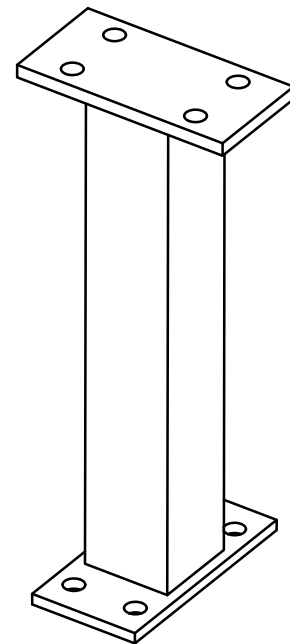
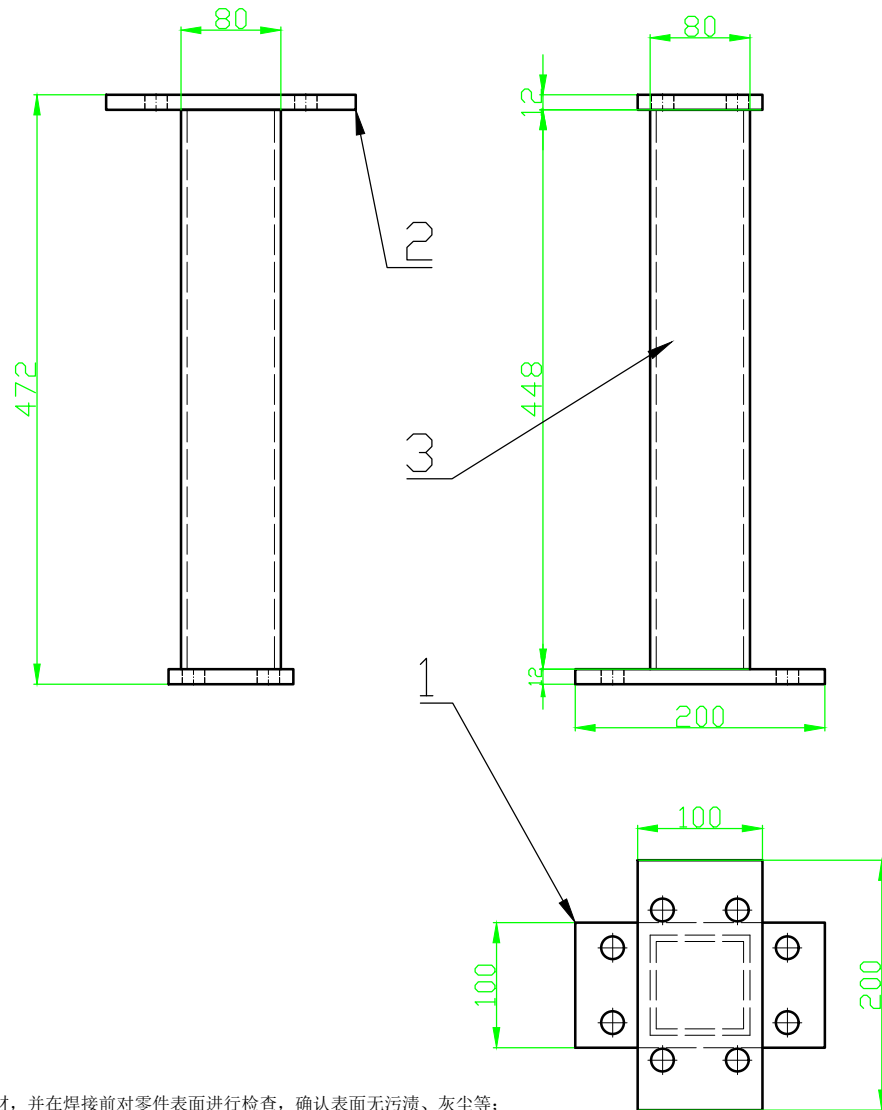


轴侧图

- 技术要求:
- 1: 焊接前应合理选择焊材, 并在焊接前对零件表面进行检查, 确认表面无污渍、灰尘等;
 - 2: 焊缝应平滑, 不得有气孔夹渣等焊接缺陷;
 - 3: 焊接完成后应检查焊缝质量, 清理焊渣等;
 - 4: 焊缝尺寸应符合相关标准;
 - 5: 焊接完成后应进行防锈处理;
 - 6: 检查焊接件是否有焊接质量问题, 如有应立即处理;
 - 7: 对焊件进行喷漆处理, 底漆及面漆应均匀、连续、色泽一致, 无气泡、开裂、剥落等缺陷, 颜色为电工灰;
 - 8: 本图为开关母线支撑钢架01, 共需要4套。

4							38.8	
3	CSMC_YNDZ_MECSF_1104	母线支撑钢架方管01	148*80*80, δ=5mm	Q235B	4	1.7	6.8	详见图框: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P03
2	CSMC_YNDZ_MECSF_1103	母线支撑钢架钢板02	200*100*12mm	Q235B	8	2	16	详见图框: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P02
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1102	母线支撑钢架钢板01	200*100*12mm	Q235B	8	2	16	详见图框: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P01
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
						重量		

				 聚变堆主机关键系统综合研究设施		
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT_CSMC测试电源系统设备加工
批准		视角				开关母线支撑钢架01
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例	
责任工程师		图纸大小	A1	4	1:1	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF
绘图		版本	V1.0	共6张	第1张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_T01



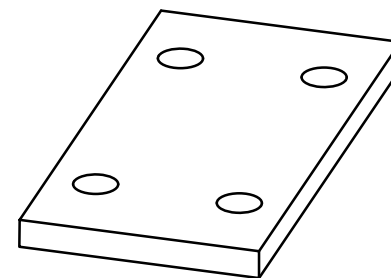
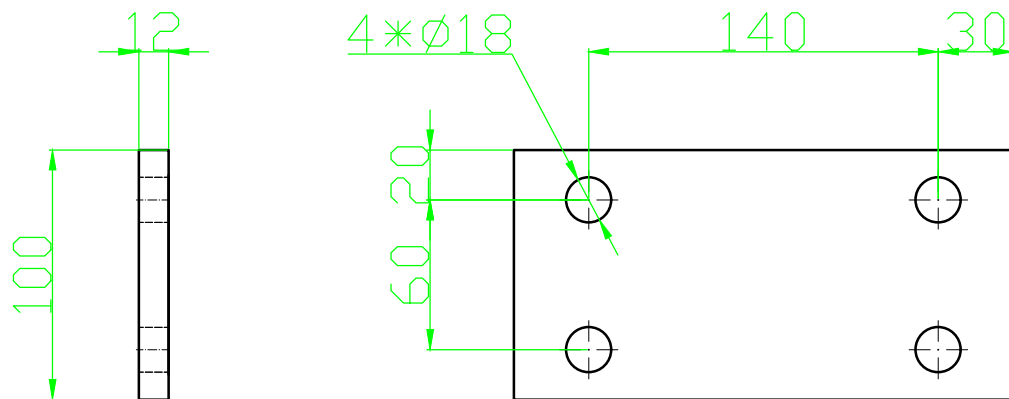
轴侧图

技术要求:

- 1: 焊接前应合理选择焊材, 并在焊接前对零件表面进行检查, 确认表面无污渍、灰尘等;
- 2: 焊缝应平滑, 不得有气孔夹渣等焊接缺陷;
- 3: 焊接完成后应检查焊缝质量, 清理焊渣等;
- 4: 焊缝尺寸应符合相关标准;
- 5: 焊接完成后应进行防锈处理;
- 6: 检查焊接件是否有焊接质量问题, 如有应立即处理;
- 7: 对焊件进行喷漆处理, 底漆及面漆应均匀、连续、色泽一致, 无气泡、开裂、剥落等缺陷, 颜色为电工灰;
- 8: 本图为开关母线支撑钢架02, 共需要2套。

4							26.2	
3	CSMC_YNDZ_MECSF_2102	母线支撑钢架方管02	448*80*80, δ=5mm	Q235B	2	5.1	10.2	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P04
2	CSMC_YNDZ_MECSF_1103	母线支撑钢架钢板02	200*100*12mm	Q235B	4	2	8	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P02
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1102	母线支撑钢架钢板01	200*100*12mm	Q235B	4	2	8	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P01
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	重量		备注
						个重	总重	

				 聚变堆主机关键系统综合研究设施	
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商	CRAFT_CSMC测试电源系统设备加工
批准		视角			开关母线支撑钢架01
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例
责任工程师		图纸大小	A1	2	1:2
绘图		版本	V1.0	共6张	第2张

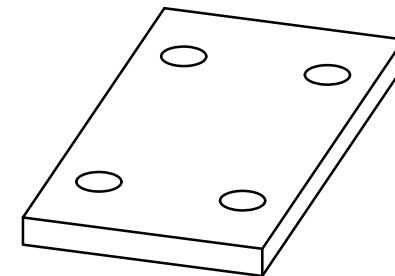
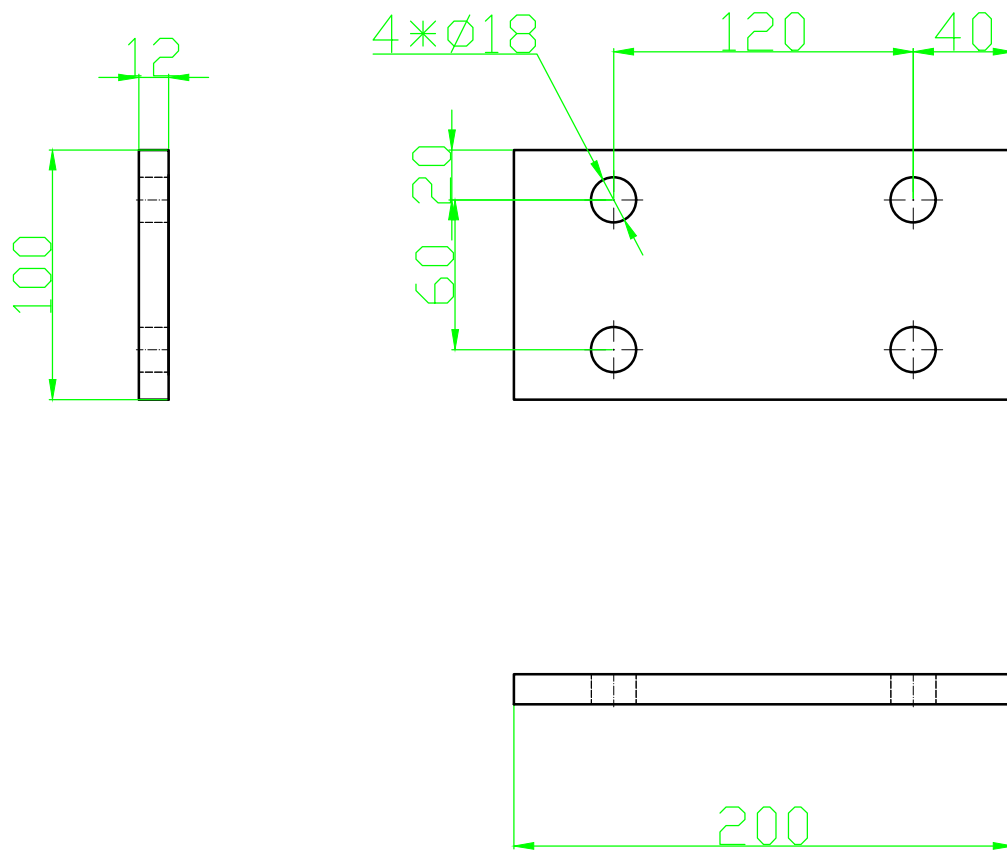


轴侧图

技术要求:

- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1102	母线支撑架钢板01	200*100*12mm	Q235B	12	2	24	
					重量			
				 聚变堆主机关键系统综合研究设施				
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT CSMC测试电源系统设备加工		
批准		视角				母线支撑架钢板01		
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例			
责任工程师		图纸大小	A1	2	1:1	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF		
绘图		版本	V1.0	共6张	第3张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P01		



轴侧图

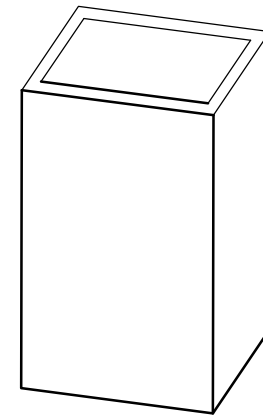
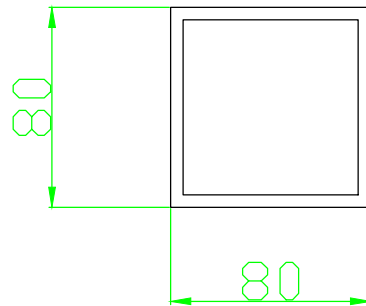
技术要求:

- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

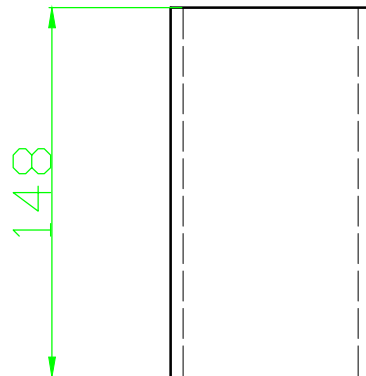
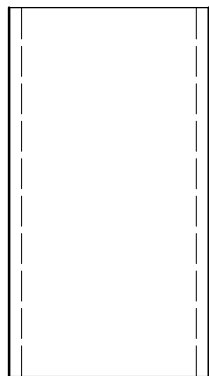
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1103	母线支撑钢架钢板02	200*100*12mm	Q235B	12	2	24	
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
						重量	重量	
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT CSMC测试电源系统设备加工		
批准		视角				母线支撑钢架钢板02		
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例			
责任工程师		图纸大小	A1	2	1:1	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF		
绘图		版本	V1.0	共6张	第4张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P02		



聚变堆主机关键系统综合研究设施



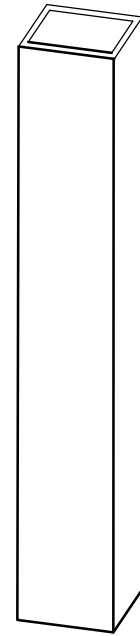
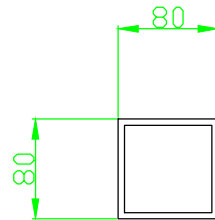
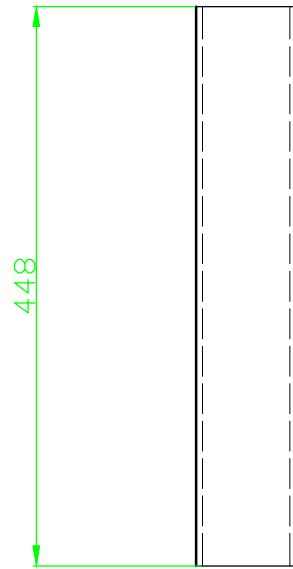
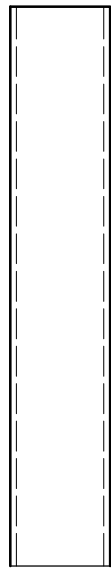
轴侧图



技术要求:

- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1104	母线支撑钢管方管01	148*80*80, 6=5mm	Q235B	4	1.7	6.8	
						重量		
						聚变堆主机关键系统综合研究设施		
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT CSMC测试电源系统设备加工		
批准		视角				母线支撑钢管方管01		
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例			
责任工程师		图纸大小	A1	2	1:1	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF		
绘图		版本	V1.0	共6张	第5张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P03		

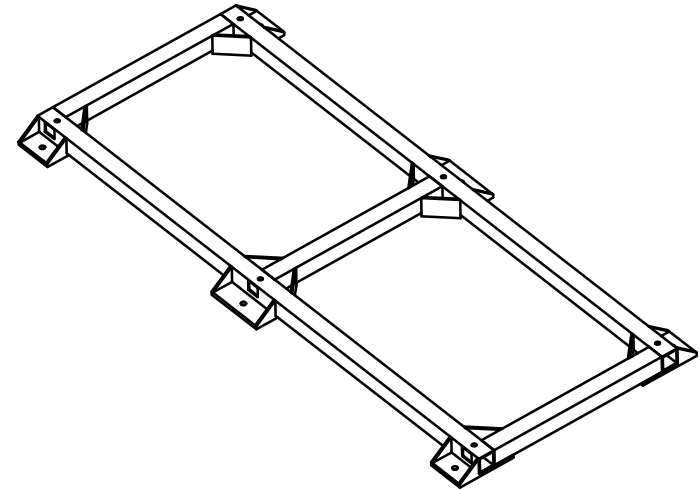
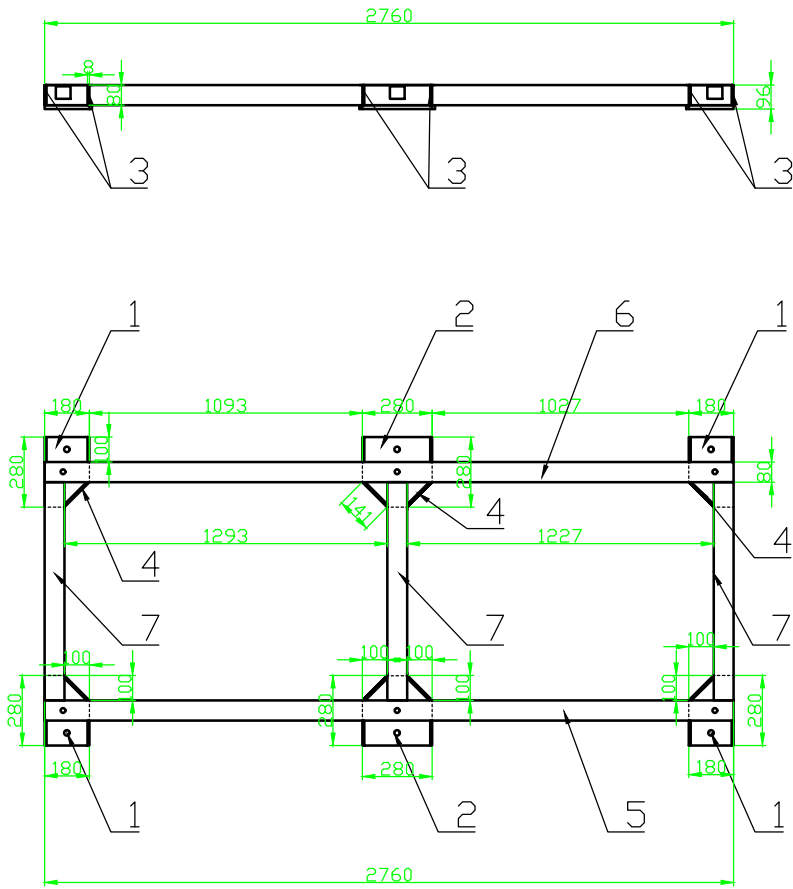


轴侧图

技术要求:

- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

1	CSMC_YNDZ_MECSF_2102	母线支撑钢管方管02	448*80*80, 6=5mm	Q235B	2	5.1	10.2	
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	重量		备注
						个重	总重	
						聚变堆主机关键系统综合研究设施		
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT_CSMC测试电源系统设备加工		
批准		视角				母线支撑钢管方管01		
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例			
责任工程师		图纸大小	A1	2	1:2	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF		
绘图		版本	V1.0	共6张	第6张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_P04		



轴侧图

技术要求:

- 1: 焊接前应合理选择焊材, 并在焊接前对零件表面进行检查, 确认表面无污渍、灰尘等;
- 2: 焊缝应平滑, 不得有气孔夹渣等焊接缺陷;
- 3: 焊接完成后应检查焊缝质量, 清理焊渣等;
- 4: 焊缝尺寸应符合相关标准;
- 5: 焊接完成后应进行防锈处理;
- 6: 检查焊接件是否有焊接质量问题, 如有应立即处理;
- 7: 对焊件进行喷漆处理, 底漆及面漆应均匀、连续、色泽一致, 无气泡、开裂、剥落等缺陷, 颜色为电工灰;
- 8: 本图为开关支撑钢架01, 共需要1套。

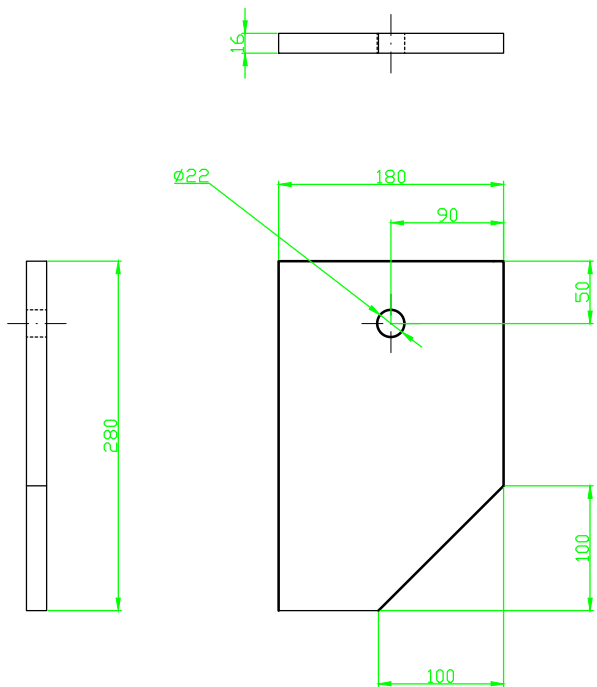
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
7	CSMC_YNDZ_MECSF_1107	开关支撑钢架方管03	80*80*875mm	Q235B	3	10.4	31.2	153.6 详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
6	CSMC_YNDZ_MECSF_1106	开关支撑钢架方管02	80*80*2760mm	Q235B	1	32.7	32.7	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
5	CSMC_YNDZ_MECSF_1105	开关支撑钢架方管01	80*80*2760mm	Q235B	1	32.7	32.7	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
4	CSMC_YNDZ_MECSF_1104	开关支撑钢架钢板04	141*80*8mm	Q235B	8	0.7	5.6	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
3	CSMC_YNDZ_MECSF_1103	开关支撑钢架钢板03	100*80*8mm	Q235B	12	0.5	6	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
2	CSMC_YNDZ_MECSF_1102	开关支撑钢架钢板02	280*280*16mm	Q235B	2	9.9	19.8	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1101	开关支撑钢架钢板01	280*180*16mm	Q235B	4	6.4	25.6	详见图纸: CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PO

更改序号	更改内容	签名	日期	供应商	数量	比例	备注
批准		视角					开关支撑钢架01
审核		绘图日期	2022.11.08				
责任工程师		图纸大小	A1		1	1:10	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF
绘图		版本	V1.0	共3张	第1张		CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_TO

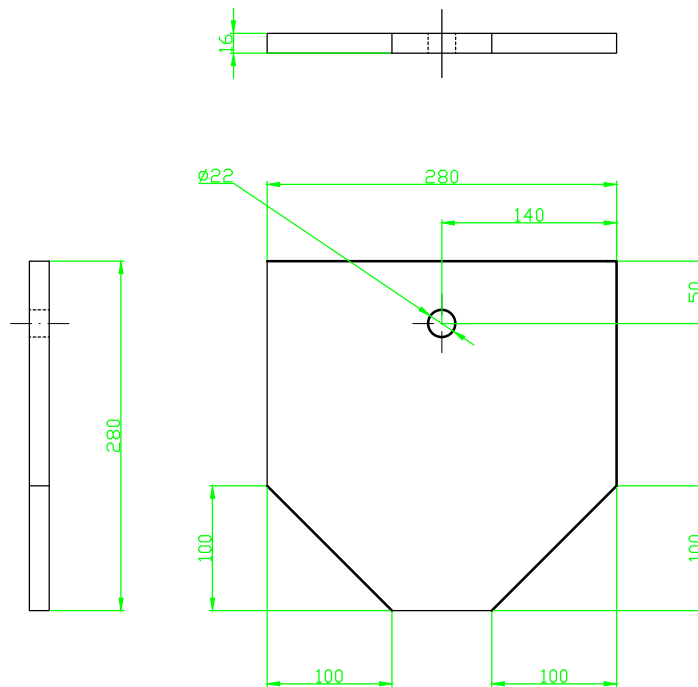


聚变堆主机关键系统综合研究设施

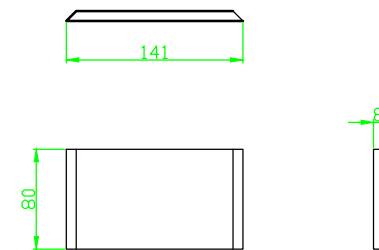
CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_加工



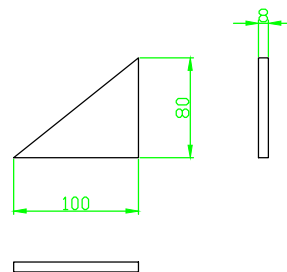
开关支撑钢架钢板01



开关支撑钢架钢板02



开关支撑钢架钢板04



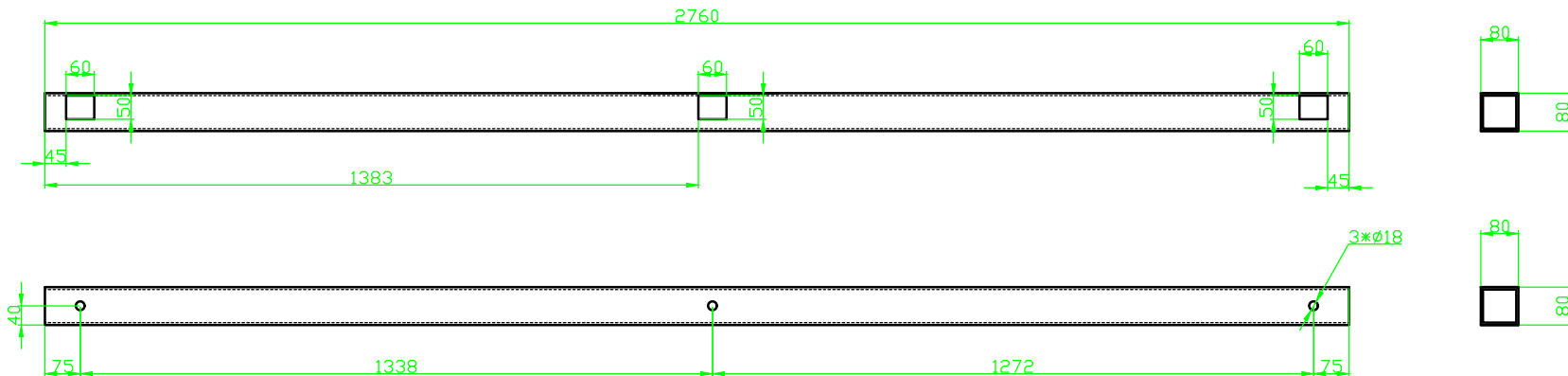
开关支撑钢架钢板03

技术要求:

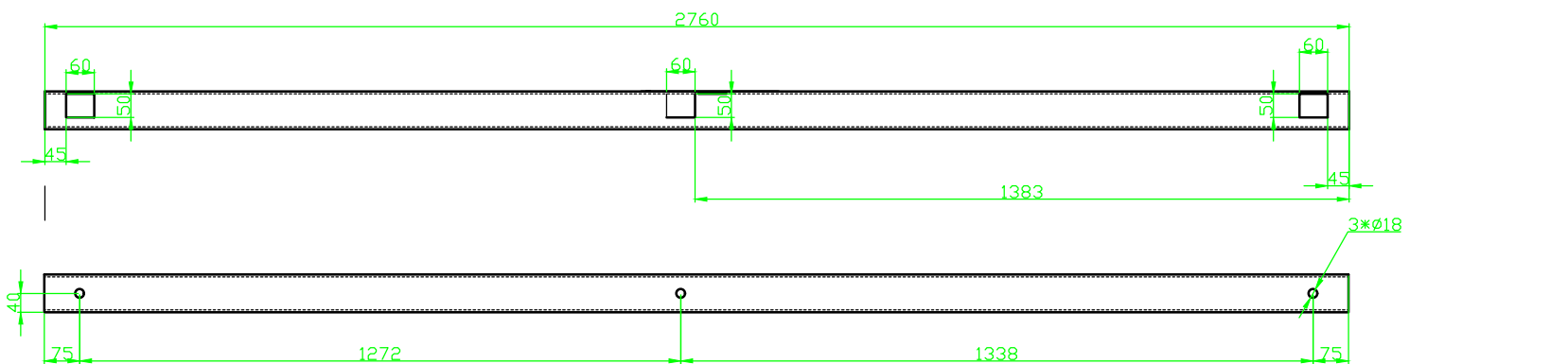
- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

4	CSMC_YNDZ_MECSF_1104	开关支撑钢架钢板04	141*80*8mm	Q235B	8	0.7	5.6	
3	CSMC_YNDZ_MECSF_1103	开关支撑钢架钢板03	100*80*8mm	Q235B	12	0.5	6	
2	CSMC_YNDZ_MECSF_1102	开关支撑钢架钢板02	280*280*16mm	Q235B	2	9.9	19.8	
1	CSMC_YNDZ_MECSF_1101	开关支撑钢架钢板01	280*180*16mm	Q235B	4	6.4	25.6	
序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	重量		备注
						个重	总重	

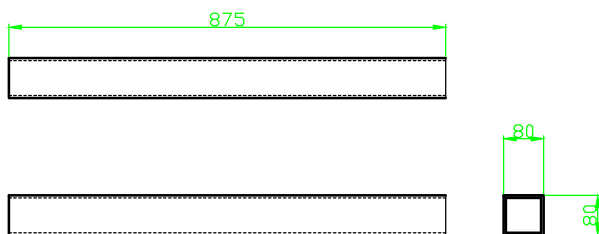
				 聚变堆主机关键系统综合研究设施			
更改序号	更改内容	签名	日期	供应商		CRAFT CSMC测试电源系统设备加工	
批准		视角				开关支撑钢架01零件图1	
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例		
责任工程师		图纸大小	A1	1	1:2	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF	
绘图		版本	V1.0	共3张	第2张	CRAFT_CSMC_PSS_MECSF_PG	



开关支撑钢架方管01



开关支撑钢架方管02



开关支撑钢架方管03

技术要求:

- 1: 零件加工表面不应由划痕、擦伤等缺陷;
- 2: 零件加工后应保证无毛刺、飞边等加工缺陷;
- 3: 所有需要进行涂装的材料表面需要进行去锈、去污等处理;
- 4: 线性尺寸未标注公差按GB1804-M加工;
- 5: 未注形位公差按GB/T1184-1996加工;
- 6: 未注倒角C0.5mm。

序号	设备编号	设备名称	设备规格	材质	数量	个重	总重	备注
3	CSMC_YNDZ_MECSSE_1107	开关支撑钢架方管03	80*80*875mm	Q235B	3	10.4	31.2	
2	CSMC_YNDZ_MECSSE_1106	开关支撑钢架方管02	80*80*2760mm	Q235B	1	32.7	32.7	
1	CSMC_YNDZ_MECSSE_1105	开关支撑钢架方管01	80*80*2760mm	Q235B	1	32.7	32.7	
						个重	总重	
						重量		

更改序号	更改内容	签名	日期	供应商	CRAFT CSMC测试电源系统设备加工
批准		视角			开关支撑钢架01零件图2
审核		绘图日期	2022.11.08	数量	比例
责任工程师		图纸大小	A1	1	1:2
绘图		版本	V1.0	共3张	第3张



CSMC 电源失超保护系统开关及母线支架材料表

序号	名称	型号规格	单位	数量
1	开关及母线支撑架 01	3200*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	12
2	开关及母线支撑架 02	600*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	20
3	开关及母线支撑架 03	2870*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	8
4	开关及母线支撑架 04	2770*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	1
5	开关及母线支撑架 05	1435*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	6
6	开关及母线支撑架 06	1217*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	8
7	开关及母线支撑架 07	2200*100*100mm, δ =10mm; 玻璃钢	根	4
8	安装紧固件 01	150*100*10mm; 玻璃钢	套	40
9	安装紧固件 02	150*100*10mm; 304 不锈钢	套	32
10	安装紧固件 03	150*100*10mm; 304 不锈钢	套	14
11	安装紧固件 04	150*100*10mm; 304 不锈钢	套	14
12	M16 装配螺栓	玻璃钢和连接件组装配套 (8.8 级镀锌螺栓)	套	300

1: 开关及母线支撑架材质为聚酯玻璃钢, 抗拉强度 $\geq 200\text{MPa}$, 抗压强度 $\geq 240\text{MPa}$, 抗弯强度 $\geq 230\text{MPa}$, 抗剪切强度 $\geq 200\text{MPa}$; 对地耐压等级: 28kV; 外观颜色与现场已安装玻璃钢颜色一致;

2: 安装固定件 01 为玻璃钢材质, 外形尺寸与不锈钢安装紧固件相同;

3: 安装固定件 02、03、04 为 304 不锈钢(亮色)材质, 抗拉强度 $\sigma_b \geq 280\text{MPa}$, 抗压强度 $\geq 240\text{MPa}$, 304 不锈钢本身不应有严重的凹坑、气孔、起皮、裂纹等现象; 304 不锈钢加工后应保证无毛刺等加工缺陷; 304 不锈钢加工面应保证平整、光滑、无划痕; 304 不锈钢焊接后焊缝应平整、美观、无凸起;

4: 开关及母线支撑架由中标厂家现场组装, 包括切割、钻孔、组装等工序, 加工及组装图纸中标后提供。