

**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		✓ ( $\frac{6,3}{\sqrt{\text{ }}$ )		A fine lavorazione smussare tutti i bordi del particolare per evitare spigoli vivi o superfici con bordi taglianti.	
n°	descrizione della modifica		data	firma	origine	materiale S235JR (Fe 360B)	
					tratt. superf. Nichelatura elettrolitica		data 23/03/2022
					tratt. termico		peso 0.22 kg
					grezzo/mod. fonderia Piatto 40x12 - Trafilato		raggi: R1
					sostituisce il 4.01.01.AA.125		l. di taglio mt
					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 Piastra fissaggio guida		
				codice 4.01.01.AA.125		rev. 00	