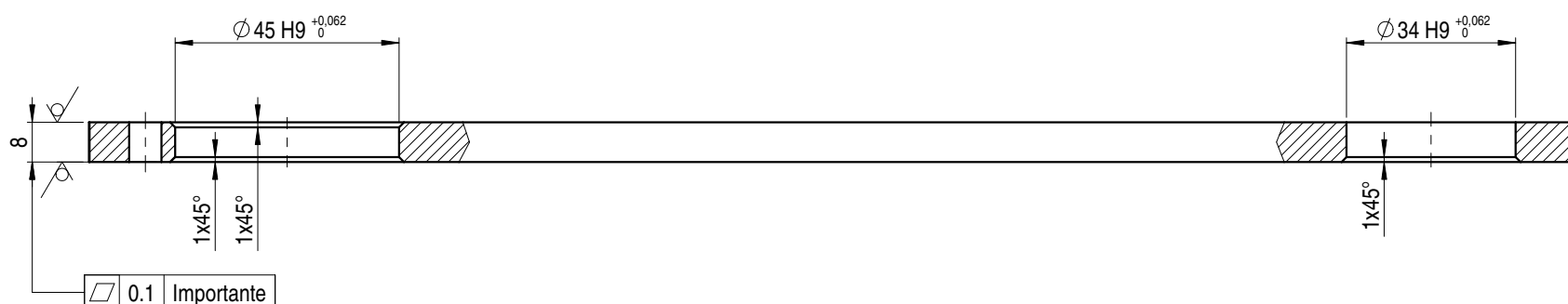
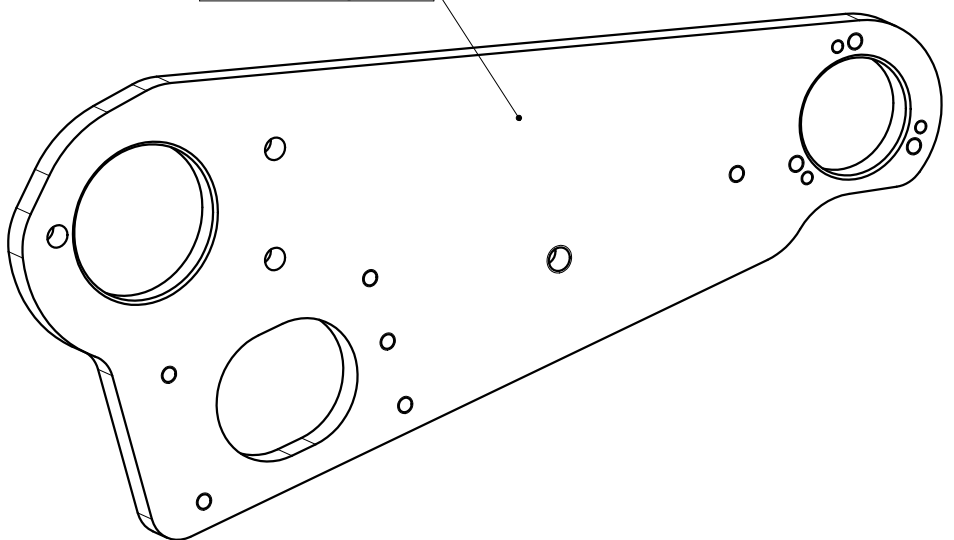





**ATTENZIONE!**  
Dopo il taglio del pezzo  
sbavare tutti gli spigoli  
vivi dell'intero profilo



**NOTE**  
- Eliminare gli spigoli vivi  
- Il pezzo deve essere privo di bave  
- Raddrizzare se necessario

**\*\* NOTA**  
- Tutte le quote in toll. e le rugosità si intendono dopo trattamento di Zincatura  
- Spessore di rigonfiamento: 0.008mm (per i tondi è inteso sul raggio)

			MATERIALE Lamiera FeP01 Marm. - Sp. 8mm			TRATTAMENTO TERMICO			Q.TA' MACCHINA 1		PESO Kg. 1.4		SCALA 1:1	
			TRATTAMENTO SUPERFICIALE Zincatura bianca (Fe/Zn 8 A - vedi NOTA**)			DUREZZA			GRUPPO DI APPARTENENZA W-REFLEX		A2		FOGLIO 1 DI 1	
REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA	DENOMINAZIONE  <div>LEVA DX BRACCIO MOTORIZZATO</div>								
00	Vendramini P.				14/03/12									
01	Vendramini P.				12/11/14									
02	Riva A.				23/02/15									
DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA 00- Sostituisce cod. 60200-0134-09: NON intercambiabile 01- Agg. n.3 fori M5 a 120° (al posto dei n.2 fori M4 a 180°)						PROPRIETA' RISERVATA A termini di legge e' vietato riprodurre comunicare a terzi il contenuto del presente disegno								
02- Agg. n.1 fori M8 (serve per fiss. cusc. antivibrazione cinghia)														
TOLLERANZE GENERALI Toll.Gen. secondo UNI EN 22768/2 - mK														
			RUGOSITA'  Laser 			DISEGNO N. <div>60200-0134-19</div>								