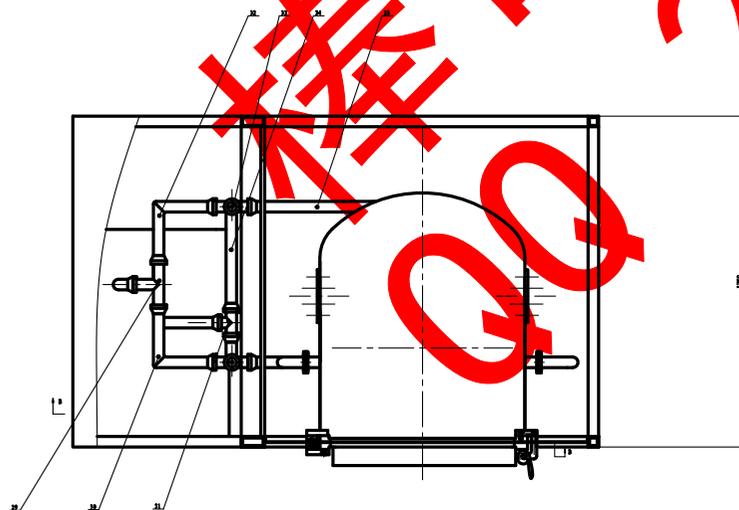
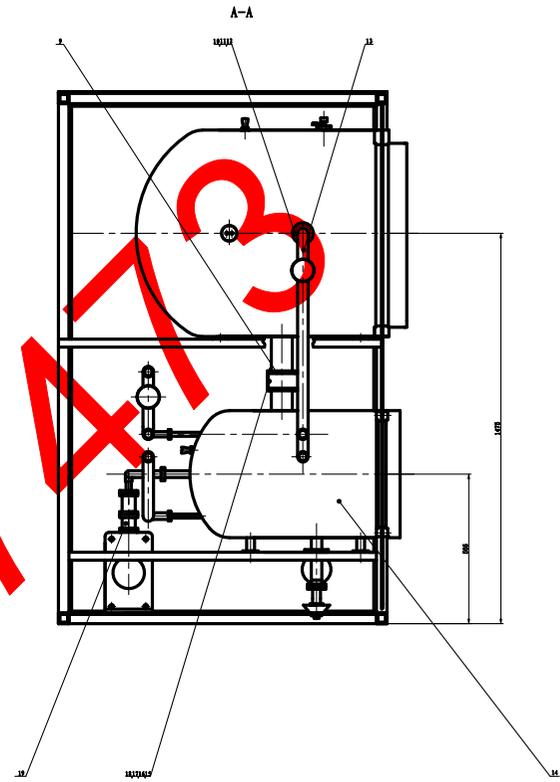
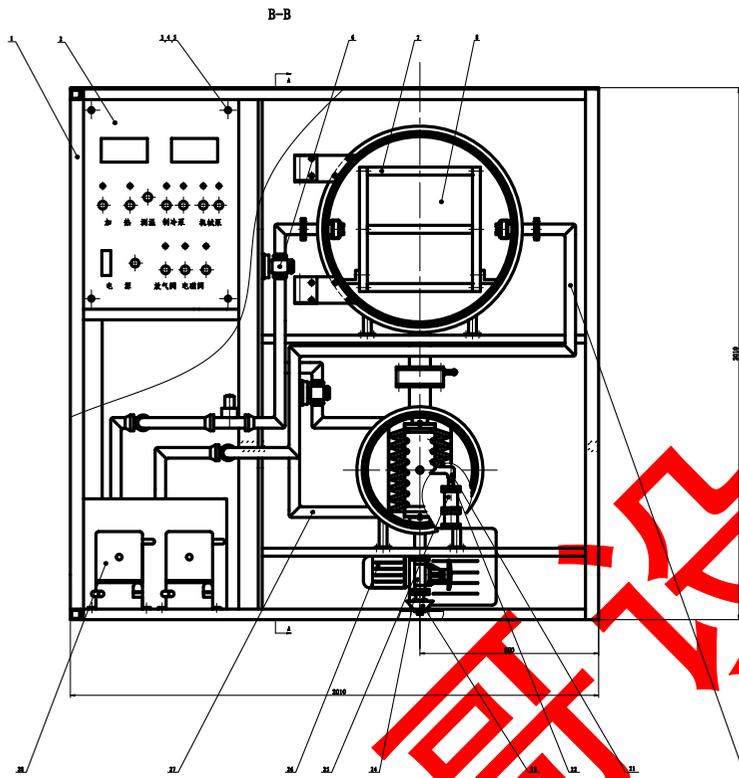


A0-装配图



技术参数

1. 搁板有效面积 0.4m²
2. 搁板温度 -60 +80 ℃
3. 干燥室空载极限真空 1Pa

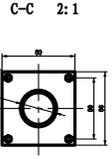
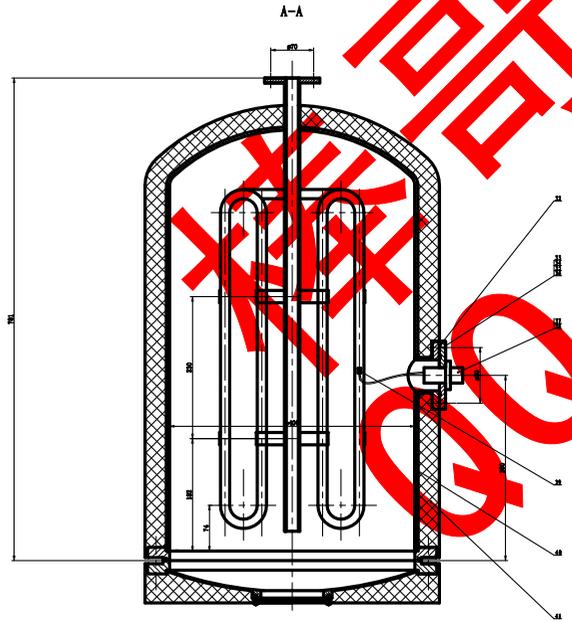
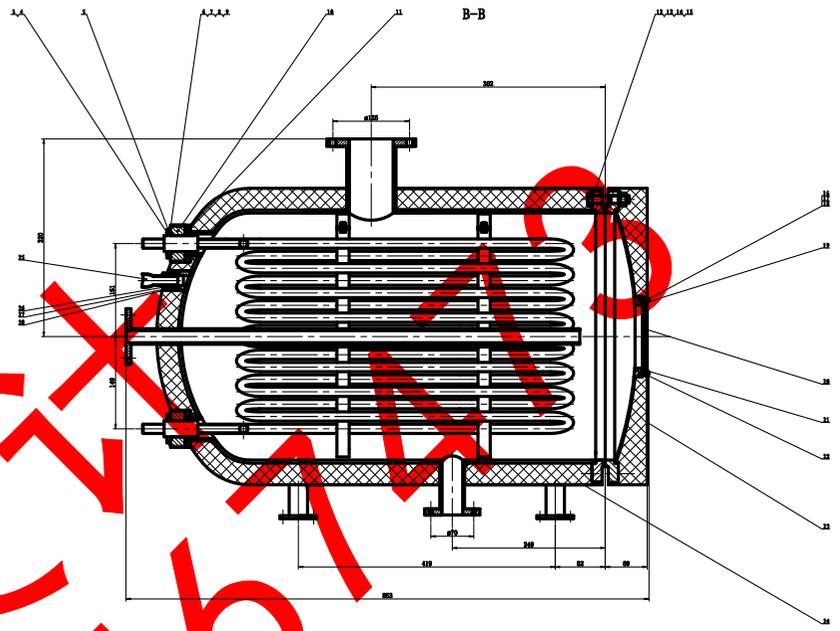
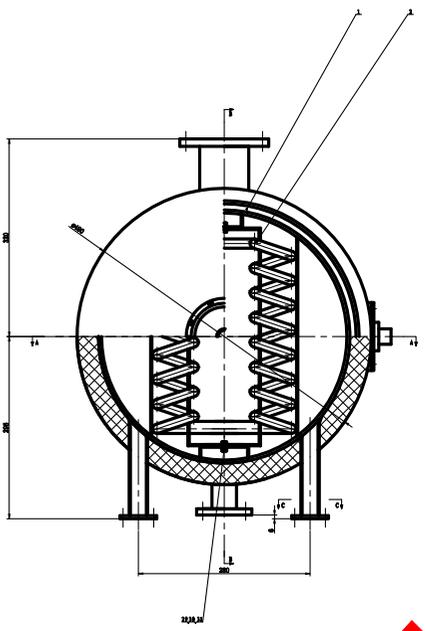
技术要求

1. 安装前要对各件进行检查, 要进行技术测试, 使之符合各自技术要求。
2. 所有管道都包保温层。
3. 现场安装制冷剂管路, 这样可视实际情况略做位置长度的调整。
4. 对冻干箱、水汽凝结器、制冷管道进行检漏。
5. 安装完毕对个部分进行清理。

代号	名称	数量	材料	备注
01	ZLG-18	1	镀锌管	
02	ZLG-17	1	镀锌管	
03	ZLG-16	1	镀锌管	
04	ZLG-15-03	1	镀锌管	
05	ZLG-15-02	1	镀锌管	
06	ZLG-14-03	1	镀锌管	
07	ZLG-14-02	1	镀锌管	
08	ZLG-13-03	1	镀锌管	
09	ZLG-13-02	1	镀锌管	
10	ZLG-12-03	1	镀锌管	
11	ZLG-12-02	1	镀锌管	
12	ZLG-11-03	1	镀锌管	
13	ZLG-11-02	1	镀锌管	
14	ZLG-10-03	1	镀锌管	
15	ZLG-10-02	1	镀锌管	
16	ZLG-09-03	1	镀锌管	
17	ZLG-09-02	1	镀锌管	
18	ZLG-08-03	1	镀锌管	
19	ZLG-08-02	1	镀锌管	
20	ZLG-07-03	1	镀锌管	
21	ZLG-07-02	1	镀锌管	
22	ZLG-06-03	1	镀锌管	
23	ZLG-06-02	1	镀锌管	
24	ZLG-05-03	1	镀锌管	
25	ZLG-05-02	1	镀锌管	
26	ZLG-04-03	1	镀锌管	
27	ZLG-04-02	1	镀锌管	
28	ZLG-03-03	1	镀锌管	
29	ZLG-03-02	1	镀锌管	
30	ZLG-02-03	1	镀锌管	
31	ZLG-02-02	1	镀锌管	
32	ZLG-01-03	1	镀锌管	
33	ZLG-01-02	1	镀锌管	
34	ZLG-01-01	1	镀锌管	
35	ZLG-01-00	1	镀锌管	
36	ZLG-00-03	1	镀锌管	
37	ZLG-00-02	1	镀锌管	
38	ZLG-00-01	1	镀锌管	
39	ZLG-00-00	1	镀锌管	
40	ZLG-00-00	1	镀锌管	
41	ZLG-00-00	1	镀锌管	
42	ZLG-00-00	1	镀锌管	
43	ZLG-00-00	1	镀锌管	
44	ZLG-00-00	1	镀锌管	
45	ZLG-00-00	1	镀锌管	
46	ZLG-00-00	1	镀锌管	
47	ZLG-00-00	1	镀锌管	
48	ZLG-00-00	1	镀锌管	
49	ZLG-00-00	1	镀锌管	
50	ZLG-00-00	1	镀锌管	
51	ZLG-00-00	1	镀锌管	
52	ZLG-00-00	1	镀锌管	
53	ZLG-00-00	1	镀锌管	
54	ZLG-00-00	1	镀锌管	
55	ZLG-00-00	1	镀锌管	
56	ZLG-00-00	1	镀锌管	
57	ZLG-00-00	1	镀锌管	
58	ZLG-00-00	1	镀锌管	
59	ZLG-00-00	1	镀锌管	
60	ZLG-00-00	1	镀锌管	
61	ZLG-00-00	1	镀锌管	
62	ZLG-00-00	1	镀锌管	
63	ZLG-00-00	1	镀锌管	
64	ZLG-00-00	1	镀锌管	
65	ZLG-00-00	1	镀锌管	
66	ZLG-00-00	1	镀锌管	
67	ZLG-00-00	1	镀锌管	
68	ZLG-00-00	1	镀锌管	
69	ZLG-00-00	1	镀锌管	
70	ZLG-00-00	1	镀锌管	
71	ZLG-00-00	1	镀锌管	
72	ZLG-00-00	1	镀锌管	
73	ZLG-00-00	1	镀锌管	
74	ZLG-00-00	1	镀锌管	
75	ZLG-00-00	1	镀锌管	
76	ZLG-00-00	1	镀锌管	
77	ZLG-00-00	1	镀锌管	
78	ZLG-00-00	1	镀锌管	
79	ZLG-00-00	1	镀锌管	
80	ZLG-00-00	1	镀锌管	
81	ZLG-00-00	1	镀锌管	
82	ZLG-00-00	1	镀锌管	
83	ZLG-00-00	1	镀锌管	
84	ZLG-00-00	1	镀锌管	
85	ZLG-00-00	1	镀锌管	
86	ZLG-00-00	1	镀锌管	
87	ZLG-00-00	1	镀锌管	
88	ZLG-00-00	1	镀锌管	
89	ZLG-00-00	1	镀锌管	
90	ZLG-00-00	1	镀锌管	
91	ZLG-00-00	1	镀锌管	
92	ZLG-00-00	1	镀锌管	
93	ZLG-00-00	1	镀锌管	
94	ZLG-00-00	1	镀锌管	
95	ZLG-00-00	1	镀锌管	
96	ZLG-00-00	1	镀锌管	
97	ZLG-00-00	1	镀锌管	
98	ZLG-00-00	1	镀锌管	
99	ZLG-00-00	1	镀锌管	
100	ZLG-00-00	1	镀锌管	

图号	比例	图名	图例	图注
ZLG-00	1:1	装配图		
ZLG-00	1:1	零件图		
ZLG-00	1:1	材料		
ZLG-00	1:1	备注		

A0-捕水器



技术要求

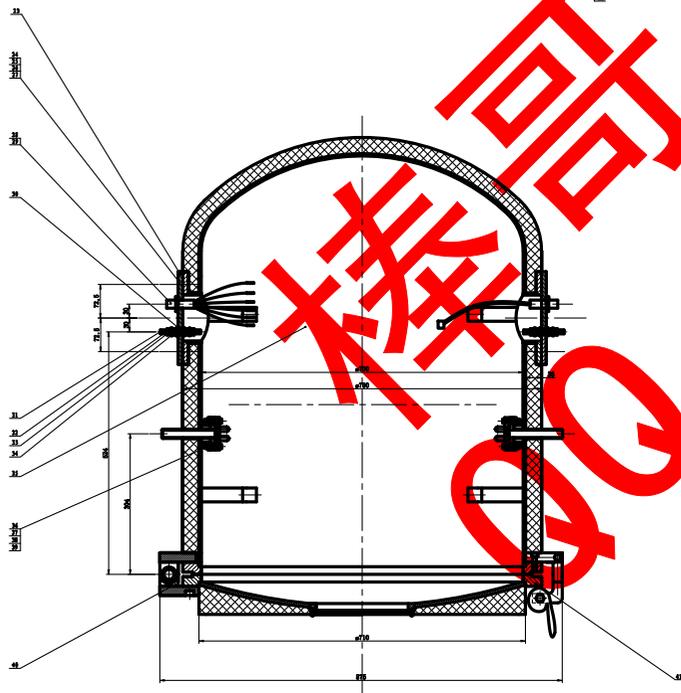
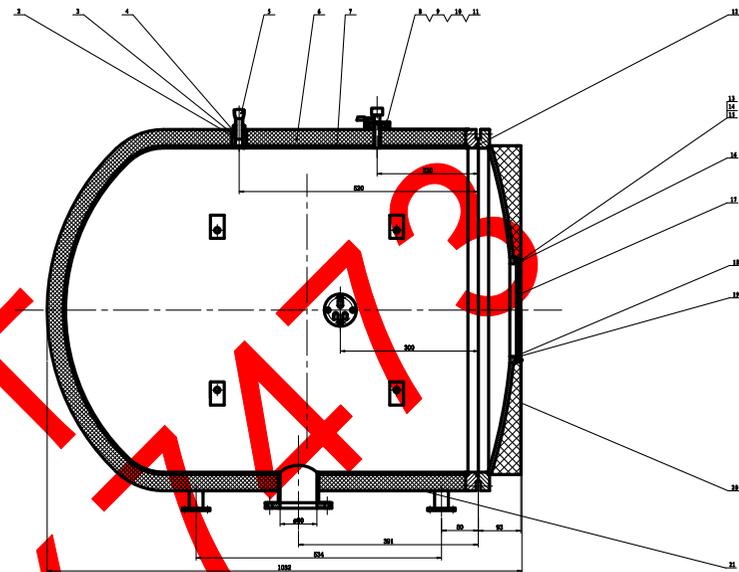
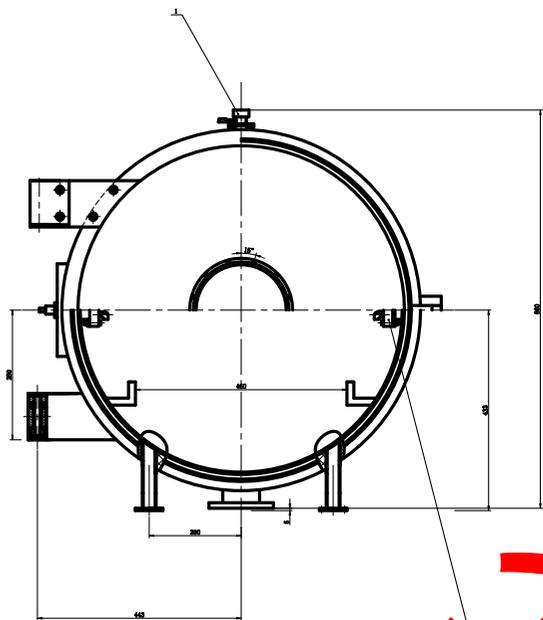
1. 装配前对内部部件进行严格清洗。
2. 所有胶圈均涂有真空脂。
3. 冷却器装配前前后后打压检漏。
4. 装配后所有密封件密封可靠，装配后对其进行检漏。

42	GB808-87	密封垫圈	30	GBM				
43	GB808-87	平垫圈	30	GBM				
44	GB141-85	螺母	30	GBM				
45	GB197-86	六角螺母	30	GBM				
46	ZLQ-13-13-03	管束	3					
47	PT-100	测压电偶	3					外购
48	GB808-85	平垫圈	30	GBM				
49	ZLQ-05-05	管束	3					外购
50	ZLQ-05-05	管束	3					外购
51	GB808-85	平垫圈	30	GBM				
52	GB197-86	六角螺母	30	GBM				
53	GB141-85	螺母	30	GBM				
54	ZLQ-13-13	管束	3					
55	GB808-85	平垫圈	30	GBM				
56	GB197-86	六角螺母	30	GBM				
57	GB141-85	螺母	30	GBM				
58	ZLQ-05-05	管束	3					外购
59	ZLQ-05-05	管束	3					外购
60	ZLQ-05-05	管束	3					外购
61	ZLQ-05-05	管束	3					外购
62	ZLQ-05-05	管束	3					外购
63	ZLQ-05-05	管束	3					外购
64	ZLQ-05-05	管束	3					外购
65	ZLQ-05-05	管束	3					外购
66	ZLQ-05-05	管束	3					外购
67	ZLQ-05-05	管束	3					外购
68	ZLQ-05-05	管束	3					外购
69	ZLQ-05-05	管束	3					外购
70	ZLQ-05-05	管束	3					外购
71	ZLQ-05-05	管束	3					外购
72	ZLQ-05-05	管束	3					外购
73	ZLQ-05-05	管束	3					外购
74	ZLQ-05-05	管束	3					外购
75	ZLQ-05-05	管束	3					外购
76	ZLQ-05-05	管束	3					外购
77	ZLQ-05-05	管束	3					外购
78	ZLQ-05-05	管束	3					外购
79	ZLQ-05-05	管束	3					外购
80	ZLQ-05-05	管束	3					外购
81	ZLQ-05-05	管束	3					外购
82	ZLQ-05-05	管束	3					外购
83	ZLQ-05-05	管束	3					外购
84	ZLQ-05-05	管束	3					外购
85	ZLQ-05-05	管束	3					外购
86	ZLQ-05-05	管束	3					外购
87	ZLQ-05-05	管束	3					外购
88	ZLQ-05-05	管束	3					外购
89	ZLQ-05-05	管束	3					外购
90	ZLQ-05-05	管束	3					外购
91	ZLQ-05-05	管束	3					外购
92	ZLQ-05-05	管束	3					外购
93	ZLQ-05-05	管束	3					外购
94	ZLQ-05-05	管束	3					外购
95	ZLQ-05-05	管束	3					外购
96	ZLQ-05-05	管束	3					外购
97	ZLQ-05-05	管束	3					外购
98	ZLQ-05-05	管束	3					外购
99	ZLQ-05-05	管束	3					外购
100	ZLQ-05-05	管束	3					外购

代号	名称	数量	材料	备注
部件图				
比例	1:3			
日期				
工艺				

水汽凝结器
ZLG-06-00

A0-冻干箱



禁高设计 2946

技术要求

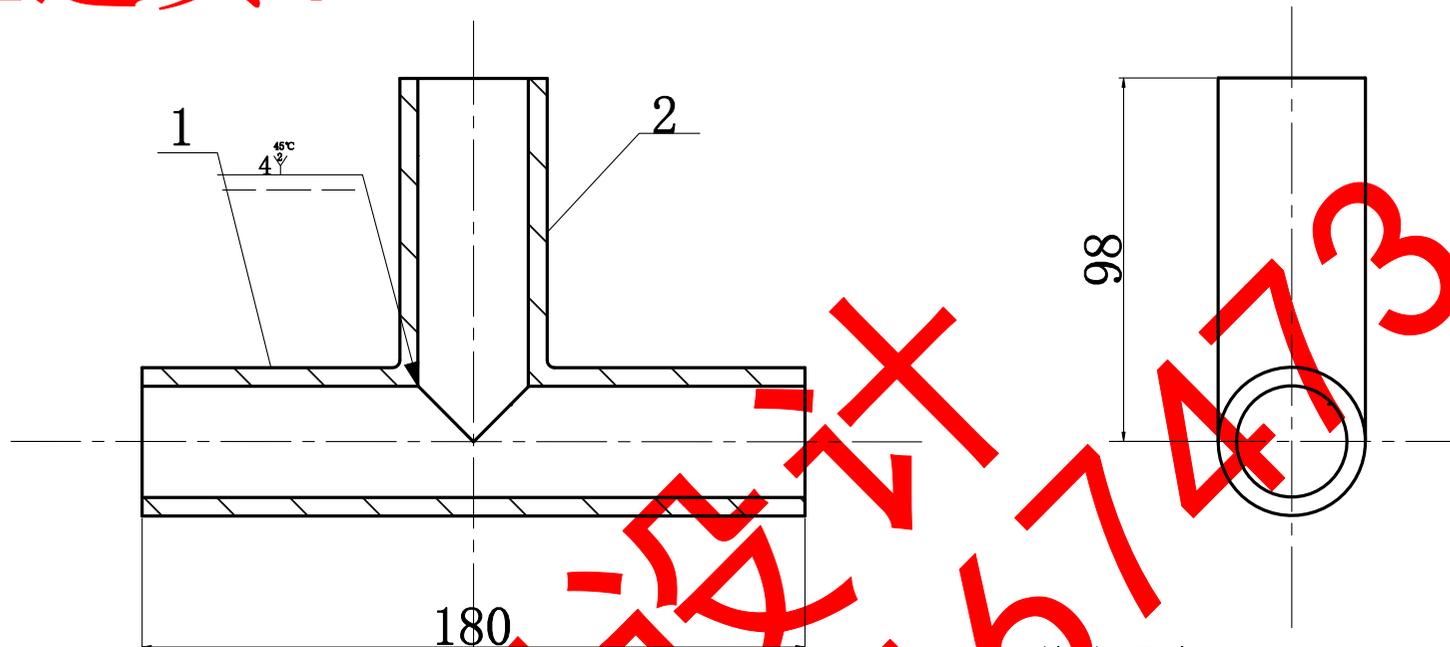
1. 所有零件装配前进行真空清洗，装配时零件表面不准有碰伤、划痕和污迹。
2. 工件架装入室内时，连接每块搁板的加热导线和制冷管道。
3. 所有胶圈均涂适量真空脂。
4. 装配后所有密封件密封可靠，装配后对其进行检漏。
5. 外皮包装好后注如发泡剂，进行发泡，生成保温层。

代号	名称	数量	材料	备注
43	GB997-87	平垫圈	15	GB997
44	GB997-87	平垫圈	20	GB997
45	GB997-87	平垫圈	10	GB997
46	GB41-88	六角螺栓GB41-88	10	GB41-88
47	ZL6-04-10-00	搁板螺母	1	铸件
48	ZL6-04-17-00	下铁板	2	铸件
49	ZL6-04-05	搁板螺母	2	铸件
50	GB997-87	平垫圈	10	GB997
51	GB997-87	六角螺栓GB997-87	8	GB997
52	GB41-88	六角螺栓GB41-88	8	GB41-88
53	PT-100	铂电阻元件	2	
54	ZL6-04-10	垫圈	0	镀锌及乙稀
55	ZL6-04-10	垫圈	10	GB997
56	ZL6-04-14	垫圈	10	GB997
57	ZL6-04-13	垫圈	3	GB997
58	ZL6-04-05	搁板螺母	1	铸件
59	ZL6-04-05	搁板螺母	1	铸件
60	ZL6-04-11-00	搁板螺母	1	铸件
61	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
62	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
63	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
64	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
65	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
66	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
67	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
68	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
69	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
70	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
71	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
72	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
73	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
74	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
75	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
76	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
77	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
78	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
79	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
80	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
81	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
82	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
83	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
84	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
85	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
86	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
87	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
88	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
89	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
90	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
91	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
92	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
93	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
94	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
95	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
96	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
97	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
98	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
99	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件
100	ZL6-04-13	垫圈	1	铸件

代号	名称	数量	材料	备注
1	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
2	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
3	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
4	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
5	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
6	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
7	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
8	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
9	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
10	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
11	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
12	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
13	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
14	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
15	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
16	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
17	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
18	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
19	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
20	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
21	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
22	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
23	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
24	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
25	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
26	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
27	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
28	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
29	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
30	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
31	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
32	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
33	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
34	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
35	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
36	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
37	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
38	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
39	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
40	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
41	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
42	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
43	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
44	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
45	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
46	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
47	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
48	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
49	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
50	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
51	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
52	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
53	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
54	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
55	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
56	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
57	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
58	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
59	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
60	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
61	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
62	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
63	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
64	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
65	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
66	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
67	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
68	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
69	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
70	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
71	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
72	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
73	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
74	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
75	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
76	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
77	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
78	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
79	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
80	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
81	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
82	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
83	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
84	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
85	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
86	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
87	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
88	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
89	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
90	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
91	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
92	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
93	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
94	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
95	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
96	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
97	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
98	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
99	ZL6-04-01	1	铸件	铸件
100	ZL6-04-01	1	铸件	铸件

部件图
冻干箱
ZL6-04-00

A2-三通头1

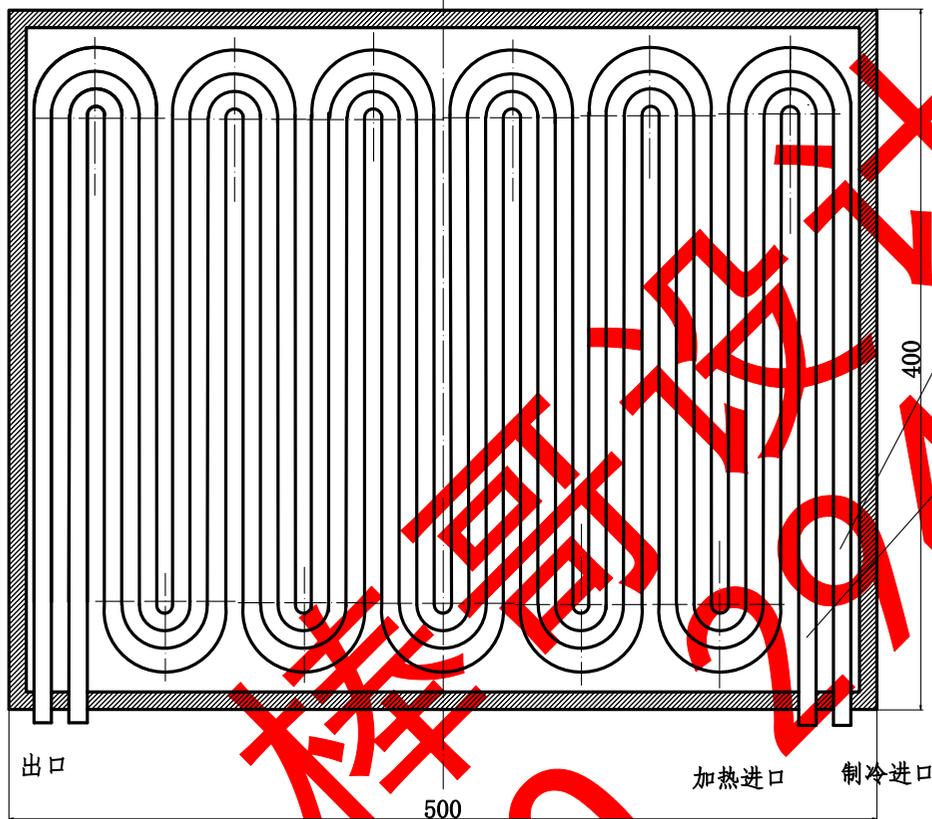
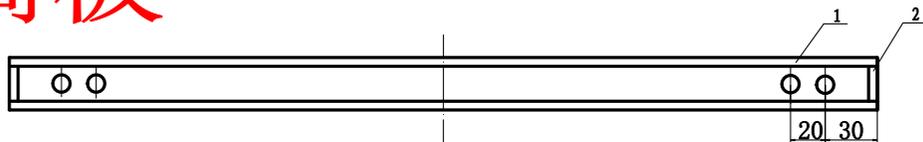


技术要求:

1. 所有焊缝不能有透熔蚀的等缺陷。

2	ZLG-13-02	三通头管2	1	L415			
1	ZLG-13-01	三通头管1	1	L415			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		
				组焊件			
				三通头1			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计		13.4.27	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量
制图							比例
审核							1:2
工艺			批准			共张 第张	
						ZLG-13-00	

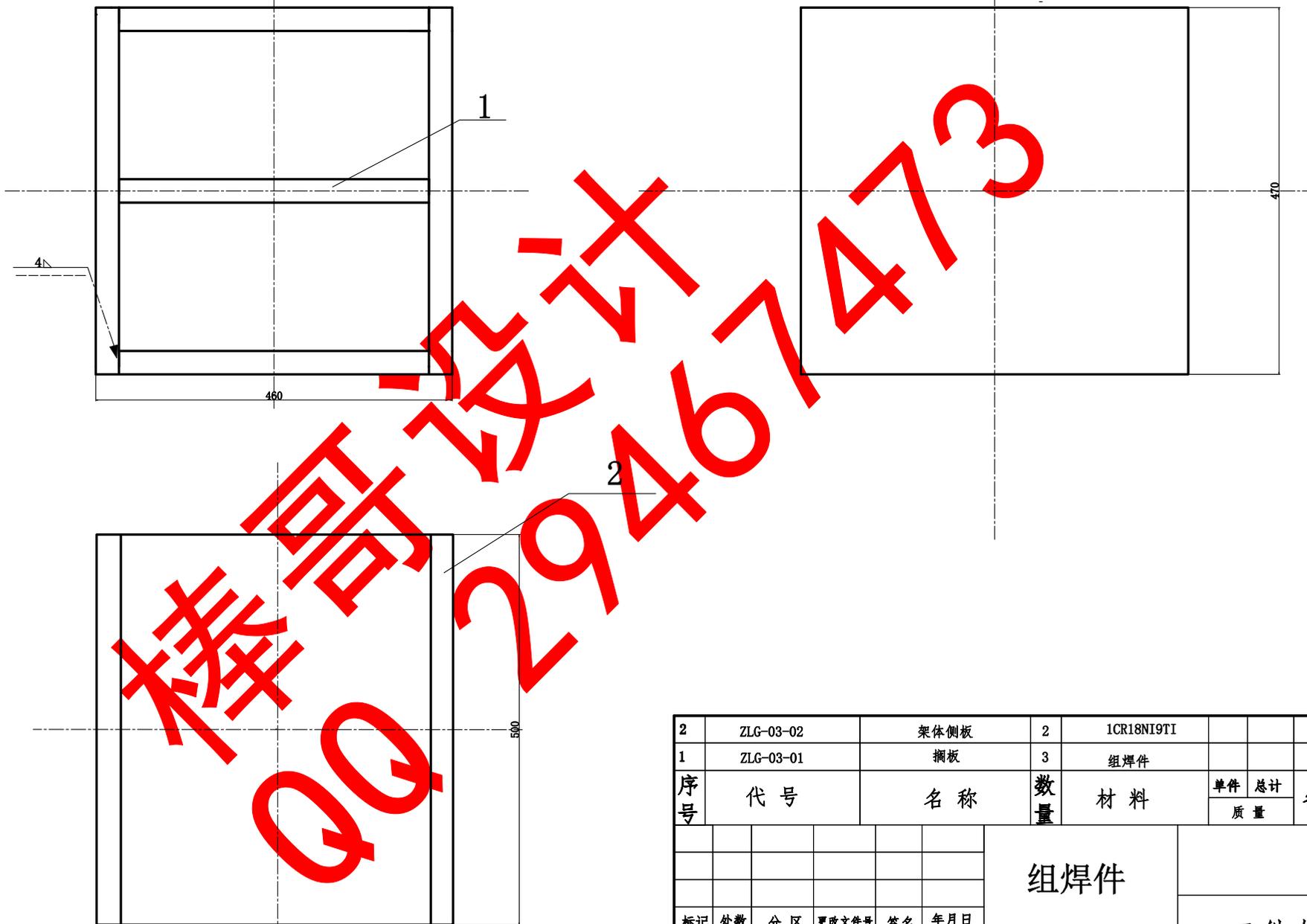
A3-搁板



4	ZLG-03-01-04	加热管道	1	L415			
3	ZLG-03-01-03	制冷管道	1	L415			
2	ZLG-03-01-02	侧板	2	1CR18NI9TI			
1	ZLG-03-01-01	底板	2	1CR18NI9TI			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量	质量	

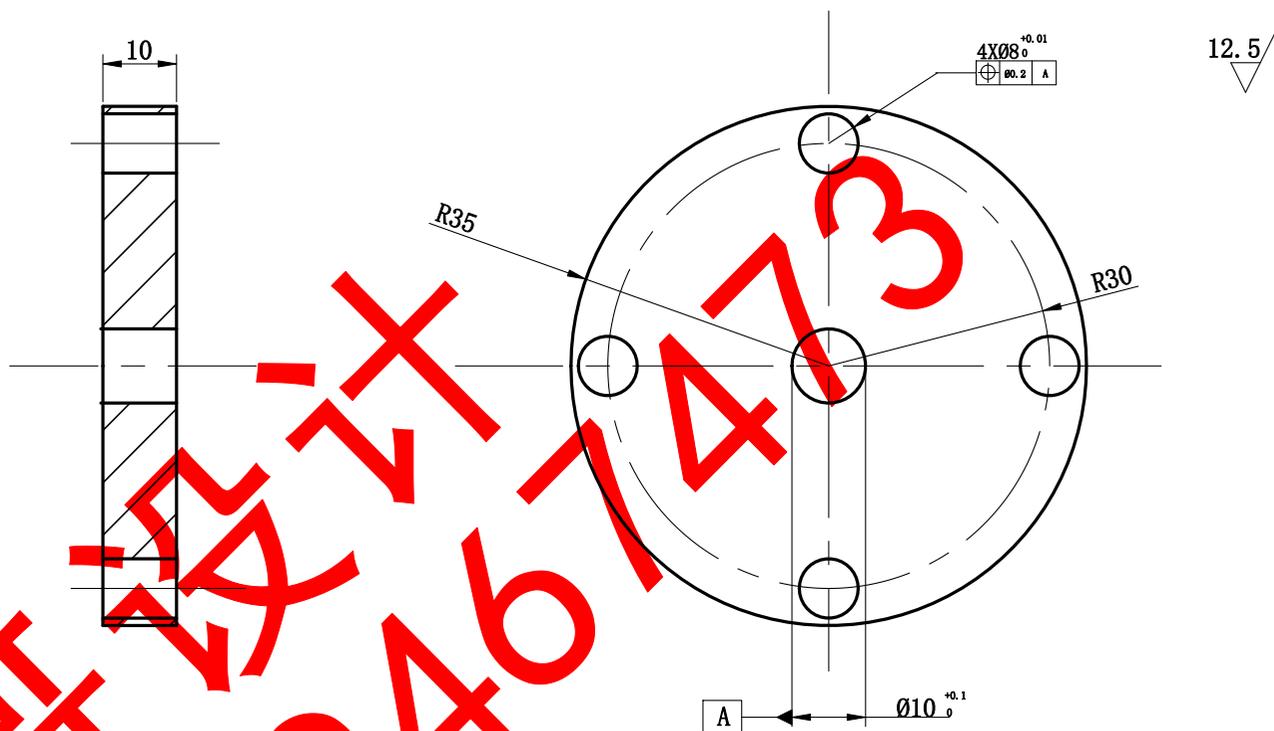
						组焊件			搁板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王震	13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)				1:3	ZLG-03-01
制图										
审核										
工艺				批准		共		张	第	张

A3-工作架



2	ZLG-03-02	架体侧板	2	1CR18NI9TI			
1	ZLG-03-01	搁板	3	组焊件			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量	质量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	组焊件	
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)		
制图						阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准				1:5
						共张	第张
							工件架
							ZLG-03-00

A4-法兰



棒哥设计
 QQ 29461473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)
制图					
审核					
工艺			批准		

12SIMOVNB

阶段标记	重量	比例
		1:1

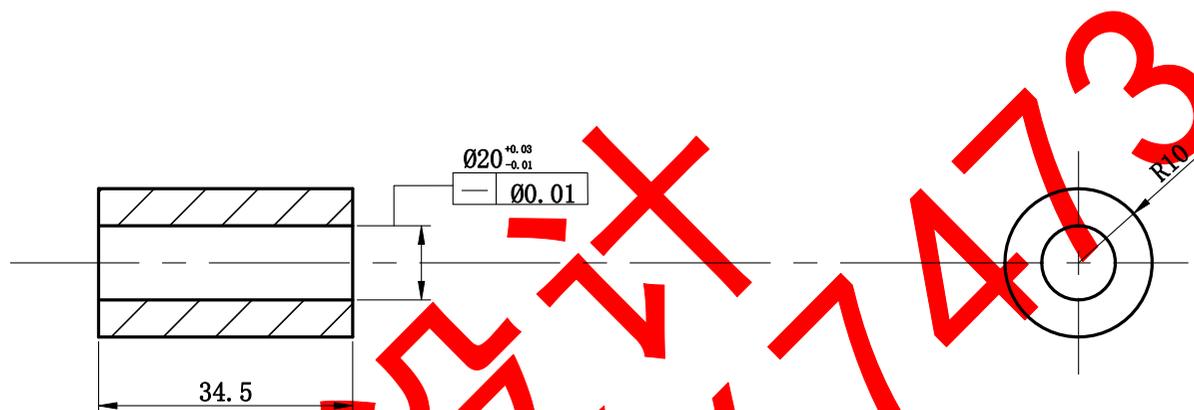
共张 第张

法兰

ZLG-10-01

A4-管1

12.5/



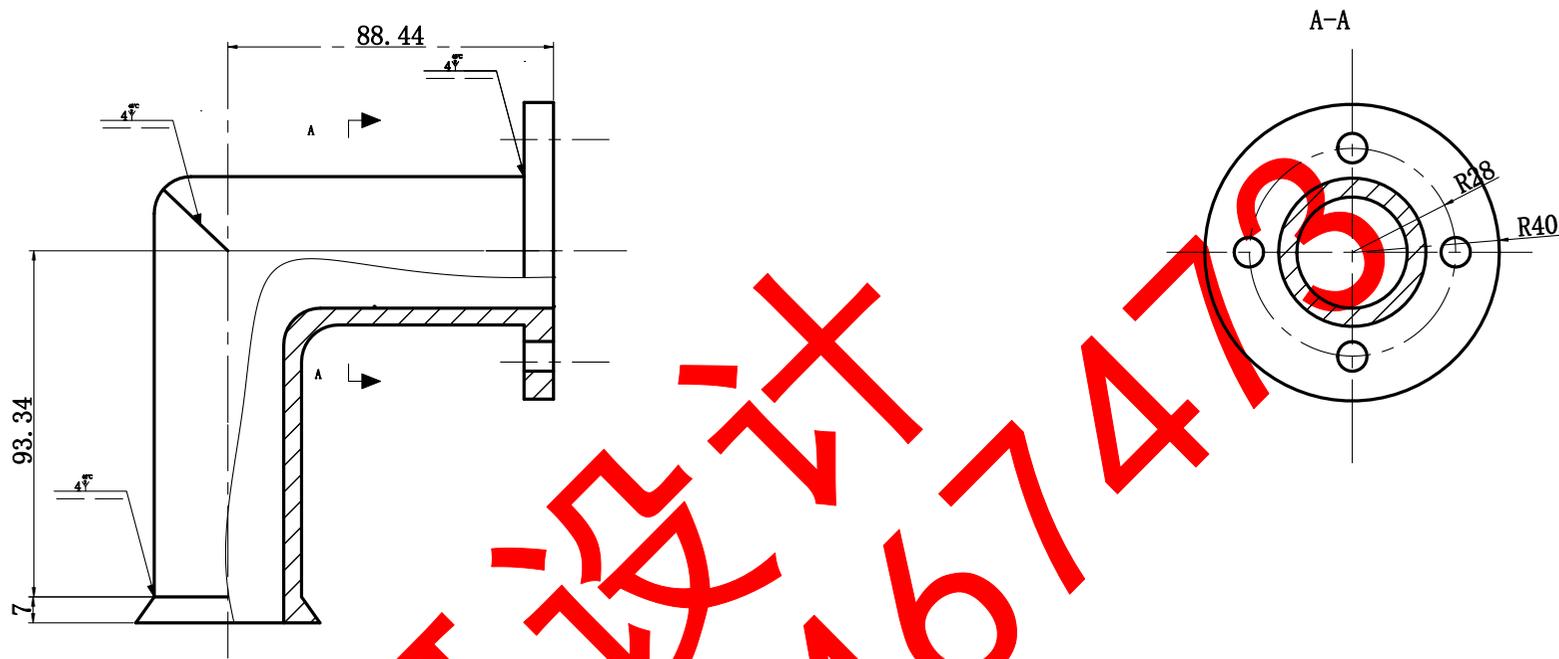
技术要求:

1. 锐角倒钝。
2. 加工完后，涂防锈油。

棒哥设计 QQ 29467473

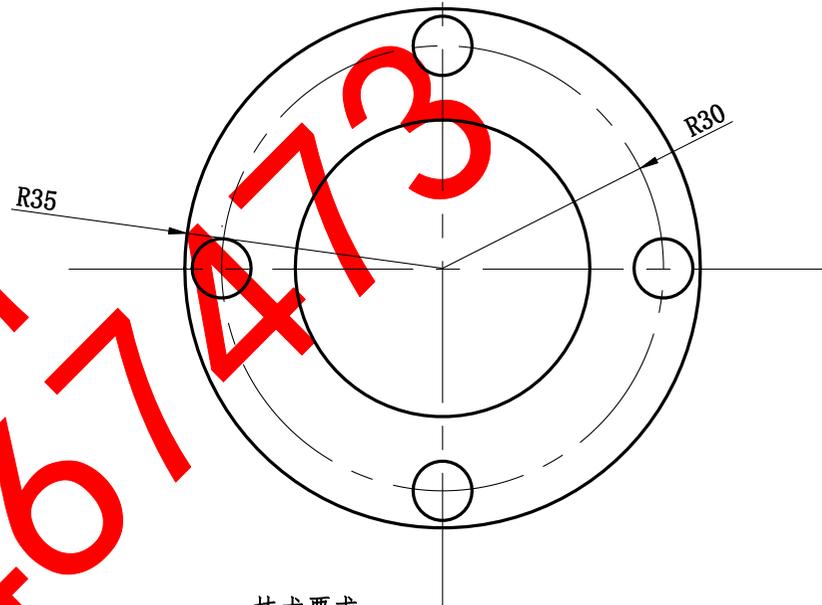
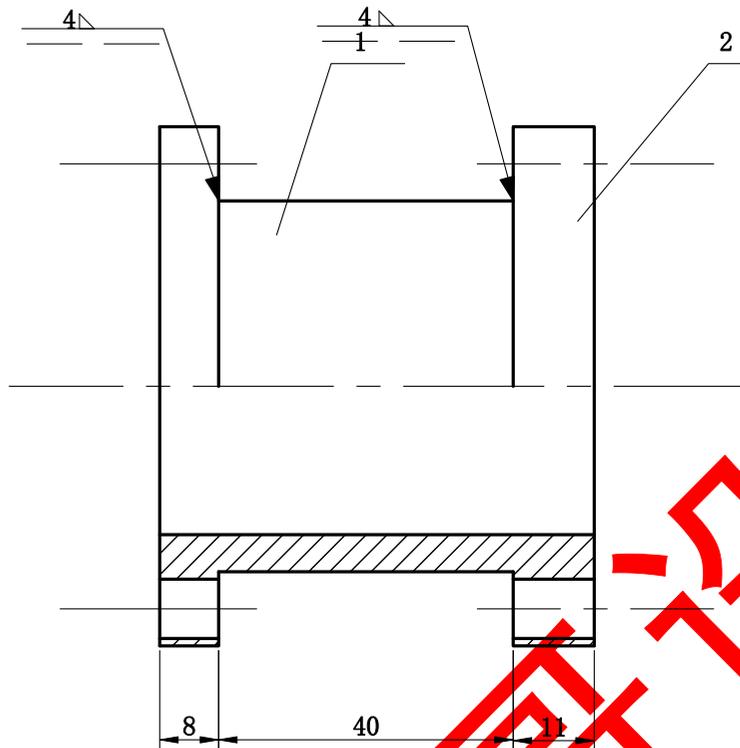
						L415			管1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)			1:1	
制图									
审核									
工艺			批准			共张 第张			
									ZLG-10-01

A4-接管1



4	ZLG-05-04		1					
3	ZLG-05-03		1					
2	ZLG-05-02		1					
1	ZLG-05-01		1					
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					质量			
				组焊件	接管1			
标记	处数	分区	更改文件号					签名
设计		13.4.15	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例
制图								1:2
审核								ZLG-05-00
工艺			批准			共张 第张		

A4-接管2

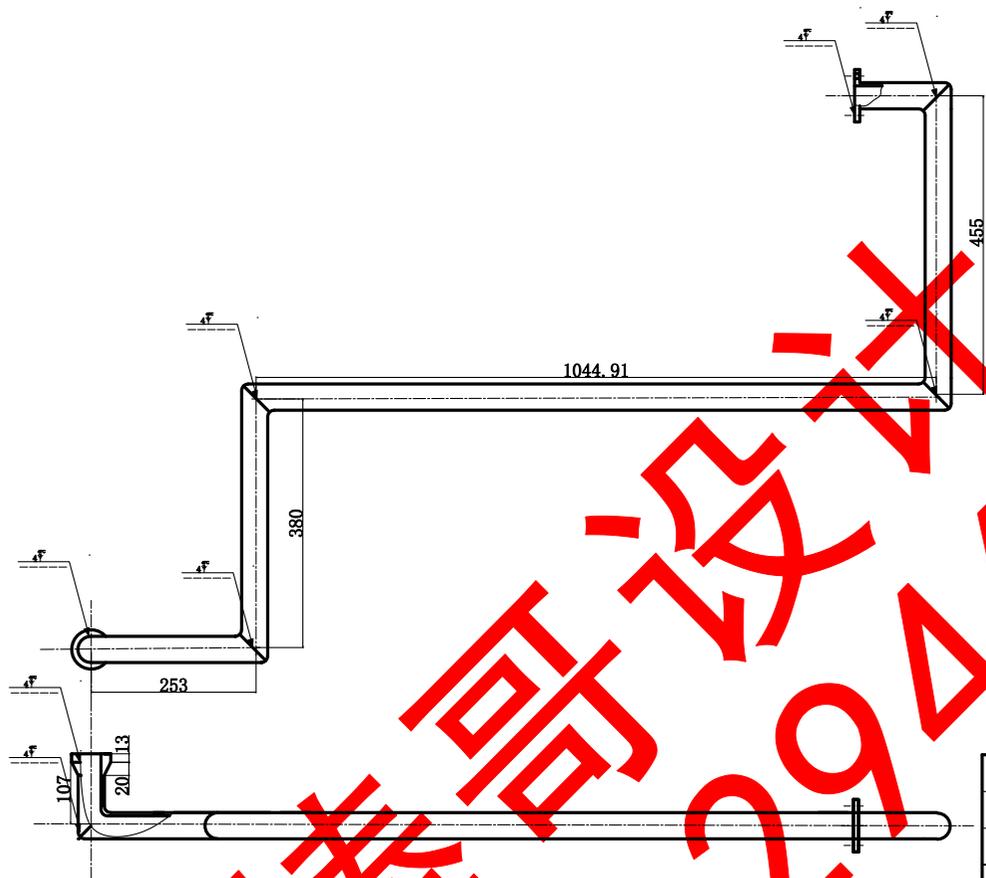


技术要求：
1. 所有焊缝不能有透熔蚀的等缺陷。

精高设计 9467

2	ZLG-07-02	法兰	2	12SIMOVNB			
1	ZLG-07-01	管1	1	L415			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质量		
				组焊件			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	接管2	
设计		13.4.17	标准化	(签名)	(年月日)		
制图						阶段标记	重量
审核						1:1	
工艺			批准			共张 第张	
						ZLG-07-00	

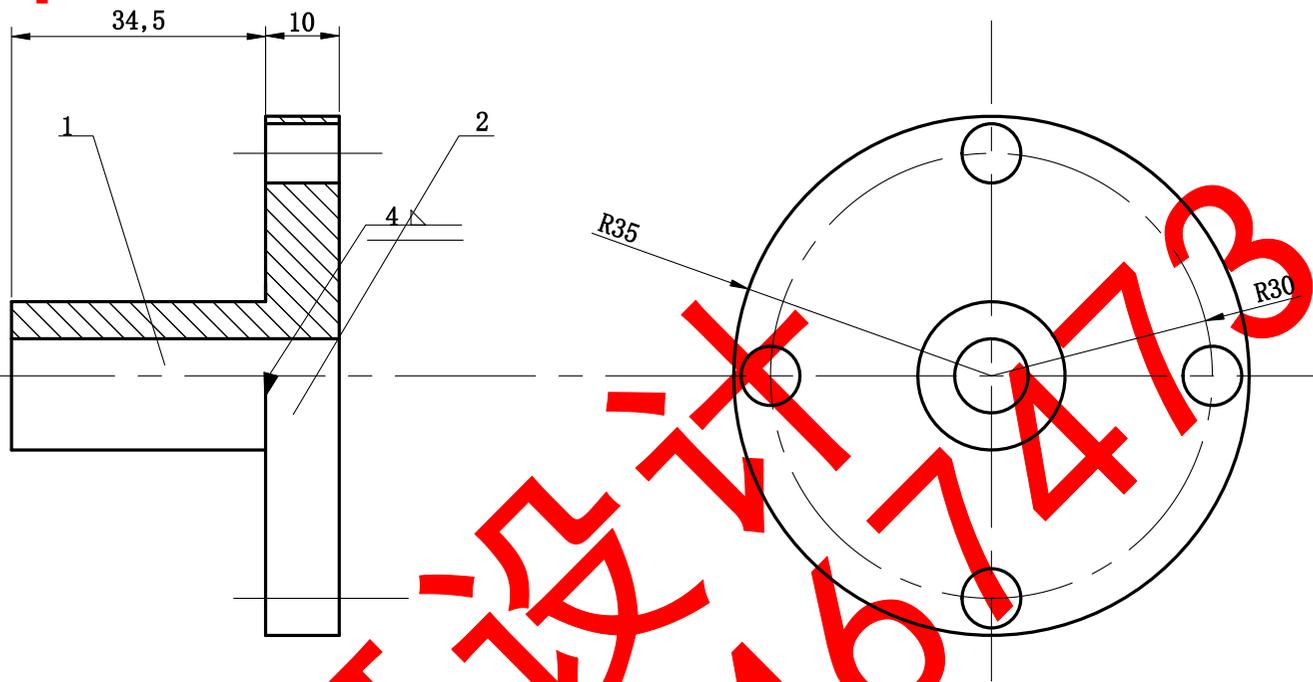
A4-接管3



棒哥设计
QQ 29467473

8					1					
7					1					
6					1					
5					1					
4					1					
3					1					
2					1					
1					1					
序号	代号	名称			数量	材料		单件质量	总计质量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例		
制图								1:4		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-接管4



技术要求:

1. 所有焊缝不能有透熔蚀的等缺陷。

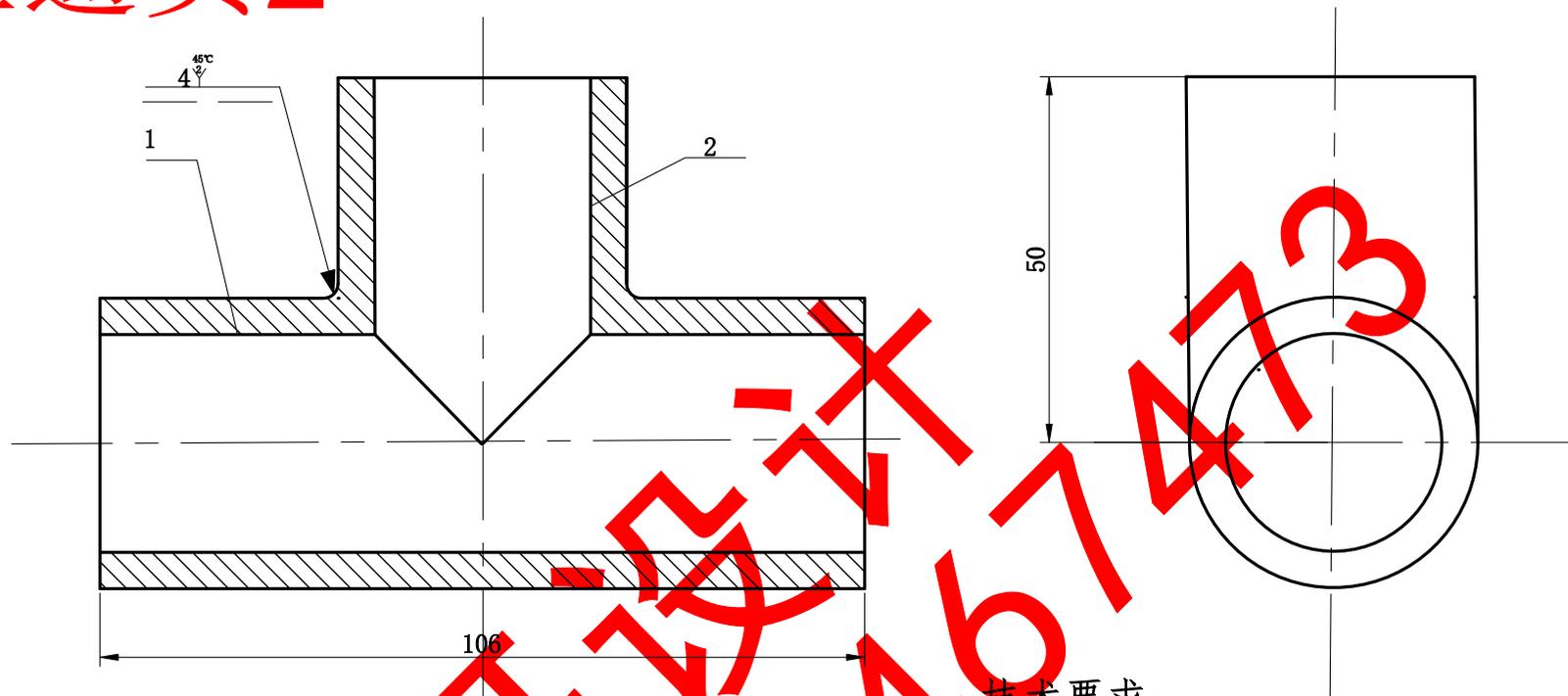
2	ZLG-10-02	法兰	1	12SIMOVNB						
1	ZLG-10-01	管1	1	L415						
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注			
					质量					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	组焊图				
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)			阶段标记	重量	比例
制图										
审核										
工艺			批准			共张 第张		ZLG-10-00		

接管4

组焊图

ZLG-10-00

A4-三通头2



技术要求:

1. 所有焊缝不能有透熔蚀的等缺陷。

2	ZLG-15-02	三通头管2	1	L415			
1	ZLG-15-01	三通头管1	1	L415			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					质	量	

组焊件

三通头2

ZLG-15-00

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		13.4.21	标准化	(签名)	(年月日)
制图					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共张 第张		