



**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		✓ (3/2)		7 mm lavorazioni massare tutti i bordi del particolare per evitare spigoli vivi o superfici con bordi taglienti.				
n°	descrizione della modifica			data	firma	origine		materiale S235JR (Fe 360B)		
						tratt. superf. Nichelatura elettrolitica		data 23/03/2022		
						tratt. termico		peso 0.06 kg		
						grezzo/mod. fonderia Piatto 50x5 - Trafilato		raggi: R1	l. di taglio mt	
						sostituisce il 4.01.01.AA.123		sm non quotati 0,5x45°	disegn. Vignaga G.	
<div></div> <div><div>via Trieste, 93/C</div><div>San Vendemiano</div><div>(TV) 31020 - Italia</div><div>info@pecartech.com</div><div>+39 0438.1841575</div></div>				scala	1:1	macchina mod.			verifica	
				formato	A4	descrizione Piastra regolazione asse guida				
						codice	4.01.01.AA.123			rev. 00