



ref.				none				date				signature			
modifications															
4				1				EN 5083 H111				1/4			
ref.				sheet				det. and treatments				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-PROMEC</b> title: <b>LIGO PROJECT</b> date: <b>4-01-05</b> sheet: <b>1/4</b> <b>HAM-OPTICAL BENCH</b> FILTER'S PLATE LIGO-D051128-00-D sheet: <b>102</b> of <b>A 1</b>															