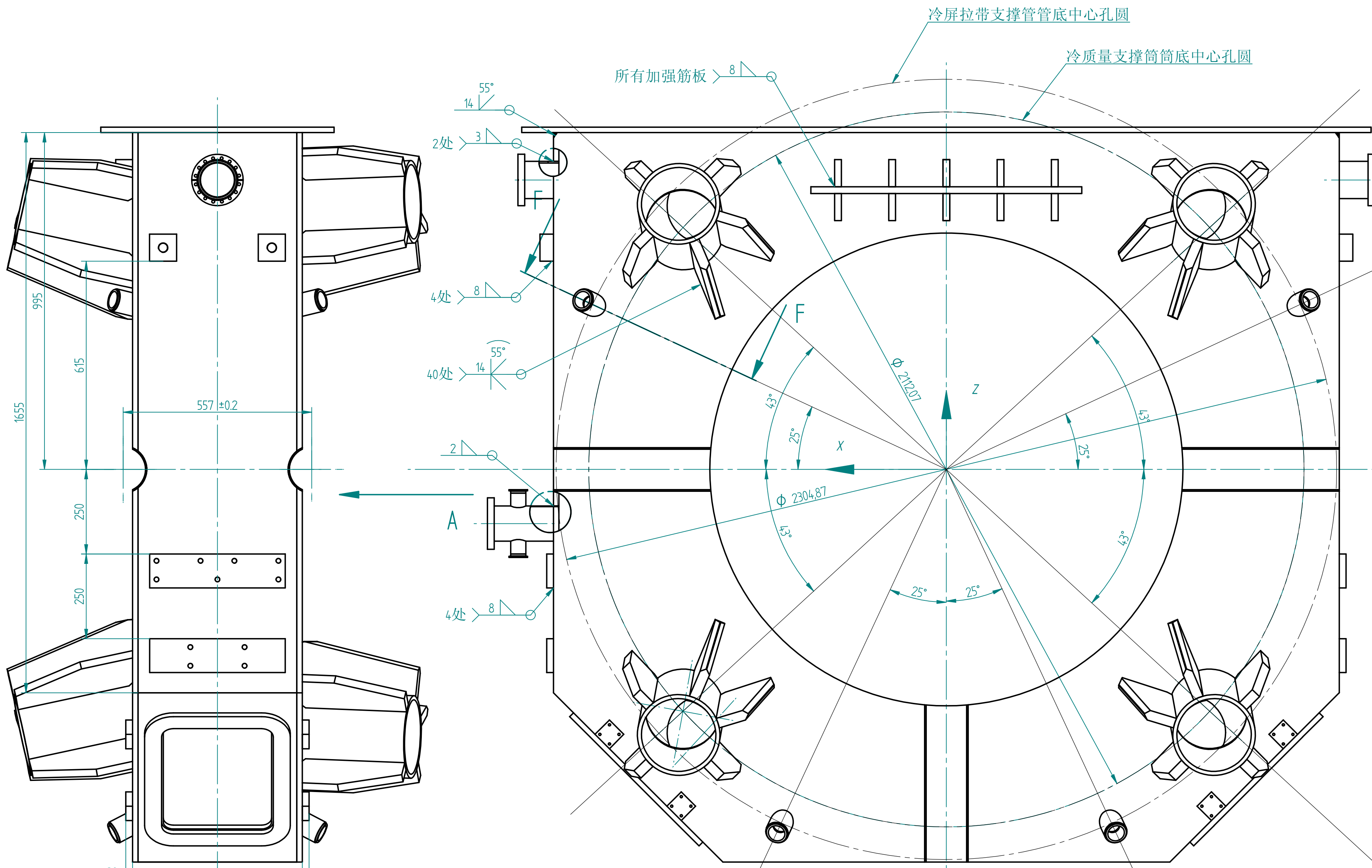
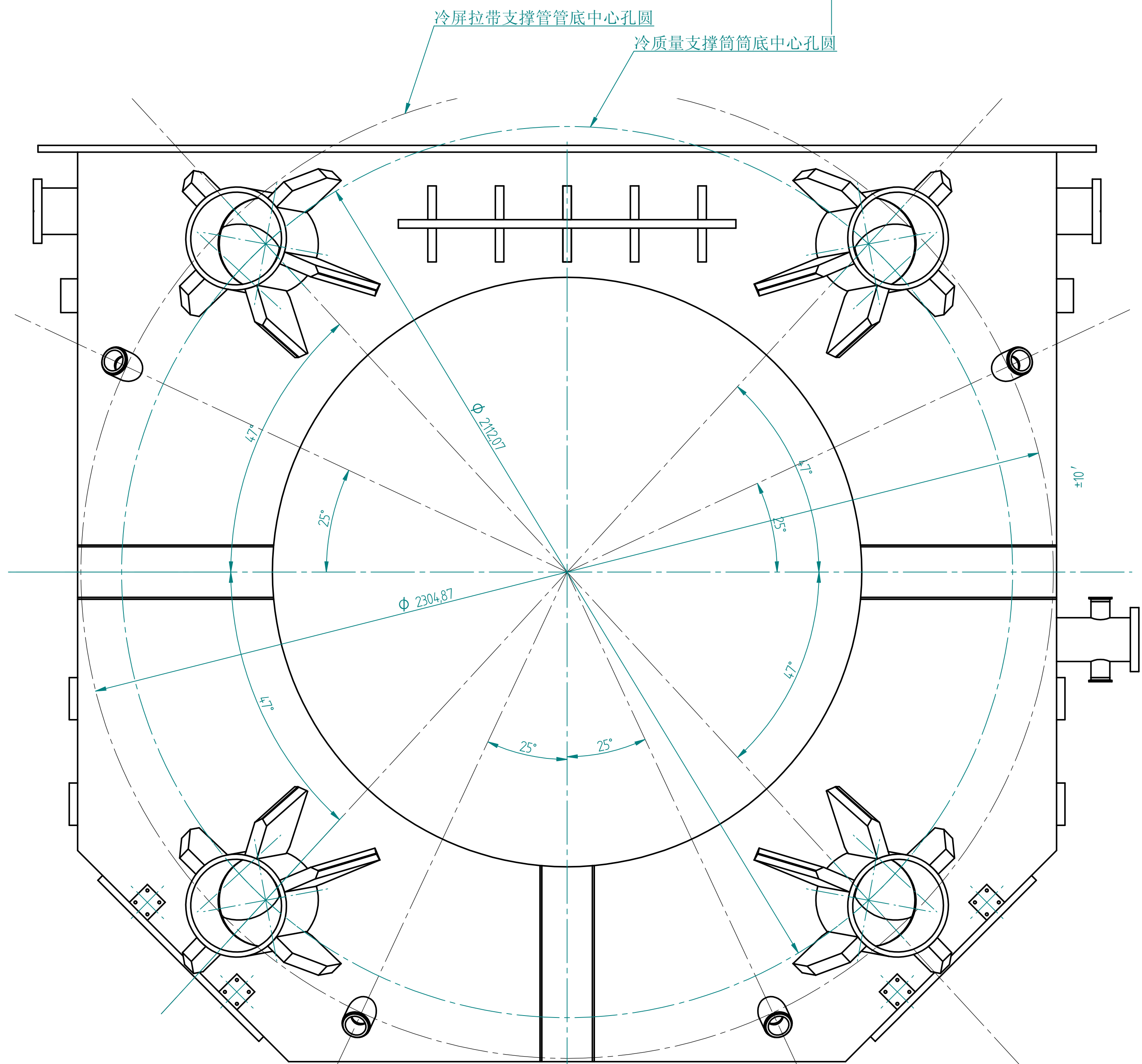
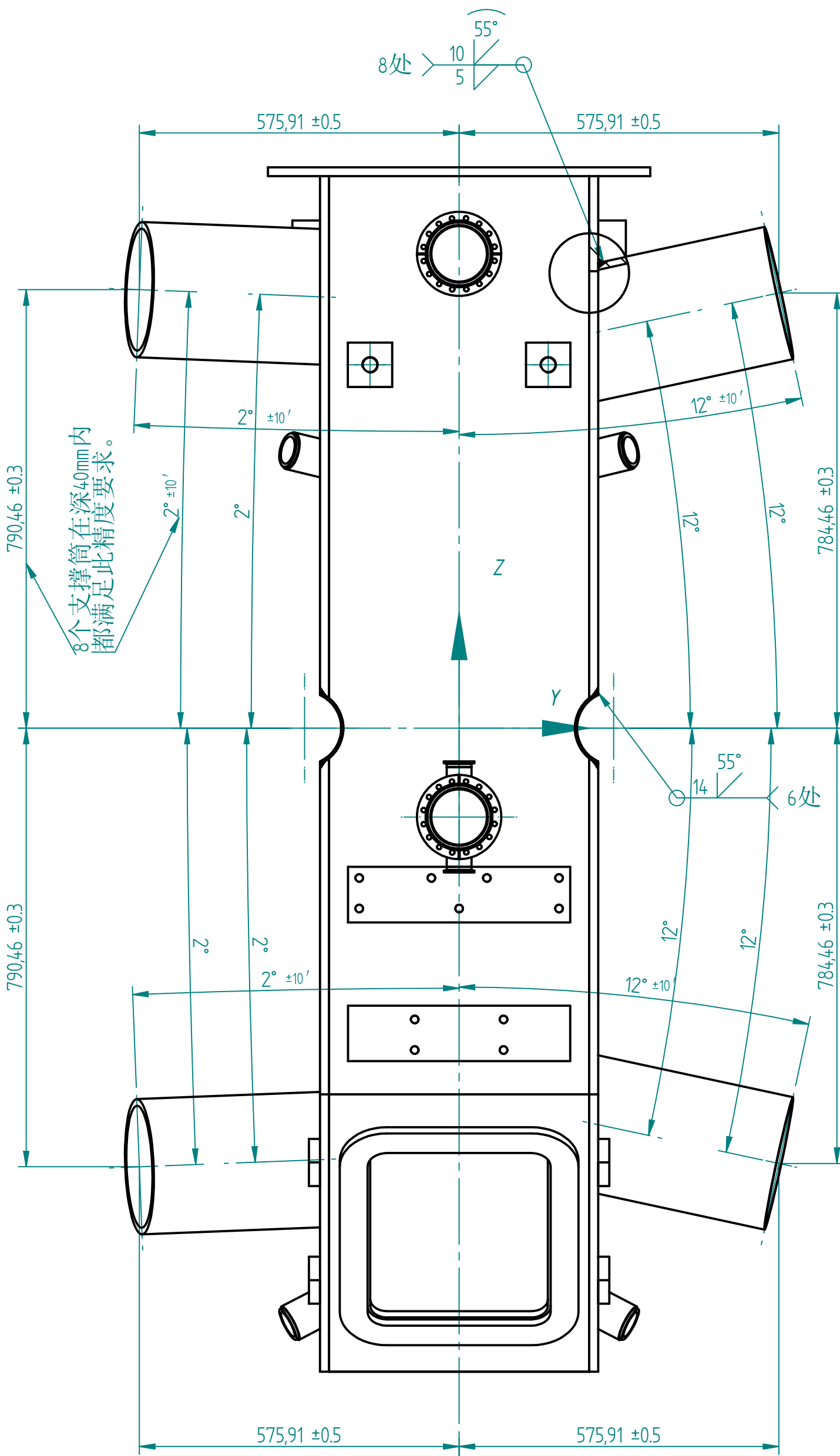


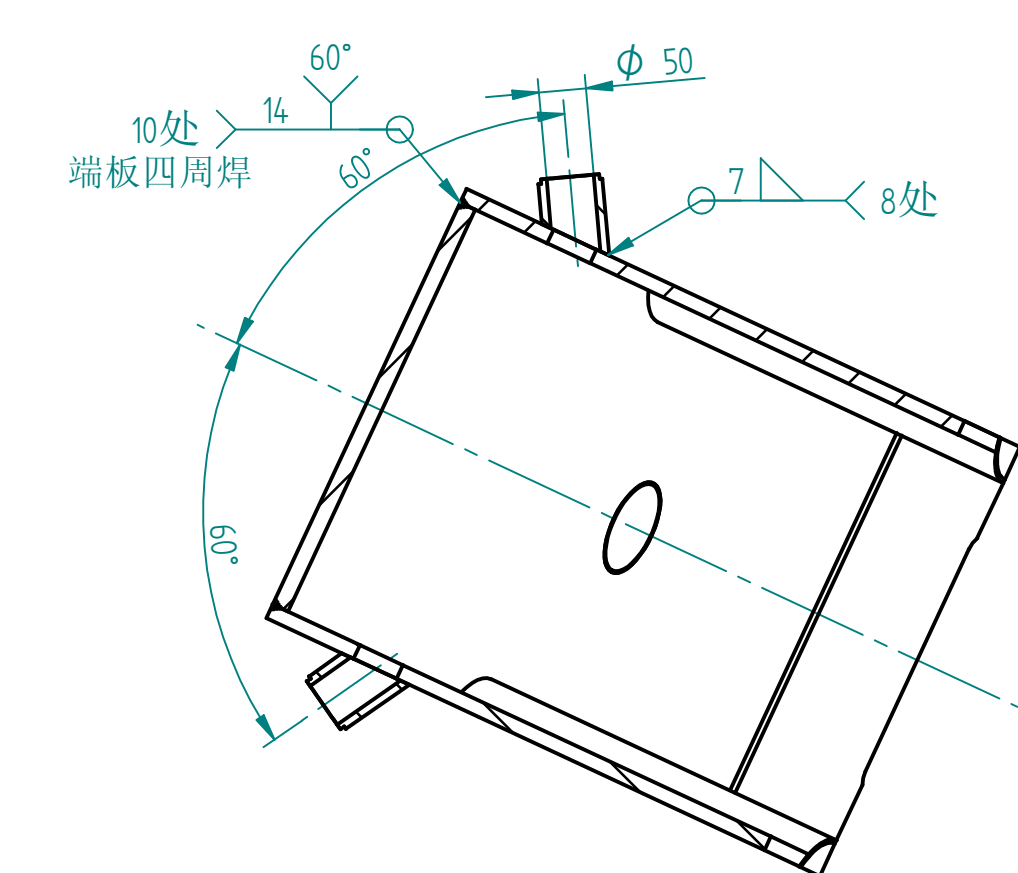
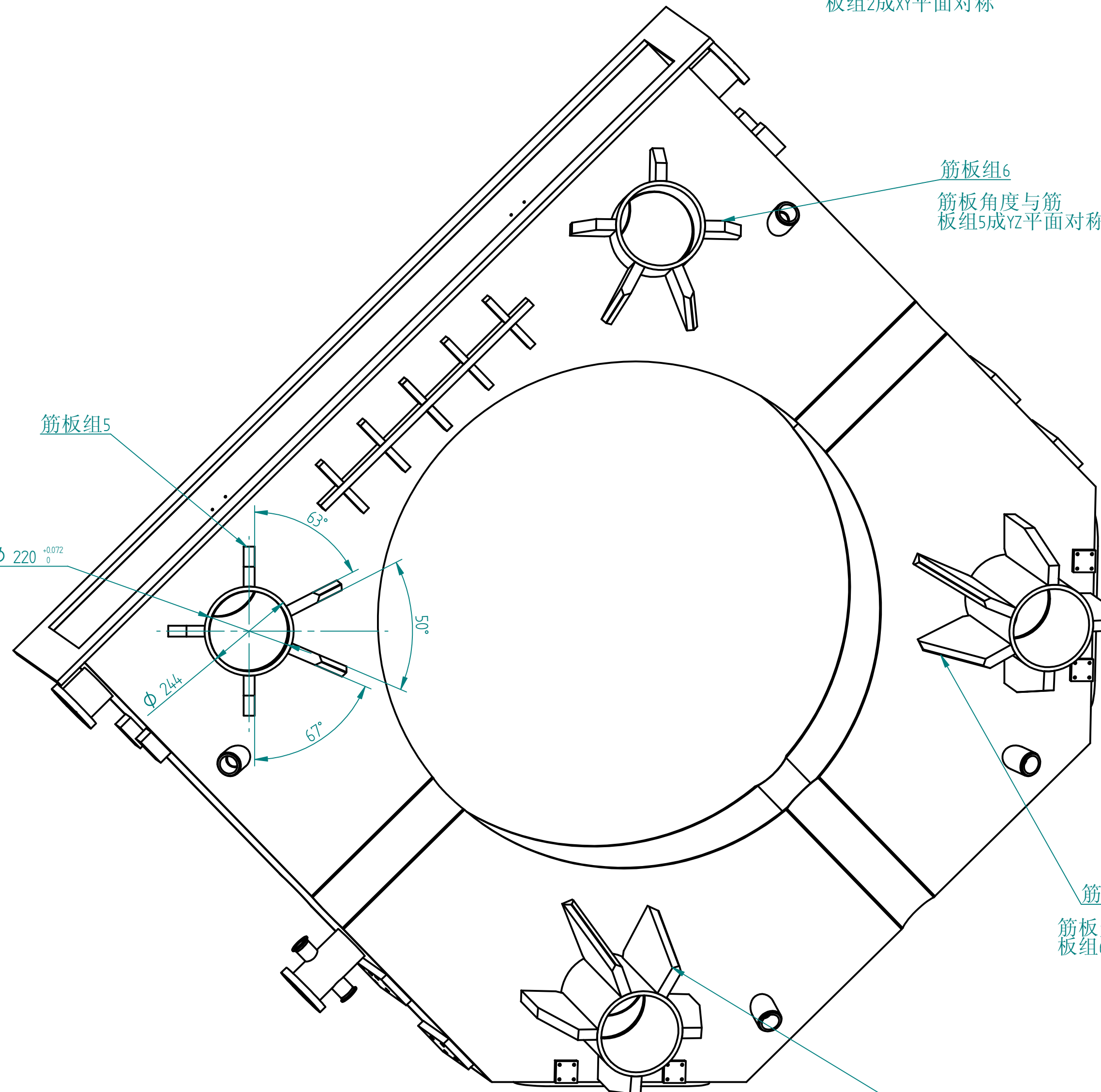
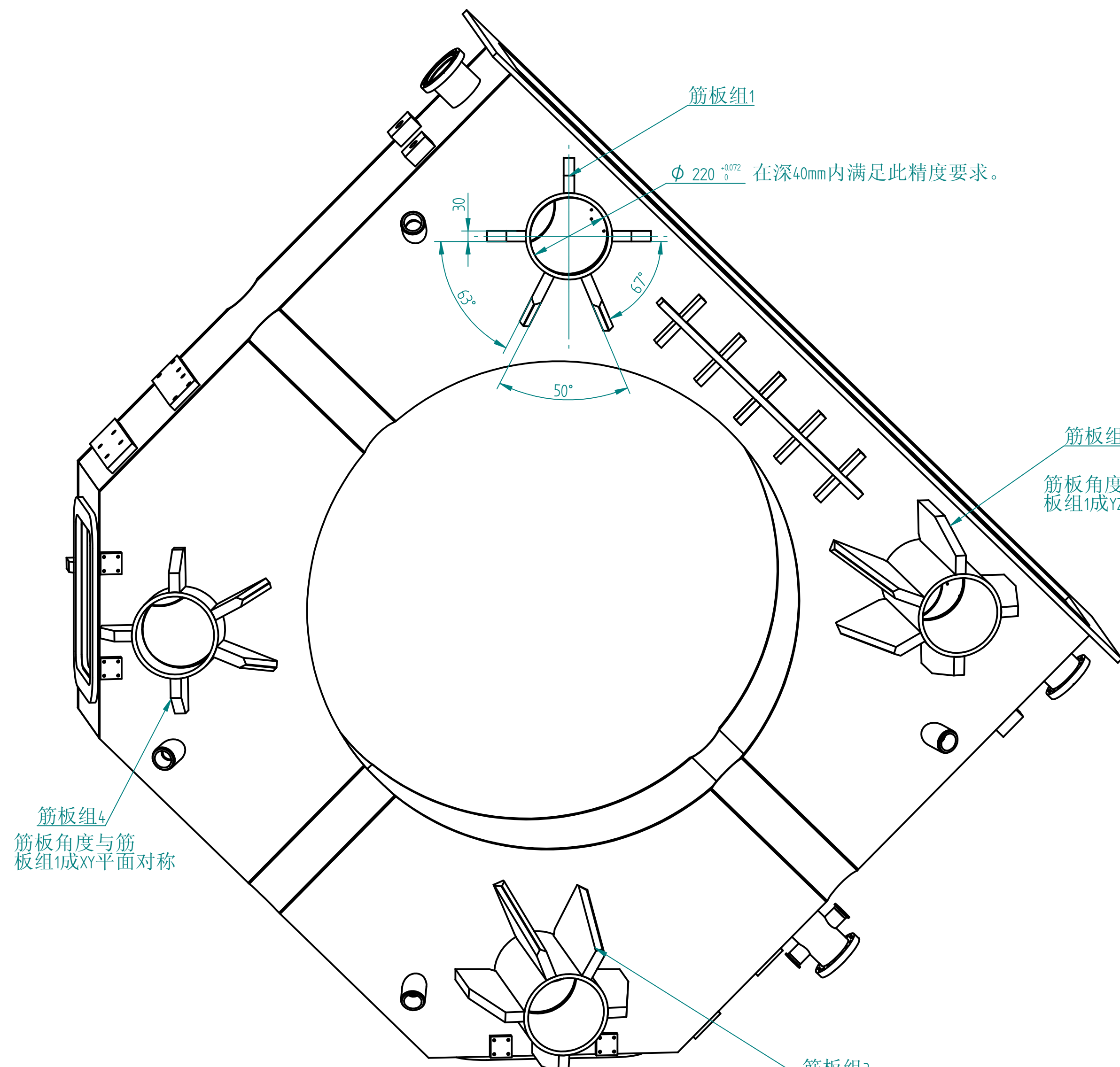
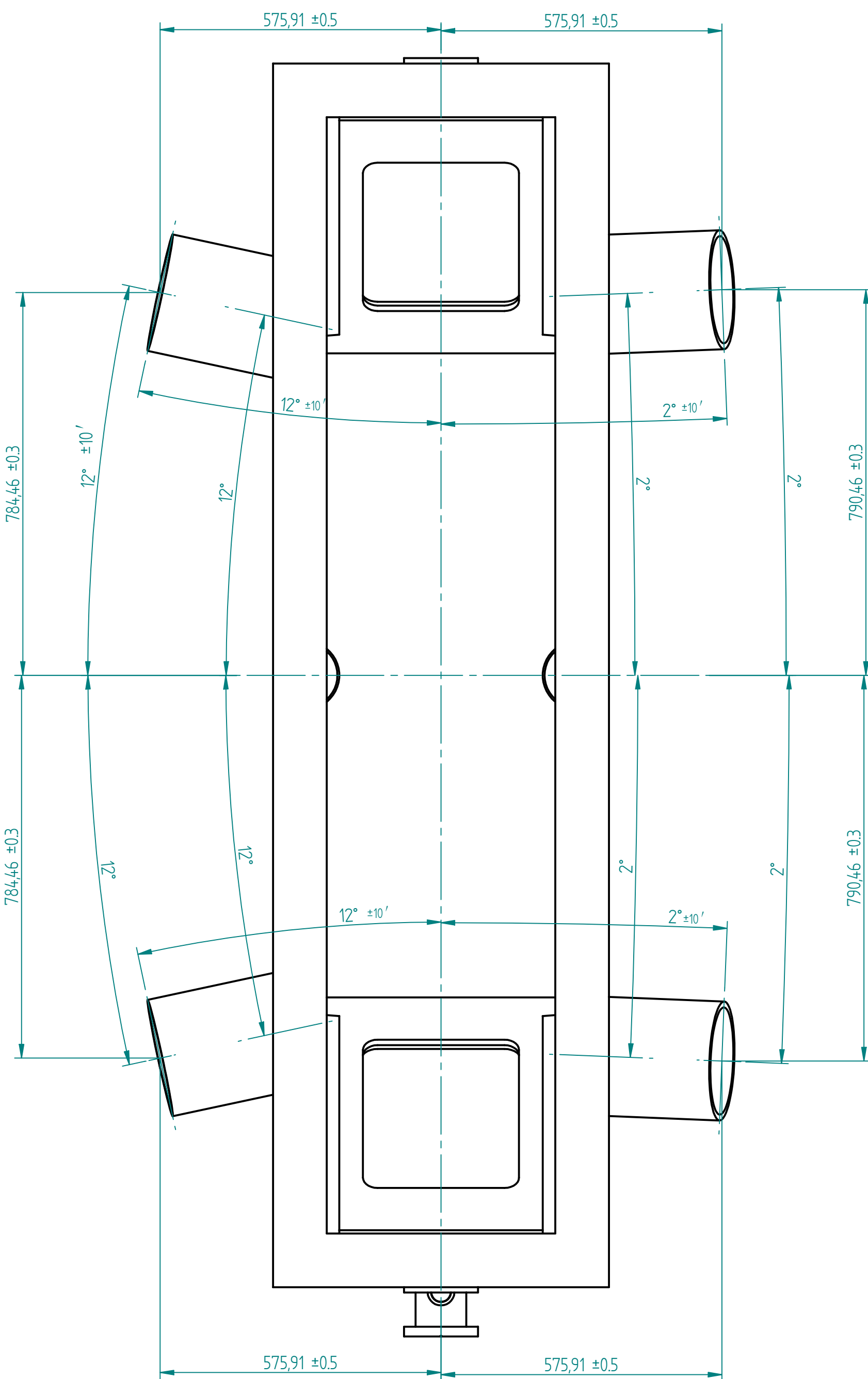
比例	数量	更改文件号	签字	日期



支撑筒底孔定位图



视图 A
支撑筒底孔定位图



剖面 F-F

- 技术要求:
1. 所有材料均需供材料质量证明书。
 2. 所有不锈钢材料均应采用固溶处理，焊缝编号为 H0C21N10。
 3. 所有板边 1×45° 倒角，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、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，焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣、咬边等焊接缺陷；按 JB4730 无损检测要求，对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，再加工，表面电镀。
 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，不得有裂纹、划痕等缺陷。
 9. 容器及其管道上各焊接接头需经氦质谱检漏，漏率<1×10⁻⁹Pa·m³/s，参见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
 10. 容器组焊总装后，用干燥氮气进行压力试验，试验压力 0.125MPa，具体参见 GB150。
 11. 加工全部完成后，必须对尺寸进行检验和机械中心修整定位。
 12. 本图尺寸公差按 GB/T 1804-2000 m 级，未注部位公差按 GB/T 1184-1996 k 级制造。

设计				SSRF上海光源
绘图				MICE超导耦合磁铁
审核				真空室主容器
会签				
数量	1	1752	17	A0
审定	共 2 张		第 2 张	版本
批准				A

