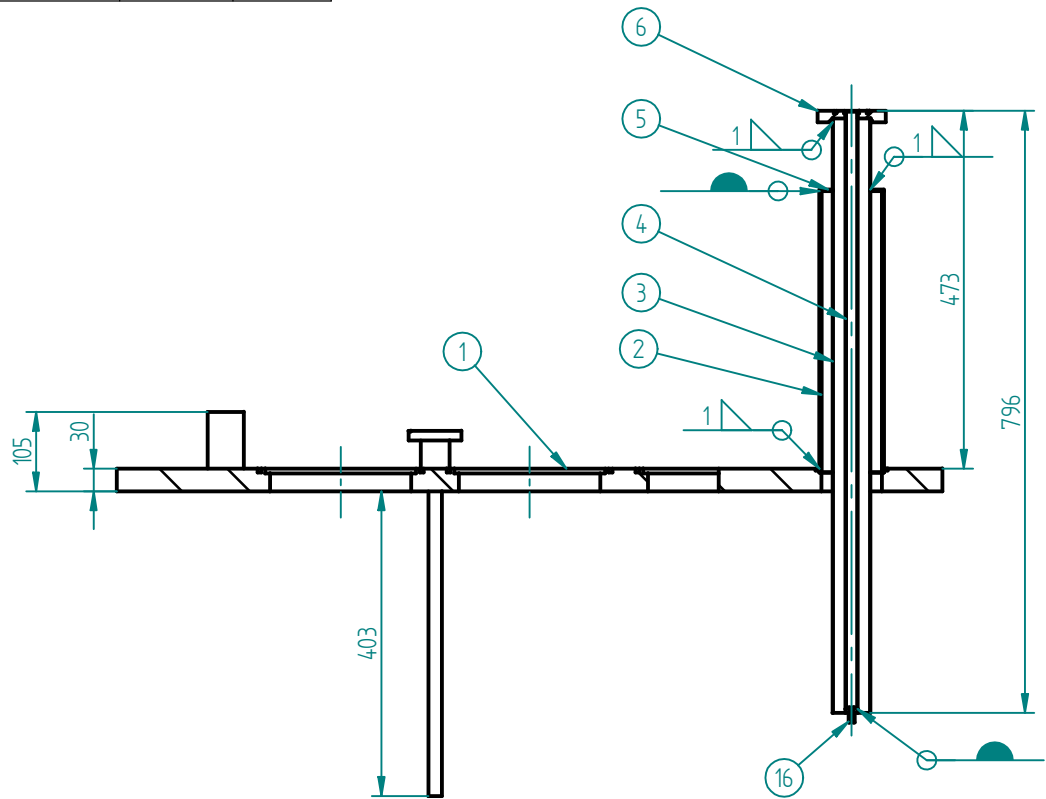
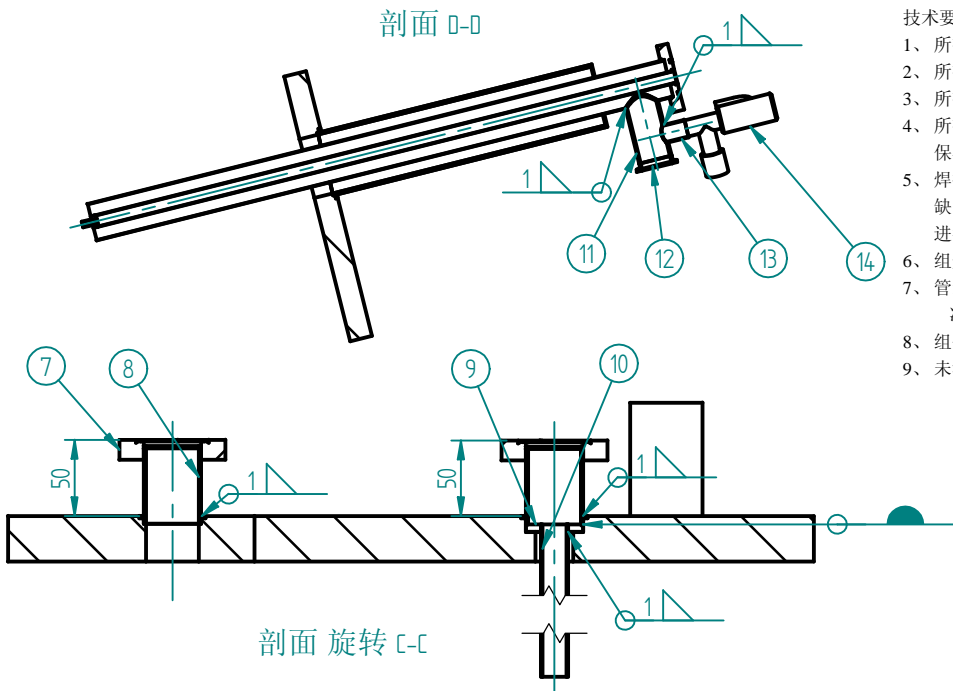


标记	处数	更改文件号	签字	日期

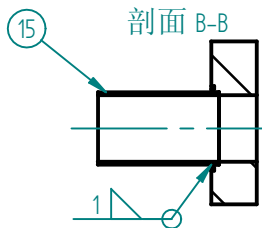
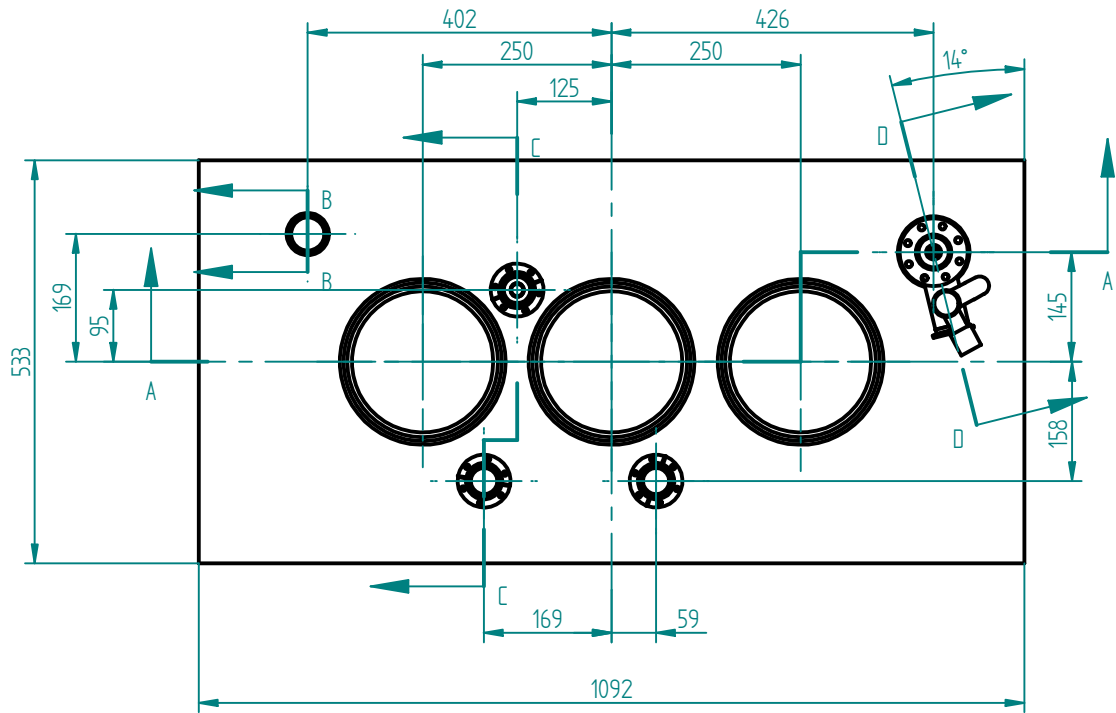
3.2



剖面 A-A



- 技术要求:
- 1、所有材料均需提供材料质量证明书。
  - 2、所有锐边倒钝，去尖角、毛刺或飞边。
  - 3、所有不锈钢材料的焊接均采用氩弧焊，焊丝牌号为 H0Cr21Ni10。
  - 4、所有元件在焊接和装配前需清洁处理，去除油脂、污物、灰尘等，并吹干或烘干且干燥保存，具体参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
  - 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 级为合格，其他焊缝进行渗透检测，I 级为合格，参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
  - 6、组焊后，管道进行压力检验，试验压力 0.5MPa，试验介质干燥氮气，具体要求参见 GB150。
  - 7、管道及焊缝、接头需经质谱仪常温 and 低温检漏，漏率 $<1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$ ，参见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
  - 8、组件检验完毕后，进行清洁处理，并用干燥氮气吹干且干燥保存。
  - 9、未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 m 级，未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级制造。



16	MMSF-0301-1080-13	预冷16-8管接头	1	304		.0	
15	MMSF-0301-1080-12	卸压阀支撑管	1	304		.2	
14		压力传感计	1	304		.0	外购
13	MMSF-0301-1080-11	压力传感计支管	1	304		.0	
12	MMSF-0101-0002	标准KF40法兰	1	304	.0	.0	
11	MMSF-0301-1080-10	预冷KF40接管	1	304		.2	
10	MMSF-0301-1080-09	液位计接管	1	304		.2	
9	MMSF-0301-1080-08	液位计用底封板	1	304		.0	
8	MMSF-0301-1080-07	标准法兰35接管	3	304		.2	
7		标准CF35	3	304		.8	外购
6	MMSF-0301-1080-06	预冷液氮管道室温密封法兰	1	304		.6	
5	MMSF-0301-1080-05	预冷80-50接管	1	304		.1	
4	MMSF-0301-1080-04	预冷16直管	1	304		.2	
3	MMSF-0301-1080-03	预冷50直管1	1	304		.5	
2	MMSF-0301-1080-02	低温夹套真空管	2	304		3.8	
1	MMSF-0301-1080-01	室温真空固定板	1	304		115.1	
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								
校 核					制冷机及冷却管路组件			
审 核			计算机文件名	冷套固定板组件.dwg				
会 签			制图软件		Solid Edge		室温真空固定板组件	
			数 量	重 量	比 例	图 幅		
审 定			1	123.1	13	A3	MMSF-0301-1080-00	版本
批 准			共 1 张		第 张			A