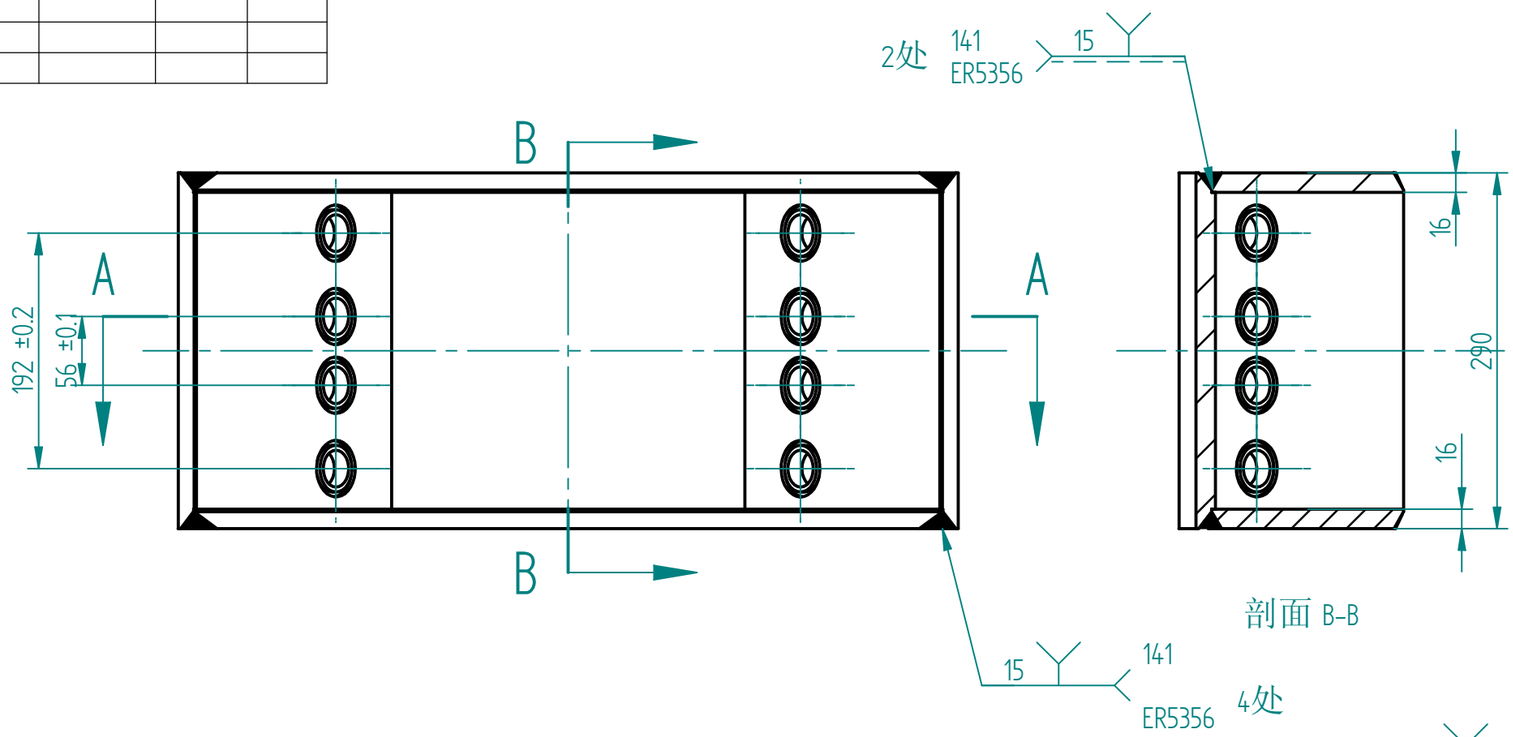
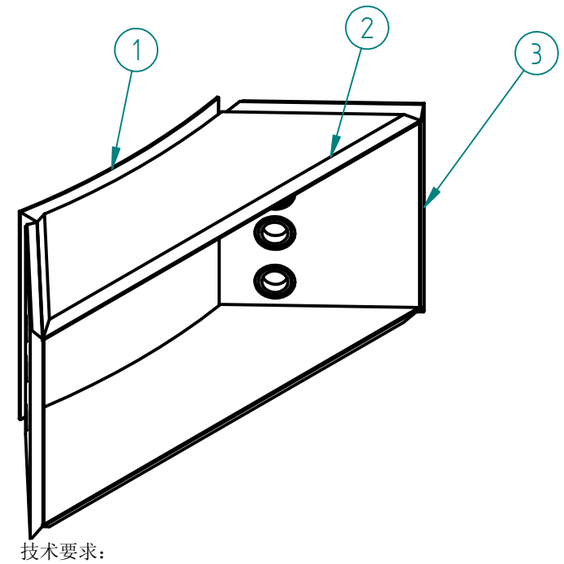
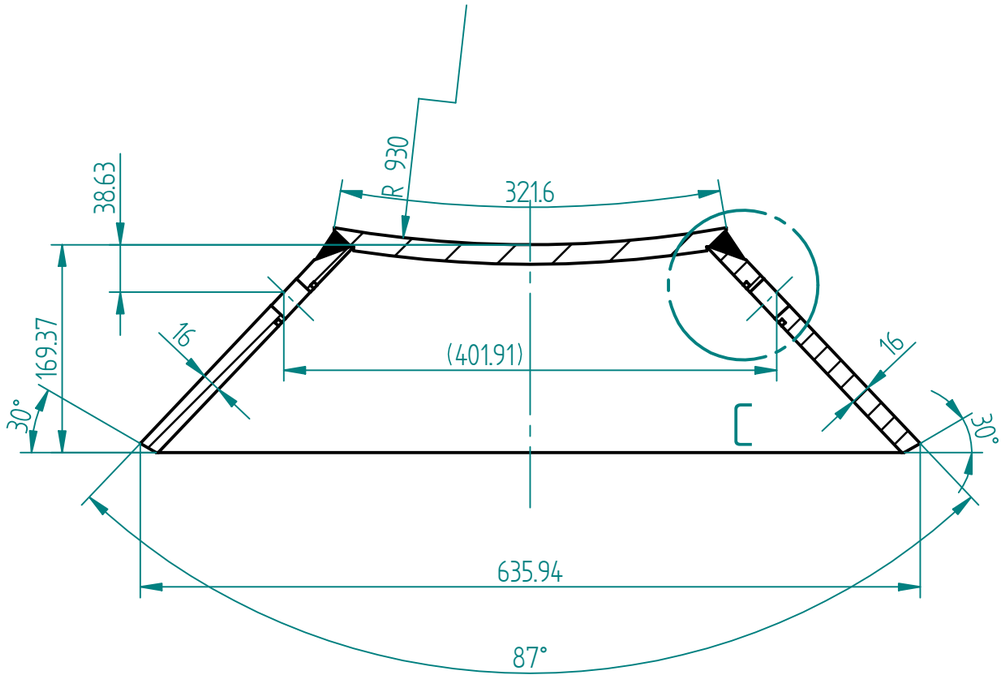
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部：6.3

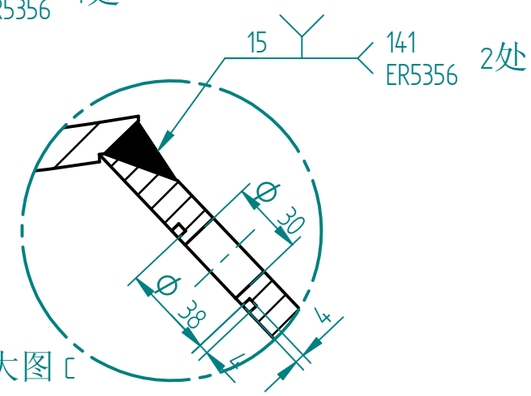


剖面 B-B





剖面 A-A



局部放大图 C

技术要求：

1. 提供材质证明书；
2. 焊缝为全焊透形式，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. 焊后再精加工各外侧表面和孔；
4. 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”。
5. 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；
6. 容器需经压力试验：试验介质为干燥氮气，试验压力为 0.5MPa，试验方法参见 GB150;
7. 容器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”。
8. 6061 铝采用氩弧焊，焊丝牌号 ER5356.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	MMSF-0301-3000－03	上氦容器侧板	2	6061-T651		4.905	
2	MMSF-0301-3000－02	上氦容器端板	2	6061-T651		5.904	
1	MMSF-0301-3000－01	上氦容器底板	1	6061-T651		3.605	

设 计			SSRF上海光源				
绘 图							
校 核			冷质量及冷却组件				
审 核			计算机文件名	上氦容器1.dft			
会 签			制图软件	Solid Edge	上氦容器		
			数 量	重 量	比 例	图 幅	
审 定			1	14.414	1:5	A3	MMSF-0301-3000－00 版本 A
批 准			共 1 张		第 张		

注：焊后加工到尺寸，请自放加工余量。