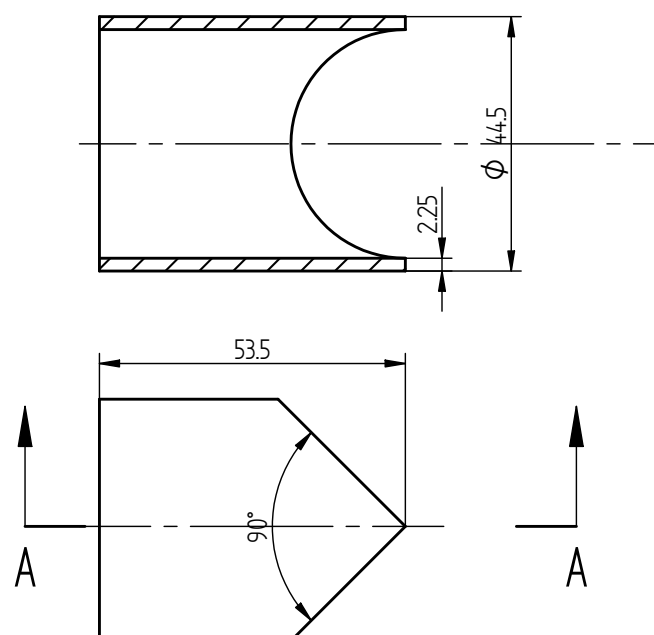


1		2		3		4		
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
					全部 All: $\sqrt{6.3}$			
剖面 A-A								
								
技术要求: 1、材料需提供材质证明书; 2、倒钝锐边, 去尖角、毛刺或飞边; 3、所有元件焊接或装配前需清洁处理, 去除油脂、污物、灰尘等, 吹干或烘干并干燥保存; 4、未注尺寸公差按GB/T1804-2000 m级; 未注形位公差按GB/T1184-1996 k级。 Technical Req: 1.Trim all sharp edges. 2.Clean and degrease all parts thoroughly and keep dry before welding. 3.See cell in the frame for un-marked tolerances.								
注: 1、所有尺寸为加工后最终尺寸, 请自放加工余量 2、焊接坡口按照装配图焊接尺寸配制 NOTE: 1. All dimensions are final. Allowance for machining shall be considered. 2. Welding groove sizes shall be determined by its related welding drawing.								
设计			304		SSRF上海光源			
绘图								
校核					测量引线KF组件			
审核			计算机文件名	27H715_MMSF-0101-0003A.dft				
会签			制图软件	Solid Edge		40管道4		
			数量	重量	比例	图幅		
审定			6	0.09	1:1	A4		
批准			共 1 张		第 张		MMSF-0101-0003	版本 A

A				INITIAL REVISION			
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				PROJECT NAME: MICE			
TOLERANCES				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA			
.0± .25 .00±.125 .000±.050				MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)			
FRACTIONS: ± -/-				MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET			
ANGLES: ± -°/MM				TURRET KF40 T-PIECE DIA40 TUBE 43			
MACH SURFS.: 125✓				SCALE: 1:1			
REF:ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2				CATEGORY CODE: MU 1025			
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				SHEET OF 1			
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				SIZE: 5			
FIRST ANGLE PROJECTION				DWG NO: 27H715			
				REV A			