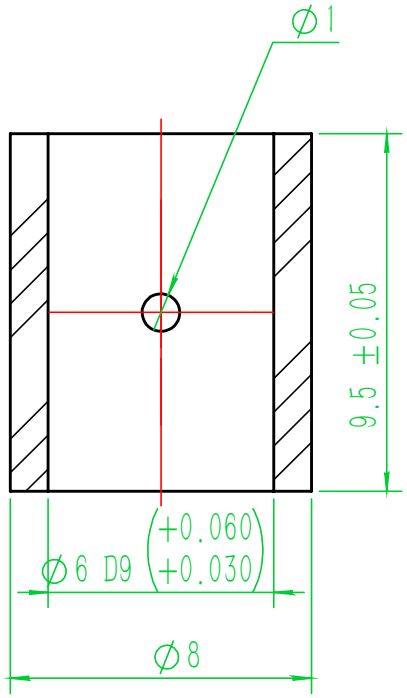
PCKY4-DRQ4-022

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。

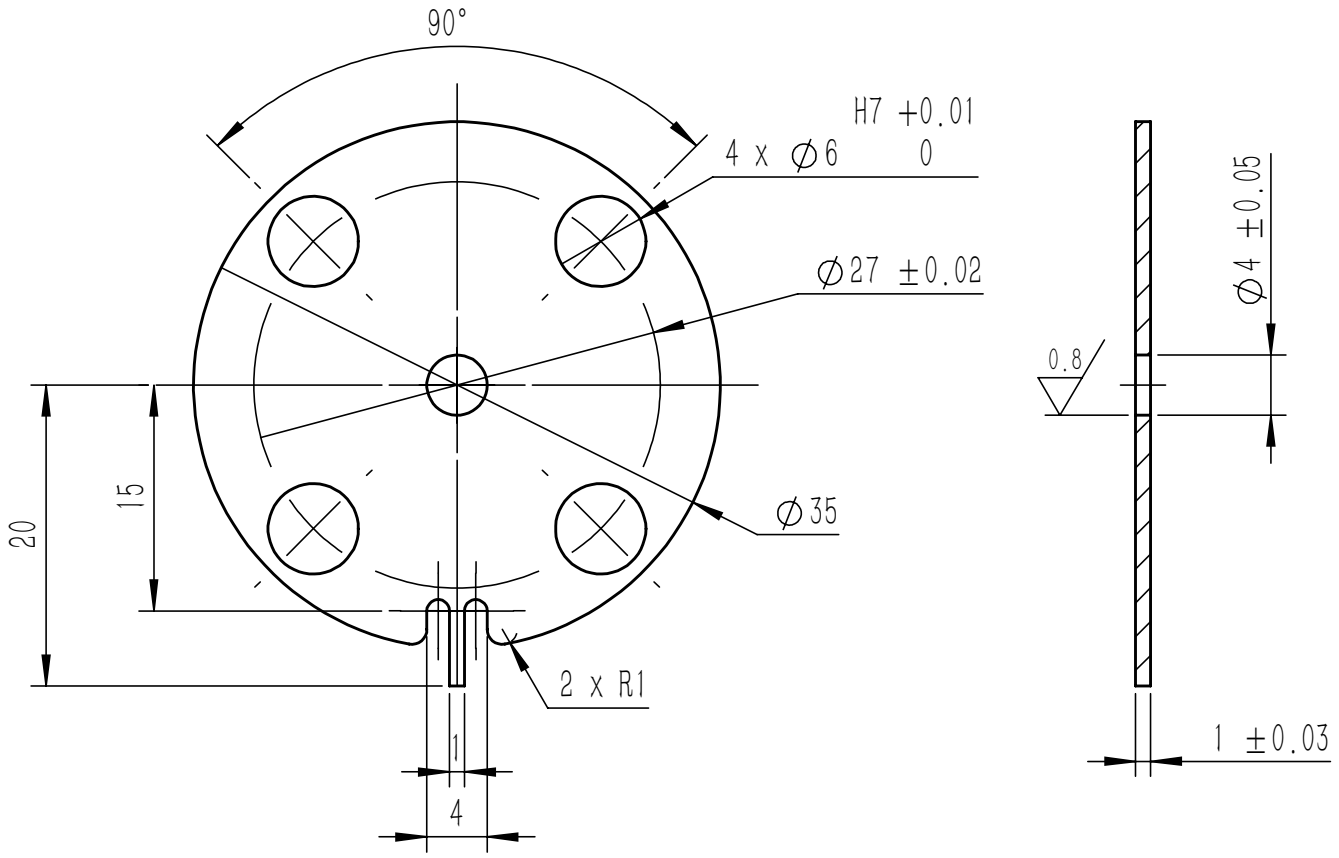
数量	表面处理	备注
4		

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	支撑套1
	0.000	5:1	
			PCKY4-DRQ4-022
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

PCKY4-DRQ4-002



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

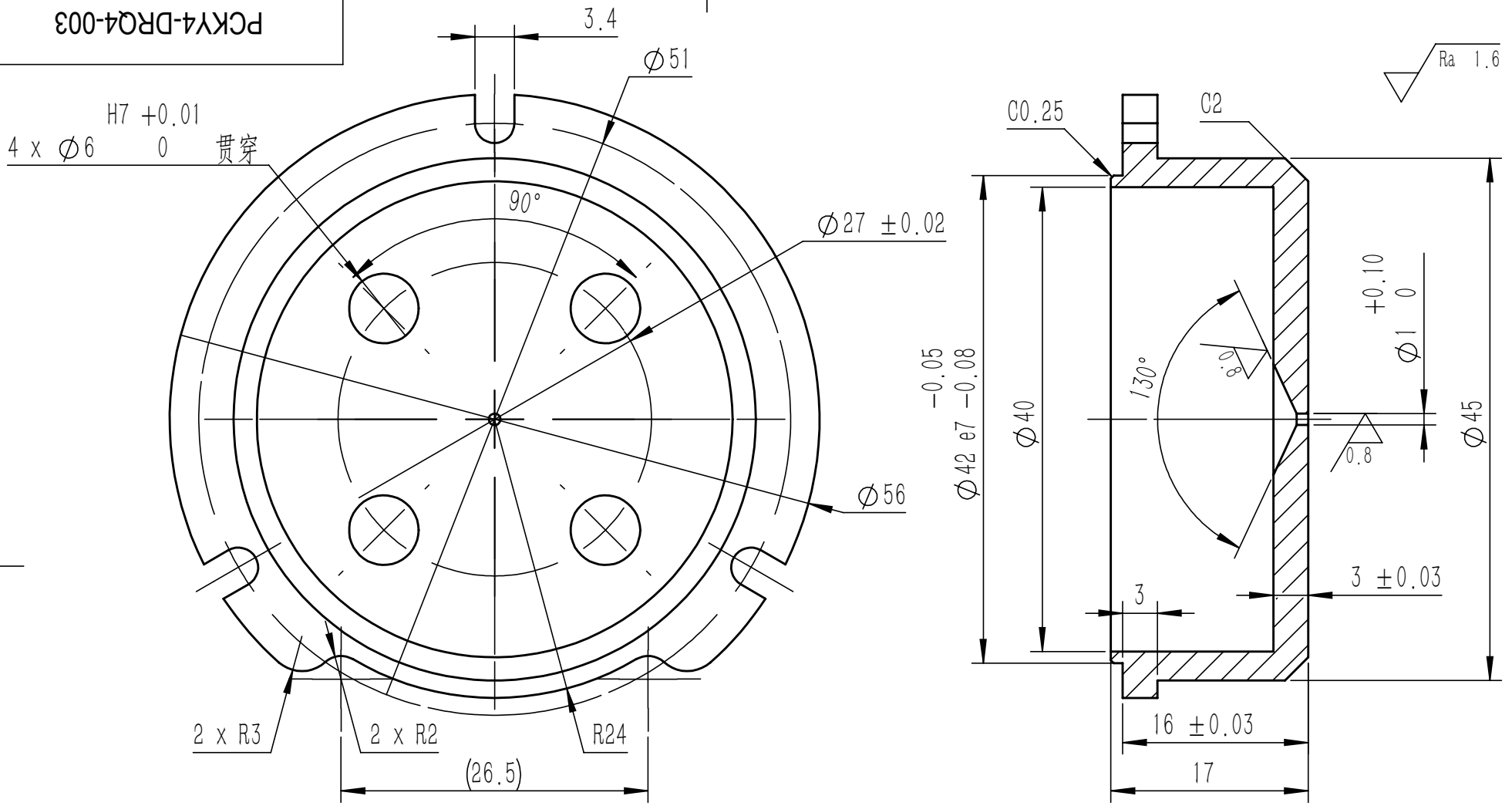
数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	导入器2
	0.001	2:1	
			PCKY4-DRQ4-002
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

PCKY4-DRQ4-003



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316		中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例
	0.011	1:1
		导入器3
		PCKY4-DRQ4-003
共1张 第1张	版本	替代

零件代号

借(通)用件登记

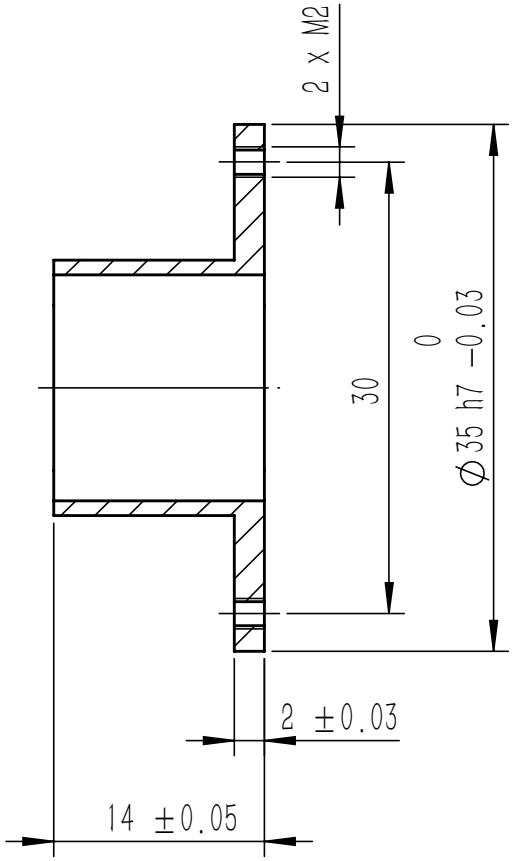
旧底图总号

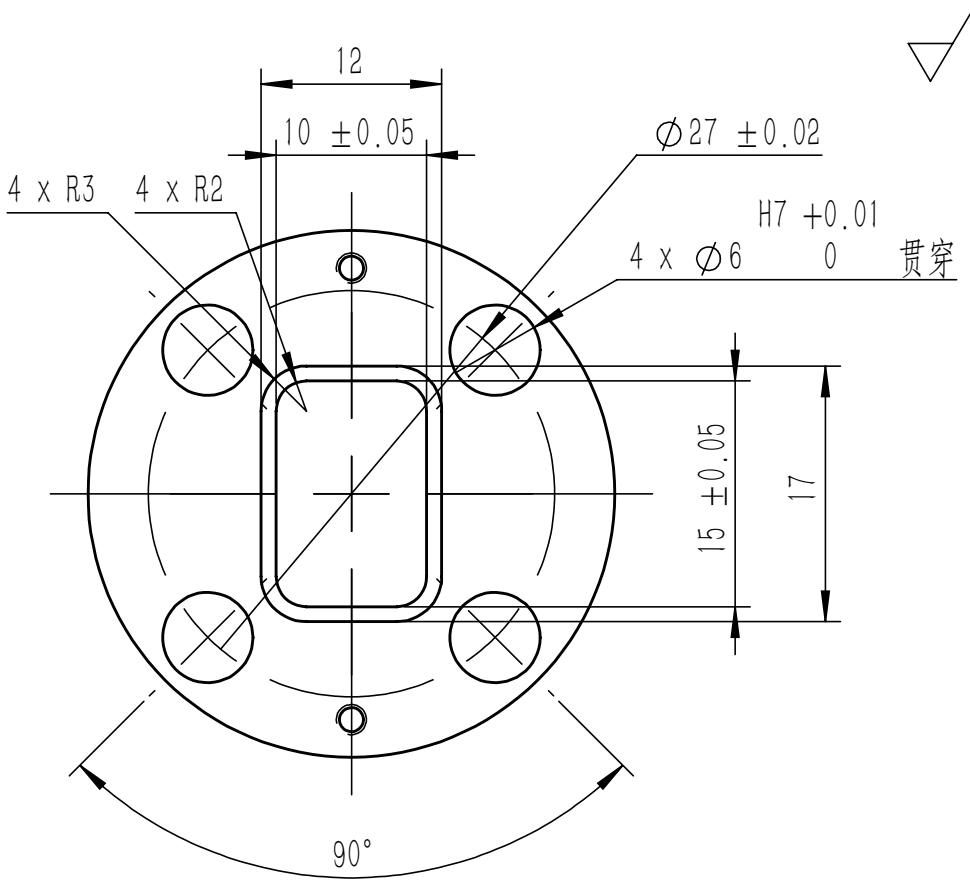
底图总号

签字

日期

PCKY4-DRQ4-004





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

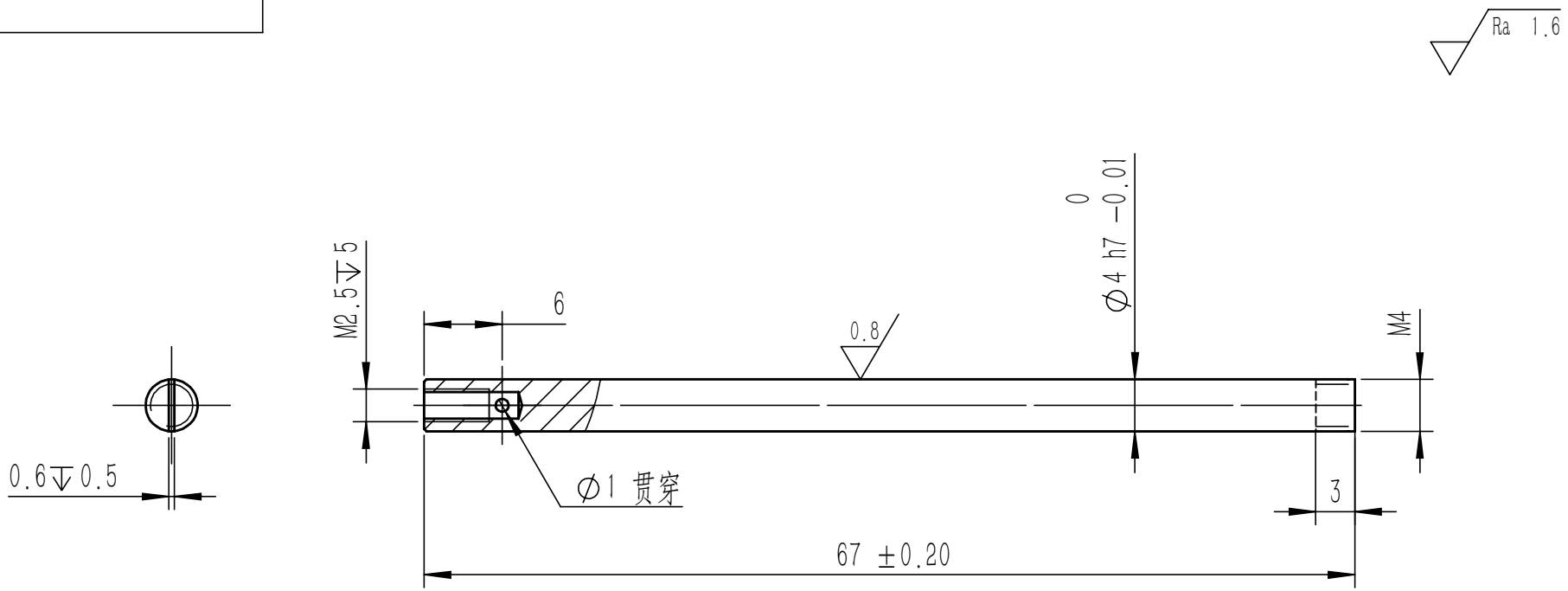
数量：3件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	导入器4
	0.002	2:1	
			PCKY4-DRQ4-004
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

PCKY4-DRQ4-011



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 304			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	导入器轴
	0.007	1:1	
			PCKY4-DRQ4-011
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

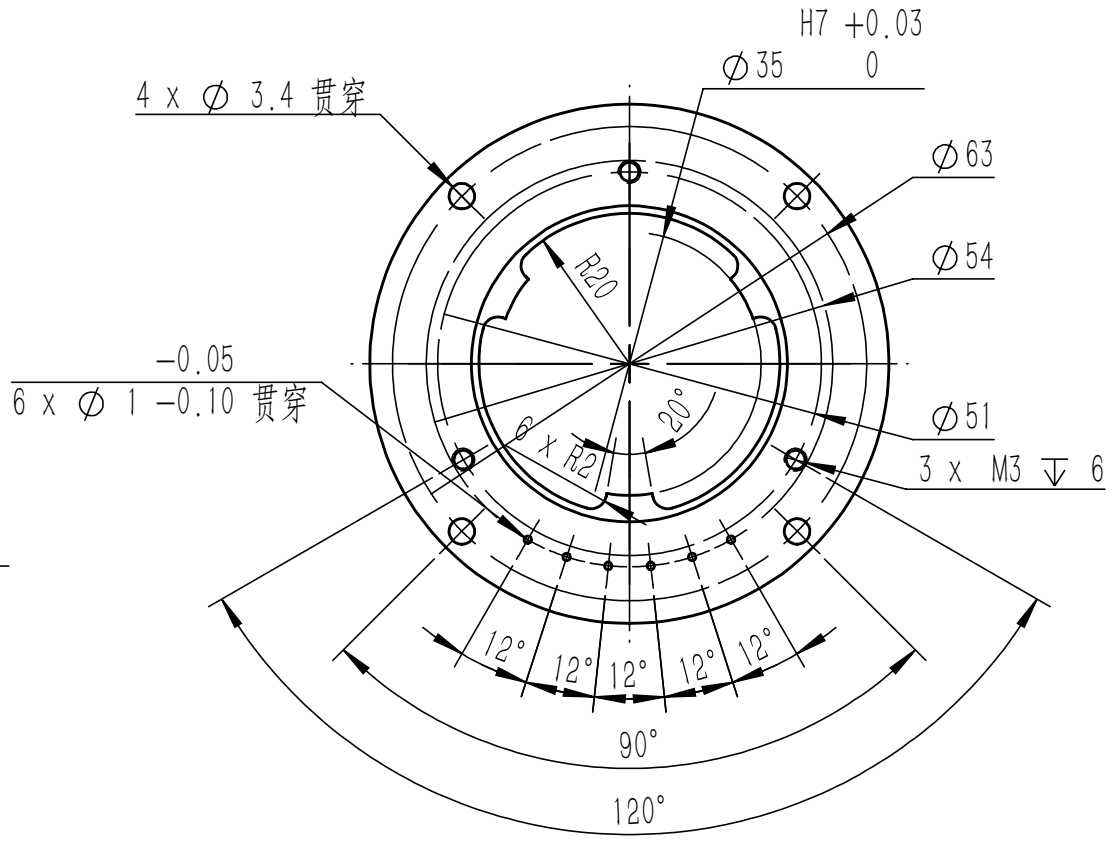
底图总号

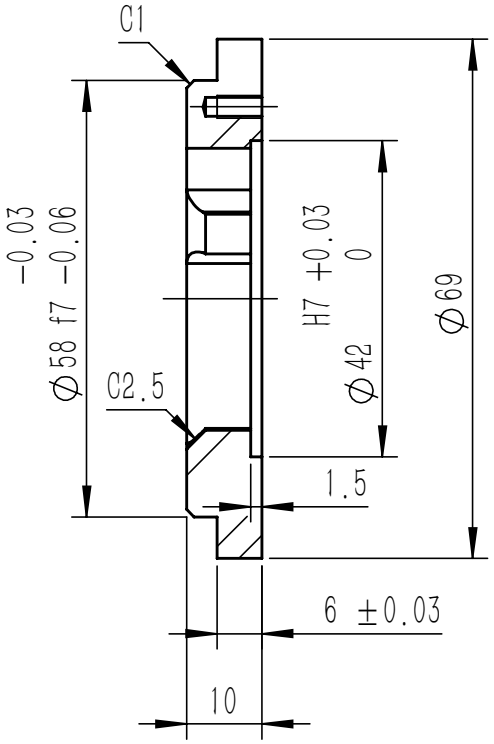
签字

日期

PCKY4-DRQ4-012

Ra 3.2





技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

数量：1件

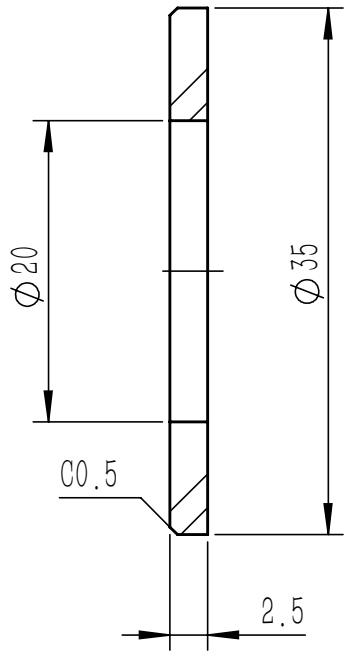
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

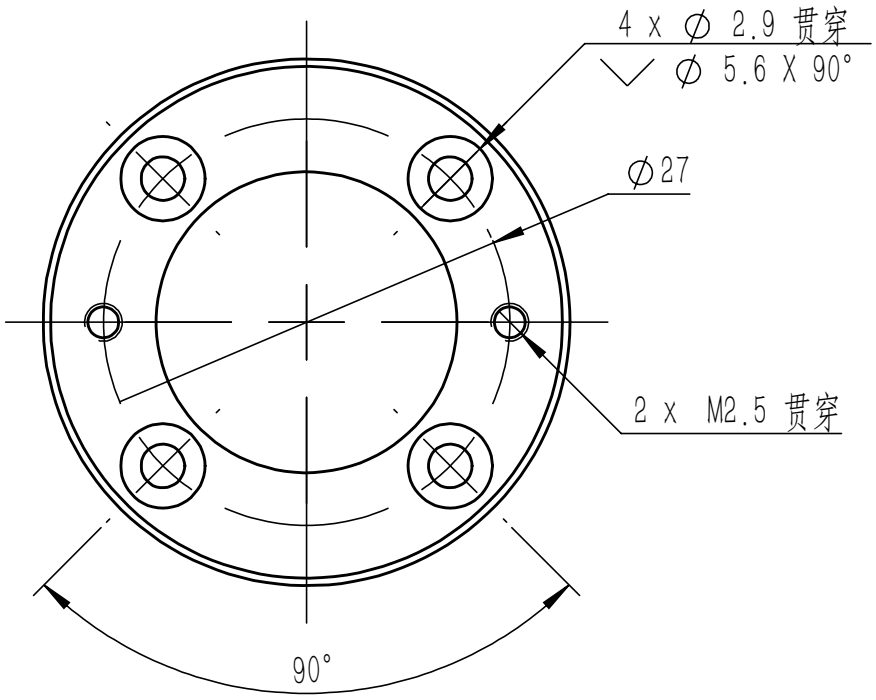
PEEK			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	导入器环
	0.020	1:1	
			PCKY4-DRQ4-012
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

PCKY4-DRQ4-013

Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	紫外灯环
	0.002	2:1	
			PCKY4-DRQ4-013
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

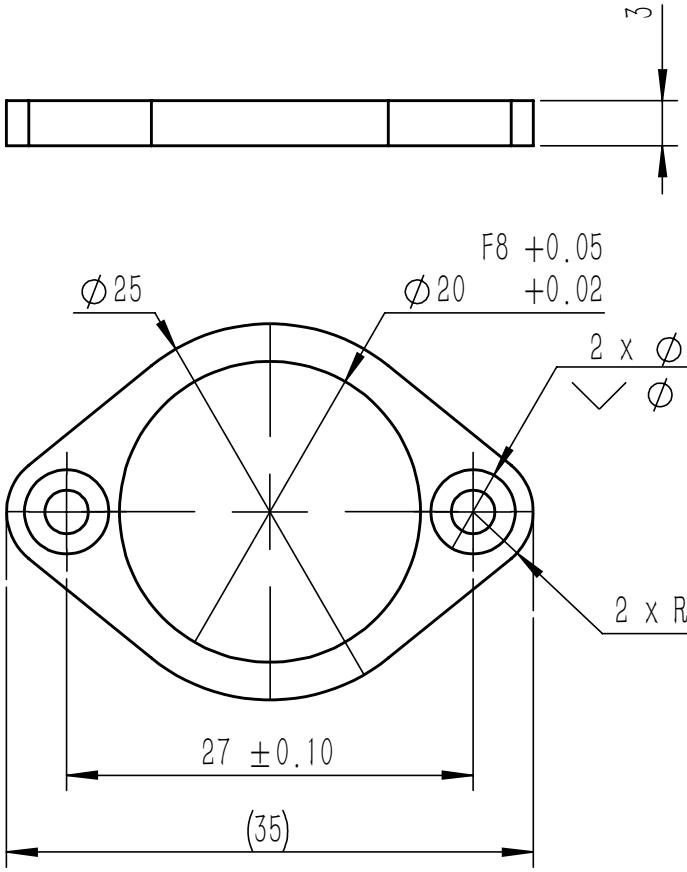
底图总号

签字

日期

PCKY4-DRQ4-014

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT10等级制造。

数量：1件

						AISI 304			中国科学技术大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	质量	比例	紫外灯板
设计	刘成园		标准化				0.006	2:1	
制图	刘成园		工艺						PCKY4-DRQ4-014
审核	刘毅		审核			共 1 张 第 1 张	版本		替代
			批准						

零件代号

借(通)用件登记

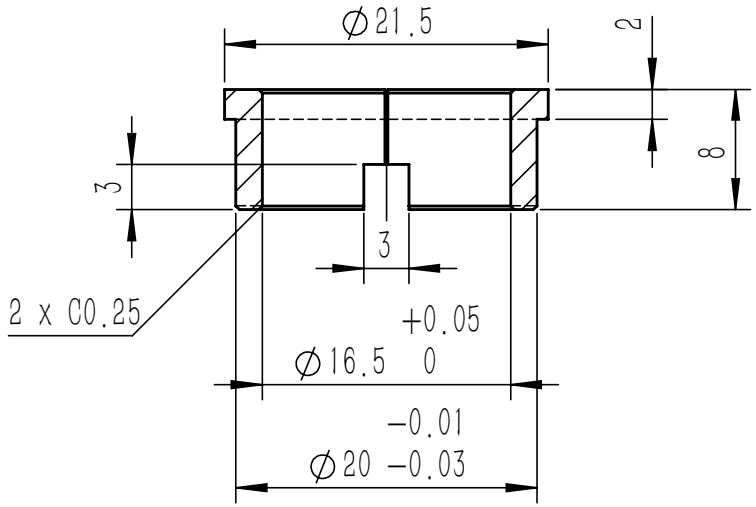
旧底图总号

底 图 总 号

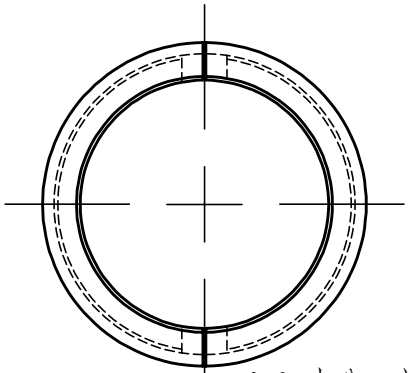
签 字

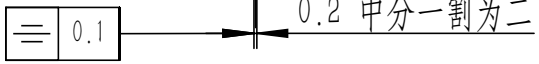
日 期

PCKY4-DRQ4-015



Ra 3.2





技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT10等级制造。

数量：1件

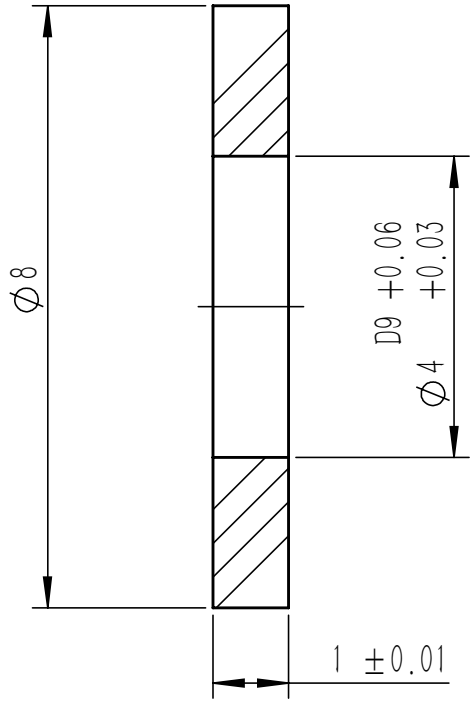
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

铜			中国科学技术大学
阶 段 标 记	质量	比例	紫外灯同心圈
	0.008	2:1	
			PCKY4-DRQ4-015
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

PCKY4-DRQ4-016

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学
阶 段 标 记	质量	比例	绝缘套1
	0.000	10:1	
			PCKY4-DRQ4-016
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

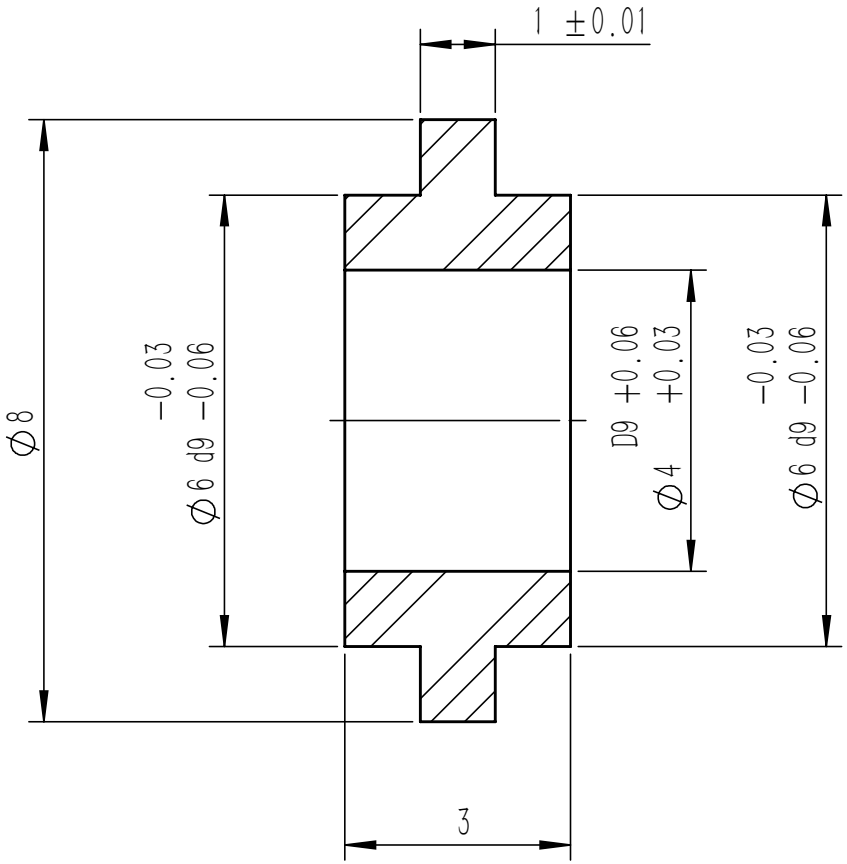
底 图 总 号

签 字

日 期

PCKY4-DRQ4-017

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

数量：16件

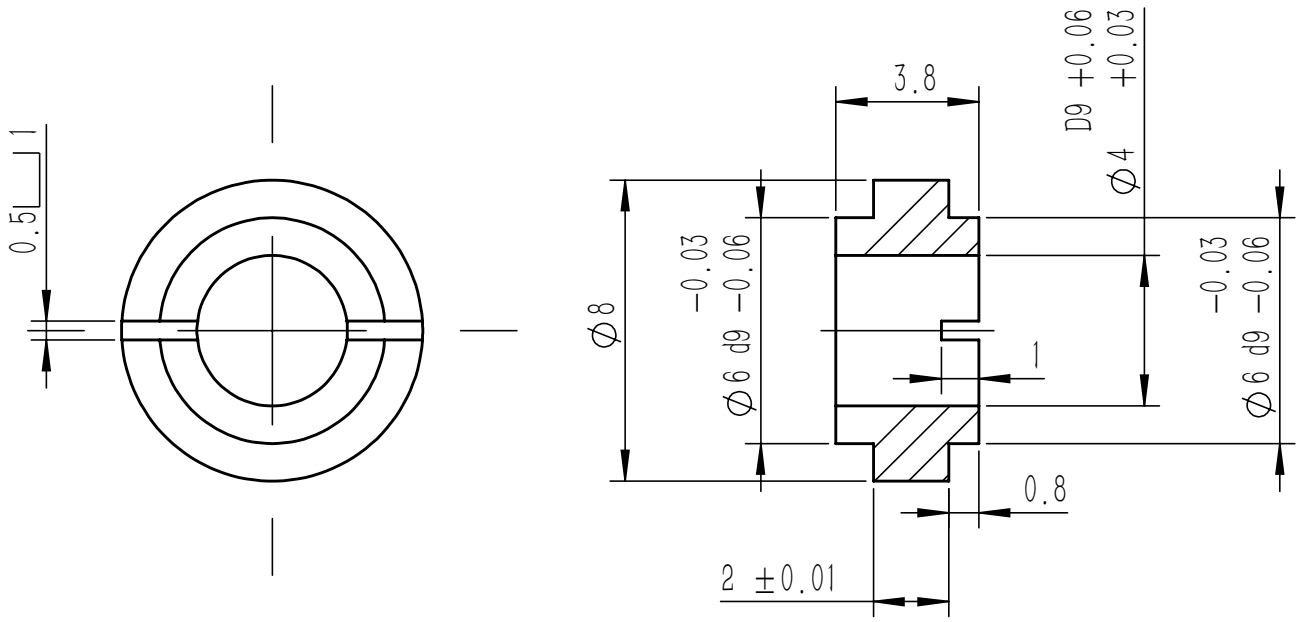
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	绝缘套2
	0.000	10:1	
			PCKY4-DRQ4-017
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

PCKY4-DRQ4-018

Ra 3.2



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

PEEK			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	绝缘套3
	0.000	5:1	
			PCKY4-DRQ4-018
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

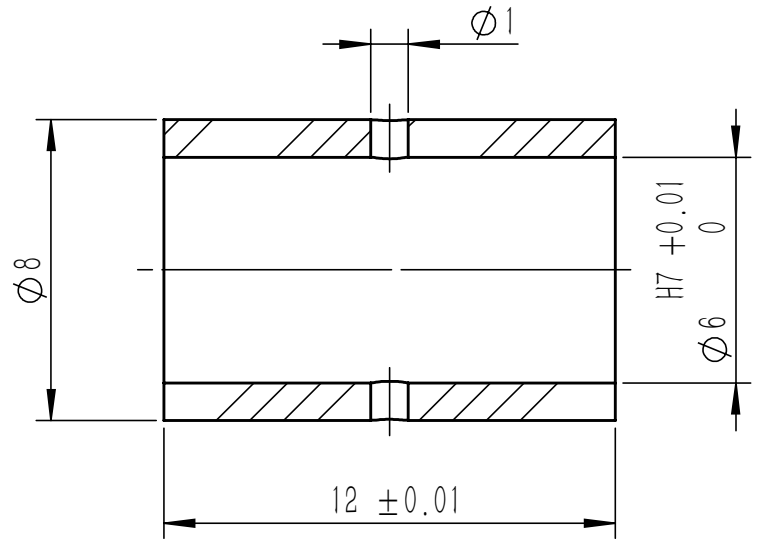
底图总号

签字

日期

PCKY4-DRQ4-023

Ra 3.2



技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

数量：12件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	支撑套2
	0.000	5:1	
			PCKY4-DRQ4-023
共1张 第1张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

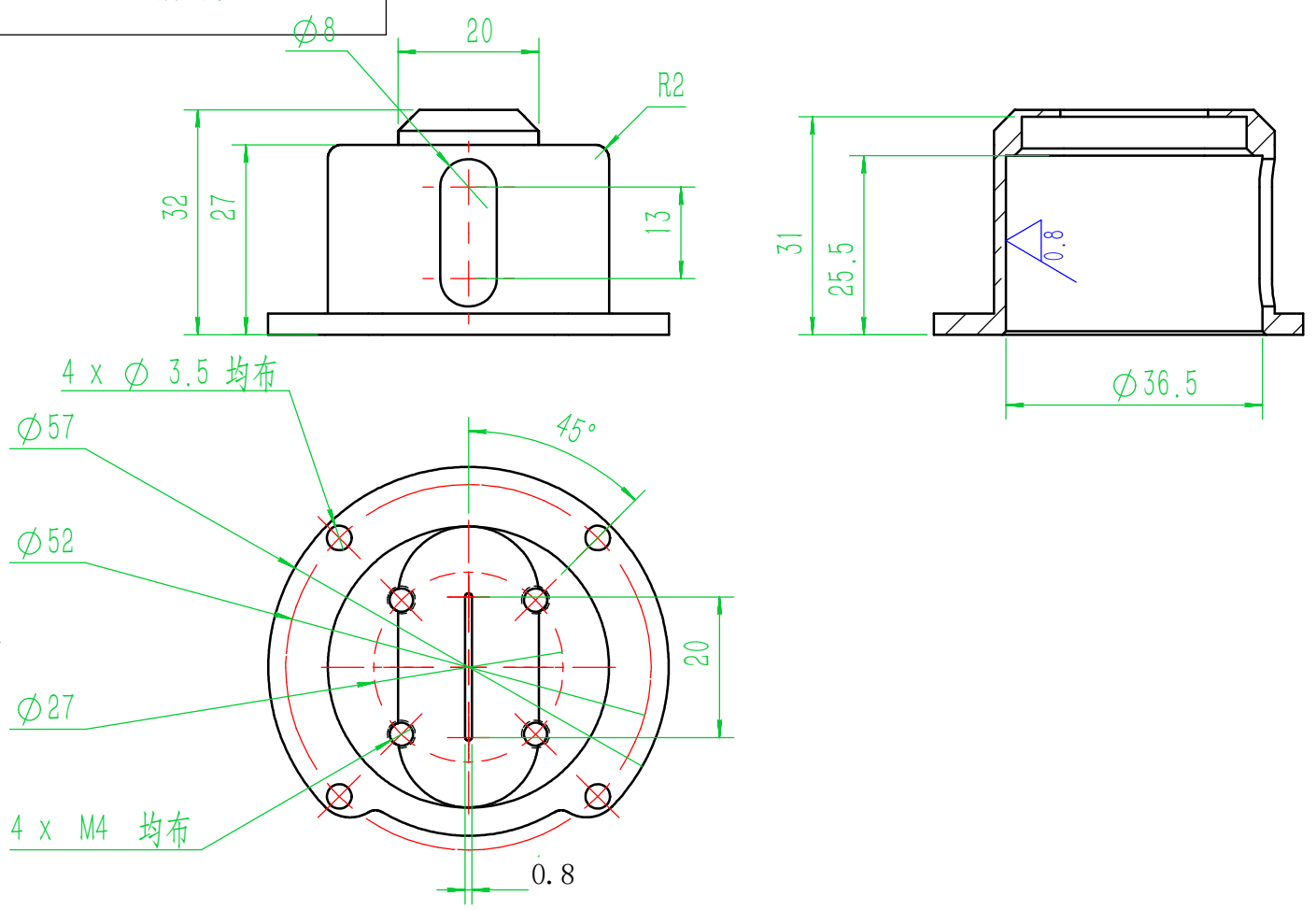
旧底图总号

底图总号

签字

日期

LC-MS-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；
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	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 类型 316L 不锈钢			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	导入器屏蔽罩-2
	0.090	1:1	
			LC-MS-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

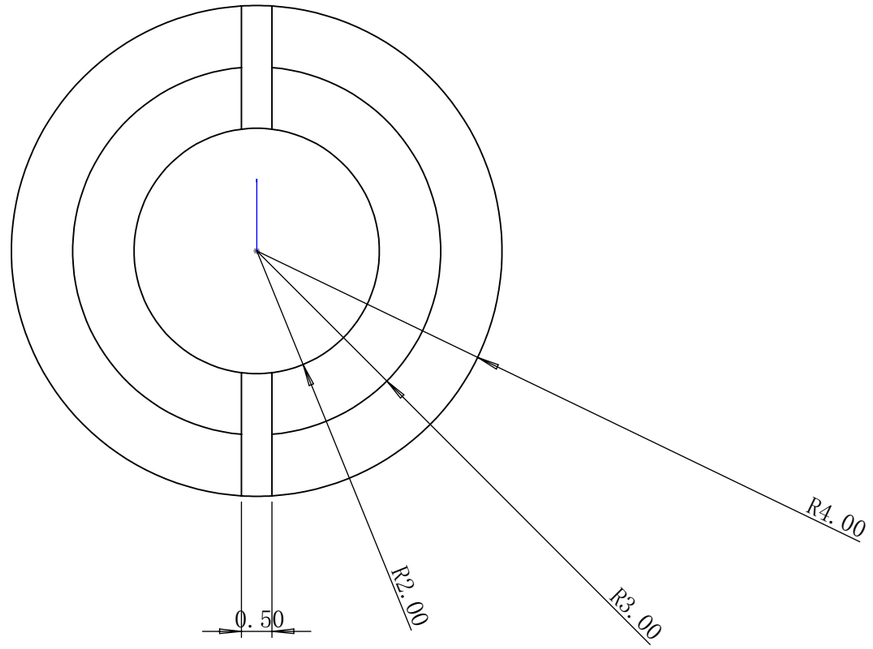
底图总号

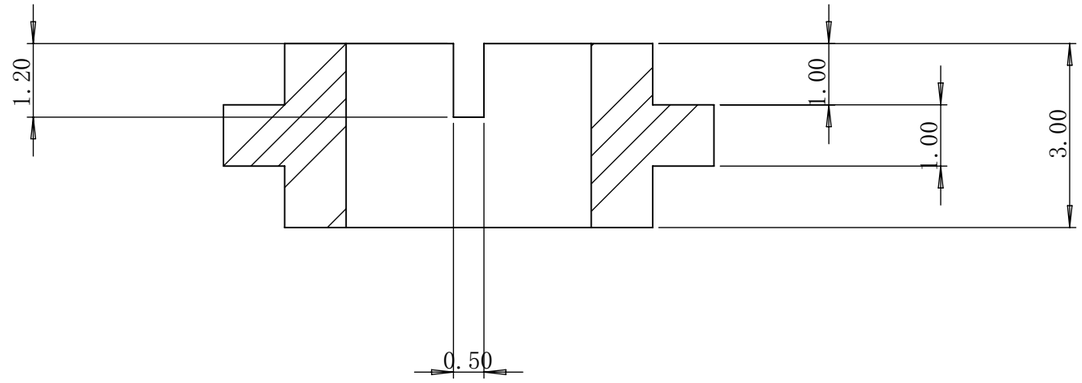
签字

日期

PCKY4-DRQ4-019

Ra 3.2



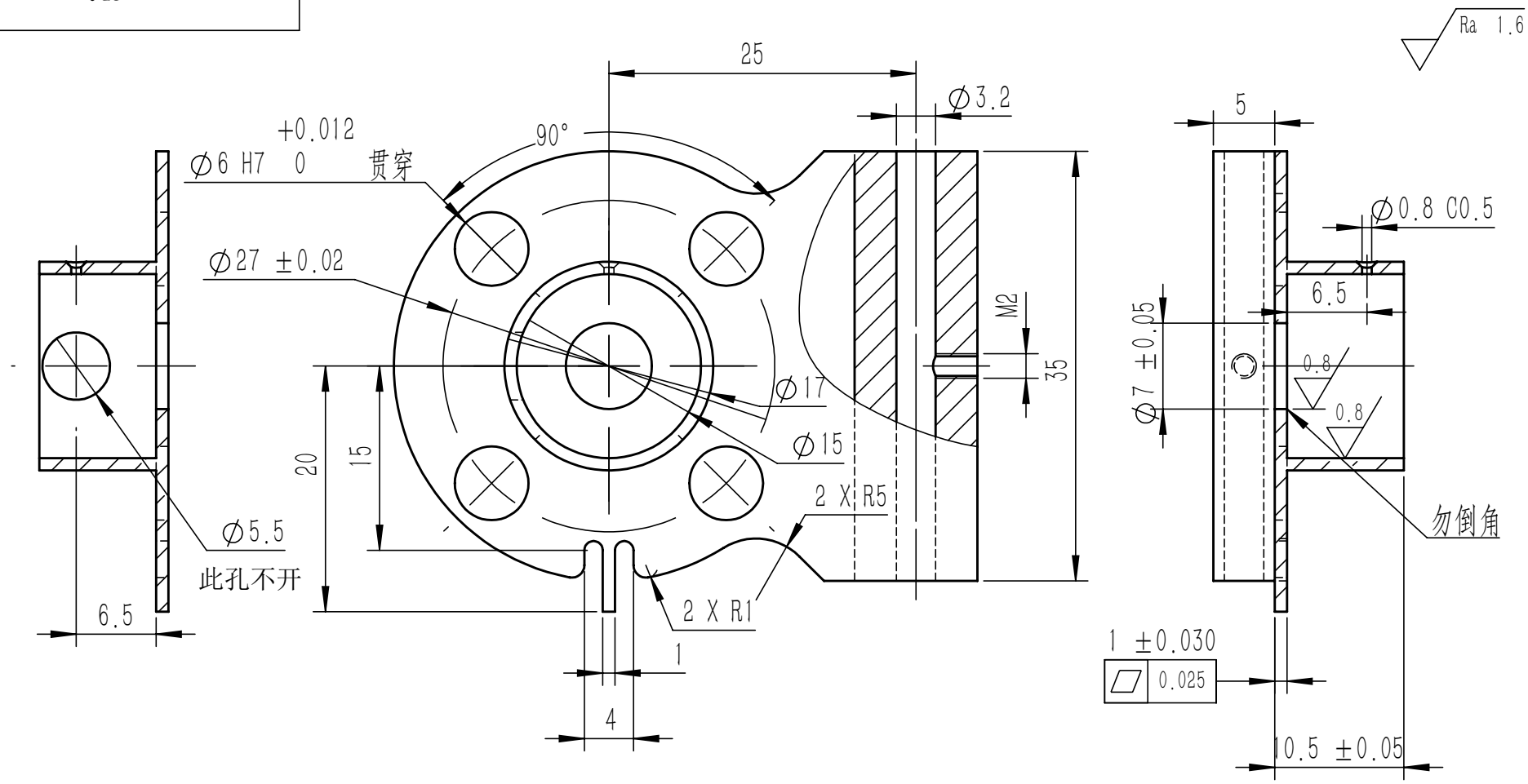


技术要求：
1、锐边倒钝；
2、表面光洁无划痕等瑕疵；
3、未注公差按IT8等级制造。

数量：4件

						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	重量	比例	绝缘套4
设计			标准化				0.000	10:1	
校核			工艺						PCKY4-DRQ4-019
主管设计			审核			共1张 第1张	版本		替代
			批准						

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



技术要求：

1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造；
4. 材料无磁性，电解抛光。

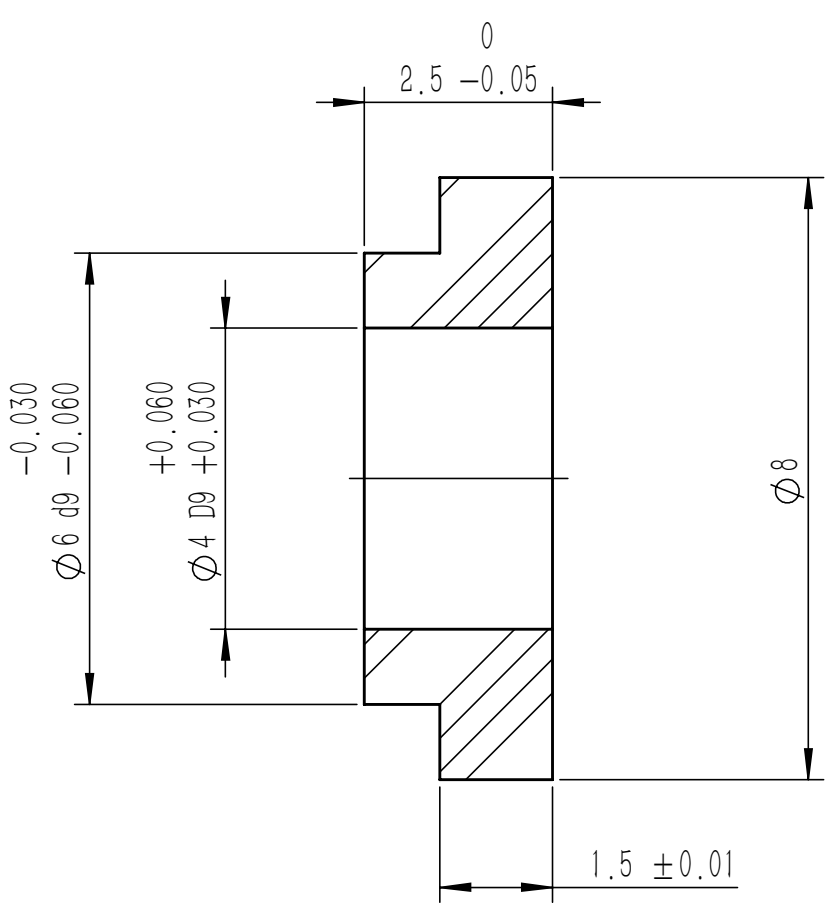
数量：1件

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

AISI 316 不锈钢板 (SS)			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	第一片
	0.026	2:1	
			DRQ
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

PCKY4-DRQ4-020



技术要求：

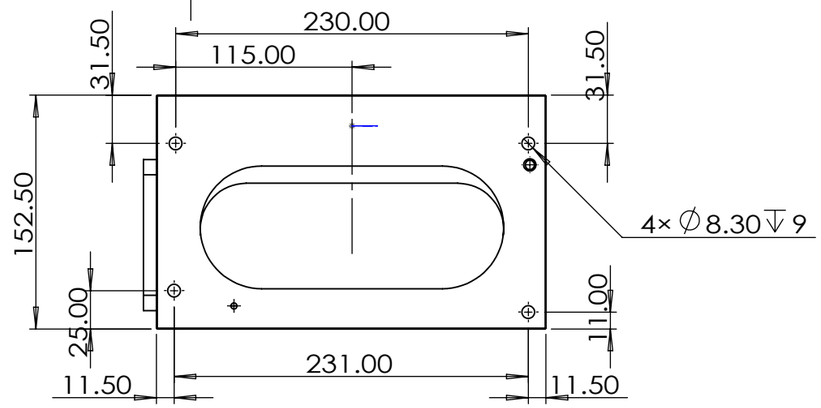
1. 锐边倒钝；
2. 表面光洁无划痕等瑕疵；
3. 未注公差按IT8等级制造。

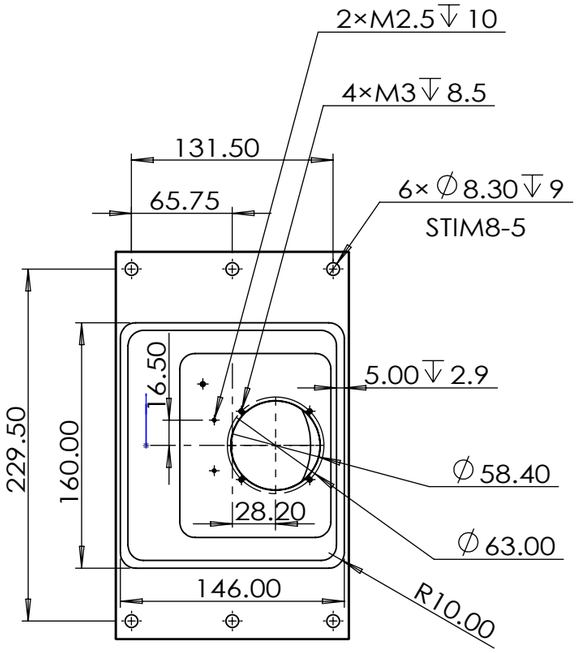
数量：4件

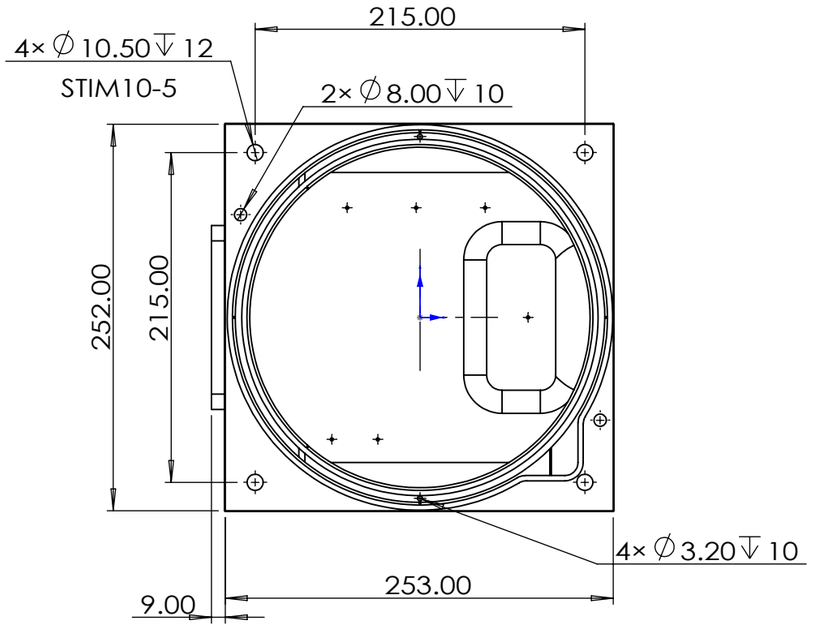
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	刘成园		标准化		
制图	刘成园		工艺		
审核	刘毅		审核		
			批准		

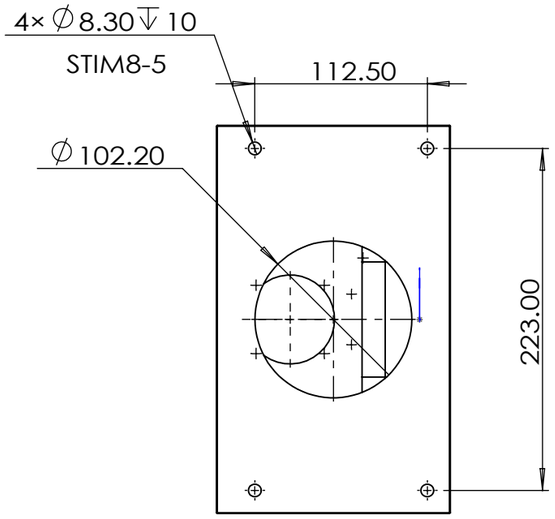
PEEK			中国科学技术大学
阶段标记	质量	比例	绝缘套2
	0.000	10:1	
			PCKY4-DRQ4-020
共1张 第1张	版本 1.0		替代

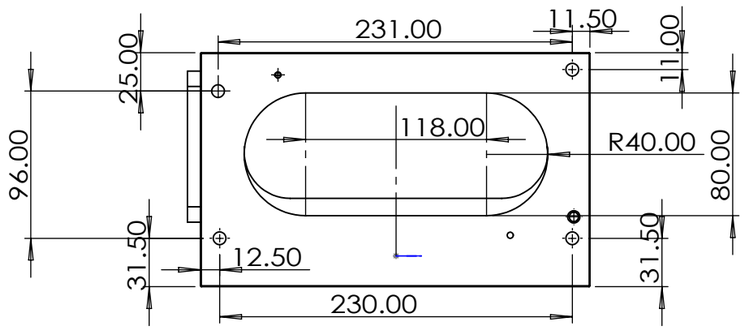
零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期











技术要求：

1、锐边倒钝；

2、密封面粗糙度 0.8

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、其他参考三维。

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	重量	比例
	12854.30	1:5
TOF转接腔体		
HRMS-01-01		
共1张 第1张	版本	替代

零件代号

借(通)用件登记

描图

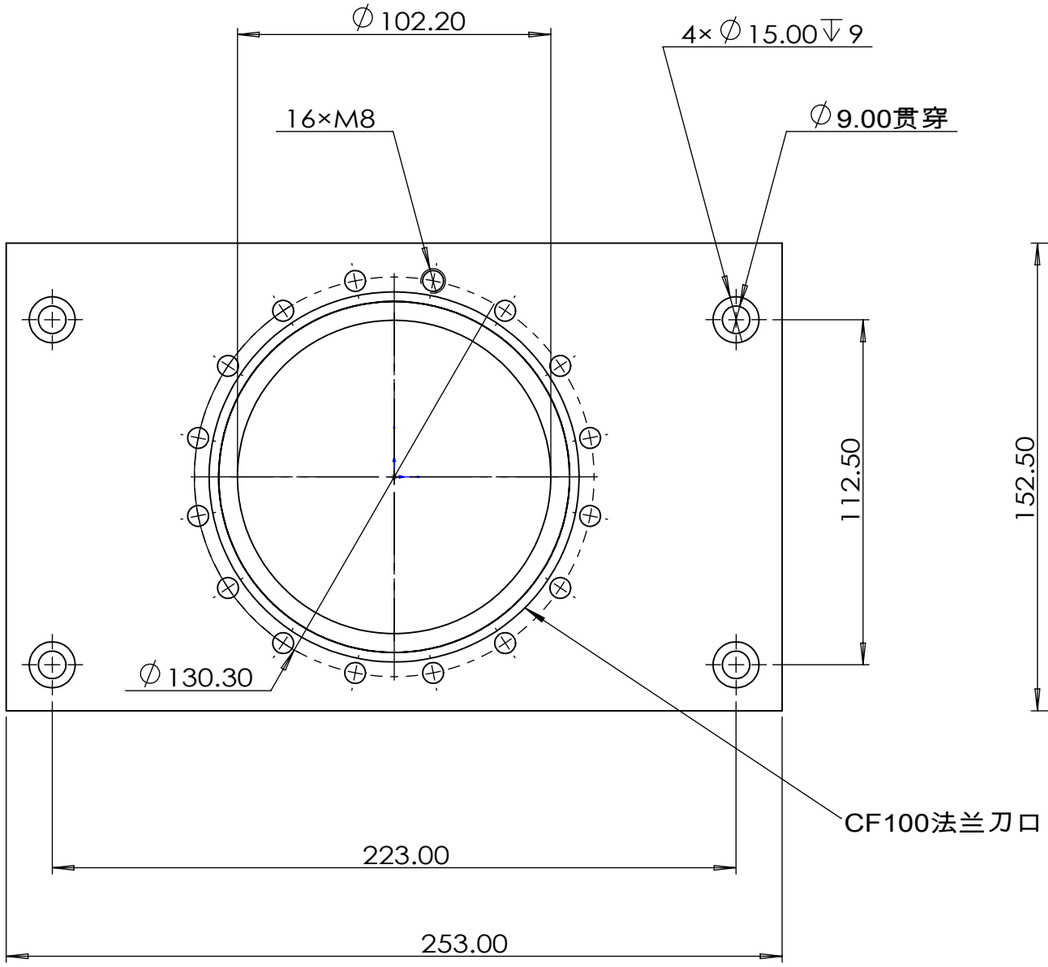
描校

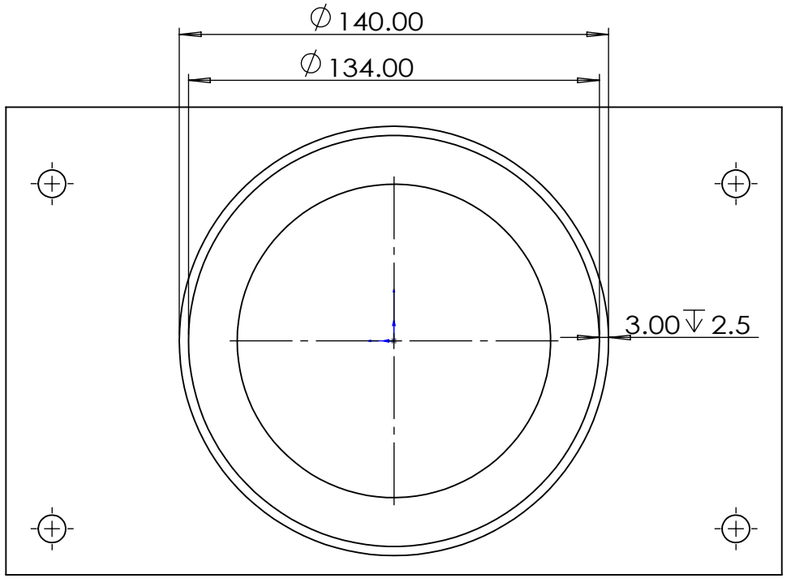
旧底图总号

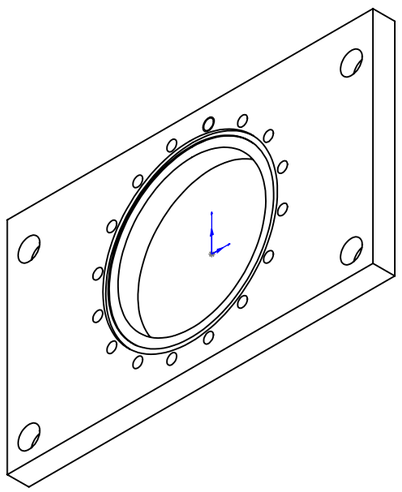
底图总号

签字

日期







技术要求：

1、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、其他参考三维。

						316不锈钢			中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
						阶段标记	重量	比例	侧板-抽气
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			1:2	
设计			标准化						HRMS-01-01-04
校核			工艺						
主管设计			审核			共 张 第 张	版本		替代
			批准						

零件代号

借(通)用件登记

描图

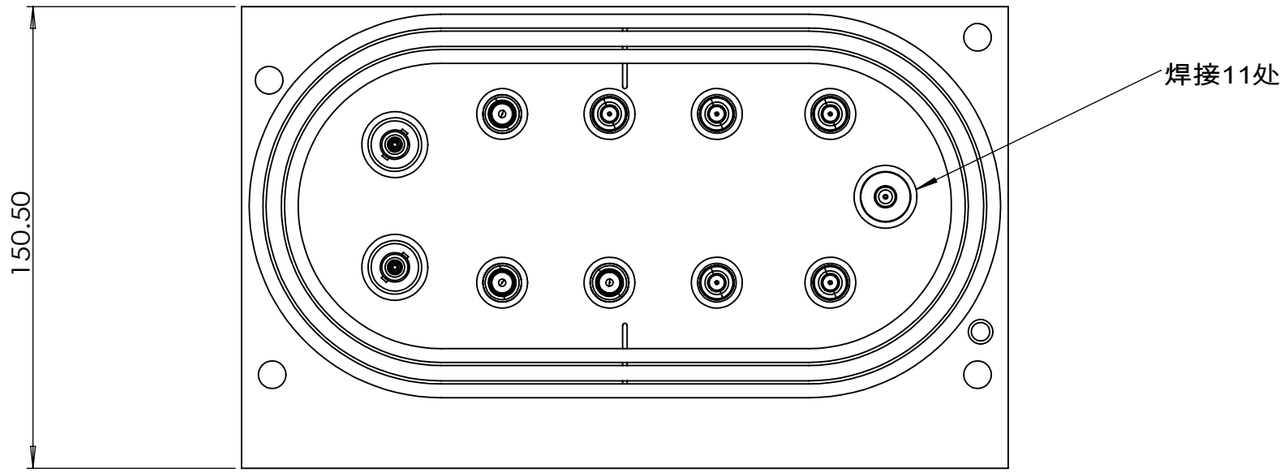
描校

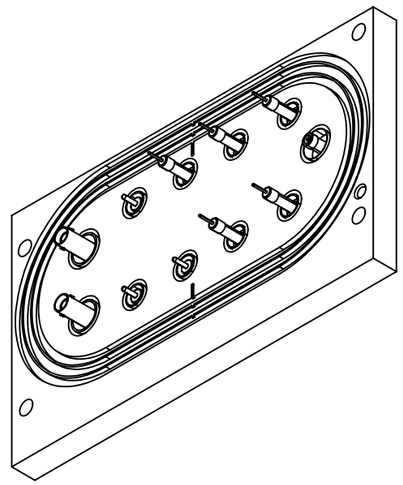
旧底图总号

底图总号

签字

日期





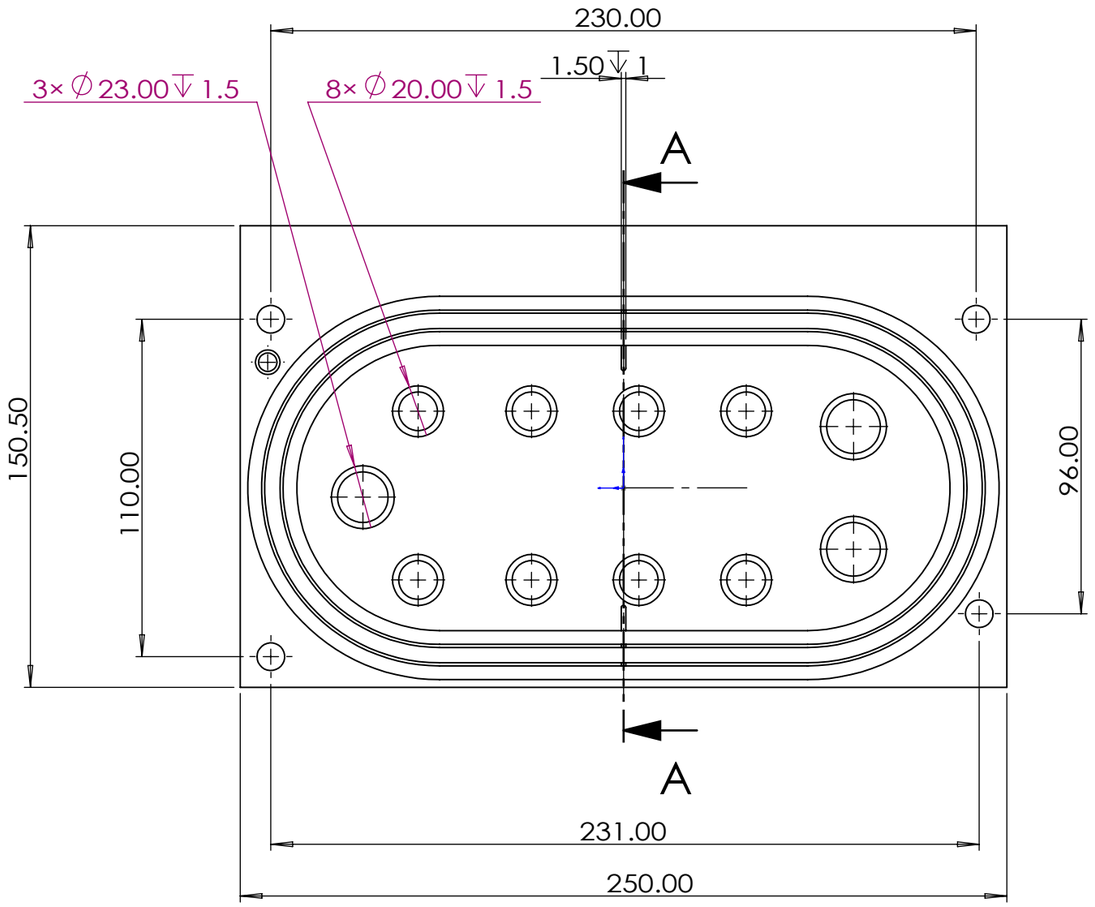
技术要求：
1、穿墙接插件焊接牢固；
2、焊缝平整、不等有漏焊虚焊处

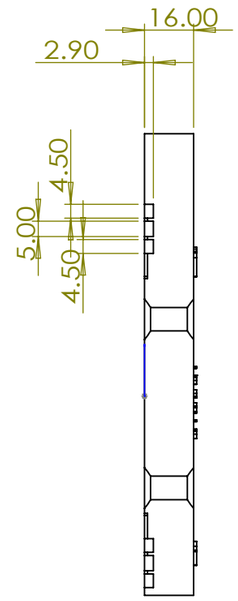
						焊接件		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记	重量	比例	侧板焊接组件
设计			标准化				4332.08	1:2	
校核			工艺						HRMS-01-01-02
主管设计			审核			共1张 第1张	版本		替代
			批准						

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

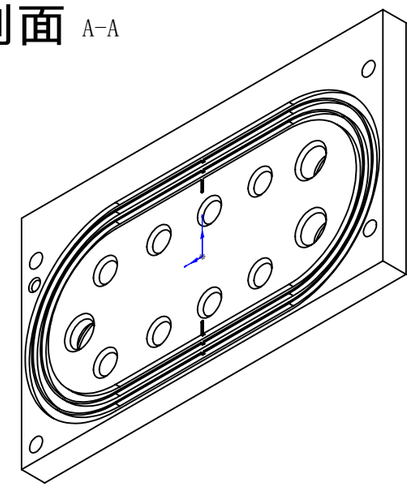
“倒角未注”

Ra 3.2





剖面 A-A

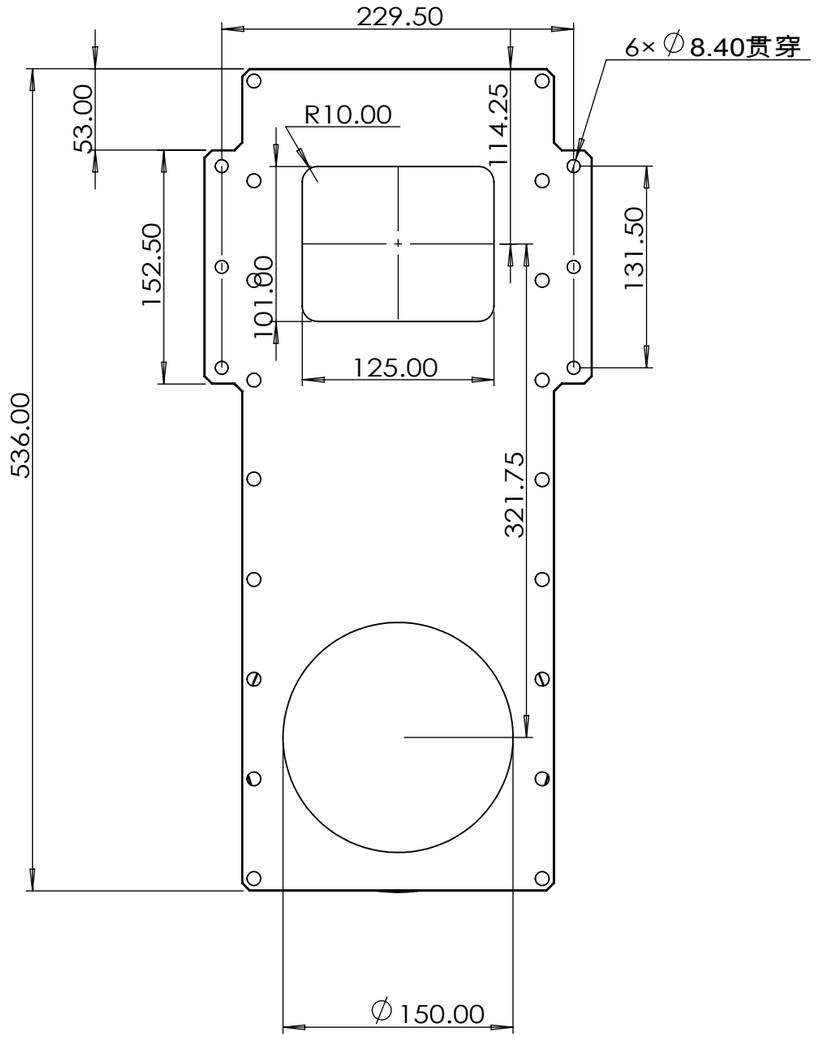


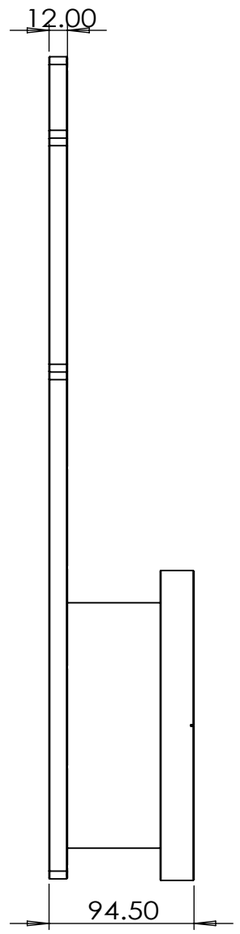
技术要求：

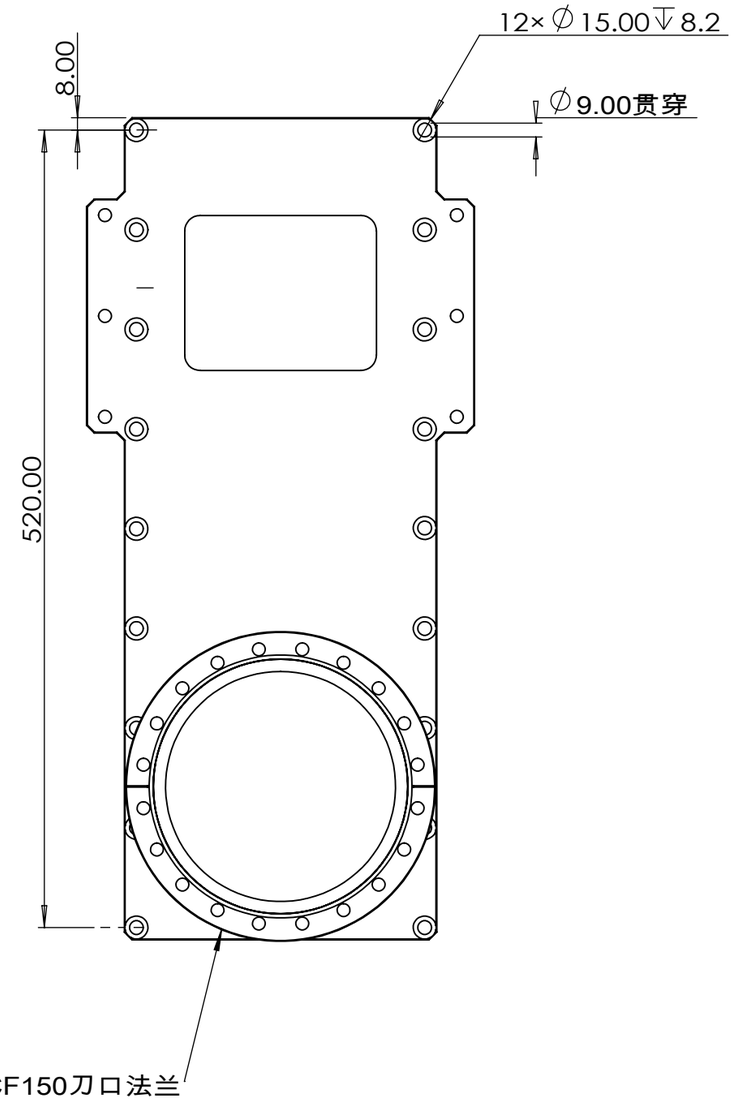
1、锐边倒钝；
2、未注公差按IT08等级制造；
3、零件表面不得有明显划痕；
4、精密零件超声清洗封包；
5、零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6、其他参考三维。

						AISI 类型 316L 不锈钢		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	重量	比例	侧面接插件盖板
设计			标准化				4302.28	1:2	
校核			工艺						
主管设计			审核						HRMS-01-01-02-01
			批准			共 1 张 第 1 张	版本		替代

零 件 代 号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期





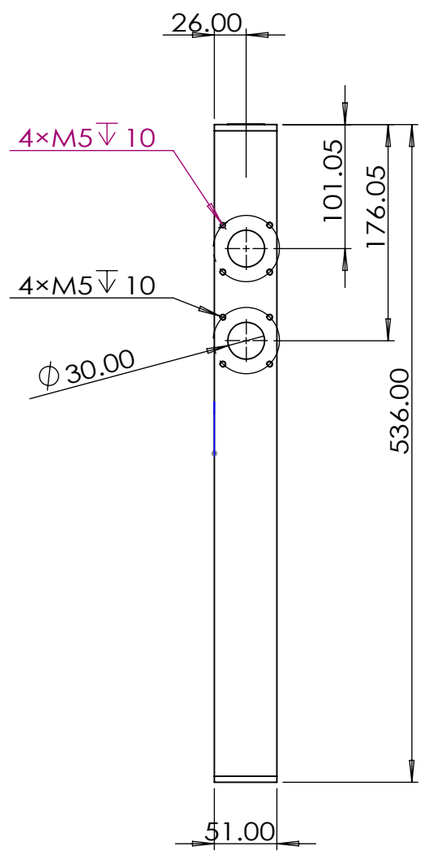


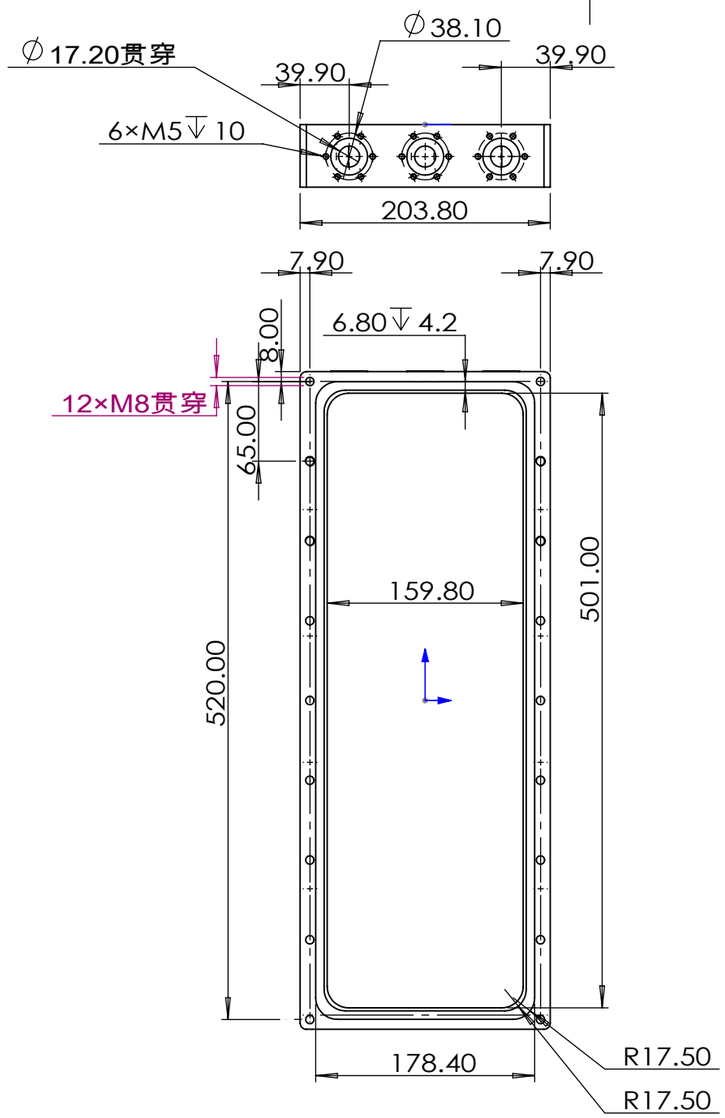
技术要求：

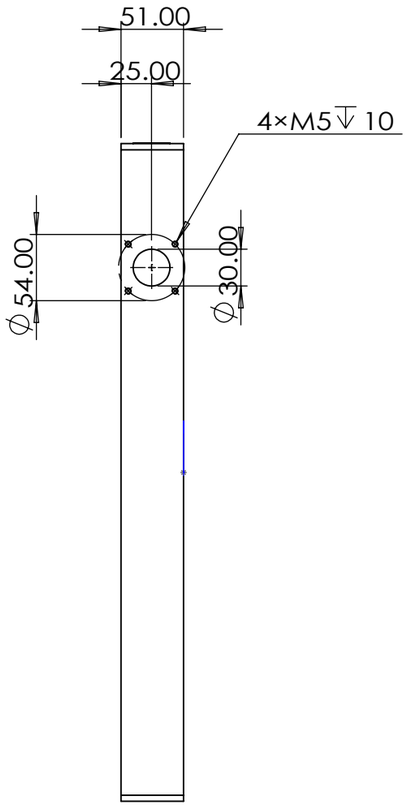
1、锐边倒钝；
2、未注公差按IT08等级制造；
3、零件表面不得有明显划痕；
4、精密零件超声清洗封包；
5、零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6、密封面处粗糙度：0.8
7、其他参考三维。

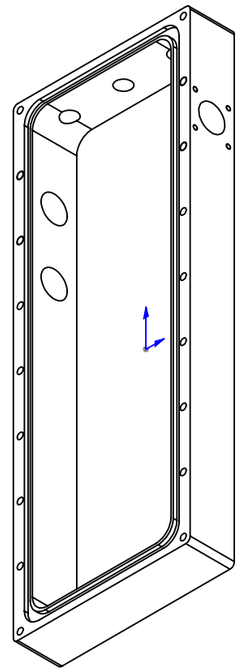
						316不锈钢		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	电离室抽口面板
设计			标准化					1:5	
校核			工艺						HRMS-01-02-01
主管设计			审核						
			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期









技术要求：

1、锐边倒钝；

2、密封面粗糙度 0.8

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、其他参考三维。

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	重量	比例	电离室内腔
		1:5	
			HRMS-01-02-02
共 张 第 张	版本		替代

零件代号

借(通)用件登记

描图

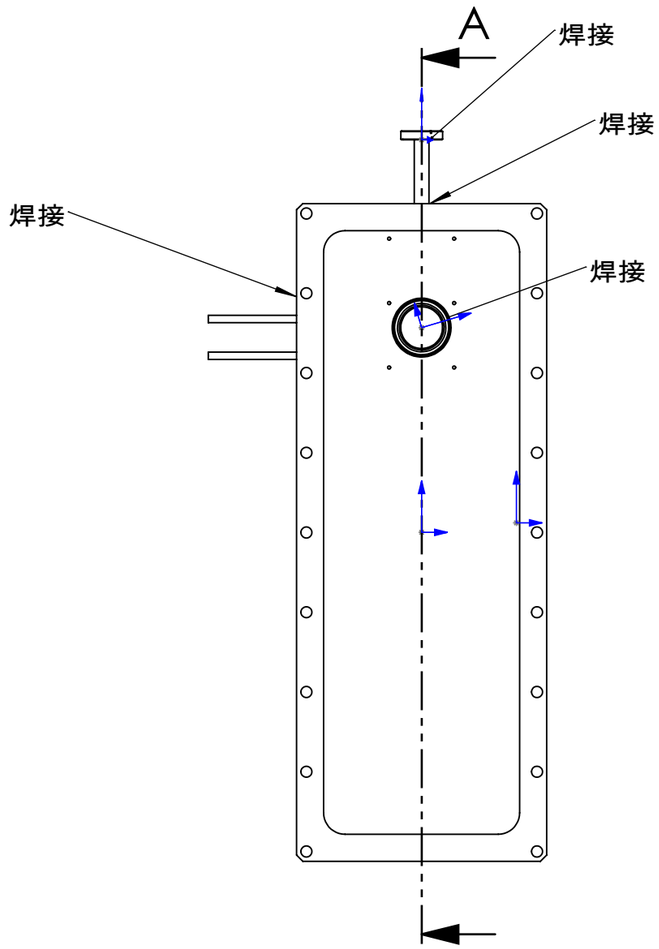
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期





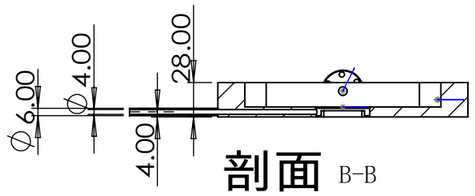
剖面 A-A

技术要求：
1、焊接牢固；
2、焊缝平整，不得有漏焊虚焊处

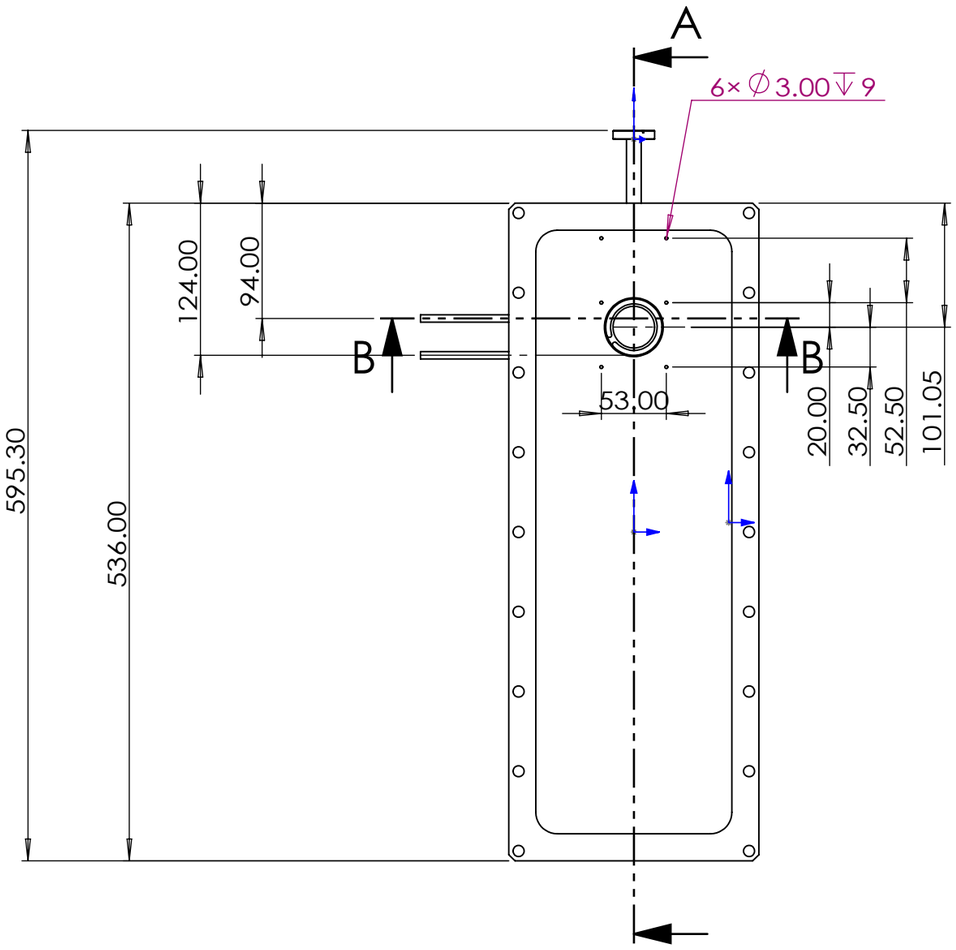
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

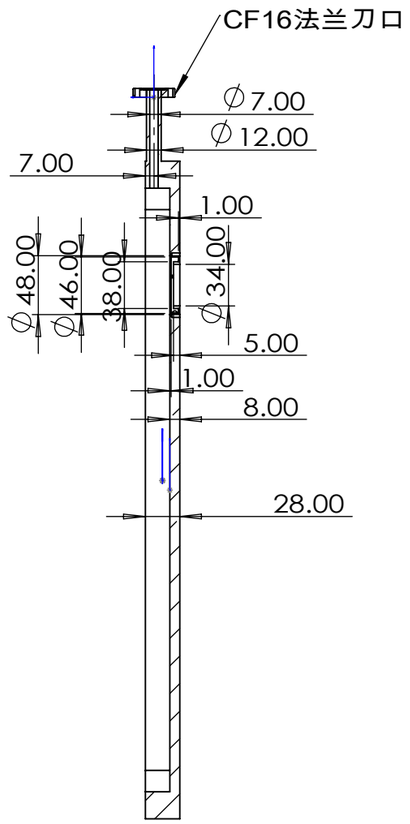
316不锈钢		中国科学技术大学 国家同步辐射实验室
阶段标记	重量	比例
		1:5
		电离室外盖板焊接组件
		HRMS-01-02-03-03
共 张 第 张	版本	替代

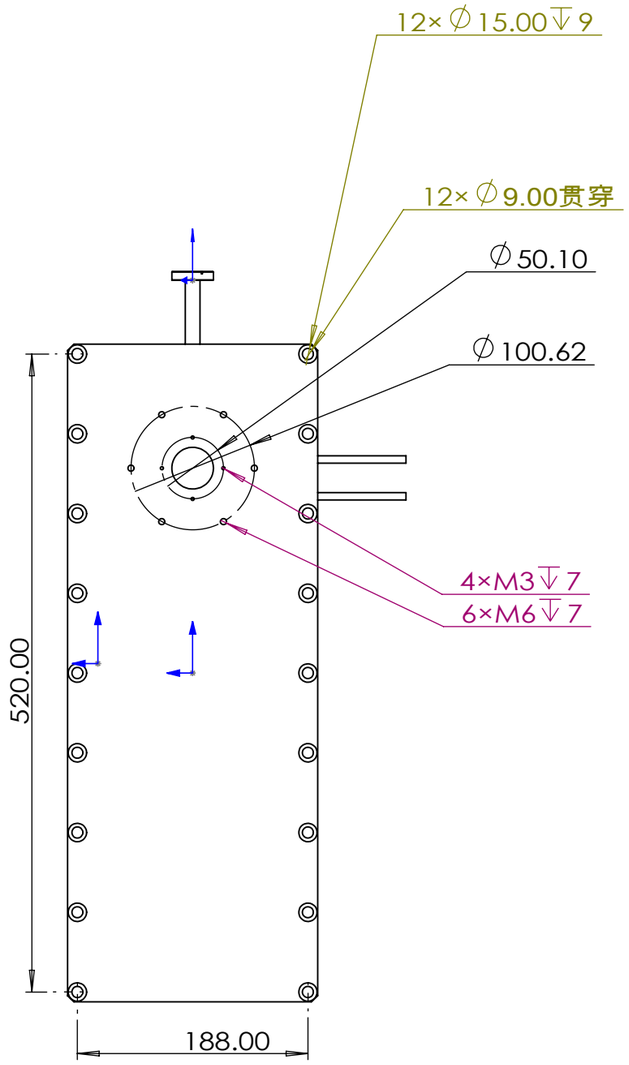
零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期



剖面 B-B







剖面 A-A

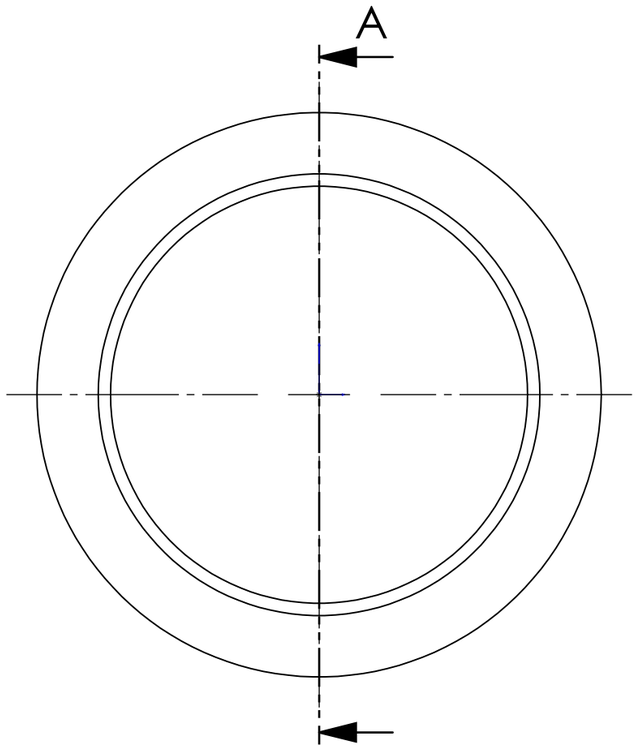
技术要求：

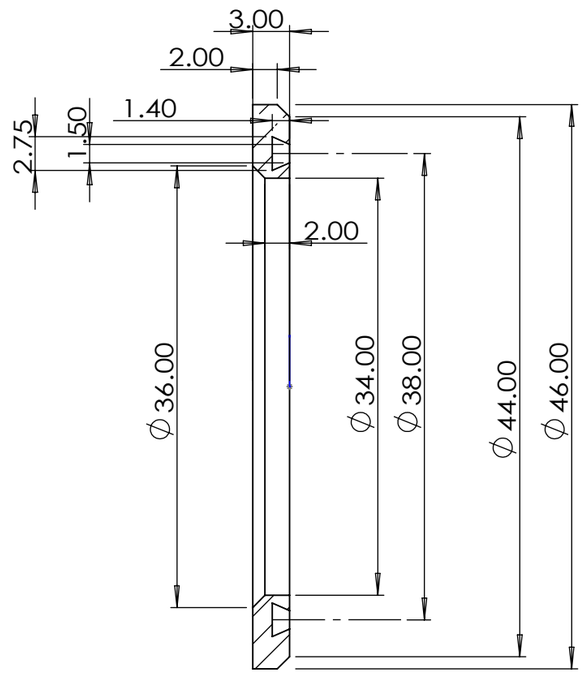
1、锐边倒钝；
2、未注公差按IT08等级制造；
3、零件表面不得有明显划痕；
4、精密零件超声清洗封包；
5、零件加工过程中需进行失效处理，消除应力；
6、密封面处粗糙度：0.8
7、其他参考三维。

						316不锈钢		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	重量	比例	电离室外盖板加工件
设计			标准化					1:5	
校核			工艺						HRMS-01-02-03-02
主管设计			审核						
			批准			共 张 第 张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

TG-03-02



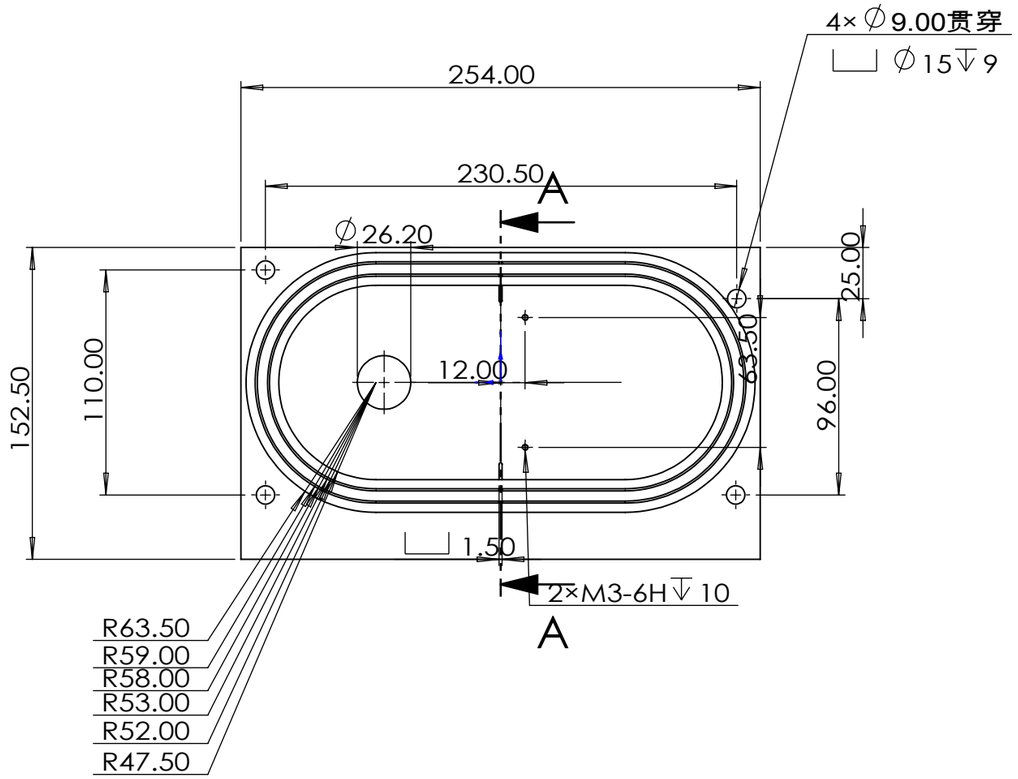


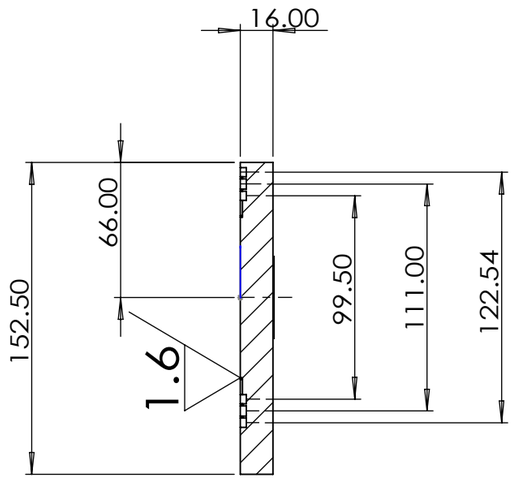
剖面 A-A

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、密封面处粗糙度：0.8
7、其他参考三维。

						316不锈钢		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	重量	比例	电离室外盖板-水冷环
设计			标准化				0.014	2:1	
校核			工艺						HRMS-01-02-03-01
主管设计			审核			共1张 第1张	版本		替代
			批准						

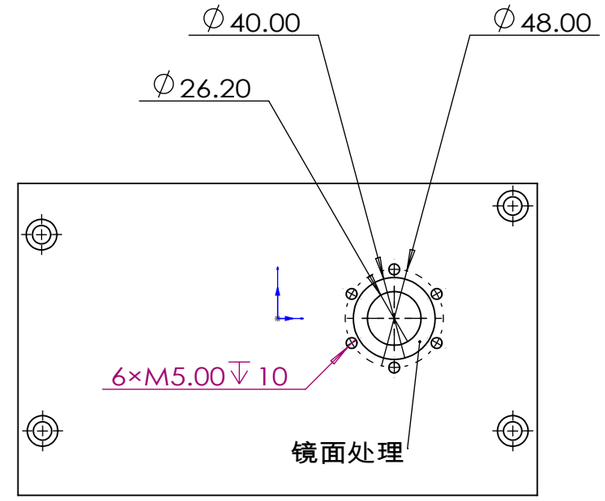
零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

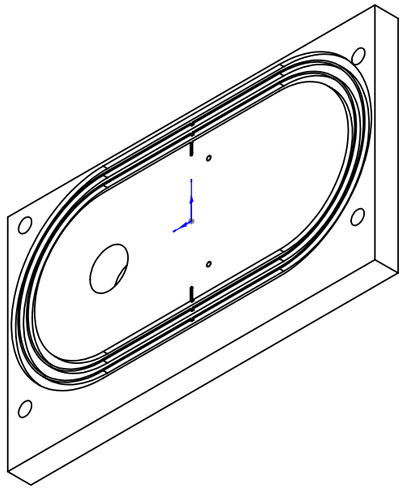




剖面 A-A

比例 1 : 3





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、其他参考三维。

						6061 合金		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	重量	比例	左侧盖-改制
设计			标准化				1559.95	1:2	
校核			工艺						HRMS-01-01-03
主管设计			审核			共 1 张 第 1 张	版本		替代
			批准						

零件代号

借(通)用件登记

描图

描校

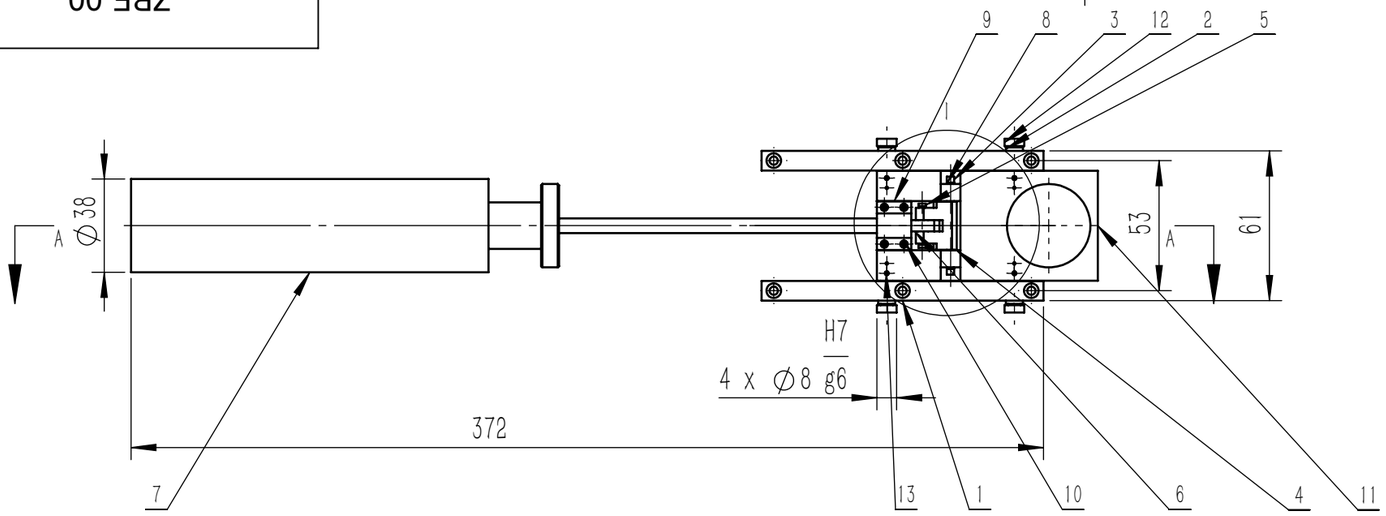
旧底图总号

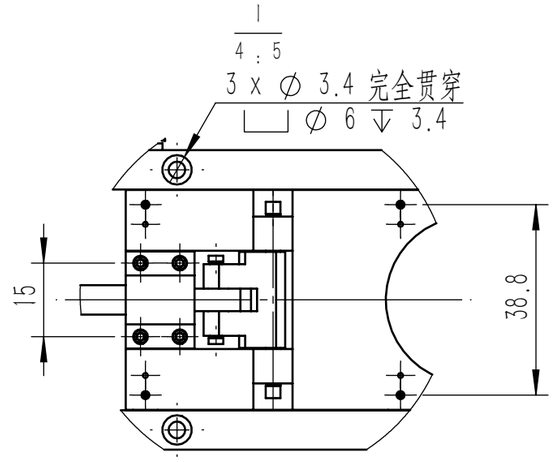
底图总号

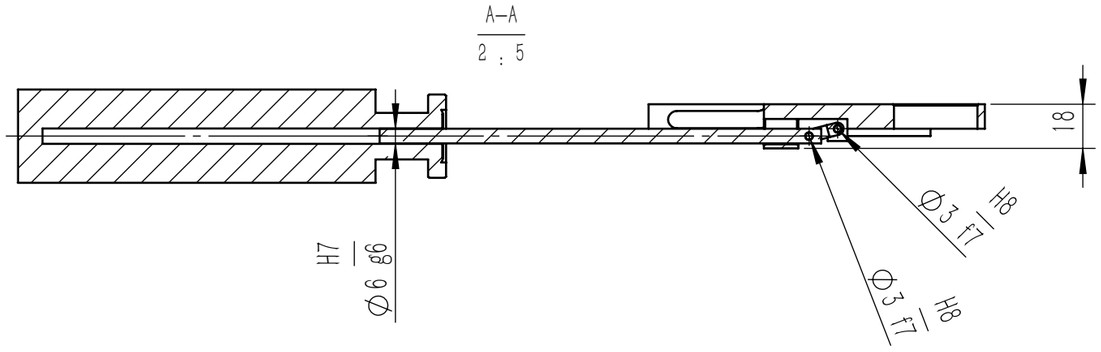
签字

日期

ZBF-00







项目号	零件号	材料	说明	数量
1	ZBF–02–导轨	AISI 304		2
2	ZBF–03–铜环	铜		4
3	ZBF–05–阀杆1	AISI 304		1
4	ZBF–06–阀杆转接	AISI 304		1
5	ZBF–07–阀杆2	AISI 304		1
6	CF16FeedThrough直杆	AISI 304		1
7	CF16FeedThrough主体	AISI 304		1
8	e rings gb			4
9	ZBF–08–限位	AISI 304		1
10	hexagon socket head cap screws gb			4
11	ZBF–01–01–闸板阀阀门主体	AISI 304		1
12	ZBF–01–02–闸板阀阀门支撑杆	AISI 304		4
13	hex socket set screws with flat point gb			4

技术要求：
1. 锐边倒钝；
2. 未注公差按IT12等级制造。
3. 此处直杆位于行程最长处
4.
5. 数量：1件

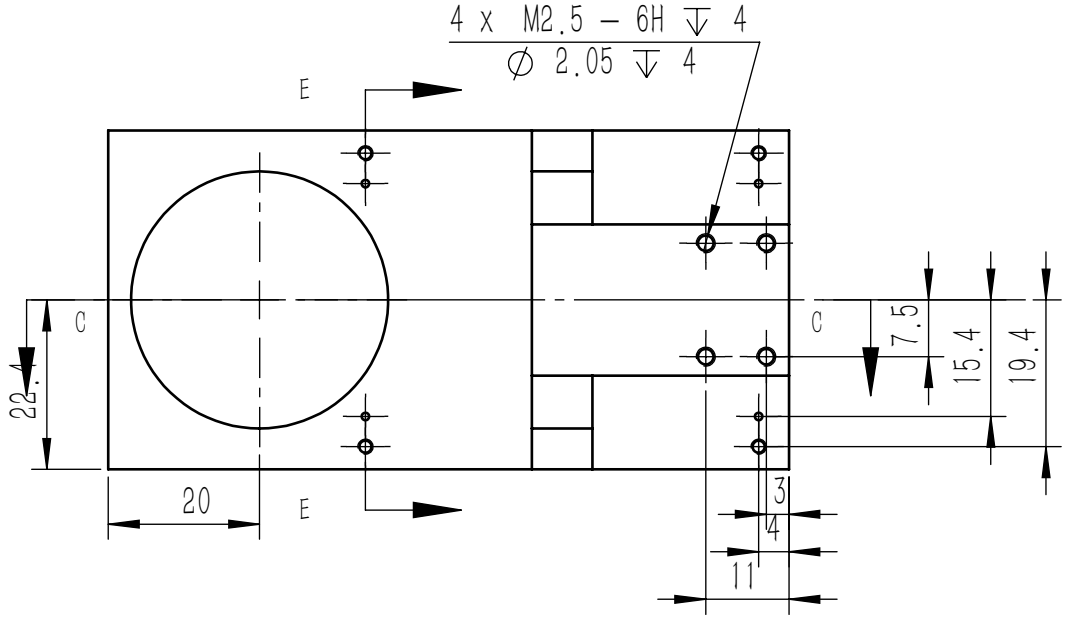
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

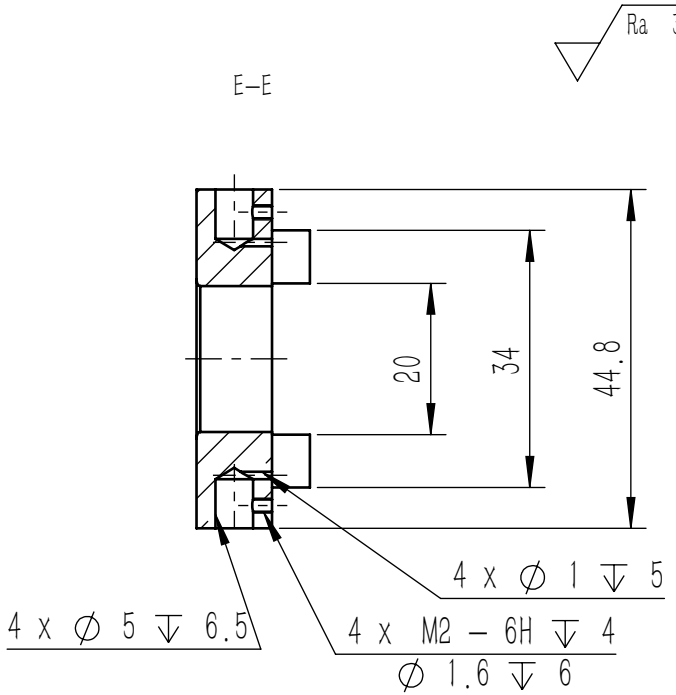
阶段标记	重量	比例
	1.748	2：5

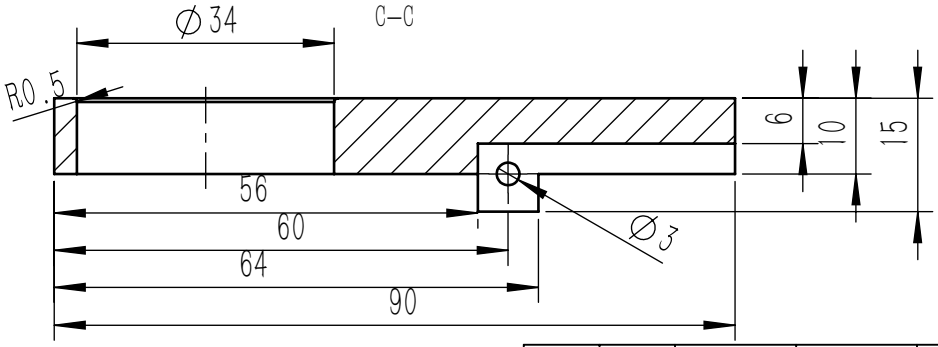
中国科学技术大学 国家同步辐射实验室	
闸板阀装配体	
ZBF–00	
共1张 第1张	版本 替代

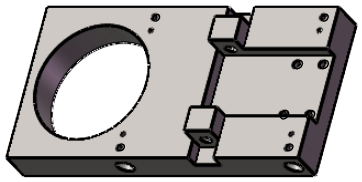
零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

ZBF-01-01









技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12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		

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	闸板阀阀门主体
	0.224 / 1:1	
		ZBF-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

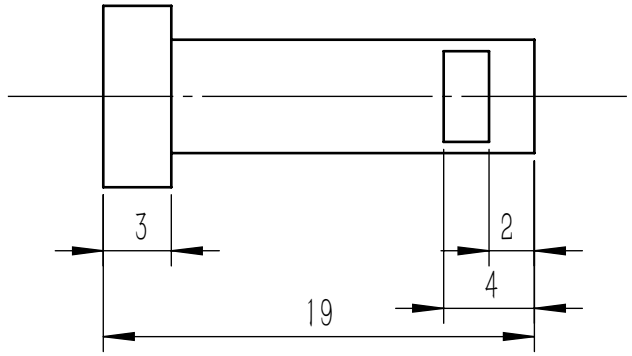
底图总号

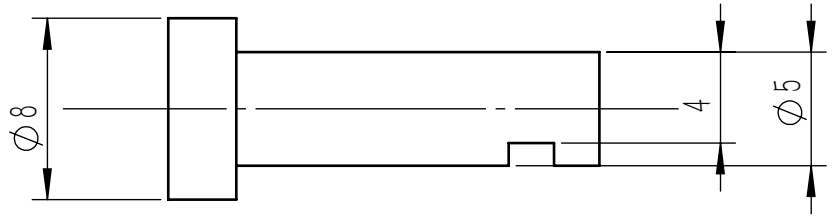
签字

日期

ZBF-01-02

Ra 3.2





技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。

数量: 4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
设计			标准化				0.004	2:1
校核			工艺					
主管设计			审核					ZBF-01-02
			批准			共 1 张 第 1 张	版本	替代

A B

零件代号

借(通)用件登记

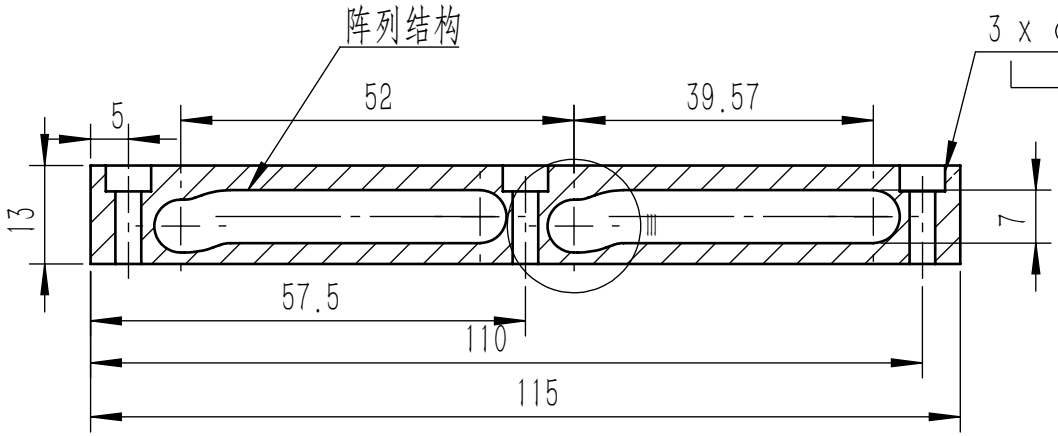
旧底图总号

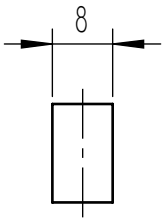
底 图 总 号

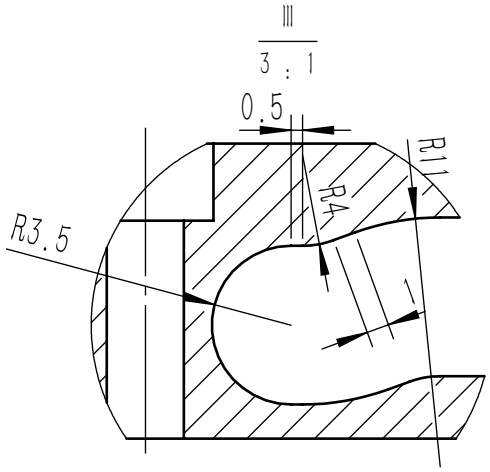
签 字

日 期

ZBF-02







Ra 3.2

技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。
3. 导轨槽为阵列形成。

数量: 2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 50.75	比例 1:2
		导轨
		ZBF-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

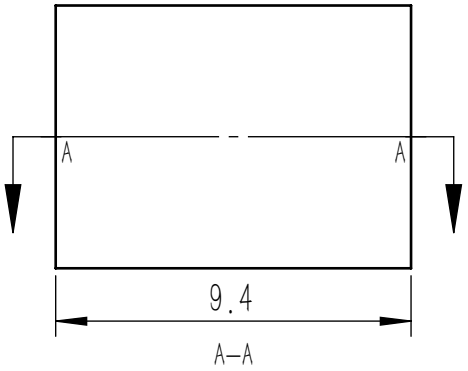
底图总号

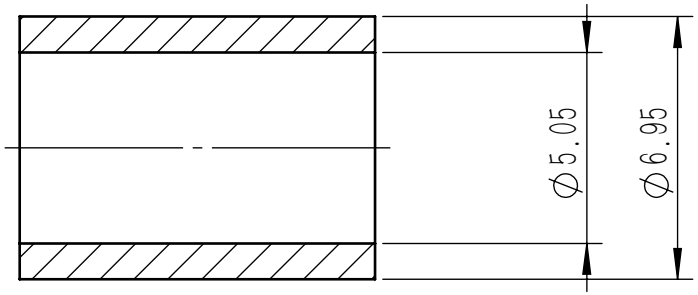
签字

日期

ZBF-03

Ra 3.2





技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。

数量: 4件

						铜		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	铜环
设计			标准化				0.001	5:1	
校核			工艺						ZBF–03
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

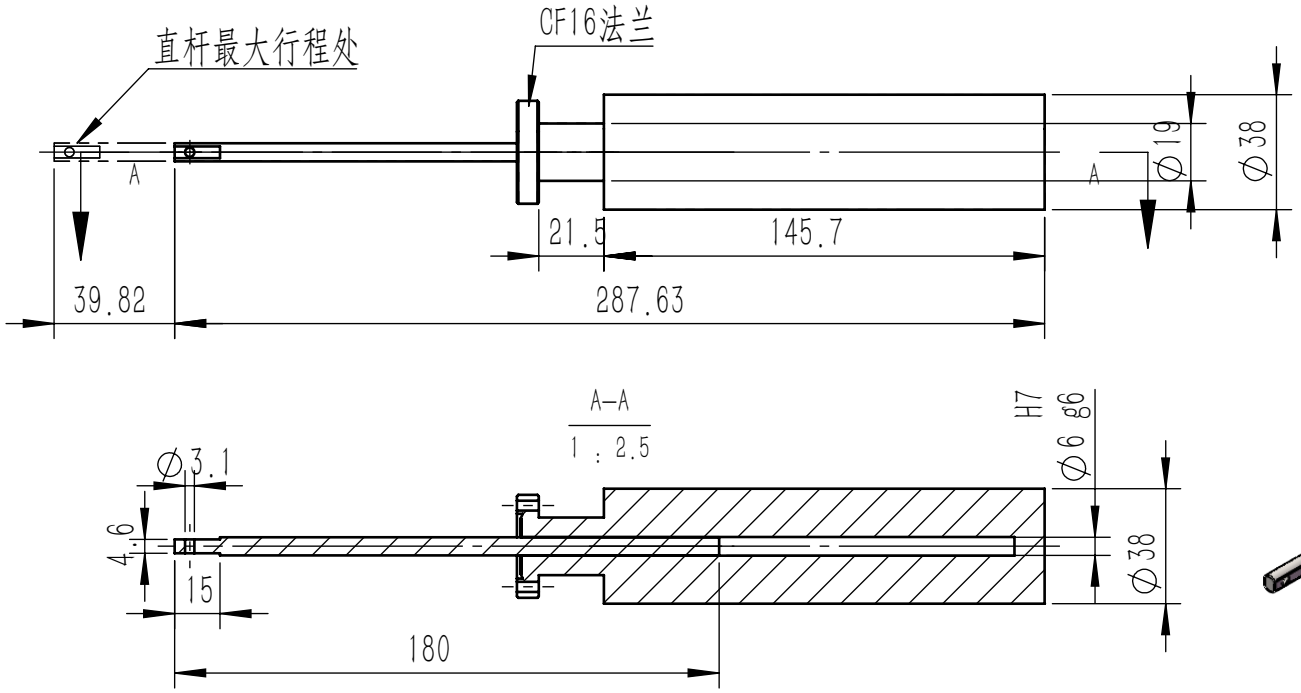
旧底图总号

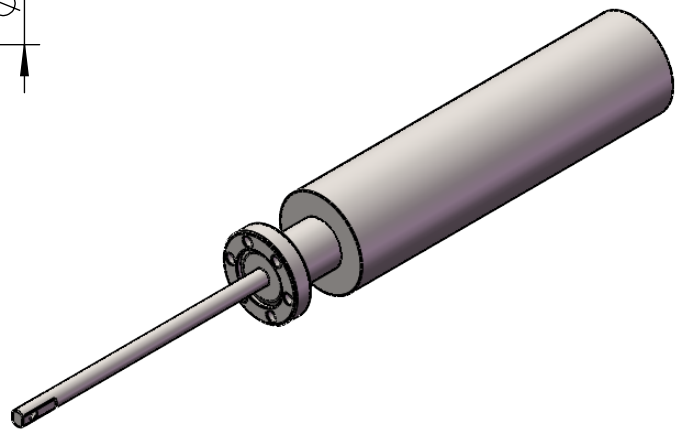
底 图 总 号

签 字

日 期

FeedThrough





Ra 3.2

项目号	零件号	材料	说明	数量
1	CF16FeedThrough直杆	AISI 304		1
2	CF16FeedThrough主体	AISI 304		1

技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。
3. CF16标准件焊接不漏气。
4. 直杆行程为39.82mm。

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		

阶段标记	质量	比例
	1.380	2:5

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

螺旋式直线导入器

FeedThrough

零件代号
借(通)用件登记
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

ZBF-05

Ra 3.2

技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12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	阀杆1
设计			标准化				0.002	2:1	
校核			工艺						
主管设计			审核						ZBF-05
			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

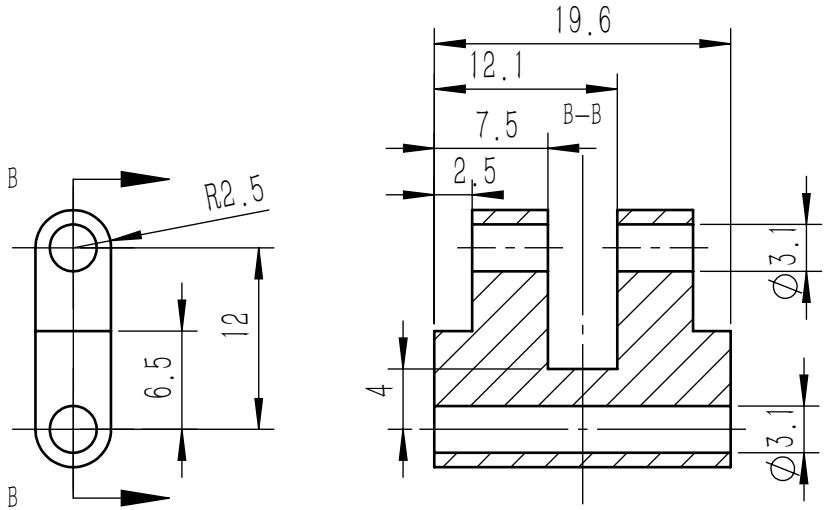
底 图 总 号

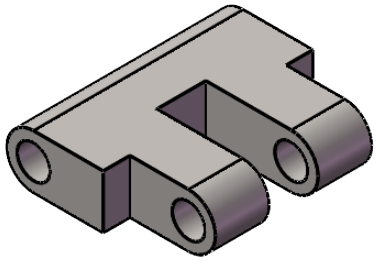
签 字

日 期

ZBF-06

Ra 3.2





技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12等级制造。

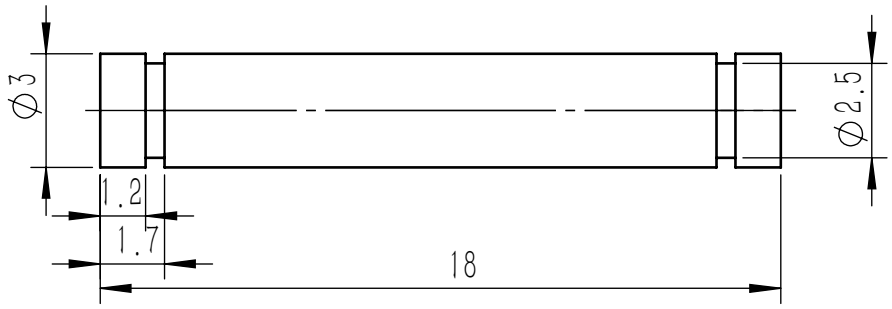
数量: 1件

						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	阀杆转接
设计			标准化				0.007	2:1	
校核			工艺						ZBF-06
主管设计			审核						
			批准			共 1 张 第 1 张	版本		替代

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

ZBF-07

Ra 3.2



技术要求:
1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12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	阀杆2
设计			标准化				0.001	5:1	
校核			工艺						ZBF-07
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

ZBF-08

Ra 3.2

技术要求:

1. 锐边倒钝;
2. 未注公差按IT12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		

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
	0.010	2:1
		限位
		ZBF-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