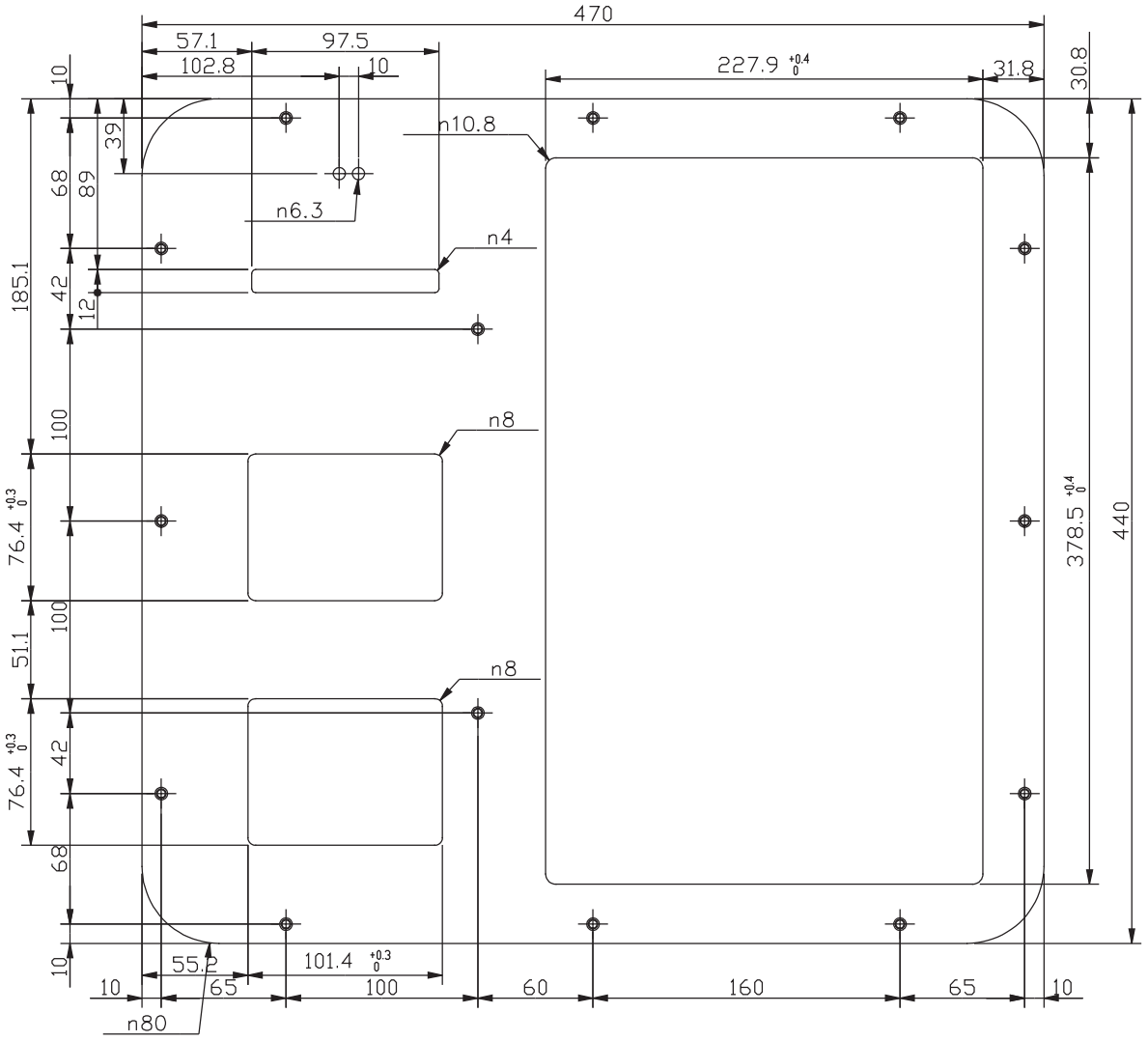
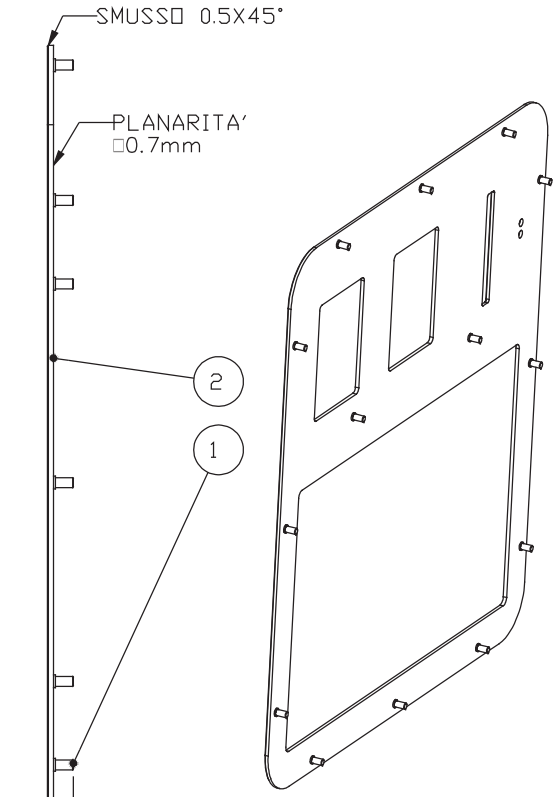


SCALA 2:5



SCALA 1:4

NOTE:

-ELIMINARE EVENTUALI RESIDUI DI LAVORAZIONE

-LA SALDATURA DEI PRIGIONIERI NON DEVE GENERARE ECCESSI DI SALDATURA, IL CONTORNO DEL PRIGIONIERO DEVE ESSERE PULITO E PRIVO DI BAVE

-SBAVARE ACCURATAMENTE

-SPIGOLI NON TAGLIENTI

posiz.	codice	fase/pref.	descrizione	quantità	note
2	PARTE		COPERT. ALL. EROGATORE 15"	1	
1	23429836		PRIG.A SALD.ALLUMINIO M5X10	14	0.002

Edizione	Cl.Mod.	Descrizione modifica	Data	Firma
A	02	AGGIUNTO PLANARITA' E NOTA SU PRIGIONIERI A SALDARE	13/05/21	PC

Tolleranze generali per quote lineari	Grado di precisione	≤6	>6 ≤30	>30 ≤120	>120 ≤315	>315 ≤1000	>1000 ≤2000	>2000 ≤4000	>4000
	Grossolano	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5
	Medio	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3
	Preciso	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-	-

Quote del lato più corto	>3 ≤6	>6 ≤30	>30 ≤120	>120
Tolleranze generali per quote angolari	±1°	±30'	±20'	±10'

Dis. CROSILLA P.	Contr. S.SINESI	DESCRIZIONE COPERT. ALL. EROGATORE 15" ASS.	
Data 11/01/21	Data 11/01/21	Materiale ALLUMINIO 30/10	
		Trattamento Superficiale -----	Toll. gen. Grado MEDIO; Massa kg 0.0
Scala 2:5	DISEGNO n. 2171A00J	Ed. Classe A02	
A3	Foglio 1 di 1	File 2171A00J	
Sostituisce il	Sostituito dal		