

Quote di lavorazione senza indicazione di tolleranza secondo ISO 2768/1
Tolerances for non-limited dimensions for machining according to ISO 2768/1

☒ mK
Classi di tolleranza

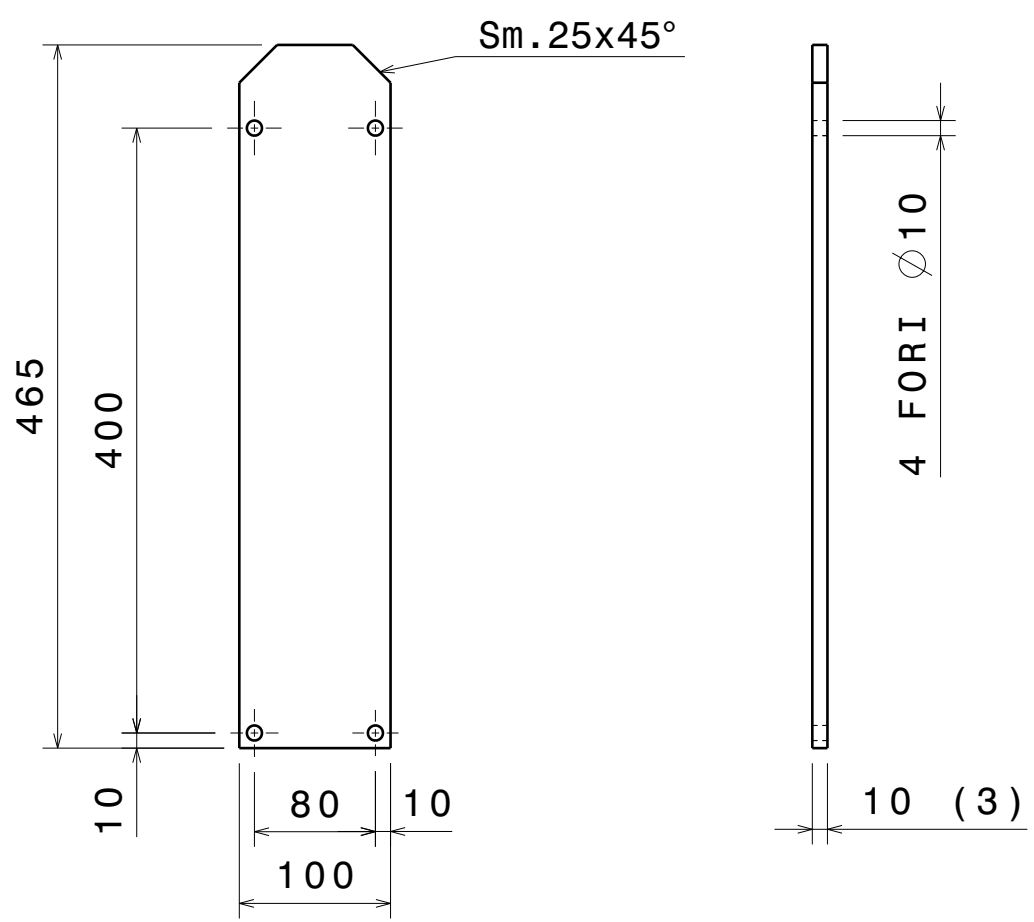
☐ cK
Deviations grade

Simboli di rugosità secondo ISO 1302
Symbols for roughness according to ISO 1302

Tolleranze di forma e di posizione sec. ISO 2768/2
Shape and position tolerances according to ISO 2768/2

Identificazione File
file identification

12142Rev.0.CATDrawing



NOTA :

1)SMUSSI ED ARROTONDAMENTI
NON SPECIFICATI : 0.25x45° , R 0.25 mm .

2)RUGOSITA' Ra < 1.6 micron .

3)SPESSORE A PEZZO FINITO ; CONSIDERARE UN SOVRAMETALLO ADEGUATO PER CONSENTIRE LA LAVORAZIONE DOPO LA SALDATURA SUL SOTTOASSIEME DI RIFERIMENTO .

0	PRIMA EMISSIONE	ROMANI	CUNEO	ENE A	09/06/2008	
Rev.	Descrizione kind of revision	Preparato prepared	Controllato checked	Verificato checked	Approvato approved	Data date

Progetto/project MULTIPINCH	Cliente/client ENE A	Materiale/Material AISI 304 L	Quantità/Quantity 1	Massa/Mass [kg] 3.58	
Commessa job no. 2014	Emittente issued by DIS	Form. size A4	Scala scale 1:2	Derivato da derived from	Rev. rev.0

 GRUPPO MALACALZA	Titolo title MULTIPINCH SOSTEGNO SUPERIORE PF4.1 + PF4.2 + ANODO LASTRA SUPERIORE SOSTEGNO
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. 684RM12142

Rev./rev.	Foglio sheet	Segue fg. foll. sheet	Di of
0	1	/	1