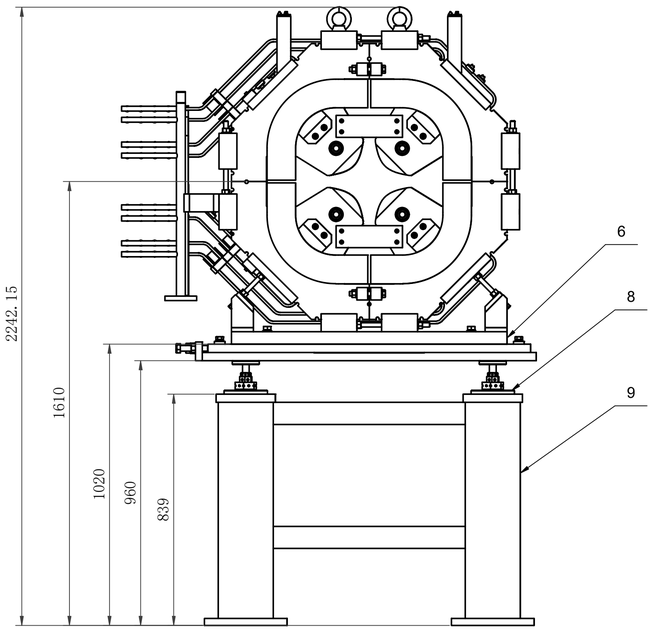
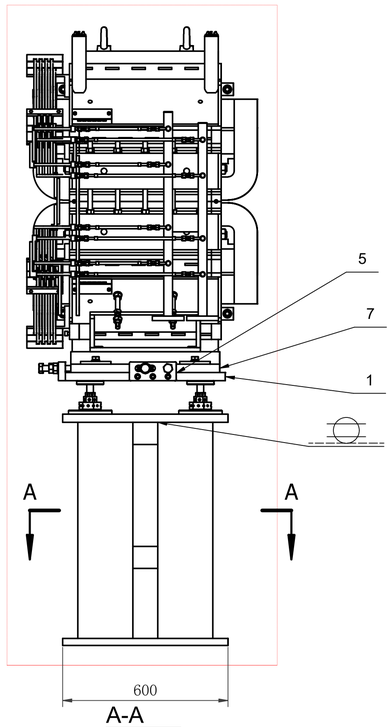
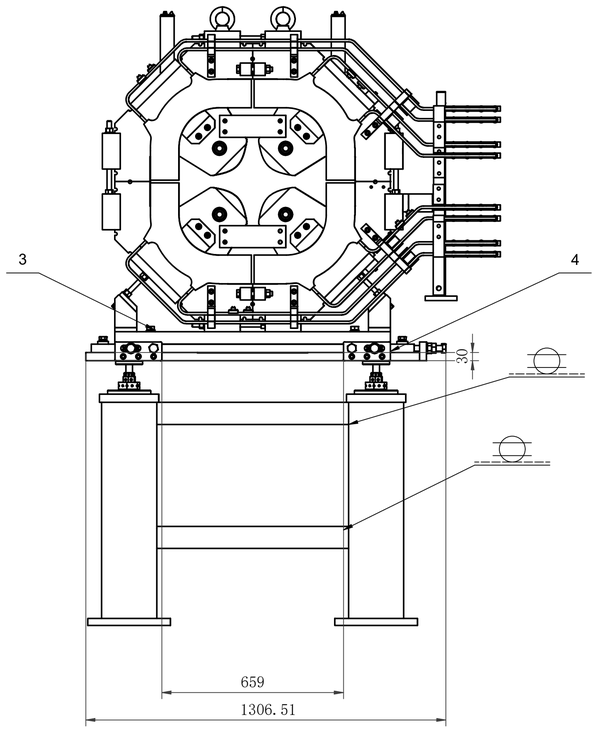
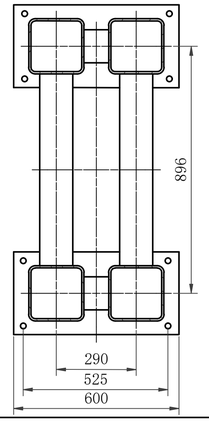






A-A
0.09 : 1





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+/-30mm，水平面内调节量+/-20mm。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
9		方通支架	1	Q235	302.673 kg	
8		M24板下调节组件	4		0.779 kg	
7		平动板装配体	1	Q235	141.173 kg	
6		RABT-QB磁铁总装 QB-铁芯总装	1		3645.113 kg	
5		平动组件-2	2		2.892 kg	
4		平动组件-1	1		3.167 kg	
3		安装螺栓	4	不锈钢	0.242 kg	
2		调整螺母M12	2	常规	0.010 kg	
1		垂动板	1	Q235	157.266 kg	

序号	日期	更改内容	更改单编号	修改	设计	审核	批准
2							
1							

中国科学院高能物理研究所CSNS-II工程

ACME-1614-0000 版本号 R0

设计	李杰	计算机文件名	绘图软件名
绘图	李杰	BQ支架.idw	Inventor 2011
校核		1610QA支架	数量 5 / 重量 / 比例 无 / 图幅 A1
审核			第 张 共 张
会签			
审定		名称	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