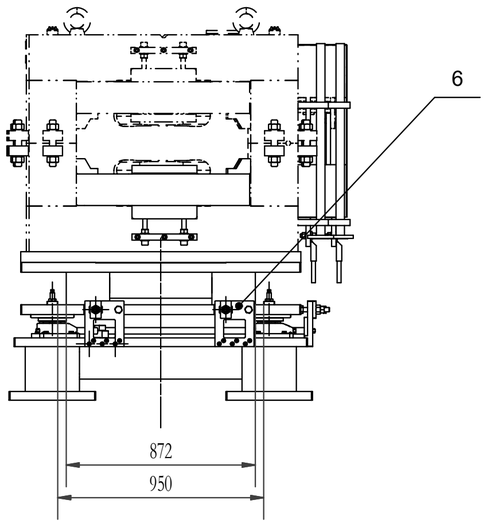
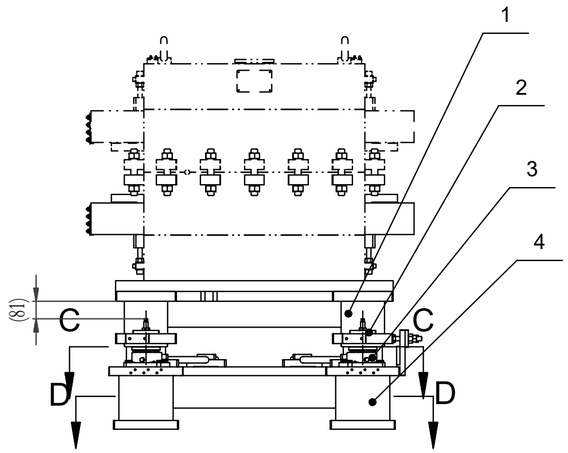
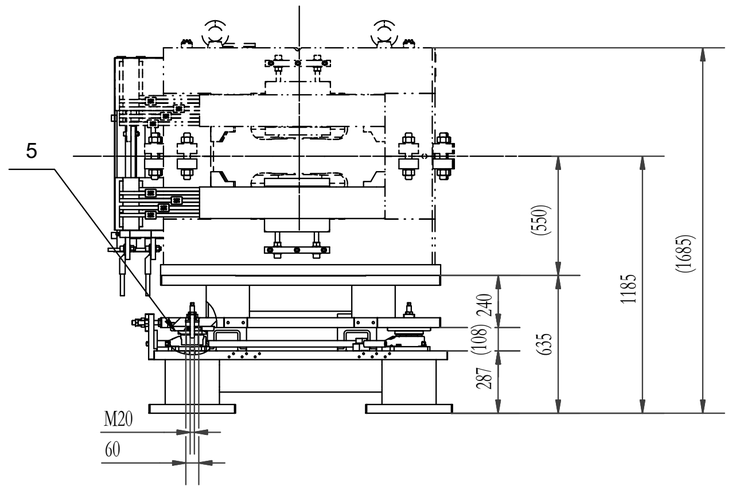
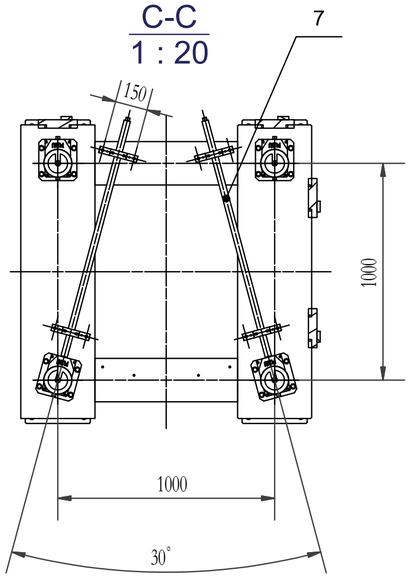
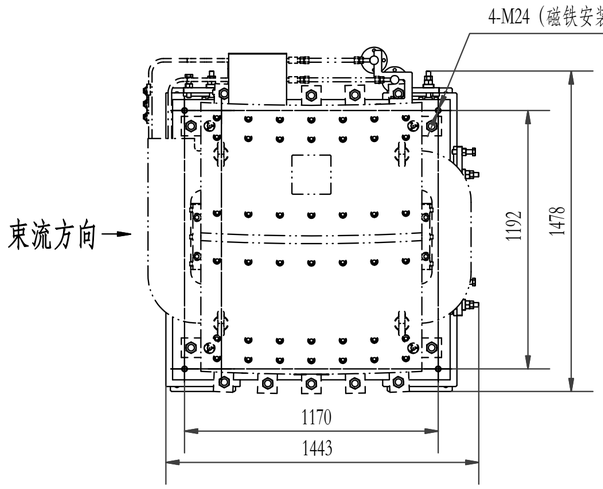




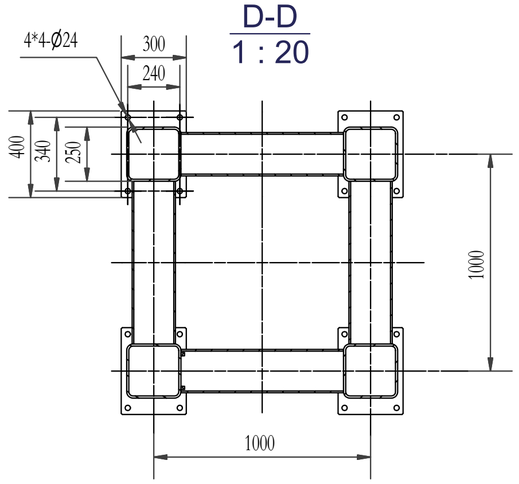


C-C
1 : 20





D-D
1 : 20



技术要求

1、支架调整顺畅，锁紧可靠。
2、支架底座及安装座通过焊接连接，要求焊缝焊接牢固、可靠，
采取工艺措施减少焊接变形，焊后热处理消除焊接残余应力。
3、支架底座及支撑座热处理后需要加工上下表面确保其平面度及平行度要求。
4、支架碳钢件需要喷耐辐射防锈漆进行防锈处理。
5、不锈钢螺钉喷二硫化钼防咬死。
6、在支架锁紧及磁铁装配位置采用防松垫片。
7、支架高程方向调节量+/-5mm，水平面内调节量+/-20mm。
8、支架位置调节分辨率：0.05mm；角度调节分辨率：0.05mrad。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
7	ACME-1603-5000	调节延伸杆	2		5.089 kg	
6	ACME-1603-4000	M20双杆推拉机构	4		7.909 kg	
5		米思米SEW200-200线性滑板	4	铜合金	6.298 kg	标准件
4	ACME-1603-3000	RABC支架底座	1	碳钢焊接件	699.743 kg	
3	ACME-1603-2000	M20楔块调整机构	4		0.238 kg	外购或定制
2	ACME-1603-0001	RABC锁紧块	4	304	0.633 kg	
1	ACME-1603-1000	RABC磁铁安装座	1	碳钢焊接件	593.629 kg	

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准
1							

中国科学院高能物理研究所*CSNS-II*工程

ACME-1603-0000

版本号 V0

设计		计算机文件名	绘图软件名
绘图		ACME-1603-0000 RABC-20261103.idw	Inventor 2018
校核			
审核		RABC磁铁手动调节支架	数量 1 / 重量 1363.9 kg / 比例 1:20 / 图幅 A2
会签			第 1 张 共 1 张
审定		总装图	备注:未注尺寸公差按GB/T 1804-2000-m制造
批准			未注形位公差按GB/T 1184-1996-k制造