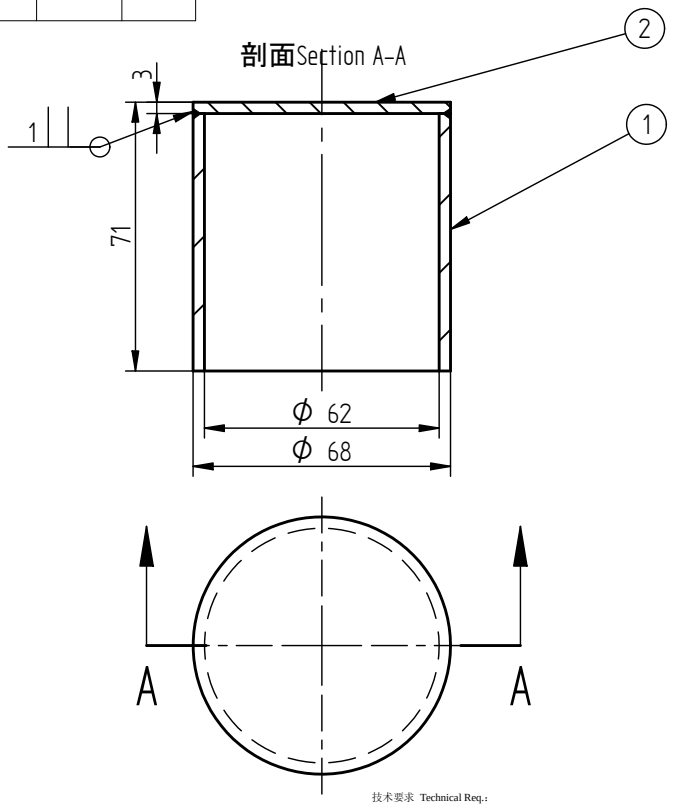
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部ALL: 6.3



技术要求 Technical Req.:

1. 材料提供材质证明书；Material need to be certified.
2. 所有锐边倒钝；Trim sharp edges.
3. 表面电抛光；Electrically polish surfaces.
4. 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等，并应保持干燥；Clean all parts before welding or assembly and keep dry.
5. 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查，焊缝表面不得有裂缝、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷；Visually check welding seams, they shall be defect free.
6. 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷；All surface shall be scratch and defect free.
7. 焊接完成后经氦质谱仪检漏，漏率<1×10^{-10}Pa·m^3/S; Conduct He leak check, the leakage shall be <1×10^{-10}Pa·m^{3}s.

序号	代号	名称		数量	材料	单重	总重	备注
2	MMSF-1100-0002	冷屏拉带密封筒盖	SHIELD CAP SUPPORT ACCESS PORT COVER PLATE	1	304	.1	0.085 kg	
1	MMSF-1100-0001	冷屏拉带密封筒圆管	TUBE FOR SHIELD SUPPORT ACCESS PORT CAP	1	304	.3	0.325 kg	

设 计					SSRF上海光源	
绘 图						
校 核					MICE超导耦合磁铁	
审 核			计算机文件名	MMSF-1100-0000A.dft		
会 签			制图软件	Solid Edge	冷屏支撑真空密封筒	
			数 量 / 重 量	比 例 / 图 幅		
审 定			8 / 0.44	1:1.5 / A4	MMSF-1100-0000	版本
批 准			共 1 张	第 张		A

REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION
A				INITIAL REVISION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
TOLERANCES: 0± .25 .00±.125 .000±.050
FRACTIONS: ± -/--
ANGLES: ± -.-°/MM
MACH. SURFS.: 125 OR BETTER

REF:ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 3
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE

PROJECT NAME: MICE

DO NOT SCALE PRINT
SCALE: 1:1
CATEGORY CODE: MU 1025
FRIST ANGLE PROJECTION

ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY
UNIVERSITY OF CALIFORNIA

MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)
MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET
CAP FOR THERMAL SHIELD SUPPORT ACCESS PORT

SHEET 1 OF 1 | SIZE: 5 | DWG NO: 271036 | REV A