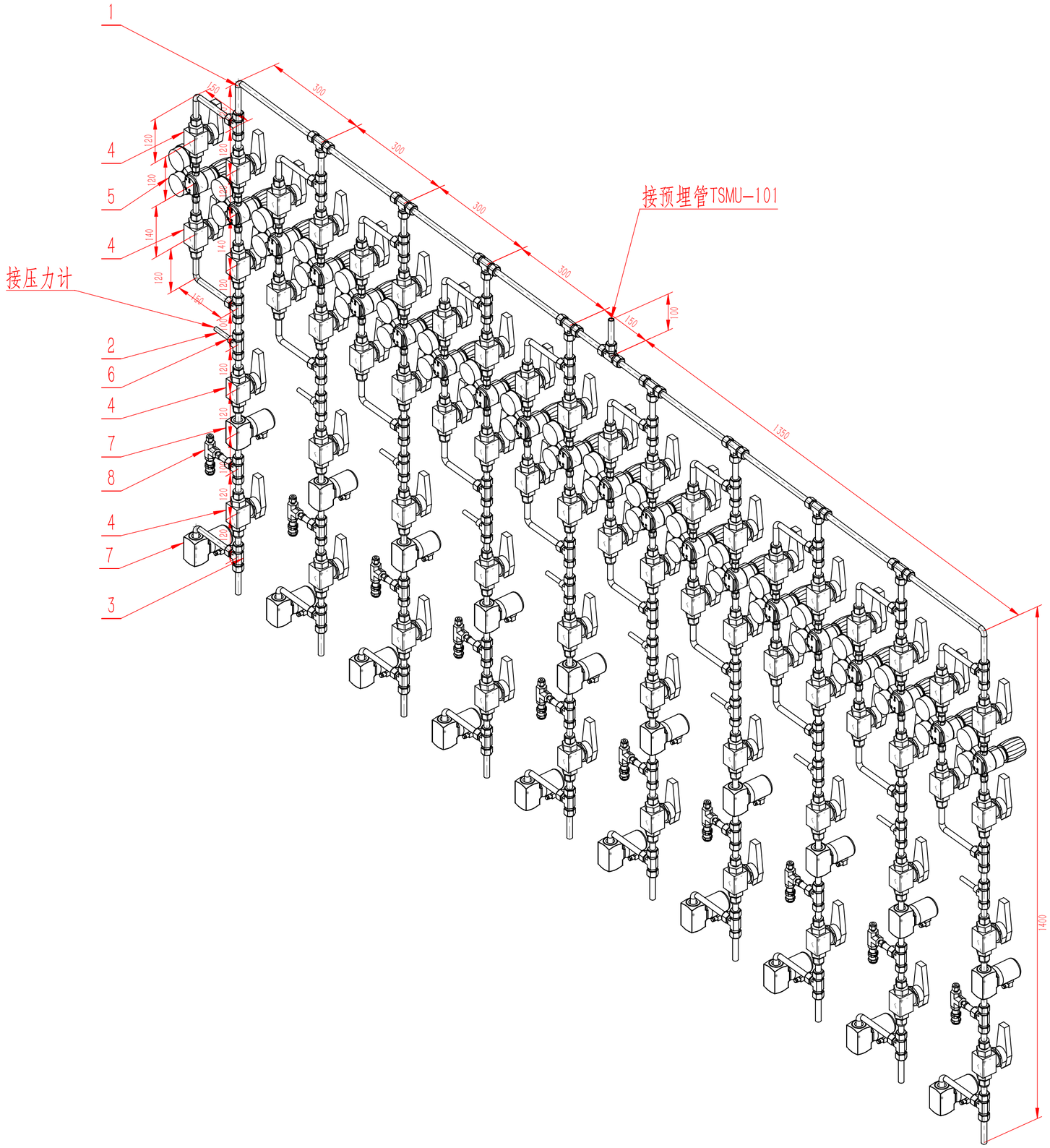


技术要求

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
8	0.5in卸荷阀	卸荷阀 ∅12.7×1.2	316L		10	个	
7	0.5in电磁阀	电磁阀 ∅12.7×1.2	316L		20	个	
6	MALE BRANCH TEE-0.500Tx0.375 NPT	异径三通 ∅12.7×∅12.7×9.5	316L		10	个	
5	0.5in减压阀	减压阀 ∅12.7×1.2	316L		20	个	
4	0.5in球阀	卡套球阀 ∅12.7×1.2	316L		60	个	
3	MALE BRANCH TEE-0.500T	等径三通 ∅12.7×1.2	316L		49	个	
2	Tube .375in OD X .010in Wall	不锈钢抛光管 ∅9.5×1.2	316L		6000	毫米	
1	Tube .500in OD X .065in Wall	不锈钢抛光管 ∅12.7×1.2	316L		36000	毫米	

中国科学院高能物理研究所CSNS-Ⅱ工程				TSMU-9501-0010		版本号 V0
设 计	曹澳	2025/7/18		计算机文件名		绘图软件名
绘 图	曹澳	2025/7/18		氦气管3		SolidWorks 2018
校 核	刘宇	2025/7/18	氦气管3	数量	重量	比例 / 图幅
审 核	何宁	2025/7/18			kg	1:7 / A2
会 签				第 1 张	共 1 张	
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		