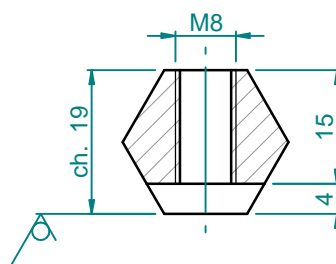
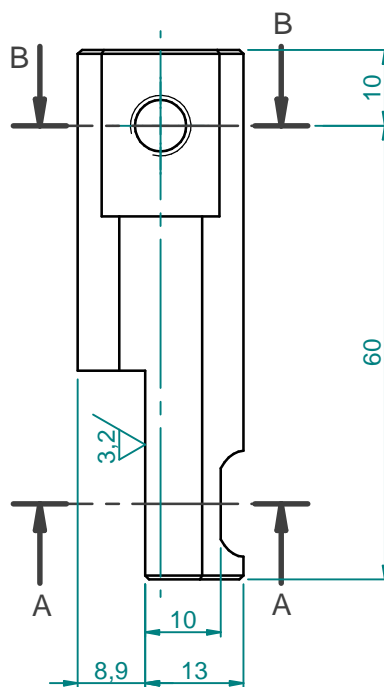
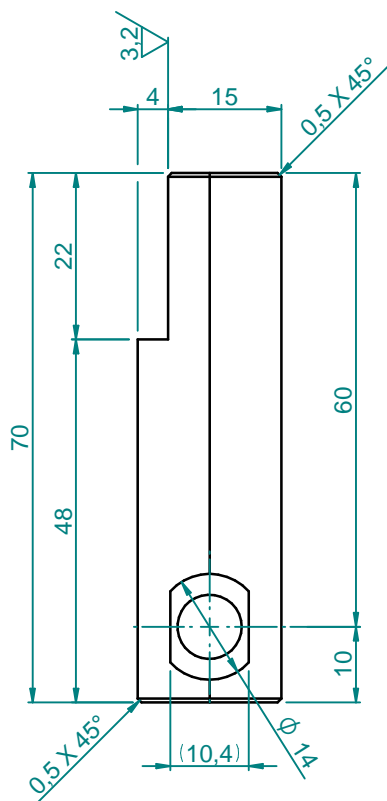
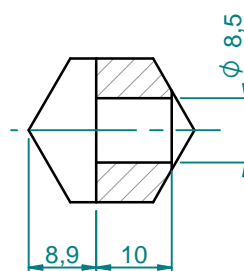


## SEZIONE A-A



## SEZIONE B-B

**NOTA x i particolari meccanici**  
A fine lavorazioni smussare tutti i bordi del particolare per evitare spigoli vivi o superfici con bordi taglienti.

N° Programma:		rugosità		✓ ( $\sqrt{3.2}$ / $\sqrt{6.3}$ )		A fine lavorazione sfussare tutti i bordi del particolare per evitare spigoli vivi o superfici con bordi taglienti.				
n°	descrizione della modifica			data	firma	origine		materiale S235JR (Fe 360B)		
						tratt. superf. Nichelatura chimica		data	05/10/2022	
						tratt. termico		peso	0.13 kg	
						grezzo/mod. fonderia Esagono ch. 19		raggi: R1	l. di taglio mt	
						sostituisce il 4.01.02.AA.005		sm non quotati 0,5x45°	disegn. Vignaga G.	
 via Trieste, 93/C San Vendemiano (TV) 31020 - Italia info@pecartech.com +39 0438.1841575		scala 1:1		macchina mod.					verifica	
		formato A4		descrizione Giunto orientabile						
				codice					rev.	
P01015023					00					