



N.B. Barillare prima della zincatura.

Eliminare bave e smussare spigoli vivi

12.5/ (✓)

TOLLERANZE PER LAVORAZIONI ALLE MACCHINE UTENSILI										TOLLERANZE ESECUZIONI IN CARPENTERIA										ALTRE
TOLLERANZE	GRADO	DIM.	0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE	GRADO	DIM.	6-30	30-120	120-400	400-1000	1000-2000	2000-4000	TOLLERANZE
SECONDO	UN450 2768-1	SCOS.	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	SECONDO	UN450 2768-1	SCOS.	± 0.5	± 1	± 1.5	± 2	± 3	± 4	GENERALI
TOLL. DI FORMA	GRADO	DIM.	FINO A 10	10-30	30-100	100-300	300-1000	1000-3000			TOLL. DI FORMA	GRADO	DIM.	10-30	30-100	100-300	300-1000	1000-3000		UNIFICAZIONE
-	SECONDO	SCOS.	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8			-	SECONDO	SCOS.	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6		AETNA
1	UN450 2768-2	SCOS.	0.4	0.8	0.8	0.8	1.0				1	UN450 2768-2	SCOS.	0.8	1	1.5	2.0		GROUP	
N.	DESCRIZIONE MODIFICA										N° BOLL	DATA		FIRMA						
1																				
2																				
3																				
MATERIALE			DIM. E STATO DI FORNITURA				TRATTAMENTO SUPERFICIALE				PESO (Kg)	SCALA								
Lamiera Fe P11 UNI EN 10111			Lamiera Sp. 4 UNI EN 10051				Zincatura elettrolitica bianca				0,1	1:1								
DATA	BOLLA	EMISS.	APPROV.	CF 3		0		0												
30/05/2007	1915	S. Zafferani	P. Pecchenini																	
DENOMINAZIONE										N° 6160300047				ROBOPAC S.A.						
TENDITORE MOLLA TASTATORE														ALTEA GROUP						