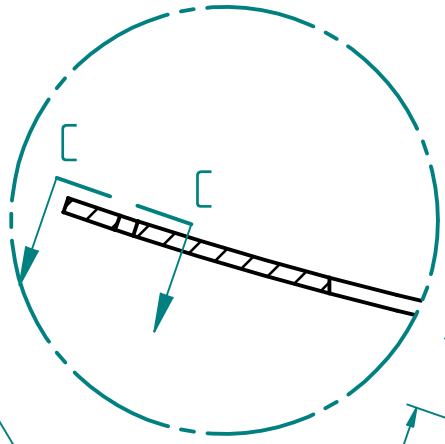
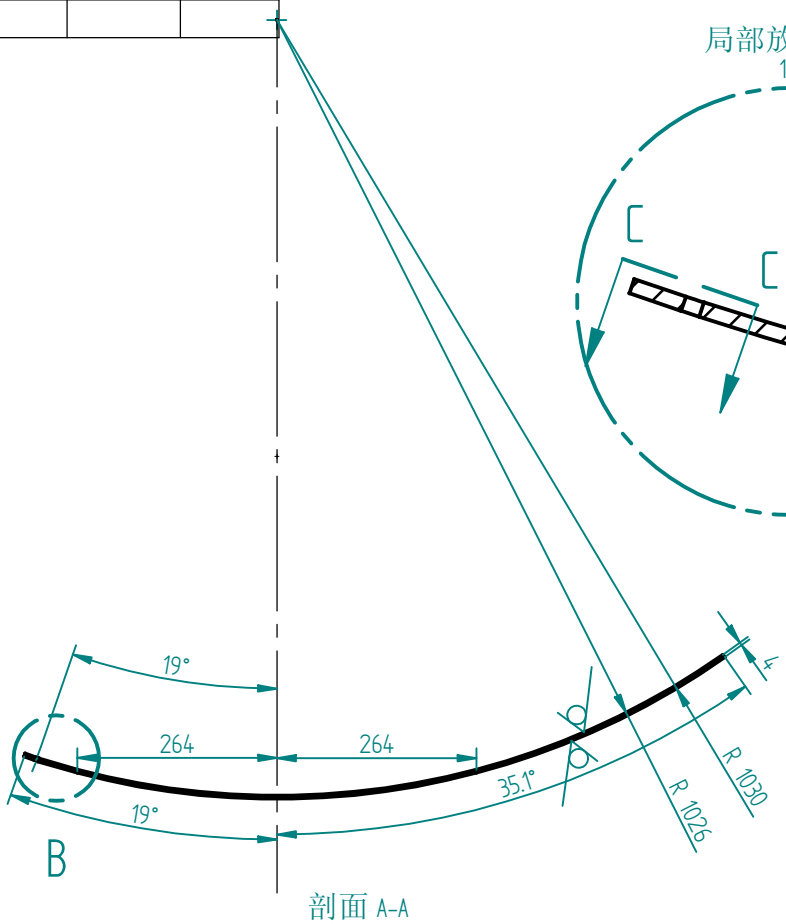
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

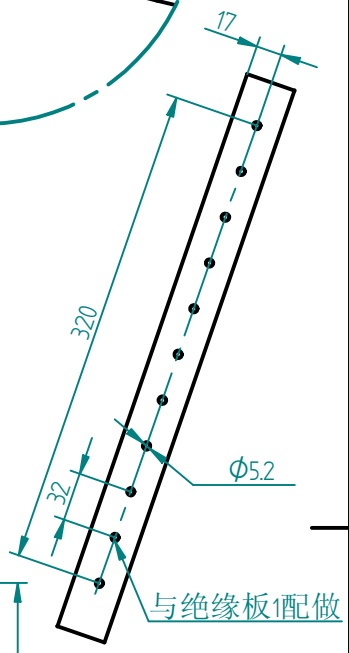
其它：6.3

局部放大图 B
1:2

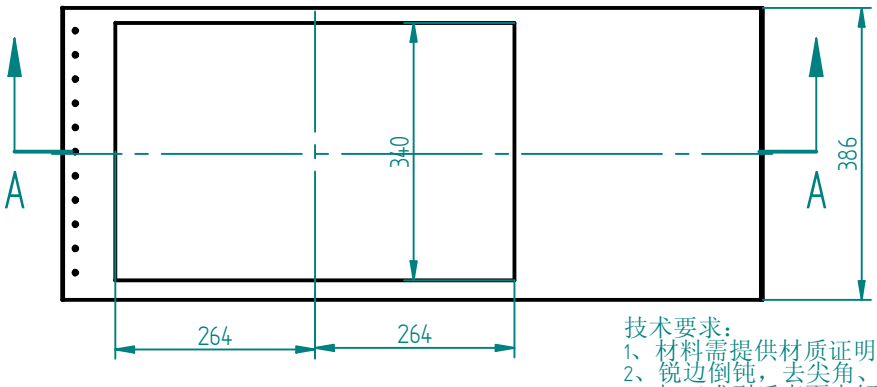




剖面 A-A
1:10



剖面 C-C



技术要求：
1、材料需提供材质证明书；
2、锐边倒钝，去尖角、毛刺或飞边；
3、加工成型后表面电解抛光；表面光洁，不得有划痕、刻槽等缺陷；
4、所有元件焊接或装配前需清洁处理，去除油脂、污物、灰尘等，吹干或烘干并干燥保存；
5、1100铝材料焊接焊丝牌号为ER1100；
6、未注尺寸公差按GB/T1804-2000 m级；
未注形位公差按GB/T1184-1996 k级。

注：1.所标尺寸为加工后最终尺寸，请自放加工余量。
2.焊接坡口根据部件图焊接标注开。

设 计			1100				SSRF上海光源
绘 图							
校 核							冷屏
审 核			计算机文件名		冷屏外环板 2 .dft		
会 签			制图软件		Solid Edge		冷屏外环板2
			数 量	重 量	比 例	图 幅	
审 定			1	2.079	1:20	A4	MMSF-0303-0019 版本
批 准			共 1 张		第 张		A