



ref.	none	date	signature
modifications			
4	1	EN 5083 H111 1/4	
ref.	drawn	date and treatment	scale
General machining tolerances UNI 5107-85 dimensions: <math>\pm 0.1</math> <math>\pm 0.2</math> <math>\pm 0.3</math> <math>\pm 0.5</math> <math>\pm 0.8</math> <math>\pm 1.2</math> <math>\pm 2.0</math> <math>\pm 3.0</math> <math>\pm 5.0</math> <math>\pm 10.0</math> <math>\pm 20.0</math> <math>\pm 30.0</math> <math>\pm 50.0</math> <math>\pm 100.0</math> <math>\pm 200.0</math> <math>\pm 500.0</math> <math>\pm 1000.0</math> linear tol.: <math>\pm 0.1</math> <math>\pm 0.2</math> <math>\pm 0.3</math> <math>\pm 0.5</math> <math>\pm 0.8</math> <math>\pm 1.2</math> <math>\pm 2.0</math> <math>\pm 3.0</math> <math>\pm 5.0</math> <math>\pm 10.0</math> <math>\pm 20.0</math> <math>\pm 30.0</math> <math>\pm 50.0</math> <math>\pm 100.0</math> <math>\pm 200.0</math> <math>\pm 500.0</math> <math>\pm 1000.0</math> angular tol.: <math>\pm 1'</math> <math>\pm 30'</math> <math>\pm 20'</math> <math>\pm 10'</math> related to the shortest side			
		designed by: <b>R. De Salvo</b> drawn by: <b>G. Gemmaro-PROMECA</b> date: 4-01-05 scale: 1/4 title: <b>HAM-OPTICAL BENCH</b> FILTER'S PLATE drawing no: 102 sheet: A 1	