

1		2		3		4		
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
					全部ALL: $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$			
A								
B								
C								
D								
E								
F								

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。

Note:
1. All dimensions are final, machining allowance shall be considered.
2. Weld beveling T80 by related parts' welding request.

技术要求 Technical Req.:

- 材料提供材质证明书: Material need to be certified.
- 所有锐边倒钝, 去尖角、毛刺: Trim sharp edges and deburr.
- 表面电抛光: Electrically polish surfaces.
- 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等, 并保持干燥: Clean all parts before welding or assembly and keep dry.
- 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查, 焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷: Visually check welding seams, they shall be defect free.
- 内外表面光洁、不得有划痕、刺槽等缺陷: Its surface shall be scratch and defect free.
- 焊接完成后经氦质谱仪检测, 漏率 $<1 \times 10^{-10}$ Pa·m³/S: Conduct He leak check, the leakage shall be $<1 \times 10^{-10}$ Pa·m³/s.
- 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 cell in the frame for un-marked tolerances.

2		标准CF100法兰	ASK ABOUT	1	304	1.3	1.349 kg		
1	MMSF-0402-0001	100管道5	DIA100 TUBE 5 FOR VACUUM CHAMBER	1	304	1.3	1.344 kg		
序号	代号	名称		数量	材料	单重	总重	备注	
设计				SSRF上海光源					
绘图				真空室主容器					
校核		计算机文件名		MMSF-0402-0000AQ.dft					
审核		制图软件		Solid Edge					
会签		数量		重量		比例		图幅	
审定		2		269		1:1		A4	
批准		共 1 张		第 张		MMSF-0402-0000		版本 A	

A		INITIAL REVISION	
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		PROJECT NAME: MICE	
TOLERANCES		ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY	
FRACTIONS: \pm ---		UNIVERSITY OF CALIFORNIA	
ANGLES: \pm ---°/MM		MUON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)	
MACH. SURFS.: 125 $\sqrt{\quad}$ BETTER		MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET	
REF: ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2		ACCESS PORT FOR TRANSPORT SUPPORTS ASSEMBLY	
DO NOT SCALE PRINT		CATEGORY CODE: MU 1025	
SCALE: 1:1		SHEET 1 OF 1	
FIRST ANGLE PROJECTION		SIZE: 5	
		DWG NO: 27H986	
		REV A	