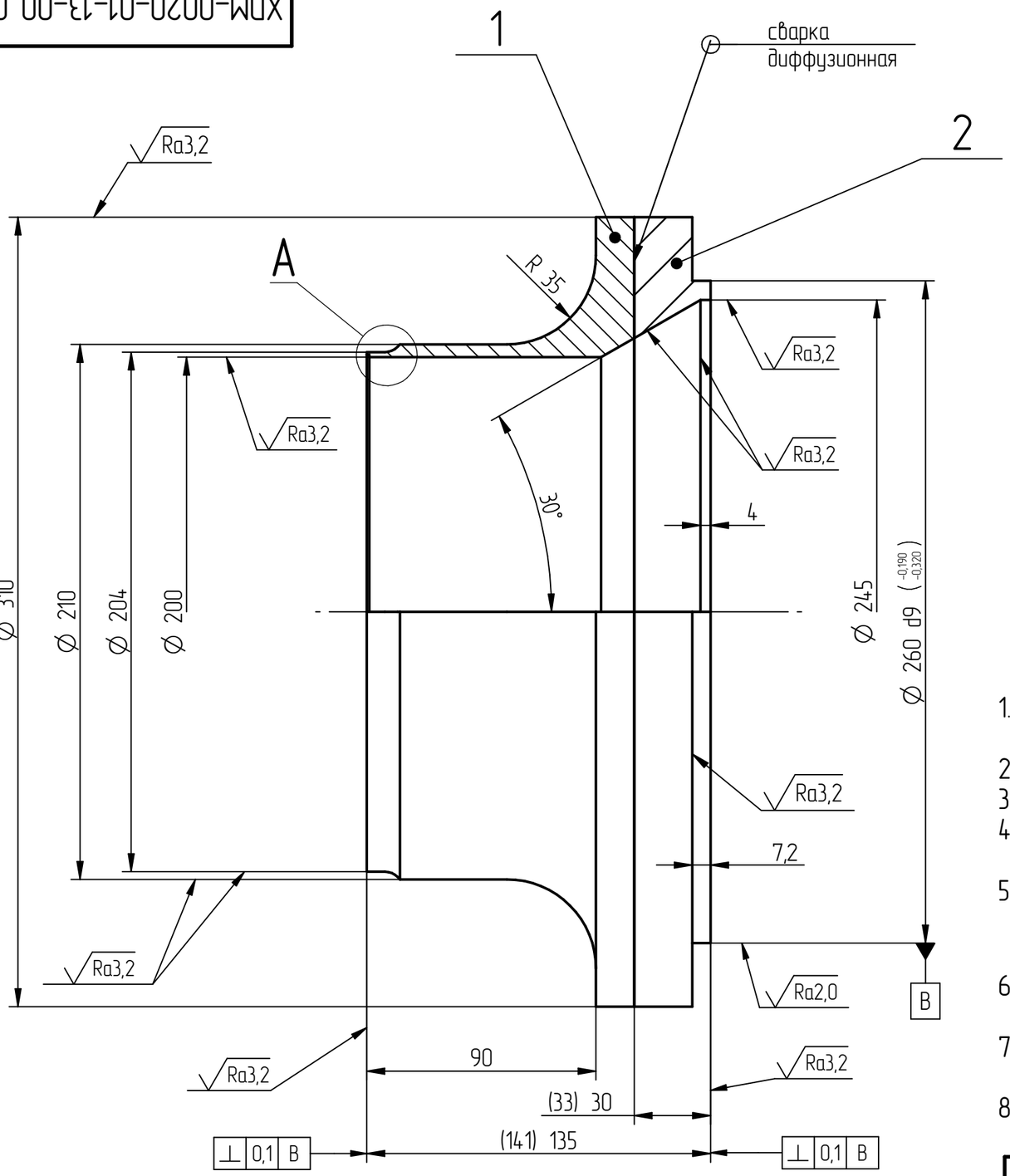
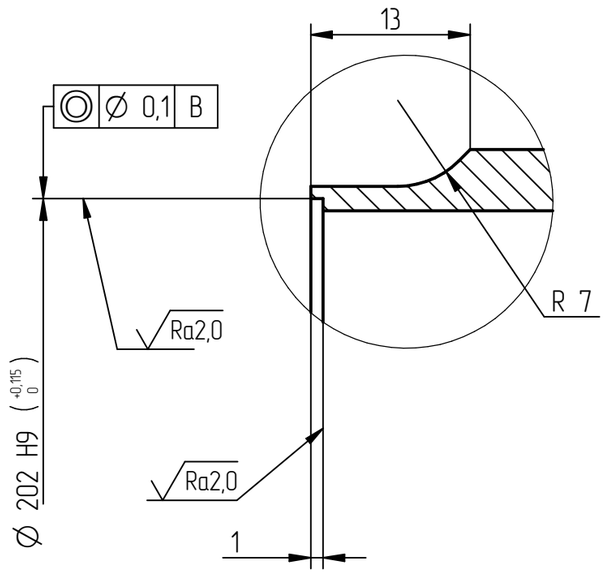


A (2:1)



1. Диффузионная сварка проводится в соответствии с технологией, разработанной компанией, выполняющей сварку.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: h12, ±IT12/2.
3. Размеры в скобках – после сварки.
4. Поверхности переходника очистить от углеводородов и других загрязнений.
5. Перед проверкой на герметичность выполнить термоциклирование (20 циклов, диапазон температур 20 ... 150°C) без использования воды.
   Течь по гелию не более 10^{-10} (мбар л/с).
6. Данные испытаний должны быть занесены в протокол с последующей передачей в DESY.
7. Переходник обернуть защитным материалом для избежания загрязнения во время дальнейших операций.
8. Остальные ТТ по ОСТ 95 227-83.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Шолох		04.10.11
Пров.		Скворцов		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.		Никитин		

ХDM-0020-01-13-00 СБ

Переходник

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	15,6	1:2

Лист: Листов: 1

ГНЦ ИФВЭ КО

Format А3

Перв. примен. ХDM-0020-01-13-00

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

31.10.2011