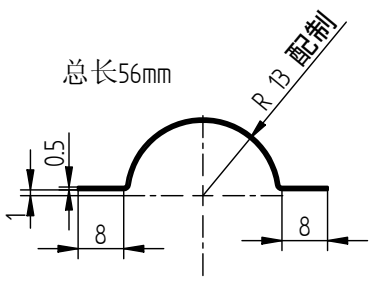
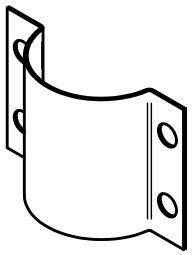
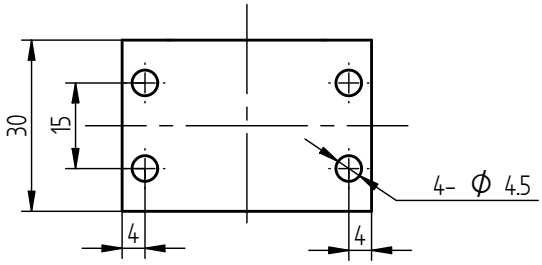
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部: 12.5







技术要求:
1. 锐边倒钝, 去尖角毛刺;
2. 表面电抛光;
3. 装配前清洁处理, 去除油污、污渍、灰尘等并吹干或烘干, 并保持干燥,
4. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000 m级;
   未注形位公差按GB/T1184-1996 K级

设 计			T1			SSRF上海光源	
绘 图							
校 核						□24热锚组件	
审 核			计算机文件名		MMSF-0301-1070-02A.dft		
会 签			制图软件		Solid Edge	□24卡箍	
			数 量	重 量	比 例	图 幅	
审 定			2	0.007	1:1	A4	版本
批 准			共 1 张		第 张	MMSF-0301-1070-02	A

REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION
A				INITIAL REVISION

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
TOLERANCES: .0± .25 .00±.125 .000±.050
FRACTIONS: ± -/--
ANGLES: ± -.-°/MM
MACH. SURFS.: 125✓ OR BETTER
REF:ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE

PROJECT NAME: MICE

DO NOT SCALE PRINT
SCALE: 1:1
CATEGORY CODE: MU 1025
FRIST ANGLE PROJECTION

ERNEST ORLANDO LAWRENCE
BERKELEY NATIONAL LABORATORY
UNIVERSITY OF CALIFORNIA

MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)
MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET
DIA24 TUBE CLAMP FOR THERMAL ANCHOR ASSEMBLY

SHEET 1 OF 1 | SIZE: 5 | DWG NO: 27H802 | REV A