

TAGLIO LASER





NOTE:

- 1.) ANGOLI DI PIEGA NON INDICATI 90°.
2.) RAGGI DI PIEGA NON INDICATI R3.

Eliminare bave e smussare spigoli vivi

TOLLERANZE PER LAVORAZIONI ALLE MACCHINE UTENSILI												TOLLERANZE ESECUZIONI IN CARPENTERIA												ALTRE
TOLLERANZE	GRADO SECONDO DIMENSIONI	mm	DIM.	0,5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE	GRADO SECONDO DIMENSIONI	mm	DIM.	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE		
TOLL. DI FORMA	GRADO UNISO 2788-1	mm	SCOS.	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	TOLL. DI FORMA	GRADO UNISO 2788-1	mm	SCOS.	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	GENERALI		
-	SECONDO UNISO 2788-2	mm	SCOS.	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0		-	SECONDO UNISO 2788-2	mm	SCOS.	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6		UNIFICAZIONE		
-		mm	SCOS.	0,4	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	1,0		-		mm	SCOS.	0,6	1	1,5	2,0			ALTRA		

SCHEDA DI MODIFICA														
N.	DESCRIZIONE MODIFICA											N° BOLLIA	DATA	FIRMA
1														
2														
3														

MATERIALE acciaio EN-10111 DD11		DIM. E STATO DI FORNITURA Lamiera Sp. 3 UNI EN 10051		TRATTAMENTO SUPERFICIALE Zincatura elettrolitica		PESO (Kg) 0,09	SCALA 1:1	
DATA 29/01/2015	BOLLA 00406	EMISS. A.Ridolfi	APPROV. P. Laghi	CF 3  / 		 S.p.A.		
DENOMINAZIONE PIASTRINO SENSORE DI FASE				N° 5330300846				