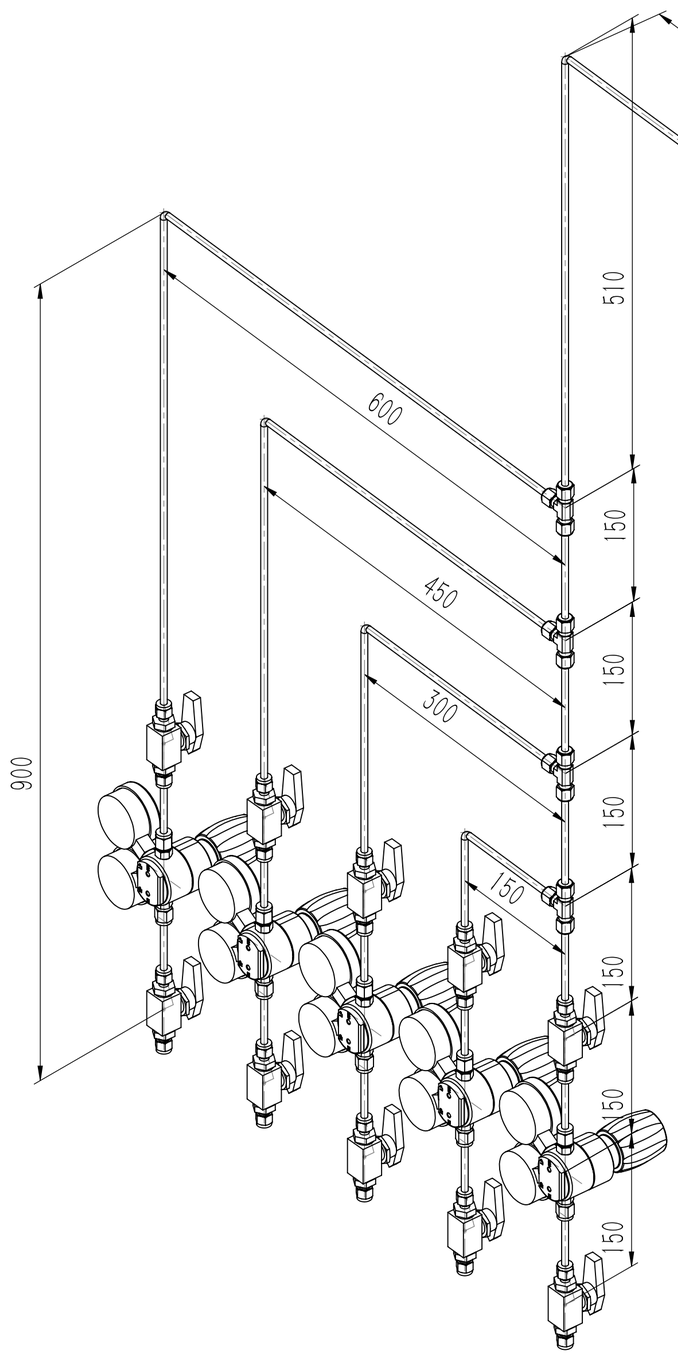


技术要求

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	Tube .250in OD X .010in Wall	不锈钢抛光管 ∅6.35×1.2	316L		9000	毫米	
3	0.25in减压阀	卡套减压阀 ∅6.35×1.2	316L		5	个	
2	0.25in球阀	卡套球阀 ∅6.35×1.2	316L		10	个	
1	MALE BRANCH TEE-0.250T	等径三通 ∅6.35×1.2	316L		4	个	

中国科学院高能物理研究所CSNS-Ⅱ工程				TSMU-9501-0006		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		氮气管3		SolidWorks 2018
校 核	刘宇	2025/7/18	氮气管3	数量	重量	比例	图幅
审 核	何宁	2025/7/18			kg	1:4	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			