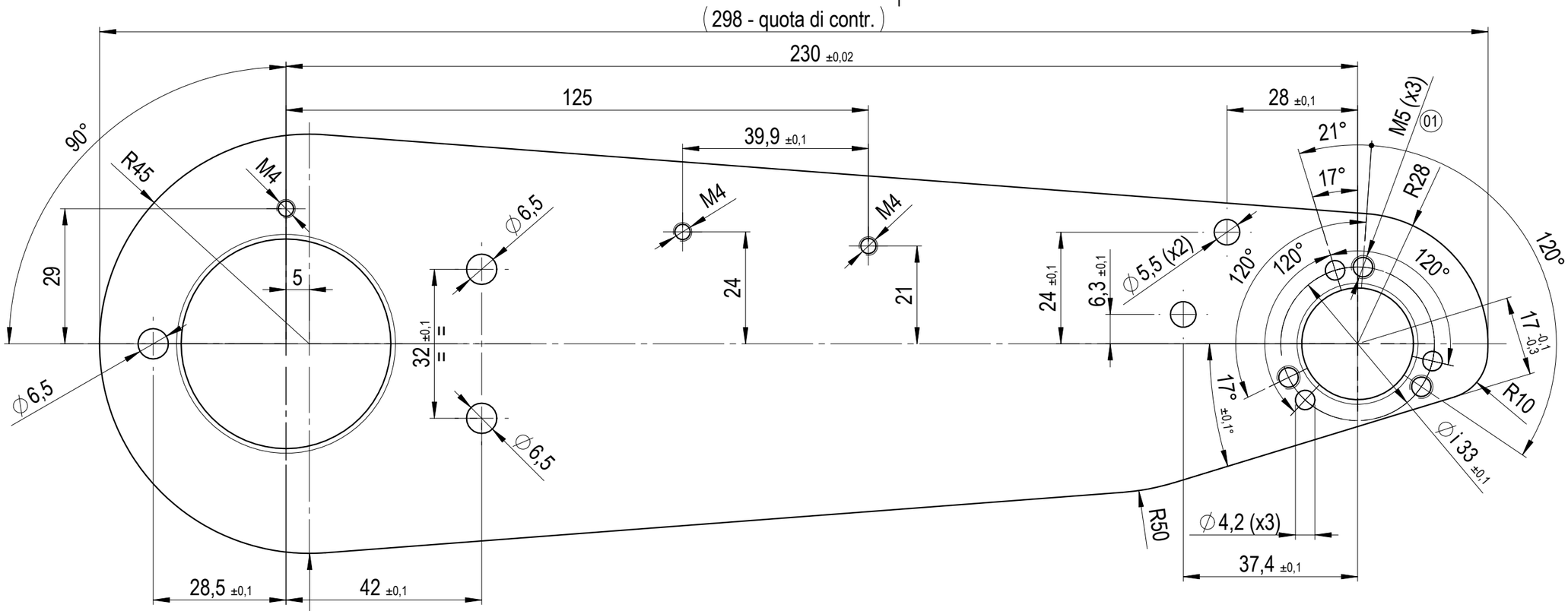
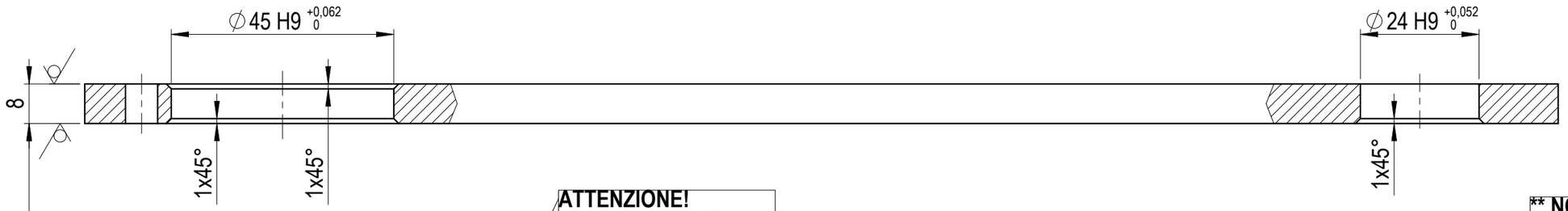
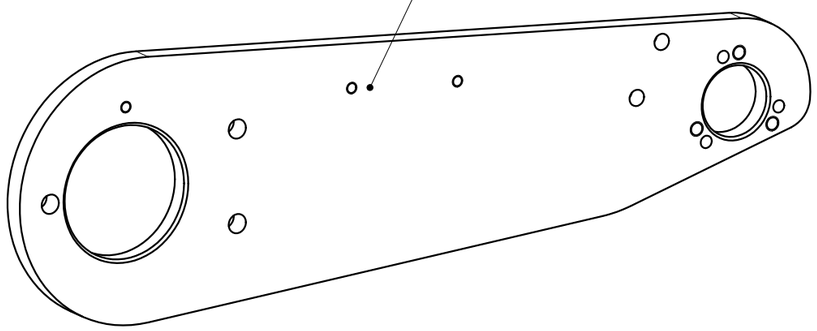


NOTA!
Punto uscita
taglio laser



▱	0.1	Importante

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	TRATTAMENTO TERMICO	Q.TA' MACCHINA	PESO	SCALA
Lamiera FeP01 Marm. - Sp. 8mm		1	Kg. 1.15	1:1
TRATTAMENTO SUPERFICIALE: Zincatura bianca (Fe/Zn 8 A - vedi NOTA**)	DUREZZA	GRUPPO DI APPARTENENZA: W-REFLEX		A3
				FOGLIO 1 DI 1

REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA
00	Vendramini P.				05/05/14
01	Vendramini P.				12/11/14

DENOMINAZIONE
LEVA SX BRACCIO APERTURA ELETTRO-PNEUM.

DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA
00- Sostituisce cod. 60200-0135-19: NON intercambiabile
01- Agg. n.3 fori M5 a 120° (al posto dei n.2 fori M4 a 180°)

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
60200-0149-09