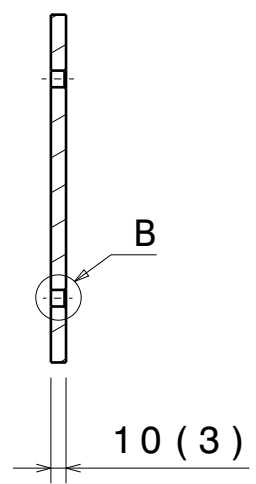
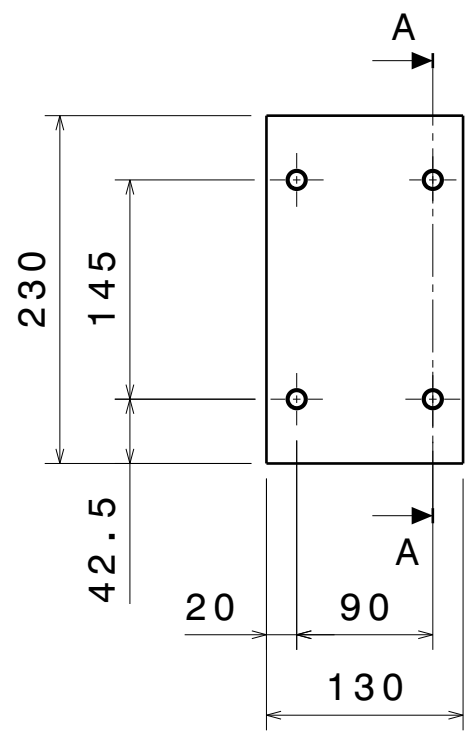
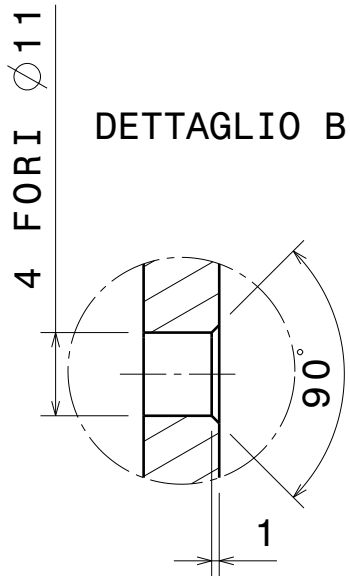


☒ mK
☐ CK
 Quote di lavorazione senza indicazione di tolleranza secondo ISO 2768/1
 Tolerances for non-limited dimensions for machining according to ISO 2768/1

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
 12166Rev.0.CATDrawing

SEZIONE A - A



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	11/06/2008
Rev.	Descrizione kind of revision	Preparato prepared	Controllato checked	Verificato checked	Approvato approved
Progetto/project MULTIPINCH		Cliente/client ENE A		Materiale/Material AISI 304 L	
Commissa job no. 2014		Emittente issued by DIS		Form. size A4	
		Scala 1:2 scale 1:1		Derivato da derived from	
 Gruppo MALACALZA		Titolo title MULTIPINCH SOSTEGNO INFERIORE PF4.1 + PF4.2 + CATODO LASTRA SUPPORTO CATODO			
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. 684RM12166		Rev./rev. Foglio sheet 1	
				Segue fg. foll. sheet / 1	