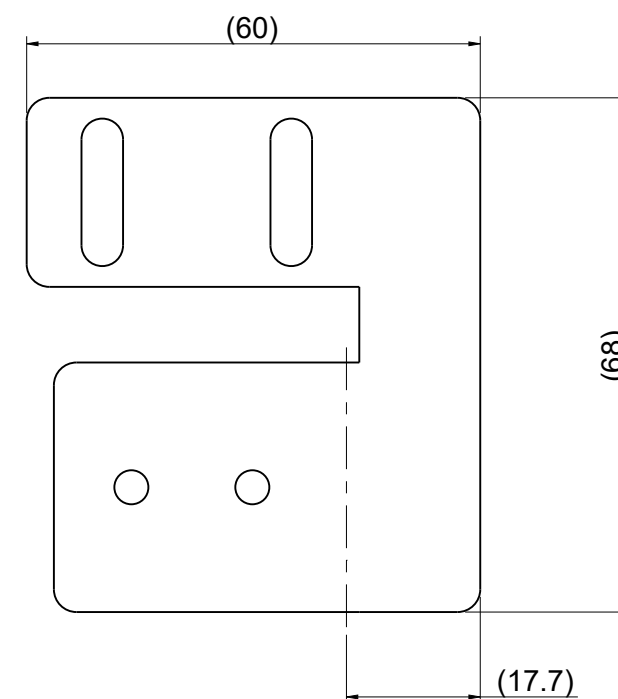


SVILUPPO INDICATIVO.
IL CONTROLLO DIMENSIONALE
DEVE ESSERE ESEGUITO
SUL PARTICOLARE PIEGATO



Pezzo tagliato, piegato e successivamente zincato

3			
2			
1			
REV	DATA	DESCRIZIONE	AUTORE

NOTE: Pezzo esente da bave e spigoli taglianti										CONTROLLO		N°3 QUOTE CRITICHE					
Sviluppo	TOLLERANZA GENERALE: UNI EN 22768 - 1					MEDIA		COMPONENTE CRITICO		FINITURA-TRATTAMENTO TERMICO:			PRODOTTO DI ORIGINE				
	CLASSE DI TOLLERANZA		SCOSTAMENTI LIMITE PER CAMPI DI DIMENSIONI FONDAMENTALI								Zincatura			RITO			
	DESIGNAZIONE		DA 0.5 A 3	OLTRE 3 FINO 6	OLTRE 6 FINO 30	OLTRE 30 FINO 120	OLTRE 120 FINO 400	OLTRE 400 FINO 1000	OLTRE 1000 FINO 2000	OLTRE 2000 FINO 4000	MATERIALE:		SP(mm):	GRUPPO DI ORIGINE			
	m	LINEARE	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	ALIMENTARIETA'		LAM Fe DC01	1.5	C/O IDRAULICO		
	DESIGNAZIONE		DA 0.5 A 10	OLTRE 10 FINO 50		OLTRE 50 FINO A 120		OLTRE 120 FINE A 400		OLTRE 400		DATA	DESEGATO	VERIFICATO	APPROVATO		
	m	ANGOLARI	± 1°	± 0°30'		± 0°20'		± 0°10'		± 0°5'		PESO(Kg)	VOLUME(dm³)		18/12/2019	Corti R.	Corti R.
STATO DISEGNO	STAMPATI IN PLASTICA - DIN 16901										0.038	0.005		DENOMINAZIONE:			
						FORMATO A3				STAFFA SUPPORTO EV MIX ACQUA							
						SCALA 1:1				DENOMINAZIONE ESTESA:							
						N° COMMESSA											
						-		CLASSIFICA:				REV.	FOGLIO				
							06373031XXX				0	1 di 2					