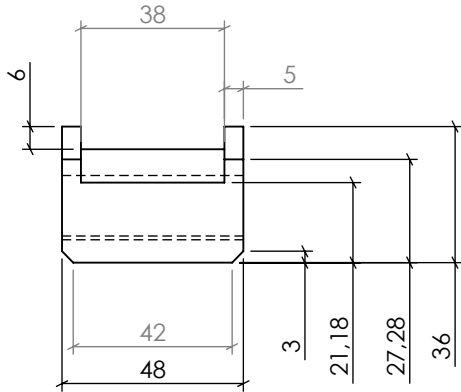
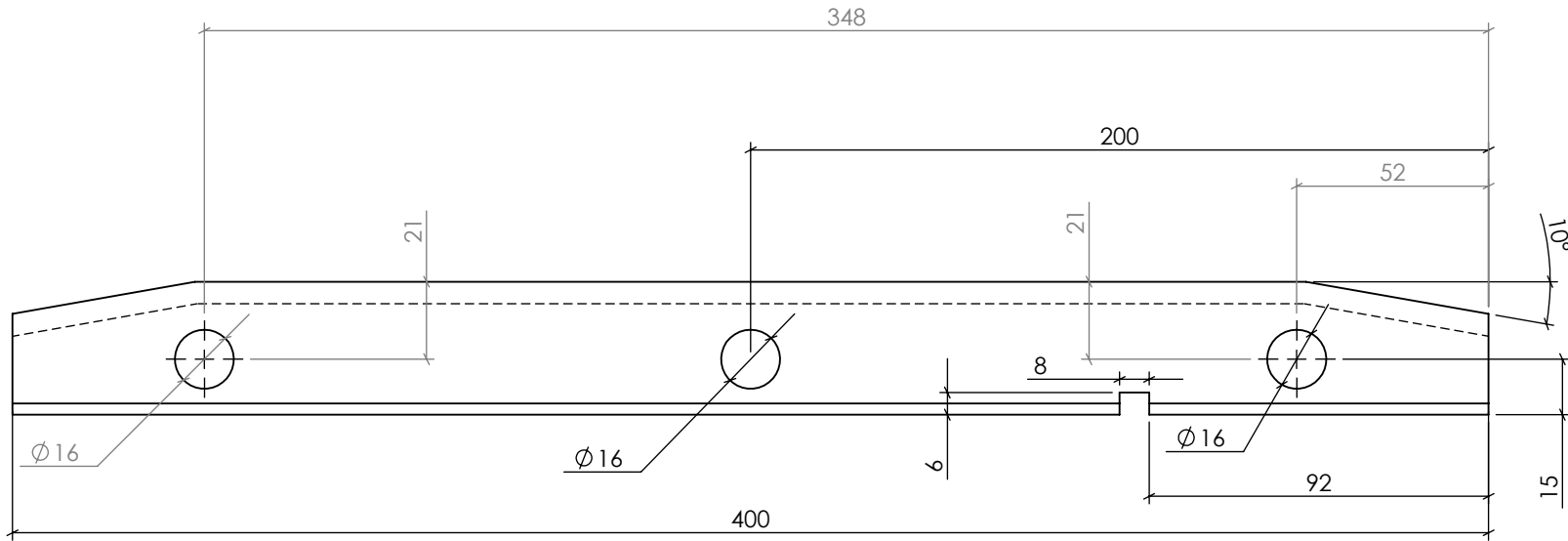
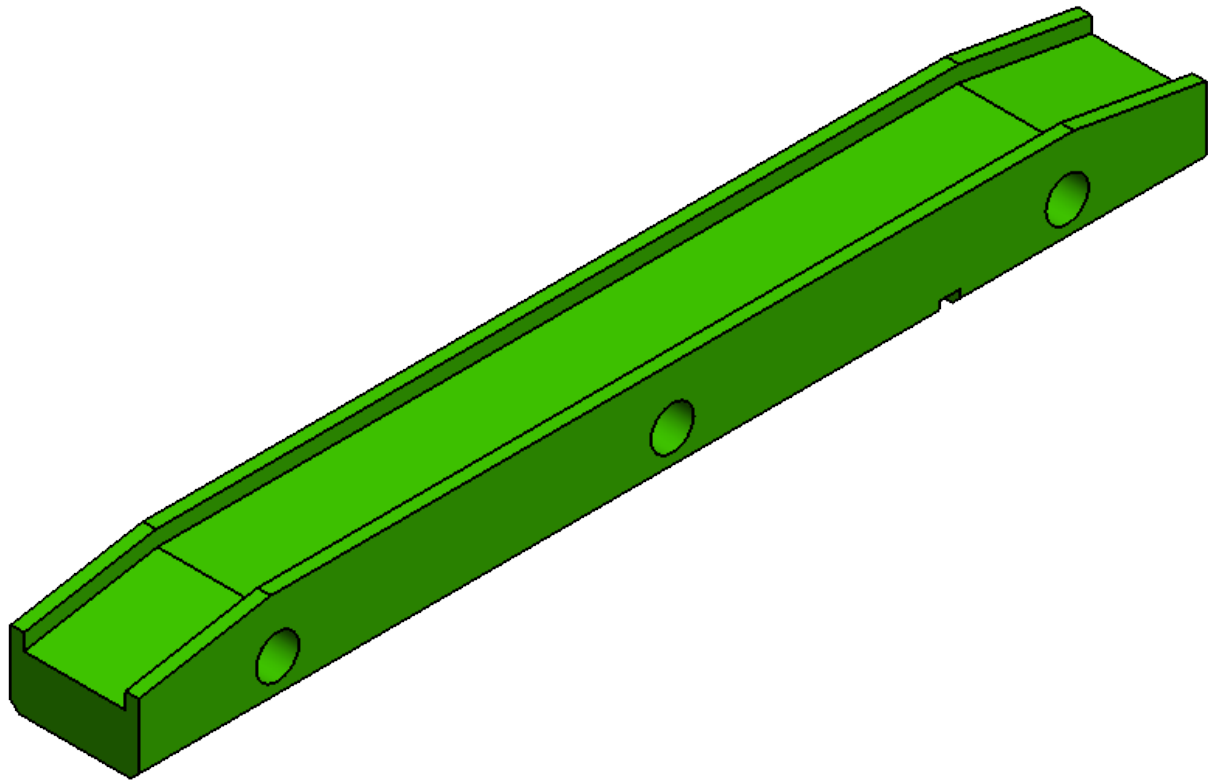



Tolerância admissíveis para <b>corte laser</b> ± 0,2		
Entrada de laser (E)	Dobras não cotadas 90 ±1°	
	Furos não devem apresentar entrada de laser	

TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS SÃO CONFORME NORMA DIN 7168 - MÉDIO												
GRAU DE PRECISÃO ±	ANGULAR ±											
	<10=1°											
	>0,5	>3	>6	>30	>120	>315	>1000	>2000	>4000	>8000	>12000	>16000
	<3	<6	<30	<120	<315	<1000	<2000	<4000	<8000	<12000	<16000	<20000
FINO	0,05	0,05	0,10	0,15	0,20	0,30	0,50	0,80	-	-	-	-
MÉDIO	0,10	0,10	0,20	0,30	0,50	0,80	1,20	1,20	3,00	4,00	5,00	6,00
GROSSEIRO	0,15	0,20	0,50	0,80	1,20	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00



110323.04 APOIO DE CORRENTE MENOR JD

		REVISÃO 0	TRATAMENTO TÉRMICO / BENEFICIAMENTO	RUGOSIDADE NÃO INDICADA 	CÓDIGO
PROJETO		DATA 24/04/2024	ACABAMENTO SUPERFICIAL		
APROVAÇÃO		VISTO	MATERIAL UHMW 15mm		
ESCALA 1:5	PROJEÇÃO 	VOLUME m³ 544147.92 MASSA Kg 0.52	DESCRIÇÃO		
