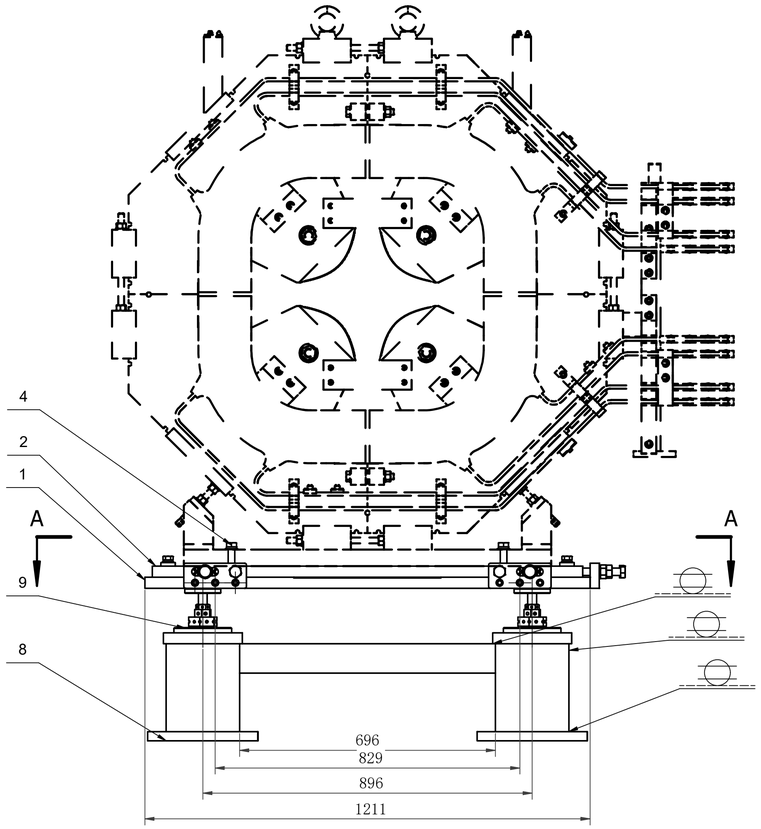
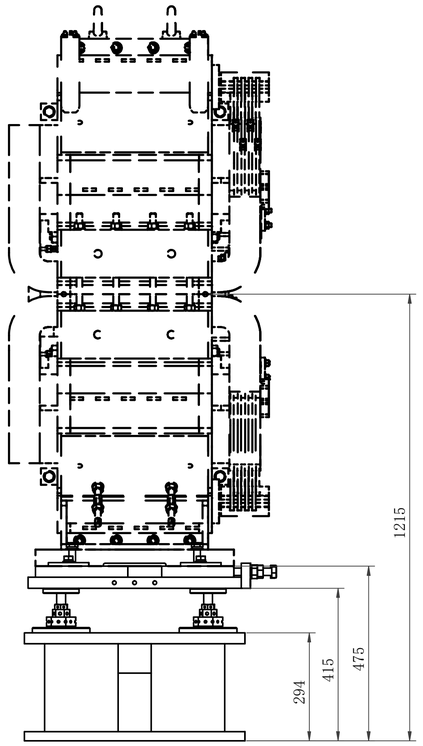
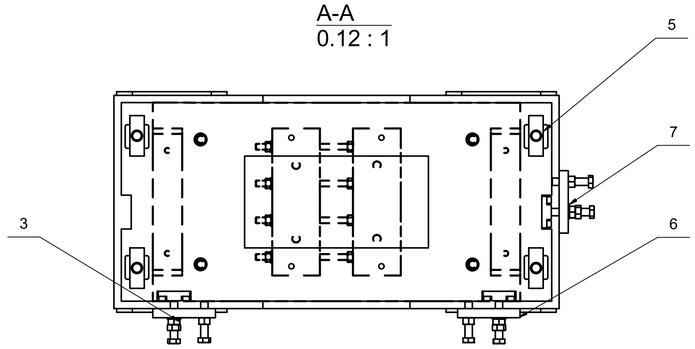



技术要求：
1、支架调整顺畅，锁紧可靠。
2、支架底座及安装座通过焊接连接，要求焊缝焊接牢固、可靠，
采取工艺措施减少焊接变形，焊后热处理消除焊接残余应力。
3、支架底座及支撑座热处理后需要加工上下表面确保其平面度及平行度要求。
4、支架碳钢件需要喷耐辐射防锈漆进行防锈处理。
5、不锈钢螺钉喷二硫化钼防咬死。
6、在支架锁紧及磁铁装配位置采用防松垫片。
7、支架高程方向调节量+/-30mm，水平面内调节量+/-20mm。

A-A
0.12 : 1




| 序号 | 图号 | 名称 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 9 | | 板下调节组件 | 4 | | 0.779 kg | |
| 8 | | 方钢支架 | 1 | 碳钢 | 188.249 kg | |
| 7 | | 平动组件-2 | 2 | | 2.917 kg | |
| 6 | | 平动组件-1 | 1 | | 3.192 kg | |
| 5 | | M16锁紧块长方形 | 4 | | 0.209 kg | |
| 4 | | 安装螺栓 | 4 | | 0.242 kg | |
| 3 | | 调整螺母M20 | 2 | 常规 | 0.010 kg | |
| 2 | | 平动板 | 1 | Q235 | 140.335 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-1612-0000

版本号 R0

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | 李木 | 计算机文件名 | 绘图软件名 |
| 绘图 | 李木 | AQ支架-1215.idw | Inventor 2011 |
| 校核 | | | |
| 审核 | | 1215QA | 数量 3 / 重量 / 比例 云 / 图幅 A1 |
| 会签 | | | 第 张 共 张 |
| 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 |