

SVILUPPO LAMIERA

B-B

ISO





A-A

Trattamento superficiale: Zincatura elettrolitica  
Eliminare bave e smussare spigoli vivi

02	1	Lam. Fe 360 UNI 7810	Tondo Ø 28 UNI EU 60	
01	1	Lamiera Fe P11 UNI EN 10111	Lamiera Sp. 3 UNI EN 10051	
Pos.	Qtà	Materiale		Dim e stato di fornitura
				Note

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	UNISO 2768-1	SCOS.	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	SECONDO	UNISO 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	UNISO 2768-2	SCOS.	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	0,8			SECONDO	UNISO 2768-2	SCOS.	0,2	0,4	0,6	1,2	1,6		AETNA
±											±									GROUP

N.	DESCRIZIONE MODIFICA	N° BOLLIA	DATA	FIRMA
1				
2				
3				

MATERIALE		DIM. E STATO DI FORNITURA		TRATTAMENTO SUPERFICIALE		PESO (Kg)	SCALA	
Composto (vedi tabella)		Composto (vedi tabella)		Zincatura elettrolitica		0,18	1:2	
DATA	BOLLA	EMISS.	APPROV.	CF 3  0  0		 S.p.A.		
23/07/2021	03516	O. Cavalli	C. Casale					
DENOMINAZIONE				N° 5830302122				
STAFFA DI FISSAGGIO MOTORE PGS								

