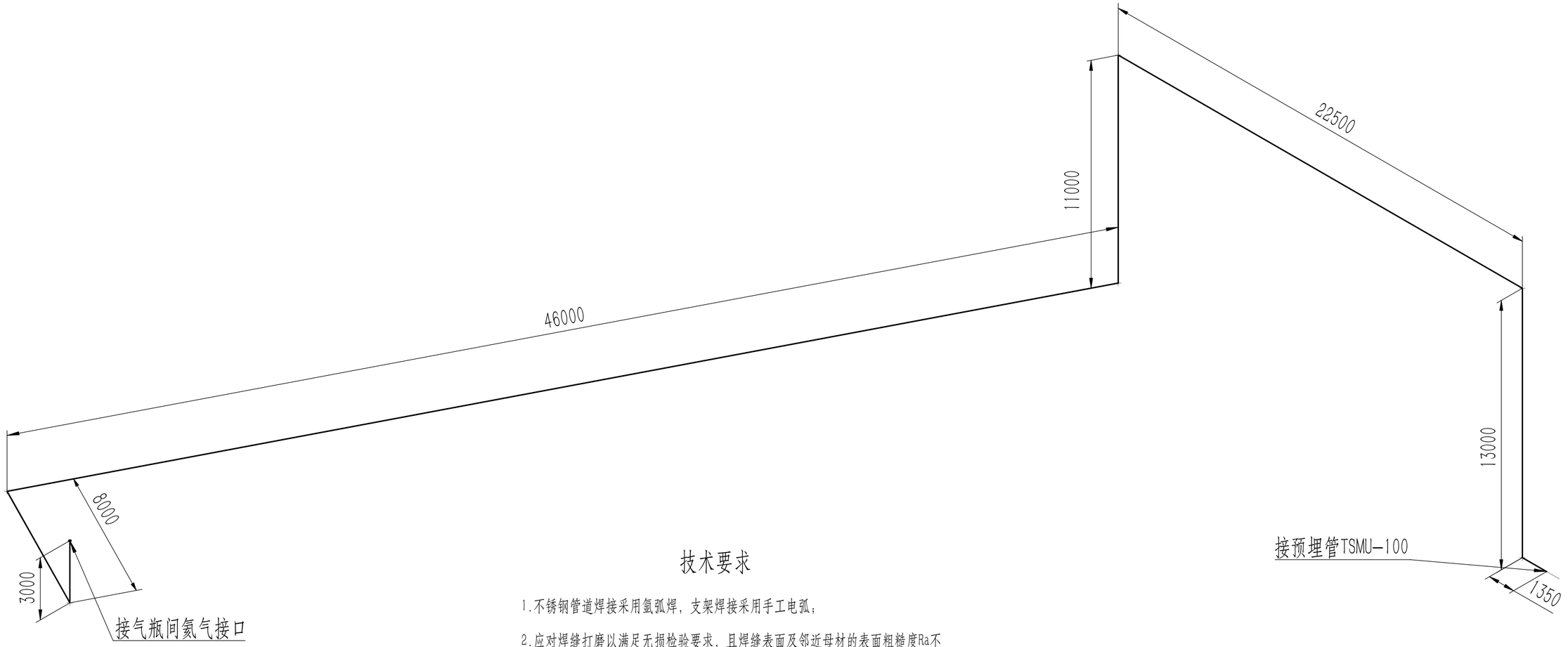


技术要求

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
2	Tube Flange 1-150	对焊钢制法兰 ∅25.4×2	316L		1		
1	Tube 1.000in OD X .065in Wall	不锈钢抛光管 ∅25.4×2	316L		104784.59mm		

中国科学院高能物理研究所CSNS-II工程				TSMU-9501-0008		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1	SolidWorks 2018	
校核	刘宇	2025/7/18	氦气管1	数量	重量	比例 1:120
审核	何宁	2025/7/18			kg	图幅 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		