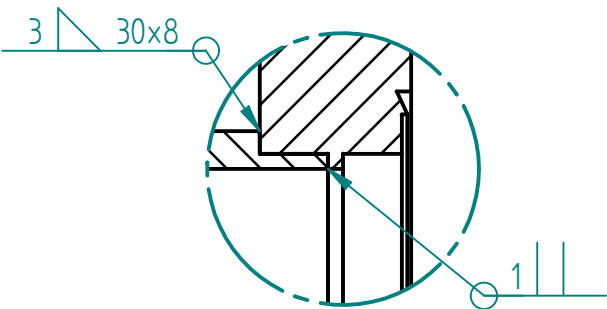
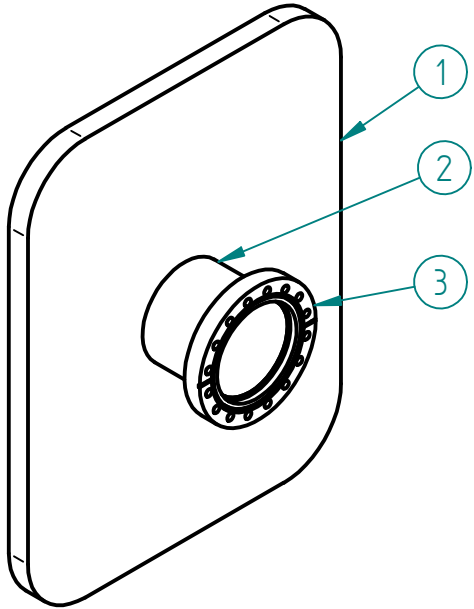
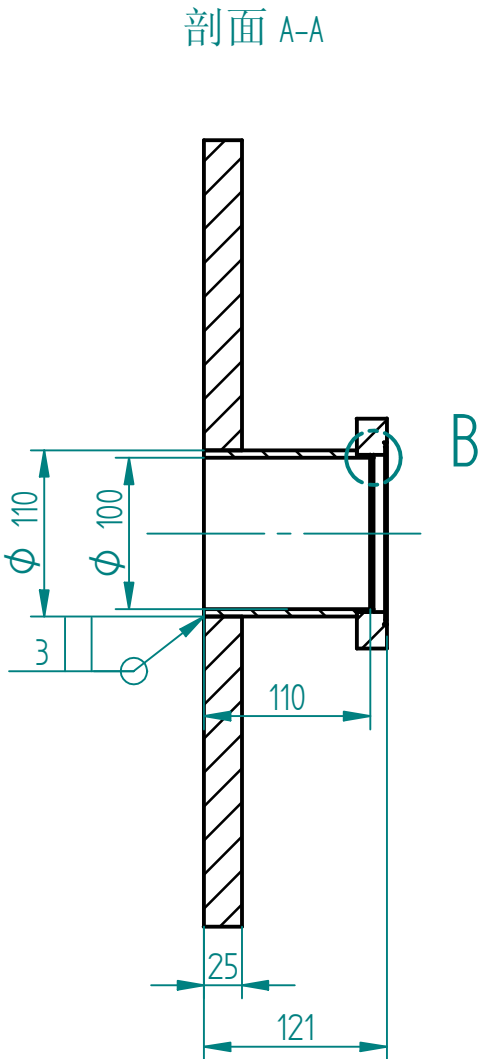
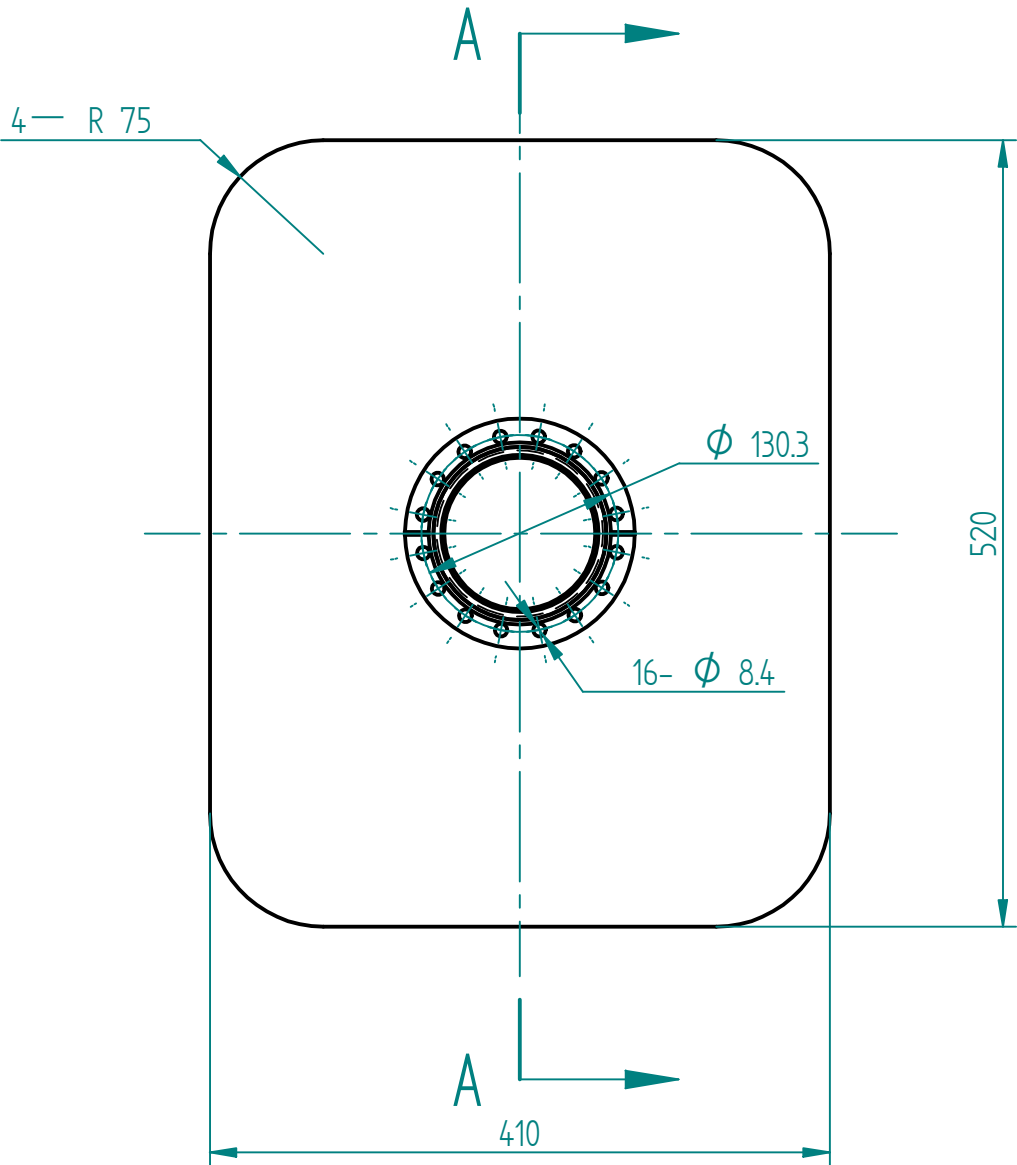


标记	处数	更改文件号	签字	日期

全部：6.3



局部放大图 B
1:1

- 技术要求：
- 所有材料提供材质证明书。
 - 所有锐边 1×45° 倒钝，去尖角毛刺。
 - 所有部件在施焊前应进行清洁处理，去除油污、灰尘等后烘干或吹干，并保持干燥。参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”要求。
 - 焊接完成后必须对所有焊缝进行外观检查，焊缝表面不得有裂缝、气孔、夹渣等焊接缺陷。按 JB4730 无损检测要求，对焊缝进行无损检测，II 级为合格，其它焊缝进行渗透检测，I 级为合格，参见“MICE 冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。
 - 不锈钢材料焊接采用氩弧焊，焊丝牌号 H0C21Ni10。
 - 焊缝需经质谱仪常温检漏，漏率小于 1×10^{-10} Pa·m³/s，检漏方法见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
 - 表面电抛光。
 - 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷。
 - 未注公差按 GB/T 1804-2000m 级，未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级制造。

3		标准CF100法兰	1	304	1.3	1.349	
2	MMSF-0402-0001	100管道5	1	304	1.3	1.344	
1	MMSF-0800-0001	斜盖板	1	304	38.8	38.779	
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		计算机文件名					
会签		制图软件	Solid Edge		真空室主容器斜窗口组件		
		数量	重量	比例			
审定		2	41473	15	A3	MMSF-0800-0000	
批准		共 1 张	第 张		版本 A		