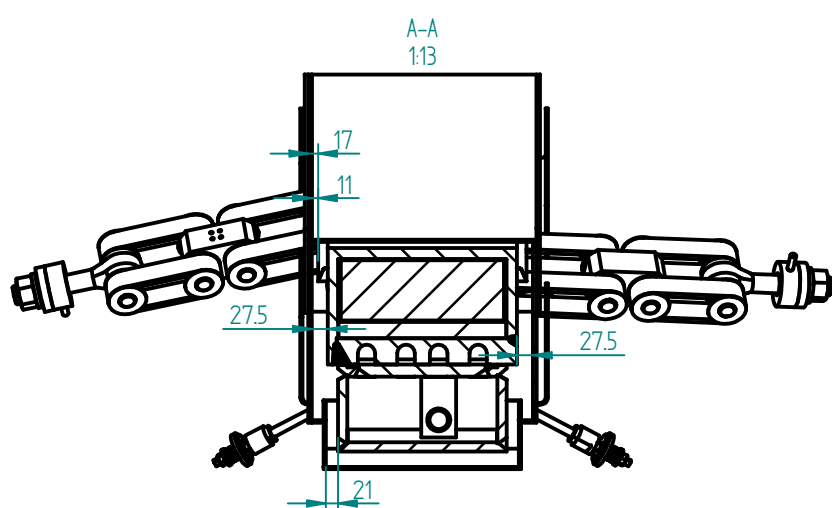
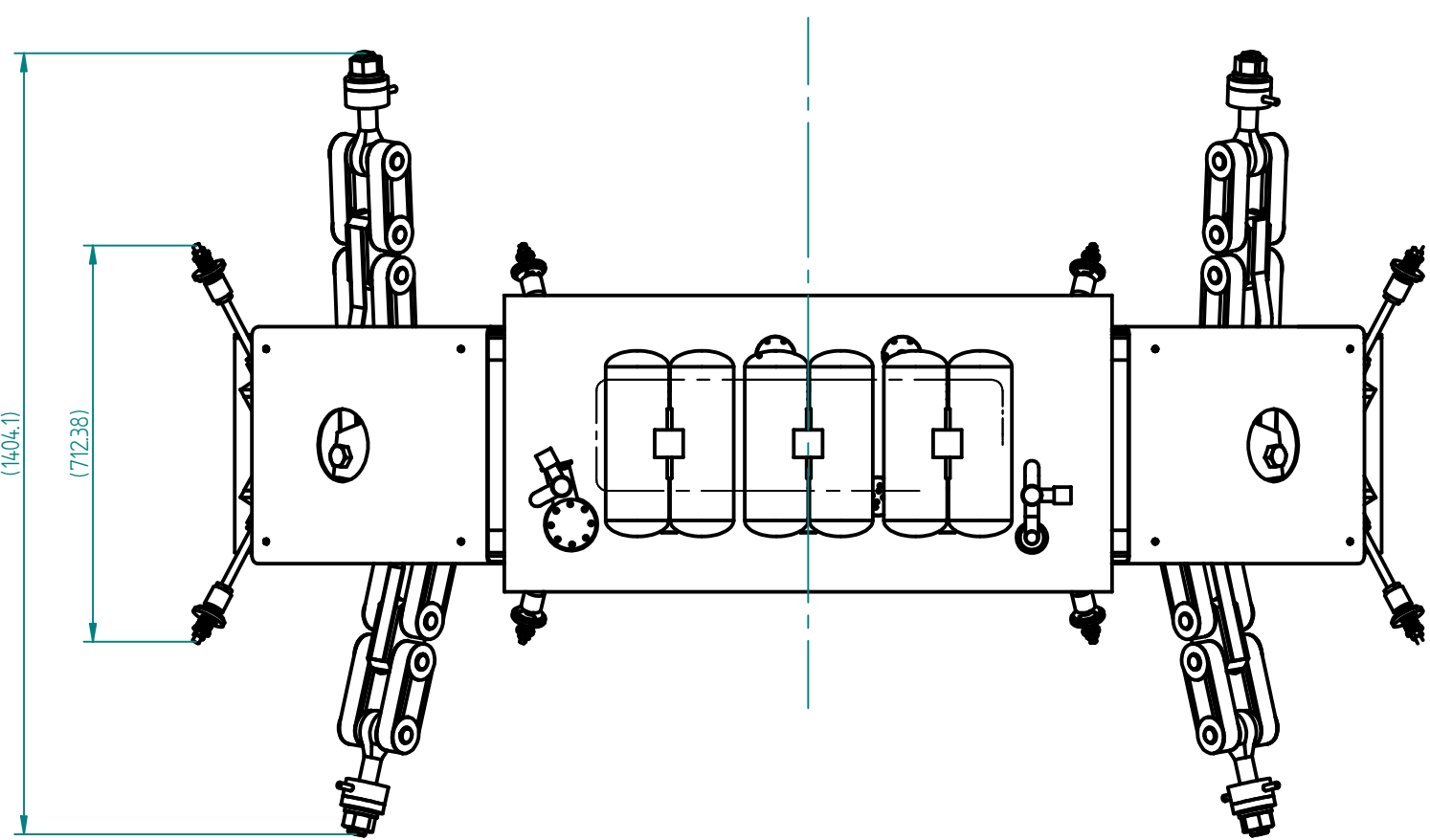
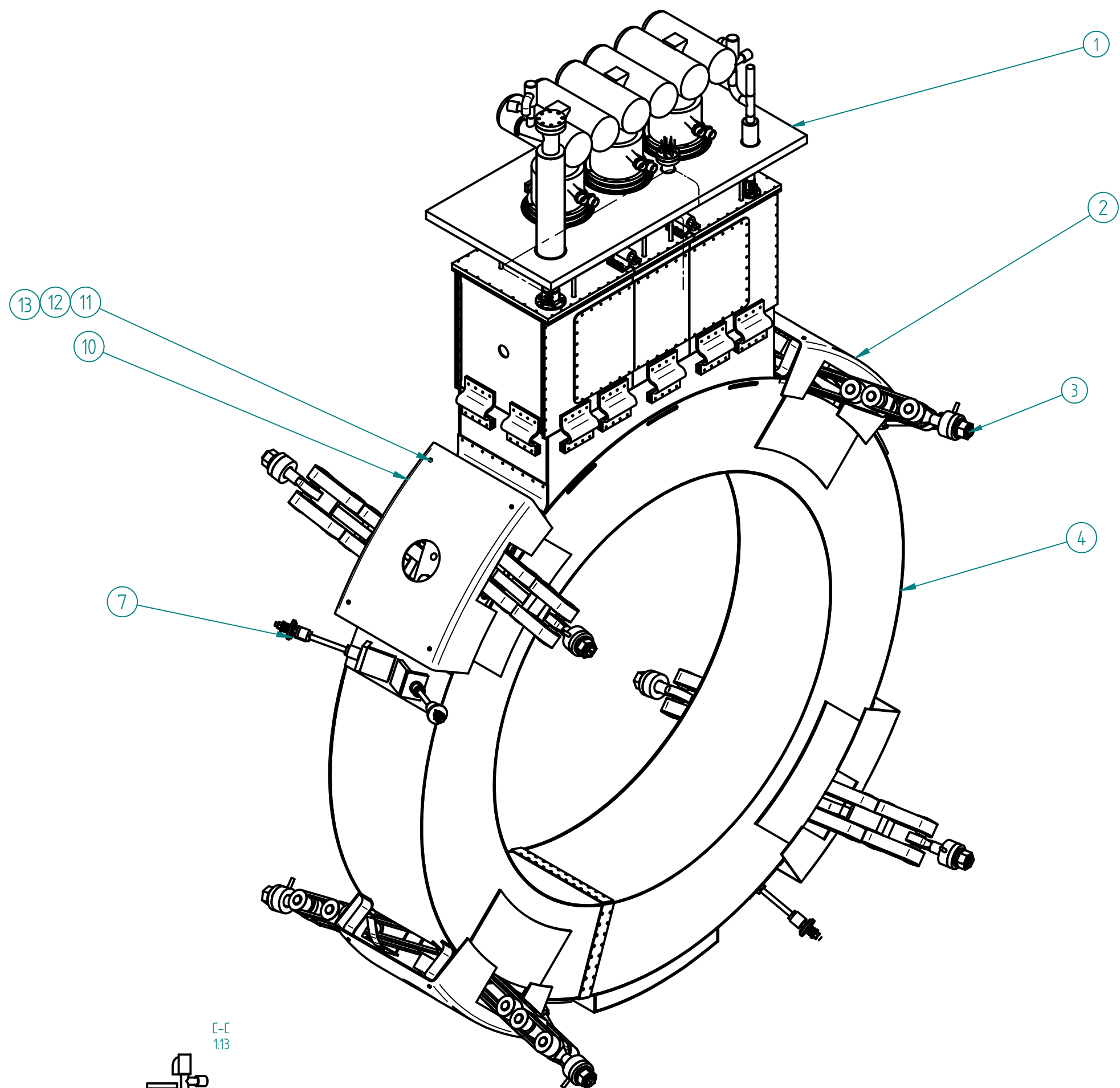
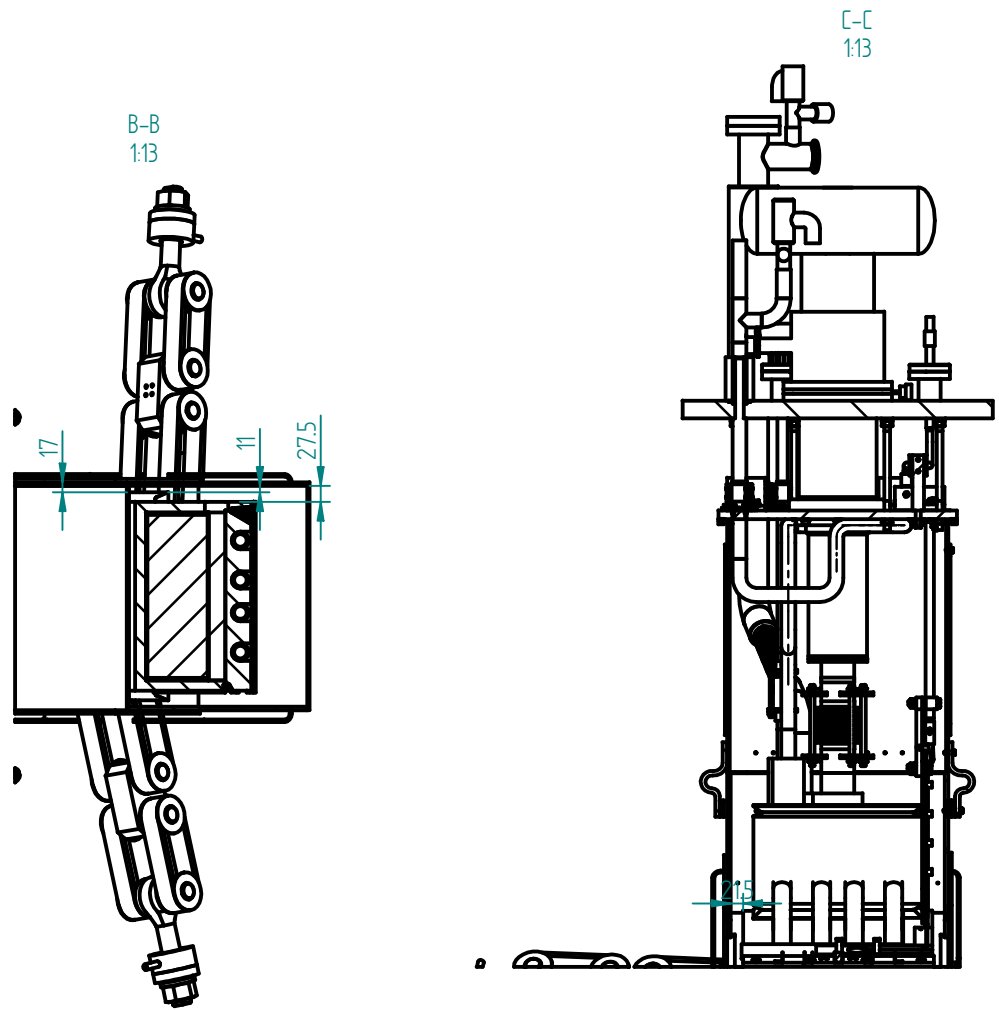
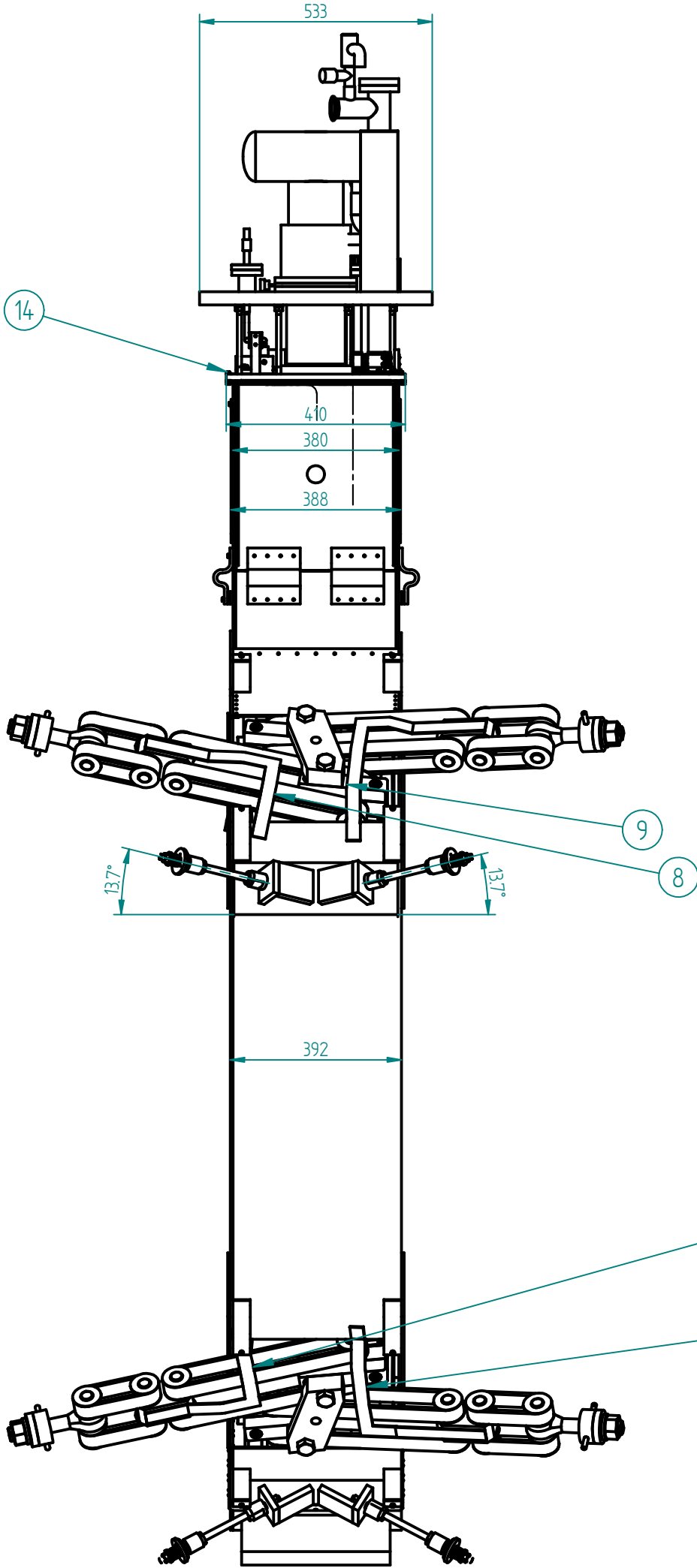
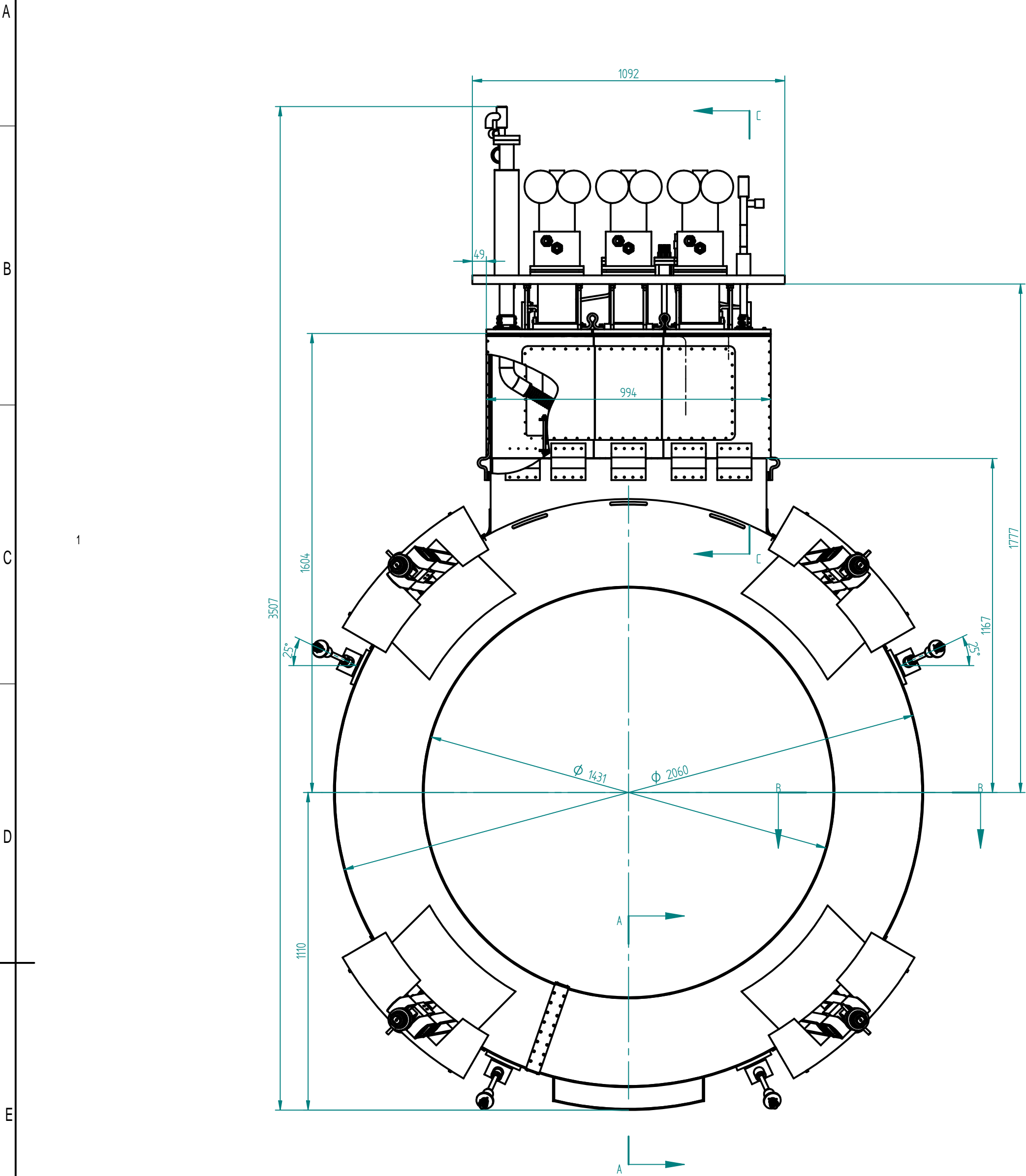


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
标记	页数	更改文件号	签字	日期							



技术要求:

- 所有材料均需提供材料质量证明书。
- 所有不锈钢材料的焊接均采用氩弧焊，焊丝牌号为 H0Cr21Ni10; 6061 铝材料焊接采用氩弧焊（MIG 或 TIG），焊丝牌号为 ER6356; 1100 铝材料焊接采用氩弧焊，焊丝牌号为 ER1100。
- 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”。
- 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。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”。
- 冷质量、冷屏、支撑等所有的低温机械连接传热表面处需加薄铜片，以增强传热效果。
- 所有铝材机械连接螺纹孔需配制黄铜丝套。
- 所有冷质量、冷屏、支撑拉带等低温表面均需包扎多层绝热材料（MLI），包扎要求及方法见“MICE/MuCool 超导耦合磁体多层绝热材料 MLI 包扎技术说明”。
- 冷质量在焊接上部冷却管路前，应分别带冷屏和不带冷屏与真空容器进行试安装、试真空；对冷质量、冷质量支撑、冷屏支撑以及上述部件间的配合和间隙进行检验，参见“MICE/MuCool 超导耦合磁体系统主要设计技术参数及生产验收要求”。
- 零部件表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷。
- 冷质量及冷却组件上各焊缝需经质谱仪常温 and 低温检漏，漏率 $<1\times 10E-10Pa\cdot m^3/s$ ，参见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
- 磁体线圈及冷质量组件对地绝缘电压应 $\geq 5KV$ ，最大漏电流为 $200\mu A$ 。
- 对磁体线圈及电流引线需进行极性检验和标识。
- 磁体运输时，应将颈屏柔性连接处临时固定，防止拉杆损坏。
- 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。

14	GB/T 5783	全螺纹六角头螺栓 M4×25	1	IR62		0.0 kg	
13	GB/T 97.1	平垫圈 4	17	T2		0.0 kg	
12	GB/T 5783	全螺纹六角头螺栓 M4×12	16	IR62		0.0 kg	
11	MMSF-0300-0007	冷质量支撑冷屏用碳形垫片 4	34	QBe1.7		0.0 kg	
10	MMSF-0300-0006	冷质量支撑冷屏1	2	1100		8.2 kg	
9	MMSF-0300-0005	冷质量支撑中间热隔断导冷带3	2	T2		1.1 kg	图纸借用
8	MMSF-0300-0004	冷质量支撑中间热隔断导冷带4	2	T2		0.8 kg	图纸借用
7	MMSF-0304-0000	冷屏支撑拉杆组件	8			0.0 kg	
6	MMSF-0300-0003	冷质量支撑中间热隔断导冷带2	2	T2		0.8 kg	图纸借用
5	MMSF-0300-0002	冷质量支撑中间热隔断导冷带1	2	T2		1.0 kg	
4	MMSF-0303-0000	冷屏	1			187.2 kg	
3	MMSF-0302-0000	冷质量支撑拉带组件	8			117.8 kg	
2	MMSF-0300-0001	冷质量支撑冷屏2	2	1100		8.2 kg	
1	MMSF-0301-0000	冷质量及冷却组件	1			0.0 kg	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	质量	备注

设计							SSRF 上海光源
绘图							MICE 超导耦合磁铁
校核							冷质量及冷屏
审核		计算机文件名	冷质量及屏2.dft				冷质量及冷屏
会签		制图软件	Solid Edge				冷质量及冷屏
		数量	重量	比例	图幅		
审定		1	0.0	1:3	A1		MMSF-0300-0000 版本
批准		共 1 张	第 张				A