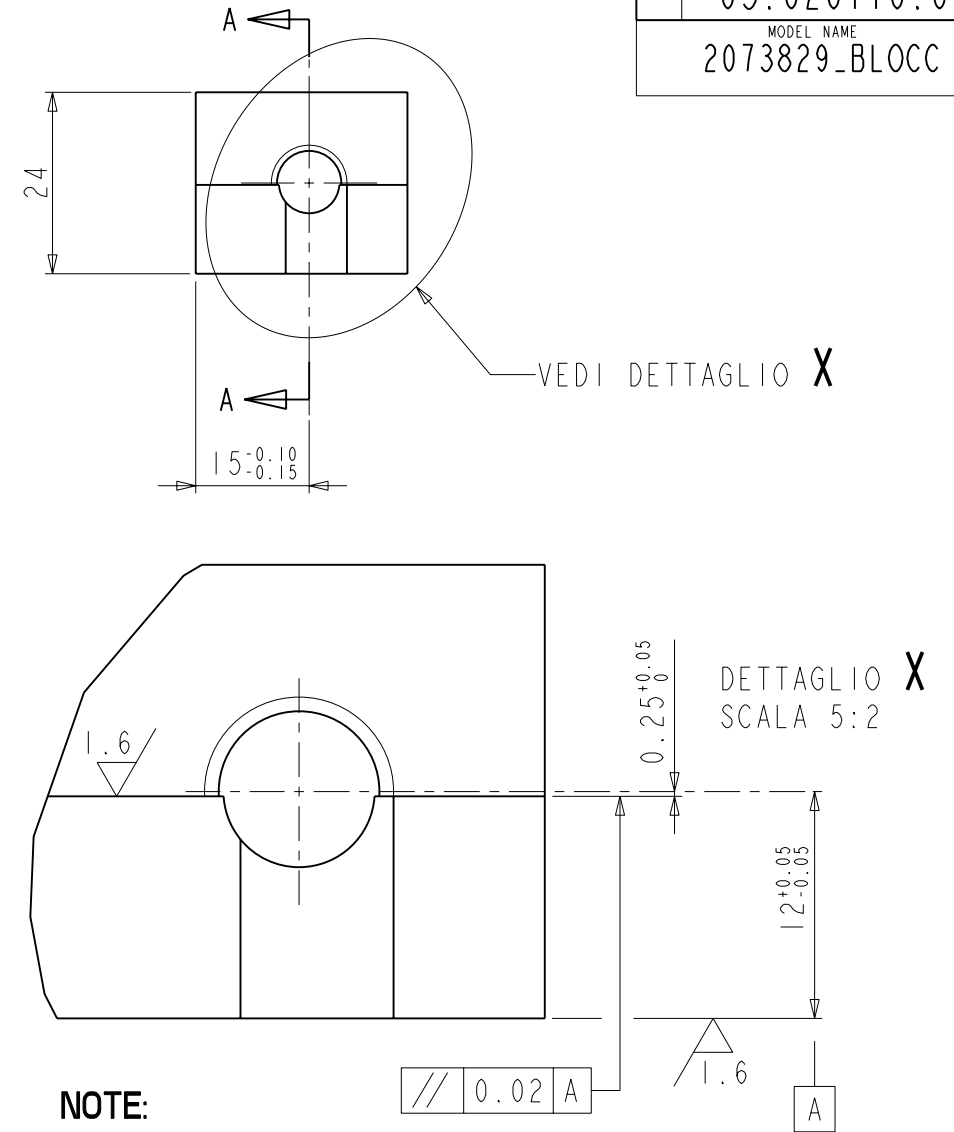
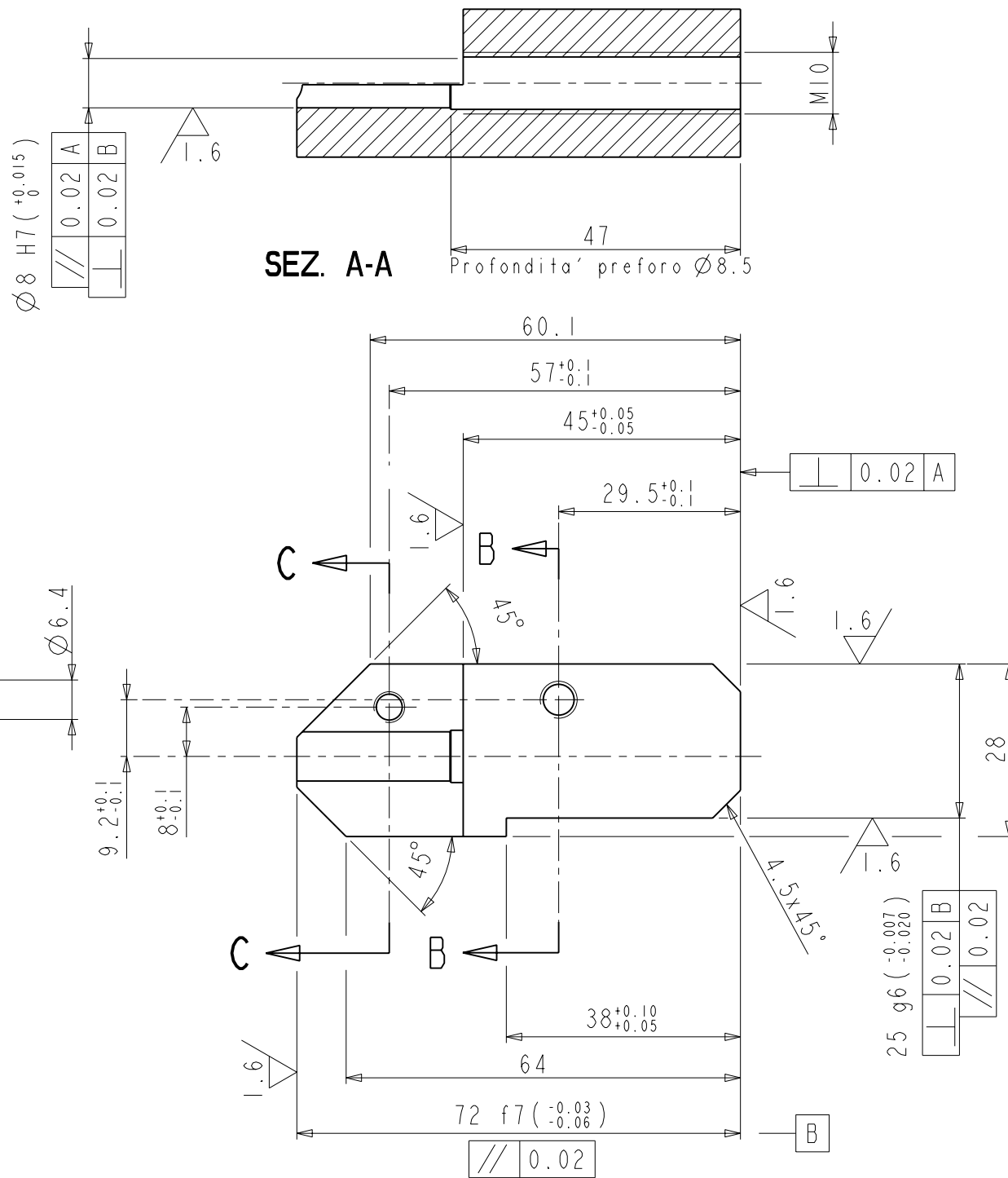
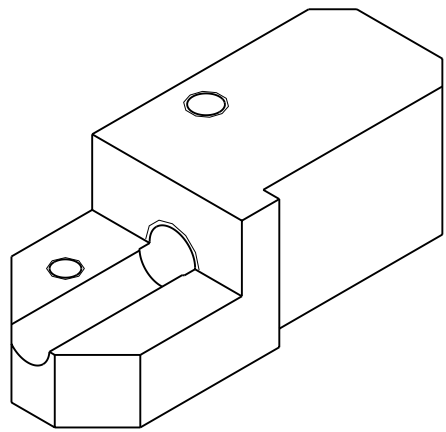
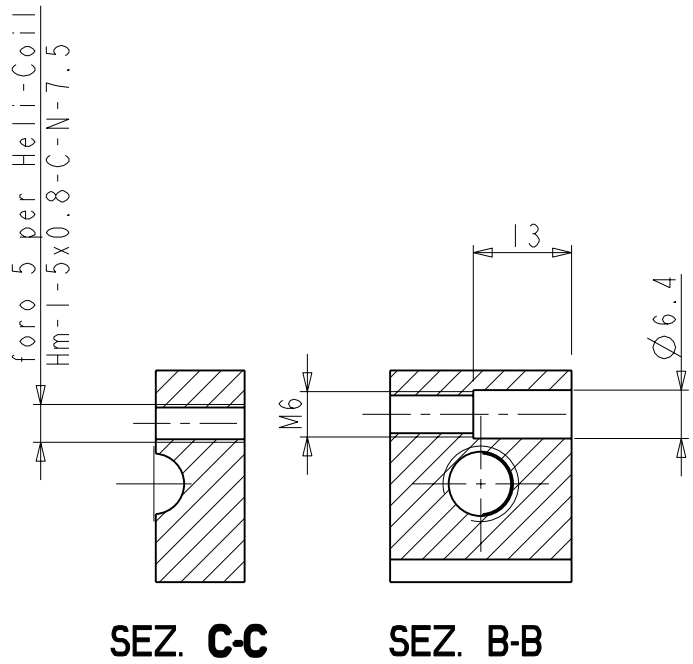


Questo disegno, e le informazioni in esso contenute, sono riservate e di proprietà della ATOP SpA. Ogni pubblicazione, divulgazione, riproduzione o uso di questo disegno e del suo contenuto fuori dalla ATOP SpA è vietato senza l'autorizzazione scritta della ATOP SpA.

This drawing, and the information which it contains, are the Proprietary and Confidential property of ATOP SpA. Any publication, disclosure, reproduction or use of this drawing and its contents outside of ATOP SpA is prohibited without a written authorisation by ATOP SpA.

/	TWF -5A	SHT	OF
	CODICE ATOP		
03.026116.01			
MODEL NAME			
2073829-BLOCC			



NOTE:

1 - Curare la rugosità superficiale, mantenendo un grado di finitura $\nabla_{1.6}$ su tutte le superfici esterne.

2 - Trattamento superficiale:
ARGENTATURA con spessore 3 micron.
Rispettare le tolleranze richieste,
riferite al pezzo argentato

Smussare gli spigoli: $0.25 \times 45^\circ$ 

•	•	•	•	•	DO NOT SCALE DRAWING REMOVE BURRS AND BREAK SHARP EDGES			PARAMETRIC SOLID MODELLING GENERATED DRAWING. DO NOT MODIFY BY HAND			UNLESS SPECIFIED ROUND & CHAMFERS /		SURFACE FINISH RA IN μ mm /		ORIGINAL /		REPLACED WITH /										
•	•	•	•	•	DESIGNER																						
•	•	•	•	•	DATE		01/12/2005									INTERPRET DIMENSION AND TOLERANCES FOR UNI - ISO 2768-mK			VOLUME mm ³		SCALE 1:1						
•	•	•	•	•	SYM		MARCHI									ALL DIMENSIONS IN mm APPLY AFTER HEAT TREATMENT AND/OR FINISH			30712								
REV	DATE	MODIFY		CHK	APP	TOLERANCES UNLESS SPECIFIED		MATERIAL RAME ELETTROLITICO CuOF H2O UNI 5649										TITLE BLOCCO PORTAELETTRODO									
BASIC $\pm$ 0.1								HEAT TREATMENT																			
X.X $\pm$								/																			
X.XX $\pm$																											
ANGLE $\pm$ 15°								ADDITIVE FINISH VEDI NOTA 2					REFERENCE N° /					SIZE A3		PART NUMBER 2073829				REV /		SHEET 1 OF 1	

 **ATOP** S.p.A.