

1	2	3	4
标记	处数	更改文件号	签字
A			
B			
C			
D			
E			
F			

全部ALL: $\sqrt{12.5}$

55

30

15°

305.07

82.8°

81.1°

10

110

(96)

该平面实际上为三维空间平面, 但因在另一投影面上夹角较小, 且在高度方向上引起的尺寸变化小于1mm, 作为较低加工精度要求的筋板, 可以不考虑这个变化。 This face is a curved surface, true angle and height of it on other view can be ignored.

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。
Note:
1. All dimensions are final, machining allowance shall be considered.
2. Weld beveling T8D by related parts' welding request.

技术要求 Technical Req.:
1. 材质需提供材质证明书, Material need to be certified.
2. 倒钝锐边, 去除加工毛刺、飞边。Trim sharp edges and deburr.
3. 所有元件在装配前进行清洁处理, 去除油污、污垢、灰尘等烘干或吹干, 并保持干燥。Clean all parts before assembly and keep dry.
4. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000 f级未注形位公差按GB/T1184-1996 K级。See title box for un- marked tolerances.

设计			304	SSRF上海光源									
绘图													
校核				真空室主容器									
审核			计算机文件名	MMSF-0400-0003A.dft									
会签			制图软件	Solid Edge	冷质量支撑筒筋板8								
审定			数量	4	重量	6.62	比例	1:20	图幅	A4	MMSF-0400-0003	版本	A
批准			共 1 张	第 张									

A				INITIAL REVISION
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		PROJECT NAME: MICE		ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA
TOLERANCES	0±.25 .00±.125 .000±.050			
	FRACTIONS: ± -/-			
	ANGLES: ± -/-°/MM			
MACH. SURFS.: 12.5✓		SCALE: 1:1		MU 1025
REF: ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2		FIRST ANGLE PROJECTION		1 SHEET OF 1
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK		REMOVE BURRS, WELD SPATTER & LOOSE SCALE		SIZE: 5
				DWG NO: 27H953
				REV A