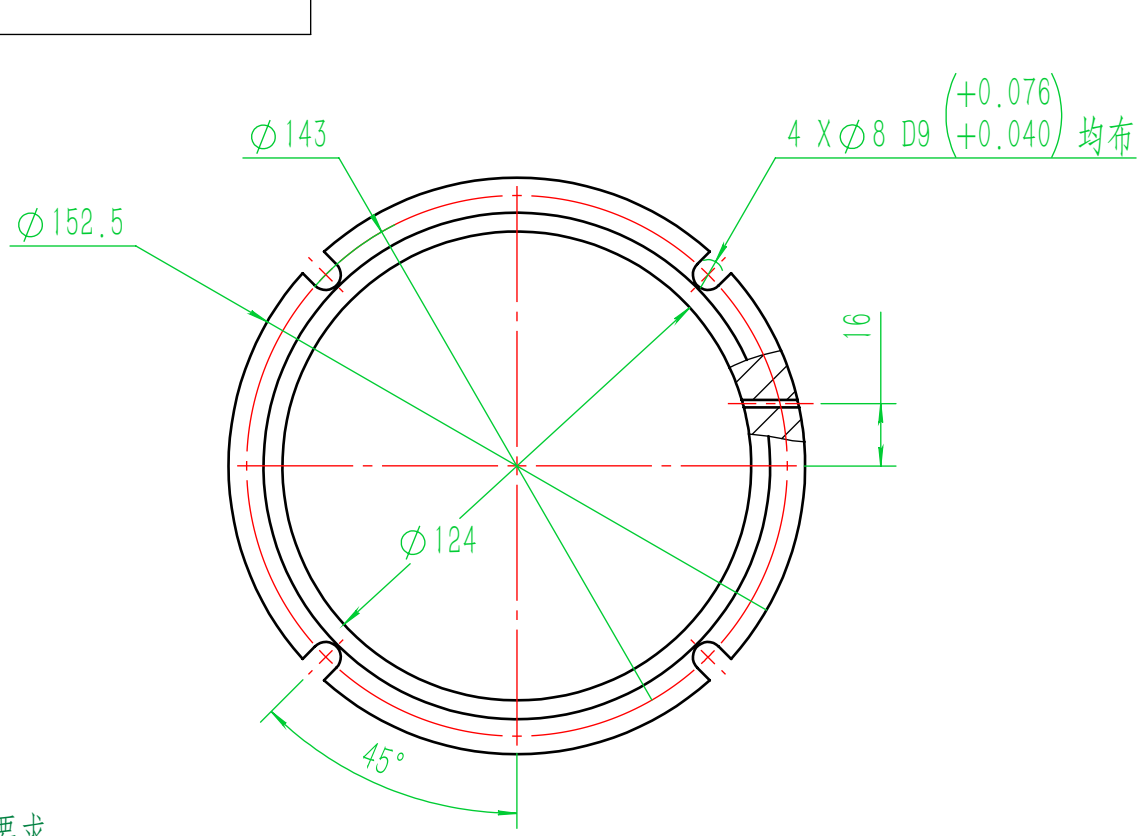
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

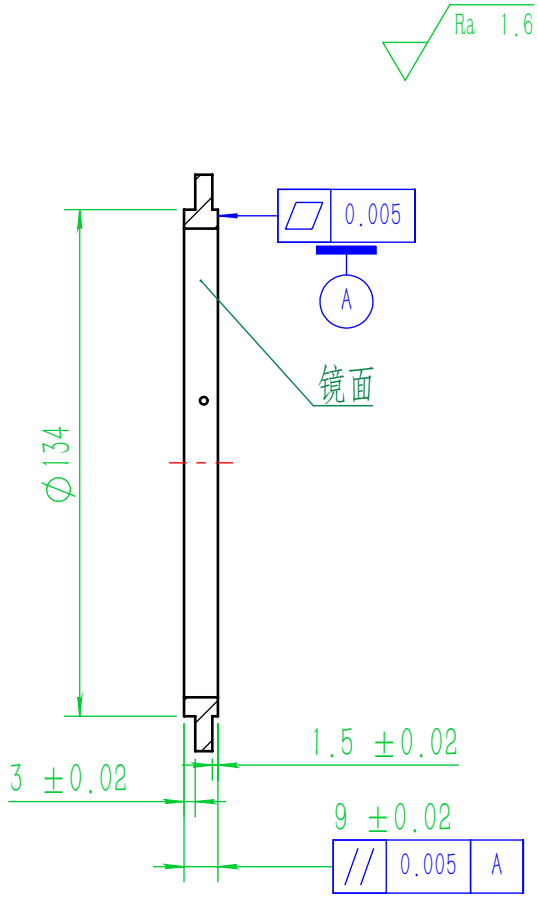
数量		表面处理		备注	
1					

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		

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 (4)
	0.174	1:2	
			CF-MS-03-05-01-04
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-03-05-01-05





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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

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 (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

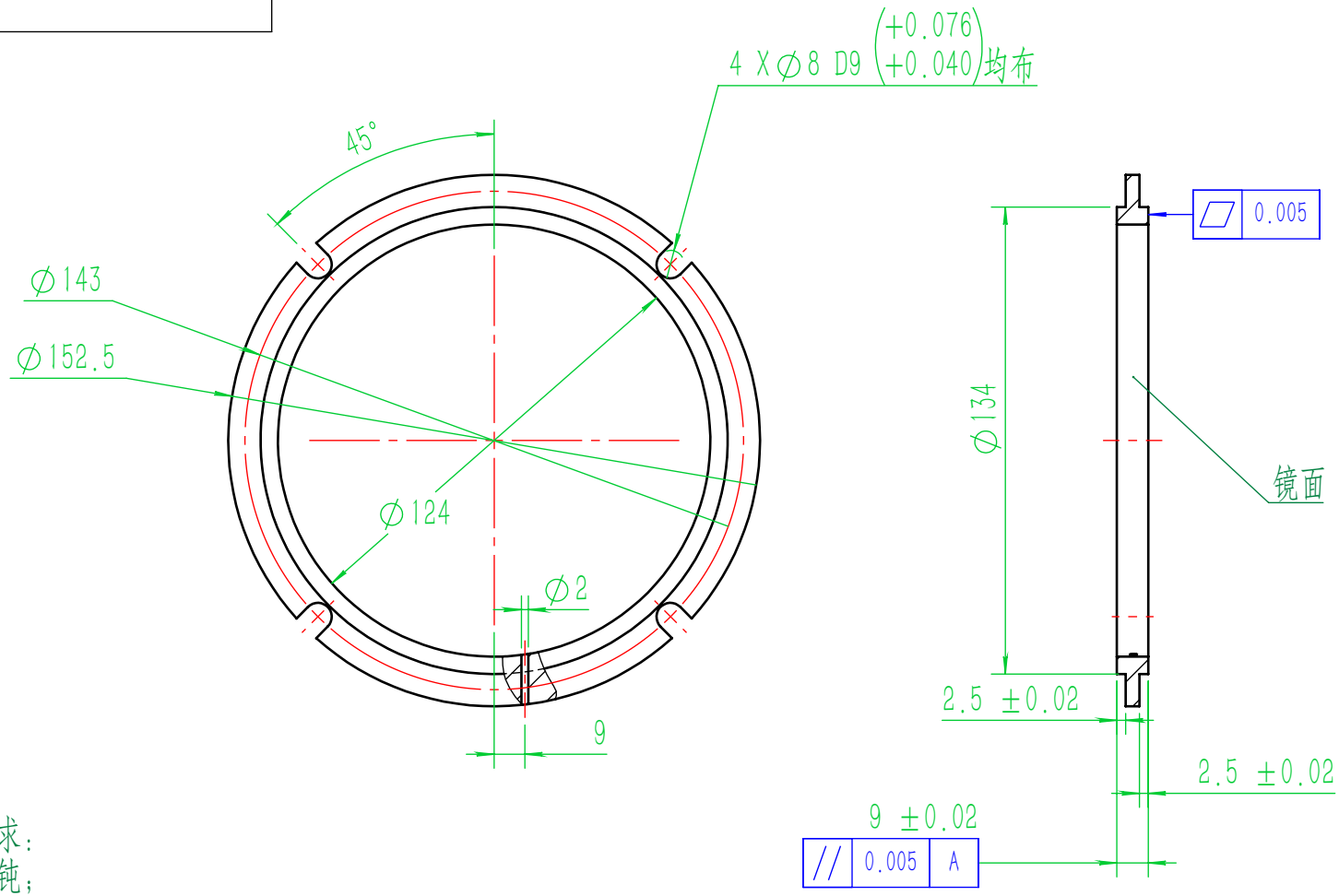
旧底图总号

底图总号

签字

日期

CF-MS-03-05-01-06



技术要求：
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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

数量		表面处理		备注	
1					

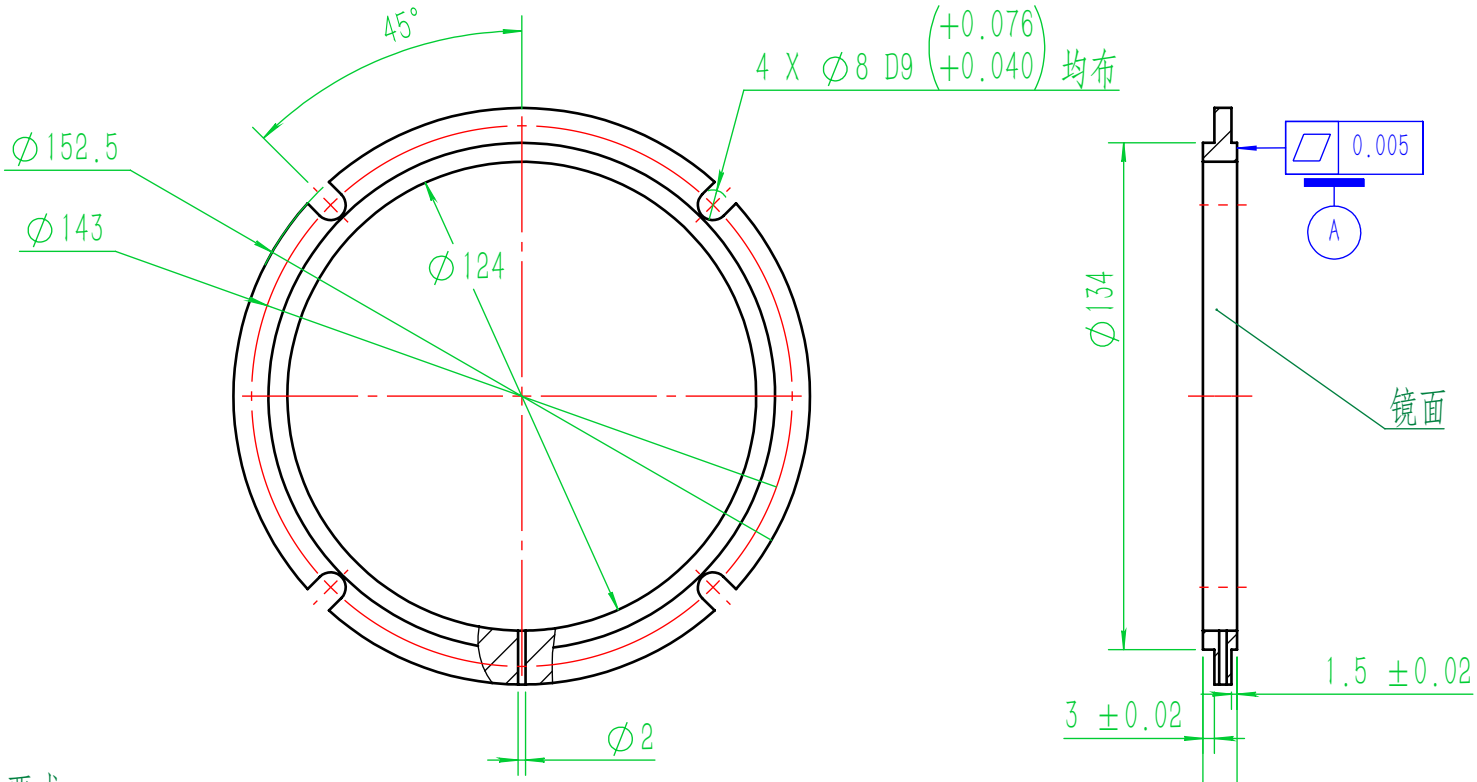
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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 (6)
	0.156	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

Ra 1.6



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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

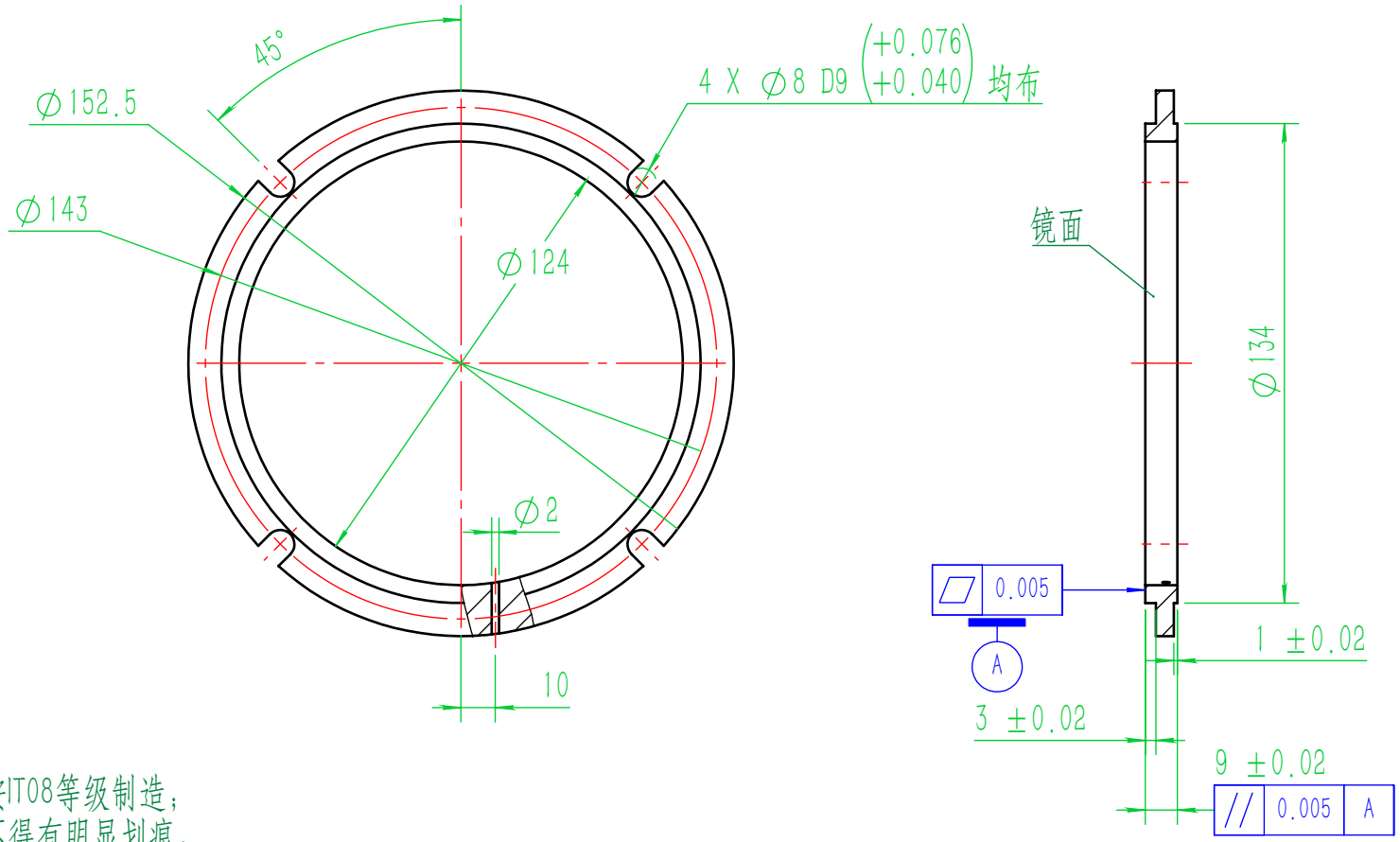
数量		表面处理		备注	
1					

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 (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：
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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

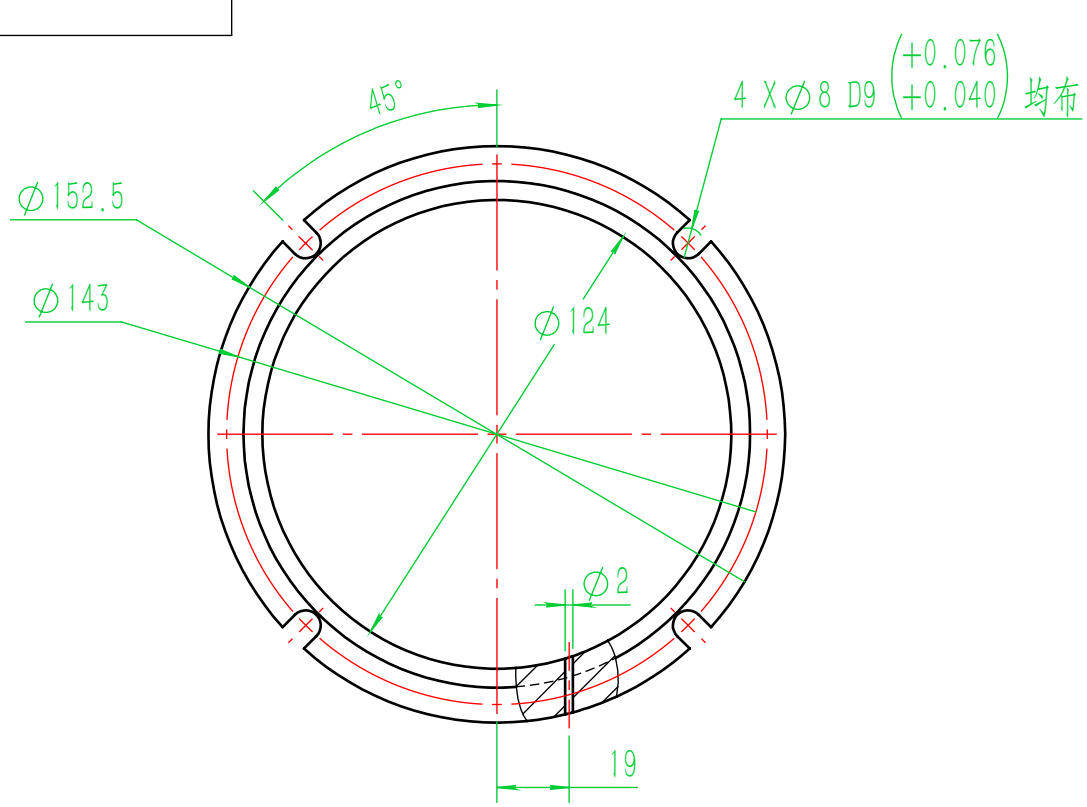
数量		表面处理		备注	
1					

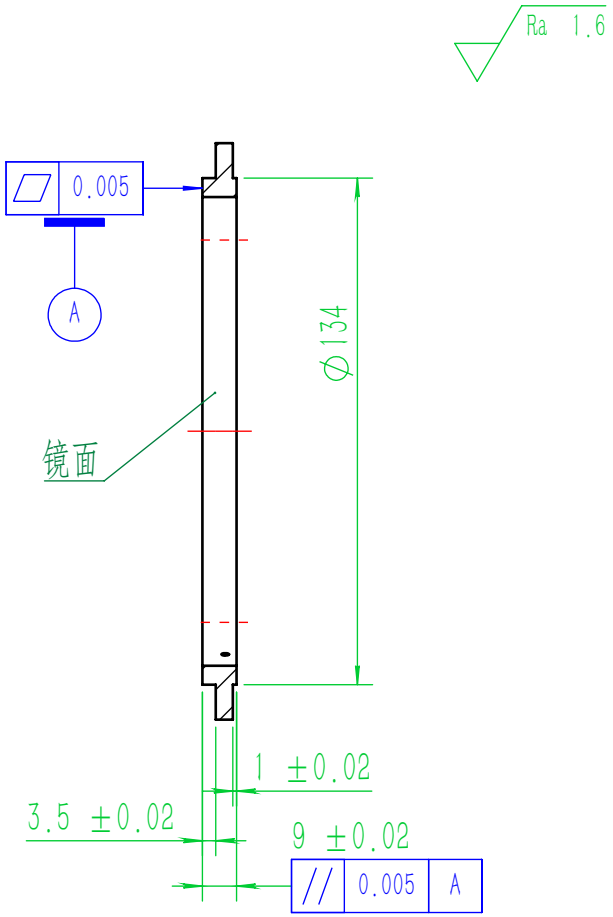
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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 (8)
	0.174	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





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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

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		

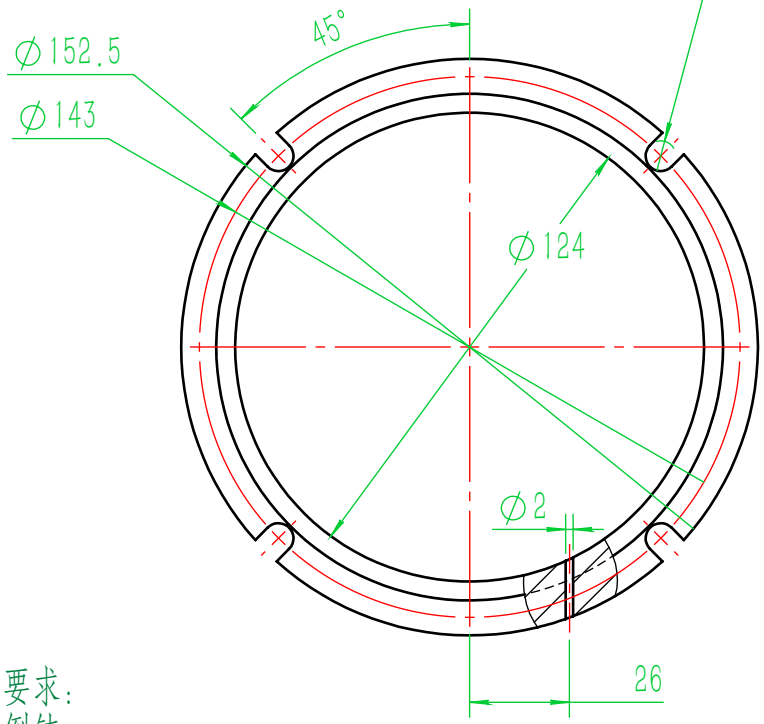
Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板 (9)
	0.165	1:2	
			CF-MS-03-05-01-09
共1张 第1张	版本		替代

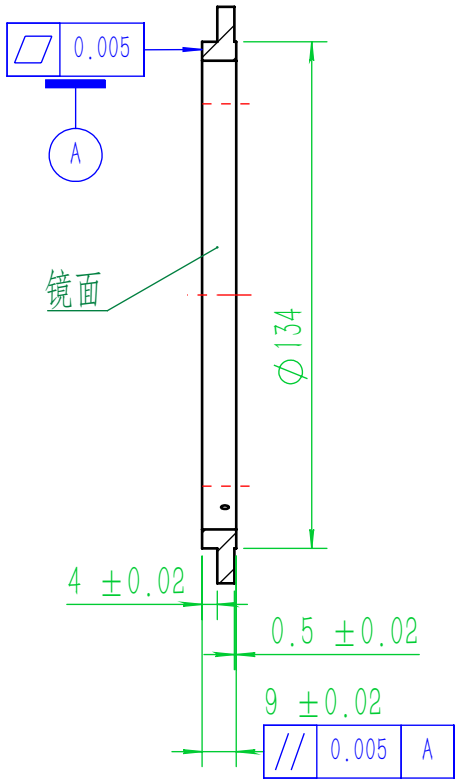
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

CF-MS-03-05-01-10

Ra 1.6

4 X ∅8 D9 $\begin{pmatrix}+0.076\\+0.040\end{pmatrix}$ 均布





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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

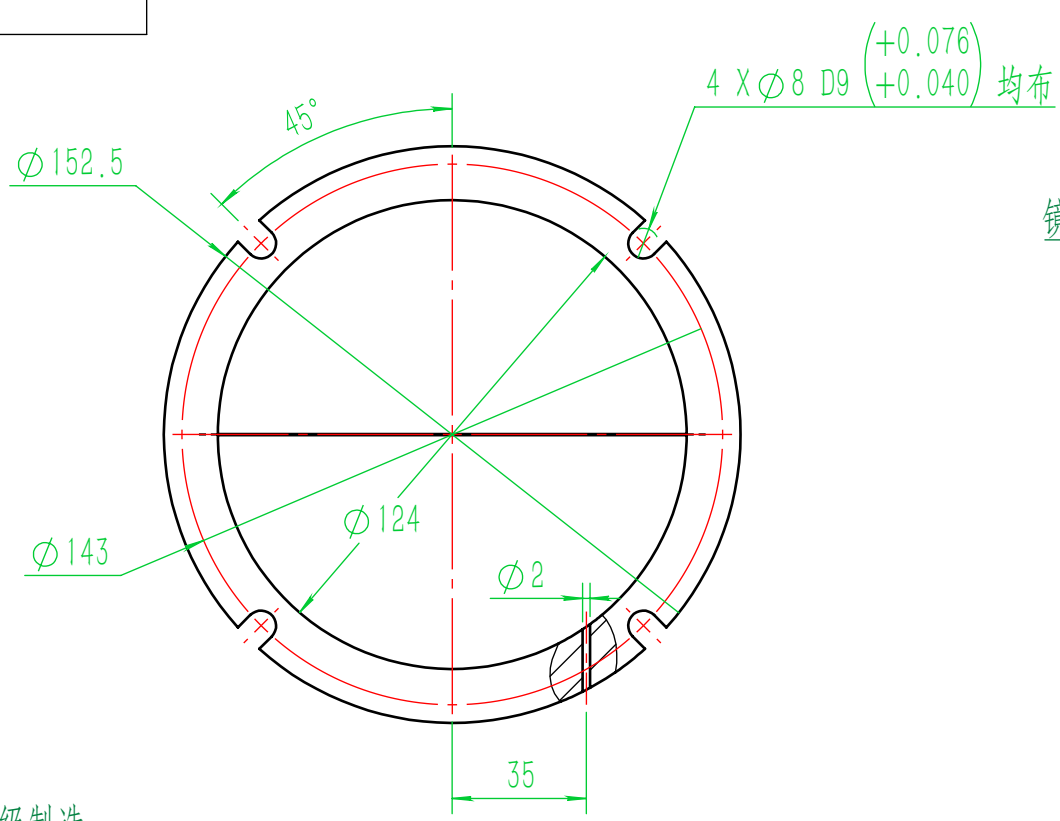
数量		表面处理		备注	
1					

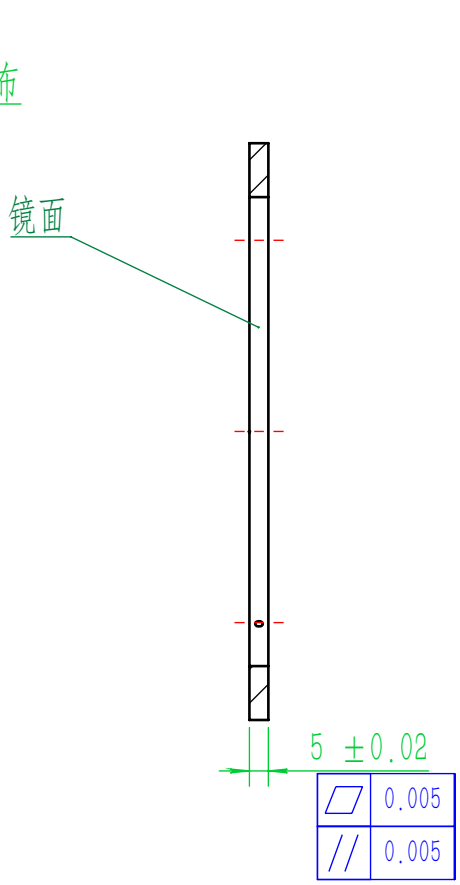
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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 (10)
	0.165	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：
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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

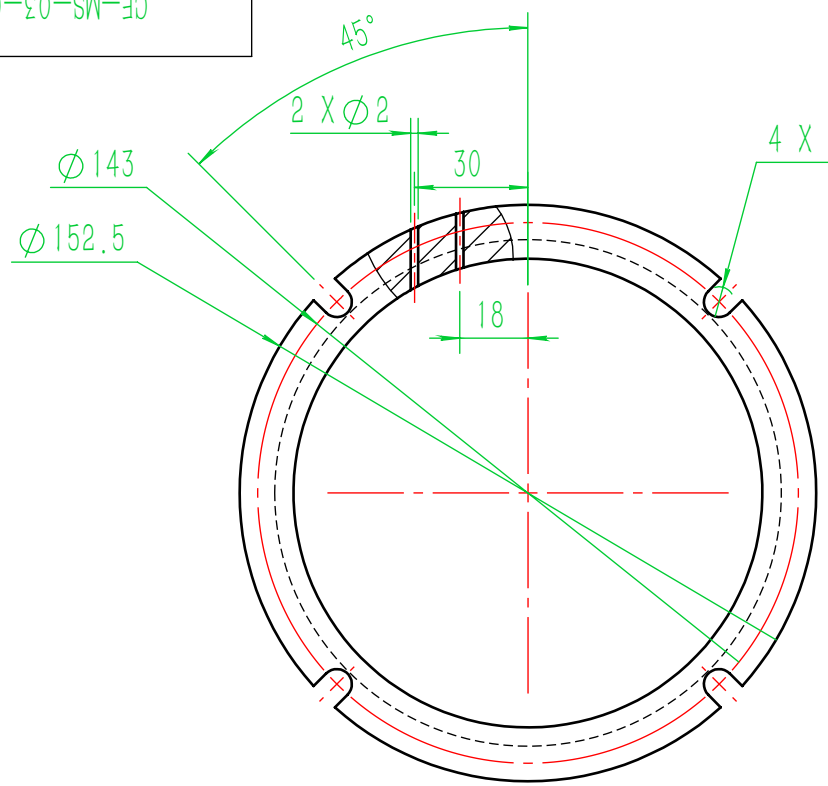
数量		表面处理		备注	
1					

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		

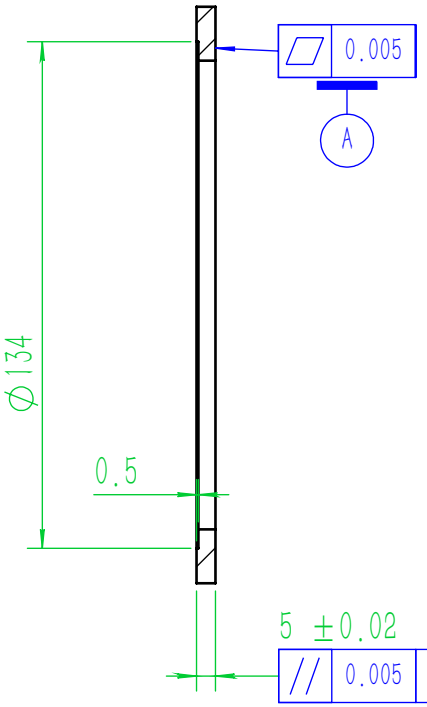
Titanium (Ti) 钛			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	质量	比例	反射场板 (11)
	0.136	1:2	
			CF-MS-03-05-01-11
共1张 第1张	版本		替代

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-03-05-02-01



Ra 1.6



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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

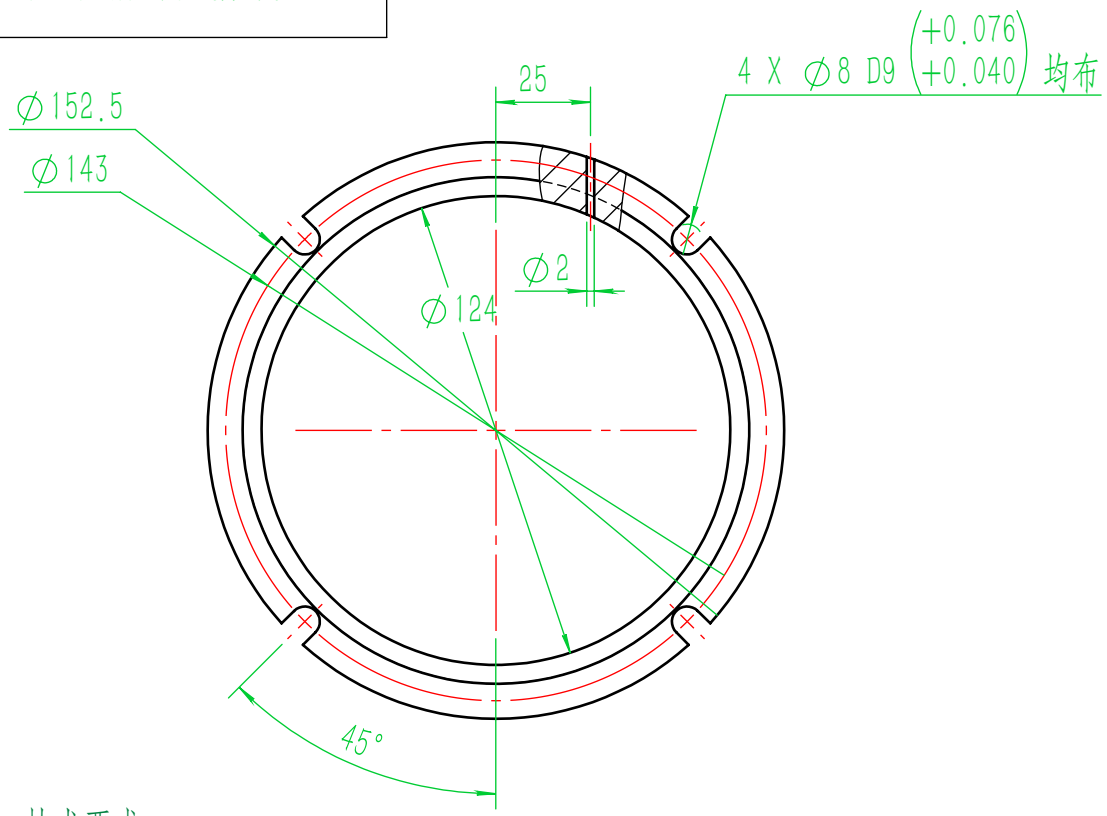
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

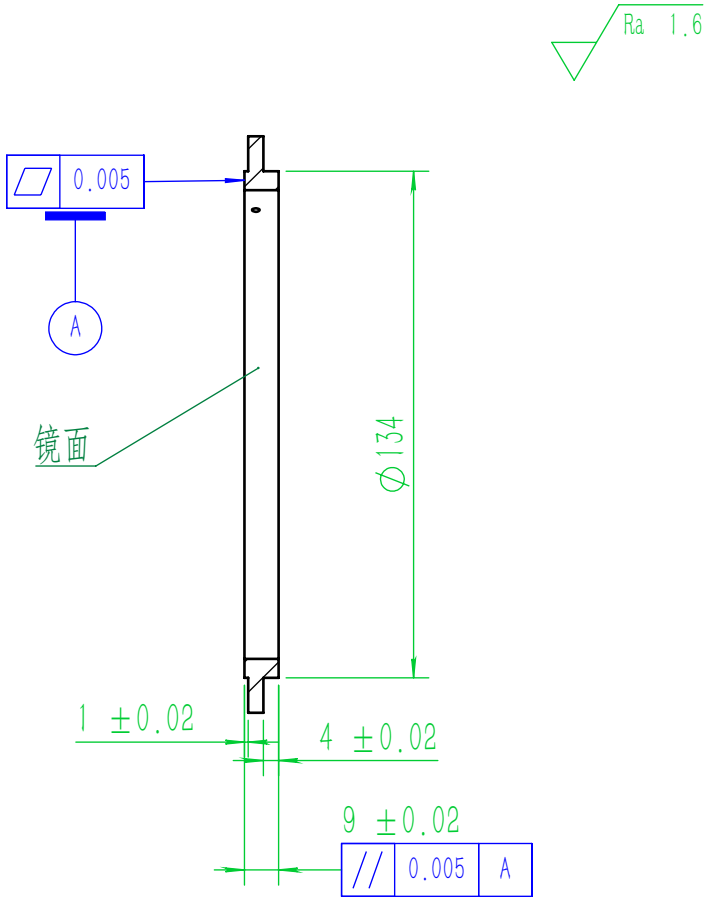
数量		表面处理		备注	
1					

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		

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
	0.131	1:2	
			CF-MS-03-05-02-01
共 1 张 第 1 张	版本		替代

CF-MS-03-05-02-02





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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

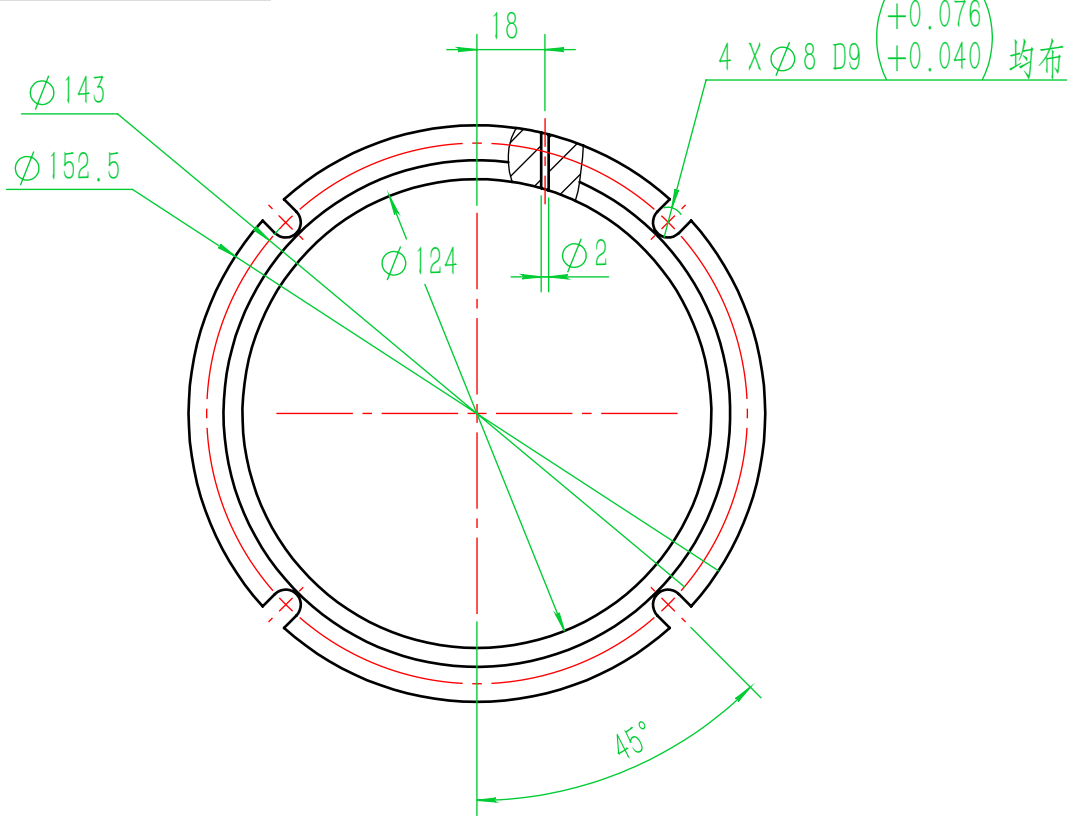
数量		表面处理		备注	
1					

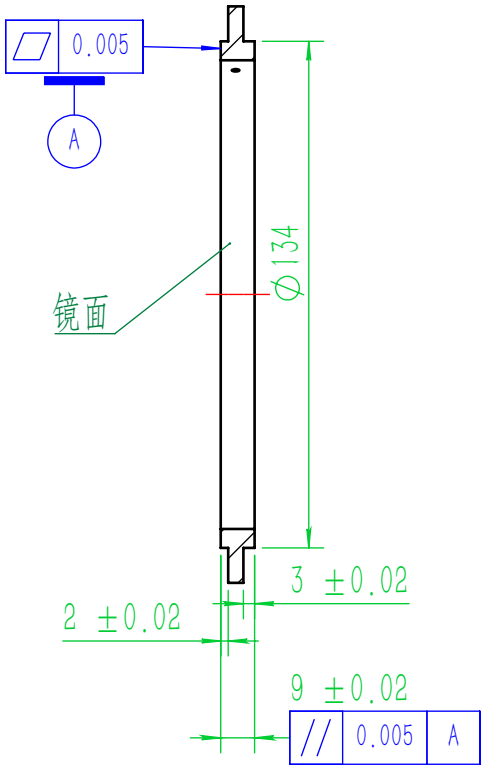
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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





Ra 3.2

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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

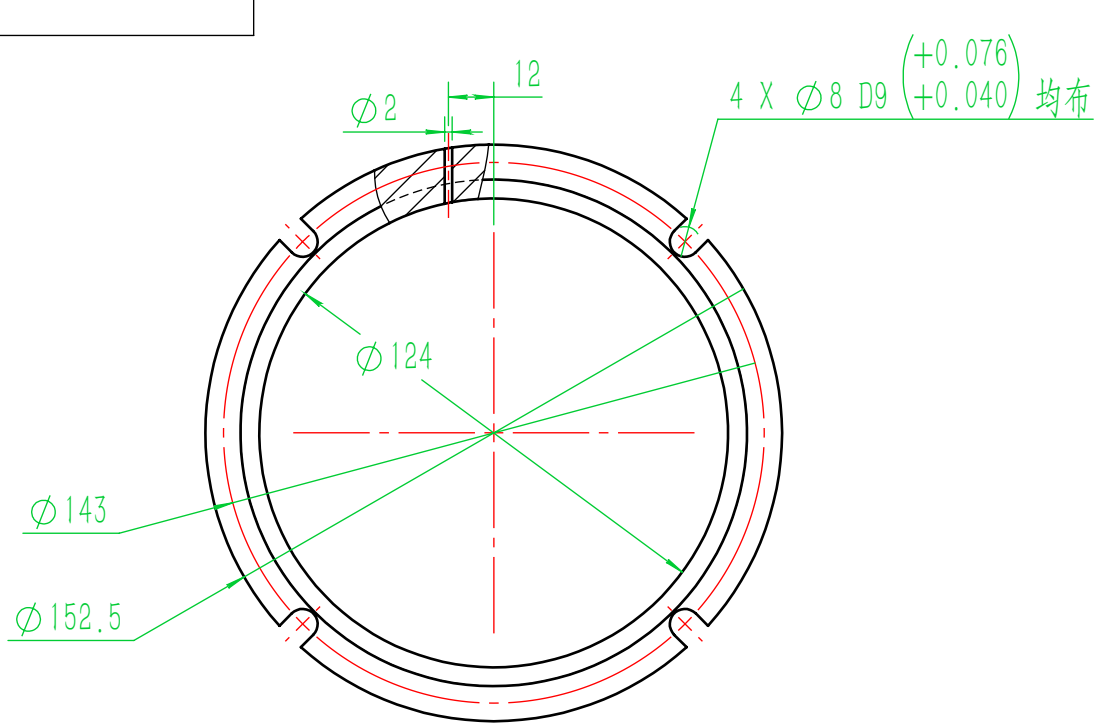
数量		表面处理		备注	
1					

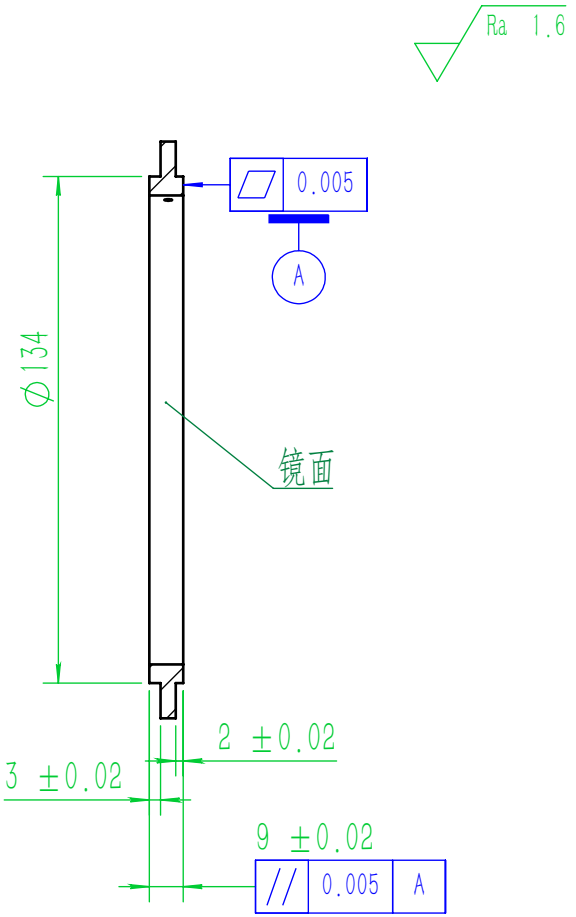
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

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：
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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

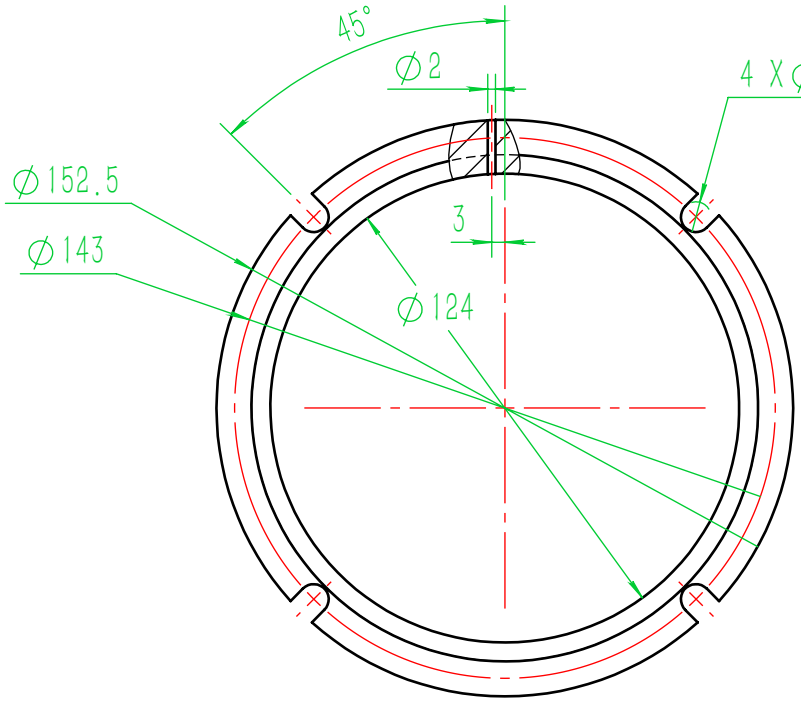
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

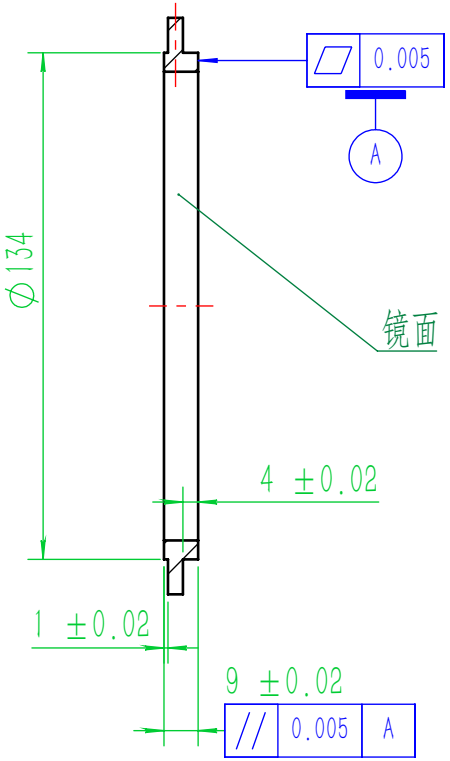
数量		表面处理		备注	
1					

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		

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

CF-MS-03-05-02-05





Ra 1.6

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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

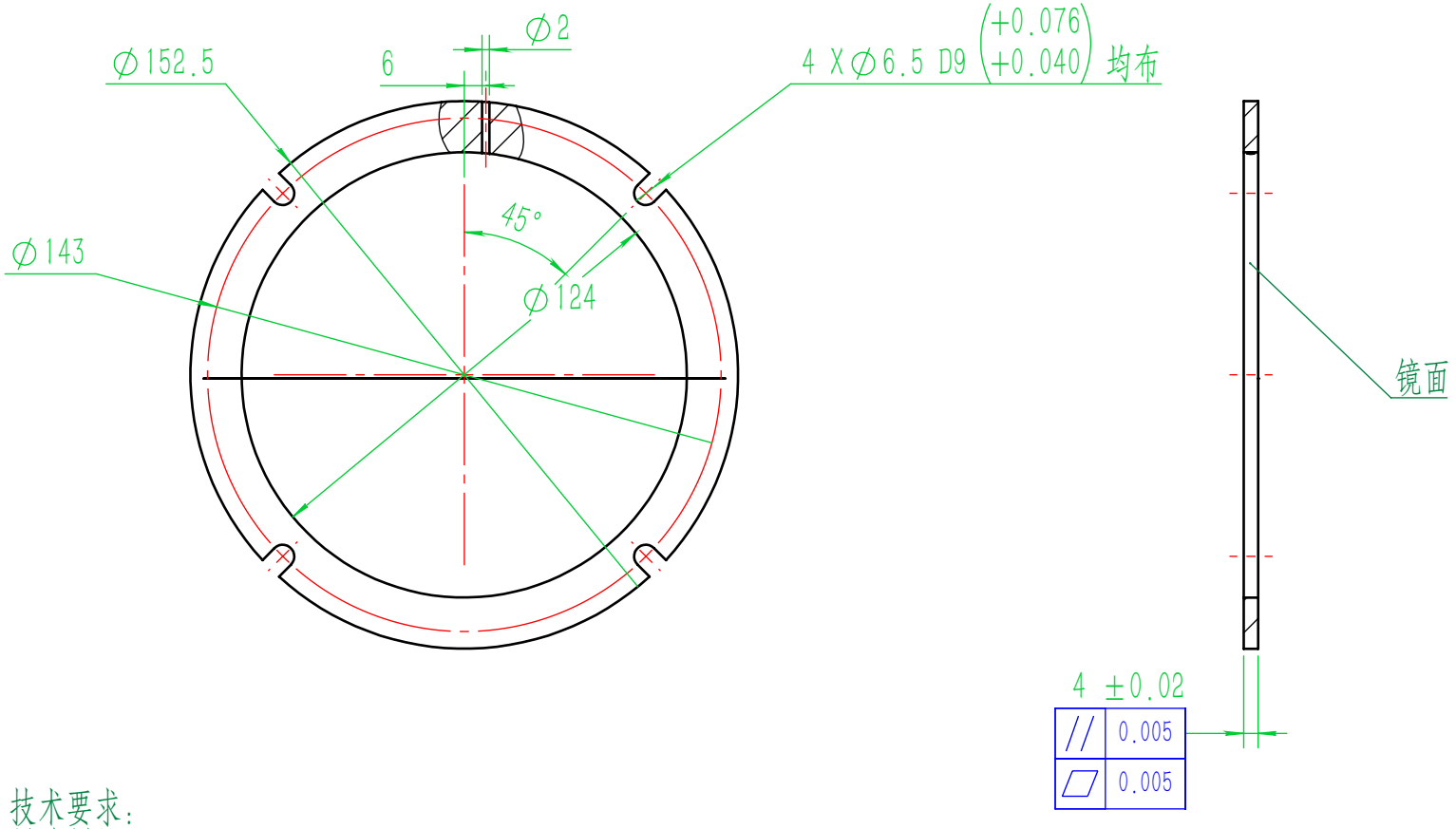
数量		表面处理		备注	
1					

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



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；
零件真空件表面不得有明显毛刺飞边；
零件加工完成后按照图纸零件号进行标记封装，检测平面度。

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