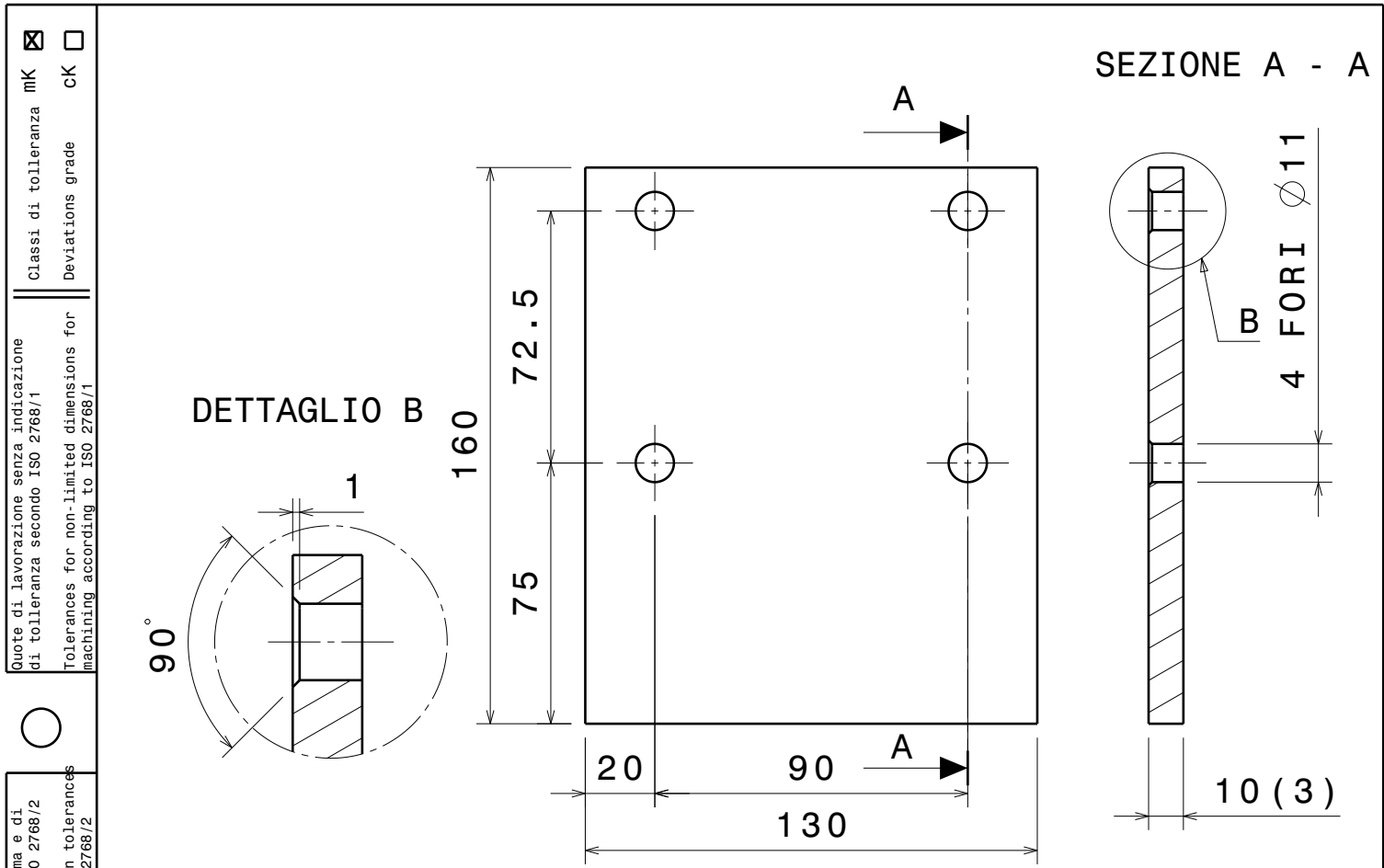
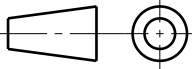




NOTA :

- 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	ENEA	09/06/2008
		Preparato	Controllato	Verificato	Approvato
Rev.	Descrizione	Prepared	checked	checked	approved
rev.	kind of revision	prepared	checked	checked	approved

Progetto/project MULTIPINCH		Cliente/client ENEA		Materiale/Material AISI 304 L		Quantità/Quantity 1	Massa/Mass [kg] 1.60
Commissa job no. 2014	Emittente issued by DIS	Form. size A4	Scala scale 1:2 1:1	Derivato da derived from			Rev. rev. 0
 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.		MULTIPINCH SOSTEGNO SUPERIORE PF4.1 + PF4.2 + ANODO LASTRA SUPPORTO ANODO					
		Identificativo/document no. 684RM12144		Rev./rev.		Foglio sheet	Segue fg. foll. sheet
				0		1	/

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

Classi di tolleranza
 Deviations grade

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

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

Identificazione File
 file identification

2144Rev.0.CATDrawing