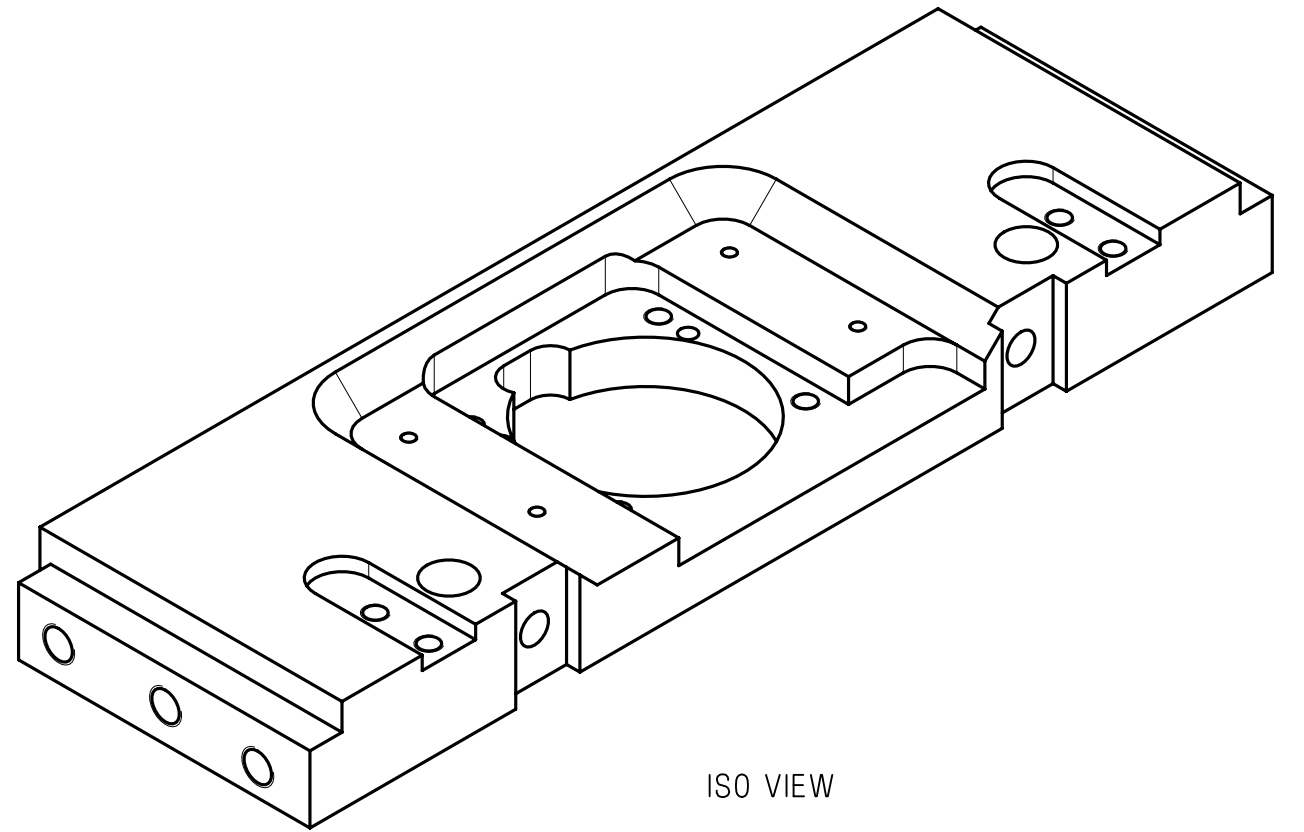
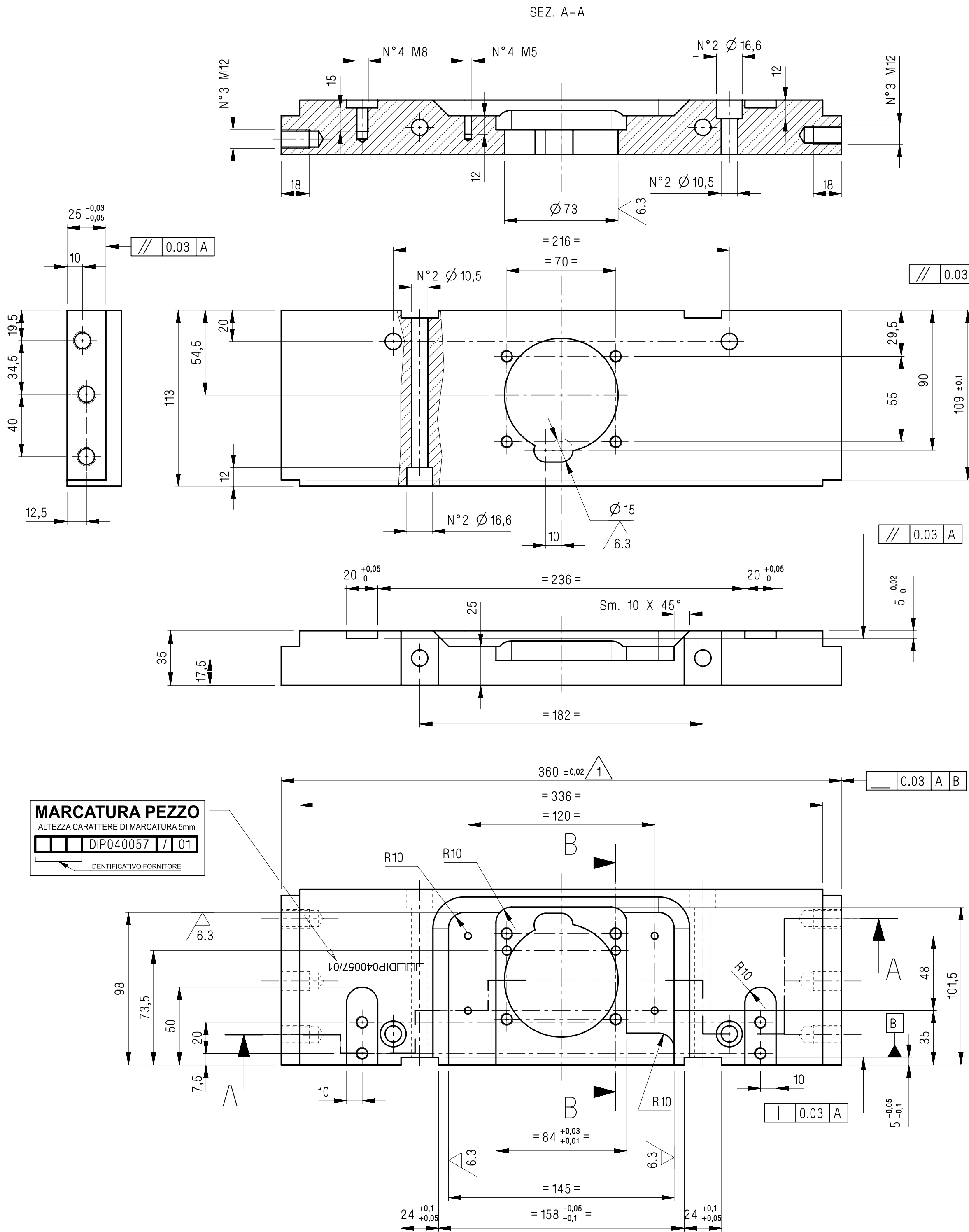



ESTR. PROSP. 2768-1	DA 0,5 FINO A 3	OLTR. 3 FINO A 6	OLTR. 6 FINO A 30	OLTR. 30 FINO A 120	OLTR. 120 FINO A 400	OLTR. 400 FINO A 1000	OLTR. 1000 FINO A 2000
CLASSE FINE "I"	+ 0,05 ± 0,1	+ 0,05 ± 0,1	+ 0,1 ± 0,2	+ 0,15 ± 0,3	+ 0,2 ± 0,5	+ 0,3 ± 0,8	+ 0,5 ± 1,2
CLASSE MEDIA "M"	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2

A



1 - ESEGUIRE QUOTA IN COPPIA CON B.075574.G

3.2 / (6.3)

01	AGGIUNTO TRATTAMENTO SUPERFICIALE	25-Nov-2023	Rusenius Gabriele	Rossan Thomas
REV.	DESCRIZIONE	DATA	DISegnATO	CONTR.TO
COSTRUITO	COLLAUDATO	DATA		
COMM.N°	DOX	PROG. 09	N° PEZZI 01	
MACCHINA	MATRIC.	GRUPPO		
MATERIALE	2C40 EN10083/2	TRATT. TERMICO		
PESO 7.99	kg	COLORE	TRATT. SUPERFICIALE BRUNITURA 01	
 SMI s.r.l. Sistemi Meccanici Industriali VARMO (UD) ITALY		SMUSSI NON QUOTATI 0.5x45°	SCALA 1:2	FORMATO A2
		SBAVARE ACCURATAMENTE GLI SPIGOLI DA 0.2 A 0.3x45°	DEN.	
DISegnATO Piasentin Lorenzo	ISO 8015	TOLLERANZE SECONDO	DIS.N° B.075573.F	REV 01
CONTR.TO Rossan Thomas	ISO 2768 - mK	TOLLERANZE GENERALI	COD.INT. DIP040057	PAG 1/1
DATA 25-Jan-2017	(VEDI ESTRATTO PER DIM. LINEARI CLASSE m)	RIC.DA B.075573.F/00-PIASTRA MAX Rm40		

Ci riserviamo a termini di legge la proprietà del presente disegno con divieto di riprodurlo e/o divulgarlo senza nostra autorizzazione scritta