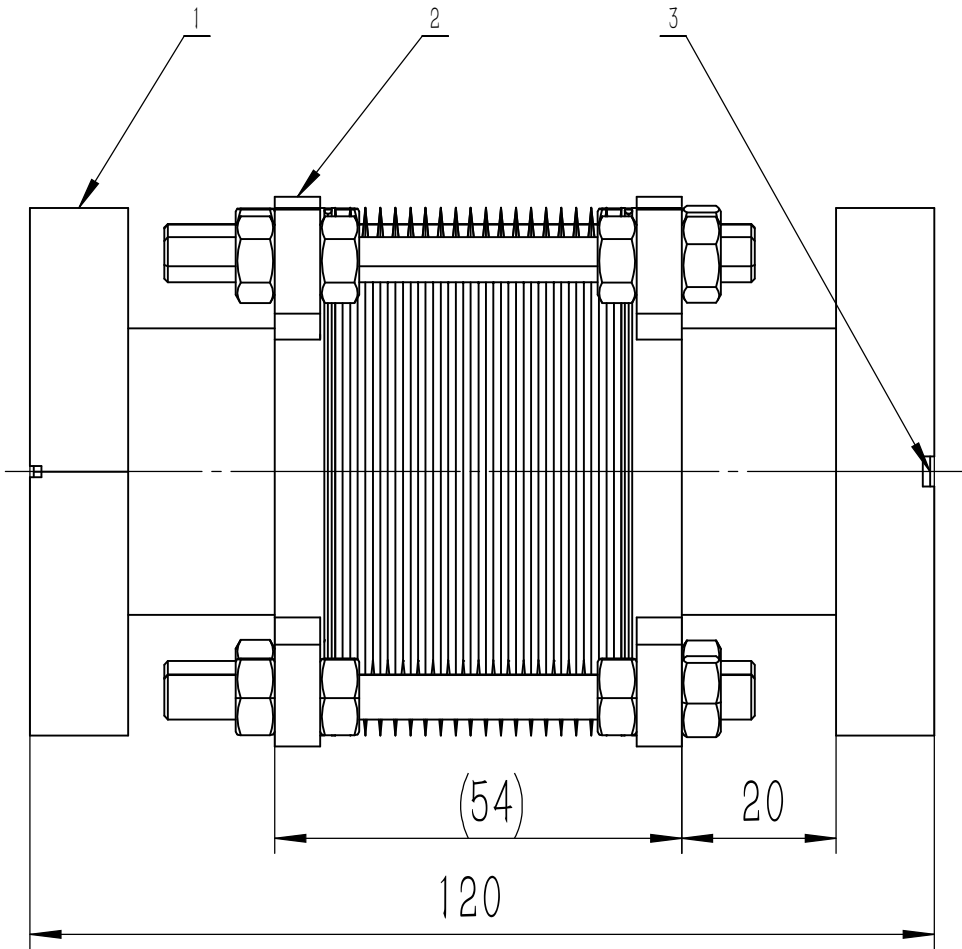
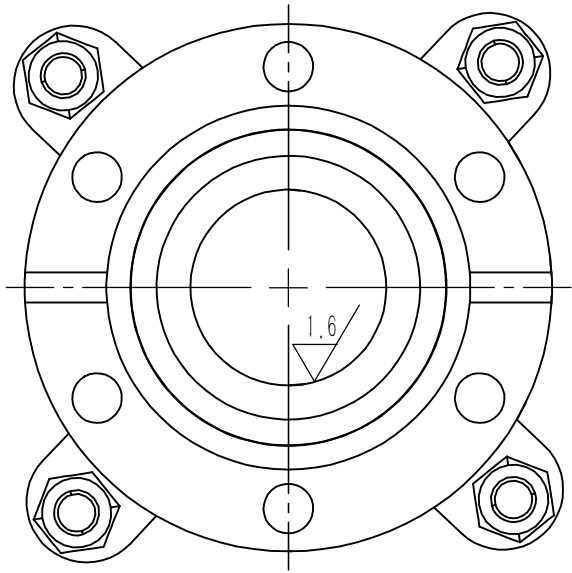


屏蔽波纹管询价图册

序号	名称	数量	法兰 (束流方向)	备注
1	120-CF35-CF35	5	CF35 -CF35	CF35 松套为束流入口
2	120-CF35-CF100	1	CF35 -CF100	CF100 为束流入口
3	120-CF35-CF63	4	CF35 -CF63	CF35 松套为束流入口 的 1 件 其余以 CF63 为束流入口
4	195-CF35-CF100	1	CF35 -CF100	CF35 松套为束流入口
5	181-CF35-CF35	1	CF35 -CF35	
6	375-CF35-CF35	1	CF35-CF35	
7	119-CF35-CF35	1	CF35 -CF35	
8	118-CF35-CF35	1	CF35 -CF35	
注：屏蔽结构方向以束流入口方向为指向				

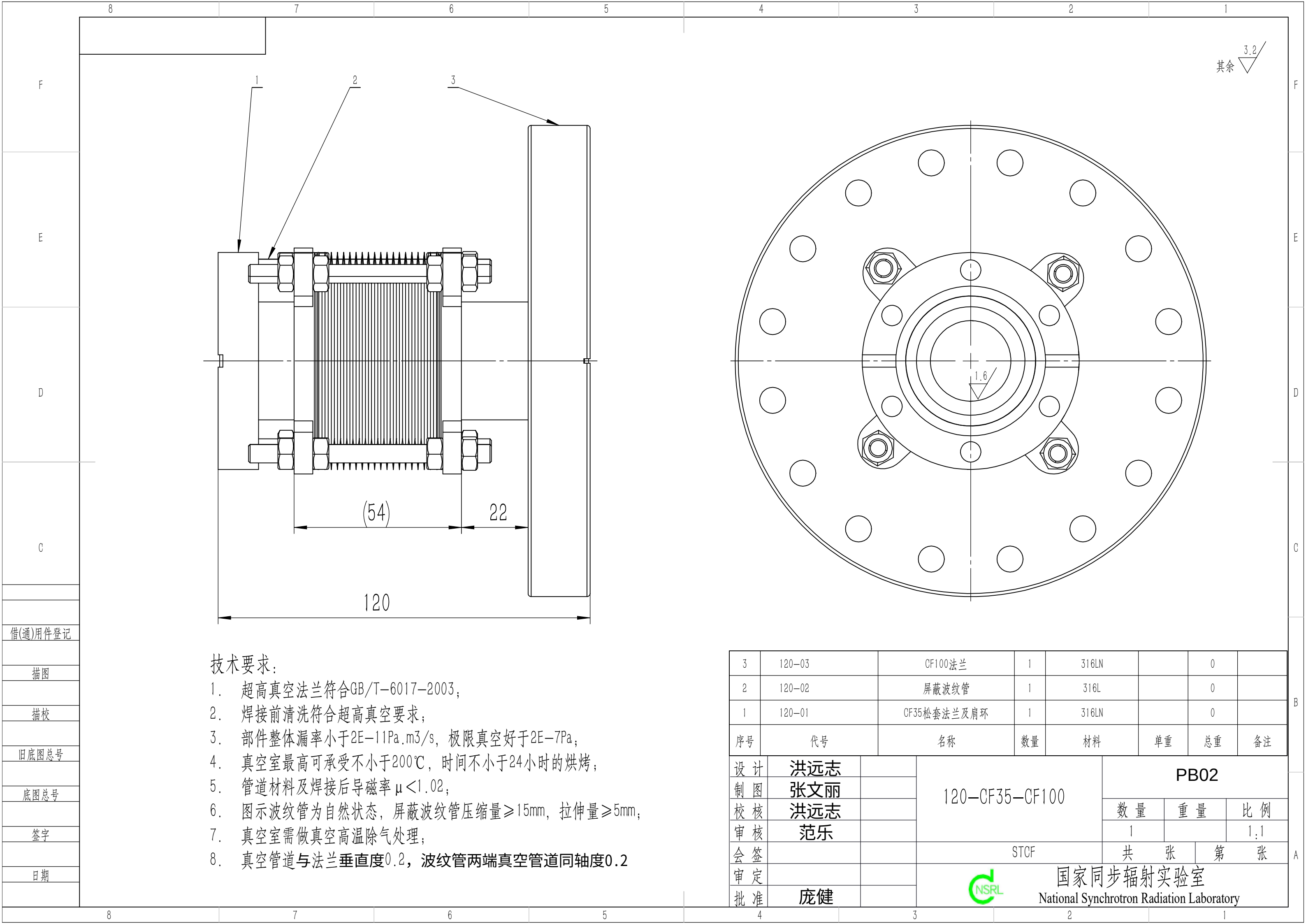


其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求：

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003；
2. 焊接前清洗符合超高真空要求；
3. 部件整体漏率小于 $2E-11Pa.m^3/s$ ，极限真空好于 $2E-7Pa$ ；
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$ ，时间不小于24小时的烘烤；
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$ ；
6. 图示波纹管为自然状态，屏蔽波纹管压缩量 $\geq 15mm$ ，拉伸量 $\geq 5mm$ ；
7. 真空室需做真空高温除气处理；
8. 真空管道与法兰垂直度0.2，波纹管两端真空管道同轴度0.2

3	120-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	120-02	屏蔽波纹管	1	316L		0	
1	120-01	CF35法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	洪远志		120-CF35-CF35		PB01		
制图	张文丽						
审核	洪远志				数量	重量	比例
会签	范乐				5		1:1
审定			STCF		共 张	第 张	
批准	庞健		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				



其余 3.2

F

E

D

C

F

E

D

C

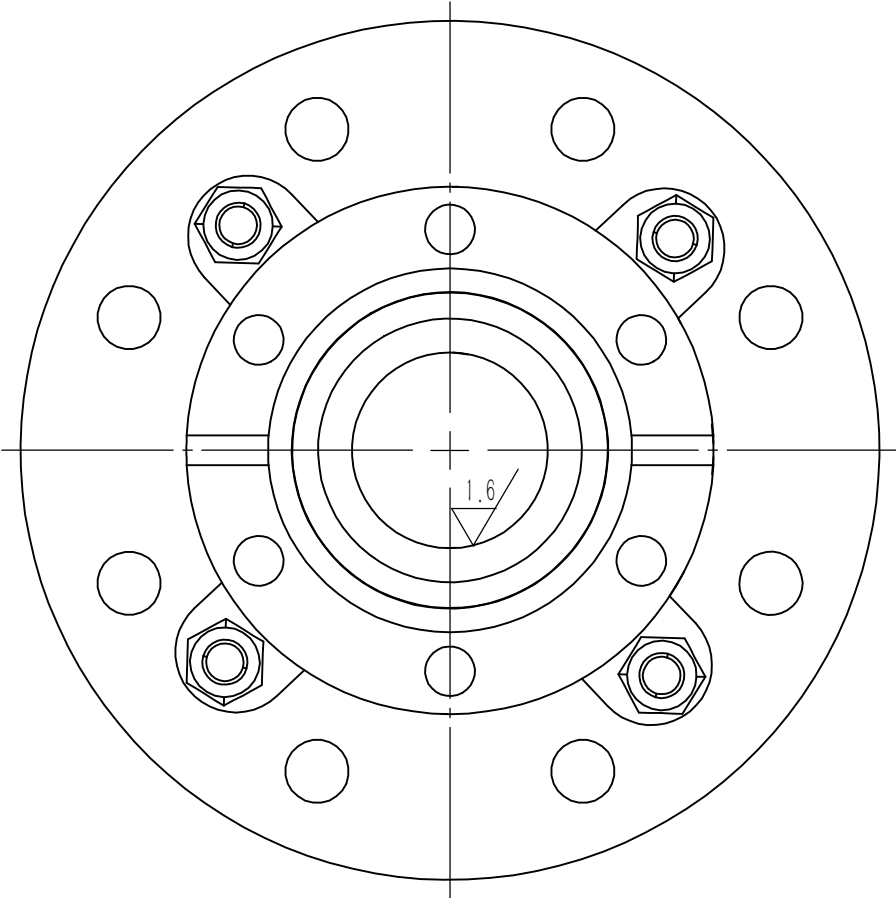
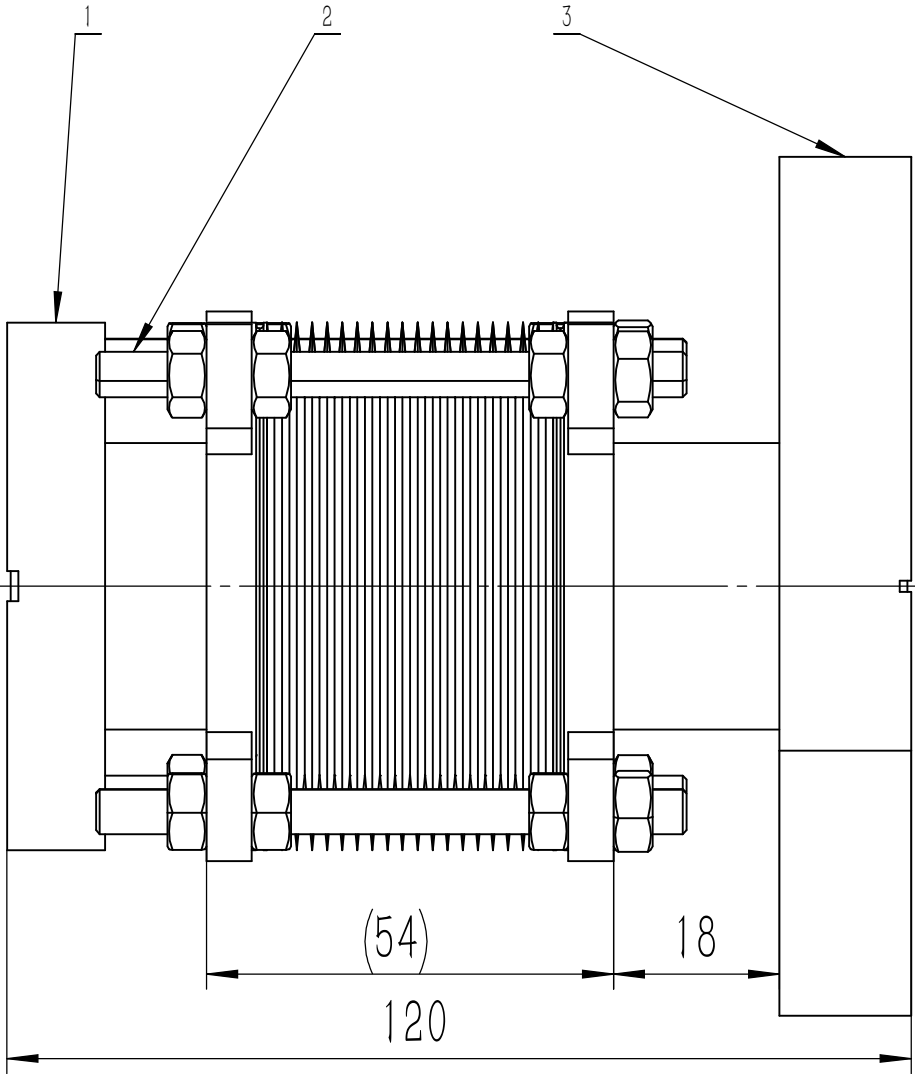
B

A

技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $2E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $2E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态, 屏蔽波纹管压缩量 $\geq 15mm$, 拉伸量 $\geq 5mm$;
7. 真空室需做真空高温除气处理;
8. 真空管道与法兰垂直度0.2, 波纹管两端真空管道同轴度0.2

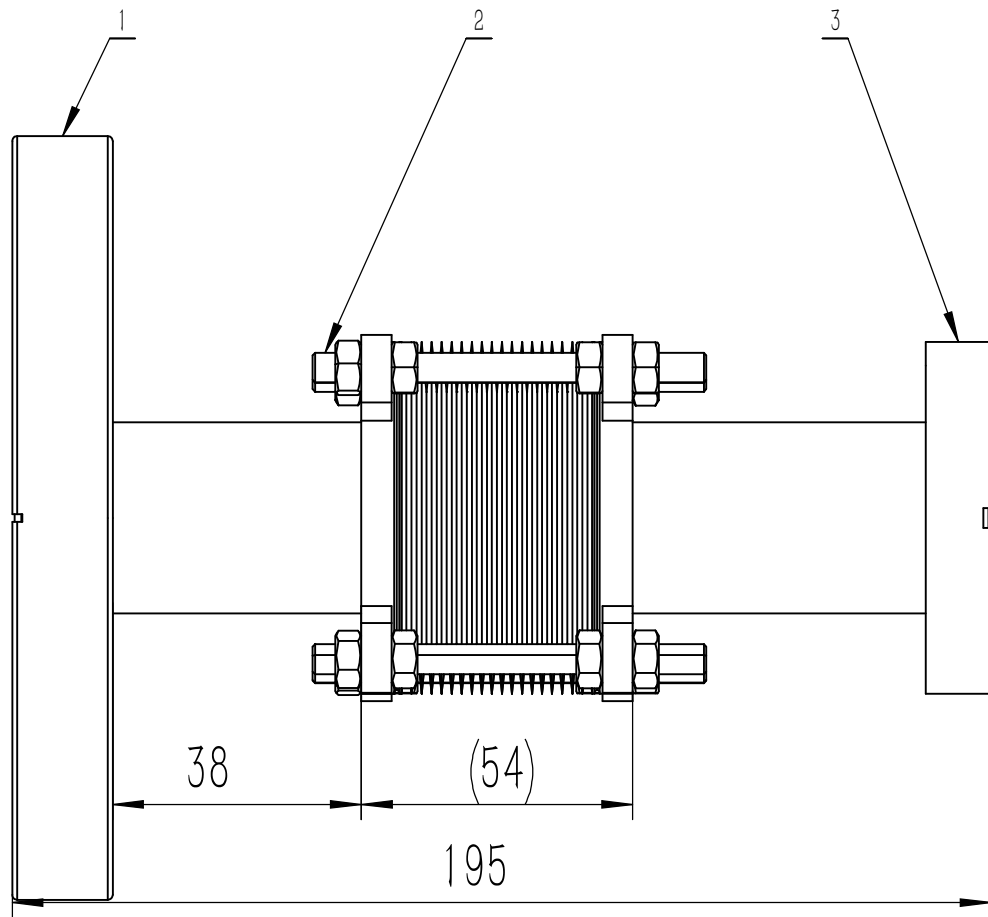
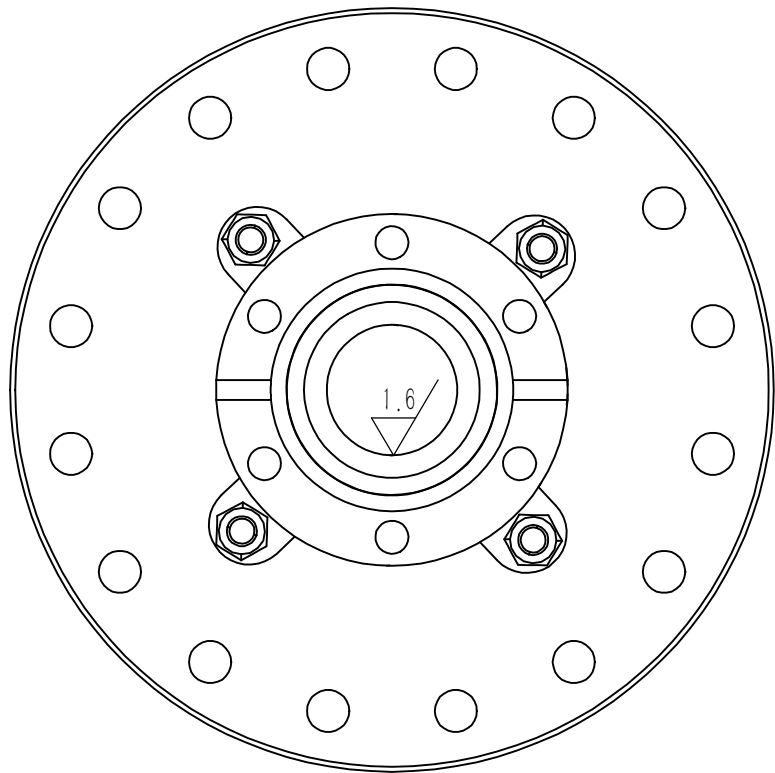
3	120-03	CF100法兰	1	316LN		0	
2	120-02	屏蔽波纹管	1	316L		0	
1	120-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	洪远志		120-CF35-CF100		PB02		
制图	张文丽						
审核	洪远志				数量	重量	比例
会签	范乐				1		1:1
审定			STCF		共 张	第 张	
批准	庞健		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				



技术要求:

1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $2E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $2E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态, 屏蔽波纹管压缩量 $\geq 15mm$, 拉伸量 $\geq 5mm$;
7. 真空室需做真空高温除气处理;
8. 真空管道与法兰垂直度0.2, 波纹管两端真空管道同轴度0.2

3	120-03	CF63法兰	1	316LN		0	
2	120-02	屏蔽波纹管	1	316L		0	
1	120-01	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	洪远志		120-CF35-CF63		PB03		
制图	张文丽				数量	重量	比例
审核	洪远志				4		1:1
会签	范乐				共	张	第
审定			STCF				
批准	庞健		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				



其余 3.2

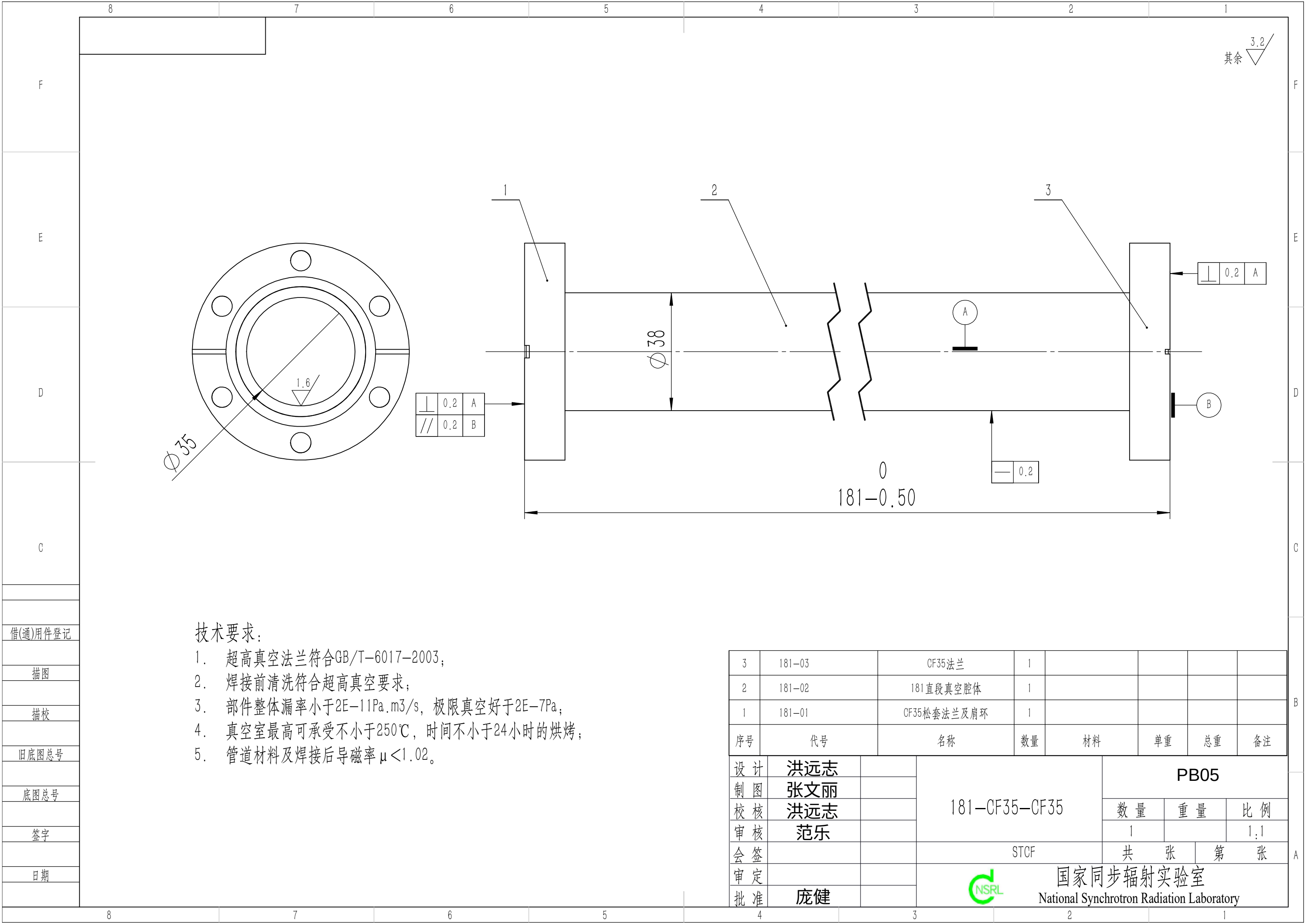
技术要求:

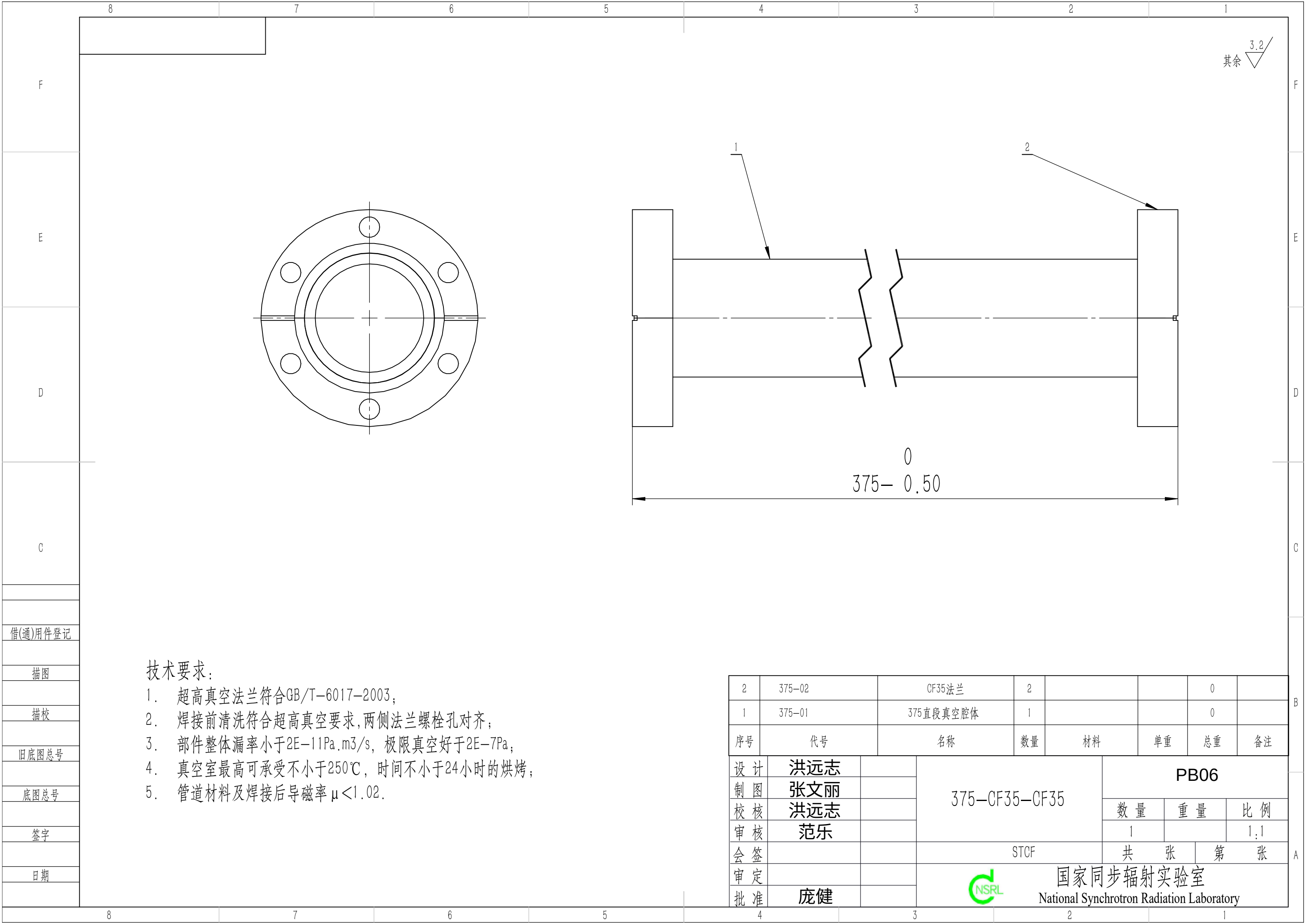
1. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
2. 焊接前清洗符合超高真空要求;
3. 部件整体漏率小于 $2E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $2E-7Pa$;
4. 真空室最高可承受不小于 $200^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$;
6. 图示波纹管为自然状态, 屏蔽波纹管压缩量 $\geq 15mm$, 拉伸量 $\geq 5mm$;
7. 真空室需做真空高温除气处理;
8. 真空管道与法兰垂直度0.2, 波纹管两端真空管道同轴度0.2

3	195-03	CF35松套法兰及肩环	1	316LN		0	
2	195-02	屏蔽波纹管	1	316L		0	
1	195-01	CF100法兰	1	316LN		0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计	洪远志		195-CF35-CF100		PB04		
制图	张文丽				数量	重量	比例
审核	洪远志				1		1:1.5
会签	范乐				共	张	第
审定			STCF		共	张	第
批准	庞健		国家同步辐射实验室 National Synchrotron Radiation Laboratory				







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. 超高真空法兰符合GB/T-6017-2003;
 2. 焊接前清洗符合超高真空要求,两侧法兰螺栓孔对齐;
 3. 部件整体漏率小于 $2E-11Pa.m^3/s$, 极限真空好于 $2E-7Pa$;
 4. 真空室最高可承受不小于 $250^{\circ}C$, 时间不小于24小时的烘烤;
 5. 管道材料及焊接后导磁率 $\mu < 1.02$.

2	375-02	CF35法兰	2			0	
1	375-01	375直段真空腔体	1			0	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	洪远志						
制图	张文丽						
校核	洪远志						
审核	范乐						
会签							
审定							
批准	庞健						

375-CF35-CF35				PB06			
				数量	重量	比例	
				1		1:1	
STCF				共 张		第 张	
NSRL				国家同步辐射实验室			
				National Synchrotron Radiation Laboratory			

