



- 要求：
1. 表面清洁去油污，端面不得有刻痕划痕。
 2. 未注尺寸公差按GB/T1804-m，未注形位公差按GB/T1184-K。
 3. 注意两端面的安装孔方位上对应。
 4. 焊接方案由工艺确定，所有焊接位置抛磨、清洗后方可焊接，焊后不得过度打磨处理。
 5. 此箱体为真空腔，要求真空度优于6e-6mbar。
 6. 焊缝外观无任何影响气密性的缺陷，具体指标需符合GB/T 19418及设计要求。
 7. 需按照GB/T3323-2019《焊缝无损检测、射线检测、验收等级》对纵焊缝做射线（RT）检测，达到II级合格，并提供焊缝检测报告。采用筒体、端面板两处搭接焊缝，焊后按照标准GB/T 26952-2011《焊缝无损检测 渗透检测》，采取渗透法（PT）检测，达到I级合格。

3	40G-300K/14-03	上真空筒法兰03	1	铝 6061	
2	40G-300K/14-02	上真空筒	1	铝 6061	
1	40G-300K/14-01	上真空筒法兰01	1	铝 6061	
序号	零件代号	名称	数量	材料	注释

明细栏									
					AliCPT-40G			中国科学院高能物理研究所	
	G001/14-0							40G-300K/14-0	
标记	更改单号		签字、日期						
设计									
校对					阶段标记		重量	比例	300K上真空筒组件
审核		标审							
工艺		批准			共 页 第 12 页				