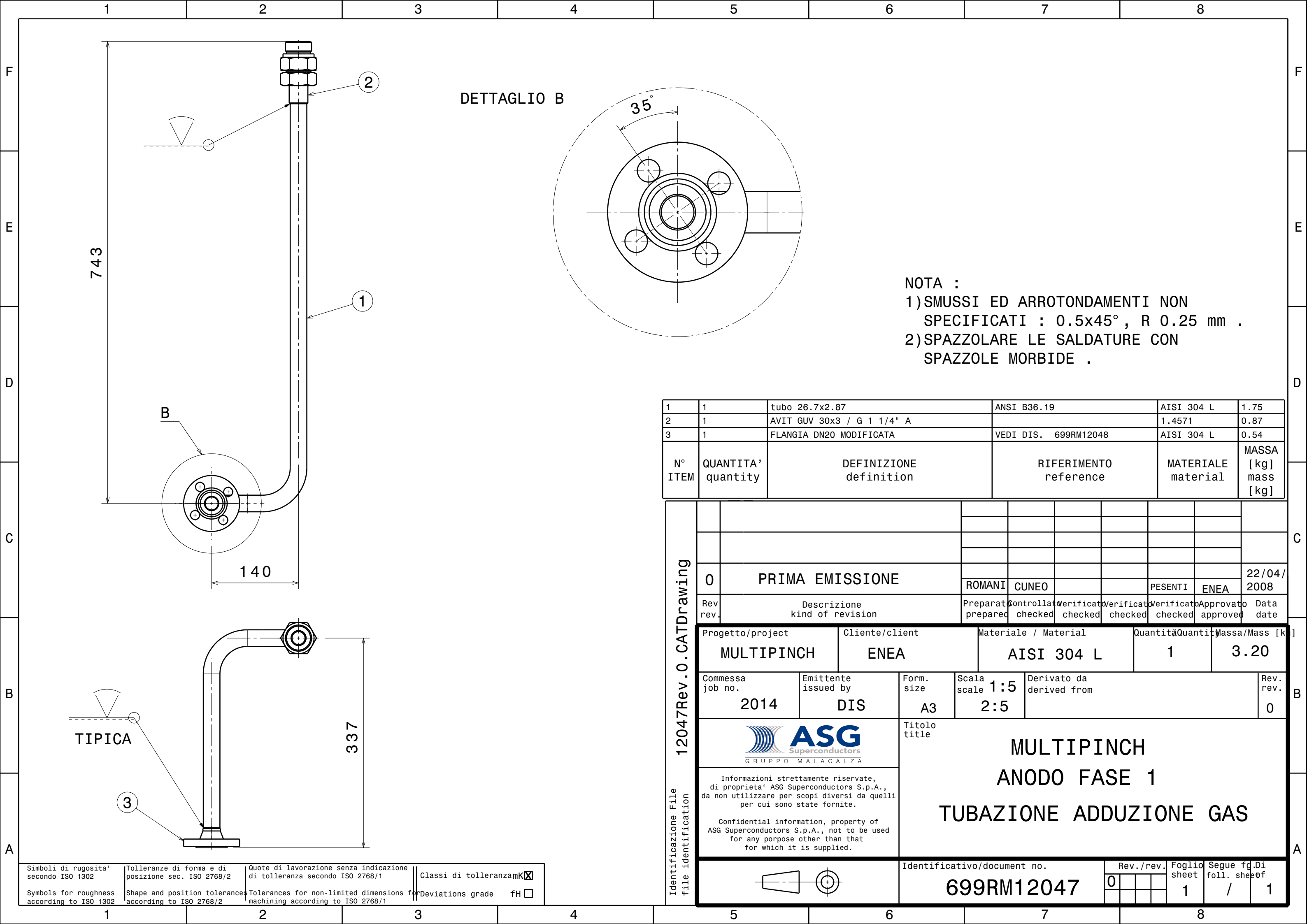
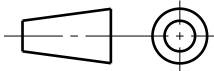




DETTAGLIO B

NOTA :
1)SMUSSI ED ARROTONDAMENTI NON SPECIFICATI : 0.5x45° , R 0.25 mm .
2)SPAZZOLARE LE SALDATURE CON SPAZZOLE MORBIDE .

1	1	tubo 26.7x2.87	ANSI B36.19	AISI 304 L	1.75
2	1	AVIT GU 30x3 / G 1 1/4" A		1.4571	0.87
3	1	FLANGIA DN20 MODIFICATA	VEDI DIS. 699RM12048	AISI 304 L	0.54
N° ITEM	QUANTITA' quantity	DEFINIZIONE definition	RIFERIMENTO reference	MATERIALE material	MASSA [kg] mass [kg]

12047Rev.0.0.CATDrawing												
	0	PRIMA EMISSIONE				ROMANI	CUNEO			PESENTI	ENEA	22/04/2008
	Rev. rev.	Descrizione kind of revision				Preparato prepared	Controllato checked	Verificato checked	Verificato checked	Verificato checked	Approvato approved	Data date
	Progetto/project		Cliente/client			Materiale / Material			Quantità/Quantity	Quantità/Quantity	Massa/Mass [kg]	
	MULTIPINCH		ENEA			AISI 304 L			1		3.20	
	Commessa job no.		Emittente issued by		Form. size	Scala scale		Derivato da derived from			Rev. rev.	
	2014		DIS		A3	1:5 2:5					0	
			MULTIPINCH ANODO FASE 1 TUBAZIONE ADDUZIONE GAS									
Informazioni strettamente riservate, di proprietà ASG Superconductors S.p.A., da non utilizzare per scopi diversi da quelli per cui sono state fornite. Confidential information, property of ASG Superconductors S.p.A., not to be used for any purpose other than that for which it is supplied.												
		Identificativo/document no.					Rev./rev.		Foglio sheet	Segue foglio foll. sheet of		
		699RM12047					0		1	/ 1		

Simboli di rugosità secondo ISO 1302	Tolleranze di forma e di posizione sec. ISO 2768/1	Quote di lavorazione senza indicazione di tolleranza secondo ISO 2768/1	Classi di tolleranza	☒
Symbols for roughness according to ISO 1302	Shape and position tolerances according to ISO 2768/2	Tolerances for non-limited dimensions for machining according to ISO 2768/1	Deviations grade	fH ☐