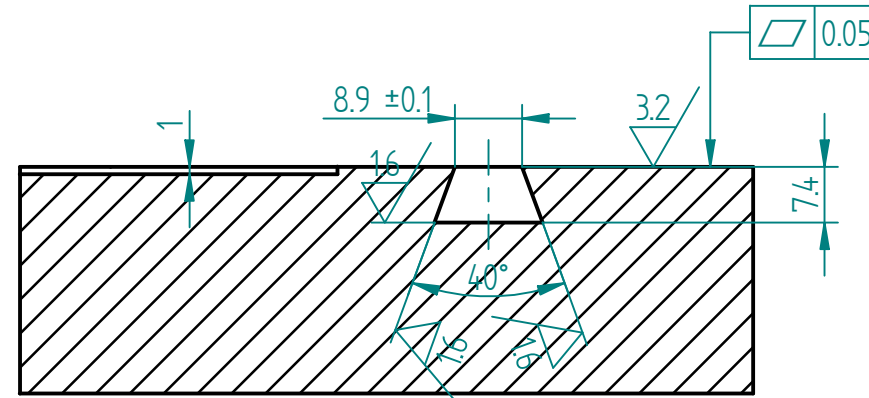
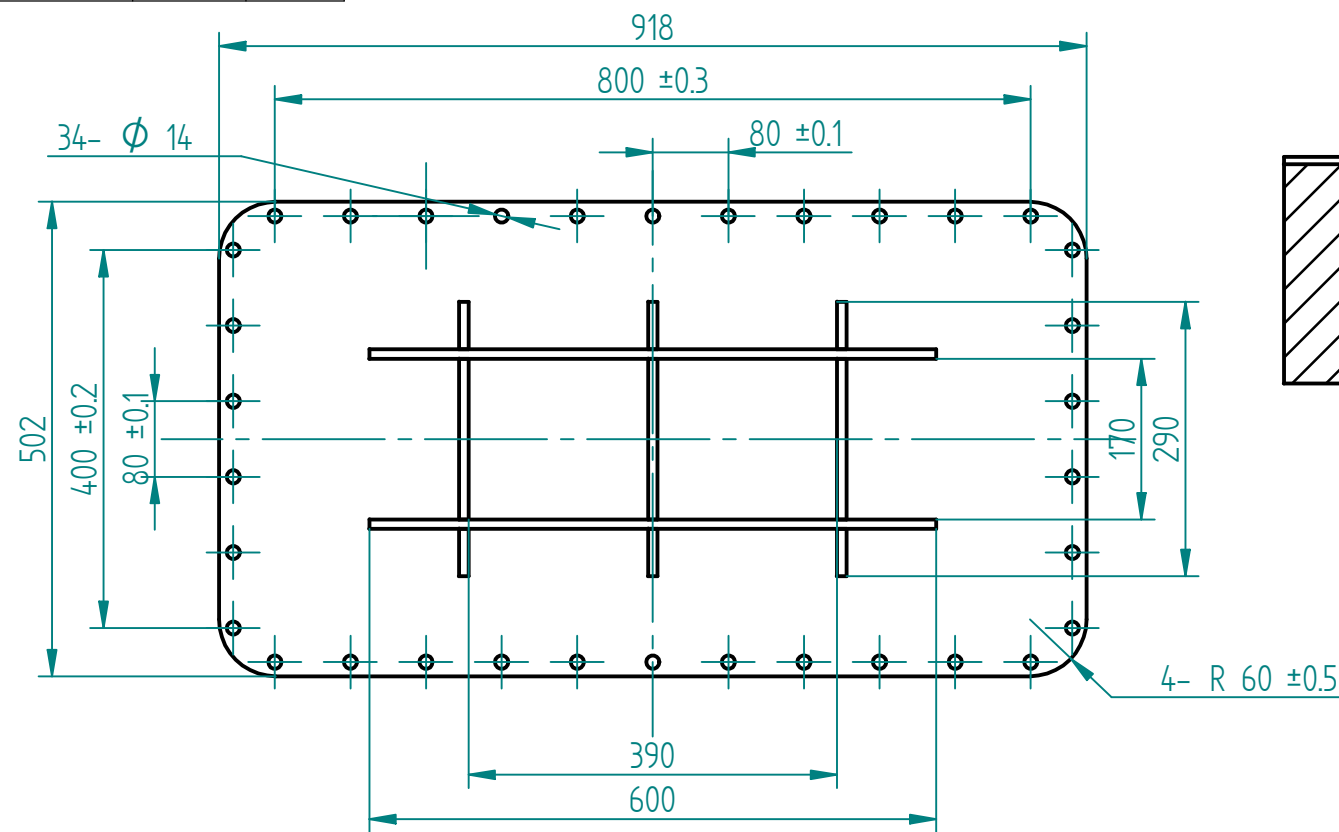
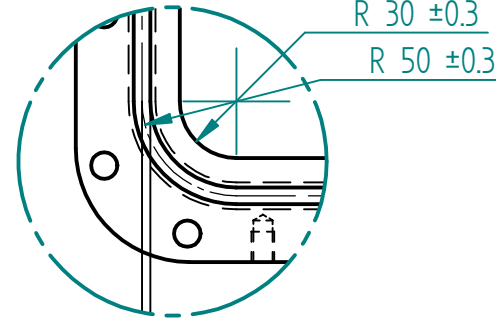


| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|----|----|-------|----|----|
| | | | | |
| | | | | |

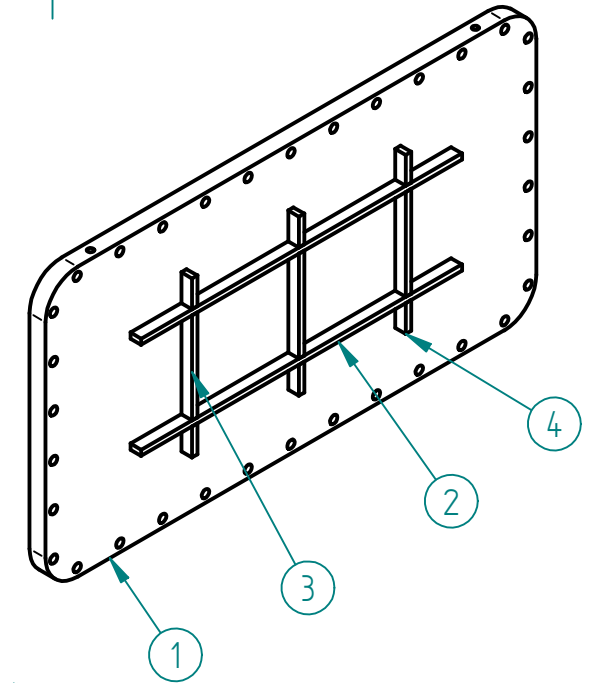
其它: $\sqrt{6.3}$



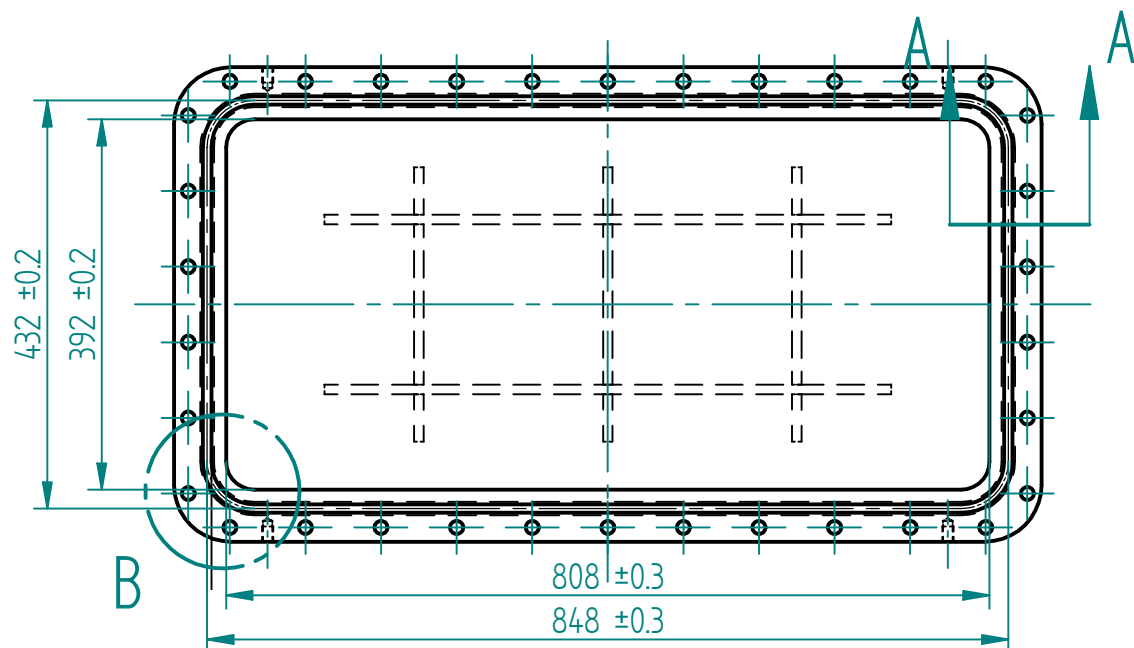
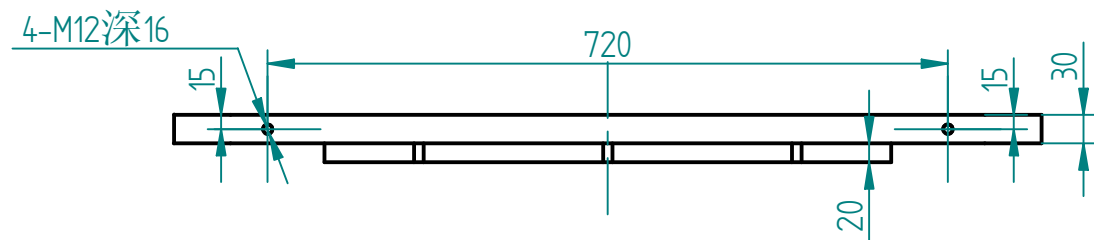
剖面 A-A
1:1



局部放大图 B
1:4



- 技术要求:
1. 所有材料提供材质证明书;
 2. 所有锐边1x45°倒钝; 密封槽锐边倒钝; 去加工毛刺;
 3. 表面电抛光, 然后加工密封槽和密封面, 密封面不得有划痕、刻槽等缺陷;
 4. 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。
 5. 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。
 6. 不锈钢材料焊接采用氩弧焊, 焊丝牌号H0Cr21Ni10;



| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|----|----------------|-----------|----|-----|-------|-------|----|
| 4 | MMSF-0600-0004 | 真空室加强筋5 | 6 | 304 | .1 | .5 | |
| 3 | MMSF-0600-0003 | 真空室加强筋4 | 3 | 304 | .3 | .8 | |
| 2 | MMSF-0600-0002 | 真空室加强筋3 | 2 | 304 | .9 | 1.9 | |
| 1 | MMSF-0600-0001 | 真空室上部窗口封板 | 1 | 304 | 101.8 | 101.7 | |

| | | | | | | | | |
|----|--|--|--------|---------------|----|-------|----|----------------|
| 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 | 真空盒上侧封板组件.dft | | | | 真空室上部容器窗口封板组件 |
| 会签 | | | 制图软件 | Solid Edge | | | | |
| | | | 数量 | 2 | 重量 | 104.8 | 比例 | 1:10 |
| 审定 | | | 图幅 | A3 | | | | MMSF-0600-0000 |
| 批准 | | | 共 1 张 | | | | | |