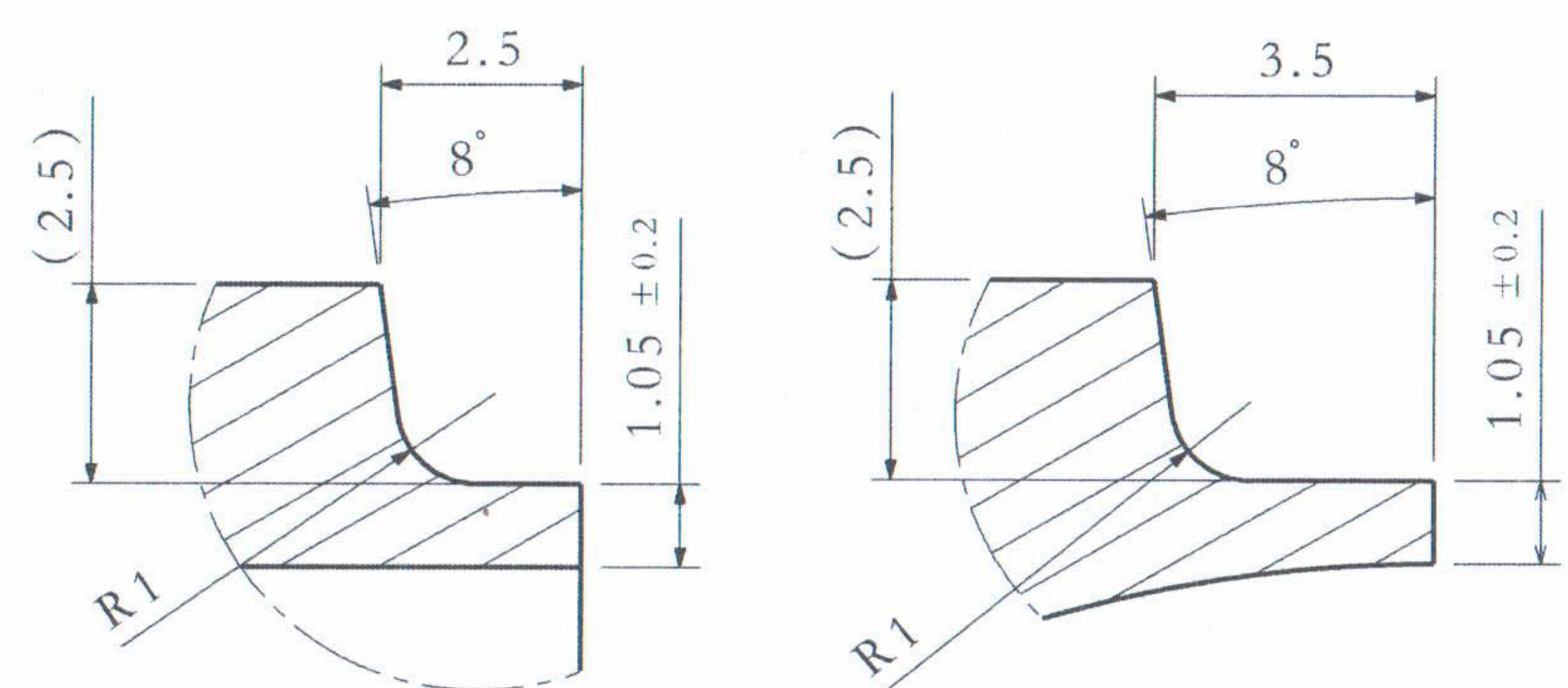


Front view
Scale: 2:1

Section view P-P
Scale: 2:1



Detail M
Scale: 8:1

Detail N
Scale: 8:1

技术要求:

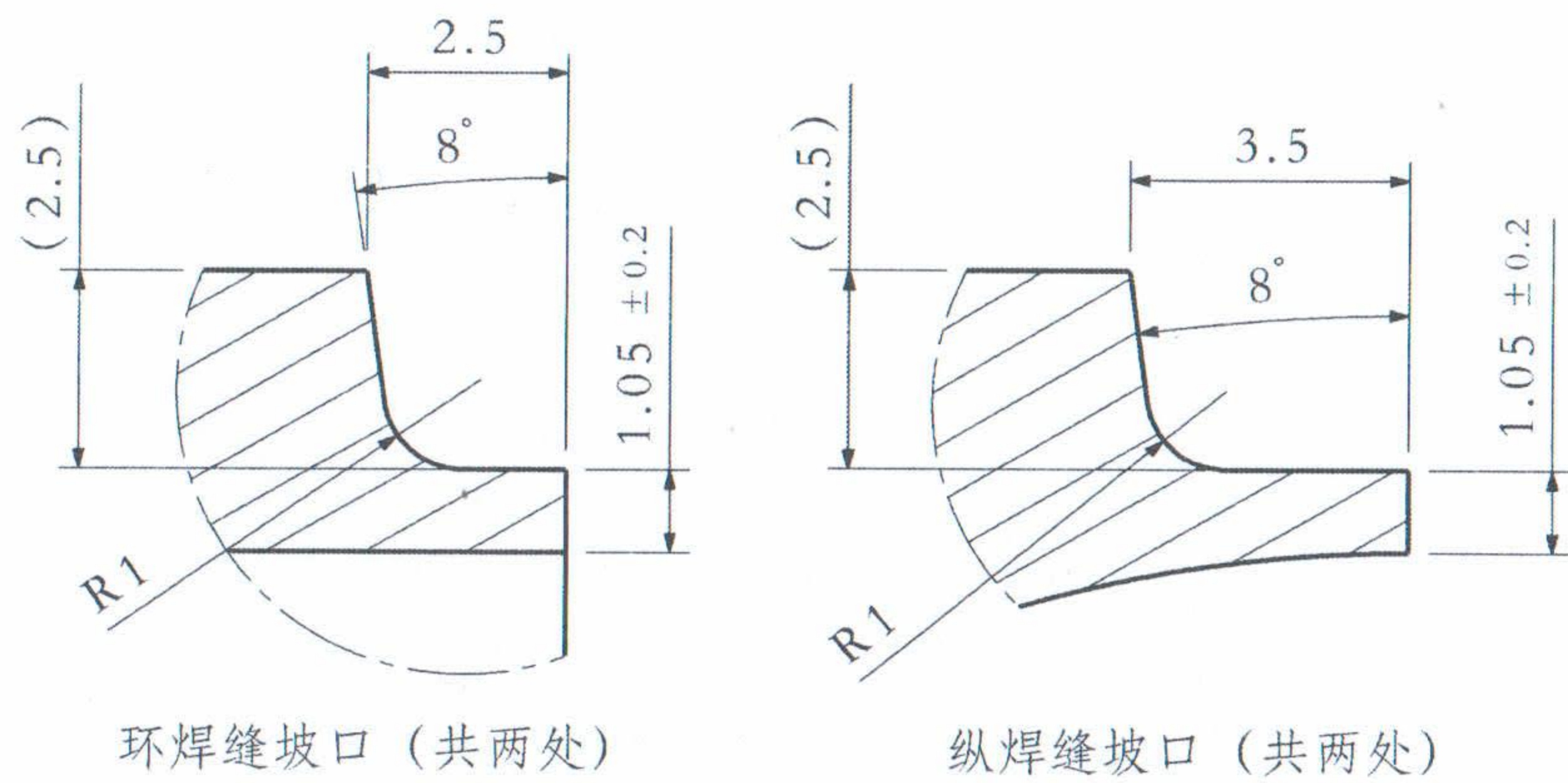
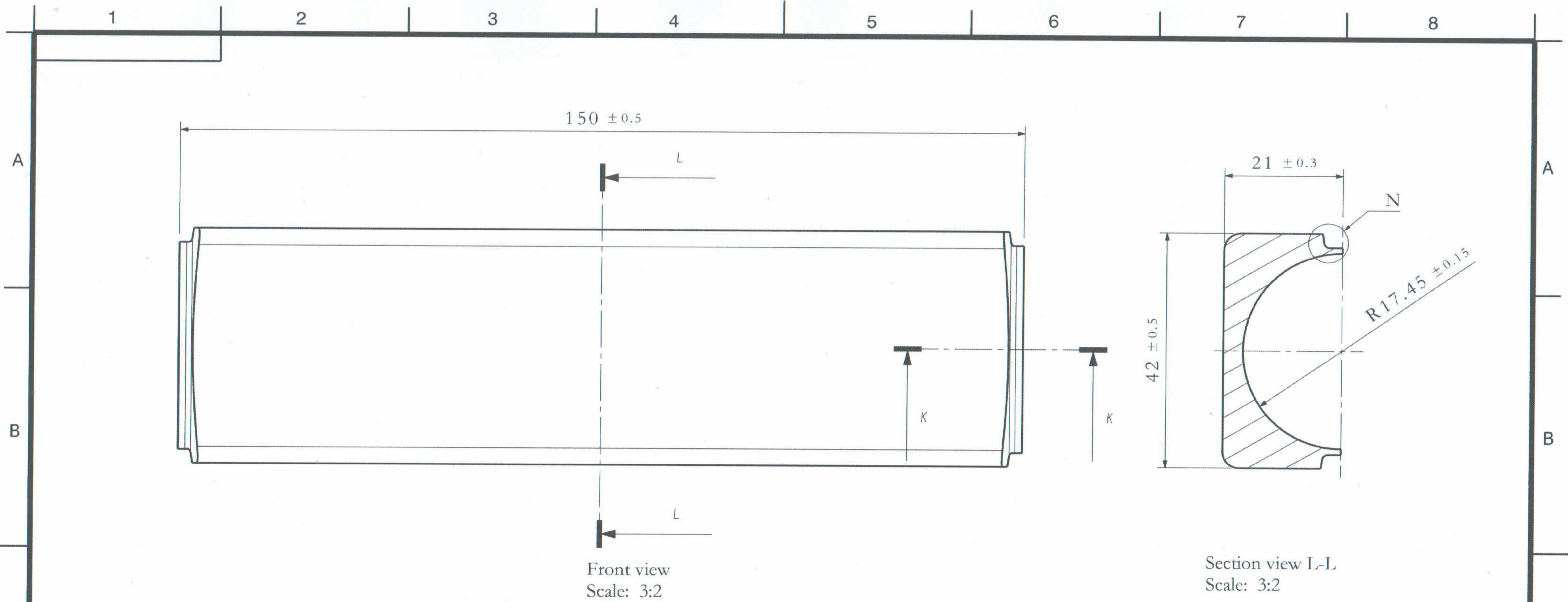
1. 预留5mm工艺段，暂不加工坡口，待现场绕制成型后，根据铠甲剥去长度确定直段长度后加工坡口；
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行；
3. 未注形位公差按GB/T1184-K执行；
4. 未注尺寸按照三维模型加工，提供三维模型；
5. 磁导率 $\mu < 1.05$ ；
6. 零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



Burning plasma
Experimental
Superconducting
Tokamak


BEST

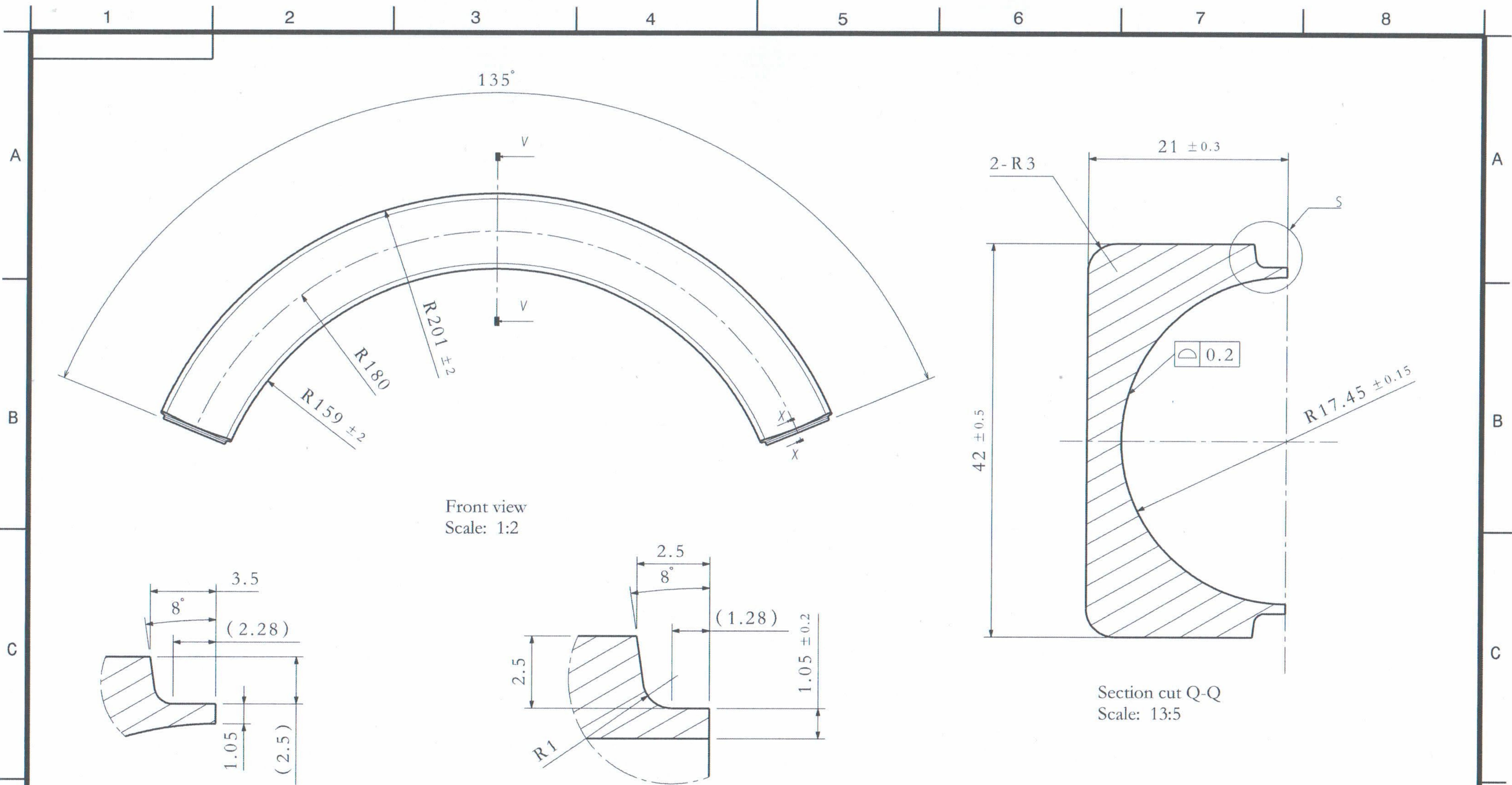
更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_L300	
批准	于军	视角	第一视角	3.78	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	4	1:8	图纸编号	HTS_HALF_002
绘图	陈	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



技术要求:

1. 预留5mm工艺段, 暂不加工坡口, 待现场绕制成型后, 根据铠甲剥去长度确定直段长度后加工坡口;
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
3. 未注形位公差按GB/T1184-K执行;
4. 未注尺寸按照三维模型加工, 提供三维模型;
5. 磁导率 $\mu < 1.05$;
6. 零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。

				 Burning plasma Experimental Superconducting Tokamak		BEST	
更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_L150	
批准	<i>陈景</i>	视角	第一视角	2.64	N50		
审核	<i>于军</i>	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	<i>于军</i>	图纸大小	A4	6	1:8	图纸编号	HTS_HALF_001
绘图	<i>陈景</i>	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



Front view
Scale: 1:2

Section cut Q-Q
Scale: 13:5

纵焊缝坡口(共两处)

环焊缝坡口(共两处)

技术要求:

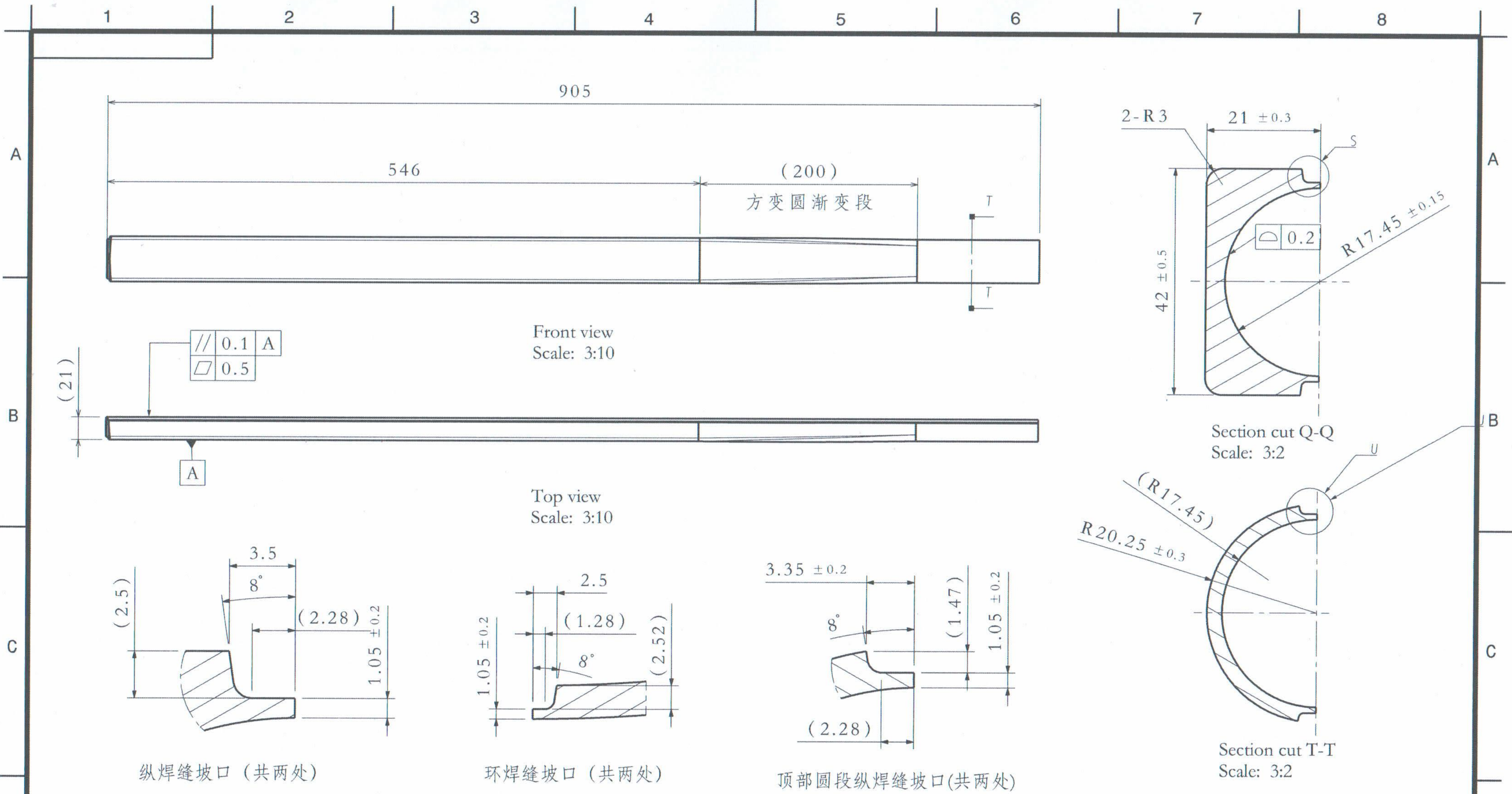
- 1.未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
- 2.未注形位公差按GB/T1184-K执行;
- 3.未注尺寸按照三维模型加工,提供三维模型;
- 4.磁导率 $\mu < 1.05$;
- 5.零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



Burning plasma
Experimental
Superconducting
Tokamak

BEST

更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_R180-135	
批准	陈策	视角	第一视角	2.15	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	2	1:8	图纸编号	HTS_HALF_007
绘图	陈策	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



技术要求:

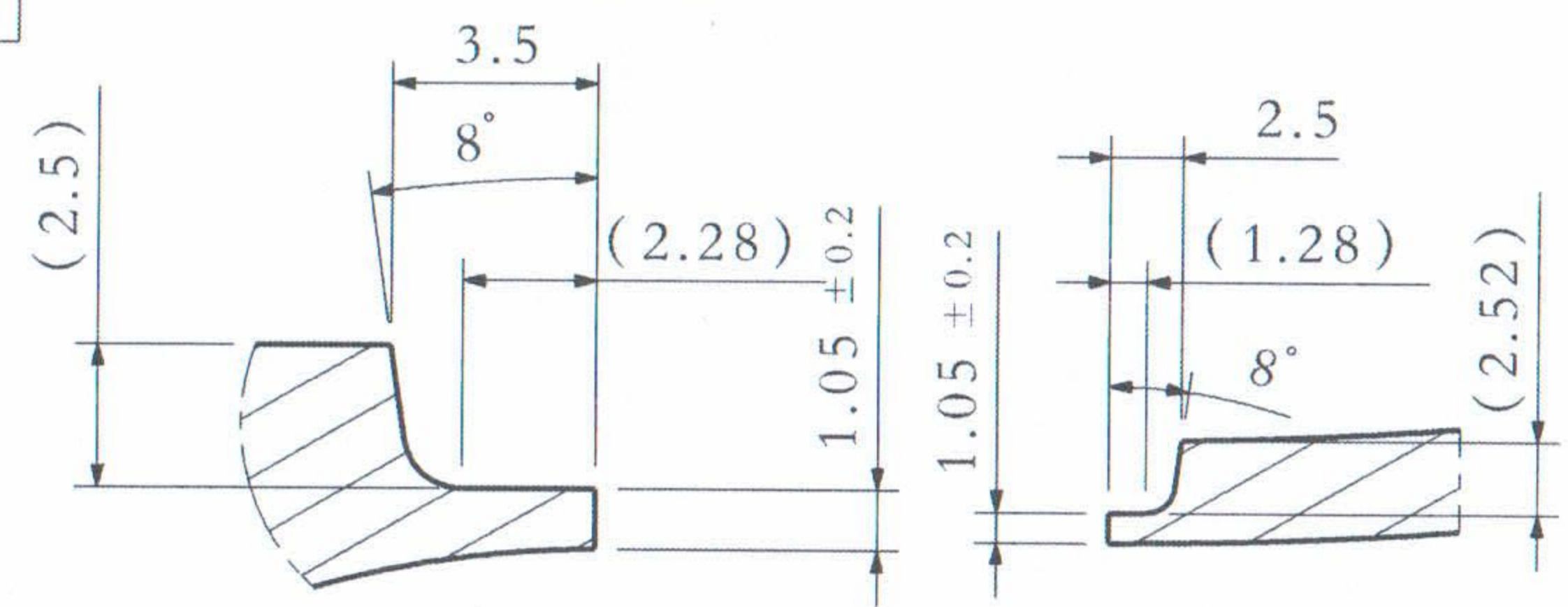
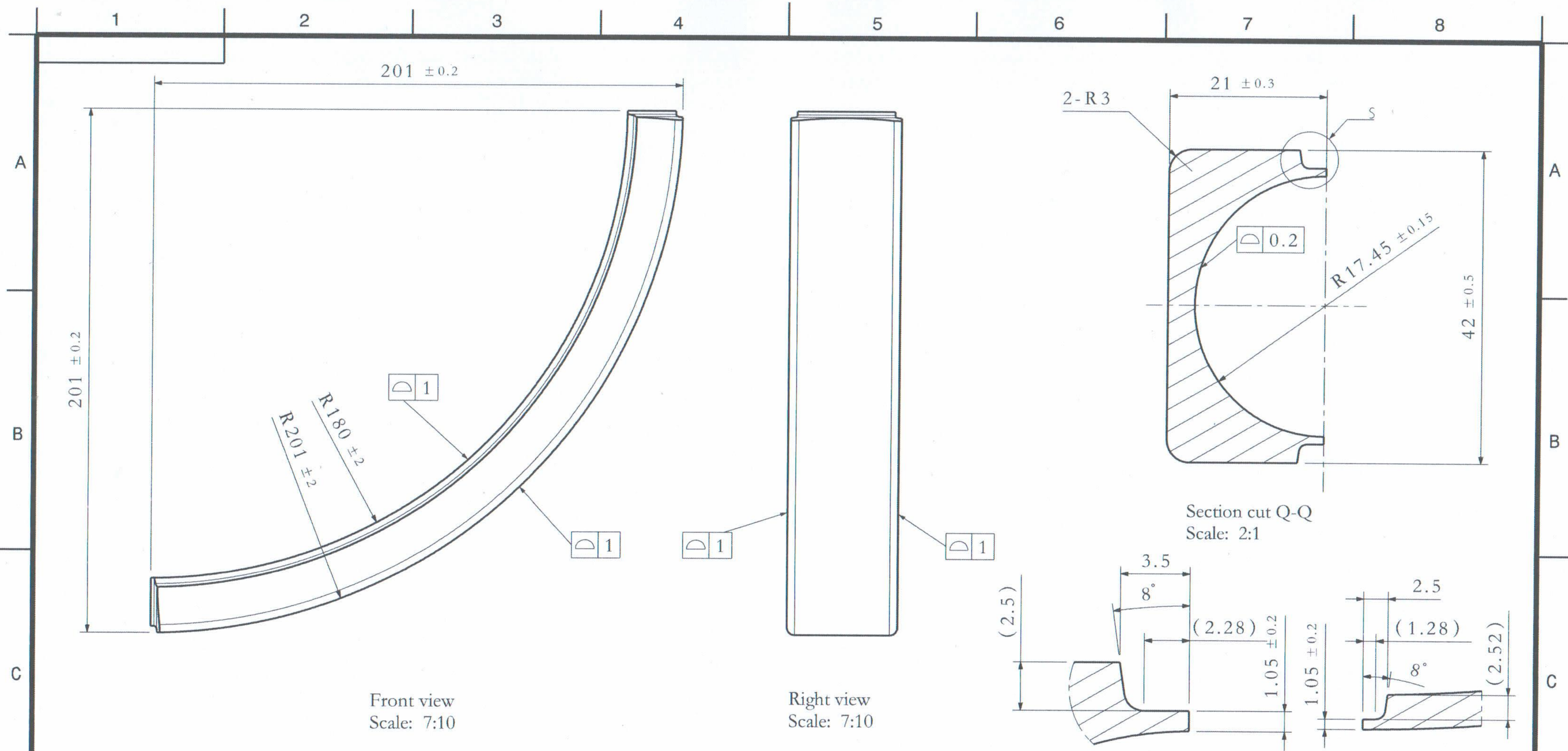
- 1.圆管部位预留5mm工艺段,暂不加工坡口,待现场绕制成型后,根据铠甲剥去长度确定直段长度后加工坡口;
- 2.未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
- 3.未注形位公差按GB/T1184-K执行;
- 4.未注尺寸按照三维模型加工,提供三维模型;
- 5.磁导率 $\mu < 1.05$;
- 6.零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



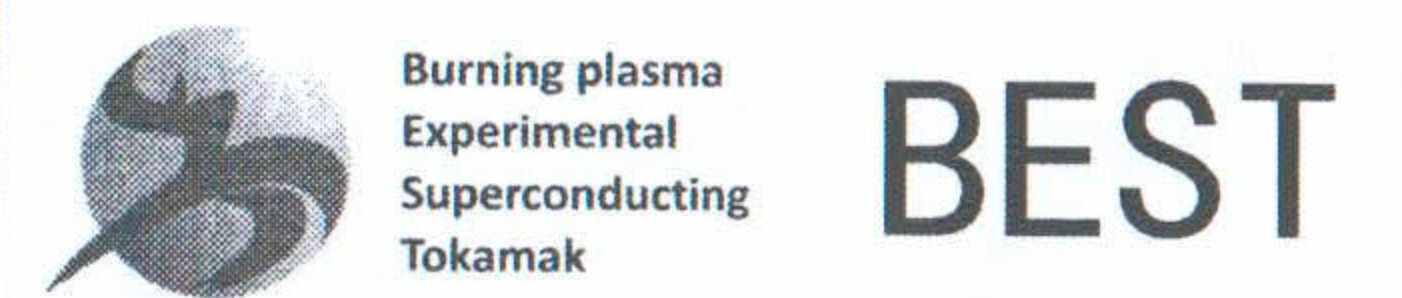
Burning plasma
Experimental
Superconducting
Tokamak

BEST

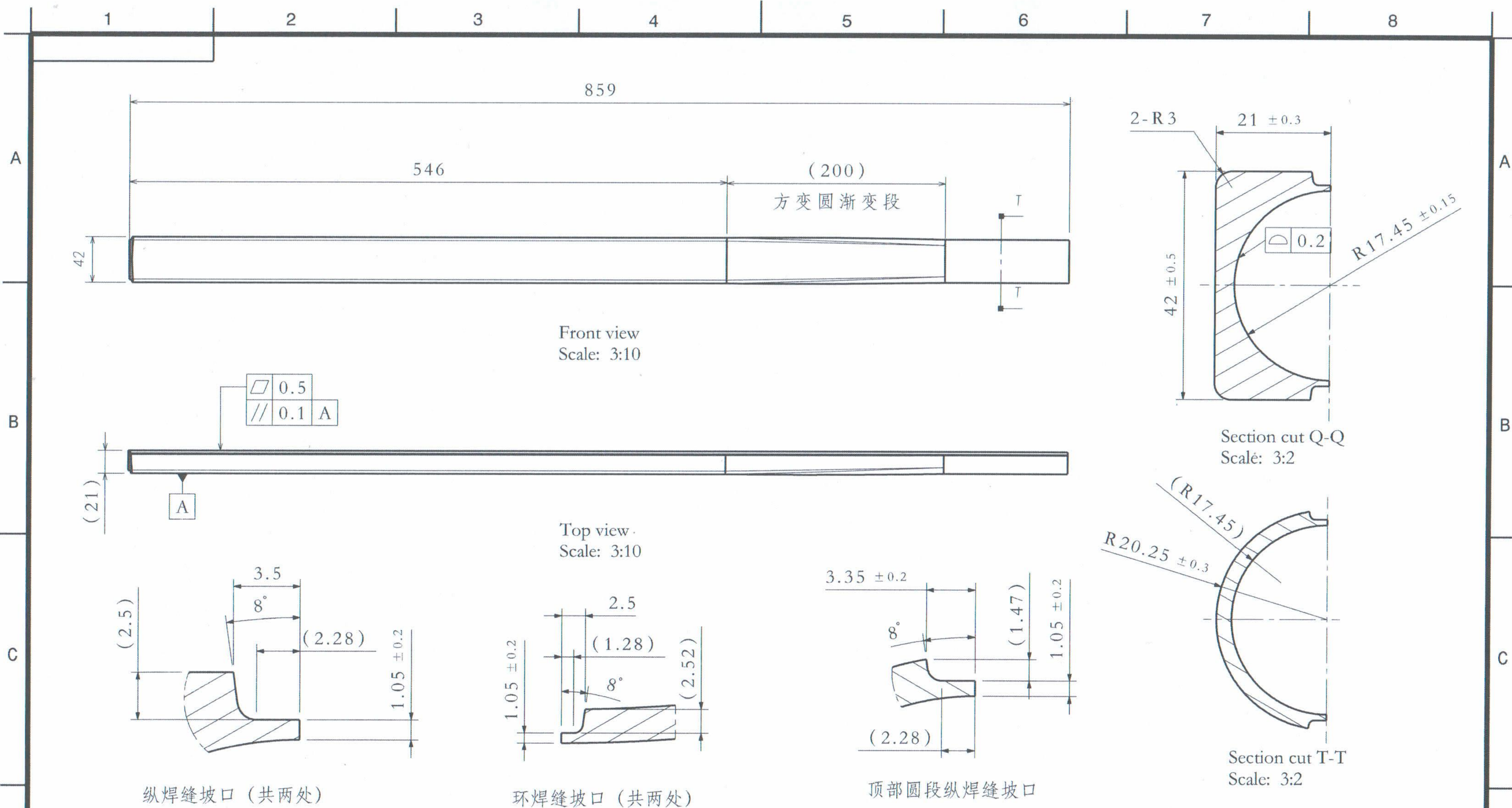
更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_L905	
批准	于军	视角	第一视角	2.64	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	4	1:8	图纸编号	HTS_HALF_006
绘图	陈景	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



- 技术要求:
- 1.未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
 - 2.未注形位公差按GB/T1184-K执行;
 - 3.未注尺寸按照三维模型加工, 提供三维模型;
 - 4.磁导率 $\mu < 1.05$;
 - 5.零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_R180-90_B	
批准	韩厚峰	视角	第一视角	4.69	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	6	1:8	图纸编号	HTS_HALF_004
绘图	陈晨	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



技术要求:

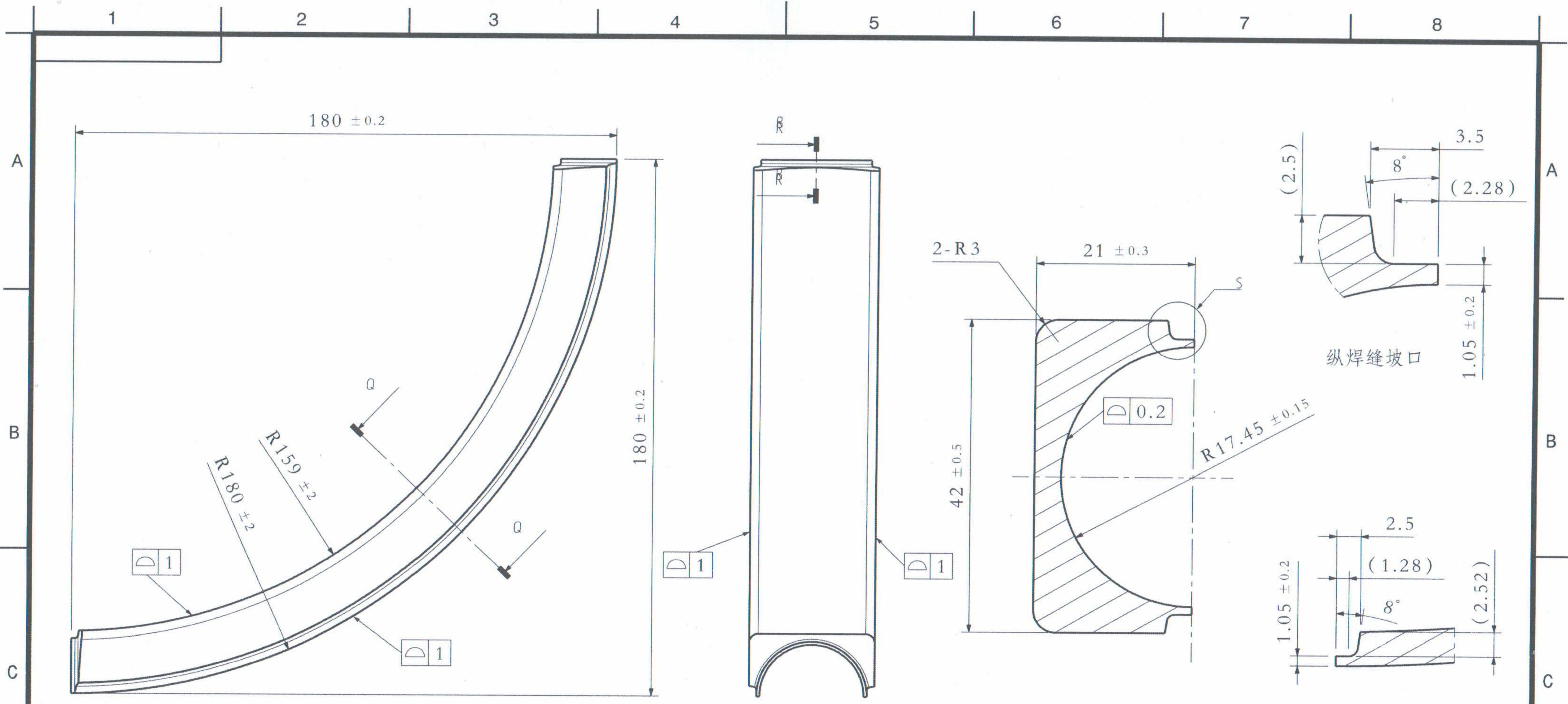
1. 预留5mm工艺段, 暂不加工坡口, 待现场绕制成型后, 根据铠甲剥去长度确定直段长度后加工坡口;
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
3. 未注形位公差按GB/T1184-K执行;
4. 未注尺寸按照三维模型加工, 提供三维模型;
5. 磁导率 $\mu < 1.05$;
6. 零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



Burning plasma
Experimental
Superconducting
Tokamak

BEST

更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_L859	
批准	于军	视角	第一视角	3.25	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	8	1:8	图纸编号	HTS_HALF_005
绘图	陈策	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	



Front view
Scale: 4:5

Left view
Scale: 4:5

Section cut Q-Q
Scale: 2:1

环焊缝坡口

技术要求:

1. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000-f执行;
2. 未注形位公差按GB/T1184-K执行;
3. 未注尺寸按照三维模型加工, 提供三维模型;
4. 磁导率 $\mu < 1.05$;
5. 零件表面光洁、无毛刺、无磕碰。



Burning plasma
Experimental
Superconducting
Tokamak

BEST

更改序号	更改内容	签名	日期	重量	材料	HTS_HALF_R180-90_A	
批准	郭厚峰	视角	第一视角	2.64	N50		
审核	于军	绘图日期	20251024	数量	比例		
责任工程师	于军	图纸大小	A4	6	1:8	图纸编号	HTS_HALF_003
绘图	陈策	版本	V1.0	共张	第张	供应商编号	