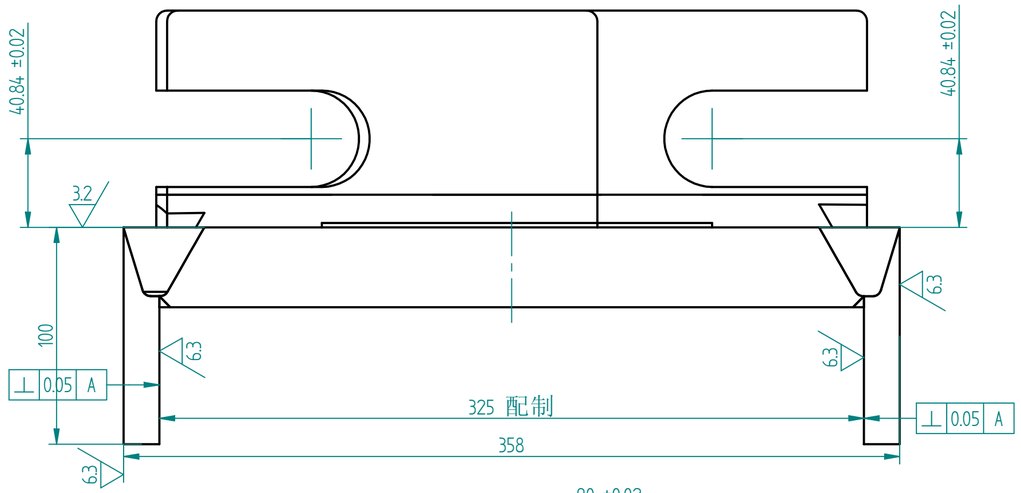
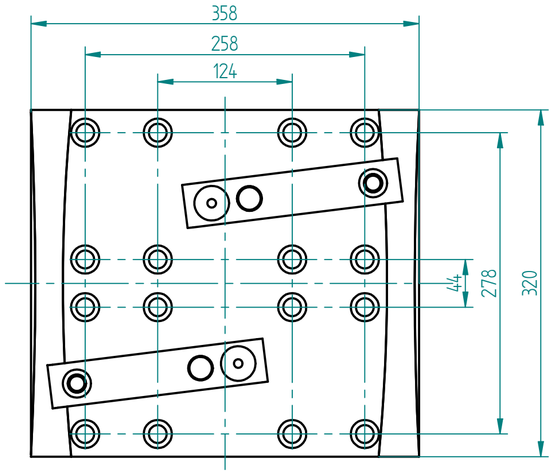
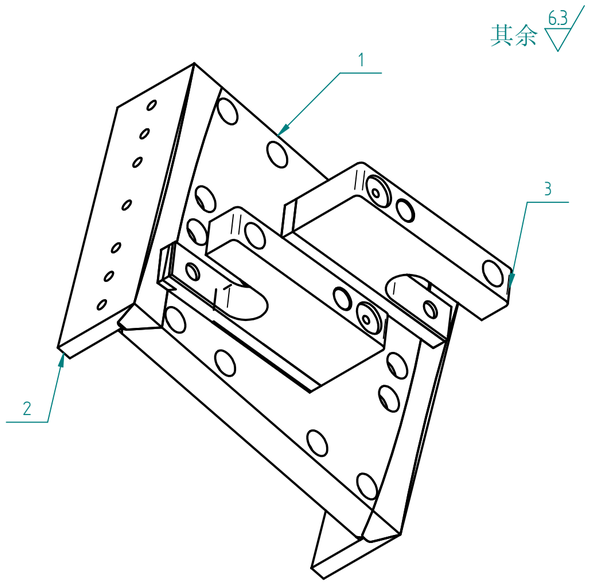
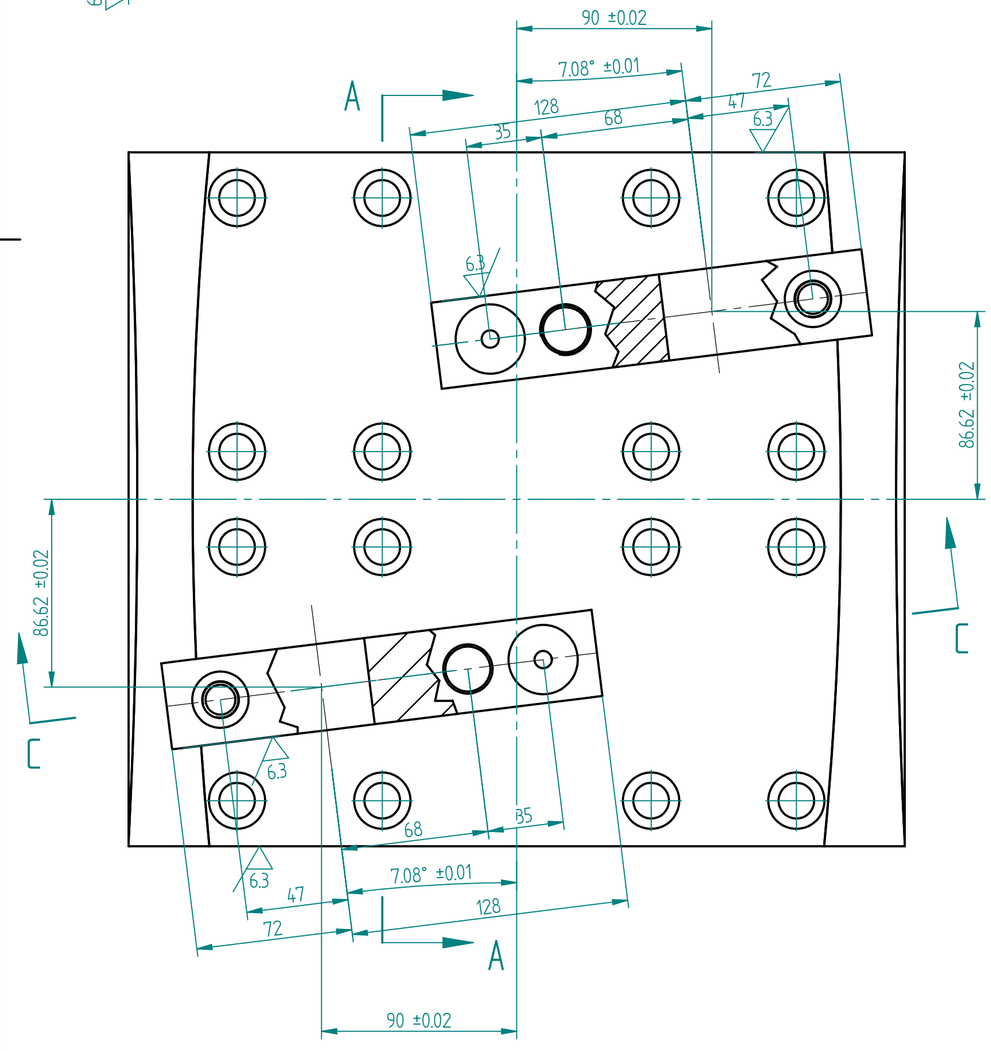
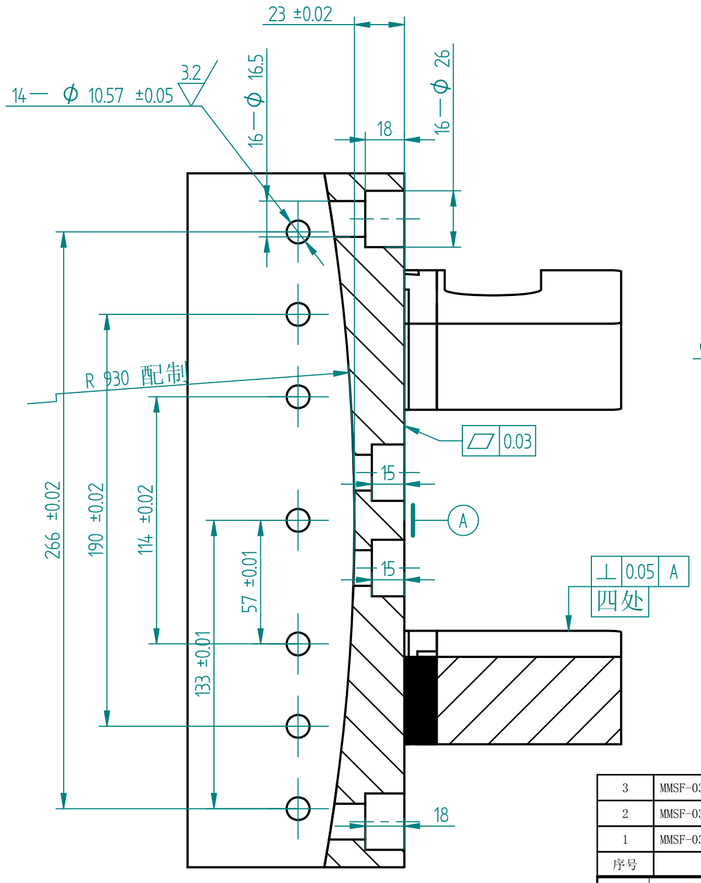
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期



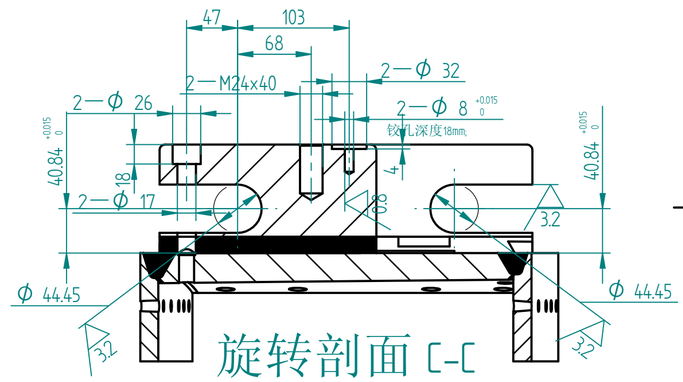








剖面 A-A



旋转剖面 C-C
1:4

技术要求：

1. 所有材料提供材质证明书；
2. 所有锐边 1×45° 倒钝，去尖角、毛刺；
3. 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等，并应保持干燥，参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗和焊接程序”
4. 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缝检测，Ⅱ级合格，其它焊缝进行 渗透检测，Ⅰ级合格，参见“MICE 冷质量和低温恒温器”清洗和焊接程序。
5. 焊后去应力退火，再精加工，表面电抛光；
6. 侧板销孔与冷质量骨架配做；
7. 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷；
8. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 f 级，未注形位公差按 GB/T 1184-1996 H 级制造；
9. 所有不锈钢焊接采用氩弧焊，焊丝牌号 H0Cr21Ni10；

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	MMSF-0301-4010—03	冷端支座耳	2	304		9.159	
2	MMSF-0301-4010—02	冷端支座侧板	2	304		6.989	
1	MMSF-0301-6010—01	冷端支座底板2	1	304		.000	

设 计			SSRF上海光源			
绘 图						
校 核					冷端支座组件2	
审 核			计算机文件名	冷端支座2.dft		
会 签			制图软件	Solid Edge		
			数 量	重 量	比 例	图 幅
审 定			2	40.344	1:2	A2
批 准			共 1 张		第 张	

冷端支座2		
MMSF-0301-6010—00	版本	A