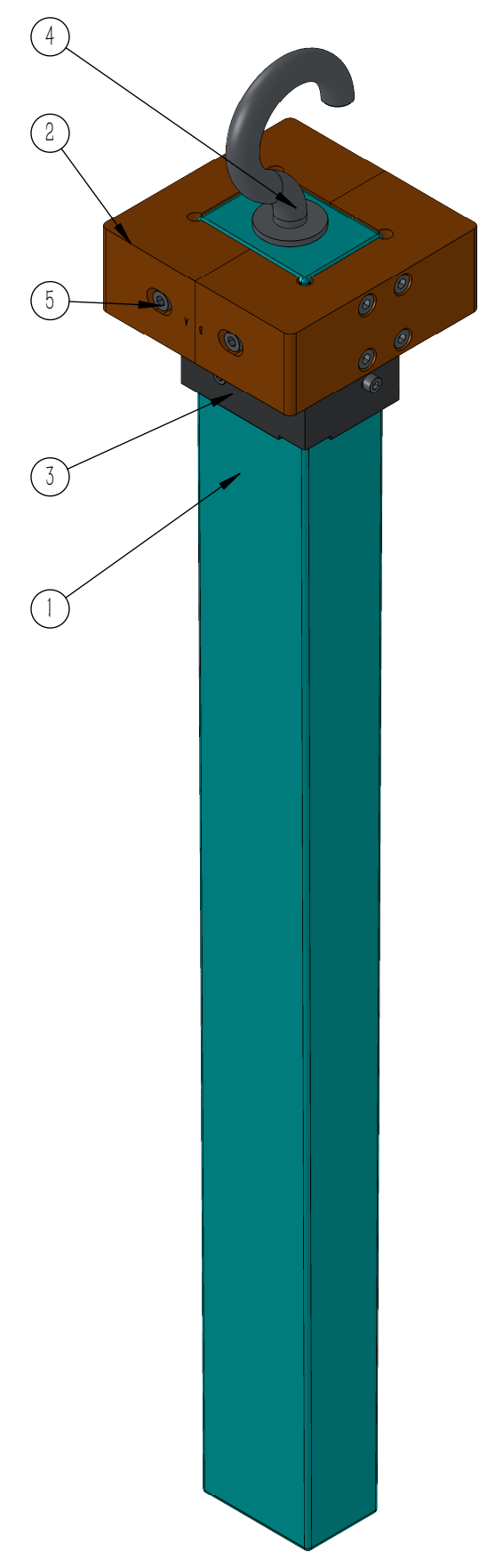
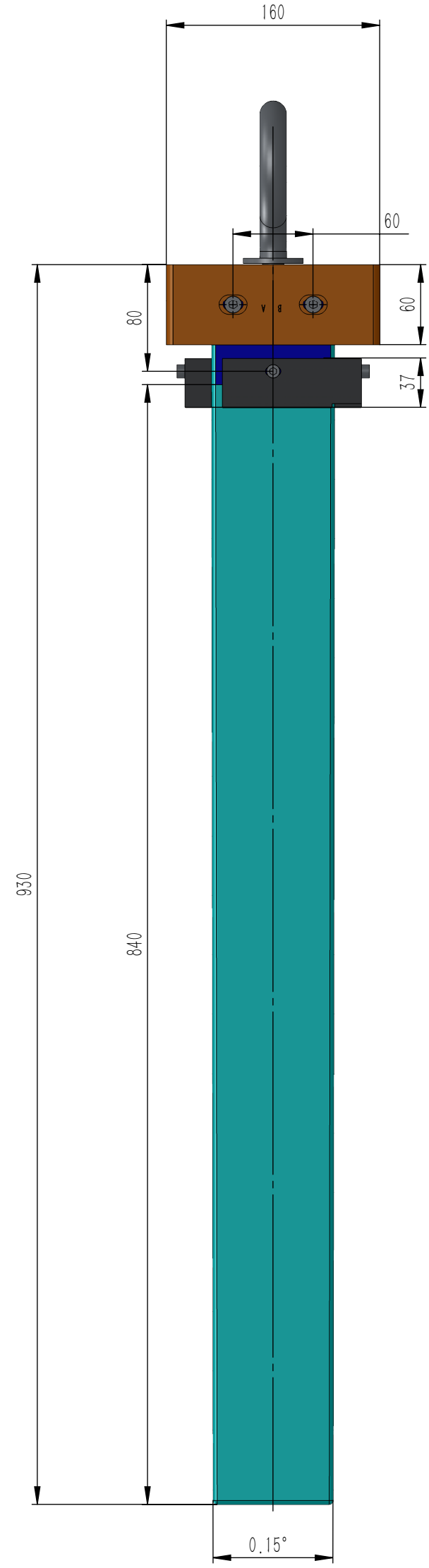
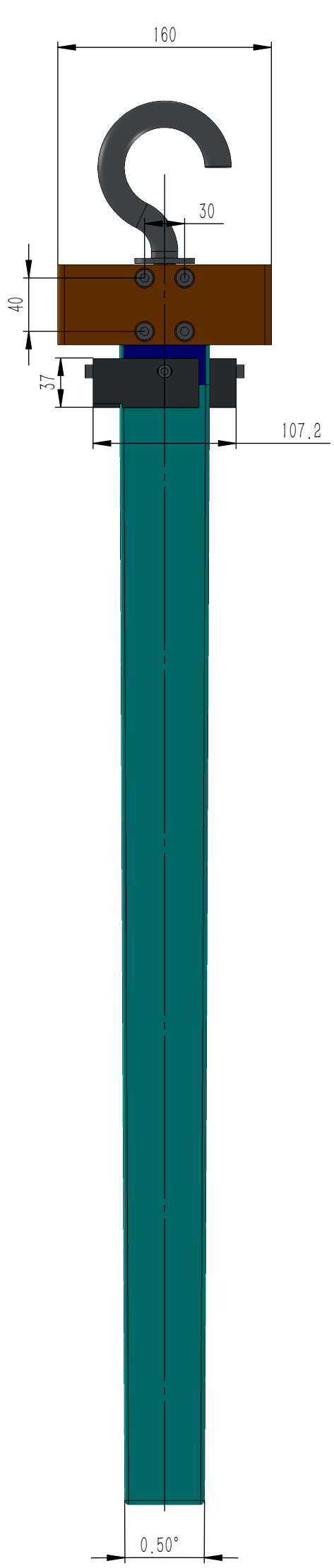
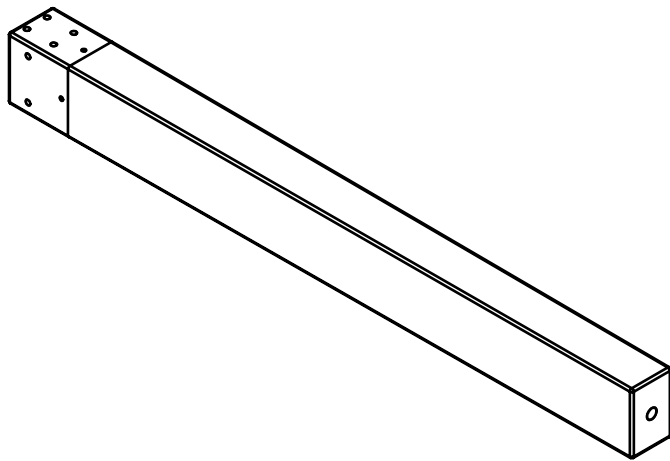
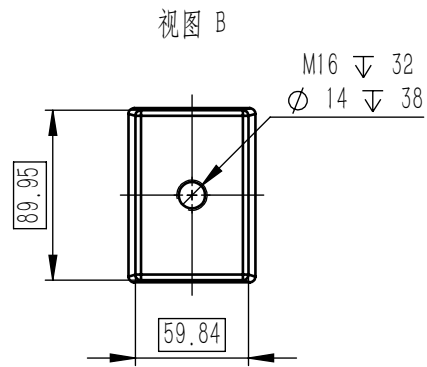
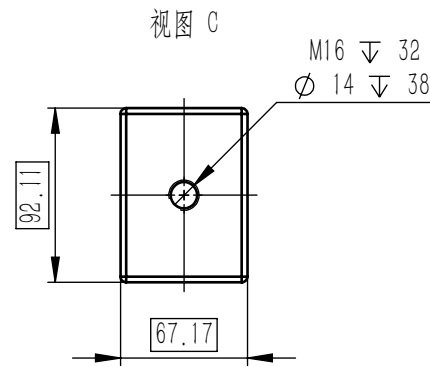
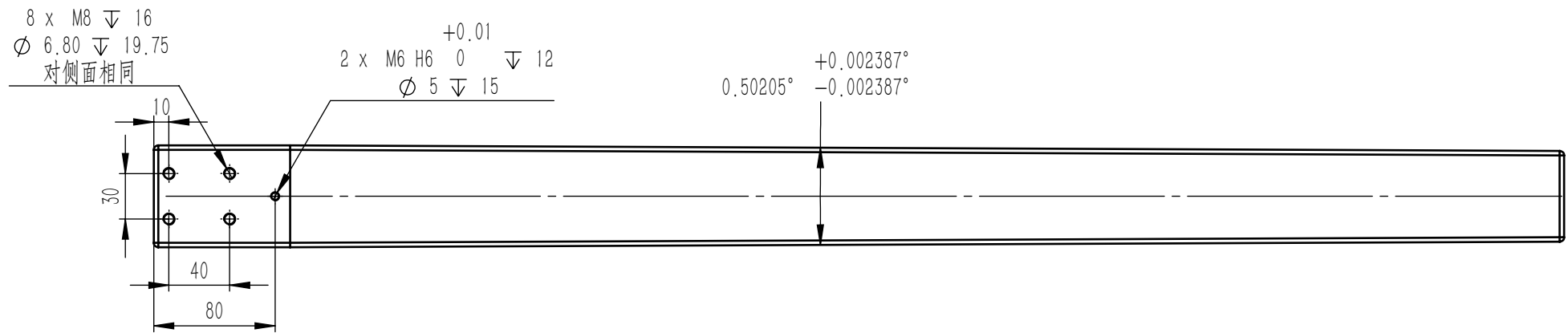
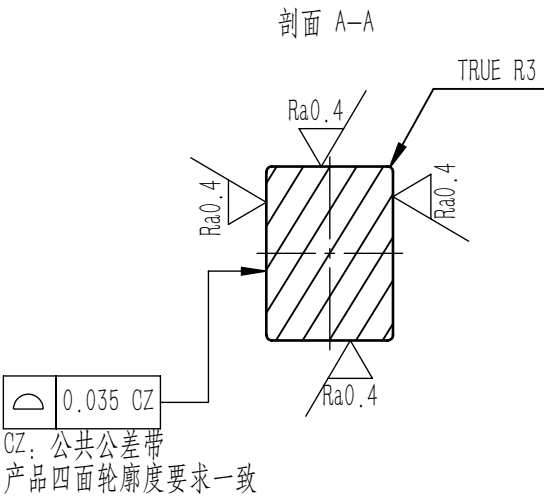
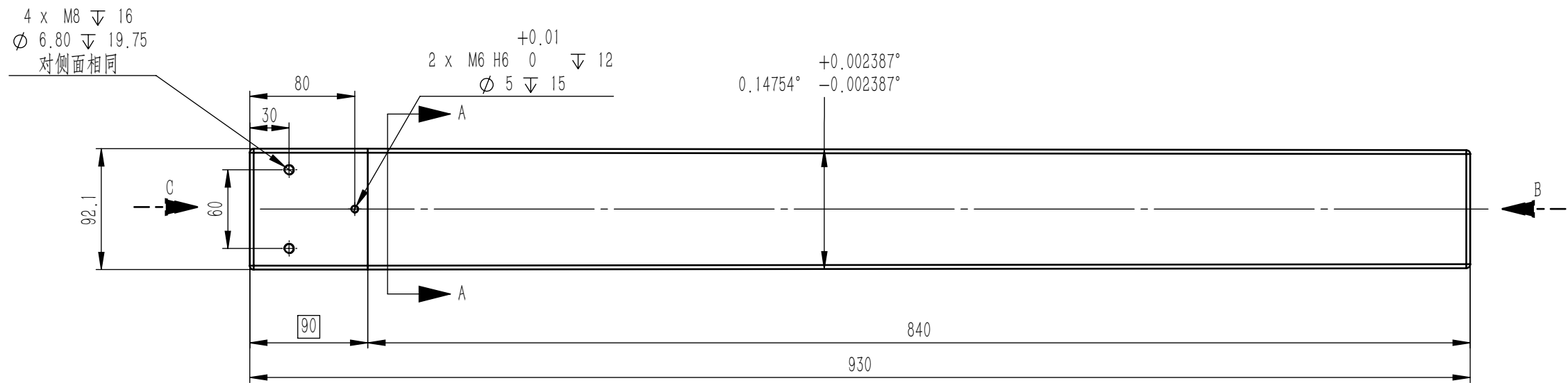




技术要求

1. 样块基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
2. 样块热处理要求：淬火+回火 HRC54-58；
3. 样块表处理要求：产品表面镀镍防锈，镍膜厚度均匀1~2微米；
3. 样块加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在22°±2°；
4. 截面定位块要求：需测量后修配；
5. 样块运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
6. 样块测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不得超过0.002；

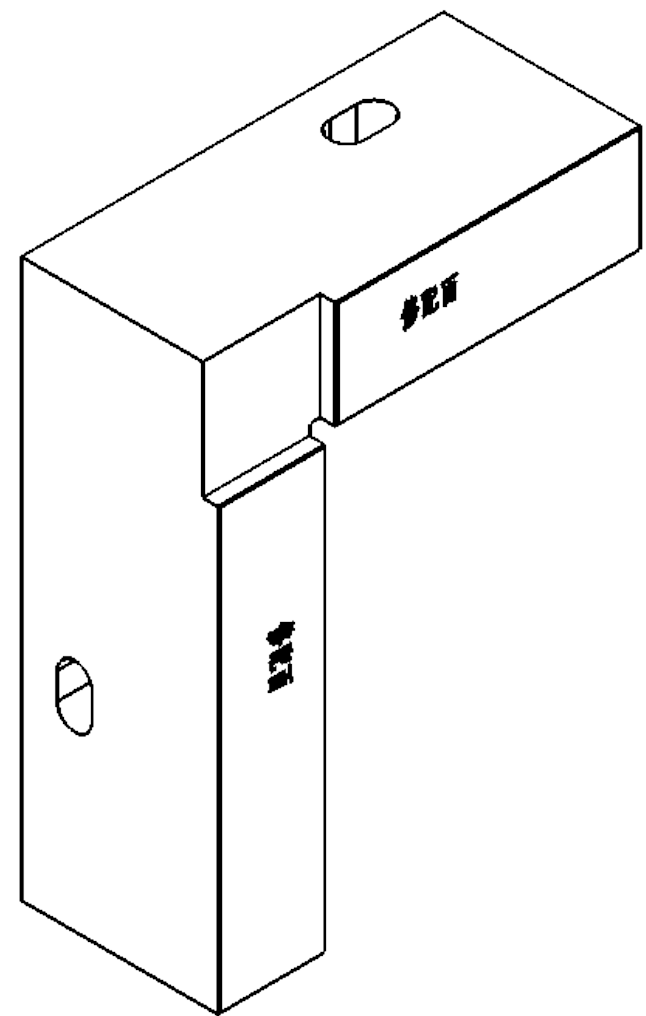
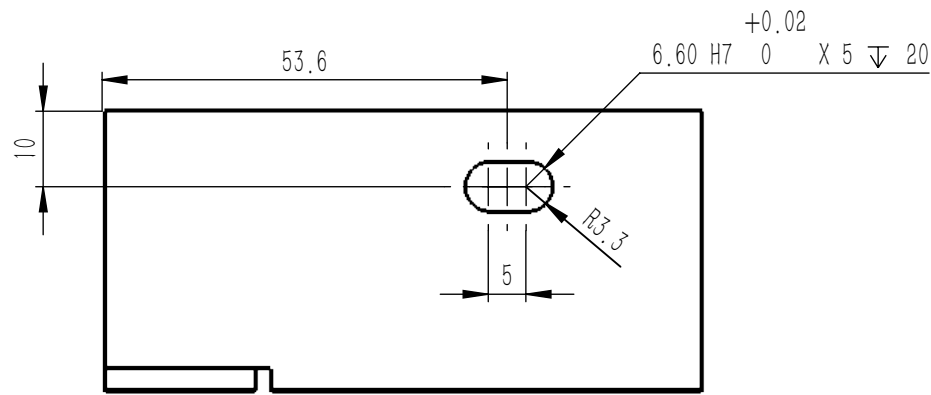
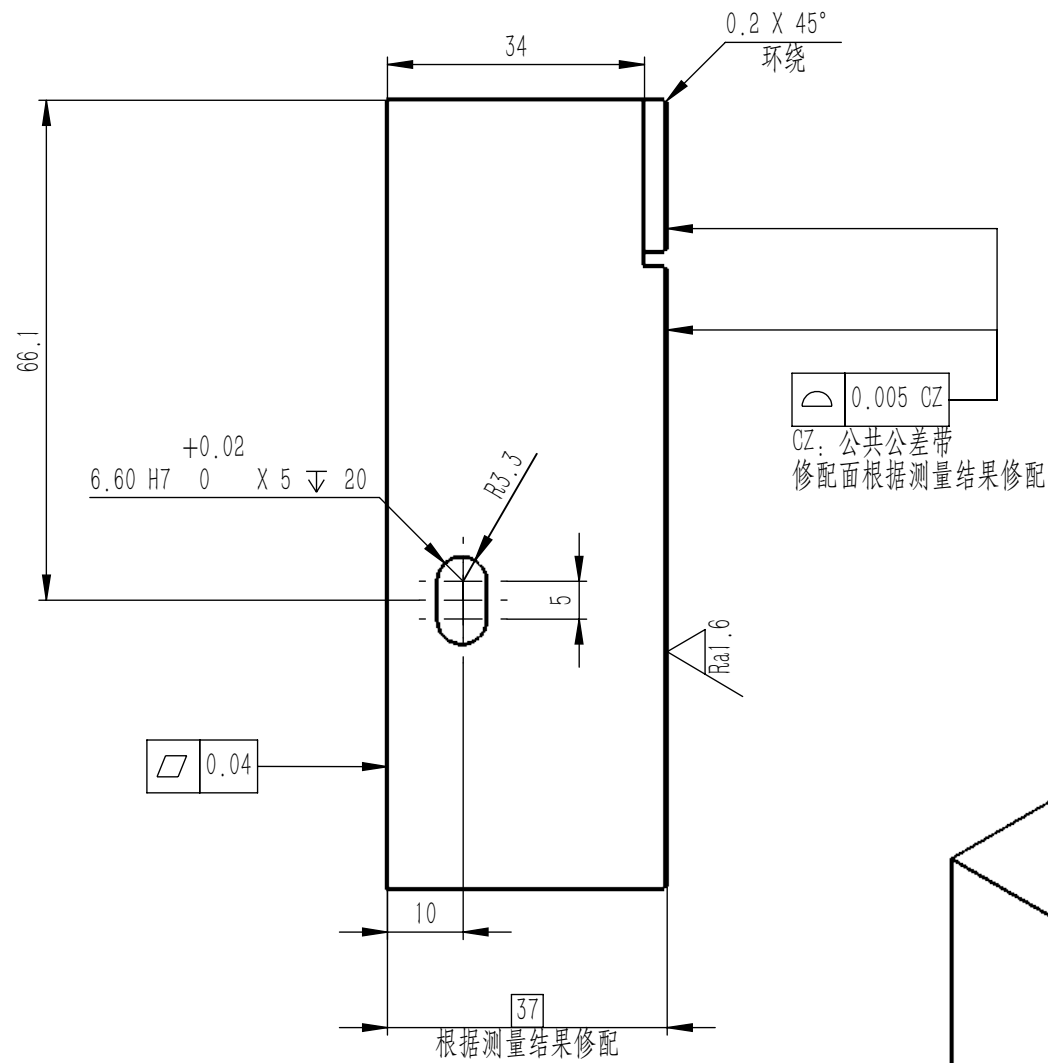
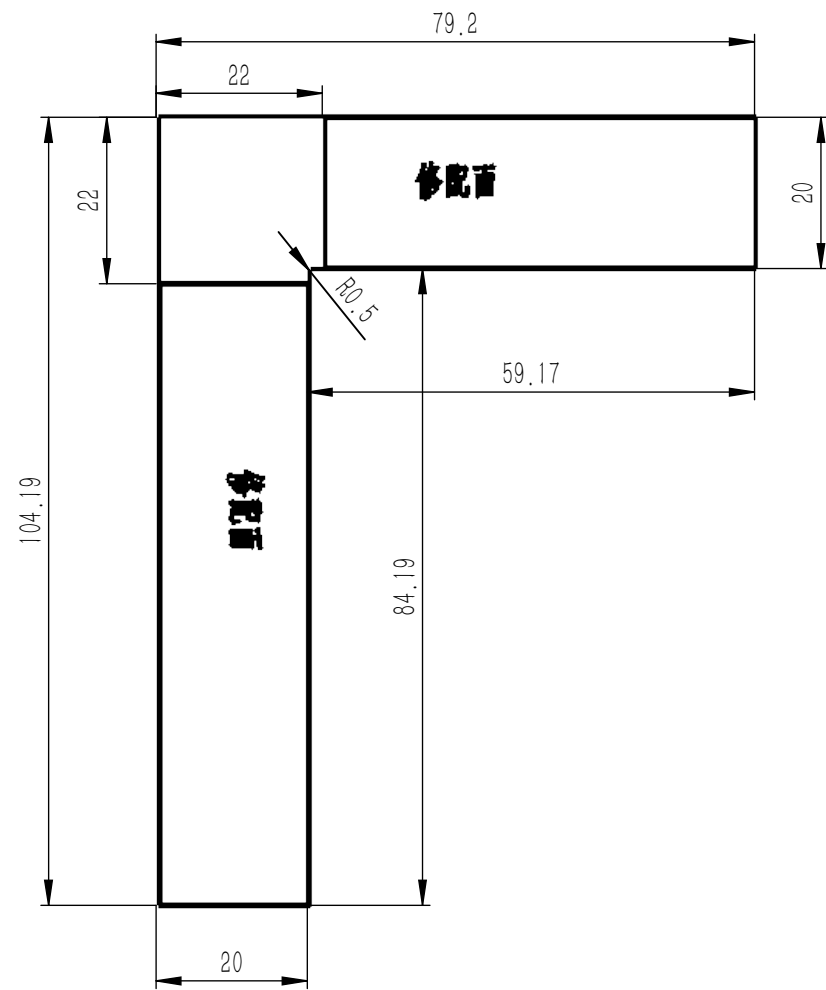
6	GB/T 70.1—2000	内六角圆柱头螺钉 M6×35	4	S30403	11.05	44.2	标准件
5	GB/T 70.1—2000	内六角圆柱头螺钉 M8×20	12	S30403	15.36	184.3_2	标准件
4	M16开口吊环	M16开口吊环	1	S30403	0.64	0.64	标准件
3	NOFM—1283—0001—0003	E—12A—1截面定位块	2	ZG40Cr (GB)	0.90	1.8	
2	NOFM—1283—0001—0002	E—12A—1补偿垫块	1	S30403	8.70	8.7	需拆图
1	NOFM—1283—0001—0001	E—12A—1双锥样块	1	440C	5.49	5.49	$\arctan (0.035/840) \approx 0.002387$
序号	图纸编号	中文名称	数量	材质	单重	总重	备注
中国科学院高能物理研究所 CSNS—II工程				NOFM—1283—0001—0000		版本号	R0
设计	刘航兵	2026/7/17	计算机文件名		设计部门		
制图	刘航兵	2026/7/17	E—12A—1样块工装组件		谱仪分总体		
校核			E—12A—1样块工装组件		数量	重量/Kg	比例
审核					1	16.86	1:4
会签					第 1 张	共 1 张	A2
审定					未注尺寸公差按GB/T1804—m级制造		
批准					未注形位公差按GB/T1184—K级制造		



技术要求

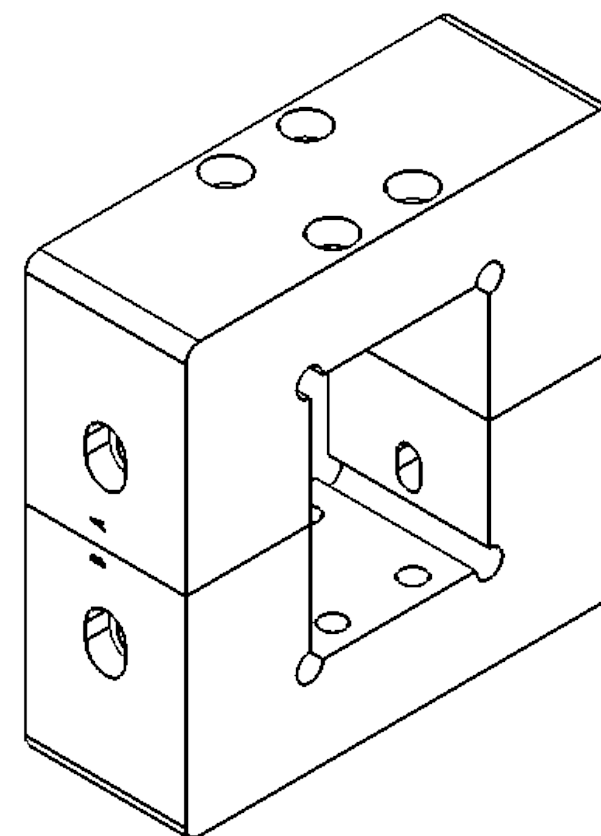
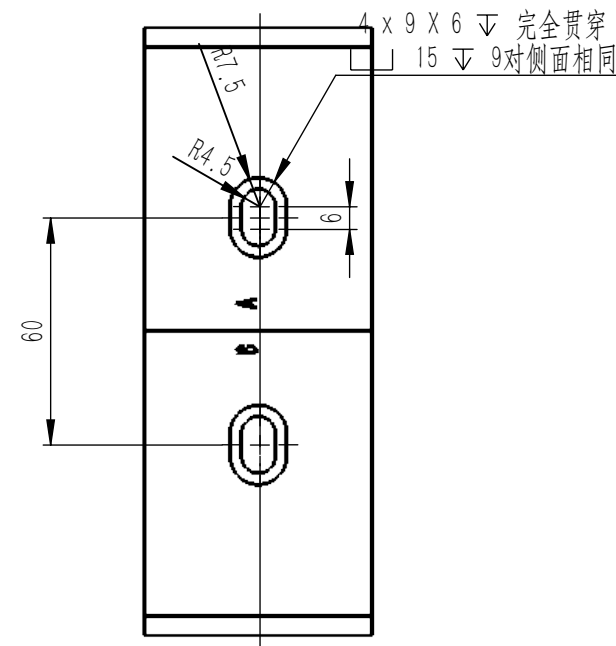
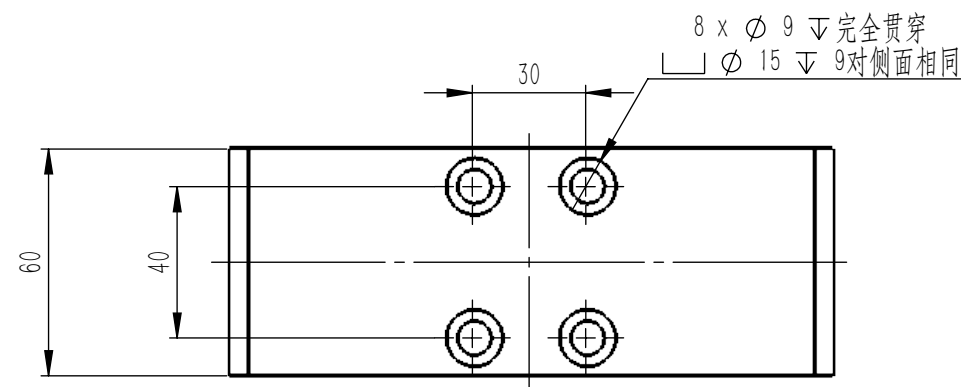
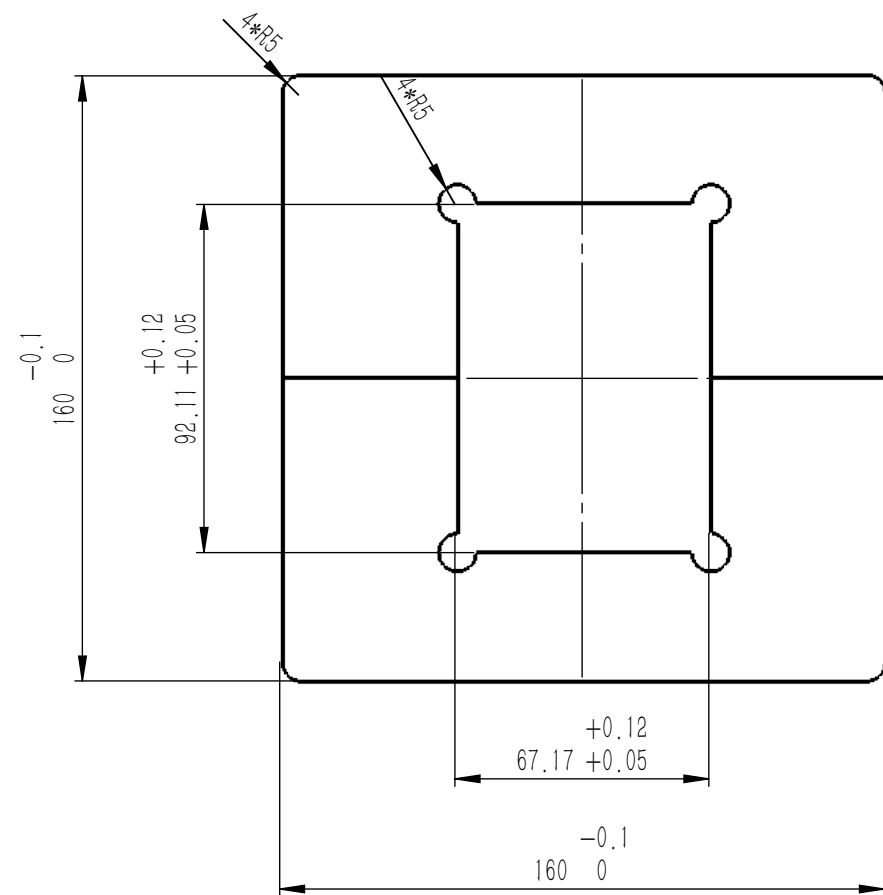
- 基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
- 热处理要求：淬火+回火 HRC54-58;
- 表处理要求：产品表面镀镍防锈，镍膜厚度均匀1~2微米；
- 加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在22°±2°；
- 运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
- 测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不超过0.002；

中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程					NOFM-1283-0001-0001		版本号 R0
设计	刘航兵		2026/6/21	E-12A-1双锥样块	计算机文件名		设计部门
制图	刘航兵		2026/6/21		E-12A-1双锥样块		中子科学部
审核					数量	重量/Kg	比例
会签					1	5.49	1:4
审定				440C	第1张		共1张
批准					未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造		



技术要求
1. 去除毛刺飞边，棱角倒钝；
2. 修配要求：将该零件组装好，
使用三坐标机检测，检测完进行修配

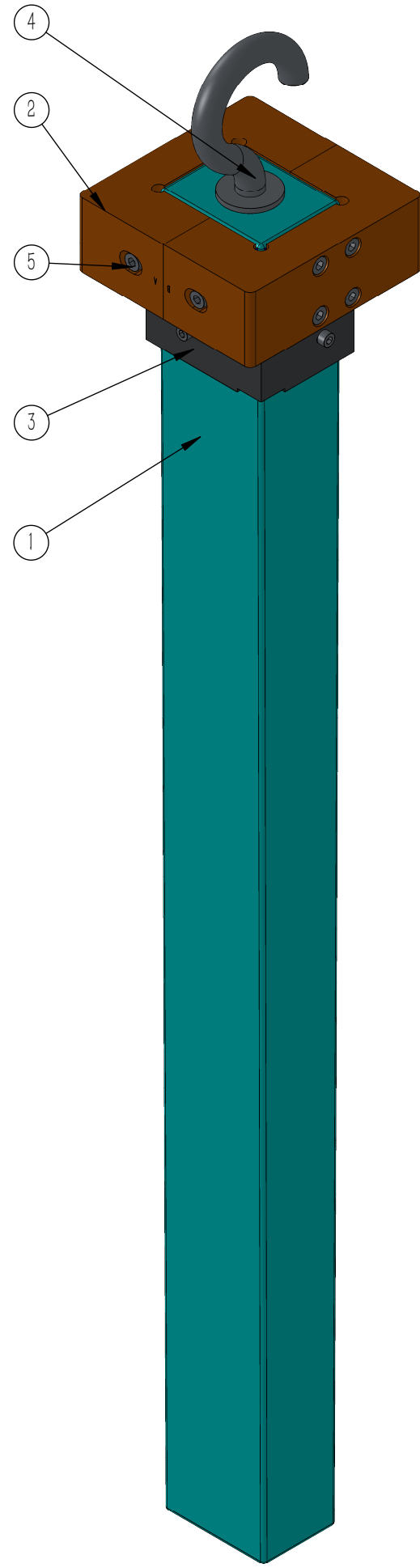
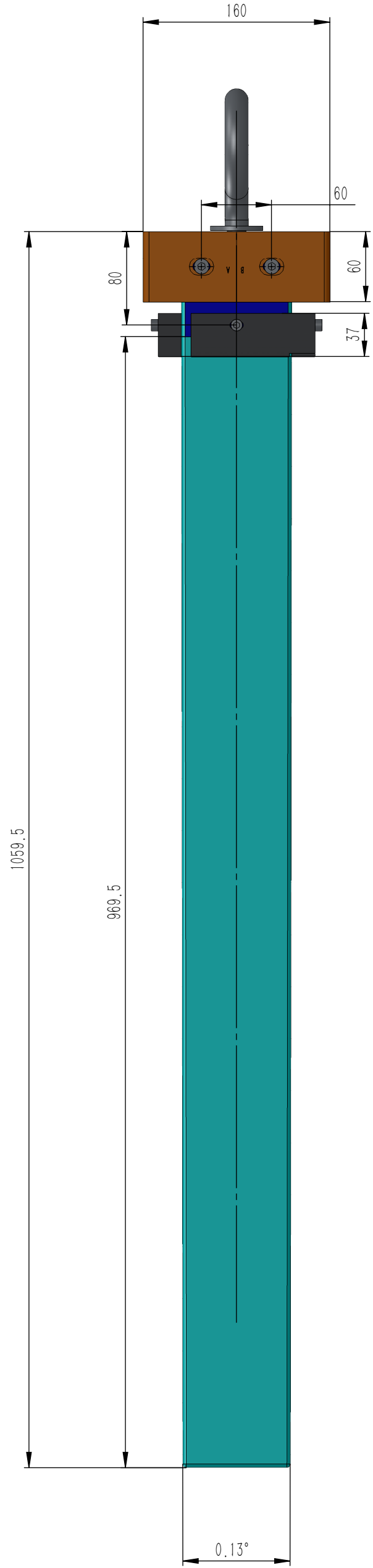
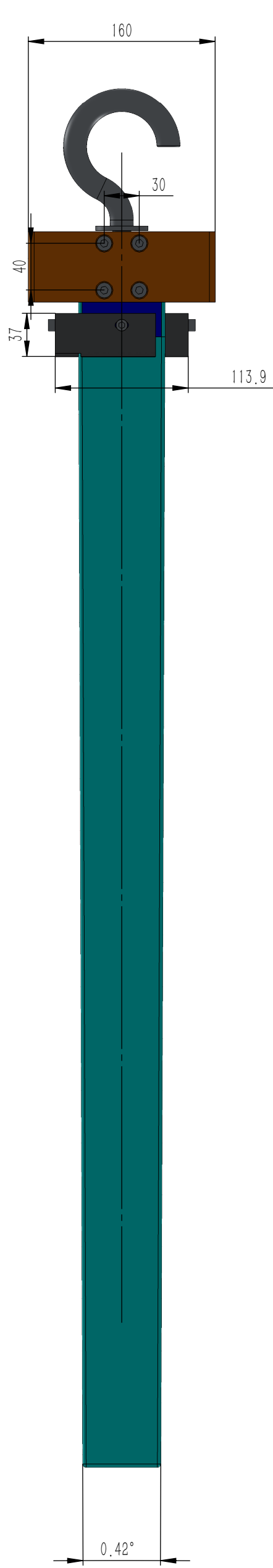
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程					NOFM-1283-0001-0003		版本号 R0
设计	刘航兵	审核	2025/7/18	E-12A-1截面定位块	计算机文件名		设计部门
制图	刘航兵		2025/7/18		E-12A-1截面定位块		中子科学部
校核					数量	重量/Kg	比例
审核						0.90	1:1
会签				ZG40Cr (GB)	第 1 张		共 1 张
审定					未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造		
批准					未注形位公差按GB/T1184-K级制造		



技术要求

- 去除毛刺飞边，棱角倒钝；
- A、B零件需拆图

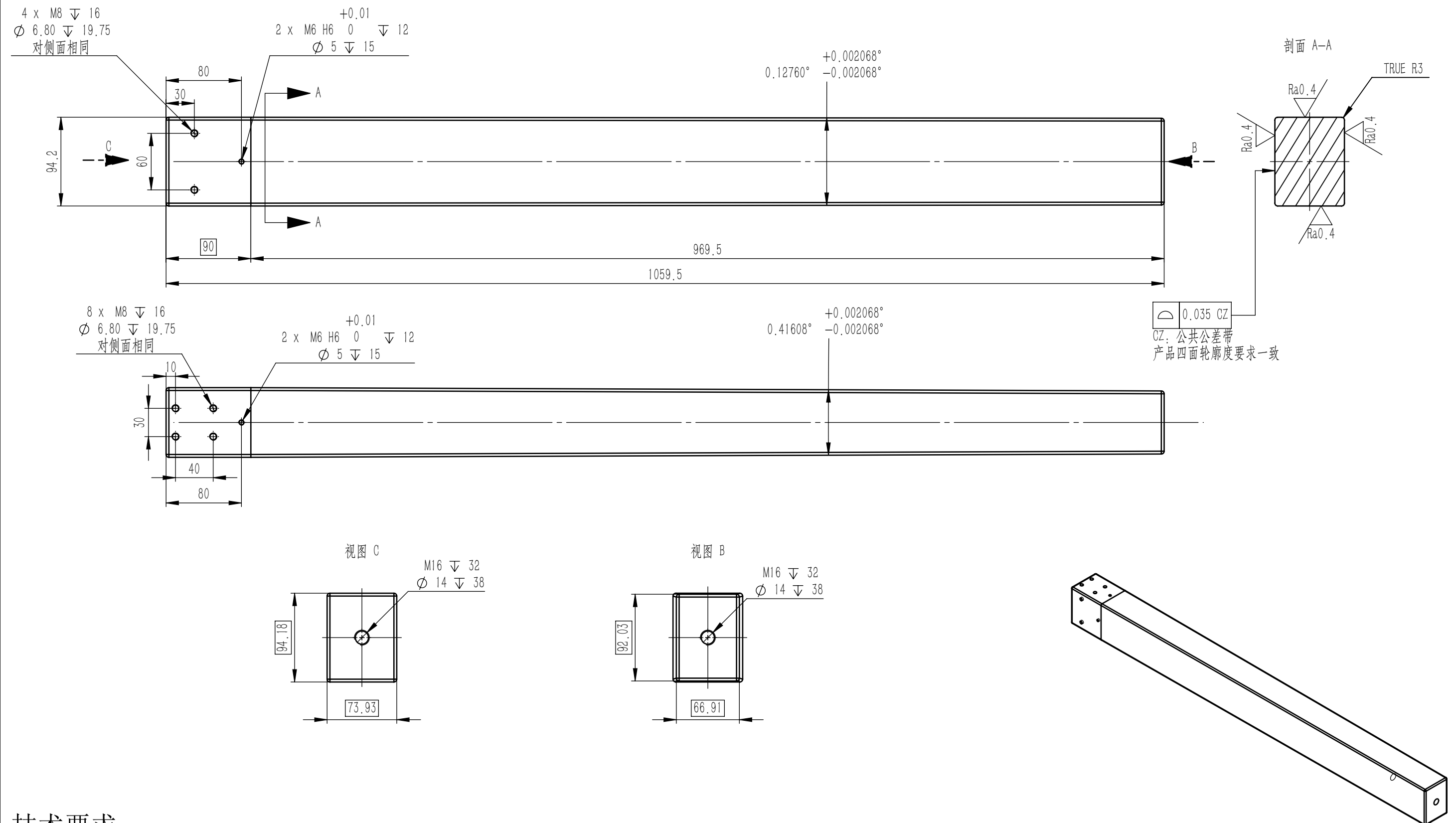
2	NOFM-1283-0001-0002	A	1	S30403	0	0	需拆图
1		B	1	S30403	0	0	
序号	图纸编号	中文名称	数量	材质	单重	总重	备注
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0001-0002		版本号 R0	
设计	刘航兵	审核	2026/7/17	计算机文件名 E-12A-1补偿垫块		设计部门 中子科学部	
制图	刘航兵	审核	2026/7/17			图幅	
校核				E-12A-1补偿垫块		数量	重量/Kg
审核						1	8.70
会签				S30403		比例	图幅
审定						1:2	A3
批准						第1张	共1张
						未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造	



技术要求

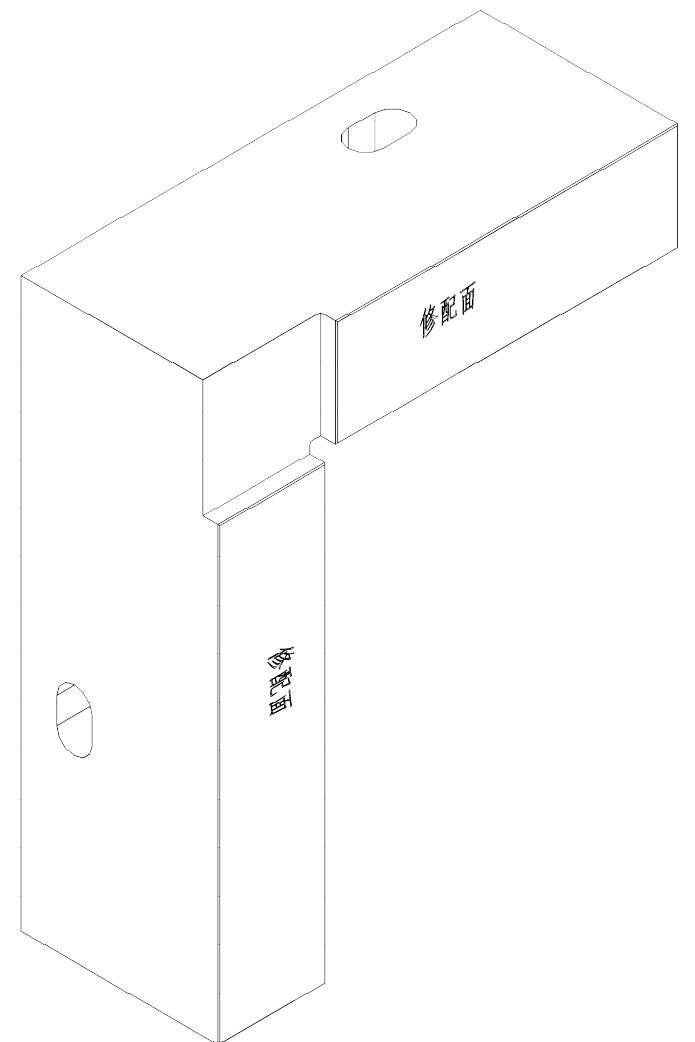
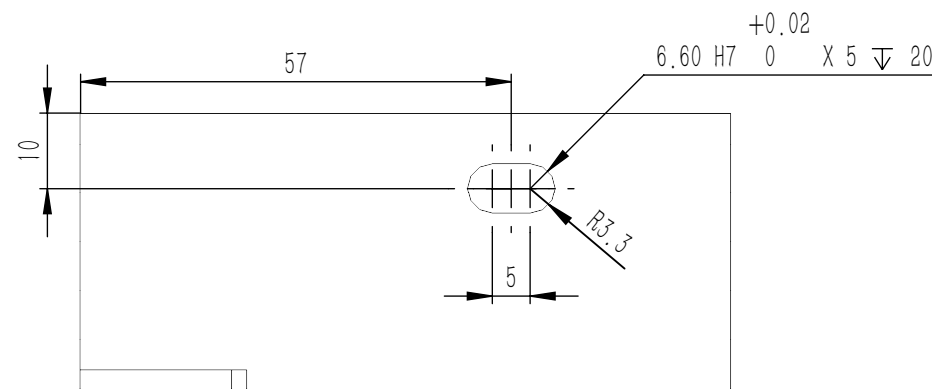
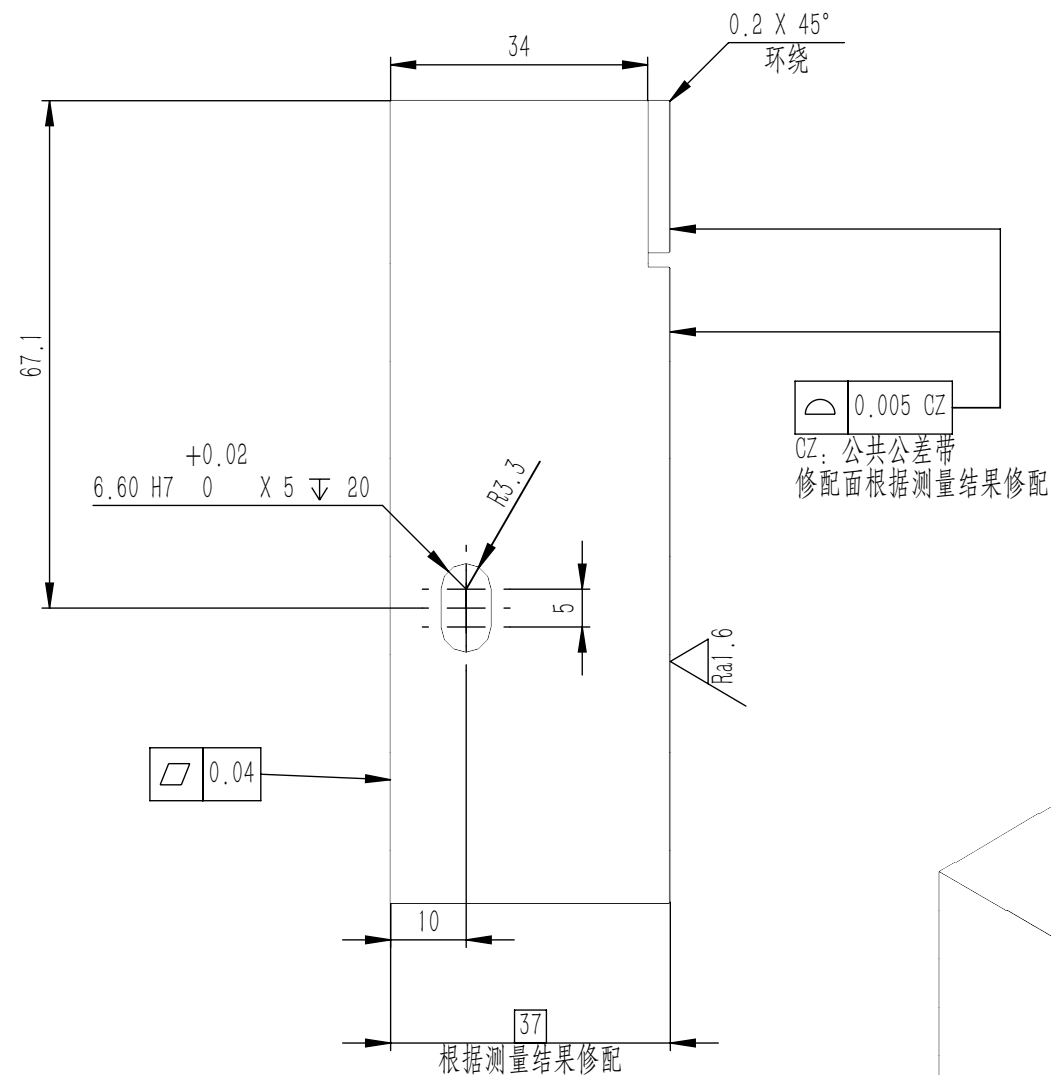
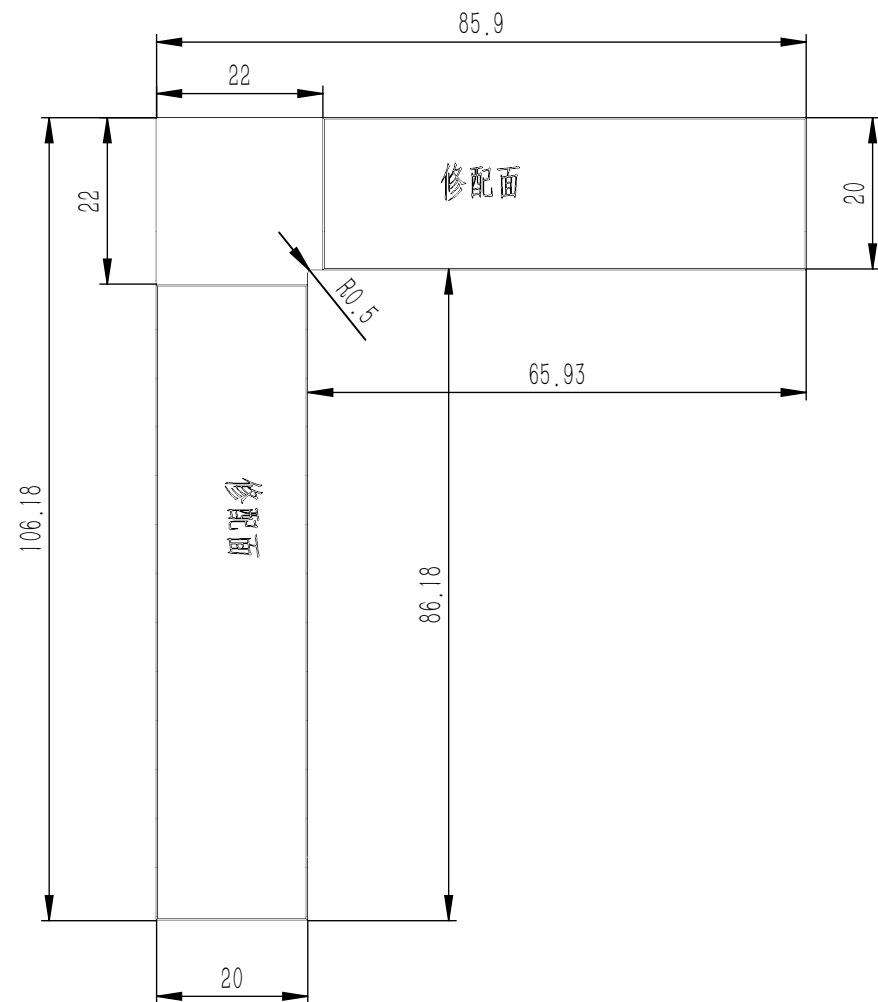
- 样块基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
- 样块热处理要求：淬火+回火 HRC54-58；
- 样块加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在 $22^{\circ} \pm 2^{\circ}$ ；
- 截面定位块要求：需测量后修配；
- 样块运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
- 样块测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不得超过0.002；

6	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M6 × 35	4	S30403	11.05	44.2	标准件
5	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M8 × 20	12	S30403	15.36	184.3_2	标准件
4	M16开口吊环	M16开口吊环	1	S30403	0.64	0.64	标准件
3	NOFM-1283-0002-0003	截面定位块	2	ZG40Cr (GB)	0.95	1.9	
2	NOFM-1283-0002-0002	补偿垫块	1	S30403	8.34	8.34	需拆图
1	NOFM-1283-0002-0001	双锥样块	1	440C	7.09	7.09	$\arctan (0.035/969.5) = 0.002068$
序号	图纸编号	中文名称	数量	材质	单重	总重	备注
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0002-0000		版本号	R0
设计	刘航兵	2026/9/17	样块工装组件		计算机文件名		设计部门
制图	刘航兵	2026/9/17			E-12A-2样块工装组件		谱仪分总体
校核					数量	重量/Kg	比例
审核					1	18.20	1:4
会签					第 1 张	共 1 张	A2
审定					未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造		
批准					未注形位公差按GB/T1184-K级制造		



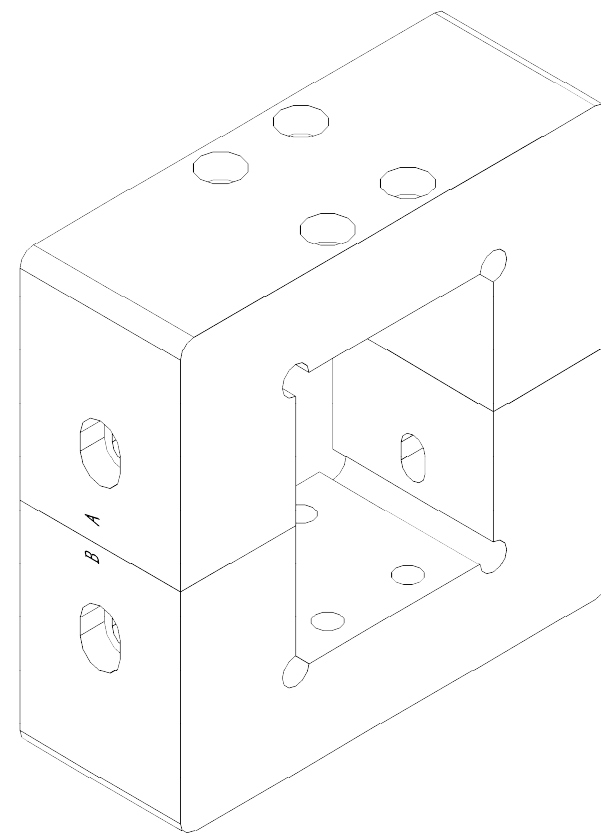
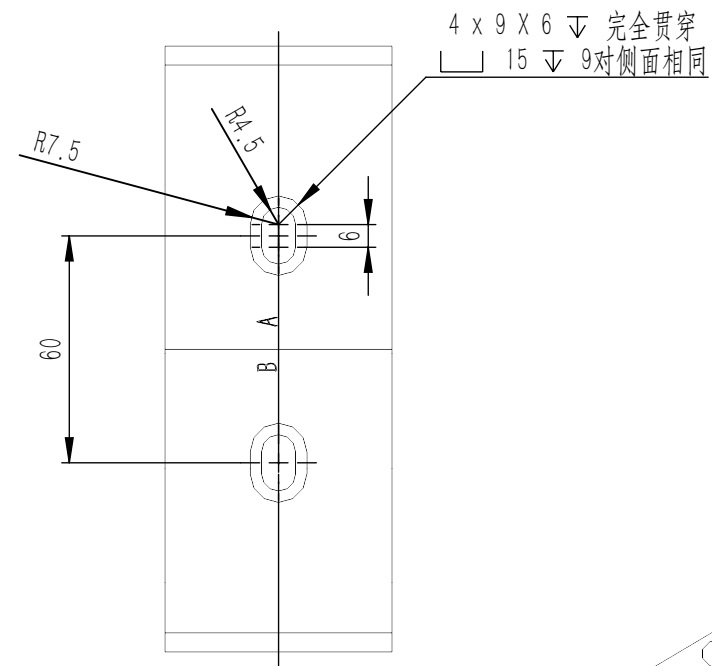
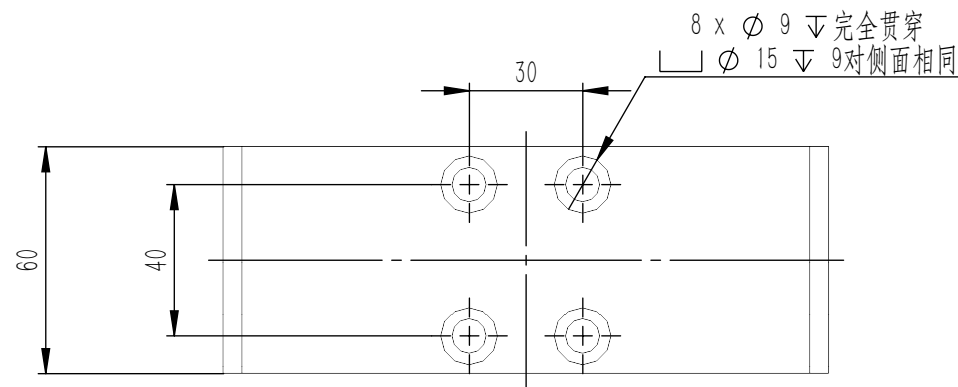
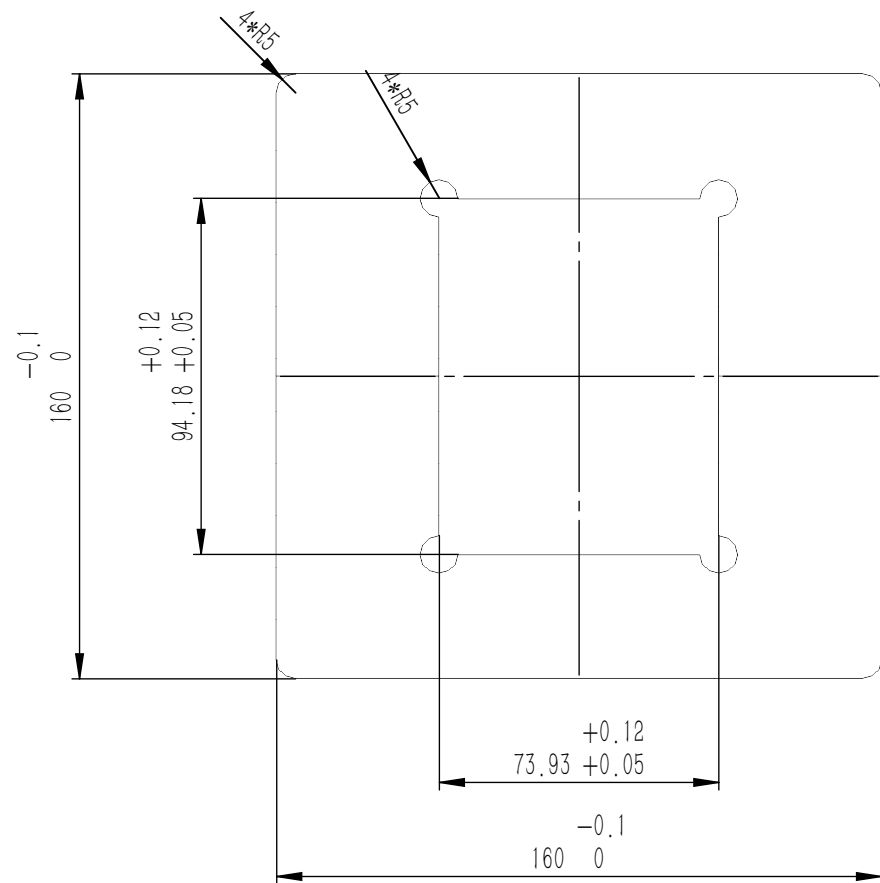
- 技术要求
- 基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
 - 热处理要求：淬火+回火 HRC54-58；
 - 加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在 $22^{\circ} \pm 2^{\circ}$ ；
 - 运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
 - 测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不超过0.002；

中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0002-0001		版本号 R0	
设计	刘航兵	审核	2026/6/21	计算机文件名 E-12A-2双锥样块		设计部门 中子科学部	
制图	刘航兵		2026/6/21			数量 1	
校核				重量/Kg 7.09		比例 1:4	
审核						图幅 A3	
会签				第1张		共1张	
审定				440C		未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造	
批准						未注形位公差按GB/T1184-K级制造	



技术要求
1. 去除毛刺飞边，棱角倒钝；
2. 修配要求：将该零件组装好，
使用三坐标机检测，检测完进行修配

中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程					NOFM-1283-0002-0003		版本号 R0	
设计	刘航兵	审核	2026/8/20	截面定位块	计算机文件名		设计部门	
制图	刘航兵		2026/8/20		E-12A-2截面定位块		中子科学部	
校核					数量	重量/Kg	比例	图幅
审核					2	0.95	1:1	A3
会签				第 1 张		共 1 张		
审定				ZG40Cr (GB)	未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造			
批准					未注形位公差按GB/T1184-K级制造			

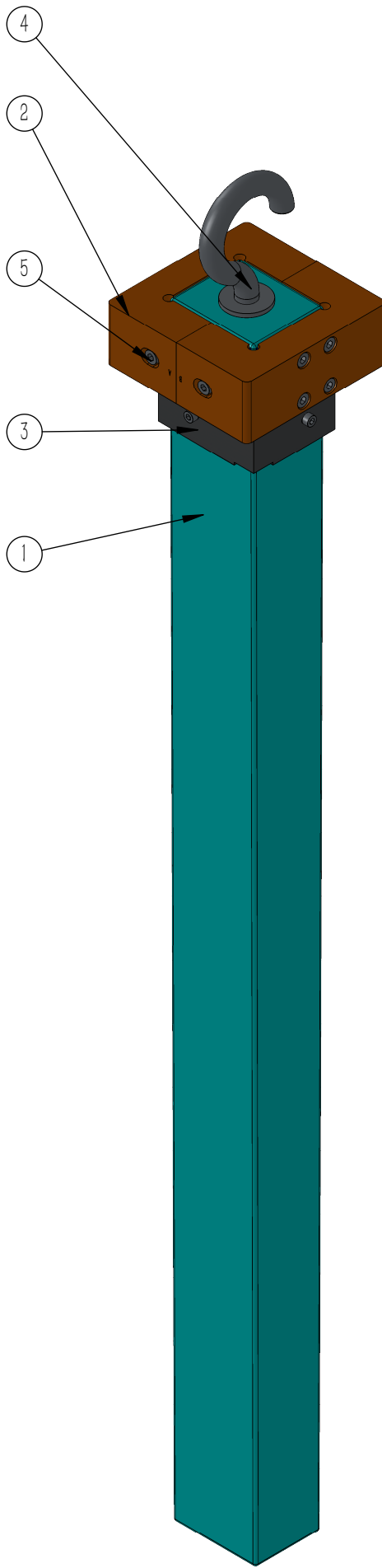
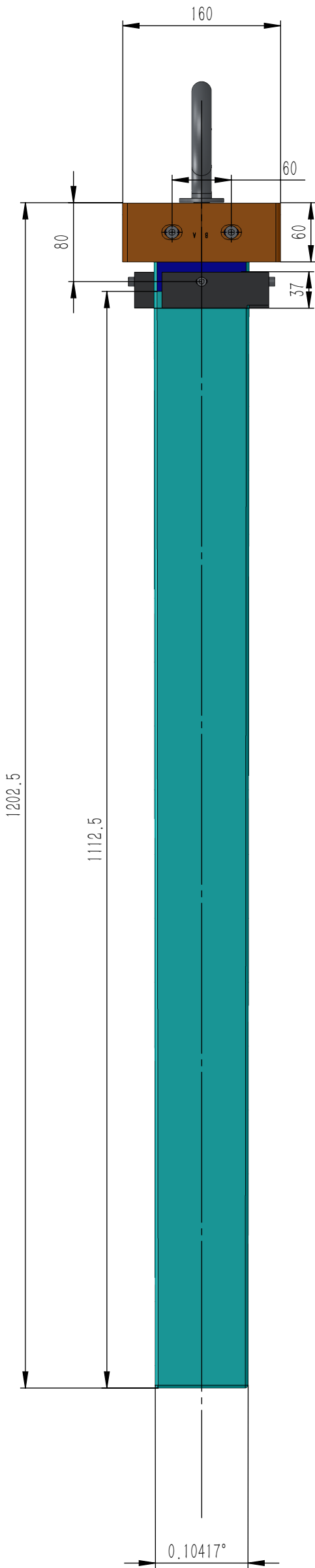
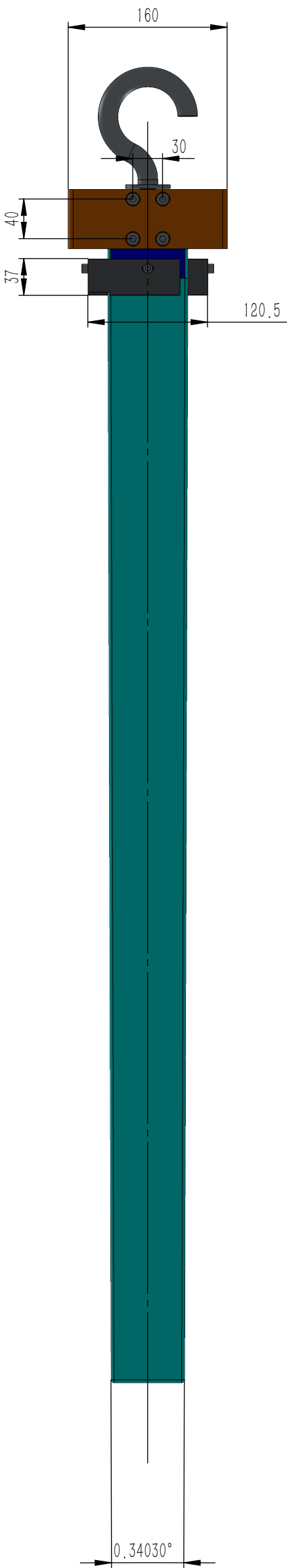


技术要求

- 去除毛刺飞边，棱角倒钝；
- A、B零件需拆图

2	NOFM-1283-0002-0002	A	1	S30403	0	0	需拆图
1		B	1	S30403	0	0	
序号	图纸编号	中文名称	数量	材质	单重	总重	备注
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0002-0002		版本号 R0	
设计	刘航兵	审核	2026/9/17	计算机文件名 E-12A-2补偿垫块		设计部门 中子科学部	
制图	刘航兵		2026/9/17				
校核				补偿垫块		数量	重量/Kg
审核						1	8.34
会签						第1张	共1张
审定				S30403		比例	图幅
批准						1:2	A3
				未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造			

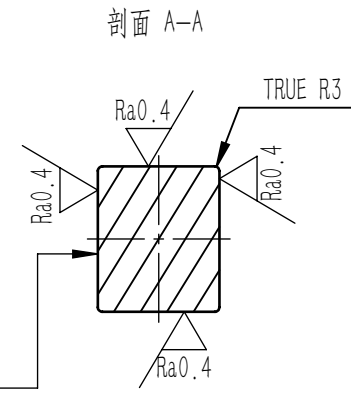
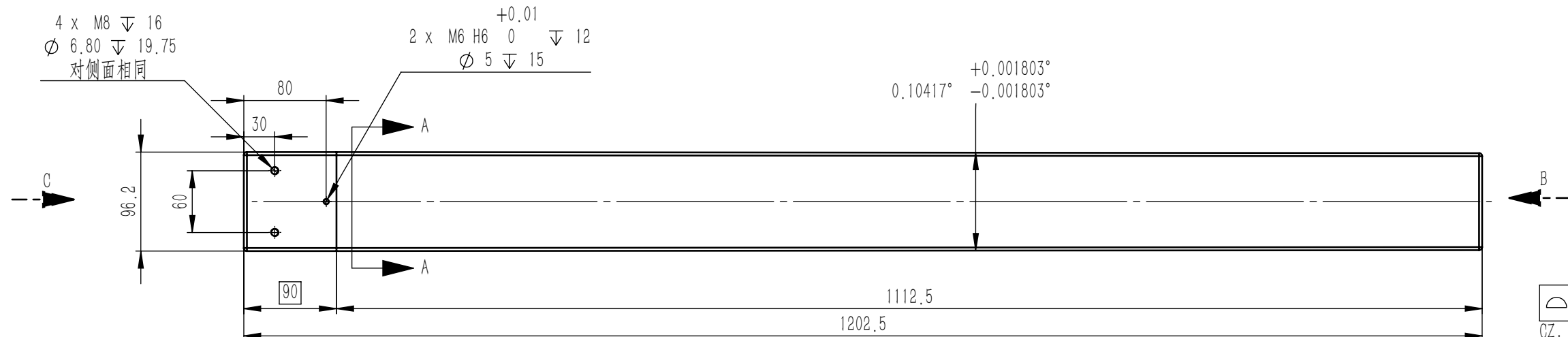
其余 $\sqrt{3.2}$



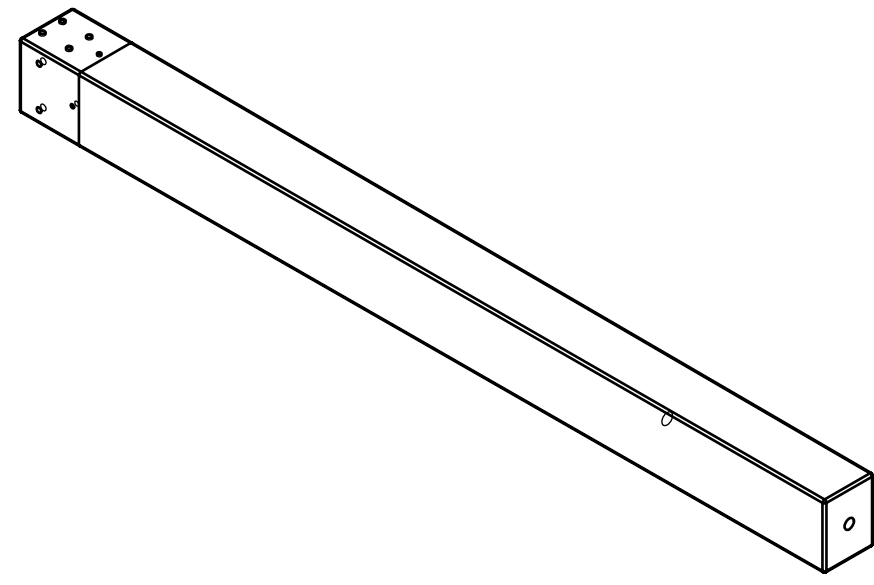
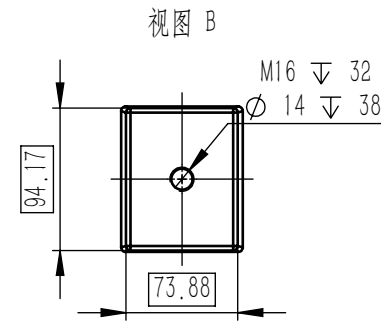
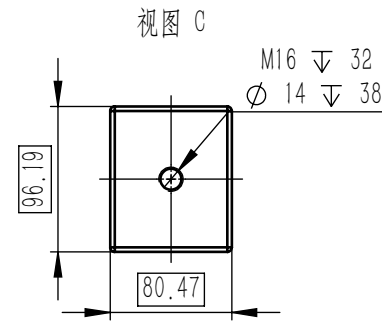
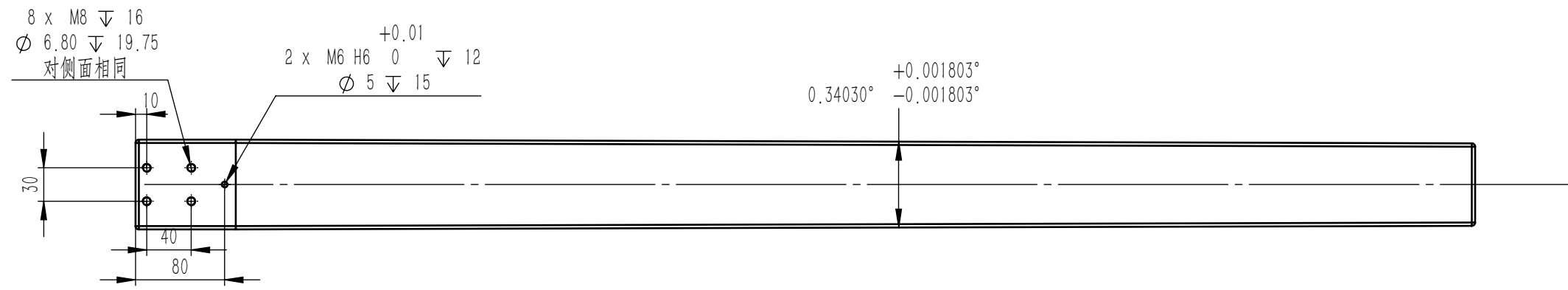
技术要求

- 1.样块基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
- 2.样块热处理要求：淬火+回火 HRC54-58;
- 3.样块加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在 $22^{\circ}\pm 2^{\circ}$ ；
- 4.截面定位块要求：需测量后修配；
- 4.样块运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
- 5.样块测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不超过0.002；

6	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M6×35	4	S30403	11.05	44.2	标准件
5	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M8×20	12	S30403	15.36	184.32	标准件
4	M16开口吊环	M16开口吊环	1	S30403	0.64	0.64	标准件
3	NOFM-1283-0003-0003	截面定位块	2	ZG40Cr (GB)	1.00	2	
2	NOFM-1283-0003-0002	补偿垫块	1	S30403	7.99	7.99	需拆图
1	NOFM-1283-0003-0001	双锥样块	1	440C	9.01	9.01	$\arctan(0.035/1112.5)=0.001803$
序号	图纸编号	中文名称	数 量	材质	单重	总重	备 注
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0003-0000			版本号
							R0
设 计	刘航兵	审核	2026/9/17	计算机文件名			设计部门
制 图	刘航兵	审核	2026/9/17	E-12A-3样块工装组件			谱仪分总体
校 核				样块工装组件			数量
审 核							重量/Kg
会 签							比例
审 定							图幅
批 准				1	19.87	1:5	A2
				第 1 张 共 1 张			
				未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造			



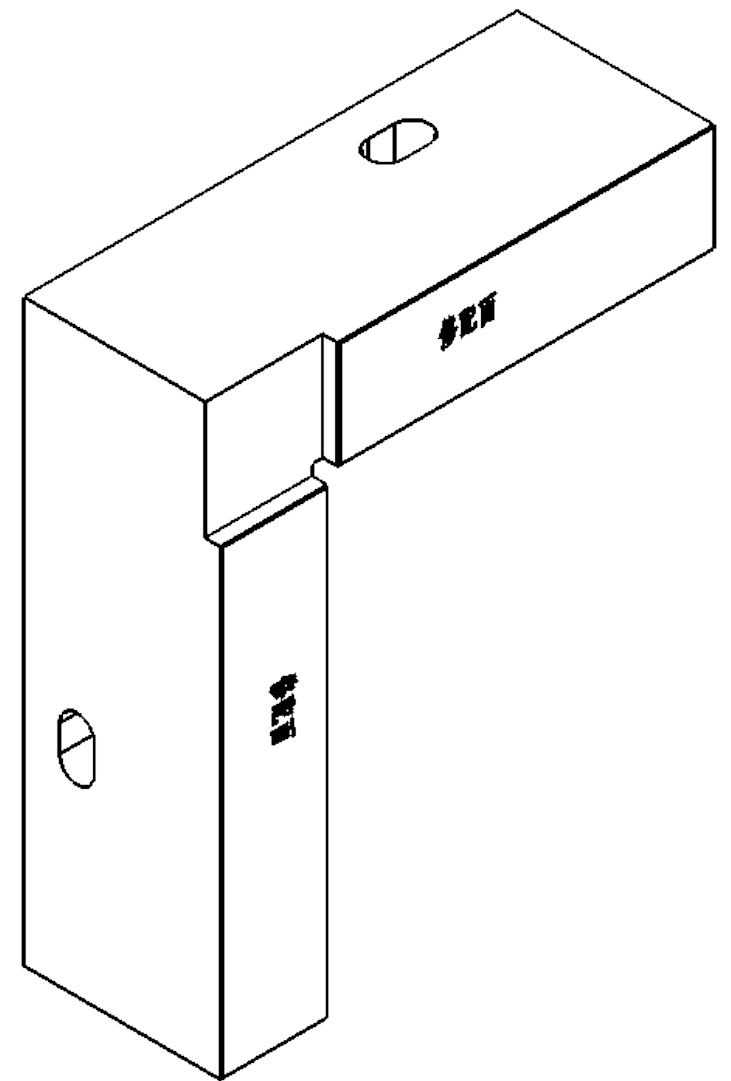
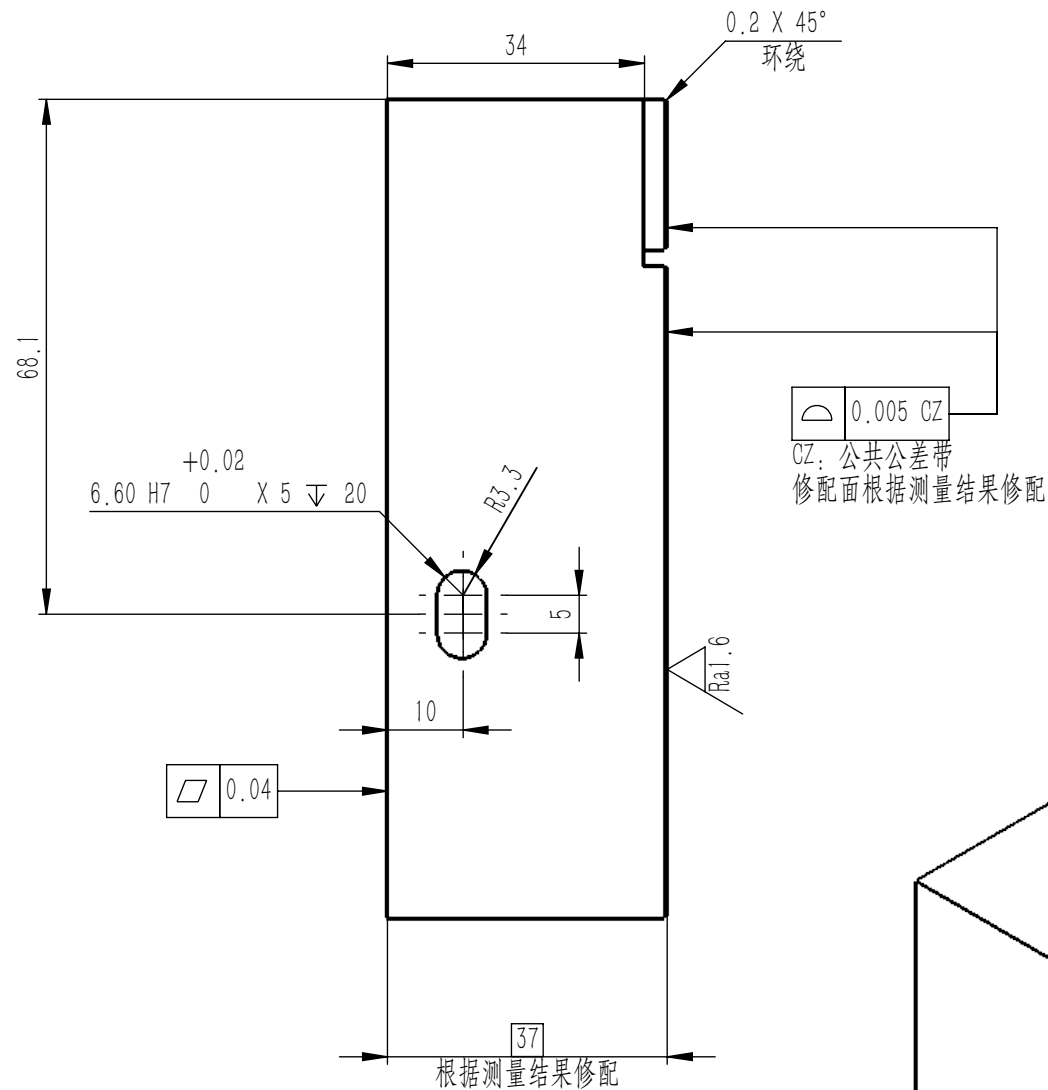
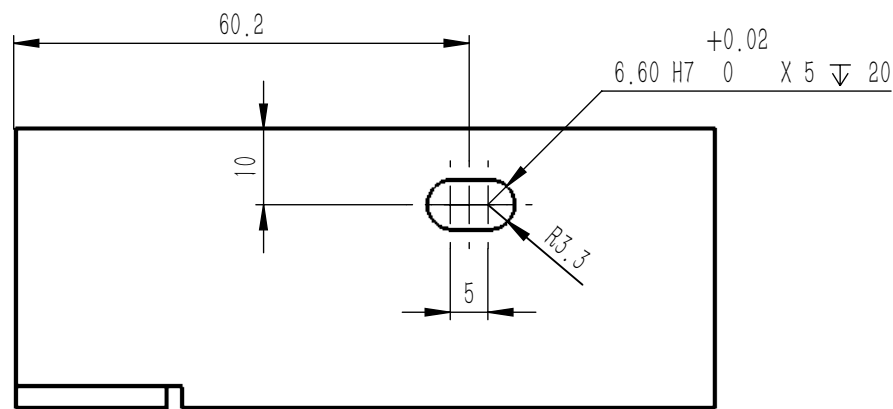
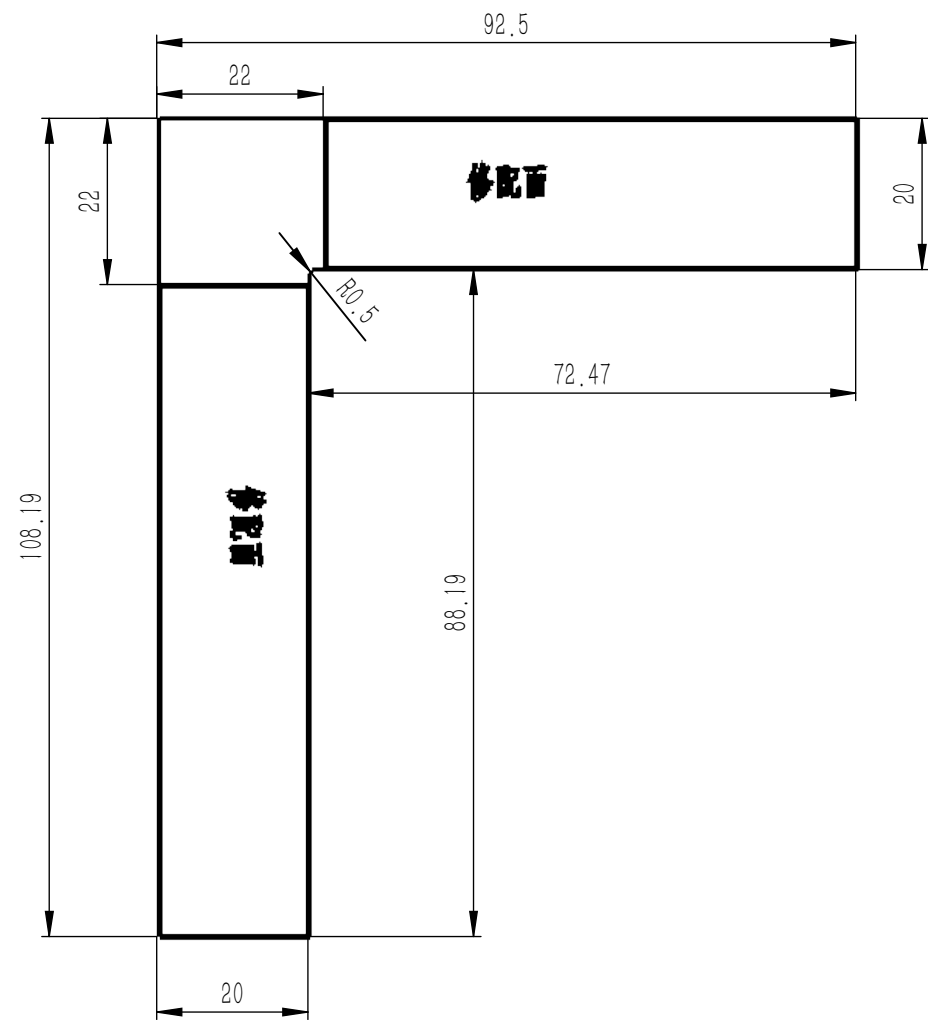
0.035 CZ
CZ: 公共公差带
产品四面轮廓度要求一致



技术要求

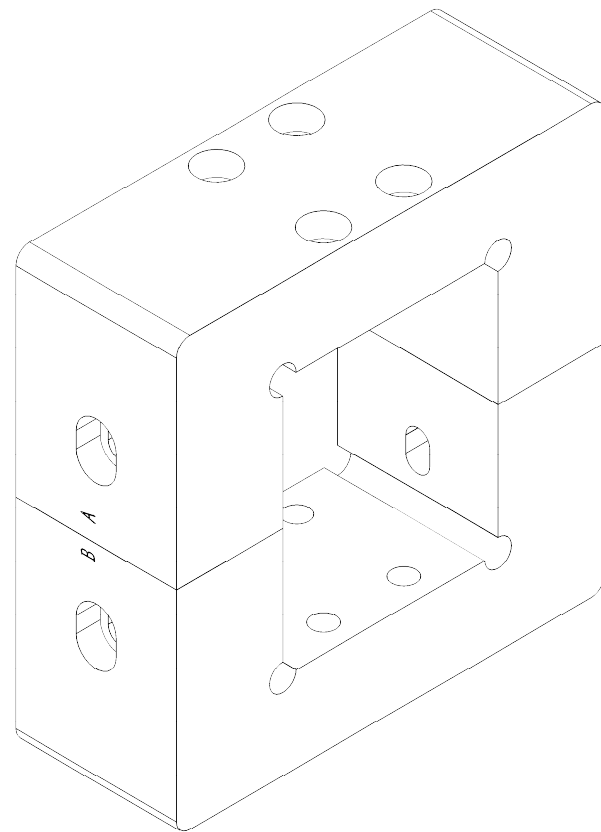
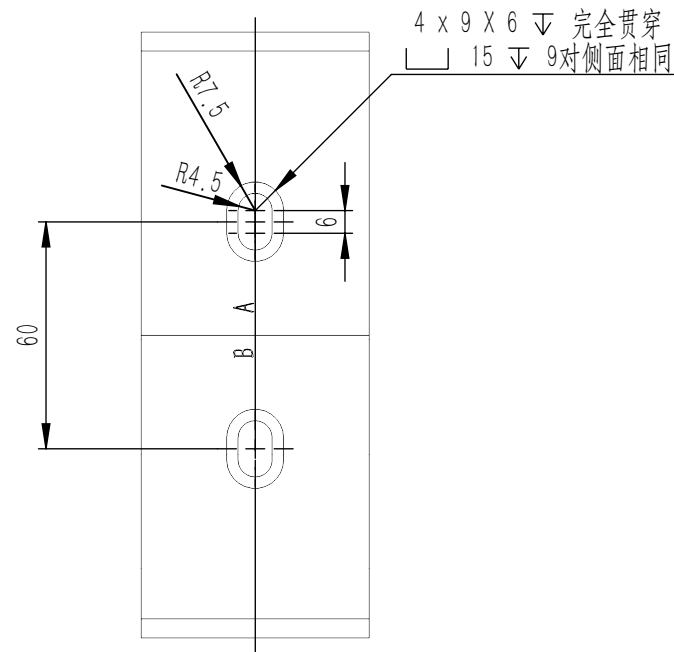
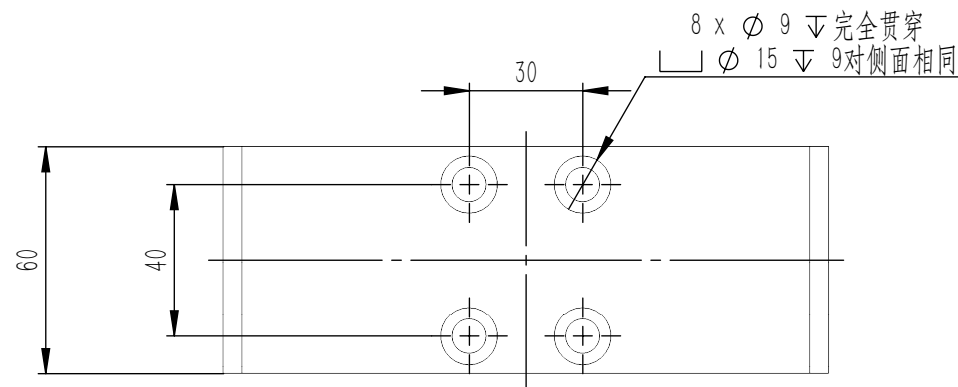
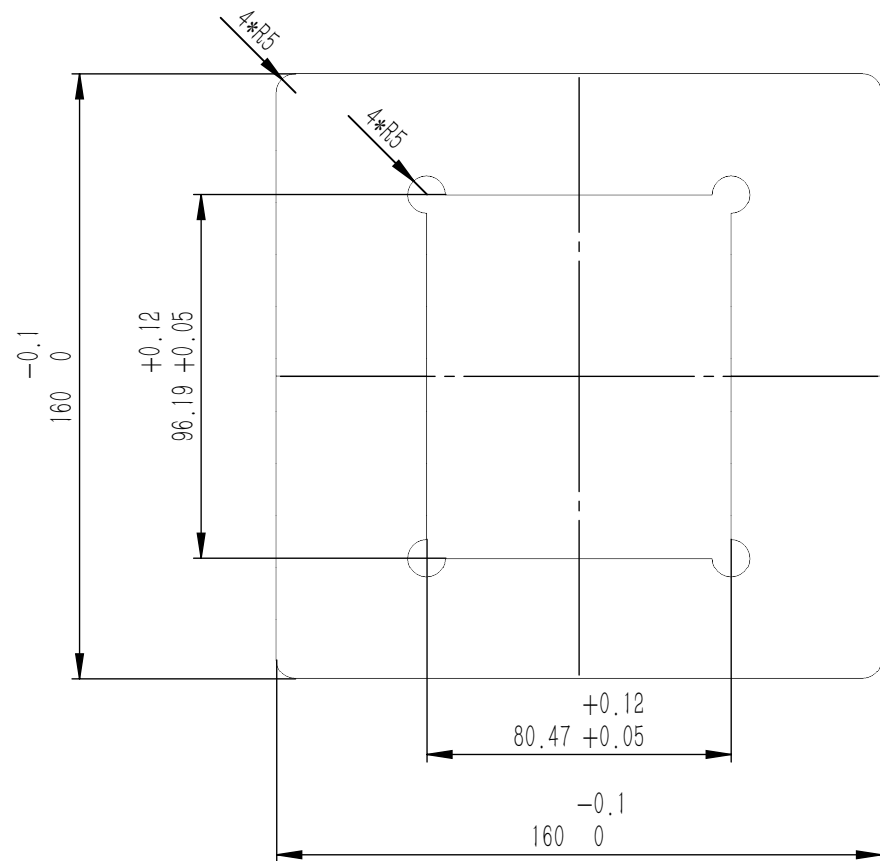
- 基础加工要求：去除毛刺飞边，棱角倒钝；未注明圆角 R=3mm；
- 热处理要求：淬火+回火 HRC54-58;
- 加工环境要求：恒温加工，温度范围控制在 $22^{\circ}\pm 2^{\circ}$ ；
- 运输要求：产品全加工流程运输采用竖直悬挂方式运输；
- 测量要求：采用自动化取点测量，15天后重复测量，前后两次测量偏差不超过0.002；

中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程					NOFM-1283-0003-0001		版本号 R0
设计	刘航兵	审核	2026/6/21	双锥样块	计算机文件名		设计部门
制图	刘航兵		2026/6/21		E-12A-3双锥样块		中子科学部
校核					数量	重量/Kg	比例
审核					1	9.01	1:5
会签					第1张		共1张
审定				440C	未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造		
批准							



技术要求
1. 去除毛刺飞边, 棱角倒钝;
2. 修配要求: 将该零件组装好,
使用三坐标机检测, 检测完进行修配

中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程					NOFM-1283-0003-0003		版本号 R0
设计	刘航兵	审核	2026/8/21	截面定位块	计算机文件名		设计部门
制图	刘航兵		2026/8/21		E-12A-3截面定位块		中子科学部
校核					数量	重量/Kg	比例
审核					2	1.00	1:1
会签				ZG40Cr (GB)	第 1 张		共 1 张
审定					未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造		
批准					未注形位公差按GB/T1184-K级制造		



技术要求

- 去除毛刺飞边，棱角倒钝；
- A、B零件需拆图

2	NOFM-1283-0003-0002	A	1	S30403	0	0	需拆图
1		B	1	S30403	0	0	
序号	图纸编号	中文名称	数量	材质	单重	总重	备注
中国科学院高能物理研究所 CSNS-II工程				NOFM-1283-0003-0002		版本号 R0	
设计	刘航兵	审核	2026/9/17	计算机文件名 E-12A-3补偿垫块		设计部门 中子科学部	
制图	刘航兵		2026/9/17				
校核				补偿垫块		数量	重量/Kg
审核						1	7.99
会签						第 1 张	共 1 张
审定				S30403		比例 1:2	
批准						图幅 A3	
						未注尺寸公差按GB/T1804-m级制造 未注形位公差按GB/T1184-K级制造	