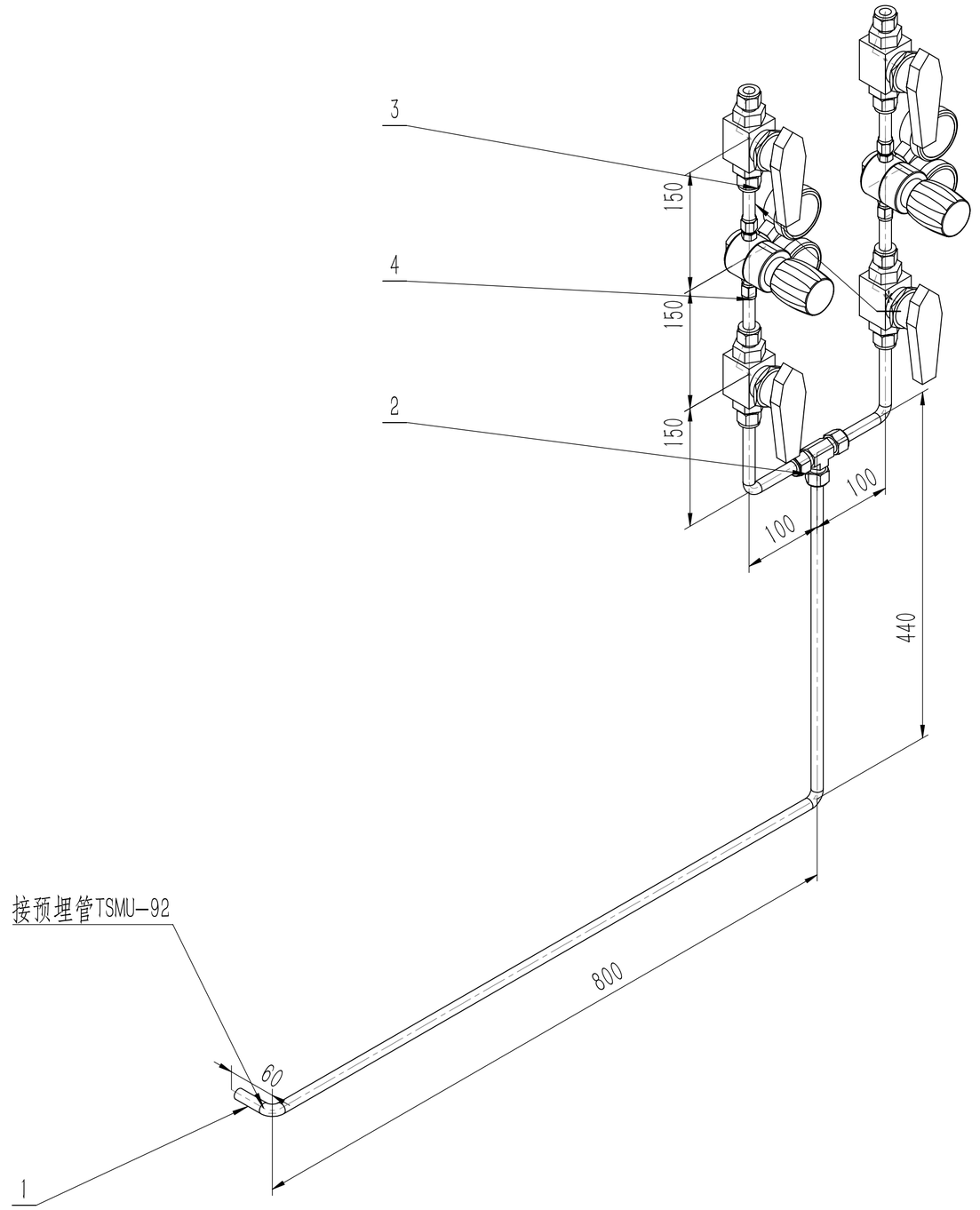


技术要求

1.不锈钢管道焊接采用氩弧焊，支架焊接采用手工电弧；

2.应对焊缝打磨以满足无损检验要求，且焊缝表面及邻近母材的表面粗糙度Ra不超过12.5μm，并对焊缝及附近表面进行钝化处理；

3.进行无损检验后发现不合格的焊缝应进行返修,返修后仍按原规定方法进行复验，焊缝同一部位的返修不得超过一次。

序号	零件号	名称规格	材质	标准	数量	单位	备注
4	0.5in减压阀	减压阀 ∅12.7×1.2	316L		2	个	
3	0.5in球阀	卡套球阀 ∅12.7×1.2	316L		4	个	
2	MALE BRANCH TEE-0.500T	等径三通 ∅12.7	316L		1	个	
1	Tube .500in OD X .065in Wall	不锈钢管抛光管 ∅12.7×1.2	316L		3000	毫米	

中国科学院高能物理研究所CSNS-II工程			TSMU-9501-0003	版本号 V0
设计	曹澳	2025/7/18	计算机文件名：氩气管3	绘图软件名：SolidWorks 2018
绘图	曹澳	2025/7/18		
校核	刘宇	2025/7/18	氩气管3	数量 / 重量 / 比例 1:4 / 图幅 A2
审核	何宁	2025/7/18		第 1 张 共 1 张
会签				
审定				未标注尺寸公差按GB/T 1804-m制造
批准				未标注形位公差按GB/T 1184-k制造