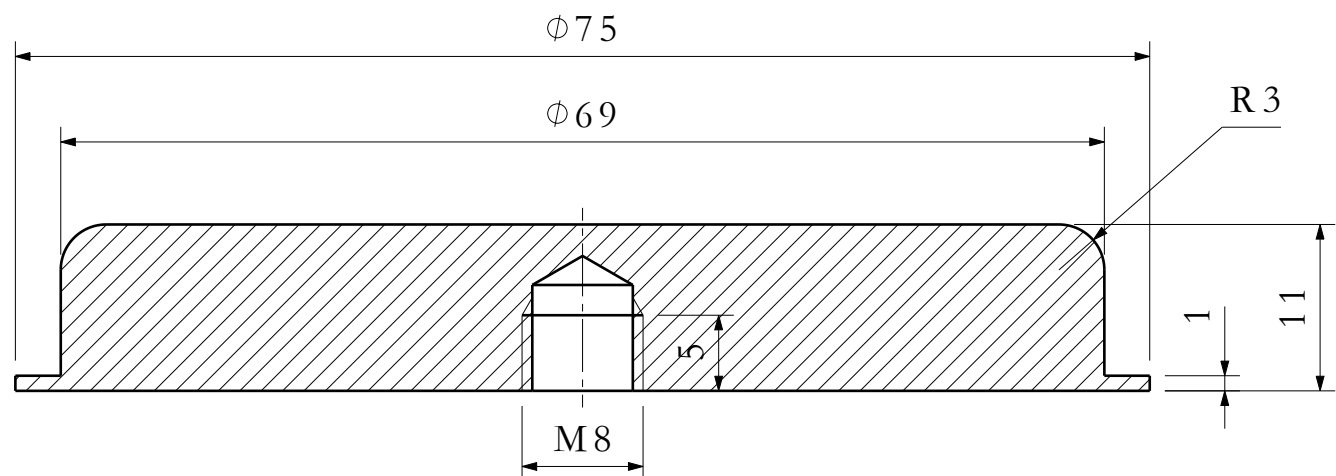


技术要求:

- 1.材料为环氧树脂加高强玻璃丝带；成型工艺为真空压力浸渍；整体漏率 $<5.0 \times 10^{-9} \text{ Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$ ；300K下，抗拉强度不低于80MPa，抗剪切强度不低于30MPa，绝缘强度不低于10kV/mm。
- 2.未注公差 ± 0.1 ，零件在装配前必须清理和清洗干净；
- 3.装配过程中零件不允许磕、碰、划伤；
- 4.装配保证相应尺寸。

						GYM230315-01			版本号	
						环氧绝缘筒			NBI	
						环氧+高强度玻璃丝			系统名称	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	ACAD文件名	数量	比例	中国科学院 等离子体物理研究所	
设计			工艺				1	1:8		
绘图			标准化							
校对			审定							
审核									共 张 第 张	
会签			批准							

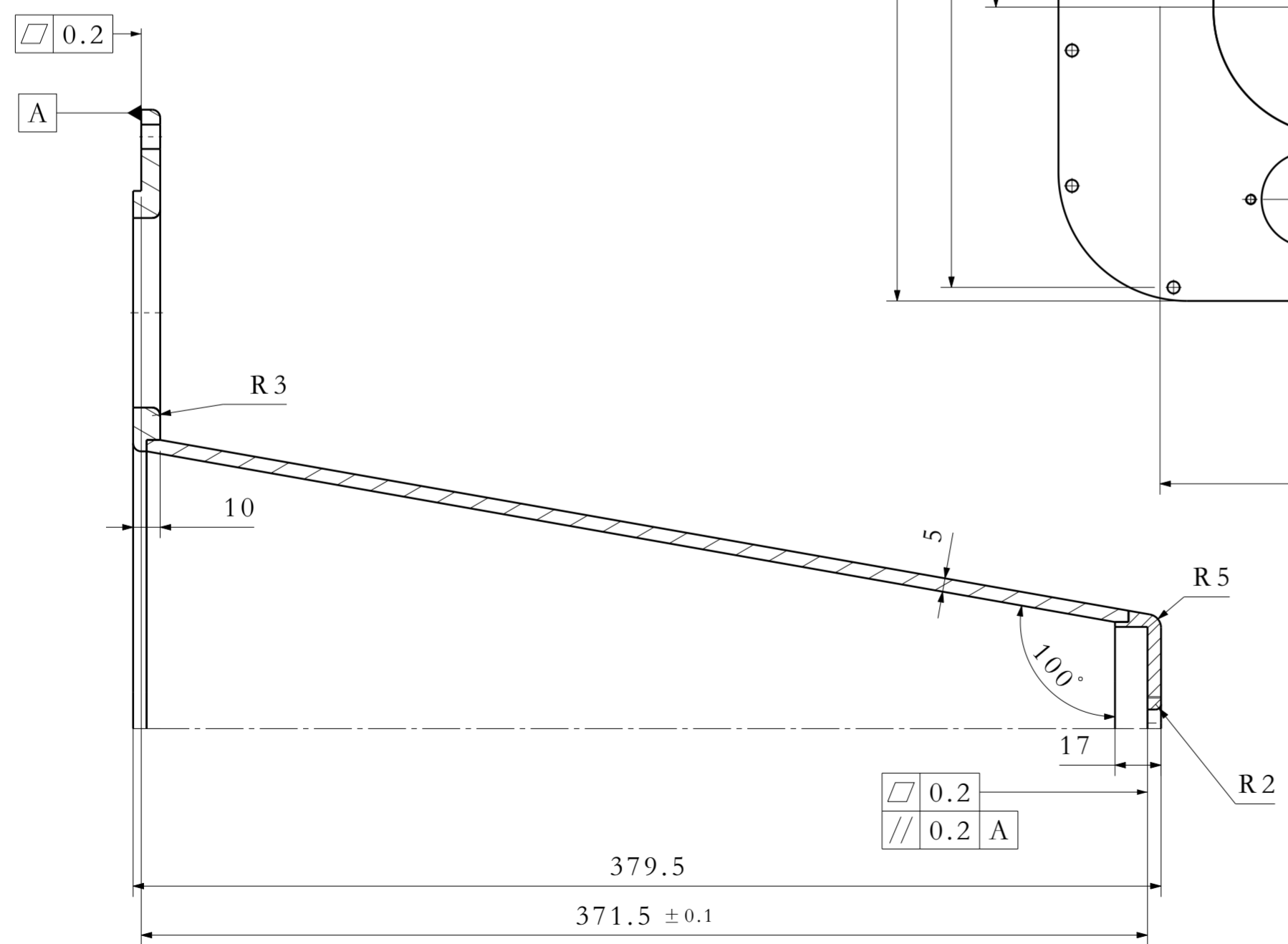
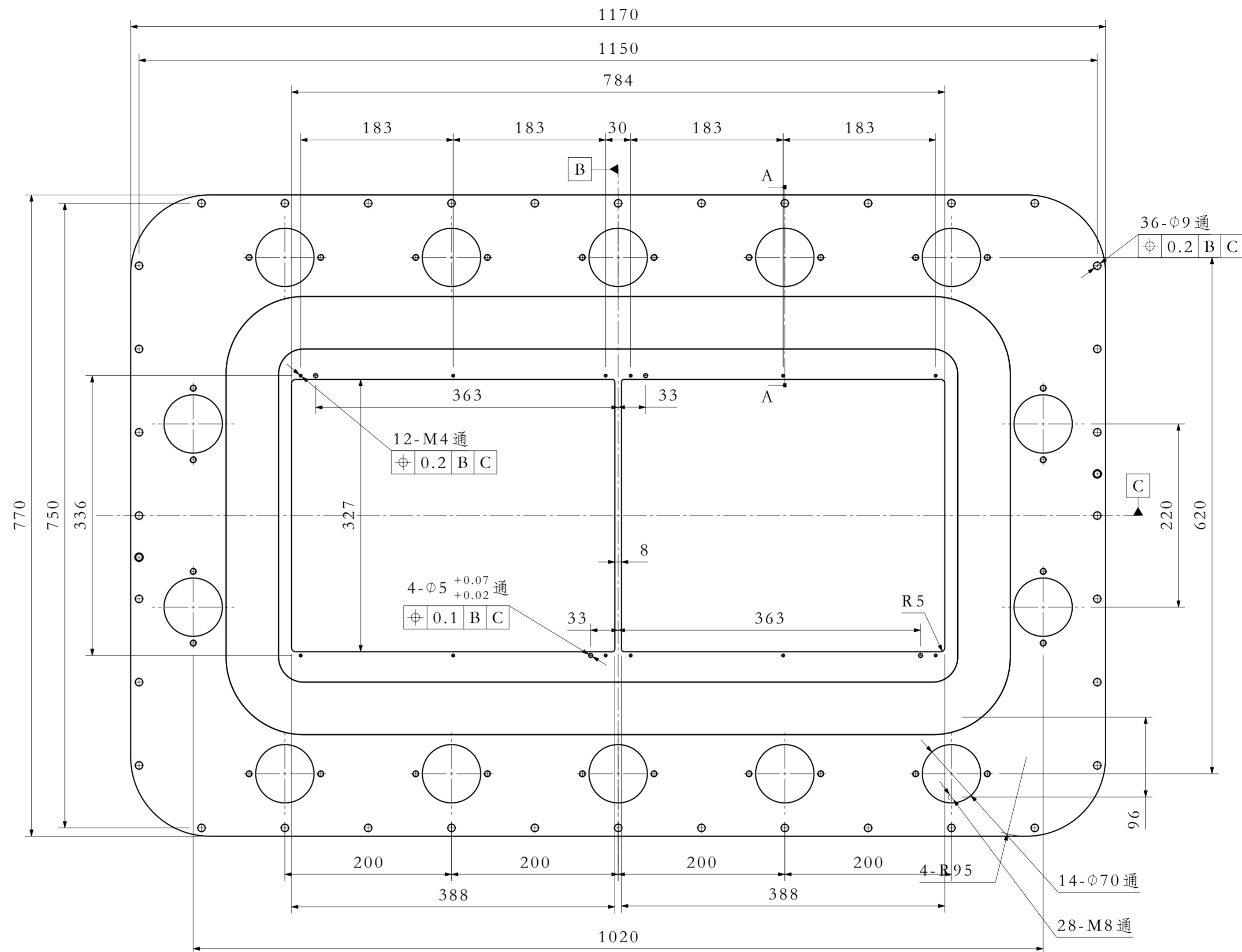
其余 $\sqrt{3.2}$



					GYM230315-03		版本号	
					GG支撑层挡板		NBI	
					304			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	ACAD文件名	数量	比例
设计			工艺				14	2:1
绘图			标准化					
校对			审定					
审核								
会签			批准			共	张	第
								张

技术要求：
1.去除毛刺，清洗油污。

中国科学院
等离子体物理研究所



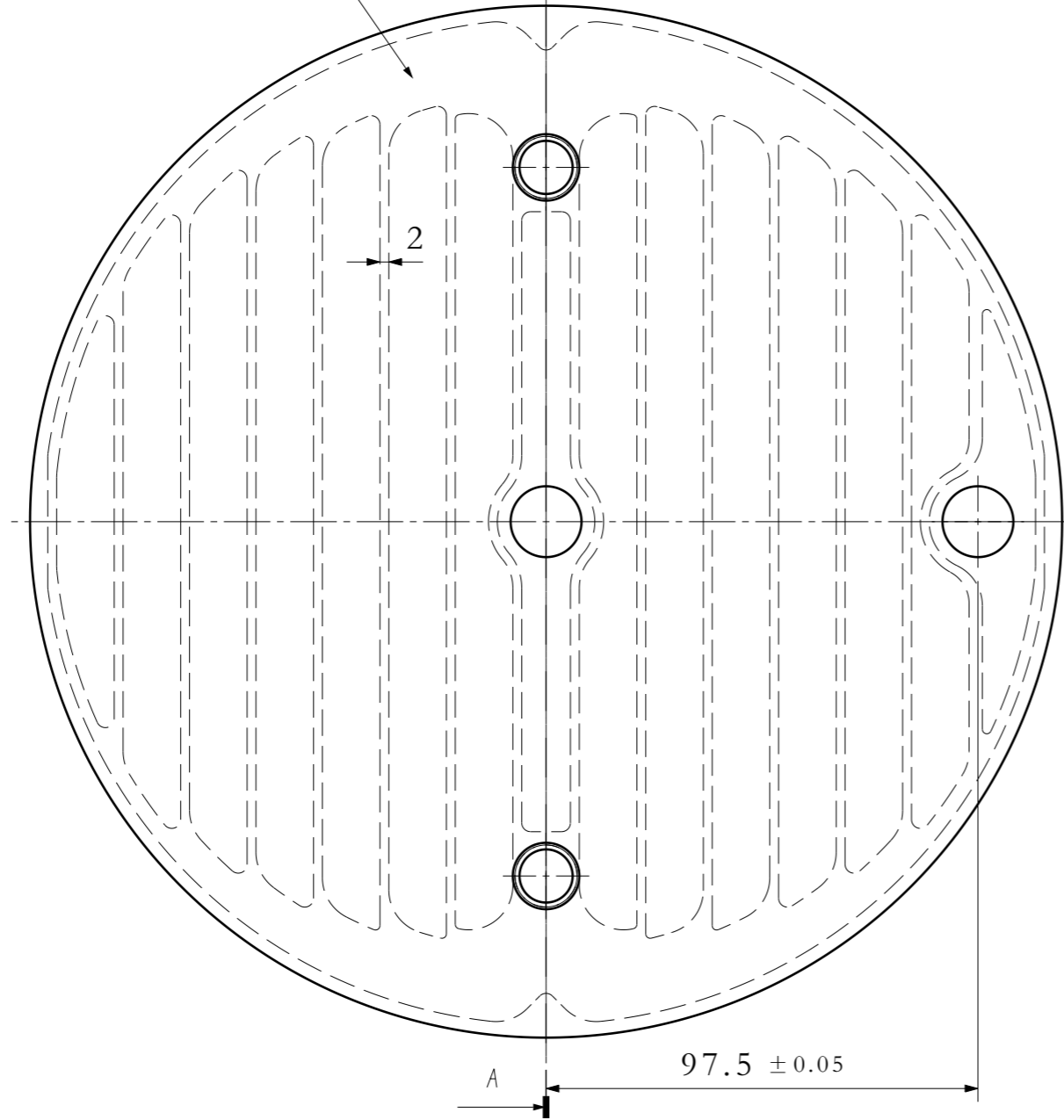
技术要求：
1、去除毛刺，清洗油污。

剖视图 A-A
缩放：1:2

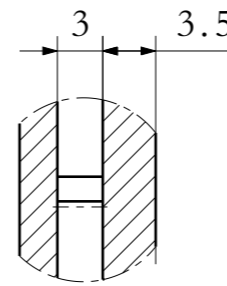
						GYM230315-04			图号	
						GG支撑层			NBI	
设计			工艺	签名	年月日	304				
绘图			标准化			ACAD文件名	数量	比例	中国科学院 等离子体物理研究所	
校对			审定				1	1:4		
审核						共	张	第		张
会签			批准							

其余 $\nabla 3.2$

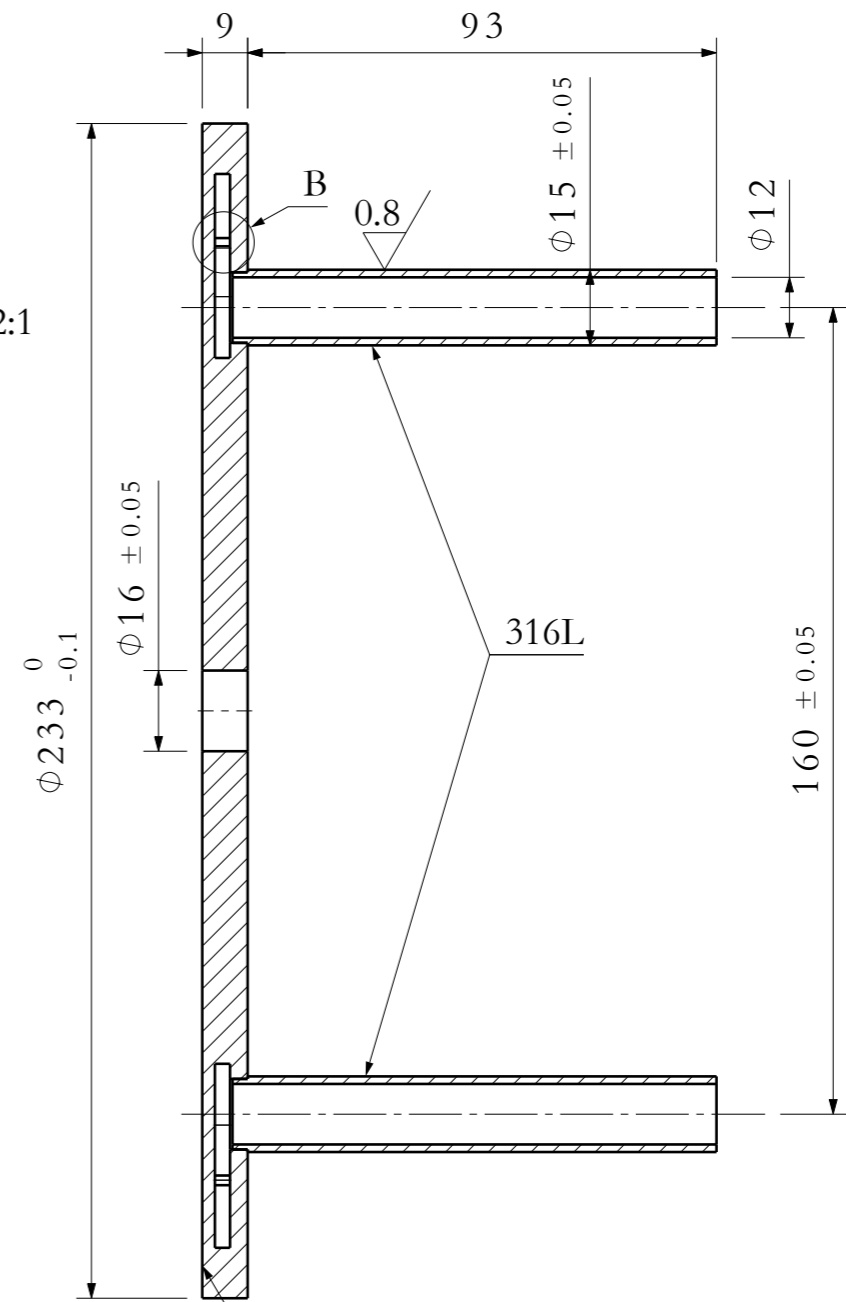
内部水道参照模型加工



正视图
缩放: 2:3



详图 B
缩放: 2:1



TU1 剖视图 A-A
缩放: 2:3

技术要求:

- 1, 真空钎焊工艺成型, 去除毛刺, 清洗烘干。
- 2, 精密部件注意零部件表面不得有划痕。

						GYM220310-01			版本号	
						法拉第筒背板			NBI	
						TU1+316L			系统名称	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	ACAD文件名	数量	比例	中国科学院 等离子体物理研究所	
设计			工艺				4	2:3		
绘图			标准化							
校对			审定							
审核									共 张 第 张	
会签			批准							