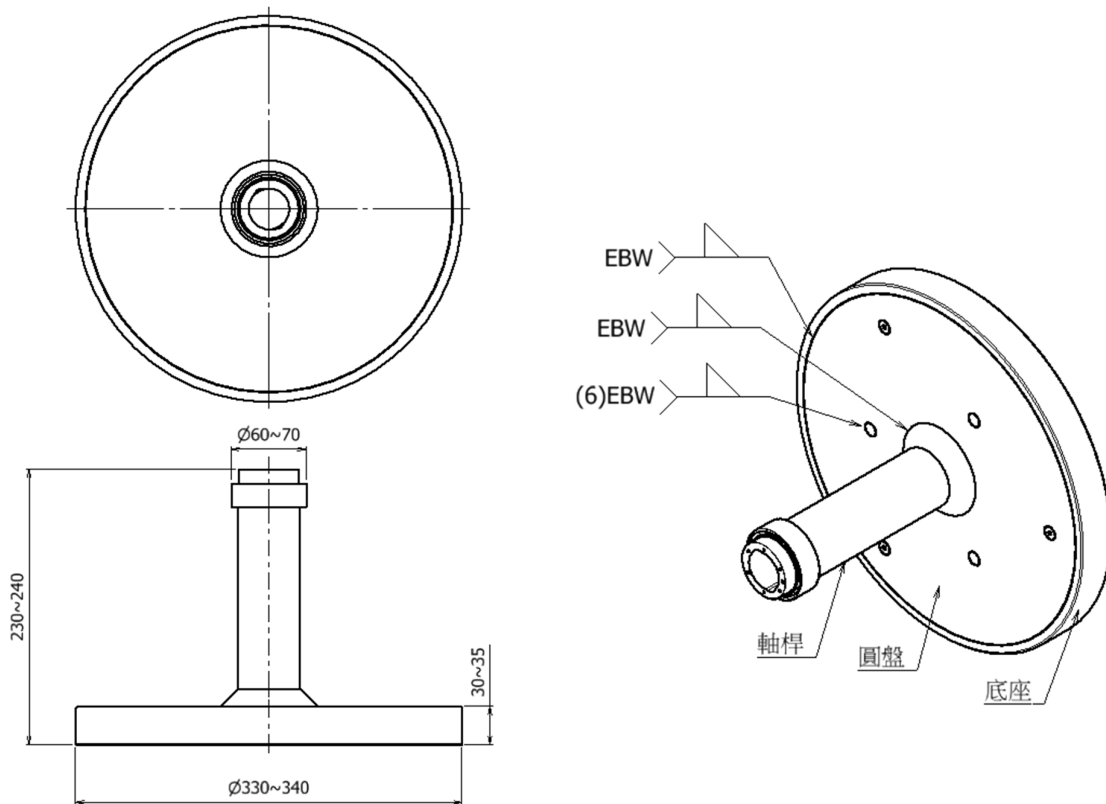


委託加熱模組之本體底座組件設計製作

1. 組件成品圖示參考如下： 尺寸單位: mm



2. 所有零件材料: 美鋁 AL6061-T6(需提供材料證明)
3. 最後設計之詳細圖面需經雙方討論確認後, 才可進行加工製作。
4. 本體零件內裝有電熱管 (由委方提供), 需事先裝入底座粗胚件內, 再一起與軸桿圓盤組件施作電子束焊接及精加工製作。
5. 電子束焊接精修後, 全件需作不導電黑褐色硬陽處理, 膜厚 $\geq 30\mu\text{m}$ 。硬陽處理方式須雙方確認後再行施作。
6. 檢附膜厚量測報告(至少米字型位置內外平均取樣 9 點)並提供量測照片。
7. 檢附真空氬氣測漏測試數據報告(符合漏率 $\leq 1 \times 10^{-9} \text{ atm.cc/sec}$, 取 5 次平均值), 並提供焊接過程及測漏檢測之照片。另其測漏端部密封零組件由委方提供,
8. 檢附所有零件圖面重要加工尺寸(含平面度、平行度、垂直度等)量測數據報告並提供量測照片。
9. 焊接廠商需提供簡易銲接程序規範(WPS)&程序檢定記錄(PQR)表。
10. 廠商交付粗加工焊胚及精細加工設計圖, 包括 2D(AutoCAD 檔)及 3D (STP 檔)。
11. 交付本體底座組件, 數量: 一組。