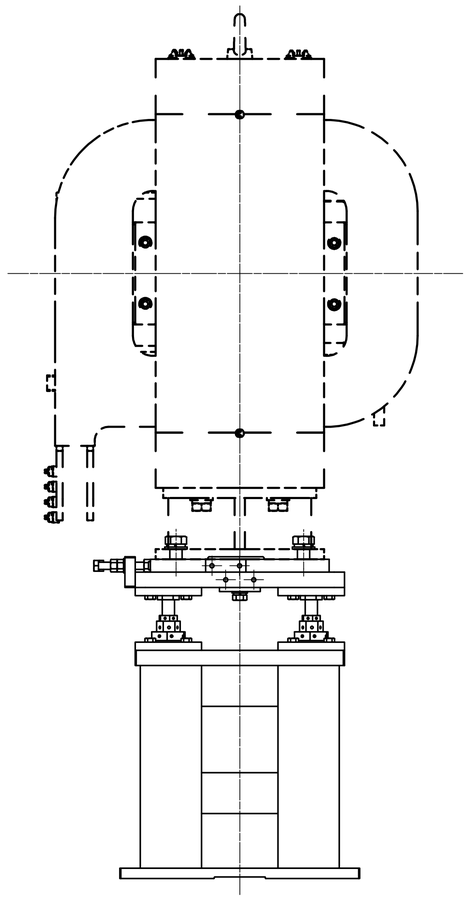

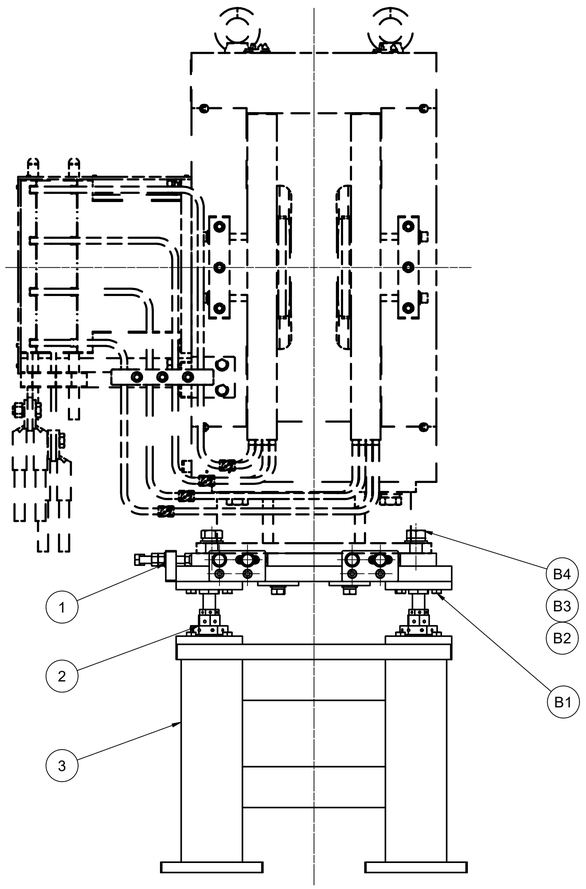

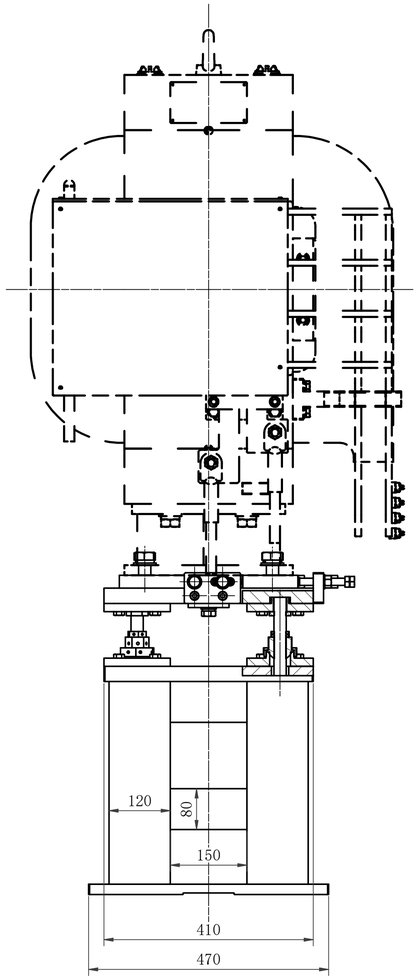

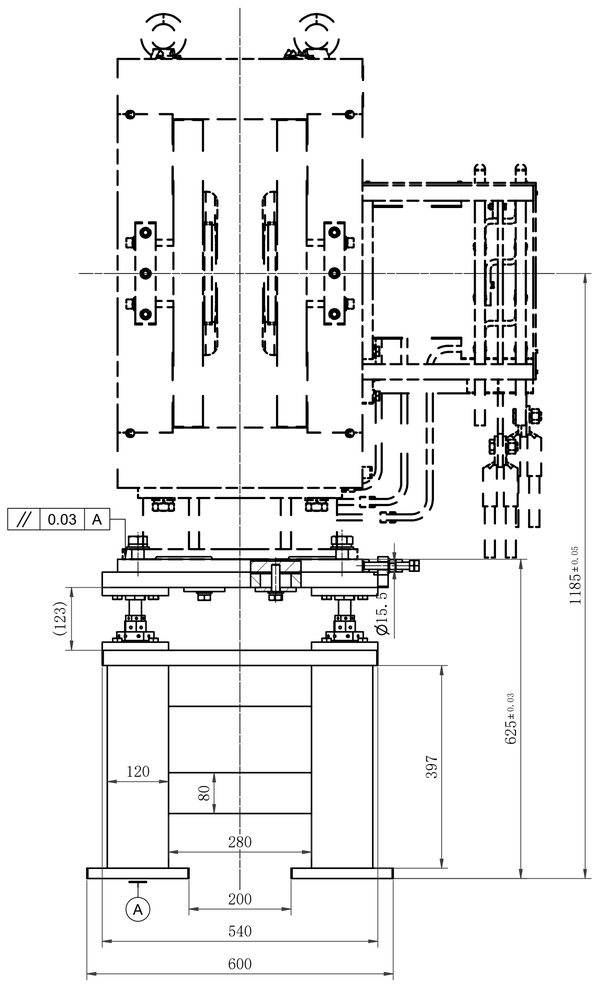

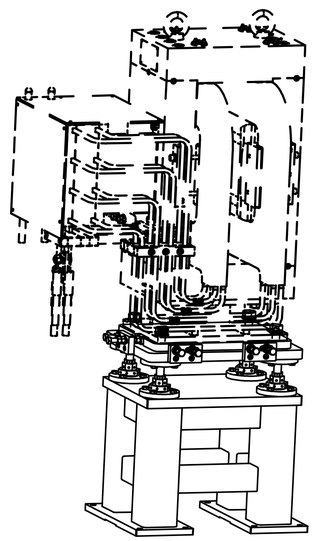

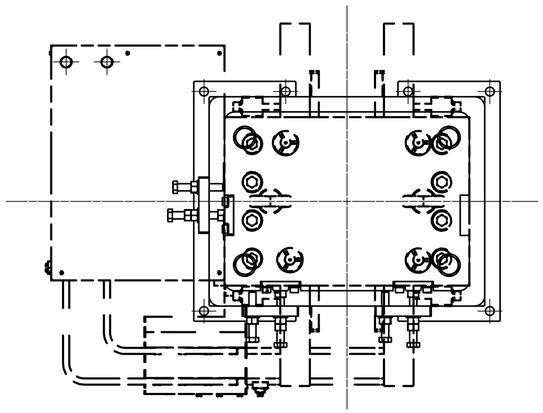

技术要求：
1. 支架调整顺畅，锁紧可靠。
2. 钢管支撑架与垂动底板、钢管之间、钢管与底板通过焊接连接，要求焊缝焊接牢固、可靠，采取工艺措施减少焊接变形，焊后需消除焊接残余应力。
3. 钢管支撑架和垂动底板热处理后需要加工平动上板上表面确保其平面度及平行度符合要求。
4. 支架钢件表面喷漆。
5. 在支架锁紧及磁铁装配位置采用防松垫片。
6. 支架水平面调节量±30mm，垂动调节量±20mm。
7. 支架的螺钉螺栓、支架的板材和方钢均采用低碳钢（Q235）。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
B4	六角螺栓 GB/T 5781 M24 x 50	六角头螺栓 - 全螺纹 - 产品等级 C	4	低碳钢	0.308 kg	
B3	垫圈 GB 93-87 24	单弹簧锁紧垫圈，普通型	4	低碳钢	0.026 kg	
B2	平垫圈 GB/T 97.1 24	平垫圈 - 产品等级 A	4	低碳钢	0.032 kg	
B1	六角螺栓 GB/T 5781 M12 x 30	六角头螺栓 - 全螺纹 - 产品等级 C	16	低碳钢	0.043 kg	
3	钢管支撑架(1185)		1		61.264 kg	
2	垂动机构装配		1		69.442 kg	
1	平动机构		1		87.273 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-1630-0000 版本号 R0

设计	杨瑞卿	计算机文件名	绘图软件名
绘图	杨瑞卿	RA-BG二极磁铁手动支架.idw	Inventor 2011
校核		数量 2	重量 220 kg
审核		比例 1/6	图幅 A1
会签		第 1 张 共 1 张	
审定		名称 RA-BG二极磁铁手动支架	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