

标记	处数	更改文件号	签字	日期

A

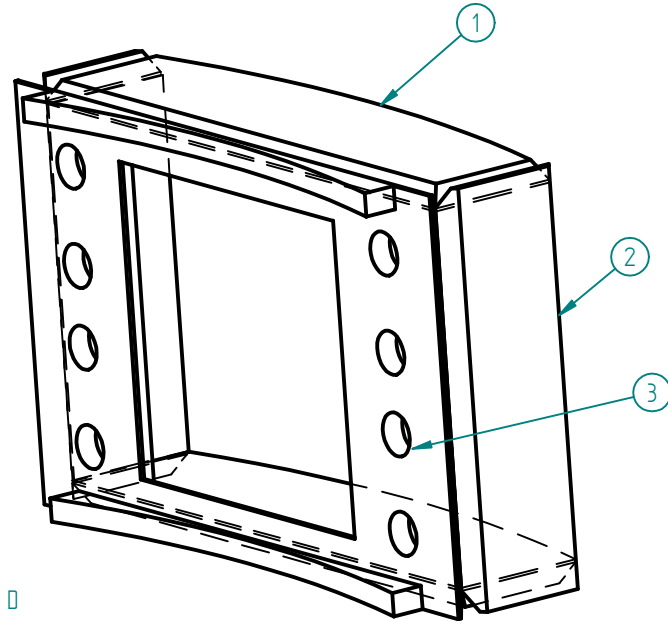
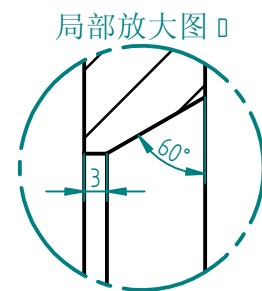
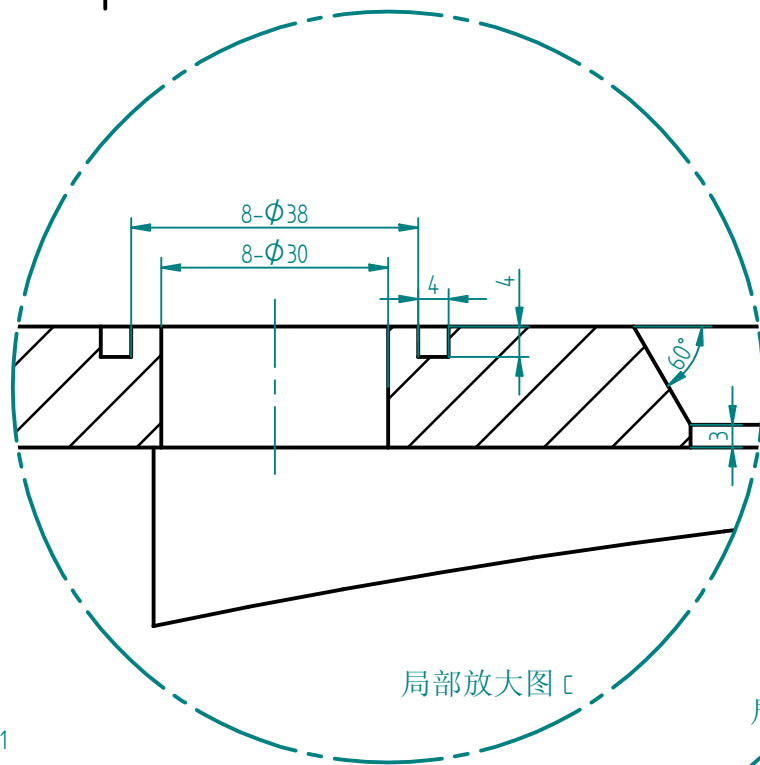
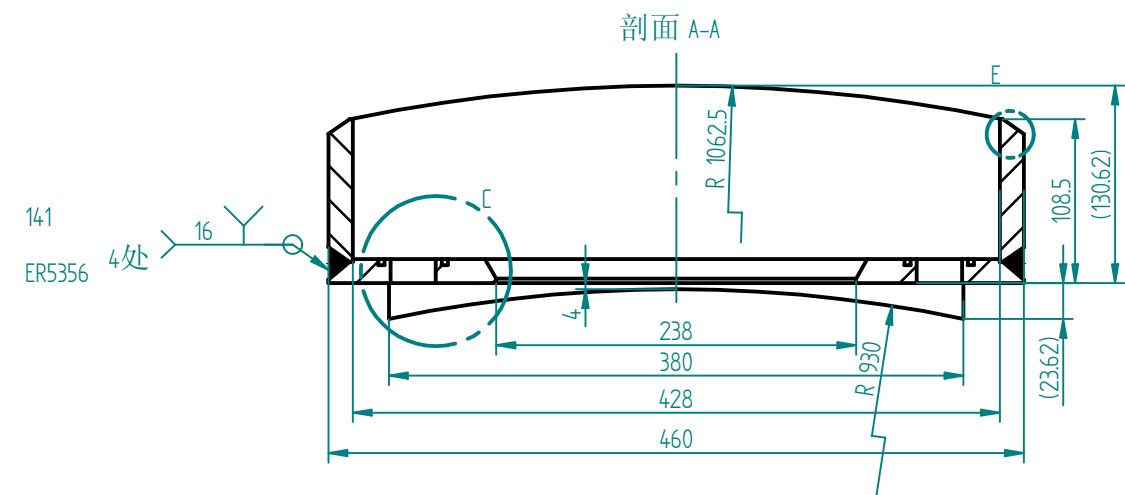
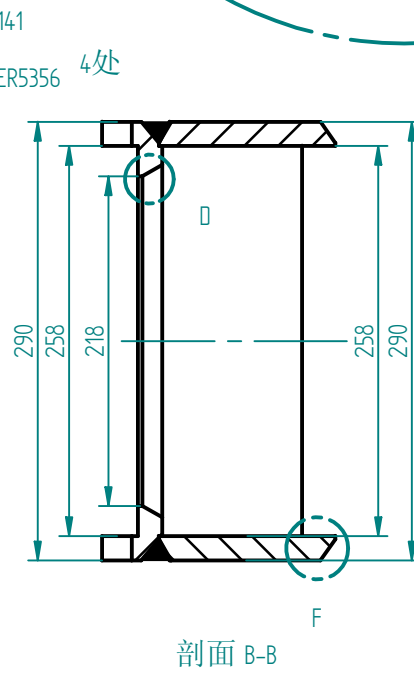
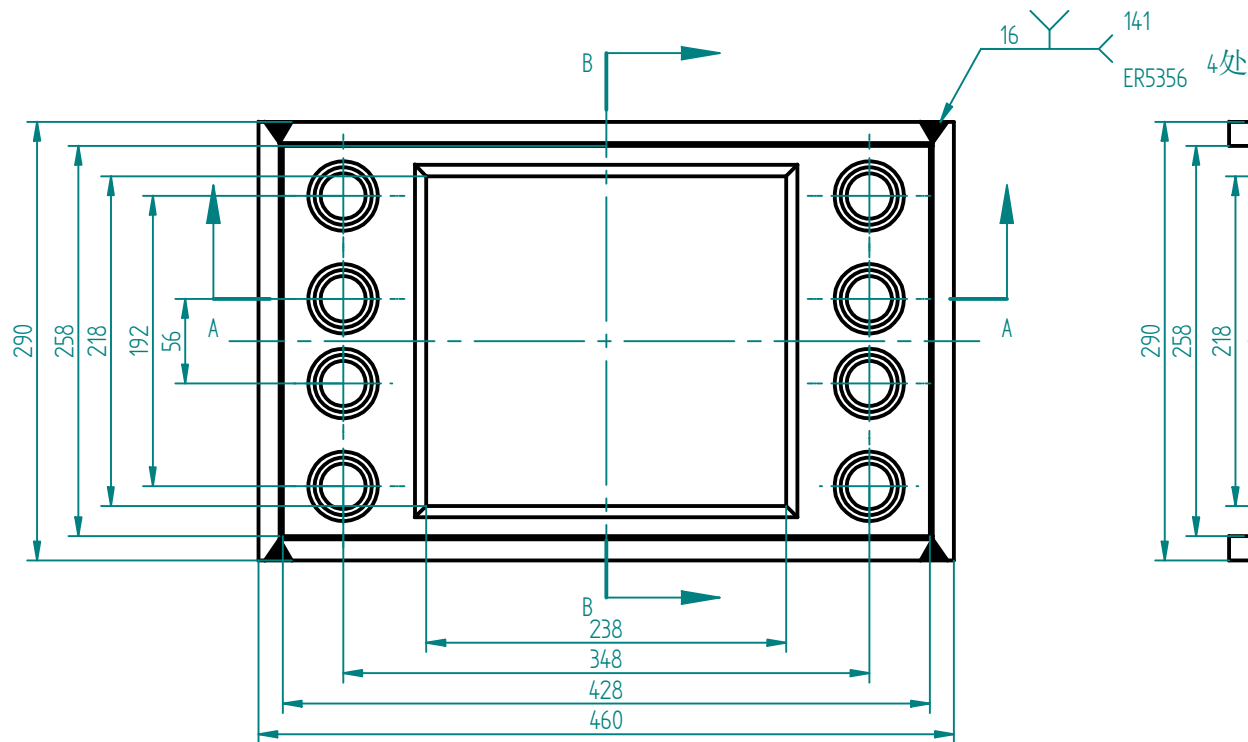
B

C

D

E

F

全部: ∇ 6.3

- 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 and 液氮温度检漏, 每道焊缝漏率应小于 $1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{S}$, 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。



注: 焊后加工到尺寸, 请自放加工余量。

3	MMSF-0301-7000-03	下氢容器底板	1	6061-T651		3.0	
2	MMSF-0301-7000-02	下氢容器侧板	2	6061-T651		2.1	
1	MMSF-0301-7000-01	下氢容器端板	2	6061-T651		3.7	
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			冷质量及冷却组件				
审核							
会签			下氢容器				
审定			1	8.8	15	A3	MMSF-0301-7000-00 版本 A
批准			共 1 张	第 张			