

1		2		3		4		
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
					全部ALL: 12.5/			
A								
B								
C								
D								
E								
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. 材料需提供材质证明书; Material need to be certified. 2. 所有锐边1x45°倒角, 去尖角、毛刺或飞边; Chamfer edge to 1x45°and trim sharp edges and deburr. 3. 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。Clean all parts before welding or assembly and keep dry. 4. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 m级, 未注形位公差按GB/T 1184-1996 k 级制造。See title box for un-marked tolerance.								
设计			304		SSRF上海光源			
绘图								
校核					真空室上部容器窗口封板组件			
审核			计算机文件名		MMSF-0600-0004A.dft			
会签			制图软件		Solid Edge		真空室加强筋5	
			数量	重量	比例	图幅		
审定			12	0.08	1:20	A4	MMSF-0600-0004	
批准			共 1 张		第 张		版本	A
1		2		3		4		

A				INITIAL REVISION			
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				PROJECT			
TOLERANCES				NAME: MICE			
0±.25 .00±.125 .000±.050							
FRACTIONS: ± -/-							
ANGLES: ± -°/MM							
MACH. SURFS: 12.5✓							
DO NOT SCALE PRINT				CATEGORY CODE			
SCALE: 1:1				MU 1025			
FIRST ANGLE PROJECTION							
REF: ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2 BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPATTER & LOOSE SCALE				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA			
				MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)			
				MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET			
				RIB 5 FOR COVER FLANGE FOR TURRET ACCESS PORT			
				SHEET 1 OF 1			
				SIZE: 5			
				DWG NO: 271004			
				REV A			