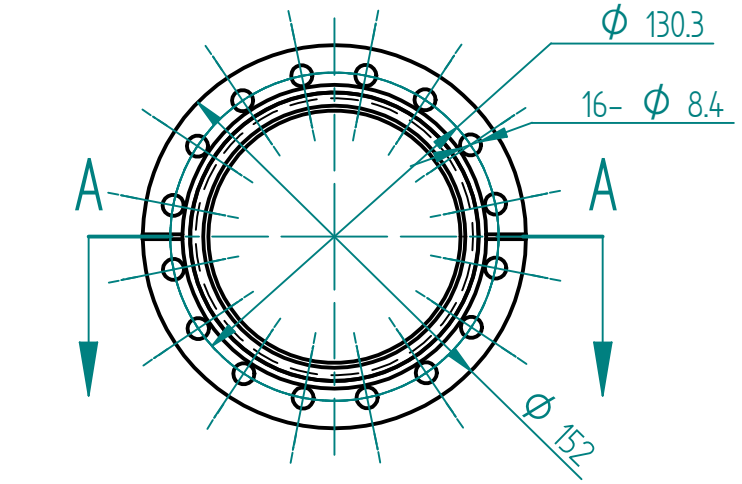
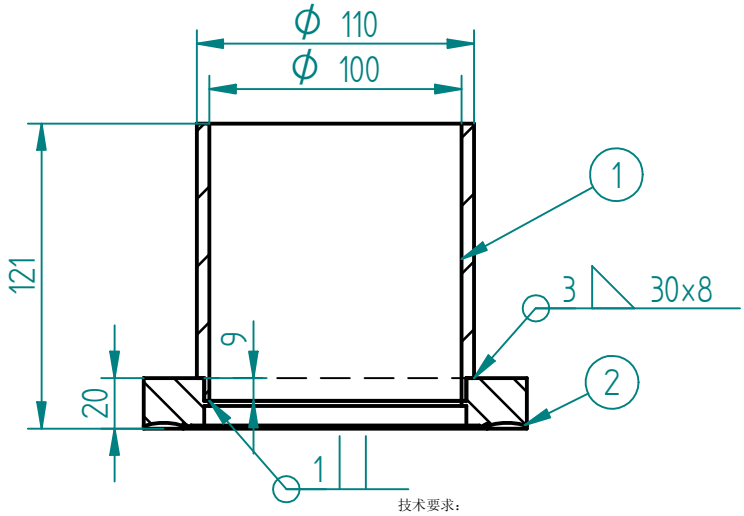
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部： 3.2





剖面 A-A

技术要求：
1. 材料提供材质证明书；
2. 所有锐边倒钝，去尖角、毛刺；
3. 表面电抛光；
4. 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；
5. 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查，焊缝表面不得有裂缝、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷；
6. 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷；
7. 焊接完成后经氦质谱仪检漏，漏率<1×10^{-10}Pa·m^3/S
8. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 m 级，
   未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级制造

注：1.所标尺寸为加工后最终尺寸，请自放加工余量。
2.焊接坡口根据部件图焊接标注开。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2		标准CF100法兰	1	304	1.3	1.349	
1	MMSF-0402-0001	100管道5	1	304	1.3	1.344	

设 计			SSRF上海光源			
绘 图						
校 核					真空室主容器	
审 核			计算机文件名	运输拉紧用抽口组.dft		
会 签			制图软件	Solid Edge	运输拉杆用抽口组	
			数 量 / 重 量	比 例 / 图 幅		
审 定			2 / 2.693	1:1 / A4	MMSF-0402-0000	版本 A
批 准			共 1 张	第 张		