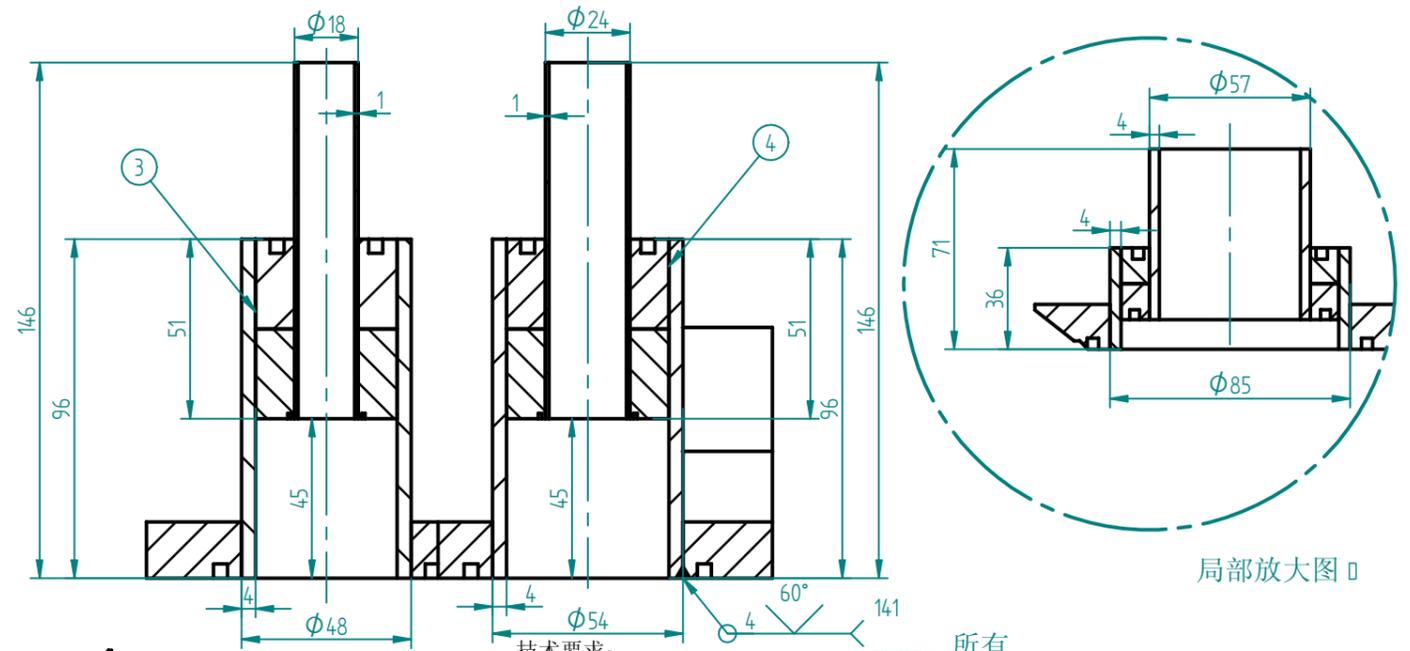
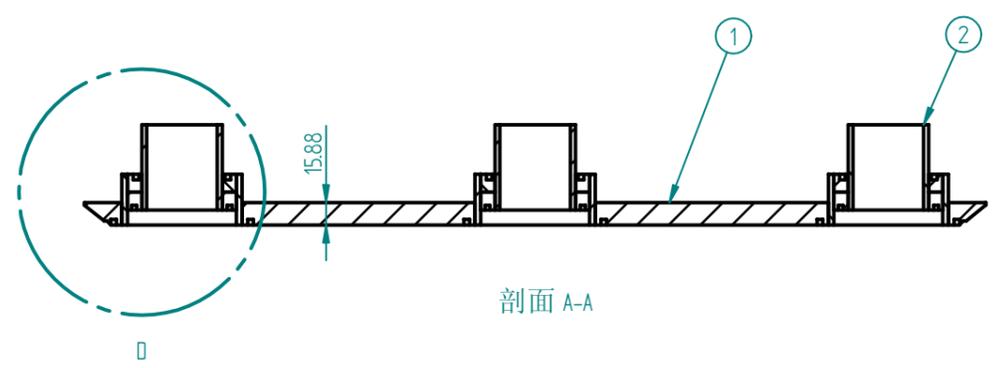
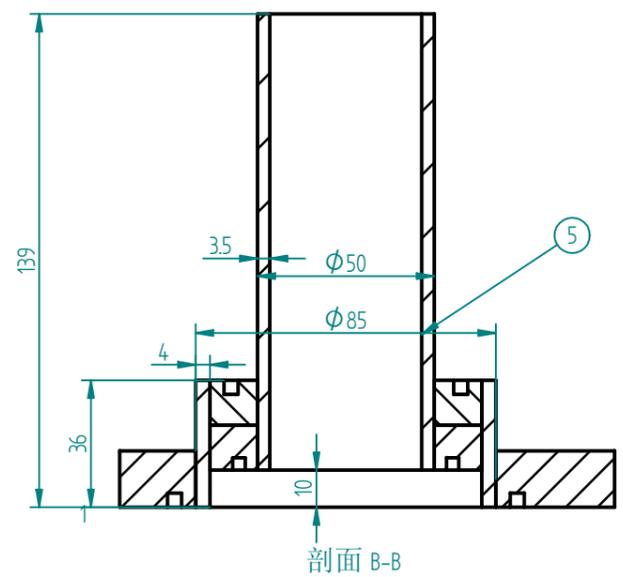
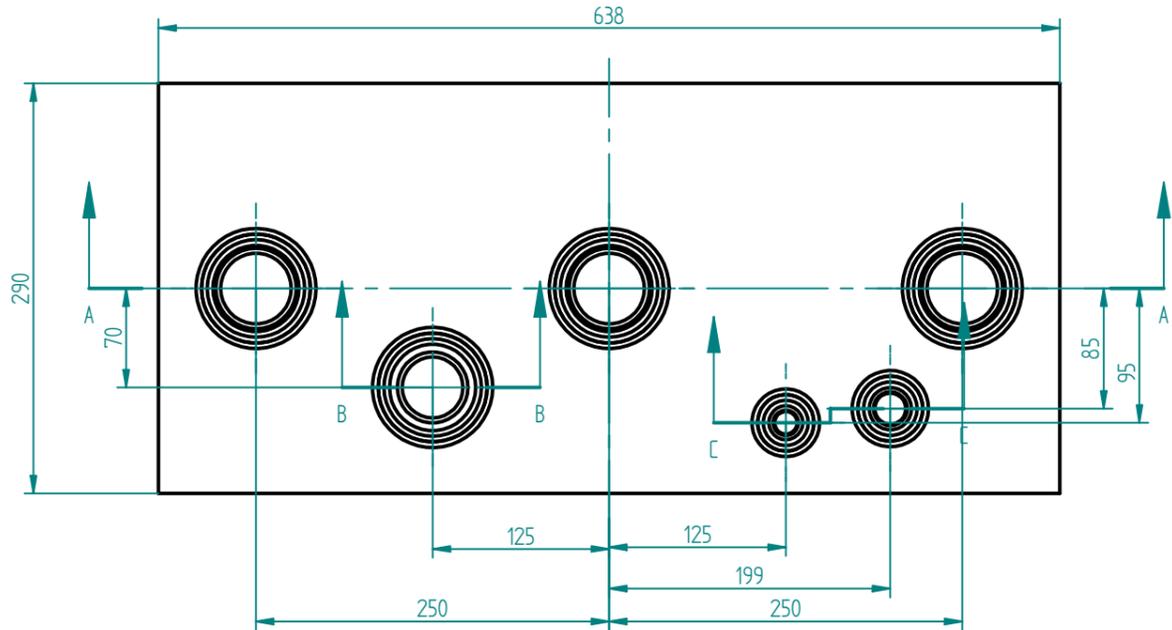


标记	处数	更改文件号	签字	日期

全部: $\sqrt{6.3}$



局部放大图 D



- 技术要求:
- 剖面 C-C
- 1、所有材料均需材料质量证明书。
 - 2、所有锐边倒钝，去尖角、毛刺或飞边。
 - 3、所有不锈钢材料的焊接均采用氩弧焊，焊丝牌号为 H0Cr21Ni10；6061 铝材料焊接采用氩弧焊（MIG 或 TIG），焊丝牌号为 ER6356。
 - 4、所有元件在焊接和装配前需清洁处理，去除油脂、污物、灰尘等，并吹干或烘干且干燥保存，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、组焊后，进行压力检验，试验压力 0.5MPa，试验介质干燥氮气，具体要求参见 GB150。
 - 7、压力试验完毕，所有焊缝需经氦质谱仪常温和低温检漏，漏率 $<1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$ ，参见“MICE 冷质量和低温恒温器真空检漏程序”。
 - 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 k 级制造。

5	MMSF-0301-1044-00	预冷液氢管路接头组件	1			1.0	
4	MMSF-0301-1043-00	预冷氮气回流管路接头组件	1			.5	
3	MMSF-0301-1042-00	液位计接头组件	1			.5	
2	MMSF-0301-1041-00	制冷机接头组件	3			1.9	
1	MMSF-0301-1040-01	上氦容器顶板	1	6061-T651		6.1	
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			制冷机及冷却管路组件				
审核							
会签		计算机文件名	上氦容器顶板组件.dft				
		制图软件	Solid Edge				
		数量	重量	比例	图幅		
审定		1	10.0	13	A3		
批准		共 1 张		第 张		MMSF-0301-1040-00	版本 A