

1		2		3		4			
标记	处数	更改文件号	签字	日期				全部ALL: 125/	
A									A
B									B
C									C
D									D
E									E
注: 1、所有尺寸为加工后最终尺寸, 请自放加工余量。 2、焊接坡口按照装配图焊接尺寸配制。 Note: 1.All dimensions are final, machining allowance shall be considered. 2.Weld beveling TBD by related parts' welding request.									
技术要求: 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					真空室主容器				
审核			计算机文件名	MMSF-0400-0009A.dft					
会签			制图软件	Solid Edge	真空室加强筋2				
			数量	重量	比例	图幅			
审定			24	0.62	120	A4	MMSF-0400-0009 版本		
批准			共 1 张		第 张		A		
1		2		3		4			

A						INITIAL REVISION			
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE		DESCRIPTION			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				PROJECT NAME: MICE		ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA			
TOLERANCES						MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)			
.0± .25 .00±.125 .000±.050						MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET			
FRACTIONS: ± -/---						VACUUM CHAMBER RIB 2			
ANGLES: ± -°/MM									
MACH. SURFS.: 125✓ BETTER									
REF:ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2				DO NOT SCALE PRINT		CATEGORY CODE:			
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				SCALE: 1:1		MU 1025			
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				FIRST ANGLE PROJECTION		SHEET OF 1		SIZE: 5	
						DWG NO:		27H959	
						REV		A	