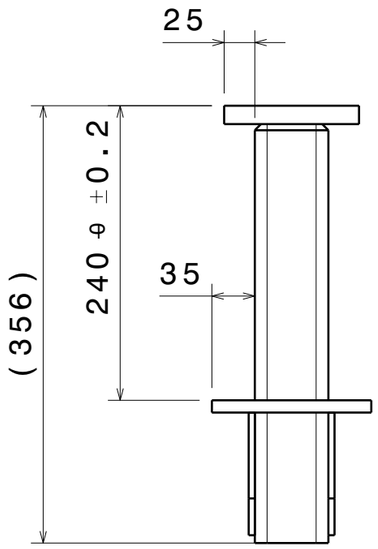

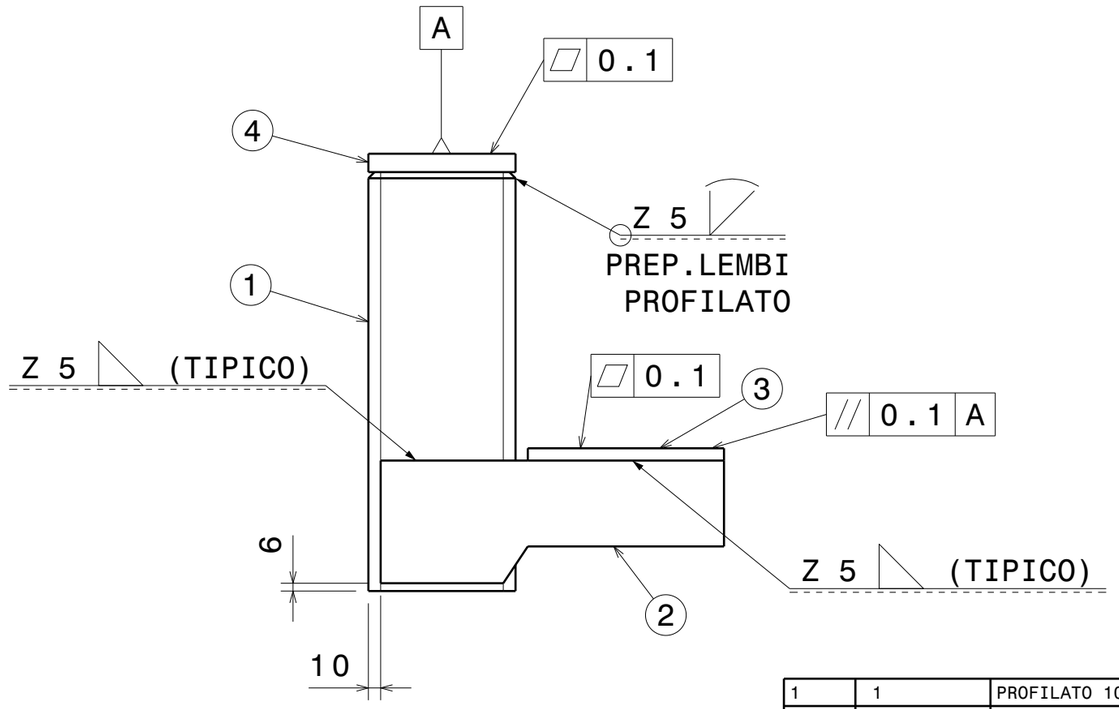

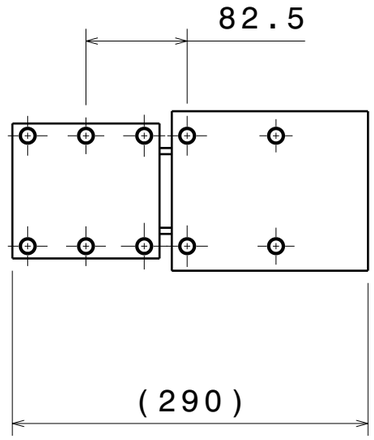

NOTA :
1) SMUSSI ED ARROTONDAMENTI NON SPECIFICATI : 0.25x45°, R 0.25 mm .
2) RUGOSITA' Ra < 1.6 micron .
3) SPAZZOLARE LE SALDATURE CON SPAZZOLE MORBIDE IN ACC. INOX .
4) LAVORARE DI MACCHINA ITEMS 3 E 4 DOPO LA SALDATURA .

N° ITEM	QUANTITA' quantity	DEFINIZIONE definition	RIFERIMENTO reference	MATERIALE material	MASSA [kg] mass [kg]
1	1	PROFILATO 100x60x5 Lungh.341.5	UNI EN 10219-2	AISI 304 L	4.56
2	2	SOSTEGNO ANODO	VEDI DISEGNO 684RM12141	AISI 304 L	0.9
3	1	LASTRA SOSTEGNO ANODO	VEDI DISEGNO 684RM12144	AISI 304 L	1.6
4	1	PIASTRA FORATA	VEDI DISEGNO 684RM12137	AISI 304 L	1.48

Rev rev.	Descrizione kind of revision	Preparato prepared	Controllato checked	Verificato checked	Verificato checked	Verificato checked	Approvato approved	Data date
0	PRIMA EMISSIONE	ROMANI	CUNEO			PESENTI	ENEA	20/06/2008

Progetto/project	Cliente/client	Materiale / Material	Quantità Quantity	Massa/Mass [kg]
MULTIPINCH	ENEA	AISI 304 L	1	9.44

Commessa job no.	Emittente issued by	Form. size	Scala scale	Derivato da derived from	Rev. rev.
2014	DIS	A3	1:5		0

ASG Superconductors
GRUPPO MALACALZA

Informazioni strettamente riservate, di proprieta' 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 porpose other than that for which it is supplied.

Titolo
title

MULTIPINCH
SOSTEGNO SUPERIORE
PF4.1+PF4.2+ ANODO
SOTTOASSIEME C

Identificativo/document no.
684RM12203

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

Identificazione File
file identification
12203Rev.0.CATDrawing

Simboli di rugosita' secondo ISO 1302	Tolleranze di forma e di posizione sec. ISO 2768/2	Quote di lavorazione senza indicazione di tolleranza secondo ISO 2768/1	Classi di tolleranza mK ☒
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 ☐