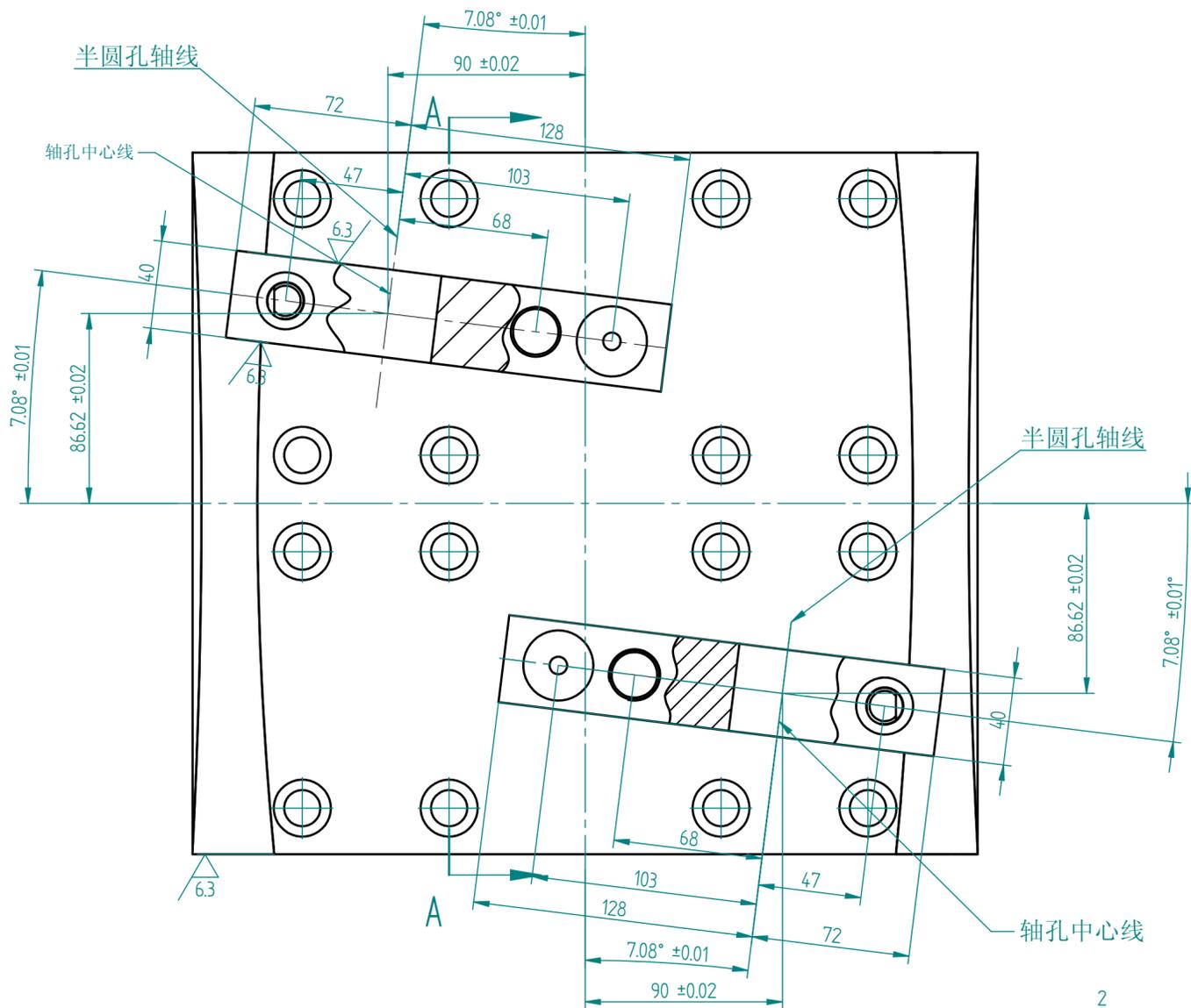
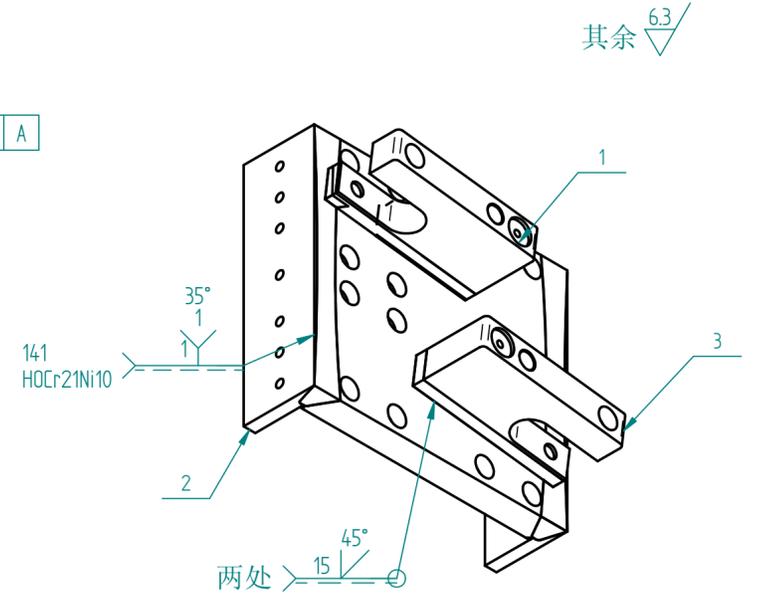
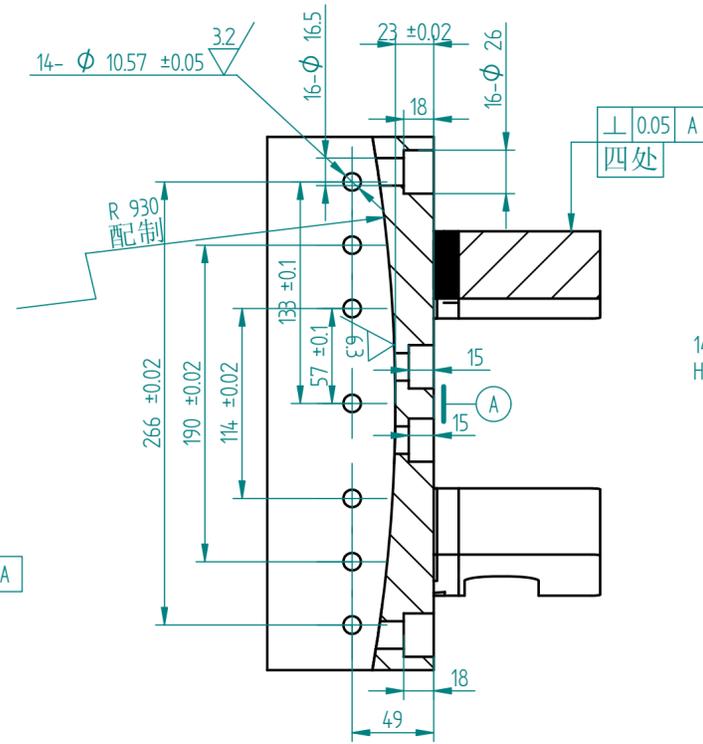
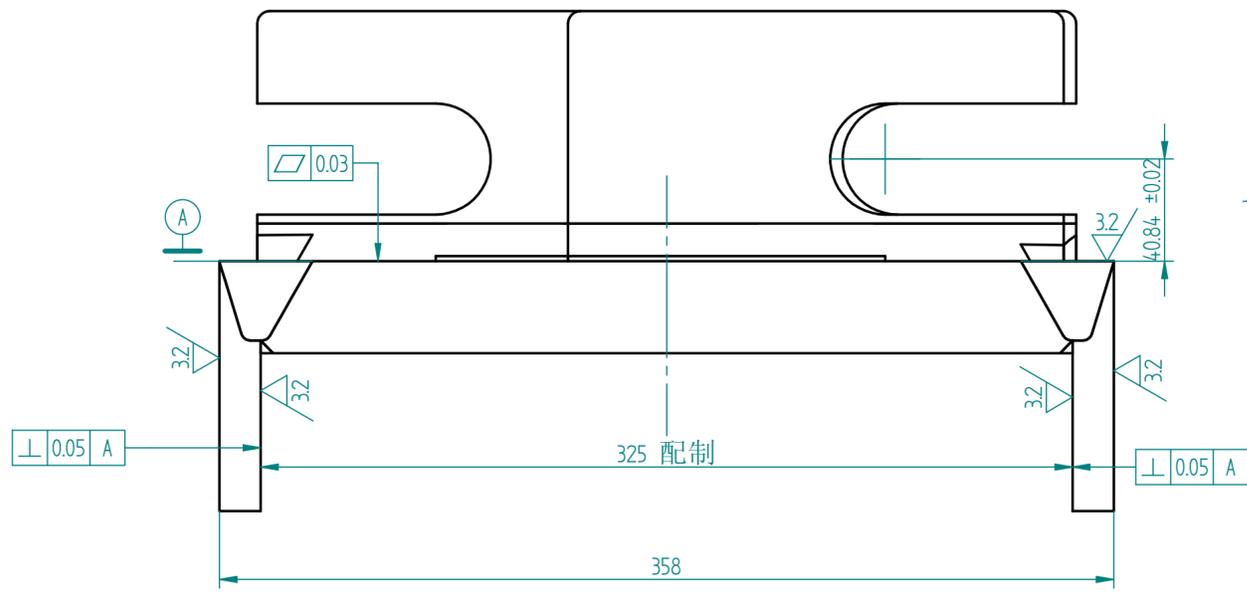
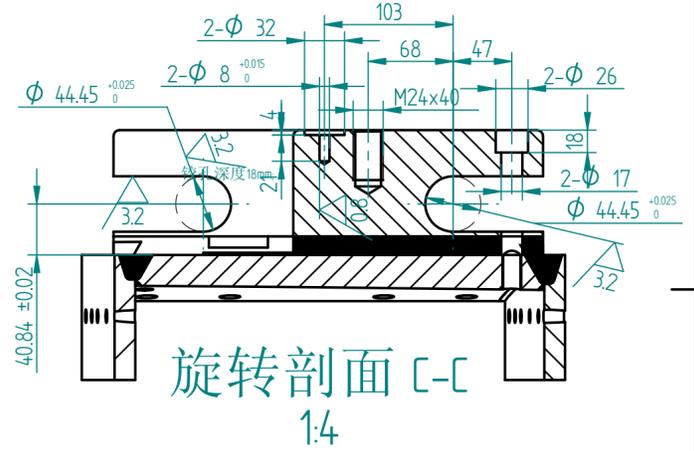
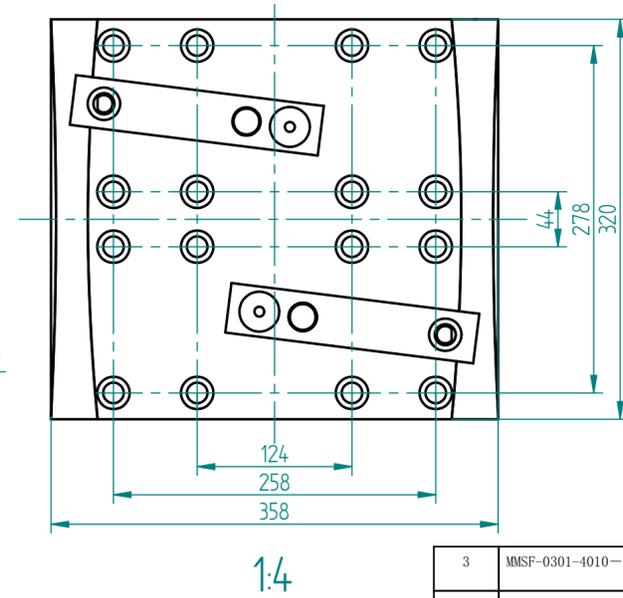


标记	处数	更改文件号	签字	日期



剖面 A-A
1:3



技术要求:

1. 所有材料提供材质证明书;
2. 所有锐边1×45°倒钝, 去毛刺、毛刺;
3. 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等, 并保持干燥, 参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗和焊接程序”;
4. 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查, 焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷; 按 JB4730 无损检测要求, 对接焊缝进行射线无损检测, II 级合格, 其它焊缝进行渗透检测, I 级合格, 参见“MICE 冷质量和低温恒温器”清洗和焊接程序。
5. 焊后去应力退火, 再精加工, 表面电抛光;
6. 侧板销孔与冷质量骨架配做;
7. 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷;
8. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 f 级, 未注形位公差按 GB/T 1184-1996 H 级制造;
9. 所有不锈钢焊接采用氩弧焊, 焊丝牌号 H0Cr21Ni10;

3	MMSF-0301-4010-03	冷端支座耳	2	304	9.159 kg		
2	MMSF-0301-4010-02	冷端支座侧板	2	304	6.741 kg		
1	MMSF-0301-4010-01	冷端支座底板	1	304	20.296 kg		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计							SSRF 上海光源
绘图							
审核							
会签							
		计算机文件名	冷端支座1.dft				冷端支座组件1
		制图软件	Solid Edge				冷端支座1
		数量	重量	比例	图幅		
审定		2	40346	1:2	A2		
批准		共 1 张		第 张			MMSF-0301-4010-00
							版本 A