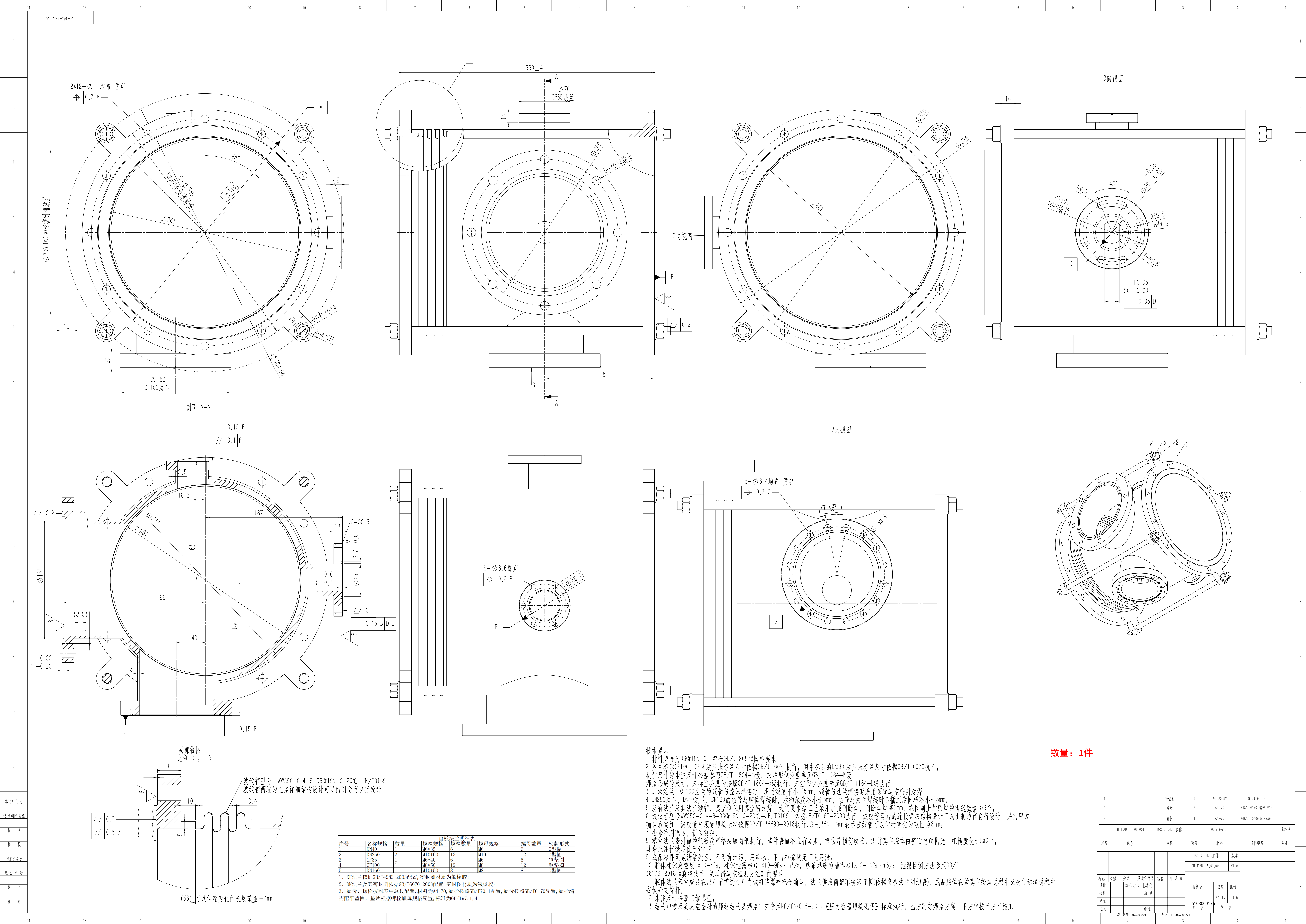




技术要求:

1. 材料牌号为06Cr19Ni10, 符合GB/T 20878国标要求;
2. 图中标示CF100、CF35法兰未标注尺寸依据GB/T-6071执行; 图中标示的DN250法兰未标注尺寸依据GB/T 6070执行; 机加尺寸的未注尺寸公差参照GB/T 1804-m级, 未注形位公差参照GB/T 1184-K级;
3. 焊接形成的尺寸, 未标注公差的按照GB/T 1804-c级执行, 未注形位公差参照GB/T 1184-L级执行;
4. DN250法兰、DN40法兰、DN160的颈管与腔体焊接时, 承插深度不小于5mm, 颈管与法兰焊接时承插深度同样不小于5mm;
5. 所有法兰及其法兰颈管, 真空侧采用真空密封焊, 大气侧根据工艺采用加强间断焊, 间断焊焊高5mm, 在圆周上加强焊的焊缝数量≥3个;
6. 波纹管型号WW250-0.4-6-06Cr19Ni10-20℃-JB/T6169, 依据JB/T6169-2006执行, 波纹管两端的连接详细结构设计可以由制造商自行设计, 并由甲方确认后实施, 波纹管与颈管焊接标准依据GB/T 35590-2018执行, 总长350±4mm表示波纹管可以伸缩变化的范围为6mm;
7. 去除毛刺飞边, 锐边倒钝;
8. 零件法兰密封面的粗糙度严格按照图纸执行, 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤缺陷; 焊前真空腔体内壁面电解抛光, 粗糙度优于Ra0.4, 其余未注粗糙度优于Ra3.2;
9. 成品零件须做清洁处理, 不得有油污、污染物, 用白布擦拭无可见污渍;
10. 腔体整体真空度1x10-4Pa, 整体泄露率≤1x10-9Pa·m³/s, 单条焊缝的漏率≤1x10-10Pa·m³/s, 泄漏检测方法参照GB/T 36176-2018《真空技术-氦质谱真空检测方法》的要求;
11. 腔体法兰部件成品在出厂前需进行厂内试组装螺栓把合确认, 法兰供应商配不锈钢盲板(依据盲板法兰明细表), 成品腔体在做真空检漏过程中及交付运输过程中, 安装好支撑杆;
12. 未注尺寸按照三维模型;
13. 结构中涉及到真空密封的焊缝结构及焊接工艺参照NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》标准执行, 乙方制定焊接方案, 甲方审核后方可施工。

数量: 1件

4		平面图	8	A4-209HV	GB/T 95 12	
3		螺母	8	A4-70	GB/T 6170 螺母 M12	
2		螺栓	4	A4-70	GB/T 15388 M12x300	
1	CH-BAD-13.01.001	DN250 RHEED腔体	1	06Cr19Ni10		见本图
序号	代号	名称	数量	材料	规格型号	备注
					DN250 RHEED腔体	版本
					CH-BAD-13.01.001	V1.0
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	
设计		26/08/18	标准化			物料号
校核			质量			重量
审核						27.5kg
工艺						1:1.5
		黄发华				5103000176
						第 1 页