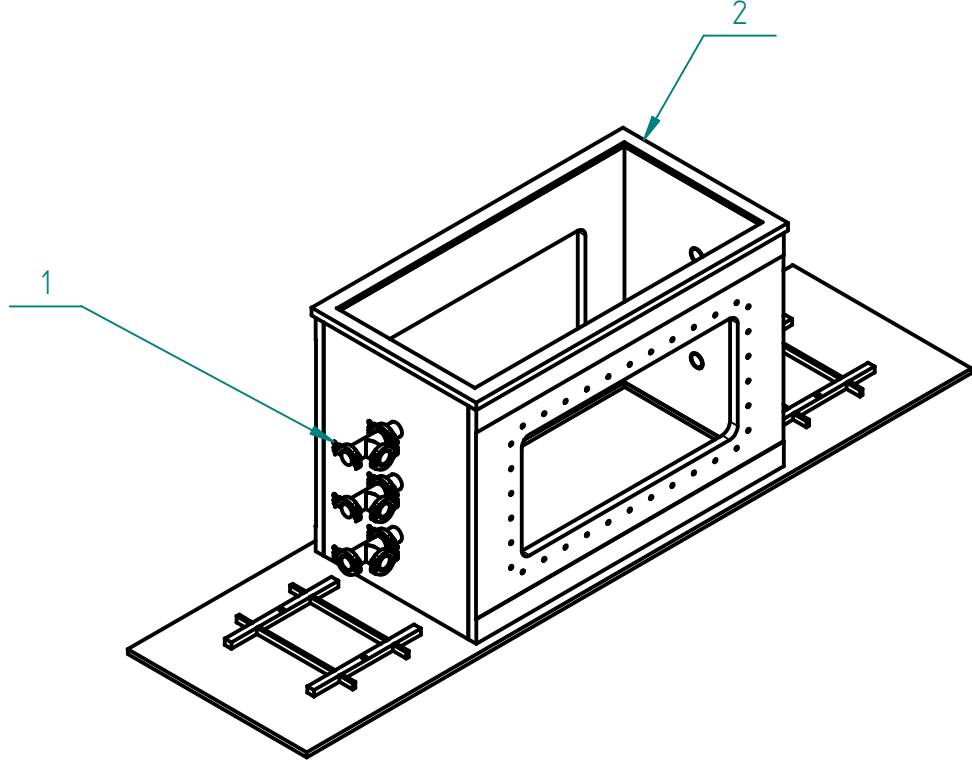
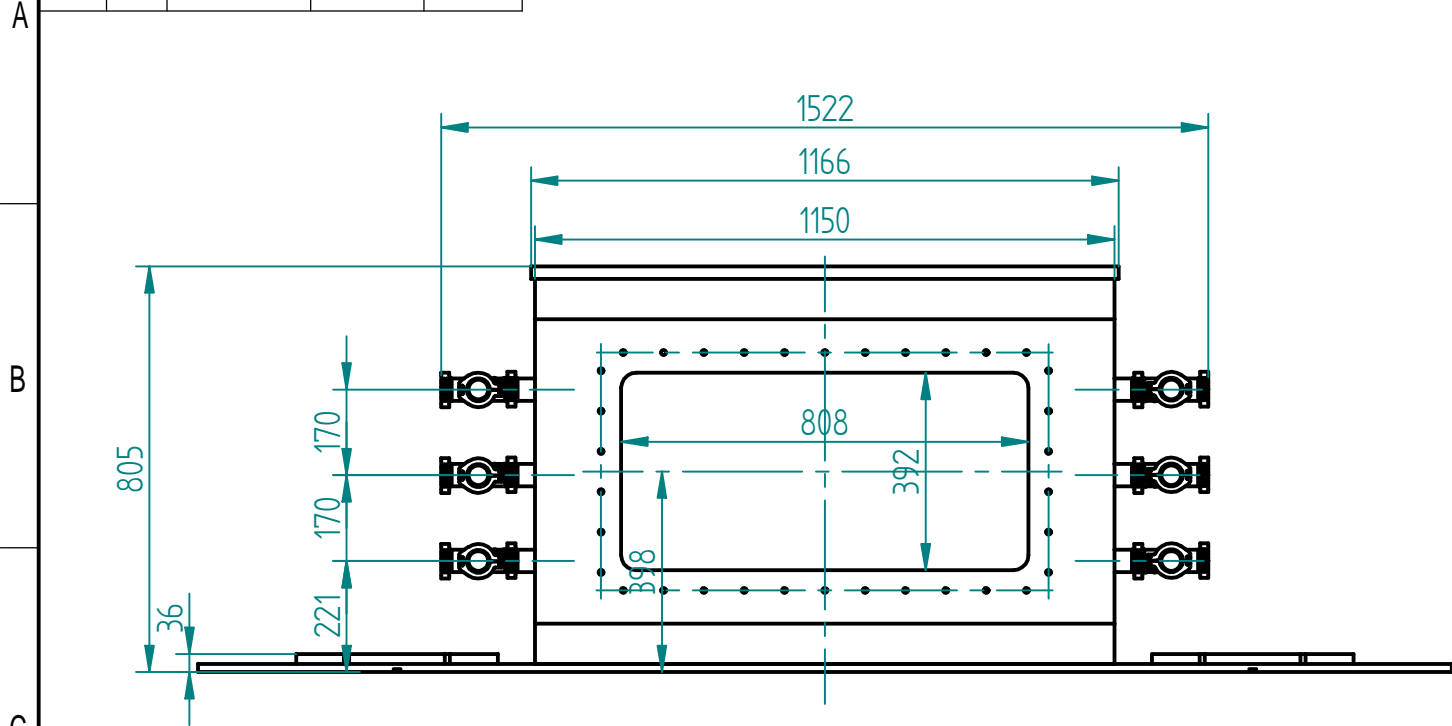


1	2	3	4	5	6	7	8
标记	处数	更改文件号	签字	日期			



- 技术要求:
- 1、所有材料均需提供材料质量证明书。
  - 2、所有不锈钢材料的焊接均采用氩弧焊，焊丝牌号为 H0Cr21Ni10。
  - 3、所有锐边  $1 \times 45^\circ$  倒钝，去尖角、毛刺或飞边。
  - 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”。
  - 6、焊后去应力退火，再精加工。
  - 7、容器按 GB150-1998《钢制压力容器》进行制造，检验和验收。
  - 8、容器表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷。
  - 9、容器及其管道上各焊缝需经氦质谱仪检漏，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”。
  - 10、表面电抛光。
  - 11、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。

2	MMSF-0102-0000	真空室上部容器	1		585.6	585.6	
1	MMSF-0101-0000	测量引线KF组件	6		1.3	7.8	
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			MICE超导耦合磁铁				
审核							
会签		计算机文件名	真空盒上盖板组件.dft	真空室上部容器组件			
		制图软件	Solid Edge				
		数量	重量	比例	图幅	MMSF-0100-0000	
审定		1	5934	120	A3		
批准		共 1 张	第 张				版本 A