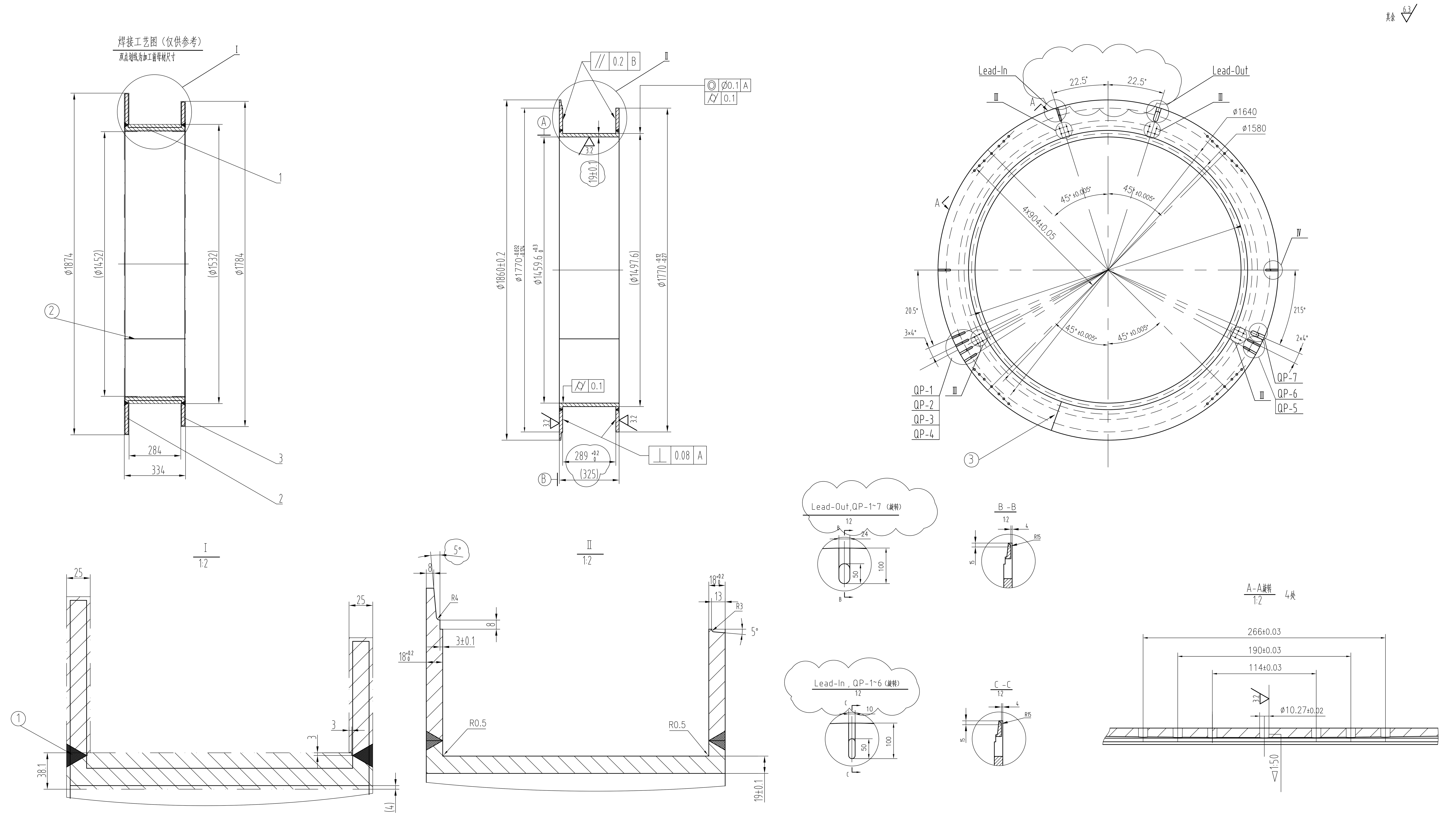


全焊透	1	全焊透	2 3
60° 0 1 131 ER5356		60° 0 1 141 ER5356	

技术要求

1.提供材质证明书。

2.各元件在焊前应进行清洁处理,去除油脂、污垢、灰尘等后烘干或吹干。

3.焊缝为全焊透形式，焊后不得有气孔、裂纹等影响强度的缺陷；按JB4730对接焊缝进行射线无损检测，Ⅱ级为合格，其他焊缝进行渗透检测，Ⅰ级为合格。侧板允许≤3块等分拼接。

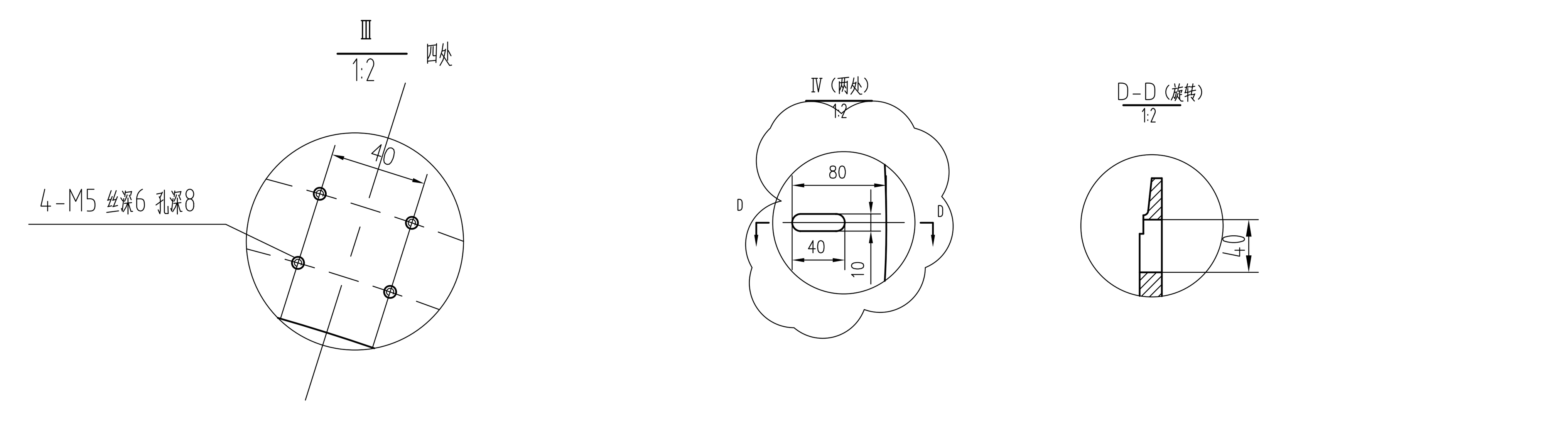
4.焊后根据变形情况确定是否进行粗加工；固熔和人工时效处理，消除残余应力；然后精加工。

5.未注尺寸公差按GB/T1804-2000 m级；

未注形位公差按GB/T1184-1996 K级。

6.采用焊接结构时，分别提供不同焊缝不同焊接工艺的焊接工艺试板及产品试板，骨架试板力学强度(δb)应至少达到200MPa；其它试板力学强度应至少达到140MPa每种试板不少于两块，力学试样要求符合相关国家标准。

7.允许整体锻制，加工成形；锻件整体材质状态性能均一稳定，圆周内外环各等分三处取试样试板，试板力学强度(δb)至少应达到240MPa，其它各项技术指标要求符合国家标准Ys/T479-2005规定。



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3	P16-1-3-1-003	右侧板	1	6061-T651			本图
2	P16-1-3-1-002	左侧板	1	6061-T651			本图
1	P16-1-3-1-001	环板	1	6061-T651	xx		本图

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对			审定		
审核					
工艺			批准		

ICST 哈尔滨工业大学 低温与超导技术研究所

部件 MICE-CC

版本号		重量	比例
02		xxx	1:10
共 张		第 张	

线圈骨架

P16-1-3-1

会签	借（通）用件登记	旧底图总号	底图总号	签字	日期