



1. Электро-лучевая сварка проводится в соответствии с технологией, разработанной компанией, выполняющей сварку.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h_{12}, \pm IT_{12}/2$.
3. *Размеры для справок.
4. Работу с подсорбками поз.1, 3, 5, 7, 9 проводить в чистом помещении.
5. Проверить степень загрязненности вакуумного объема после сварки.
Загрязненность считается допустимой, если при общем давлении менее 10^{-7} мбар сумма парциальных давлений частиц с молекулярными массами выше 45, составляет менее 10^{-3} от общего давления.
6. Перед проверкой на герметичность провести термоциклирование сварных швов (20 циклов, диапазон температуры 20 ... 150°C) без использования воды.
Течь по гелию не более 10^{-10} (мбар л/сек).
7. Заглушить входное отверстие переходника поз.9, чтобы исключить загрязнения внутреннего пространства во время дальнейших операций.
8. Данные испытаний занести в протокол с последующей передачей в DESY.
9. Остальные ТТ по ОСТ 95.227-83.

| | | | | | | | | | |
|-----------|------|------------|-------|------|---|------|-------------|---------|--|
| | | | | | XDM-0020-01-10-00 СБ | | | | |
| | | | | | Сектор Медь- Графит-Алюминий Сборочный чертеж | Лист | Масса | Масштаб | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | 1701,36 | 1:5 | |
| Разработ. | | Шолох | | | | | | | |
| Провед. | | Сквороднев | | | | | | | |
| Г. контр. | | | | | | Лист | лист 1 | | |
| Н. контр. | | | | | | | ГНЦ ИЖВЗ КО | | |
| Удт. | | Нукишин | | | | | | | |