



Eliminare bave e smussare spigoli vivi

Per forme e dimensioni non indicate a disegno riferirsi al modello 3D

Raggi non quotati R=2



TOLLERANZE PER LAVORAZIONI ALLE MACCHINE UTENSILI											TOLLERANZE ESECUZIONI IN CARPENTERIA										ALTRE				
TOLLERANZE		GRADO SECONDO UNISO 2768-1	DIM.	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE		GRADO SECONDO UNISO 2768-1	DIM.	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE			
DIMENSIONALI		m	SCOS.	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	DIMENSIONALI		C	SCOS.	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	GENERALI:			
TOLL. DI FORMA		K	DIM.	FINO A 10	10-30	30-100	100-300	300-1000	1000-3000			TOLL. DI FORMA		L	DIM.	10-30	30-100	100-300	300-1000	1000-3000		UNIFICAZIONE			
- a		SECONDO UNISO 2768-2	SCOS.	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8			- a		SECONDO UNISO 2768-2	SCOS.	0.2	0.4	0.8	1.2	1.8		AETNA			
1 /			SCOS.	0.4			0.6	0.8	1.0			1 /			SCOS.	0.6		1	1.5	2.0		GROUP			
N.	DESCRIZIONE MODIFICA											N° BOLL		DATA		FIRMA									
1																									
2																									
3																									
MATERIALE					DIM. E STATO DI FORNITURA					TRATTAMENTO SUPERFICIALE					PESO (Kg)		SCALA								
Lamiera Fe P11 UNI EN 10111					Lamiera Sp. 3 UNI EN 10051					Zincatura elettrolitica					0,09										
DATA			BOLLA			EMISS.			APPROV.			CF													
06/03/2017			01726			nterenzi			P. Laghi																
DENOMINAZIONE										N° 5330301027															
PIASTRINA ALLINEAMENTO VITI DI TENSIONAMENTO																									
CINGHIA																								S.p.A	