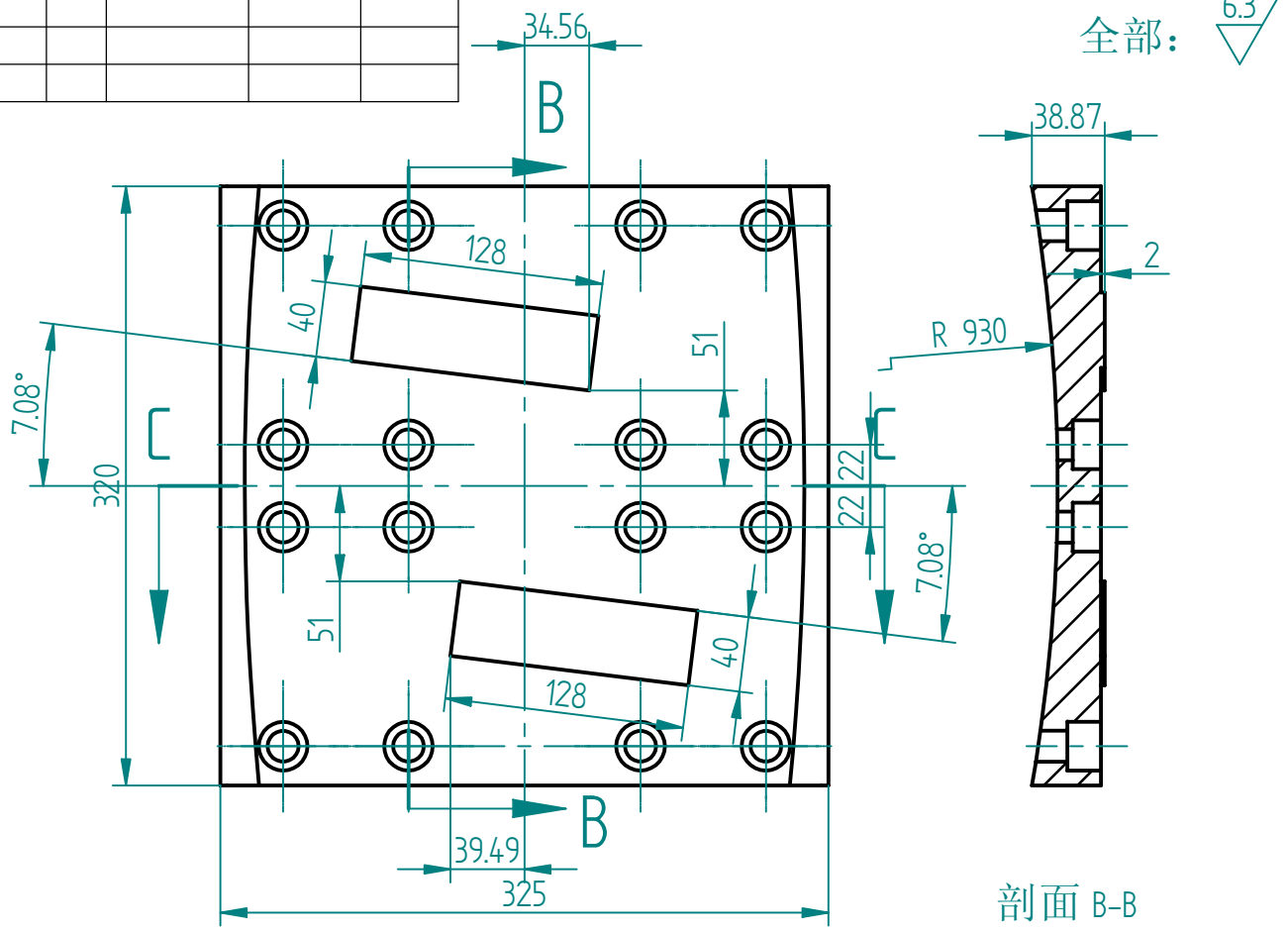
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期

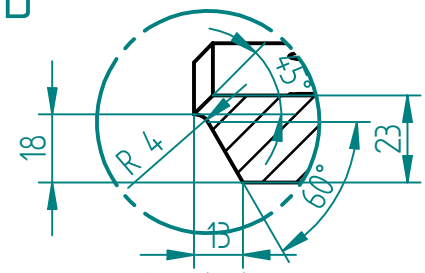
全部：6.3



剖面 B-B

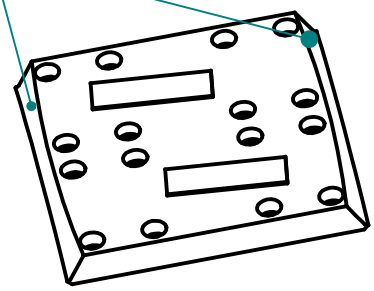
剖面 C-C

D



局部放大图 D

两侧焊缝以"局部放大图D"中的截面尺寸绕"剖面B-B"中R930弧面轴线为旋转轴车出



技术要求：
1、材料需具备材质单。
2、倒钝锐边，去除尖角、加工毛刺、飞边。
3、未注尺寸公差按GB/T1804-2000 f级；
未注形位公差按GB/T1184-1996 H级
4、本图尺寸为设计尺寸，焊后加工，预留加工余量。

注：所有尺寸为焊后精加工后的最终尺寸，
请自放加工余量。

设 计			304			SSRF上海光源	
绘 图							
校 核						冷端支座1	
审 核			计算机文件名		冷端支座底板.dft		
会 签			制图软件		Solid Edge	冷端支座底板	
			数 量	重 量	比 例	图 幅	
审 定			2	20.296	1:4	A4	MMSF-0301-4010-01 版本 A
批 准			共 1 张		第 张		