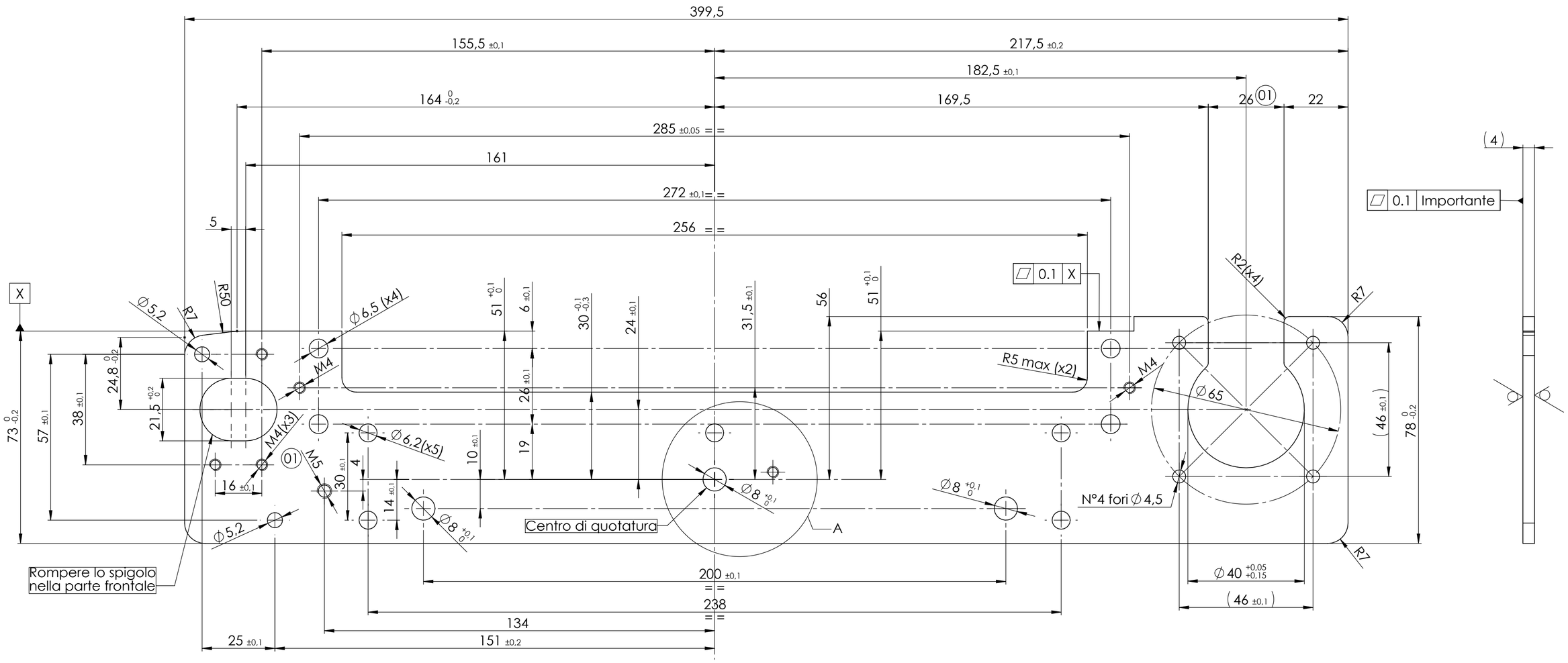
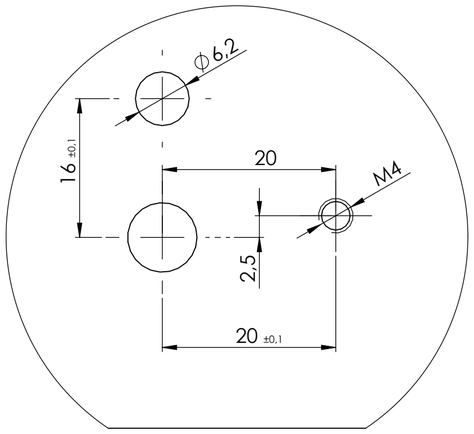
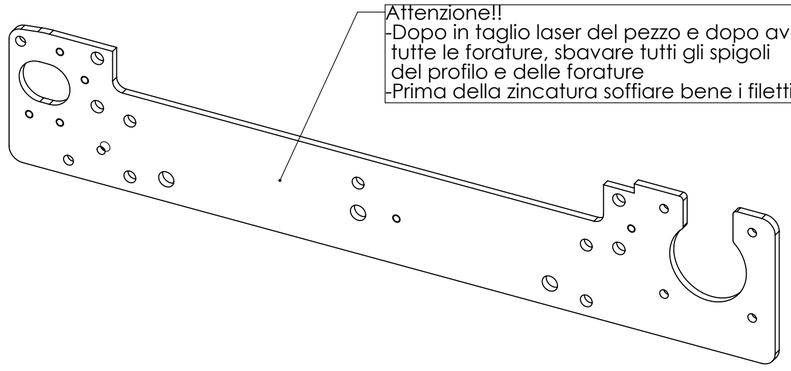


DETTAGLIO A
SCALA 2 : 1





Attenzione!!
-Dopo in taglio laser del pezzo e dopo aver fatto tutte le forature, sbavare tutti gli spigoli del profilo e delle forature
-Prima della zincatura soffiare bene i filetti M3,M4 e M5

- Eliminare gli spigoli vivi
- Il pezzo deve essere privo di bave
- Raddrizzare il pezzo se necessario
- Tutte le forature e finestre sono passanti

MATERIALE: Lamiera FeP01 Marm Sp=4mm TRATTAMENTO SUPERFICIALE: Zincatura bianca (Fe/Zn 8A)					TRATTAMENTO TERMICO DUREZZA	Q.TA' MACCHINA / PESO 758 g	SCALA 1:1
						GRUPPO DI APPARTENENZA	A2
							FOGLIO 1 DI 1
REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA	DENOMINAZIONE	
00	Bertossi L.				23/12/20	Piastra di supporto testina con motore maggiorato sc.200 REFLEX	
01	Bertossi L.				31/05/22		
DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA 01 - Agg. foro M5 per raccordo soffio pulizia, allargato apertura (era 6)							
TOLLERANZE GENERALI Toll.Gen. secondo UNI EN 22768/2 - mK			RUGOSITA' laser			PROPRIETA' RISERVATA A termini di legge e' vietato riprodurre comunicare a terzi il contenuto del presente disegno	DISEGNO N 61300-0629-09