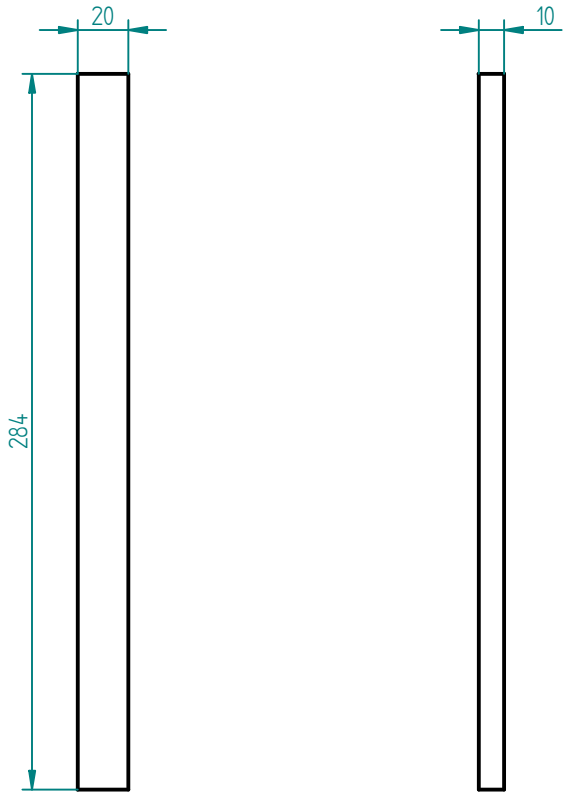
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

全部： 12.5



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。

技术要求：
1、材料需提供材质证明书；
2、所有锐边1x45o倒角，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。

设 计			304		SSRF上海光源	
绘 图						
校 核					真空室上部容器	
审 核			计算机文件名	真空室加强筋7.dft		
会 签			制图软件	Solid Edge	真空室加强筋7	
			数 量	重 量	比 例	图 幅
审 定			4	0.443	1:20	A4
批 准			共 1 张		第 张	

MMSF-0102-0002 版本 A