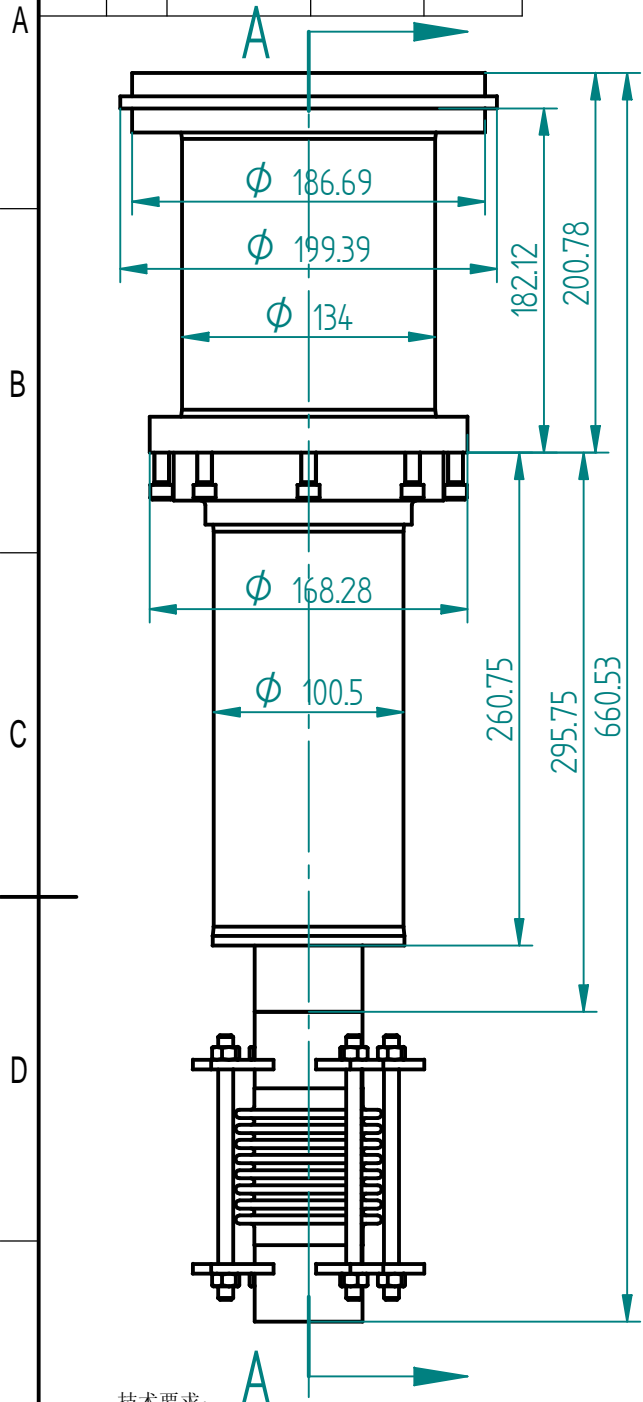
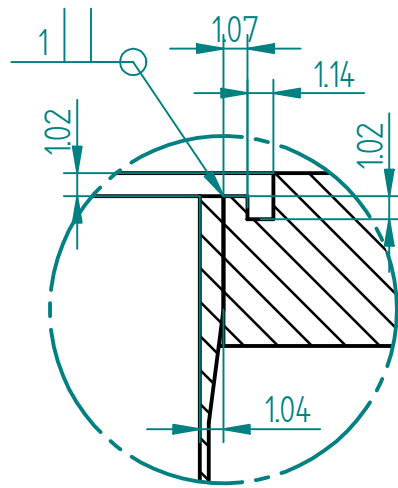
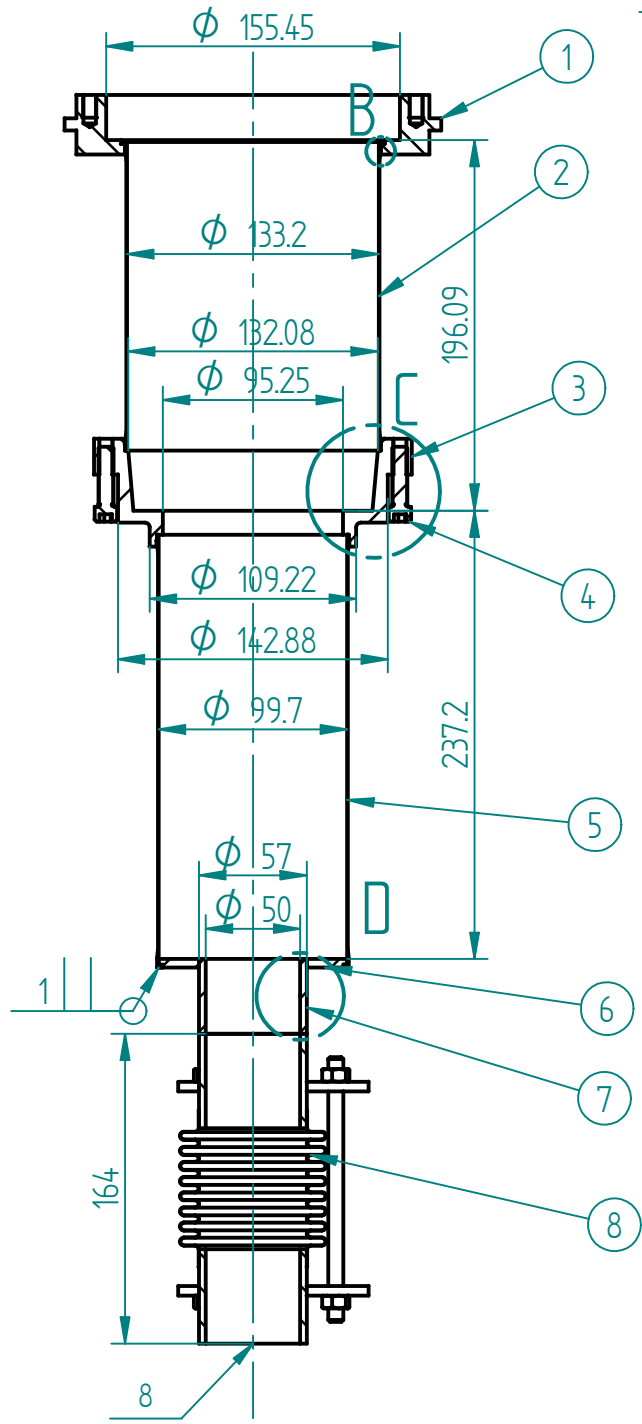


标记	处数	更改文件号	签字	日期

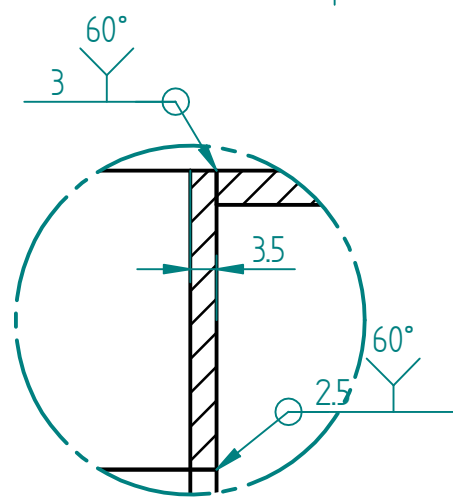


技术要求:

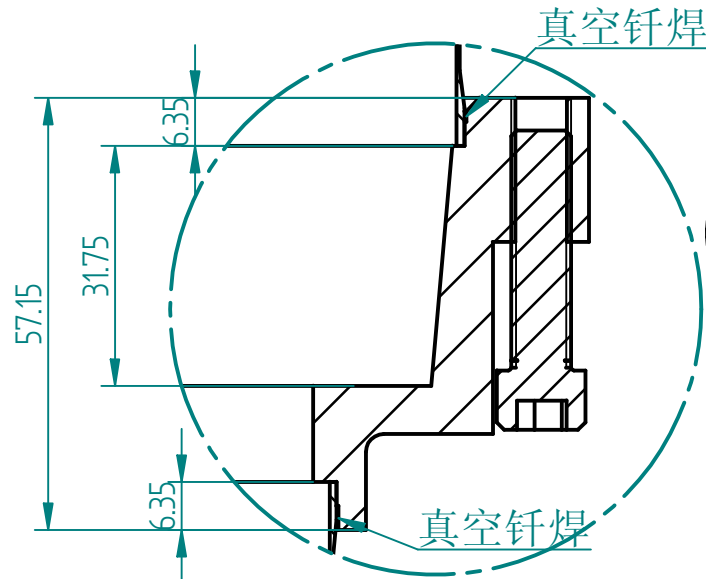
- 所有材料均需提供材料质量证明书。
- 所有锐边倒钝，去尖角、毛刺或飞边。
- 所有不锈钢材料的焊接均采用氩弧焊，焊丝牌号为 H0Cr21Ni10。
- 件 3 与件 2、5 采用真空钎焊。
- 所有元件在焊接和装配前需清洁处理，去除油脂、污物、灰尘等，并吹干或烘干且干燥保存，具体参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
- 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查，焊缝表面不得有裂缝、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷。按 JB4730 无损检测要求，对接焊缝进行射线无损检测，II 级为合格，其他焊缝进行渗透检测，I 级为合格，参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
- 管材、波纹管组焊前进行压力检验，管材检验压力 2.3MPa，检验介质干燥氮气，具体要求参见 GB150。波纹管构件检验压力 1.15MPa，检验介质干燥氮气。
- 组焊后，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。
- 管道、波纹管及焊缝、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”。
- 制冷机套筒组件检验完毕后，进行清洁处理，并用干燥氮气吹干且干燥保存。
- 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。



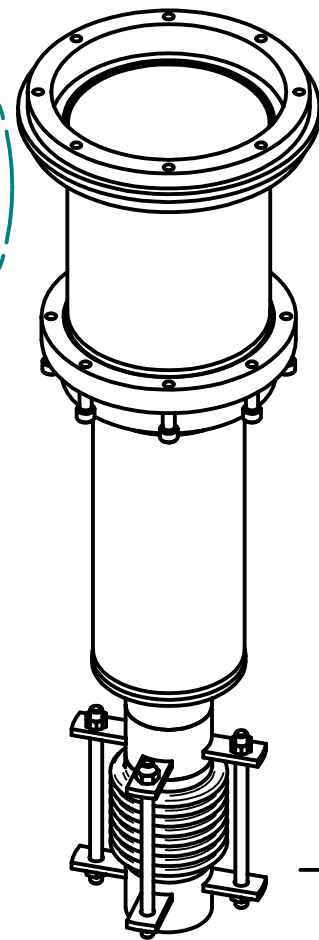
局部放大图 B



局部放大图 C



局部放大图 D



8	MMSF-0301-1050-06	制冷机波纹管	1					
7	MMSF-0301-1050-05	制冷机套筒接管	1	304		.184		
6	MMSF-0301-1050-04	制冷机底法兰	1	304		.183		
5	MMSF-0301-1050-03	制冷机下筒体	1	304		.246		
4		英制内六角5-16x1.25	8	H62		.161		
3		制冷机一级冷头连接法兰	1	TU2		.000	美国提供	
2	MMSF-0301-1050-02	制冷机上筒体	1	304		.249		
1	MMSF-0301-1050-01	制冷机套筒顶法兰	1	304		2.504		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
设计								
绘图								
审核								
会签								
审定								
批准								

SSRF 上海光源

制冷机及冷却管路组件

制冷机套筒

MMSF-0301-1050-00

版本

A