



- 要求:
1. 表面清洁去油污, 端面不得有刻痕划痕。
 2. 图中 $\phi 12$ 通孔和M8螺纹孔均可与"300K屏蔽盖"配合加工。
 3. 未注尺寸公差按GB/T1804-m, 未注形位公差按GB/T1184-K。
 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》对所有焊缝做射线(RT)检测, 达到II级合格, 并提供焊缝检测报告。

				AliCPT-40G				中国科学院高能物理研究所			
	G001/11-01			铝 6061				300K 真空箱			
标记	更改单号		签字、日期								
设计											
校对				阶段标记		重量	比例	40G-300K/11-01			
审核		标审									
工艺		批准		共 页 第 3-1 页							