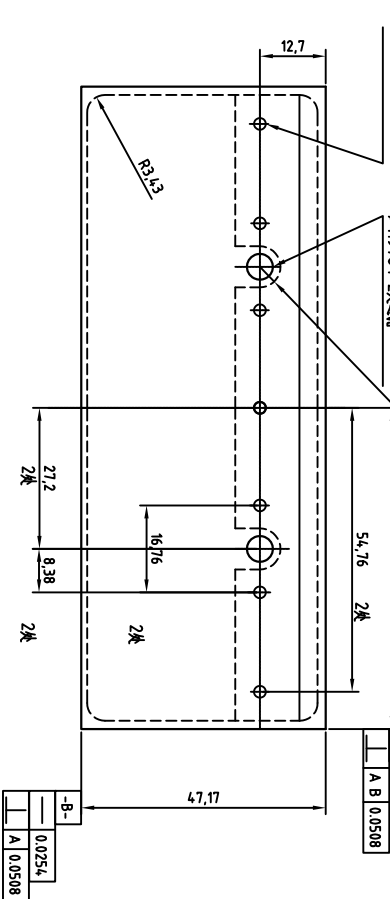
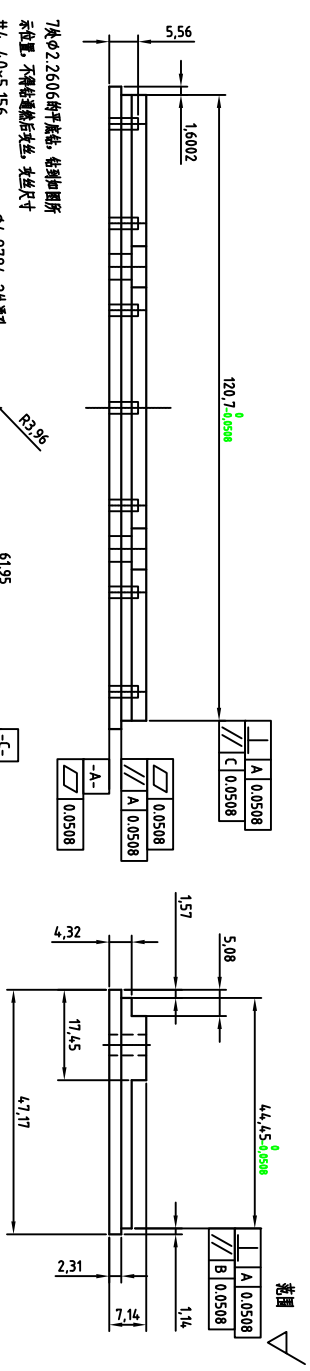


1 2 3 4



7块 $\phi 2.2606$ 的平基板，按制如图所
示位置，不得待透孔后加工，孔径尺寸
#4-4.0 \times 5.156

$\phi 4.9784$ 2米通孔

R3.43

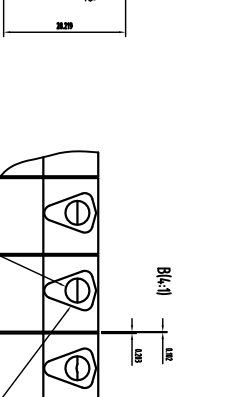
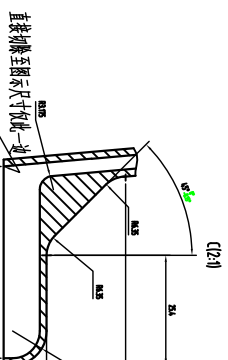
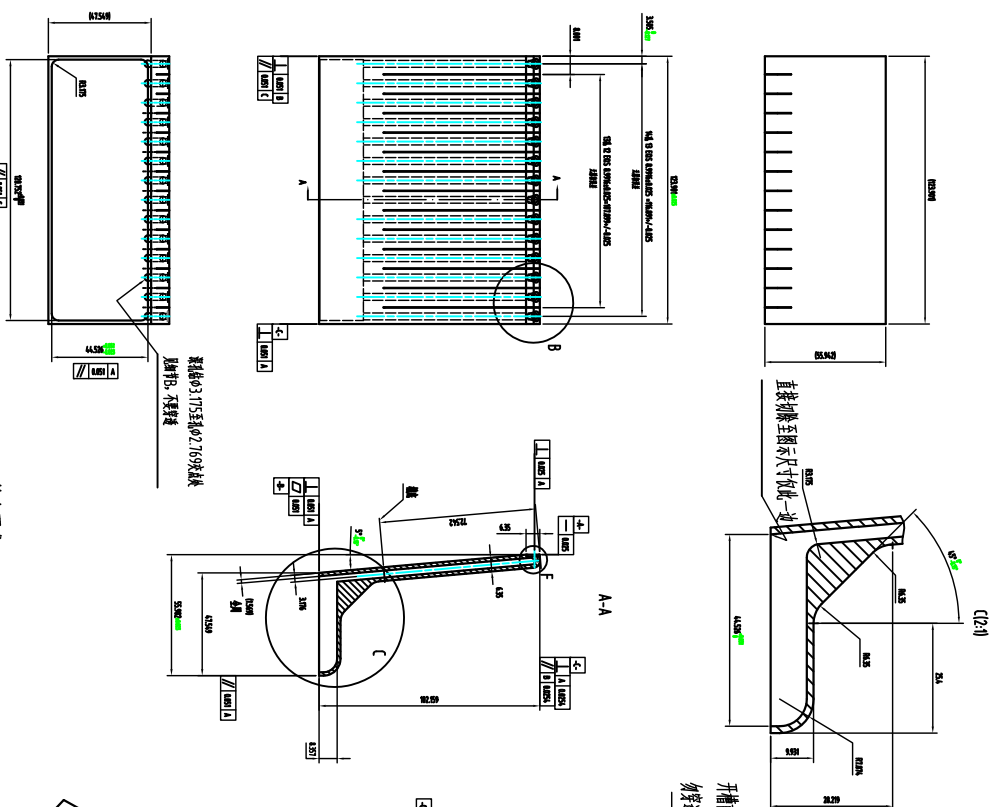
R3.96

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
<p>部件表面未标明光洁度的为 $\sqrt{3.2}$</p>		

零件名称	4-4306-9324	数量	1	单位	NBI
材料	suppressor grid rail holder	材料		材料	
规格	bottom plate	规格		规格	
图号	304	图号		图号	
比例	ACAD 1:1	比例	20	比例	1:1
日期		日期		日期	
设计		设计		设计	
审核		审核		审核	
批准		批准		批准	
中国科学院 等离子体物理研究所					

A B



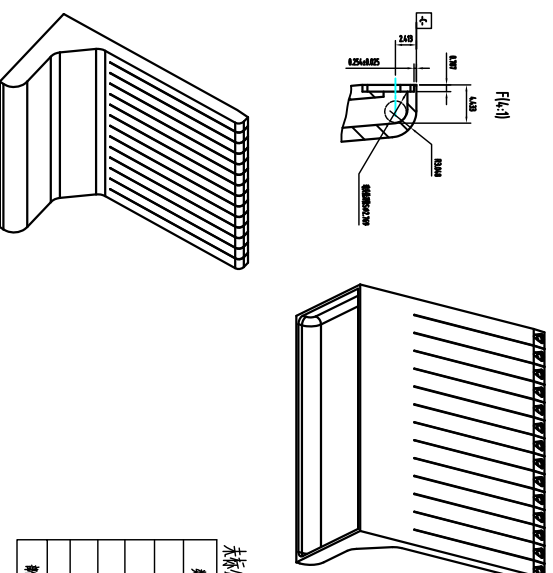
开槽后用于零件30G9284的外表，
0.025的倒圆 $\times 0.187 (\pm 0.025)$ 深，加上如图中位置，14
度，间距8.9916 ± 0.025 ，严格按技术要求，不为累积公差。

开槽前，转头 $S \phi 2.769$ 至图中深度，
每英寸 14处，见视图F

槽宽的3.175至3.02768次。
圆角R0.5，不要锐边。

技术要求:

- 1. 材料: 7075-T6 Aluminum.
- 2. 表面处理: 阳极氧化, 符合 MIL-A-8625, Type II, Class II.
- 3. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.
- 4. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.
- 5. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.
- 6. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.
- 7. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.
- 8. 表面处理: 喷砂, 符合 MIL-A-13010, Class B.



未标注详细规格:

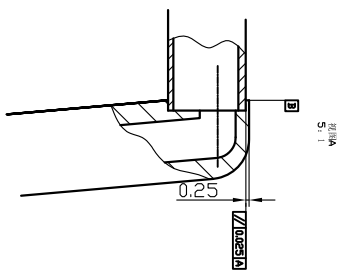
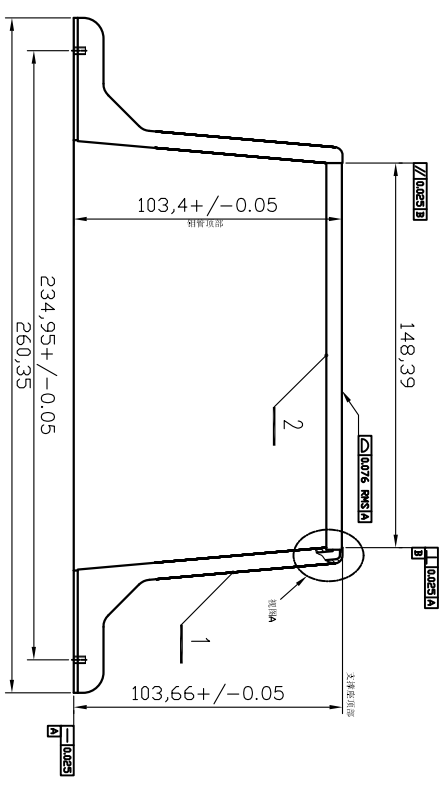
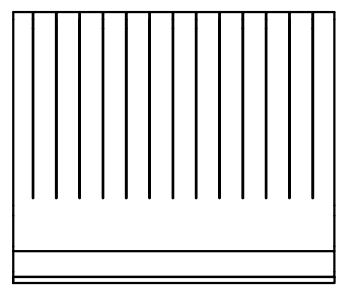
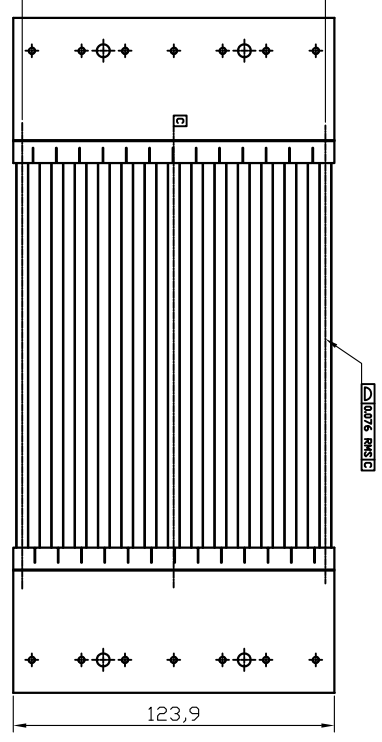
类型	公差
0.0	± 0.162
0.00	± 0.381
0.000	± 0.127
0.001	$\pm 0.79 \mu$
0.002	$\pm 0.5^\circ$

版本号	更改	日期	描述
1	1	2024.08	Initial Release

零件名称	物料号	数量	公差
SUPPRESSOR GRID RAIL HOLDER	4-4306-9323	1	±0.1
ACAD 结构	304L ST STL	20	±0.1

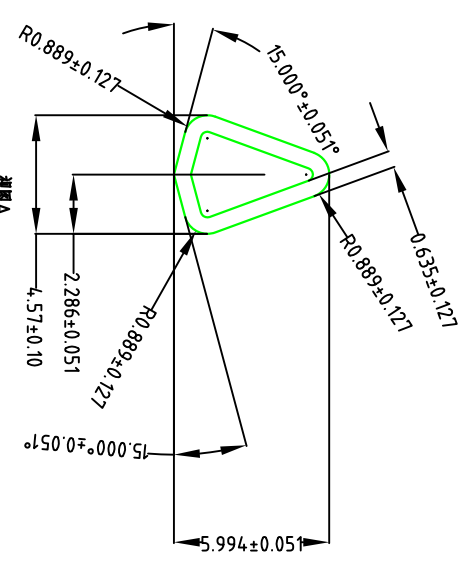
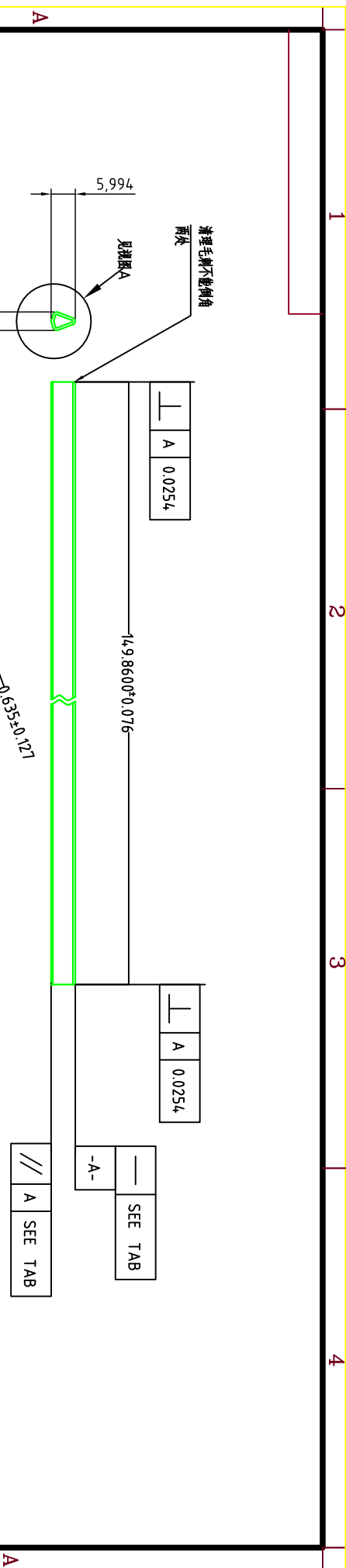
公司名称	地址
中国科学院	北京
离子束工程	

13 EQS $8.9916 \pm 0.025 = 116,89 \pm 0.025$
无紧固件设置



3	4-4306-9284	SUPPRESSOR GRID HOLLOW RAIL	14	个	PALCUSIL 253						
2	4-4306-9321	SUPPR GRID RAIL HOLDER BRZLESMACHINE	1	个							
1	4-4306-9320	SUPPR GRID MODULE ASSEMBLY	1	套							

设计	审核	工艺	更改文件号	姓名	年月日	SUPPR GRID MODULE ASSEMBLY					
制图	标准	工艺	更改文件号	姓名	年月日	NBI					
校对	标准	工艺	更改文件号	姓名	年月日	离子束工程					
审核	标准	工艺	更改文件号	姓名	年月日	中国科学院					
会签	标准	工艺	更改文件号	姓名	年月日	等离子体物理研究所					



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度

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度

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), 有漆边是允许的;
5. 在长度方向精度, 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., 丙酮清洗除去;
8. 在压力测试之后, 进行直线度修正工序, 直线度在6英寸尺度内不大于0.001英寸; 弯曲度在6英寸尺度内不大于1度;
9. 用氮气进行真空检漏 (漏率不能超过IE-9 STD CC/SEC);
10. 材料: 真空电炉铸造, 纯铝; 线切割加工方法时取用纯铝挤压棒料;
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;
3. 视图为美国机械制图式布局, 一些公差及基准为美式标注。

序号	数量	名称	规格	材料	日期	备注
1	1	4-4306-9284		SUPPRESSOR GRID HOLLOW RAIL		
NBI						
离子束工程						
ACAD 规格						
1	1	14.0	1:2			

中国科学院
等离子体物理研究所