

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

全部All: 125/

注:

1. 所有尺寸为加工后最终尺寸, 请自放加工余量。

2. 焊接坡口根据装配图焊接尺寸开。

Note:

1. All dimensions are final, machining allowance shall be considered.

2. Weld beveling TBD by related parts' welding request.

技术要求Technical Req.:

1. 提供材质证明书, Material need to be certified.

2. 倒钝锐边, 去尖角、毛刺或飞边.Trim sharp edges and deburr.

3. 各元件在装配前需清洁处理, 去除油脂、污物、灰尘等, 吹干或烘干并干燥保存. Clean all parts before assembly and keep dry.

4. 未注尺寸公差按GB/T1804-2000 级, 未注形位公差按GB/T1184-1996 K. See title box for un-marked tolerances.

设计			304		SSRF上海光源	
绘图						
校核					冷质量支撑真空密封筒	
审核			计算机文件名	MMSF-0500-0002A.dft		
会签			制图软件	Solid Edge	支撑真空密封筒盖	
审定			数量	8	重量	034
批准			共 1 张	第 张	MMSF-0500-0002	版本 A

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:		3D NOT SCALE PRINT		MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)	
0.025 0.00125 0.00050		SCALE: 1:1		MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET	
FRACTIONS: ± -/-		CATEGORY CODE: MU 1025		COLD MASS SUPPORT ACCESS HOLD COVER	
ANGLES: ± -°/MM		FIRST ANGLE PROJECTION		SHEET OF 1	
MACH. SURFS: 125/		DWG NO: 27H992		REV A	
REF: ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2		REMOVE BURRS, WELD SPATTER & LOOSE SCALE			