

1		2		3		4			
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
					全部ALL: $\sqrt{32}$				
A									A
B									B
C									C
D									D
E									E
F									F

技术要求Technical Req:
1材料需提供材质证明书. Material need to be certified.
2倒钝锐边, 去尖角、毛刺或飞边.Trim sharp edges and deburr.
3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 assembly and keep dry.
4未注尺寸公差按GB/T1804-2000 f级,未注形位公差按GB/T1184-1996 K级1. See title box for un-marked tolerances.

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。

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

设计			1100		SSRF上海光源		
绘图							
校核							
审核			计算机文件名	MMSF-0303-0202A.dft	氦容器外冷屏		
会签			制图软件	Solid Edge	包氦容器底板		
审定			数量	重量	比例	图幅	
批准			2	193	120	A4	
			共 1 张	第 张	MMSF-0303-0202		版本
							A

A				INITIAL REVISION			
REV	AUTHOR	APPROVER	DATE	CHANGE DESCRIPTION			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED				PROJECT NAME: MICE			
FRACTIONS: $\frac{0\pm .25}{1000\pm .050}$				ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY			
ANGLES: $\pm \text{---}^\circ\text{---}'\text{---}''$				UNIVERSITY OF CALIFORNIA			
MACH. SURFS.: 125 $\sqrt{\text{BETTER}}$				MUCON IONIZATION COOLING EXPERIMENT (MICE)			
REF: ASME Y14.5M-1994, THREADS ARE CLASS 2				MICE/MUCOOL SUPERCONDUCTING COUPLING MAGNET			
BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK				RESERVOIR OUTER SHIELD BOTTOM PLATE			
REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE				SCALE: 1:1			
FIRST ANGLE PROJECTION				SHEET OF 1			
SIZE: 5				DWG NO: 27H926			
REV A							