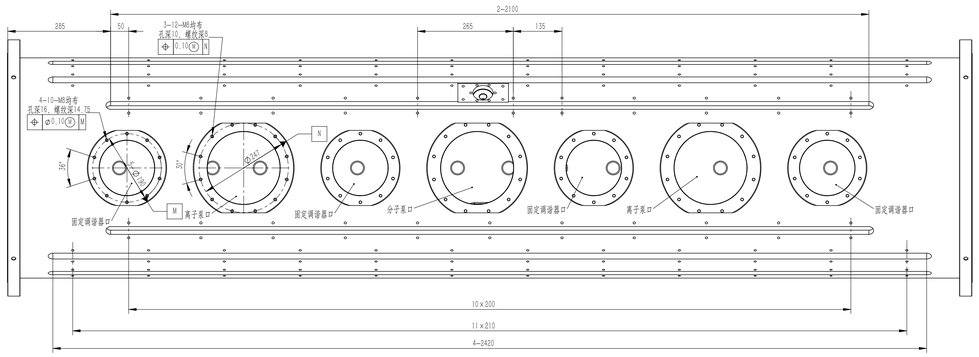
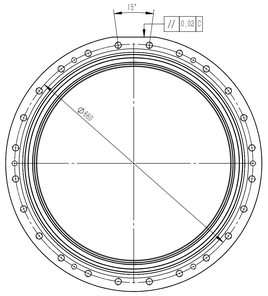
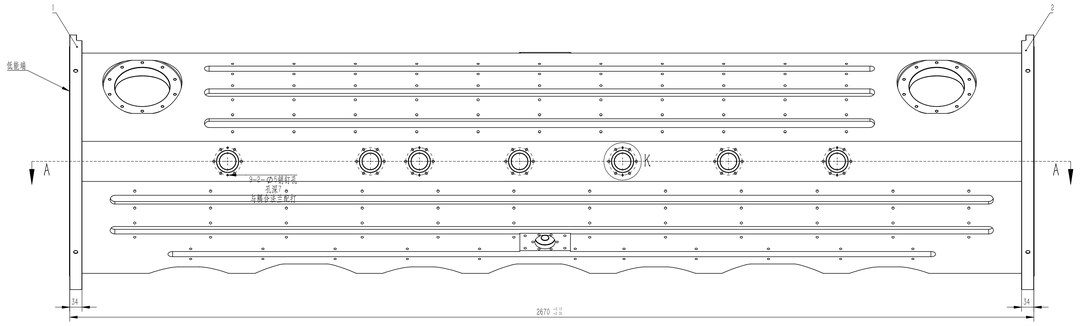
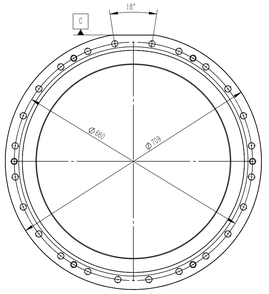
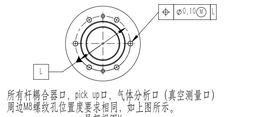
其余 6.3



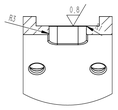




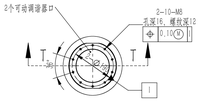




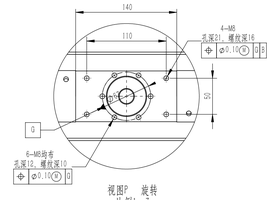
所有杆耦合器口，pick up口，气体分析口（真空测量口）
周边M5螺纹孔位置度要求相同，如上图所示。
局部视图K
比例1：3



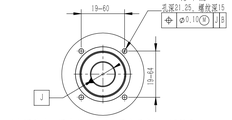
剖面R-R
比例1：5



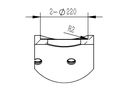
视图S 旋转
比例1：5



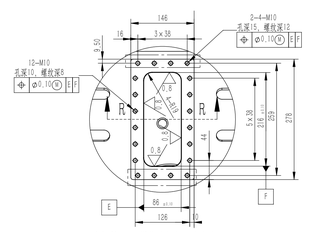
视图P 旋转
比例1：3



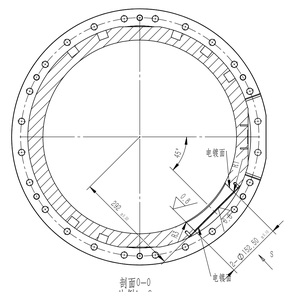
19个漂移管口周边M5螺纹孔位置度要求如上图所示
局部视图J
比例1：3



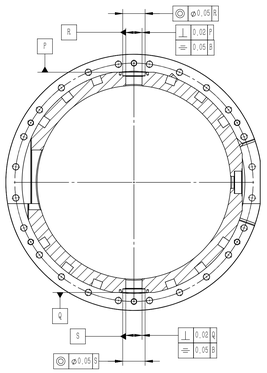
剖面T-T
比例1：5



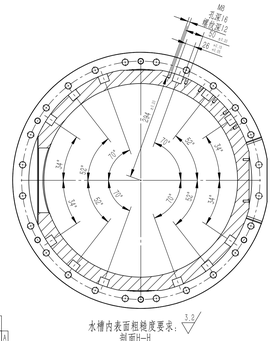
此处所有M10螺纹孔均加工为尖底
视图Q 旋转
比例1：5



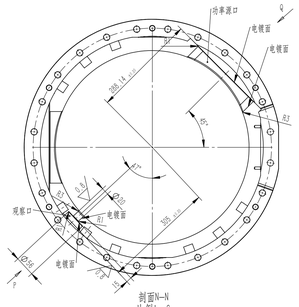
剖面O-O
比例1：6



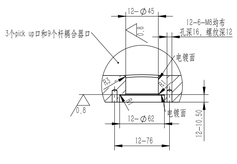
剖面M-M
比例1：6



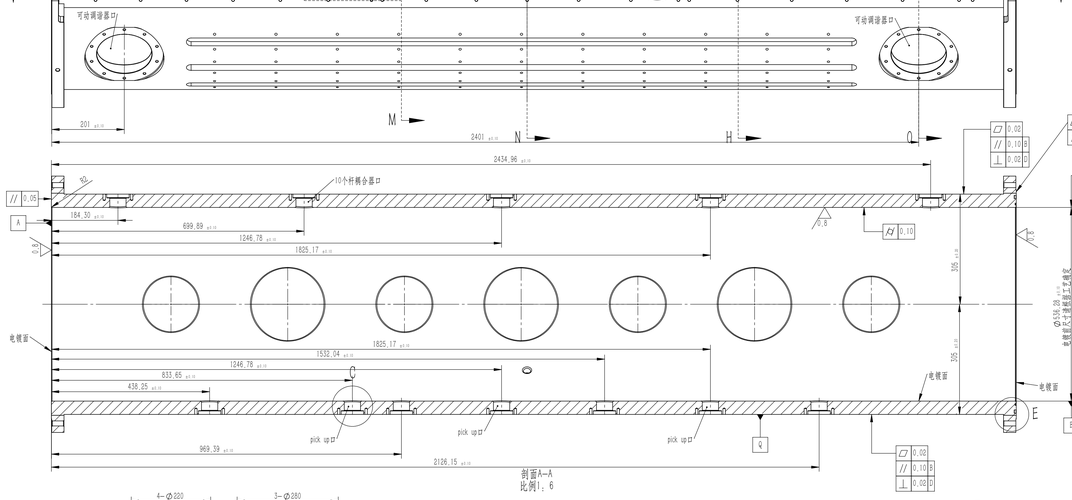
剖面H-H
比例1：6



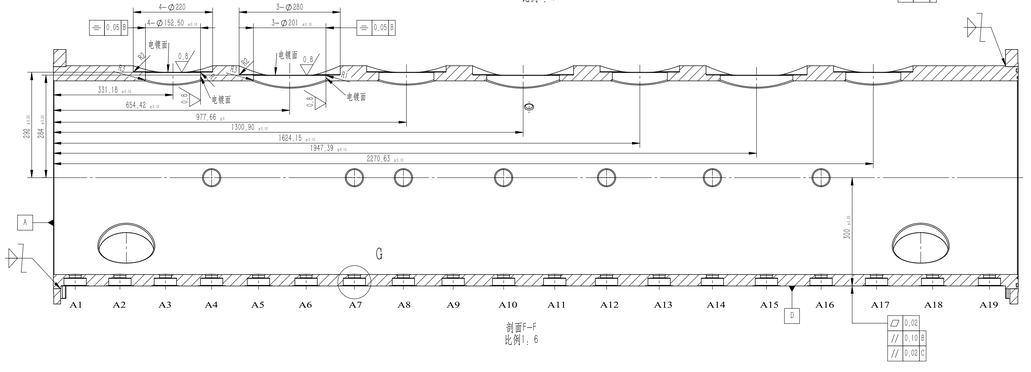
剖面N-N
比例1：6



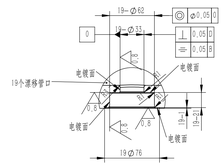
局部视图C
比例1：3



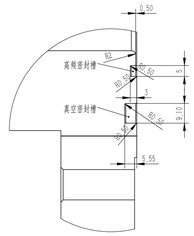
剖面A-A
比例1：6



剖面F-F
比例1：6



局部视图D
比例1：3



E高频密封槽和真空密封槽全部电镀，镀前所有尖角倒R1圆角。
表面粗糙度要求：0.8
局部视图E

序号	位置	误差
A1	60.26	±0.10
A2	184.30	±0.10
A3	310.30	±0.10
A4	438.25	±0.10
A5	568.09	±0.10
A6	699.89	±0.10
A7	833.65	±0.10
A8	969.39	±0.10
A9	1107.10	±0.10
A10	1246.78	±0.10
A11	1388.43	±0.10
A12	1532.04	±0.10
A13	1677.62	±0.10
A14	1825.17	±0.10
A15	1974.68	±0.10
A16	2126.15	±0.10
A17	2279.58	±0.10
A18	2434.96	±0.10
A19	2592.30	±0.10

技术要求：

1、图中尺寸均为电镀后尺寸，电镀前尺寸请根据工艺确定。

2、端法兰与腔筒焊接时，应注意端法兰特殊部位（图示15°/18°角）的焊接位置，保证两个端法兰上小平面之间的平行度要求，使两个端法兰上的孔一一对应。

3、将端法兰焊接到腔体上后，先加工基准面D，保证此面相对于腔体内表面中心线B和端法兰上基准面C的形位公差尺寸。

4、加工基准面F和基准面Q时，应分别保证其相对于腔体内表面中心线B和基准面D的形位公差尺寸。

5、将波导底座焊接件与腔筒焊接完成，消除应力之后，加工M10螺纹孔，此处所有M10螺纹孔均加工为尖底；

6、腔体上离子泵口、分子泵口及固定调谐器口周围的螺纹孔均加工为尖底；

7、离子泵口、分子泵口及固定调谐器口周围的螺纹孔，由于其位置不同，腔体壁厚不同，所以打螺孔深度会受到影响，打孔时一定要注意不能打透，要留下6mm的量，螺纹深度在孔允许的条件下越深越好；

8、电镀前，腔筒内壁与各个孔的相贯线处需倒R3圆角，电镀后，保证该圆角处有铜层不要露出碳钢基体；

9、电镀前，电镀面上所有尖角都要倒倒圆角（图示R1、R2、R3圆角大小仅供加工参考，没有严格要求），电镀后，保证该圆角处有铜层不要露出碳钢基体；

10、腔筒内表面，各个口以及密封面都要镀无氧铜，铜层厚度要大于0.15mm，要求铜层致密，与基层结合较好，加工完成后无起皮，最终成品表面无气孔等缺陷；

11、抛光时要求用不含硫抛光剂进行抛光；

12、机械加工完成后进行真空检验，要求总真空漏率小于1.0×10^{-10} Pa×m^3 /s，在抽速2000L离子泵维持下，真空度小于1.0×10^{-6} Pa；

13、腔筒内表面镀铜，要求精加工抛光后粗糙度 0.8 ，并要求达到镜面效果，要求其余铜表面粗糙度 ；

14、腔筒铜层导电性能要求：≥98.28%IACS；

15、腔筒铜层放气性能要求：≤1.0×10^{-7} Pa.m^3 /$s.m^2$ ；

16、对于腔体非电镀表面应做好保护工作，防止到脚、酸性材料腐蚀等破坏。

17、电镀前后应分别做好相应的技术指标记录，严格控制腔体加工质量。

18、甲方加工过程中如有工艺需要加工工艺特征，请与乙方协商，并做记录。

B17							
B16							
B15							
B14							
B13							
B12							
B11							
B10							
B9							
B8							
B7							
B6							
B5							
B4							
B3							
B2							
B1							
19							
18							
17							
16							
15							
14							
13							
12							
11							
10							
9							
8							
7							
6							
5							
4							
3							
2							
1							
序号	图号	名称	数量	材料	单件	总重	备注
					重量	重量	

苏州中子源项目 AIMS-N

版本号 V0

设计				计算机文件名	绘图软件名
绘图				5000-00-00-00-A00	SolidWorks 2018
校核				数量	重量	比例	图幅
审核						1:10	A0
会签				第 张	共 张		
审定				未注尺寸公差按GB/T1804-m级标准	
批准				未注形位公差按GB/T1184-k级标准	