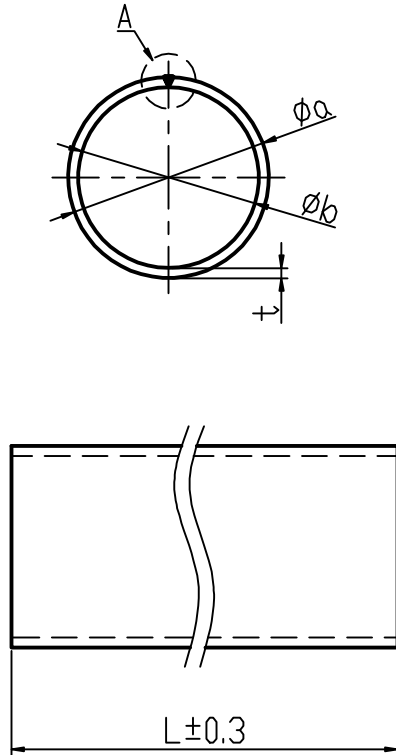


发放部门	份数
RVC.D	Qty
技术部 TD	
品质部 QA	
生产部 OP	
实验室 LAB	
设备部 ED	
销售部 SD	
采购部 PD	
财务部 FD	

01 90-01



A部放大图

高频焊点



技术要求:

1. 焊缝宽度: $\leq 2\text{mm}$; 焊缝高度: $\leq 0.08\text{mm}$;
2. 切割端面角度 $90^\circ \pm 2$, 无毛刺;
3. 管内外表面应清洁, 无油污、灰尘、铝屑等异物存在, 不允许有压伤、擦伤等缺陷存在;
4. 直线度 $\leq 0.5\text{mm}/500\text{mm}$;
5. 管子长度、端面是否倒角及材质根据客户要求;
6. 我公司现有规格型号具体见表一、表二;

(表一)

序列	外形尺寸	a	b	t	备注
1	$\phi 12.4 \times 1.2$	12.4 ± 0.06	10 ± 0.05	1.2 ± 0.05	高纯度管
2	$\phi 12 \times 1.2$	12 ± 0.08	9.6 ± 0.08	1.2 ± 0.05	高纯度管
3	$\phi 12 \times 1.5$	12 ± 0.08	9 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
4	$\phi 15.2 \times 0.6$	15.2 ± 0.1	14 ± 0.08	0.6 ± 0.05	高纯度管
5	$\phi 16 \times 1.0$	16 ± 0.08	14 ± 0.08	1 ± 0.05	高纯度管
6	$\phi 16 \times 1.05$	16 ± 0.05	13.9 ± 0.08	1.05 ± 0.05	高纯度管
7	$\phi 16 \times 1.1$	16 ± 0.08	13.8 ± 0.08	1.1 ± 0.05	高纯度管
8	$\phi 16 \times 1.15$	16 ± 0.08	13.7 ± 0.08	1.15 ± 0.05	高纯度管
9	$\phi 16 \times 1.2$	16 ± 0.05	13.6 ± 0.05	1.2 ± 0.05	高纯度管
10	$\phi 16 \times 1.5$	16 ± 0.08	13 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
11	$\phi 17 \times 1.3$	17 ± 0.1	14.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
12	$\phi 18.4 \times 0.6$	18.4 ± 0.1	17.2 ± 0.08	0.6 ± 0.05	高纯度管
13	$\phi 18 \times 1.15$	18 ± 0.05	15.7 ± 0.05	1.15 ± 0.05	高纯度管
14	$\phi 18 \times 1.2$	18 ± 0.1	15.6 ± 0.05	1.2 ± 0.05	高纯度管
15	$\phi 18 \times 1.3$	18 ± 0.08	15.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
16	$\phi 18 \times 1.5$	18 ± 0.08	15 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
17	$\phi 19 \times 1.3$	19 ± 0.1	16.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
18	$\phi 20.15 \times 1.15$	20.15 ± 0.05	17.85 ± 0.08	1.15 ± 0.05	焊管
19	$\phi 20.15 \times 1.25$	20.15 ± 0.08	17.65 ± 0.08	1.25 ± 0.05	焊管
20	$\phi 20.1 \times 1.15$	20.1 ± 0.08	17.8 ± 0.08	1.15 ± 0.05	高纯度管
21	$\phi 20 \times 0.6$	20 ± 0.08	18.8 ± 0.08	0.6 ± 0.05	焊管
22	$\phi 20 \times 1.0$	20 ± 0.08	18 ± 0.08	1 ± 0.05	焊管
23	$\phi 20 \times 1.15$	20 ± 0.08	17.7 ± 0.08	1.15 ± 0.05	焊管
24	$\phi 20 \times 1.2$	20 ± 0.08	17.6 ± 0.08	1.2 ± 0.05	焊管
25	$\phi 20 \times 1.25$	20 ± 0.08	17.5 ± 0.08	1.25 ± 0.05	焊管
26	$\phi 20 \times 1.3$	20 ± 0.1	17.4 ± 0.05	1.3 ± 0.05	焊管
27	$\phi 20 \times 1.3$	20 ± 0.08	17.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	焊管
28	$\phi 20 \times 1.5$	20 ± 0.08	17 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
29	$\phi 20 \times 2.0$	20 ± 0.06	16 ± 0.05	2 ± 0.05	高纯度管
30	$\phi 20 \times 2.05$	20 ± 0.1	15.9 ± 0.08	2.05 ± 0.05	高纯度管
31	$\phi 21 \times 1.3$	21 ± 0.05	18.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
32	$\phi 21 \times 2$	21 ± 0.05	17 ± 0.08	2 ± 0.05	高纯度管
33	$\phi 22.2 \times 0.6$	22.2 ± 0.1	21 ± 0.08	0.6 ± 0.05	高纯度管
34	$\phi 22 \times 1.27$	22 ± 0.08	19.46 ± 0.08	1.27 ± 0.05	高纯度管
35	$\phi 22 \times 1.3$	22 ± 0.08	19.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	焊管
36	$\phi 22 \times 1.5$	22 ± 0.1	19 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
37	$\phi 22 \times 1.6$	22 ± 0.08	18.8 ± 0.08	1.6 ± 0.05	焊管
38	$\phi 23.2 \times 1.3$	23.2 ± 0.05	20.6 ± 0.1	1.3 ± 0.05	高纯度管
39	$\phi 24 \times 1.5$	24 ± 0.08	21 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
40	$\phi 25.05 \times 1.5$	25.05 ± 0.05	22.05 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
41	$\phi 25.4 \times 0.6$	25.4 ± 0.1	24.2 ± 0.08	0.6 ± 0.05	高纯度管
42	$\phi 25 \times 0.6$	25 ± 0.1	23.8 ± 0.08	0.6 ± 0.05	焊管
43	$\phi 25 \times 1.0$	25 ± 0.08	23 ± 0.08	1 ± 0.05	高纯度管
44	$\phi 25 \times 1.15$	25 ± 0.08	22.7 ± 0.08	1.15 ± 0.05	高纯度管
45	$\phi 25 \times 1.2$	25 ± 0.08	22.6 ± 0.08	1.2 ± 0.05	焊管
46	$\phi 25 \times 1.25$	25 ± 0.08	22.5 ± 0.08	1.25 ± 0.05	焊管
47	$\phi 25 \times 1.3$	25 ± 0.08	22.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	焊管
48	$\phi 25 \times 1.5$	25 ± 0.1	22 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
49	$\phi 25 \times 1.8$	25 ± 0.1	21.4 ± 0.08	1.8 ± 0.05	焊管
50	$\phi 25 \times 2.1$	25 ± 0.08	20.8 ± 0.08	2.1 ± 0.05	焊管

(表二)

序列	外形尺寸	a	b	t	备注
51	$\phi 25 \times 2.2$	25 ± 0.08	20.6 ± 0.08	2.2 ± 0.05	焊管
52	$\phi 27 \times 1.5$	27 ± 0.08	24 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
53	$\phi 27 \times 1.6$	27 ± 0.05	23.8 ± 0.08	1.6 ± 0.05	高纯度管
54	$\phi 28 \times 1.4$	28 ± 0.08	25.2 ± 0.08	1.4 ± 0.05	高纯度管
55	$\phi 28 \times 1.5$	28 ± 0.08	25 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
56	$\phi 29 \times 1.7$	29 ± 0.05	25.6 ± 0.05	1.7 ± 0.05	高纯度管
57	$\phi 29 \times 2.5$	29 ± 0.08	24 ± 0.08	2.5 ± 0.05	高纯度管
58	$\phi 30.2 \times 1.5$	30.2 ± 0.1	27.2 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
59	$\phi 30 \times 1.2$	30 ± 0.1	27.6 ± 0.1	1.2 ± 0.05	高纯度管
60	$\phi 30 \times 1.3$	30 ± 0.1	27.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
61	$\phi 30 \times 1.5$	30 ± 0.1	27 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
62	$\phi 31.6 \times 4.5$	31.6 ± 0.05	22.6 ± 0.05	4.5 ± 0.05	高纯度管
63	$\phi 31.8 \times 1.5$	31.8 ± 0.06	28.8 ± 0.15	1.5 ± 0.05	焊管
64	$\phi 31.8 \times 1.75$	31.8 ± 0.1	28.3 ± 0.1	1.75 ± 0.05	焊管
65	$\phi 32 \times 1.5$	32 ± 0.15	29.7 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
66	$\phi 32 \times 1.2$	32 ± 0.1	29.6 ± 0.1	1.2 ± 0.05	焊管
67	$\phi 32 \times 1.3$	32 ± 0.15	29.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
68	$\phi 32 \times 1.5$	32 ± 0.15	29 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
69	$\phi 32 \times 1.8$	32 ± 0.15	28.4 ± 0.08	1.8 ± 0.05	焊管
70	$\phi 32 \times 2.5$	32 ± 0.15	27 ± 0.08	2.5 ± 0.05	焊管
71	$\phi 33.2 \times 1.5$	33.2 ± 0.08	30.2 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
72	$\phi 33.3 \times 1.5$	33.3 ± 0.05	30.3 ± 0.05	1.5 ± 0.05	高纯度管
73	$\phi 33.6 \times 1.8$	33.6 ± 0.1	30 ± 0.1	1.8 ± 0.05	高纯度管
74	$\phi 35 \times 1.5$	35 ± 0.1	32 ± 0.1	1.5 ± 0.05	高纯度管
75	$\phi 35 \times 1.8$	35 ± 0.1	31.4 ± 0.05	1.8 ± 0.05	高纯度管
76	$\phi 38 \times 2.5$	38 ± 0.05	33 ± 0.05	2.5 ± 0.05	高纯度管
77	$\phi 40 \times 1.2$	40 ± 0.08	37.6 ± 0.08	1.2 ± 0.05	高纯度管
78	$\phi 40 \times 1.3$	40 ± 0.1	37.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	高纯度管
79	$\phi 40 \times 1.5$	40 ± 0.1	37 ± 0.08	1.5 ± 0.05	焊管
80	$\phi 40 \times 1.6$	40 ± 0.15	36.8 ± 0.1	1.6 ± 0.05	焊管
81	$\phi 40 \times 1.8$	40 ± 0.1	36.4 ± 0.08	1.8 ± 0.05	焊管
82	$\phi 40 \times 2.0$	40 ± 0.1	36 ± 0.08	2 ± 0.05	高纯度管
83	$\phi 40 \times 2.3$	40 ± 0.1	35.4 ± 0.08	2.3 ± 0.05	焊管
84	$\phi 42 \times 1.5$	42 ± 0.1	39 ± 0.08	1.5 ± 0.05	高纯度管
85	$\phi 42 \times 2.0$	42 ± 0.1	38 ± 0.1	2 ± 0.05	高纯度管
86	$\phi 42 \times 2.5$	42 ± 0.1	37 ± 0.1	2.5 ± 0.05	高纯度管
87	$\phi 43.5 \times 1.2$	43.5 ± 0.15	41.1 ± 0.8	1.2 ± 0.05	高纯度管
88	$\phi 43.5 \times 1.3$	43.5 ± 0.15	40.9 ± 0.8	1.3 ± 0.05	高纯度管
89	$\phi 43.5 \times 2.6$	43.5 ± 0.15	38.3 ± 0.1	2.6 ± 0.05	焊管
90	$\phi 43.5 \times 2.85$	43.5 ± 0.15	37.8 ± 0.1	2.85 ± 0.05	高纯度管
91	$\phi 45 \times 2.85$	45 ± 0.08	39.3 ± 0.08	2.85 ± 0.05	高纯度管
92	$\phi 50 \times 1.3$	50 ± 0.15	47.4 ± 0.08	1.3 ± 0.05	焊管
93	$\phi 50 \times 2.0$	50 ± 0.15	46 ± 0.15	2 ± 0.05	高纯度管
94	$\phi 50 \times 2.2$	50 ± 0.15	45.6 ± 0.08	2.2 ± 0.05	焊管
95	$\phi 50 \times 2.6$	50 ± 0.15	44.8 ± 0.1	2.6 ± 0.05	焊管
96	$\phi 50 \times 3.0$	50 ± 0.15	44 ± 0.1	3 ± 0.05	高纯度管
97	$\phi 55 \times 1.5$	55 ± 0.15	52 ± 0.15	1.5 ± 0.05	高纯度管
98	$\phi 61 \times 3.0$	61 ± 0.3	55 ± 0.2	3 ± 0.08	焊管

顾客名称 CUSTOMER NAME		顾客确认 CUSTOMER APP. DATE/SIGNATURE			

顾客零件号 CUSTOMER P/NO		产品件号 PRODUCT NO	图样代号 DWG NO		版本 REV
			TD-06000		1.0
设计 DSN/DATE	张宏 17/4/17	图样名称 DWG NAME	阶段 STG	比例 SCALE	页数 SHEETS
审核 ADU/DATE	何斌 17/4/17	萨新圆型管通用图纸	投产	1:1	1/2
批准 APP/DATE	丁斌 17/4/17	材料 MATERIAL	软件类型 CAD TYPE		
上海萨新东台热传输材料有限公司 Shanghai Saixin Dongtai Heat Transfer Material Co., Ltd.					