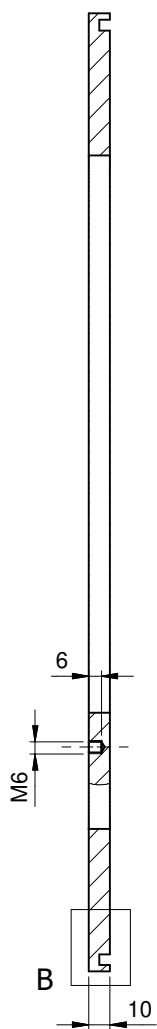
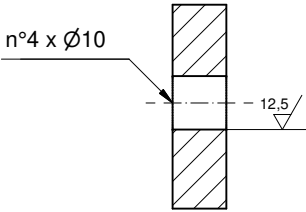


A-A ( 1 : 2.5 )

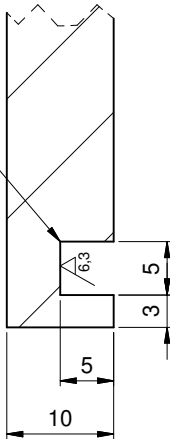


B-B ( 1 : 1 )



B ( 2 : 1 )


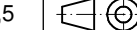
Da eseguire su tutto il  
perimetro del parapolvere



**FIPMEC**

ATTIVITÀ DI AUTOCONTROLLO

FASE	OPERATORE	DATA CONTROLLO	VERIFICA CQ FIP mec	DATA VERIFICA	NOTE
Tornitura					
Fresatura					
Foratura					
Saldatura					

 <i>www.fipmec.it</i>		RUGOSITÀ Ra (µm) ✓ (✓)	SCALA 1:2,5	Formato A2 
DESCRIZIONE  Parapolvere metallico 780x448x10	TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE  Zincatura a caldo ≥100 µm		DISEGNATO 01/08/2022	APPROVATO 01/08/2022
			DATA 01/08/2022	
			FIRMA T.G.	M.B.
MATERIALE S275JR EN 10025		PESO (kg) 20.8 kg	DISEGNO D392013674	
			REV. 0	
Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione medio UNI EN 22768.		Tolleranze non specificate diametri fori ciechi e passanti da 1 a 50 mm <sup>+0,1</sup> <sub>-0</sub> , da 50 a 70 <sup>+0,1</sup> <sub>-0</sub> mm.		
Tolleranze di forma e posizione secondo UNI 7226.	Tolleranze taglio alla fiamma secondo IS 10.02.		Tolleranze profondità fori ciechi: <sup>+0,1</sup> <sub>-0</sub> mm.	
Tutti gli spigoli devono essere esenti da bave.				
Documento di proprietà FIP MEC srl. La società tutelerà i propri diritti da esso derivanti, in sede civile e penale a termini di legge.				