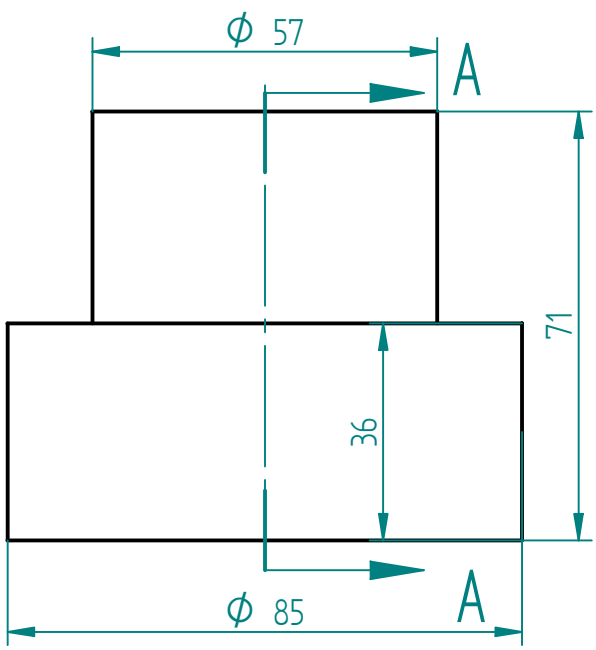
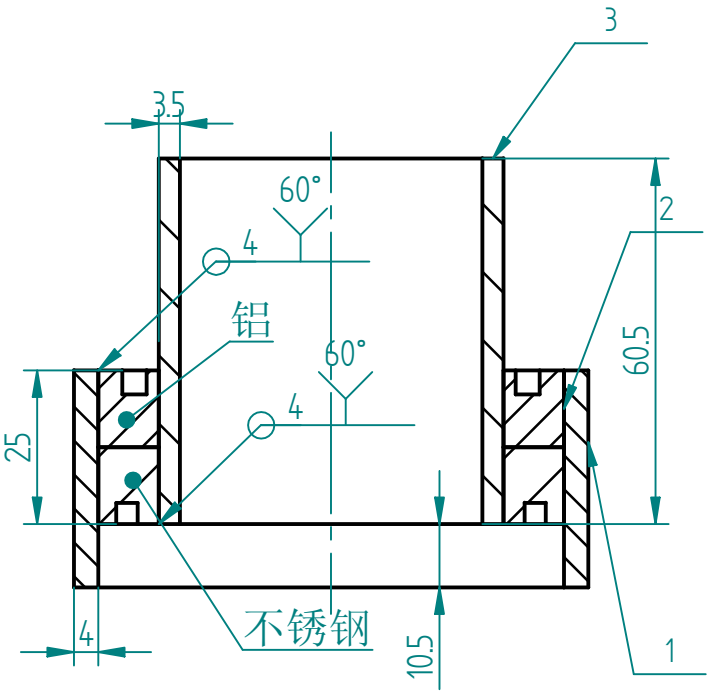
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部：6.3





剖面 A-A

技术要求：

1. 提供材质证明书；
2. 焊缝检查：焊后不得有气孔、裂缝等影响强度的缺陷；按 JB4730 对焊缝进行射线无损检查，Ⅱ级为合格；
3. 各元件在焊前进行清洁处理，去除油污、污垢、灰尘等烘干或吹干，并保持干燥；清洗和焊接参照工艺文件“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
4. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 f 级，未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级进行制造；
5. 组焊后需经压力试验：试验介质为干燥氦气，试验压力为 0.5MPa，试验方法参见 GB150;
6. 压力测试后经氦质谱仪常温和液氮温度检漏，每道焊缝漏率应小于 1×10^{-10}Pa.m^3/S,检漏方法见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
7. 6061 铝采用氩弧焊，焊丝牌号 ER5356.
8. 不锈钢焊接采用氩弧焊，焊丝牌号 H0Cr21Ni10

注：所有尺寸为最终尺寸，请自放加工余量；

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	MMSF-0301-1041-03	制冷机不锈钢接管	1	304		.281	
2	MMSF-0301-1041-02	制冷机钢铝接头	1	6061AL-304SS			钢铝复合板
1	MMSF-0301-1041-01	氦容器-制冷机接管	1	6061-T651		.099	

设 计			SSRF上海光源			
绘 图						
校 核					上氦容器顶板组件	
审 核			计算机文件名	制冷机接头组件.dft		
会 签			制图软件	Solid Edge	制冷机接头组件	
			数 量	重 量	比 例	图 幅
审 定			3	0.633	1:1.25	A4
批 准			共 1 张		第 张	

MMSF-0301-1041-00	版本 A