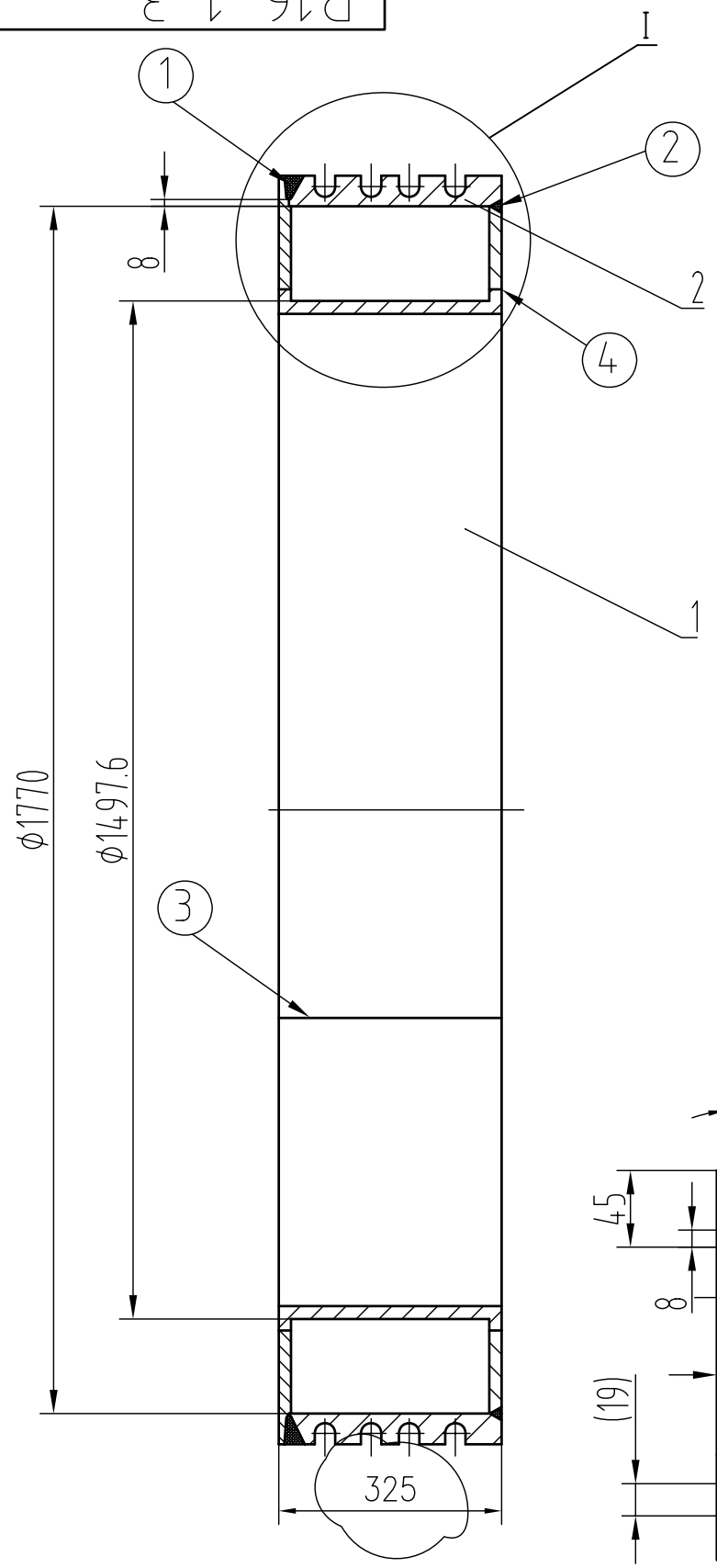
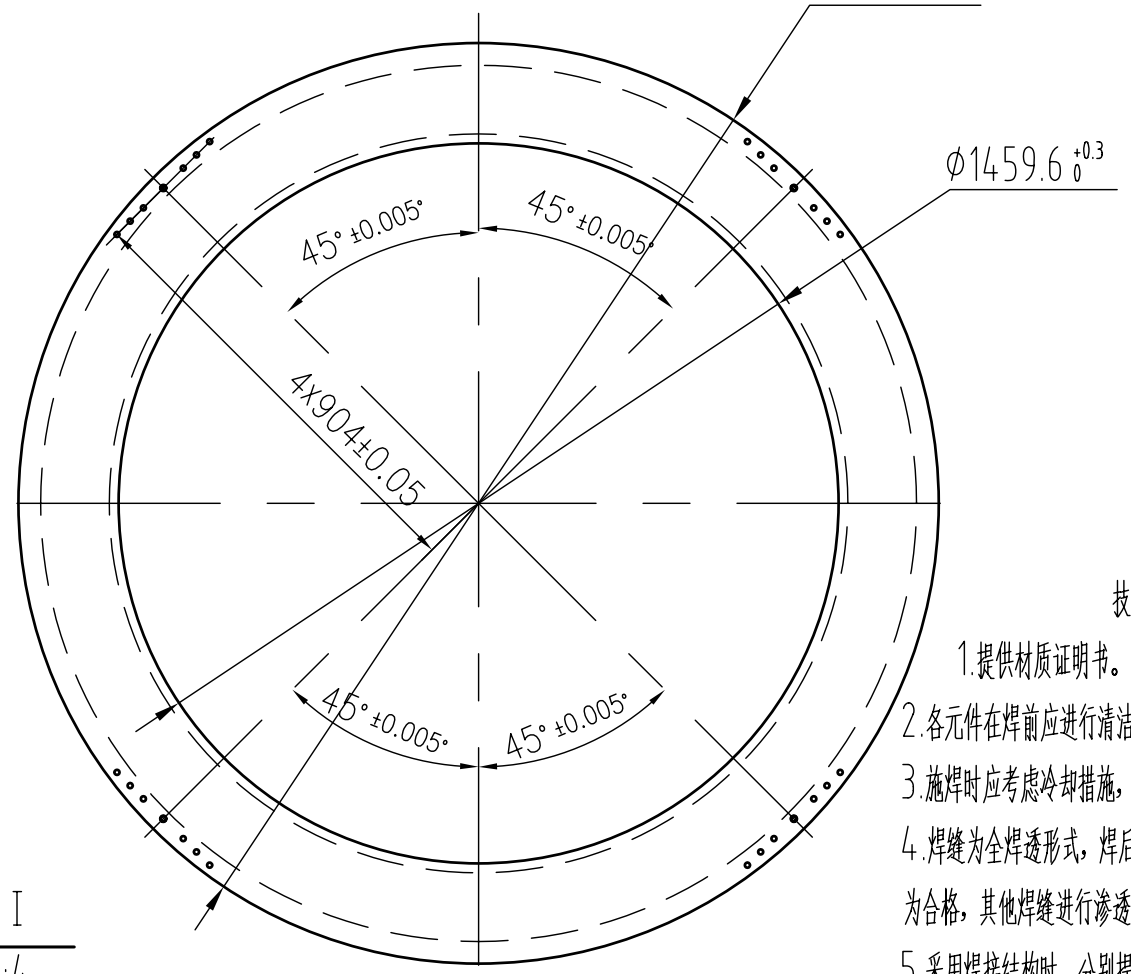
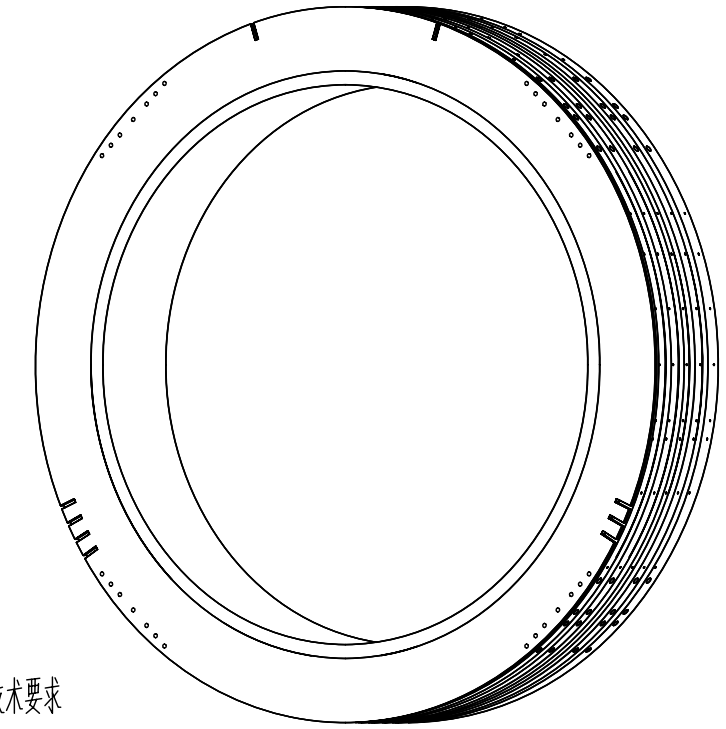
P16-1-3

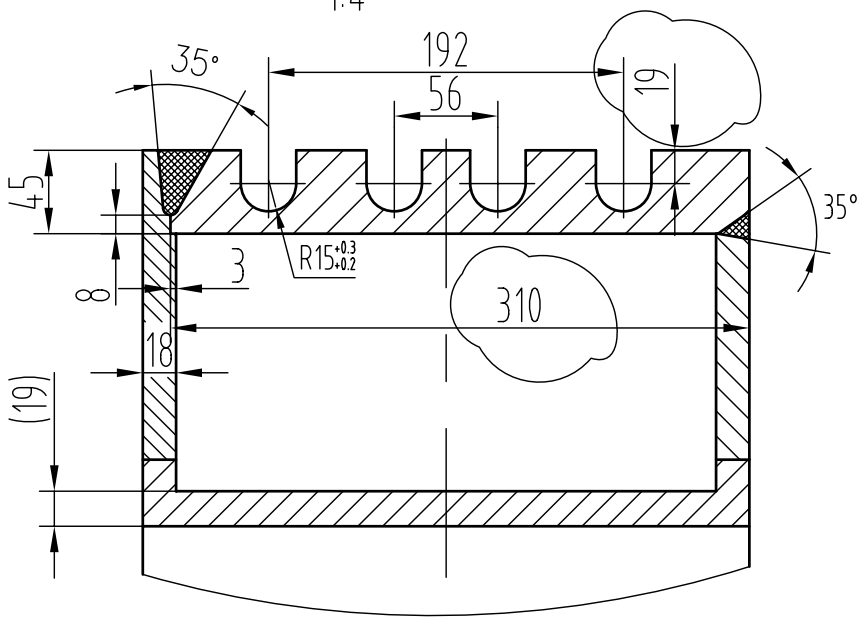


左视图
1:15





I
1:4



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.施焊时应考虑冷却措施，确保线圈外层最高温度不超过130°C。

4.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。。

5.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(δ_b)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。

6.允许整体锻制，加工成形；锻件整体材质状态性能均一稳定，试板力学强度(δ_b)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。

7. 盖板应与冷却管先焊接加工,冷却管路与盖板焊接时，在冷端支座下及周向两侧50以内，应保留20×3走线槽不焊接。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
2	P16-1-3-2	盖板	1	部件			
1	P16-1-3-1	线圈骨架	1	部件			

全焊透 1
35°
0
1
131
ER5356

全焊透 2
35°
0
1
131
ER5356

全焊透 3
60°
0
1
141
ER5356

全焊透 4
60°
0
1
141
ER5356

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

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	XX	1:10

共 张 第 张

线圈骨架及盖板

P16-1-3