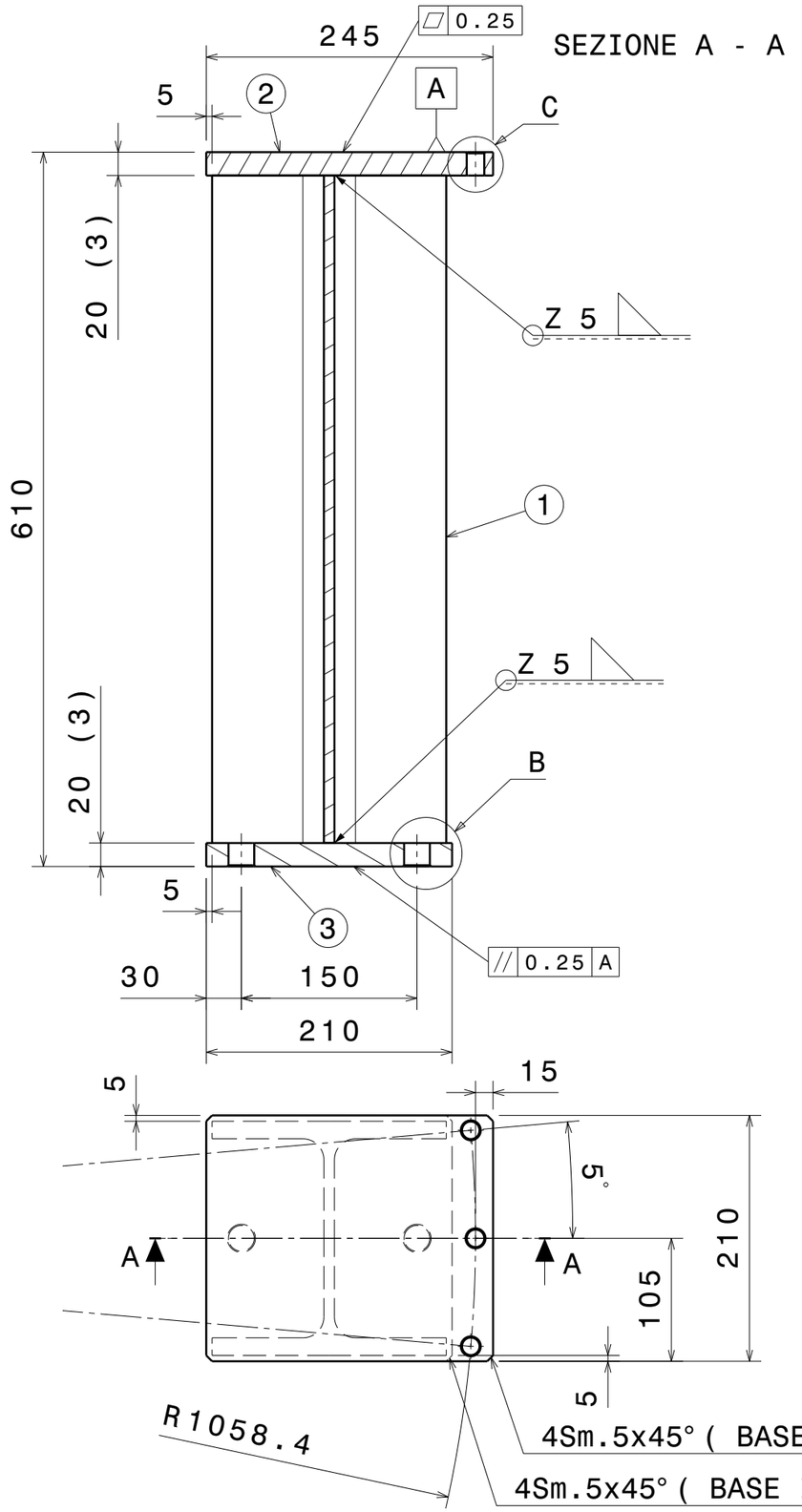

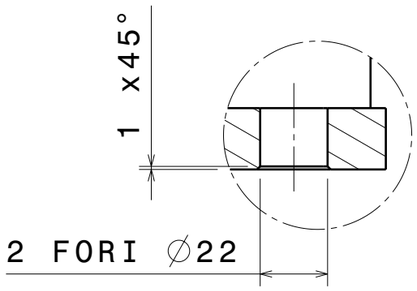

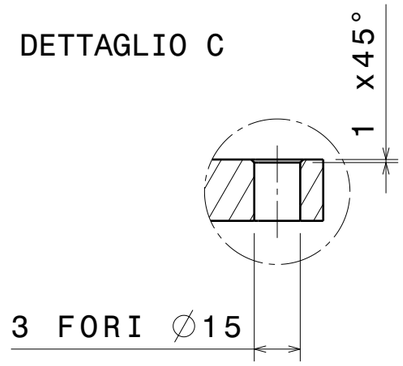

NOTA :
1) SMUSSI ED ARROTONDAMENTI NON SPECIFICATI : 0.25x45° , R 0.25 mm .
2) SGRASSARE , SABBIARE E VERNICIARE CON 1 MANO DI PRIMER + 1 MANO DI SMALTO A FINIRE . SPESSORE TOTALE 0.1 mm .
3) SPESSORI MINIMI A PEZZO FINITO

N° ITEM	QUANTITA' quantity	DEFINIZIONE definition	RIFERIMENTO reference	MATERIALE material	MASSA [kg] mass [kg]
1	1	CORPO CENTRALE	HEB 200 - UNI 5397	Fe 360 B	34.7
2	1	BASE SUPERIORE	245x210x20	Fe 360 B	8
3	1	BASE INFERIORE	210x210x20	Fe 360 B	6.8

Rev rev.	Descrizione kind of revision	Preparato prepared	Controllato checked	Verificato checked	Verificato checked	Verificato checked	Approvato approved	Data date
	PRIMA EMISSIONE	ROMANI	CUNEO				ENEA	15/09/2008

Progetto/project	Cliente/client	Materiale / Material	Quantità Quantity	Massa/Mass [kg]
MULTIPINCH	ENEA	Fe 360 B	1	49.5

Commessa job no.	Emittente issued by	Form. size	Scala scale	Derivato da derived from	Rev. rev.
2014	DIS	A3	1:5 1:2		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

SUPPORTO PER TRASPORTO ASSIEME

Identificativo/document no.	Rev./rev.	Foglio sheet	Segue fg. foll. sheet	Di of
604AM12265	0	1	/	1

Identificazione File file identification: 12265Rev.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 ☐