





									NOTA x i particolari meccanici A fine lavorazioni smussare tutti i bordi del particolare			
N° Programma: rugosità $\sqrt{\left(\frac{6.3}{\checkmark}\right)}$								per evitare s	pigoli vivi o	superfici c	on bordi taglienti.	
n°	descrizione della modifica				data	firma	origine materiale S235JR (Fe 36			50B)		
				tratt. superf. Nichelatura elettrolitica				data 23/03/2022				
_							tratt. termico				peso 0.22 kg	
							grezzo/mod. fonderia Piatto 40x12 - Trafilato raggi: R1			I. di taglio mt		
							sostituisce il 4.01.01.A	A.125	sm non quota	ti 0,5x45°	disegn. Vignaga G.	
			93/C niano - Italia ch.com 41575	scala	1:1	macchina mod.					verifica	
			16 18 18	formato	A4	descriz	ione Piastra fissaggio	o guida				
	ECARTEC	H	via Triest San Venc (TV) 3102 info @pecal +39 0438.			codice	4.01.01	.AA.	125		rev. 00	

Il presente disegno è di proprietà della PECARTECH srl. A norma di legge è vietato riprodurre e comunicare a terzi il contenuto senza autorizzazione scritta dell'azienda proprietaria foglio 1 di 1