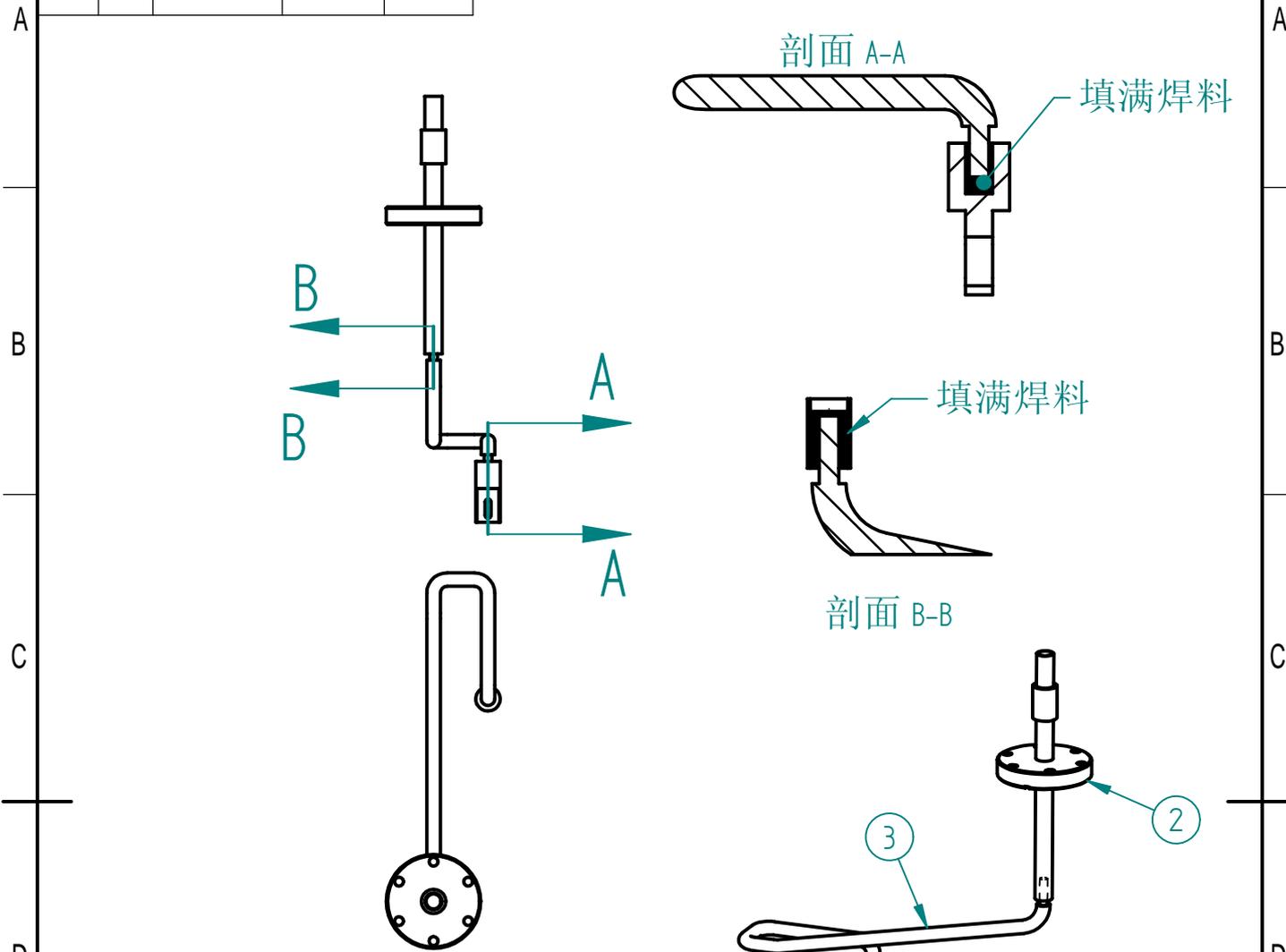


1	2	3	4
标记	处数	更改文件号	签字



技术要求:  
 1、所有材料均需提供材料质量证明书。  
 2、所有锐边1x45°倒钝，去尖角、毛刺或飞边。  
 3、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，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”。  
 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。参见“MICE冷质量和低温恒温器清洗及焊接程序”。  
 5、焊接坡口配制。  
 6、铜电流引线两端分别与室温端和冷端导冷铜板之间连接时，先螺钉固定，而后低温钎焊。  
 7、铜电流引线设计电流210A，材料采用T2或者铜电缆，RRR需在10-15之间；引线长度385mm，导电面积约26.5mm<sup>2</sup>，保持IL/A=3.07x10<sup>-6</sup>A/m。  
 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。

3		铜引线	1	T2		.000	长度387mm
2		电流引线电连接器CF35	1	304		.000	外购
1	MMSF-0301-2010-01	铜引线接头	1	T2		.065	
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						电流引线组件	
审核							
会签	计算机文件名		常温电流引线.dft		铜电流引线左、右		
	制图软件		Solid Edge				
	数量	重量	比例	图幅	MMSF-0301-2010-00		版本
审定	2	0.791	15	A4			A
批准	共 1 张		第 张				