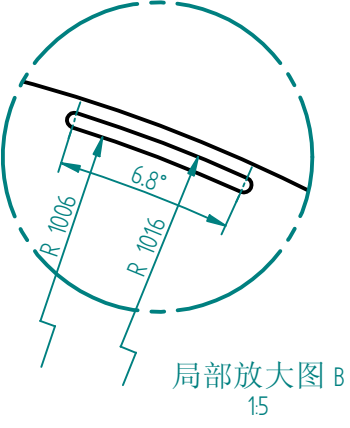
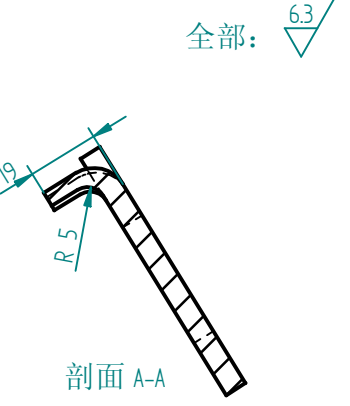


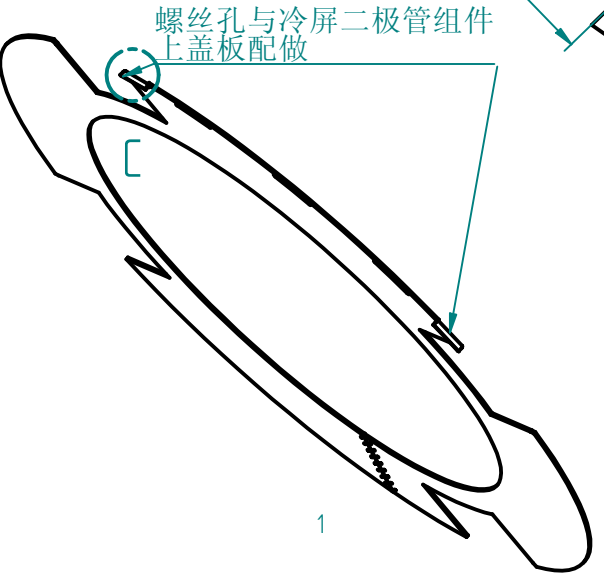
标记	处数	更改文件号	签字	日期

局部放大图 D
15



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开。

技术要求:
1、材料需提供材质证明书;
2、锐边倒钝, 去尖角、毛刺或飞边;
3、加工成型后表面电解抛光; 表面光洁, 不得有划痕、刻槽等缺陷;
4、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;
5、1100铝材料焊接焊丝牌号为ER1100;
6、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				1100	SSRF 上海光源	
绘图					冷屏	
校核					冷屏左侧板	
审核			计算机文件名	左侧板.dft	MMSF-0303-0008	
会签			制图软件	Solid Edge		
			数量	重量	比例	图幅
审定			1	22.421	1:10	A3
批准			共 1 张		第 张	版本 A