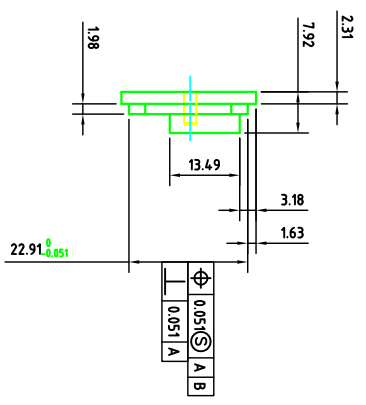
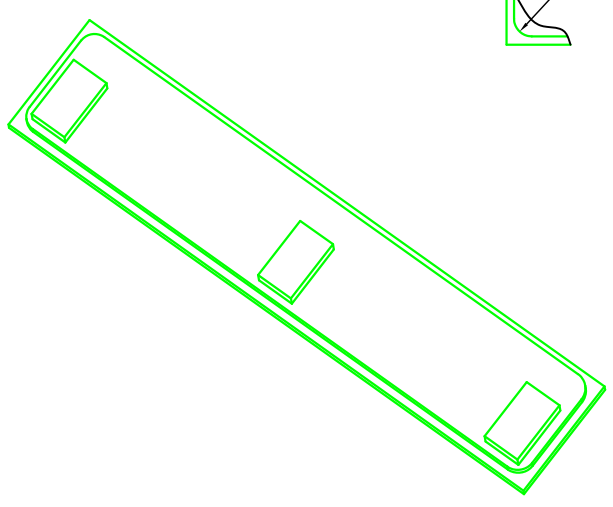


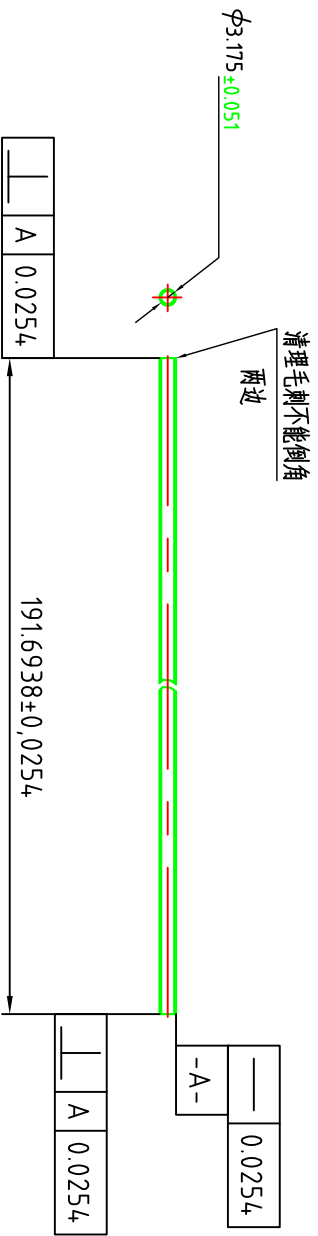
未标公差详细说明:

类型	公差
0.0	±0.12
0.00	±0.07
0.000	±0.05
分度形式	±0.0794
角度	±0.1度
零件表面未标明光洁度均为	√



- 技术要求:**
1. 零件外表面粗糙度为 $\sqrt{0.4}$
 2. 切削液: 无铜基或汞基化合物, 限使用新的水基切削液, 如 TRIMS0 AQUA-KOOL 500KC,C-IMPERIAL 6#, 切削速度最大为 110 或 135, 机油禁用.
 3. 去毛刺和尖角, 保持表面光滑.
 4. 根据尺寸在 O.A 检测后进行电解除氧化处理.
 5. 避免多余操作: 如用纸包裹或储存在塑料袋中用于下次组装.
 6. 不能在基准面 C 上去除材料, 仅在此面上倒 3.05 的圆角. 考虑到 C 是用于开始加工平面的基准面.
 7. 视图为美国机械制图式布局, 一些公差及基准为美式标注.
 8. 用氮气进行吹漏 (漏率不能超过 $1E-9$ STD CC/SEC)

设计	审核	批准	日期	文件号	零件名	数量	比例	材料	备注
				更改文件号	304, ST, STL	20	1:1		
4-4306-9315					GRADIENT GRID RAIL		NBI		
HOLDER BOTTOM PLATE					304, ST, STL		离子束工程		
ACAD 结构					数量		中国科学技术大学		
1					1		等离子体物理研究所		



技术说明

- 1、按照ANSI Y14.5 来定标注尺寸和公差。
- 2、除另外说明之外，运用R.F.S.来定形位公差。
- 3、用ANSI B46.1来判断表面纹理度。
- 4、外表面粗糙度为 R_a (不允许有刮痕、凹痕)，有楞边是允许的。
- 5、在长度方向精磨，任何裂纹都是不允许的。
- 6、在真空@1000°环境下进行1个小时的消除应力。
- 7、按照RCA Q.C测试程序，进行水压测试到4,00P.S.I.丙酮清洗除水。
- 8、在压力测试之后，进行直线度修正工序。
- 9、用氮气进行检漏 (漏率不能超过5E-9 STD (CC/SEC))
- 10、材料：真空电弧铸造，纯钨管外径 3.175mm (0.125') × 0.381mm (+0.0762/-0) 壁厚
- 11、避免不必要的加工。
- 12、随货提供一个磨光的、经确认的、完整的样品。
- 13.视图为美国机械制图式布局，一些公差及基准为美式标注。

未标公差详细说明:

类型	公差
0.0	±0.762
0.00	±0.381
0.000	±0.127
分数形式	±0.794
角度	±0.5°
部件表面未标明光洁度的为	16

4-4306-9285		第 1 版	
GRADIENT GRID RAIL			
NBI		离子束工程	
中国科学院			
等离子体物理研究所			
ACAD 规格	数量	规格	备注
-	14.0	1:2	
第 1 版	第 1 版	第 1 版	第 1 版