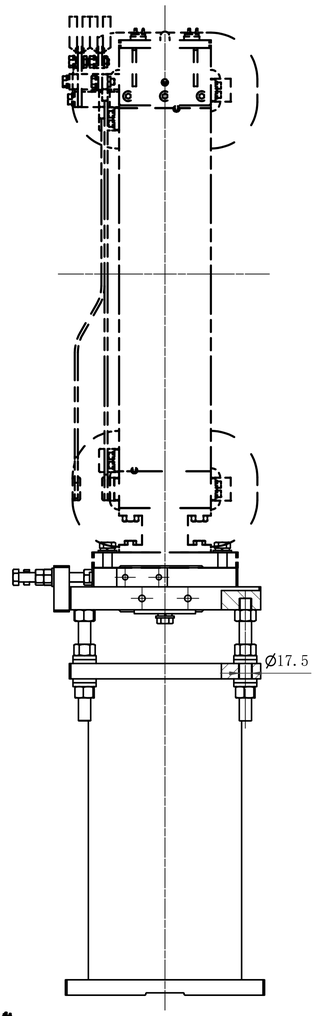

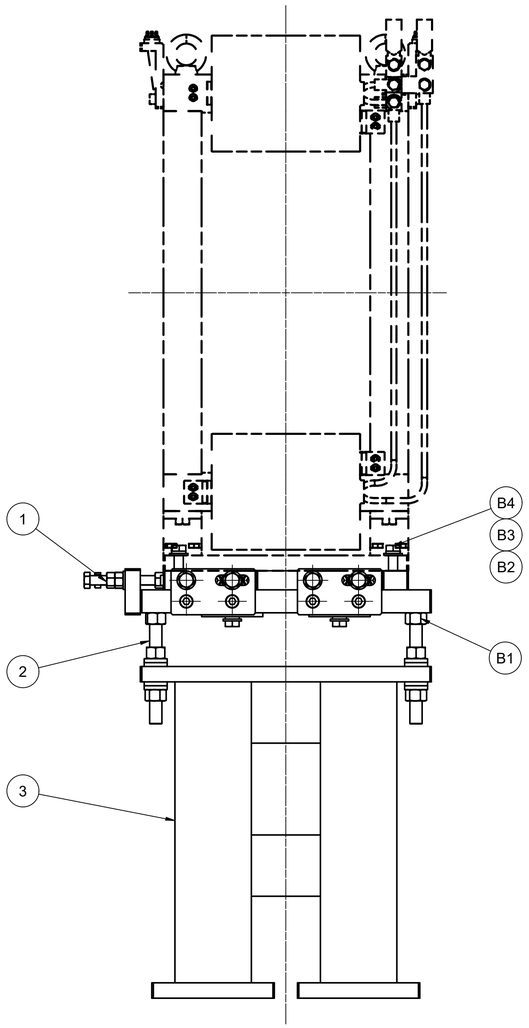

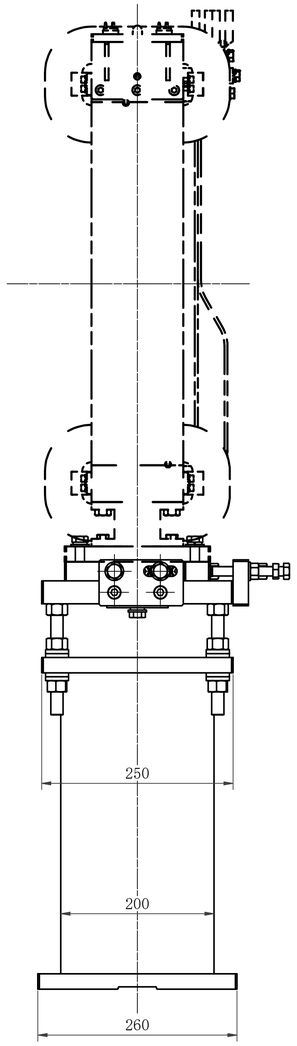

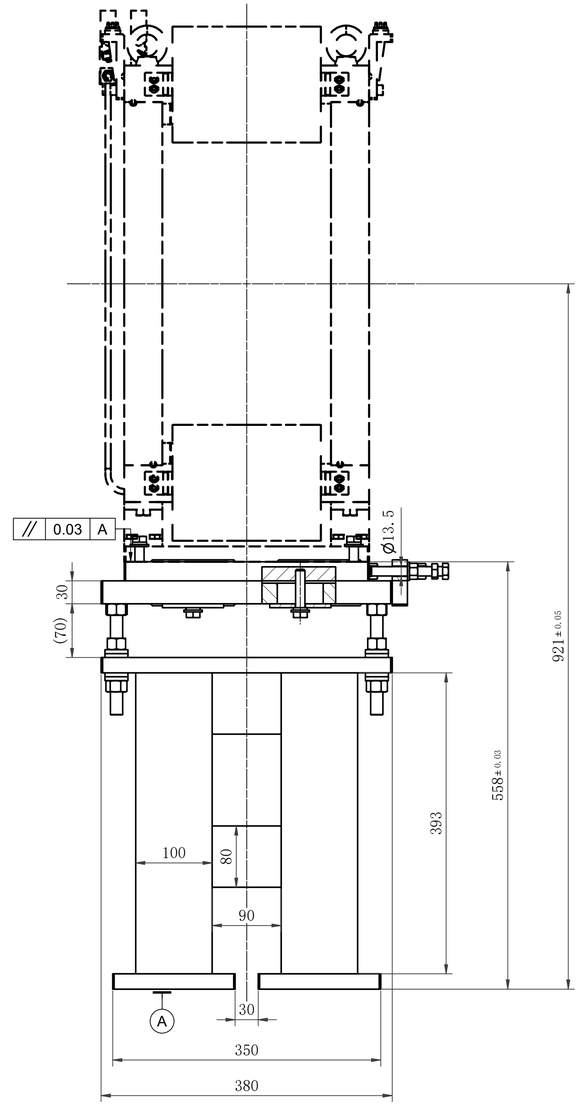

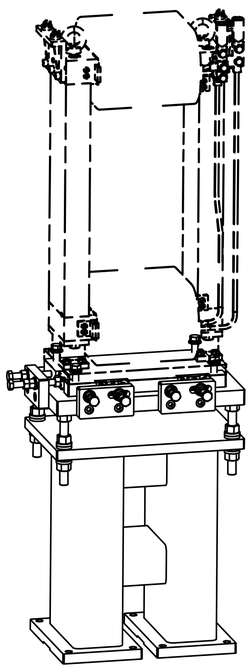

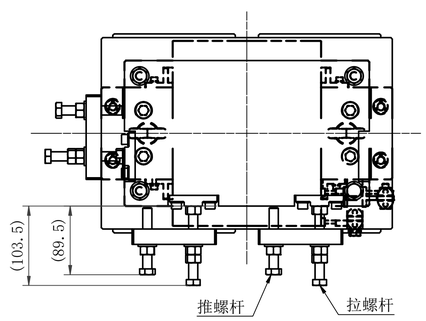

技术要求：
1.支架调整顺畅，锁紧可靠。
2.钢管支撑架与垂动底板、钢管之间、钢管与底板通过焊接连接，要求焊缝焊接牢固、可靠，采取工艺措施减少焊接变形，焊后需消除焊接残余应力,方式由厂家决定。
3.钢管支撑架和垂动底板热处理后需要加工平动上板上表面确保其平面度及平行度符合要求。
4.不锈钢螺钉喷二硫化钼防咬死。
5.在支架锁紧及磁铁装配位置采用防松垫片。
6.支架水平面调节量±30mm，垂动调节量±20mm。
7.支架的螺钉螺栓、板材和方钢均采用304不锈钢，磁导率≤1.3。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
B4		六角螺栓 GB/T 5781 M12 x 35	六角头螺栓 - 全螺纹 - 产品等级 C	4	304不锈钢	0.047 kg	
B3		垫圈 GB 93-87 12	单弹簧锁紧垫圈，普通型	4	304不锈钢	0.004 kg	
B2		平垫圈 GB/T 97.1 12	平垫圈 - 产品等级 A	4	304不锈钢	0.006 kg	
B1		螺母 GB/T 6170 M16	1 型六角螺母	4	304不锈钢	0.040 kg	
3		钢管支撑架(921)		1		29.257 kg	
2		垂动机构装配		1		16.664 kg	
1		平动机构		1		36.697 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-1626-0000 版本号 R0

设计	杨瑞圈	计算机文件名	绘图软件名
绘图	杨瑞圈	ACME-1626-0000 RA-220DV校正磁铁手动支架（共架）.ipt	Inventor 2011
校核		数量 3	重量 83 kg
审核		比例 1/4	图幅 A1
会签		第 1 张	共 1 张
审定		名称 RA-220DV校正磁铁手动支架（共架）	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