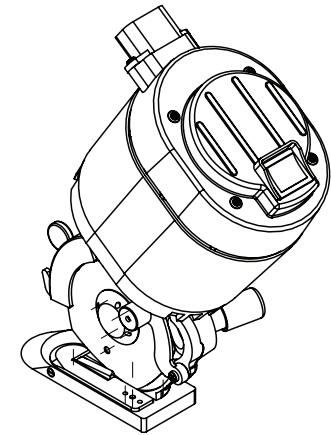
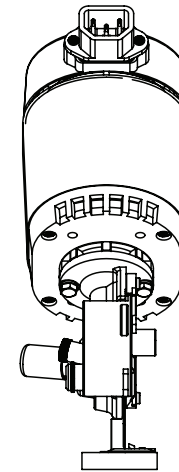
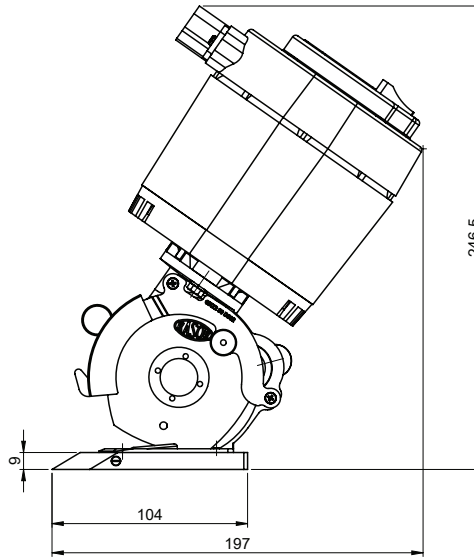
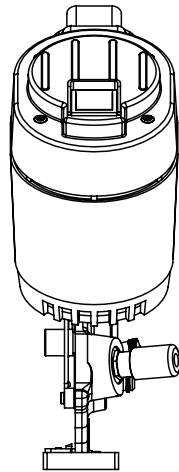
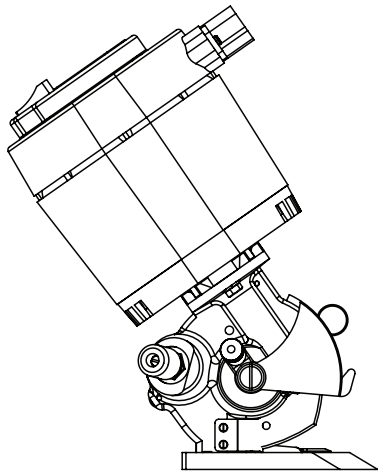
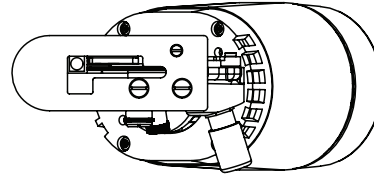


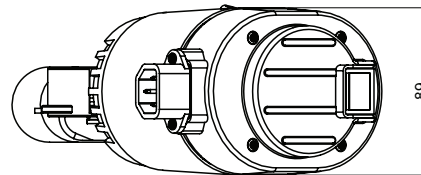


DIMENSION LAYOUT

mod. D86PS2



SCHEMA DI INGOMBRO



Tolleranze generali per quote di lavorazione								Rugosità Ra UNI 3963			
Fino a:	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3			
5	30	120	315	1000	2000	4000	>10000	>40000	0,2	0,5	0,8
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3				

Senza apposite indicazioni fare riferimento alla norma UNI-ISO 2768 - m. Tutti gli spigoli s'intendono sbavati con smusso o arrotondamento di 0,5 mm

REVISIONE	04	-		MODELLO	-	N° PEZZI	-				
	03	-			MATERIALE		-	PESO KG	2.14		
	02	-			DESCRIZIONE		ASSIEME GENERALE	N° DISEGNO	A-D86PS2 D0001	S/N	01
	01	-			VERIFICATO		RSR	DESCRIZIONE	ASSIEME GENERALE	N° DISEGNO	A-D86PS2 D0001
SCALA	1:2	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	-	MODELLO	-	N° PEZZI	-				
DATA	19-10-2018	TRATTAMENTO TERMICO	-	MATERIALE	-	PESO KG	2.14				
DISEGNATO	TCR	MACCHINA	D86PS2	CODICE	A-D86PS2 D0001	S/N	01				
VERIFICATO	RSR	DESCRIZIONE	ASSIEME GENERALE	N° DISEGNO	A-D86PS2 D0001	S/N	01				