

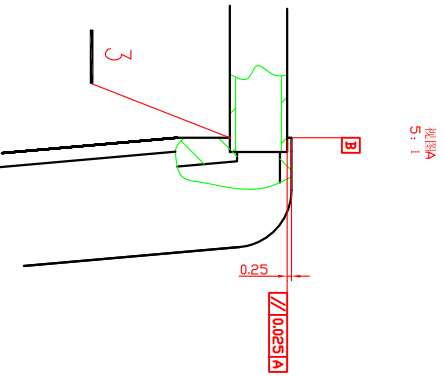
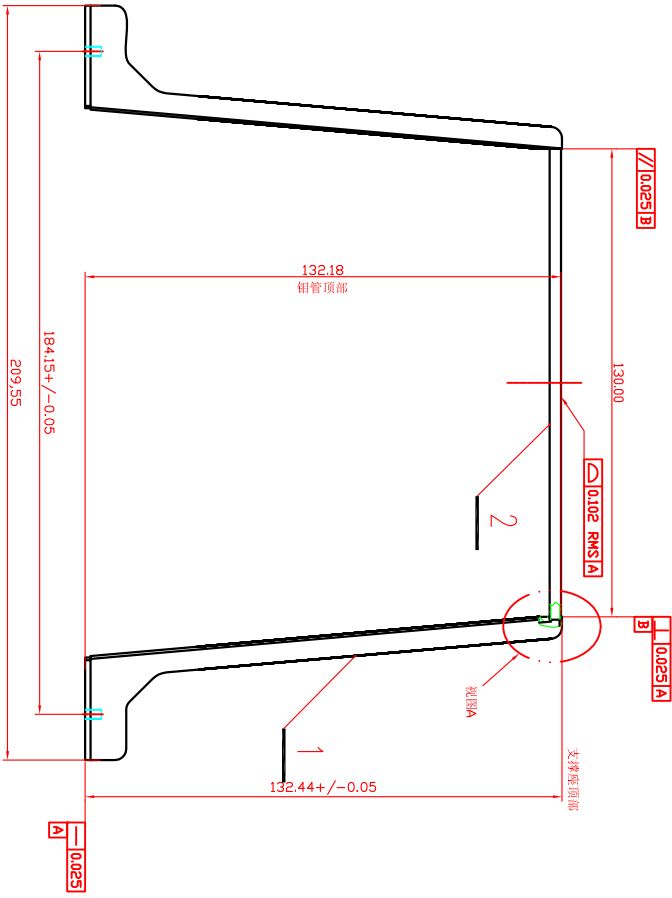
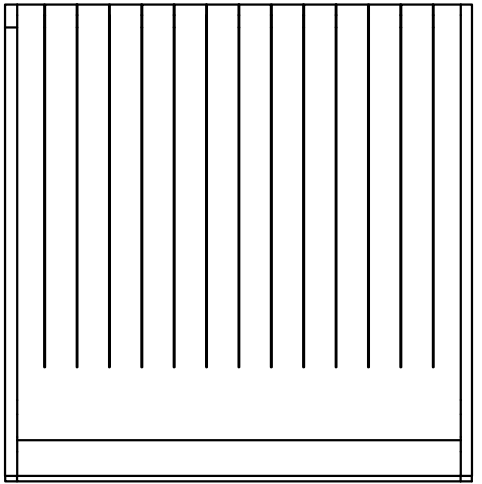
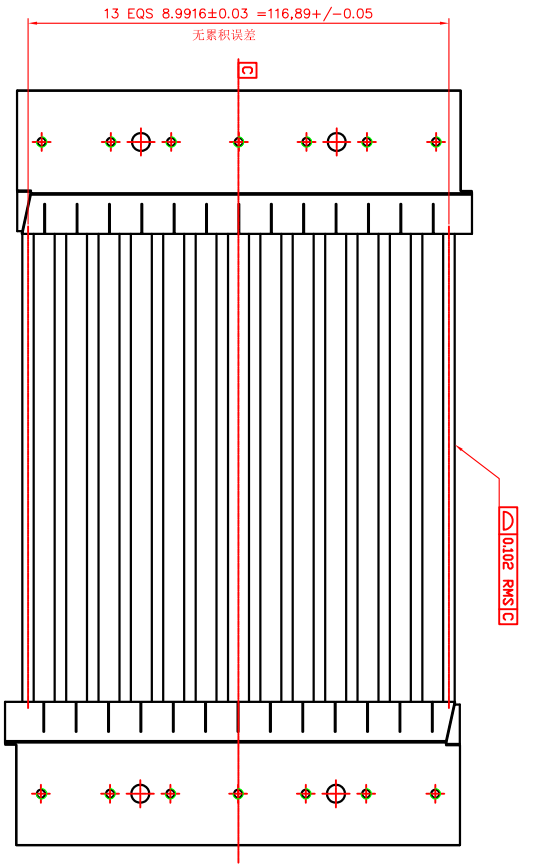
未标公差详细说明:

类 型	公 差
0.0	± 0.762
0.00	± 0.381
0.000	± 0.127
分数形式	± 0.794
角度	$\pm 0.5^\circ$
部件表面未标明光洁度的为	1.6

技术说明

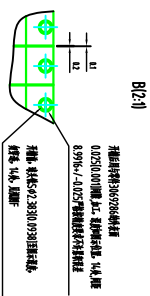
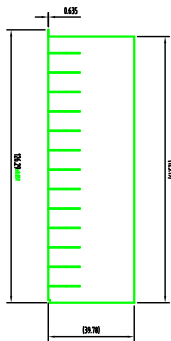
- 1、按照 ANSI Y14.5 来定标注尺寸和公差。
- 2、除另外说明之外, 运用 R.F.S 来定形位公差。
- 3、用 ANSI B46.1 来判断表面纹理度。
- 4、外表面粗糙度为 0.8 (不允许有刮痕、凹痕), 有拂边是允许的。
- 5、在长度方向精磨, 任何裂纹都是不允许的。
- 6、在真空 @1000° 环境下进行 1 个小时的消除应力。
- 7、按照 RCA Q.C 测试程序, 进行水压测试到 400 P.S.I, 丙酮清洗除水。
- 8、在压力测试之后, 进行直线度校正工序。
- 9、用氮气进行检测 (漏率不能超过 5E-9 STD CC/SEC)
- 10、材料: 真空电弧铸造, 纯铜管外径 3.175mm (0.125") \times 0.381mm (+0.0762/-0) 壁厚 1.1、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。

零件名称	4-4306-9286	第 1 版
零件图	EXCIT GRID RAIL	
材料	ACAD 材料	
比例	14.0	1:1
数量	1	1
日期		
设计		
审核		
批准		
备注	见说明 10	

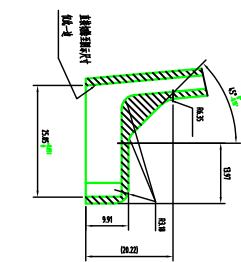


3	4-4306-9286	EXCIT GRID RAIL	14	PALCUSIL 25		
2	4-4306-9336	EXCIT GRID RAIL HOLDER	2			
1	4-4306-9336	EXCIT GRID RAIL HOLDER	2			
序号	代号	名称	数量	材料牌号	材料规格	备注
		4-4306-9335	1			
		EXIT GRID MODULE ASSEMBLY	1			

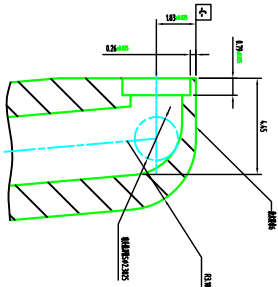
设计	审核	工艺	更改文件号	姓名	年月日
制图	标准	标准			
校对	审核	审核			
会签					
EXIT GRID MODULE ASSEMBLY					
ACAD 规格	数量	比例			
-	10	1:1			
第 1 张	共 1 张	第 1 张			



A-A



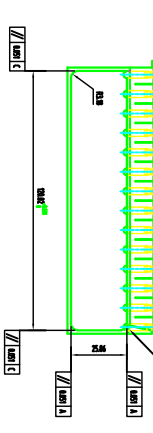
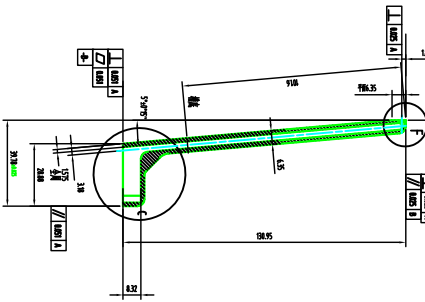
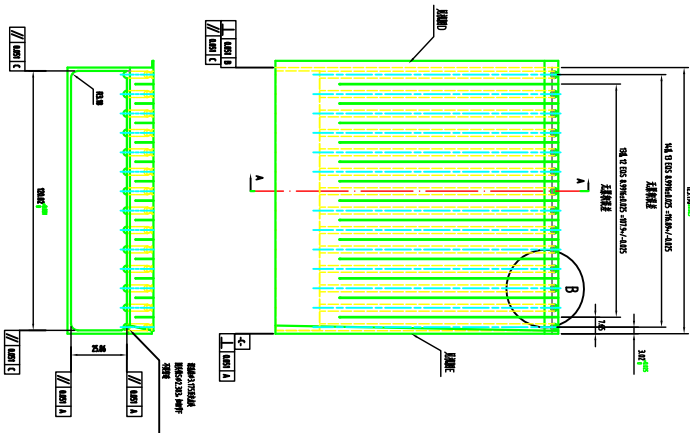
C1(2/1)



F10(1/1)

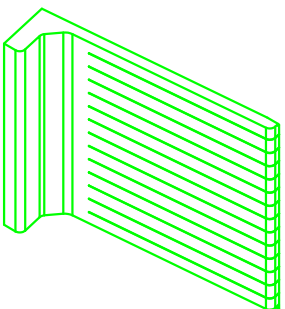
未标注详细尺寸:

类型	公差
0.0	±0.762
0.00	±0.381
0.000	±0.127
分模形式	±0.794
角度	±0.5°
栅片表面未标注法线方向	1/6

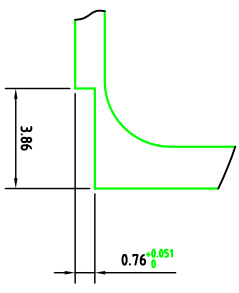
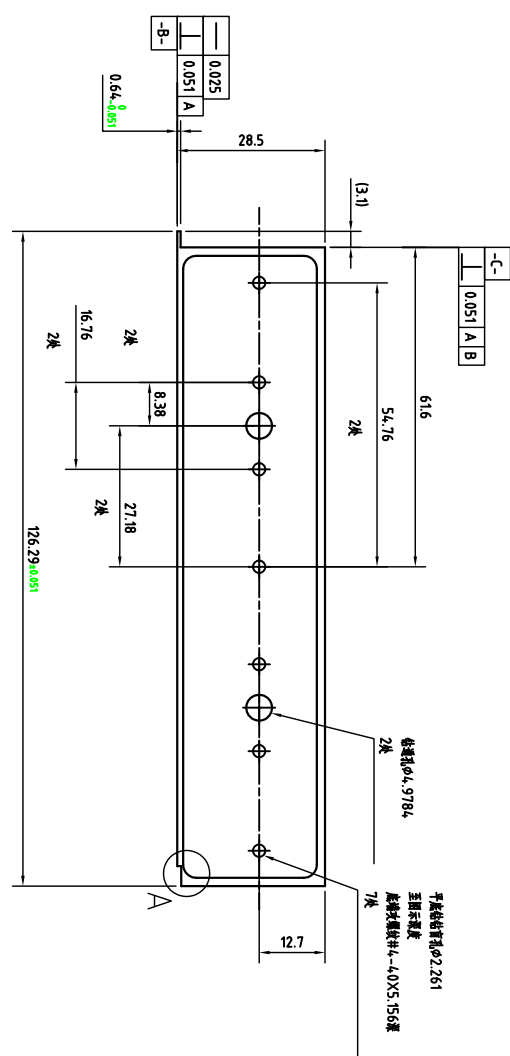
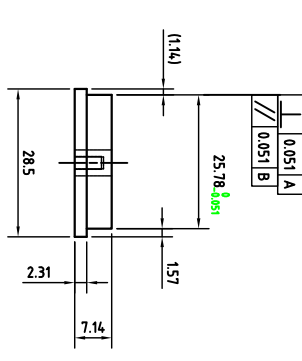
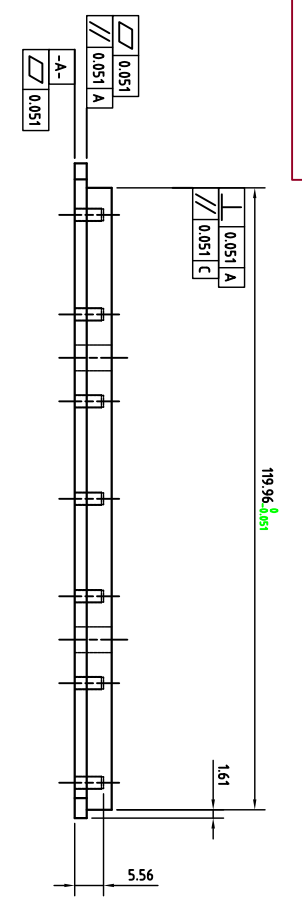


技术要求:

1. 栅片表面应平整
2. 切割液: 无卤素或苯基化合物, 推荐使用新的水基切割液, 如 TRINISO AQUA-KOOL 500KC-C-IMPERIAL 6#, 切割液厚度大为 110 或 135, 用油勿用。
3. 去毛刺处理, 保持表面光滑
4. 根据尺寸和公差要求进行表面处理
5. 避免多余操作, 如切割液残留在栅片上用于下次切割
6. 不能在基面上上材料, 如在此面上增加 0.5 的厚度, 考虑到
7. 原因是美国的栅片式布局, 一些公差及基准为美式标注。
8. 膜气密封, 密封不能对 E-9 STD CC/SEC



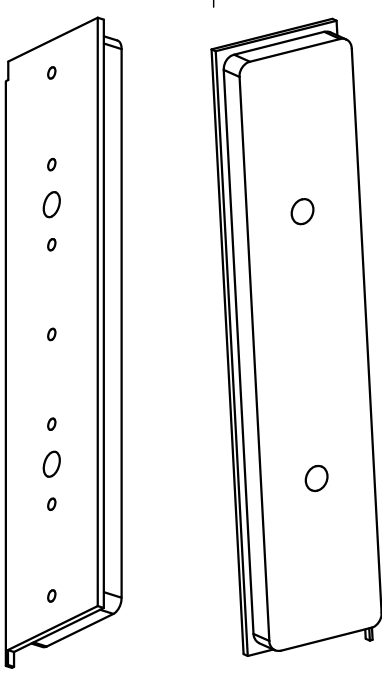
零件名称	4-4-306-9338	数量	1
零件描述	EXIT GRID/RAL HOLDER	数量	1
材料	304L ST.STL	数量	1
公差	±0.001	数量	1
表面处理	ACAD 20	数量	1
其他	1:3	数量	1



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约为 $\sqrt{32}$



图号	4-4306-9339	第 1 版
名称	EXIT GRID DATA HOLDER BOTTOM PLATE	
材料	304 ST. STL	
数量	20	比例 1:1
日期		
设计		
审核		
批准		