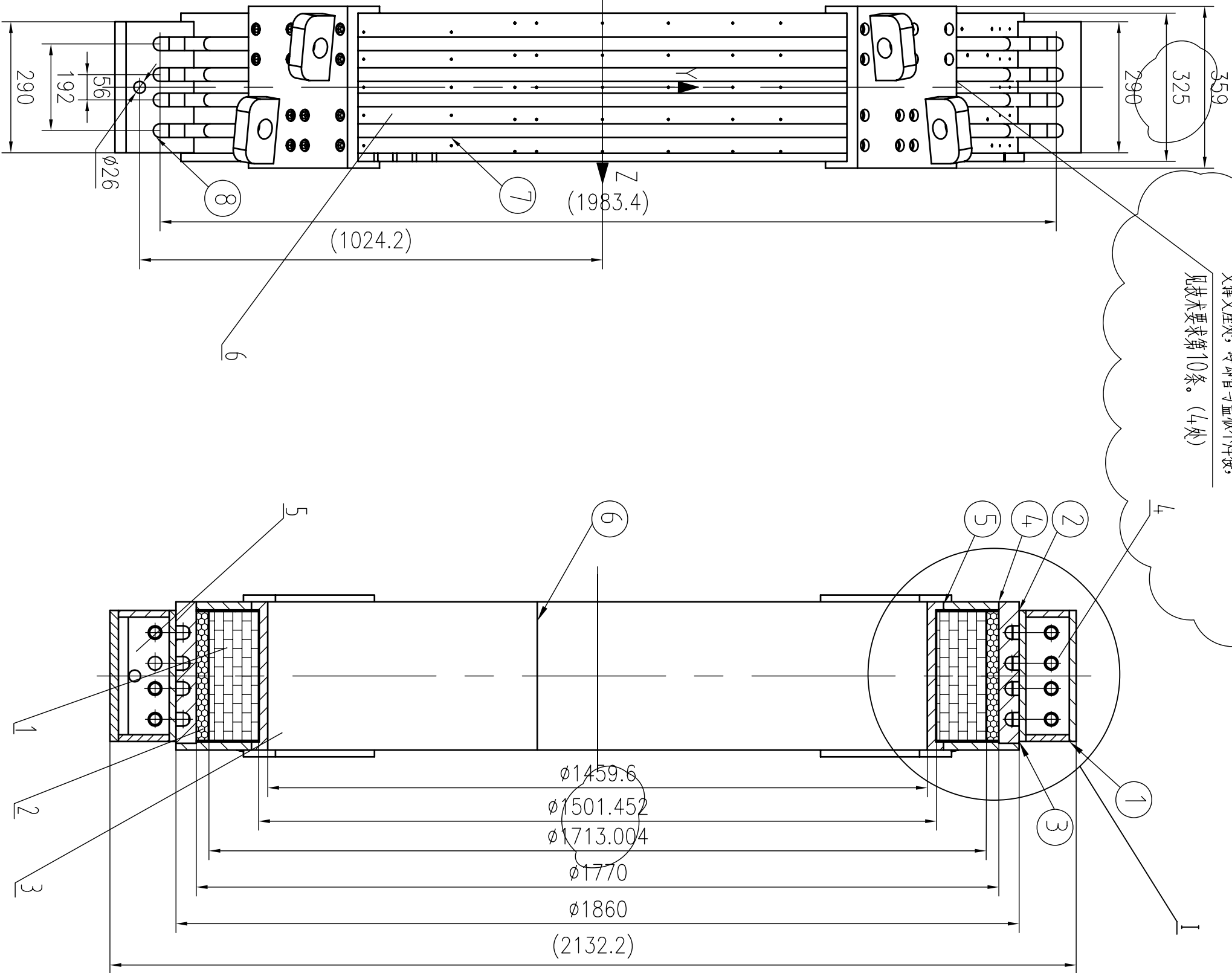
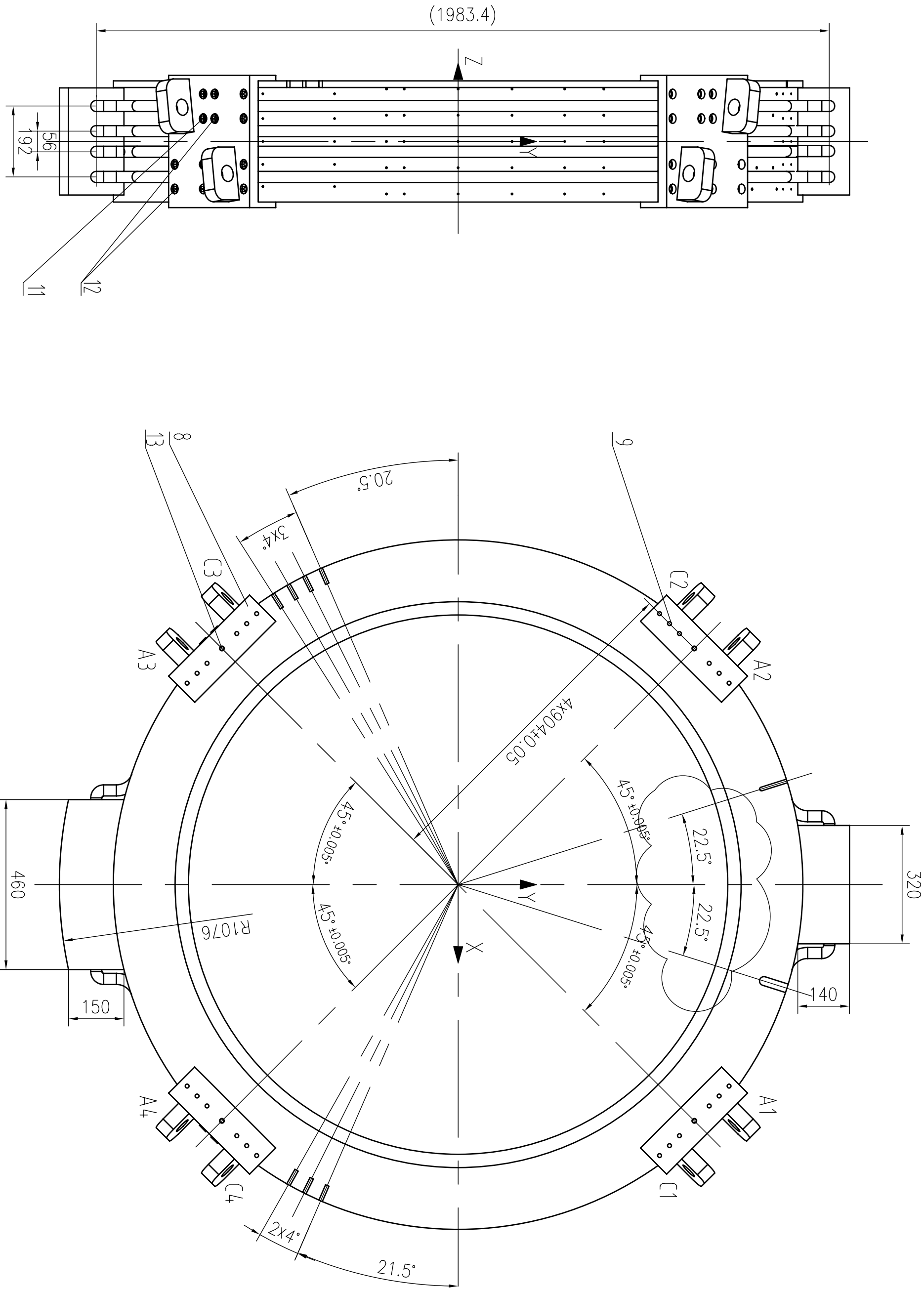
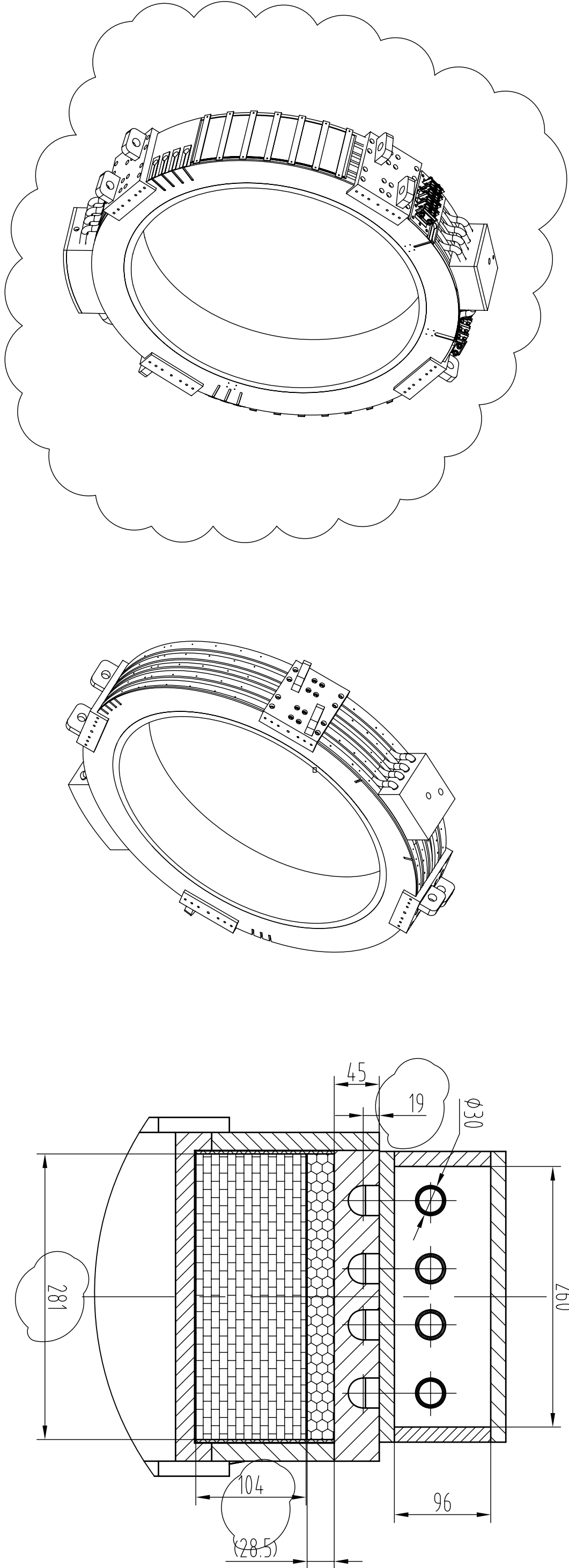




冷质量支撑组件			
支撑组件中心点坐标值			
(坐标原点为支撑组件中心)			
支撑组件中心点	X	Y	Z
A1	64.15	76.4	90
A2	-64.15	76.4	90
A3	-64.15	-76.4	90
A4	64.15	-76.4	90
C1	76.4	64.15	-90
C2	-76.4	64.15	-90
C3	-76.4	-64.15	-90
C4	76.4	-64.15	-90

支撑组件等距三视图

支撑组件等距三视图



底图代号	全图代号	全图代号	全图代号	全图代号	全图代号	全图代号	全图代号
1	2	3	4	5	6	7	8
ERS5356	ERS5356	ERS5356	ERS5356	ERS5356	ERS5356	ERS5356	ERS5356

技术要求

1. 材料质量证明书。
2. 各元件在制造过程中应进行热处理、去应力、淬火、去应力后于存放于。
3. 通孔应进行密封处理，确保密封性能，密封性能应符合设计要求。
4. 焊接应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
5. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000执行。
6. 未注形位公差按GB/T1184-1996执行。
7. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
8. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
9. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
10. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
11. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
12. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
13. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。
14. 零件在制造过程中应进行热处理，热处理后应进行密封处理，密封性能应符合设计要求。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
13	GB/T 118-2000	内螺纹圆钢	10×32	56 0Cr18Ni9	
12	GB/T701-2000	螺栓 M16×35	56	A2-70	
11	GB/T701-2000	螺母 M16×30	8	A2-70	
10	P16-1-001	温度传感器	6	CGR	外购 无图
9	P16-1-9	温度传感器	2		
8	P16-1-8	温度传感器	2		
7	P16-1-7	温度传感器	6		
6	P16-1-6	温度传感器	1		
5	P16-1-5	温度传感器	1		
4	P16-1-4	温度传感器	1		
3	P16-1-3	温度传感器	1		
2	P16-1-2	温度传感器	1		
1	P16-1-1	温度传感器	1		

设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注
设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注
设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注

设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注
设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注
设计	审核	批准	日期	版本	重量	比例	备注