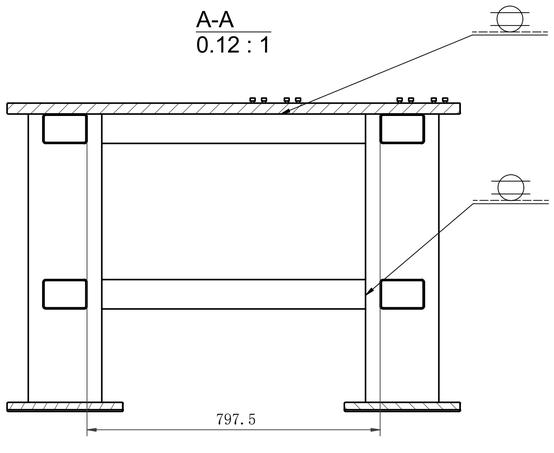

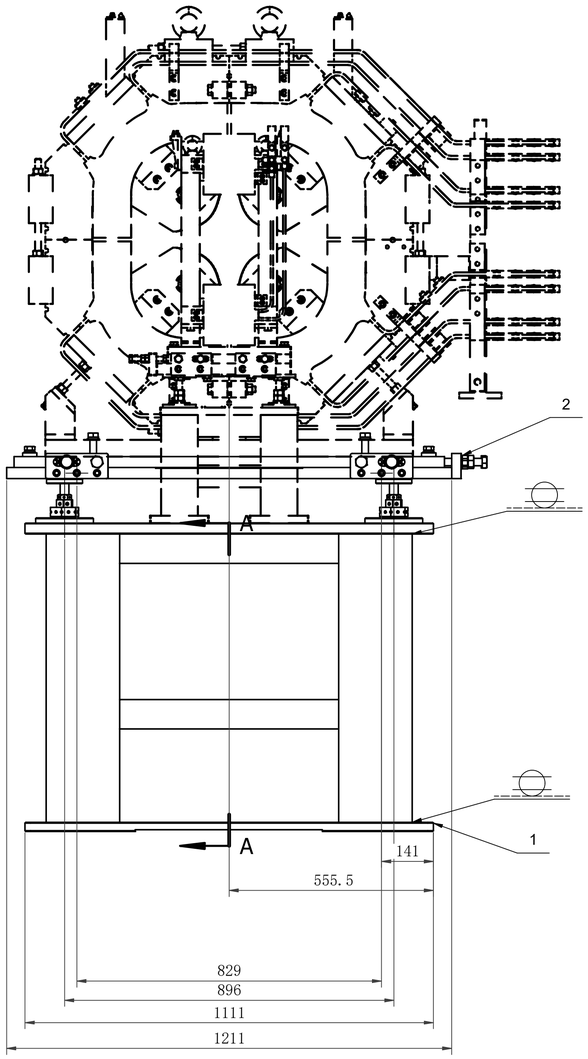

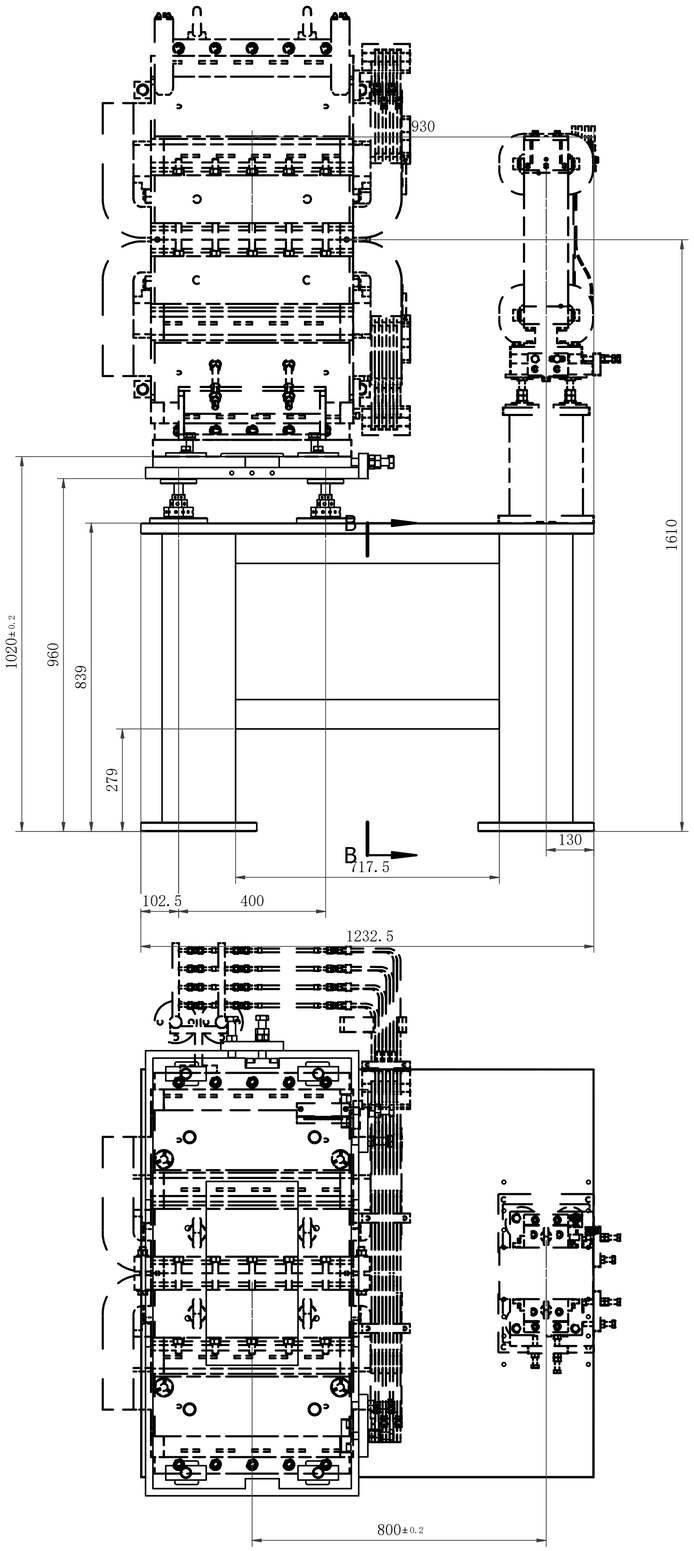

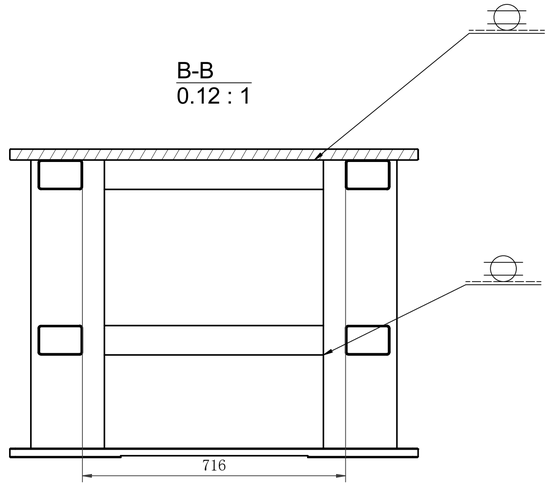

技术要求：

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
2	BQ共架支架上部		1		339.482 kg	
1	800610共架支架		1		636.559 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-1623-0000 版本号 R0

设计	李杰	计算机文件名	绘图软件名
绘图	李杰	800610-160DV(1600D).idw	Inventor 2011
校核		数量 2	重量	比例 无	图幅 A1
审核		第 张 共 张	
会签			
审定			
批准			

800610-DVDH共架支架

名称

未注尺寸公差按GB/T 1804-2000-m制造
未注形位公差按GB/T 1184-1996-K制造