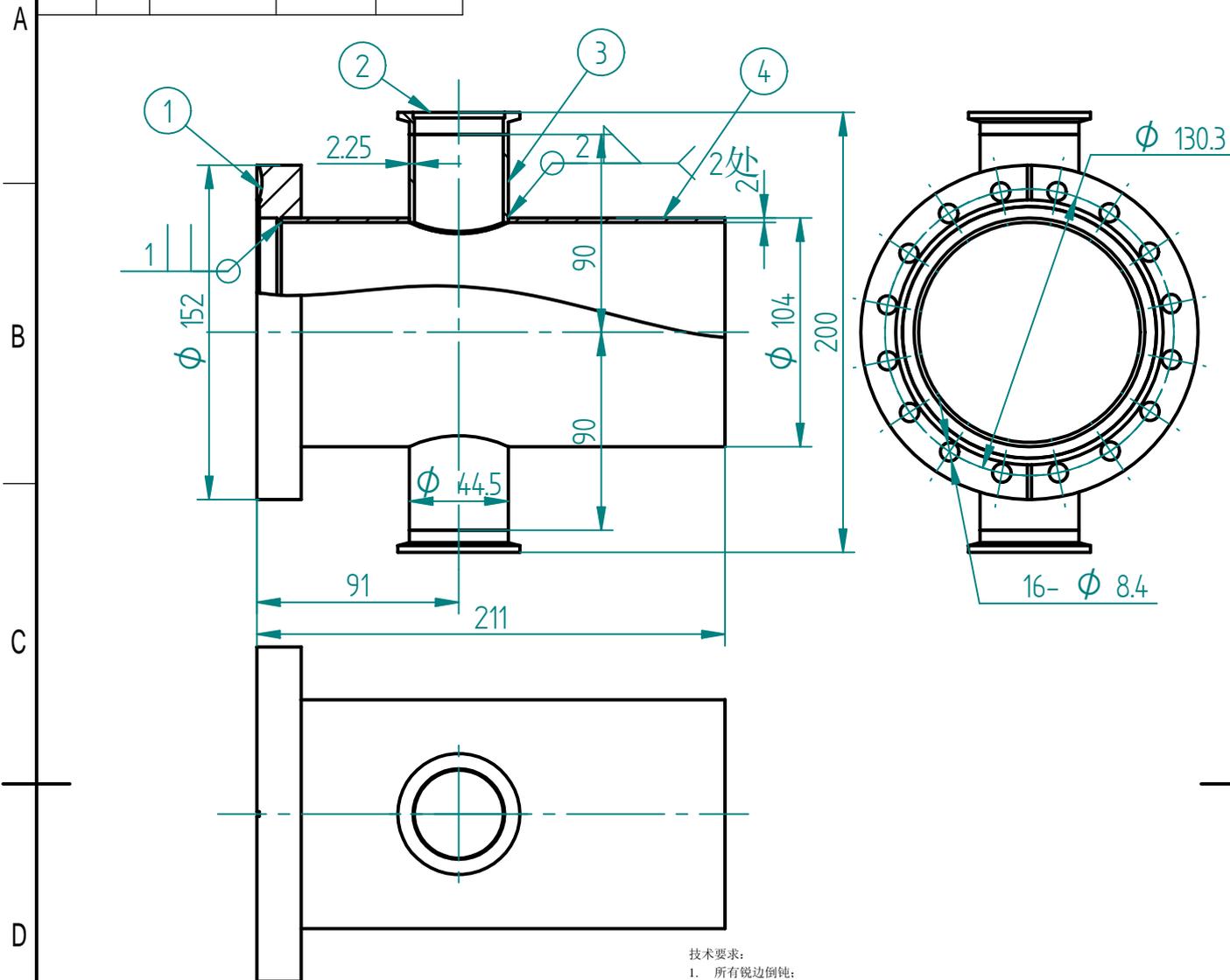


全部: $\sqrt{6.3}$



- 技术要求:
1. 所有锐边倒钝;
 2. 表面电抛光;
 3. 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等, 并保持干燥;
 4. 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查, 焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷;
 5. 内外表面光洁, 不得有划痕、刻槽等缺陷;
 6. 焊接完成后经氦质谱仪检漏, 漏率 $<1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$
 7. 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。

4	MMSF-0401-0002	100管道4	1	304	1.0	.950	
3	MMSF-0401-0001	44.5管道3	2	304	.1	.197	
2	MMSF-0101-0002	标准KF40法兰	2	304	.0	.091	
1		标准CF100法兰	1	304	1.3	1.349	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

SSRF 上海光源

真空室主容器

CF100真空抽口2

MMSF-0401-0000

版本
A

计算机文件名 CF100真空抽口2.dft

制图软件 Solid Edge

数量 重量 比例 图幅

1 2587 1:20 A4

共 1 张 第 张