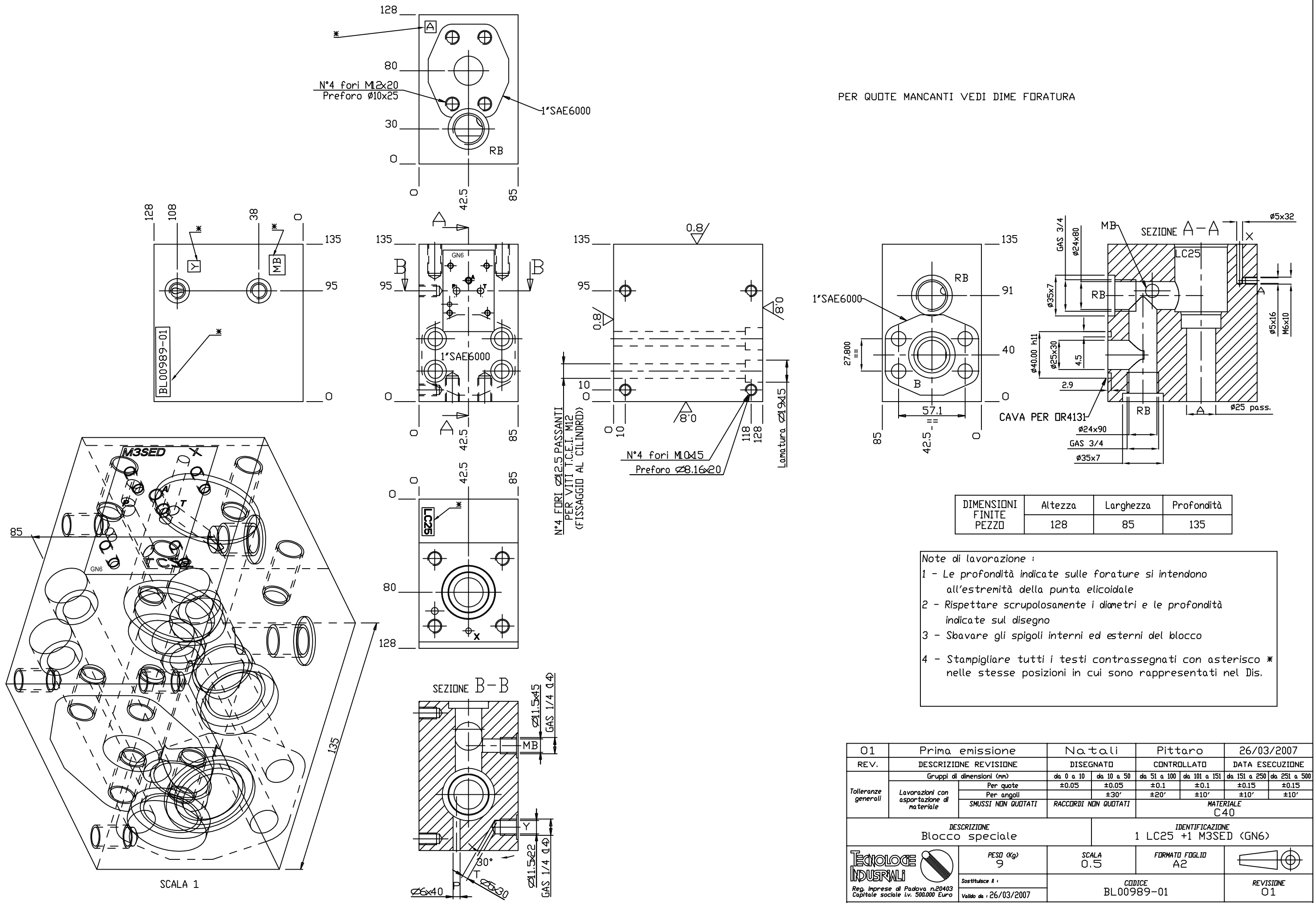

DIMENSIONI FINITE PEZZO	Altezza	Larghezza	Profondità
	128	85	135

Note di lavorazione :

1 - Le profondità indicate sulle forature si intendono all'estremità della punta elicoidale

2 - Rispettare scrupolosamente i diametri e le profondità indicate sul disegno

3 - Sbavare gli spigoli interni ed esterni del blocco

4 - Stampigliare tutti i testi contrassegnati con asterisco * nelle stesse posizioni in cui sono rappresentati nel Dis.

01	Prima emissione	Natali	Pittaro	26/03/2007
REV.	DESCRIZIONE REVISIONE	DISEGNATO	CONTROLLATO	DATA ESECUZIONE

Tolleranze generali	Gruppi di dimensioni (mm)	da 0 a 10	da 10 a 50	da 51 a 100	da 101 a 151	da 151 a 250	da 251 a 500
Lavorazioni con asportazione di materiale	Per quote	±0.05	±0.05	±0.1	±0.1	±0.15	±0.15
	Per angoli		±30'	±20'	±10'	±10'	±10'
	SMUSSI NON QUOTATI	RACCORDI NON QUOTATI		MATERIALE C40			

DESCRIZIONE	IDENTIFICAZIONE
Blocco speciale	1 LC25 +1 M3SED (GN6)

PESO (Kg)	SCALA	FORMATO FOGLIO
9	0.5	A2

Tecnologie Industriali
Reg. Imprese di Padova n.20403
Capitale sociale i.v. 500.000 Euro

Sostituisce il :

Valido da : 26/03/2007

CODICE: BL00989-01

REVISIONE: 01

Il presente disegno è di propietà di Tecnologie Industriali. Riproduzione e trasmissione a terzi è vietata a termine di legge.