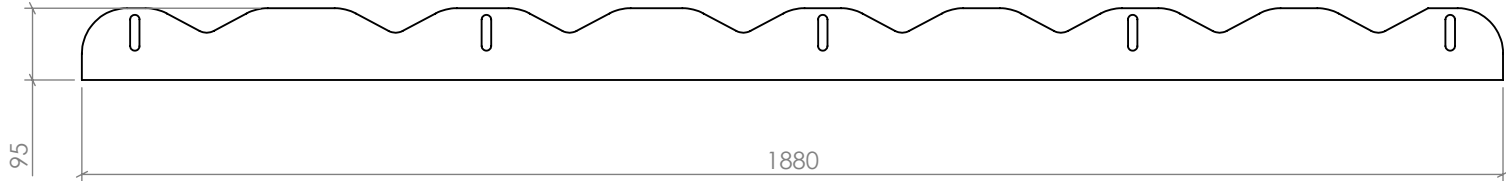
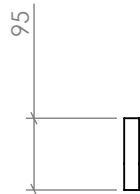
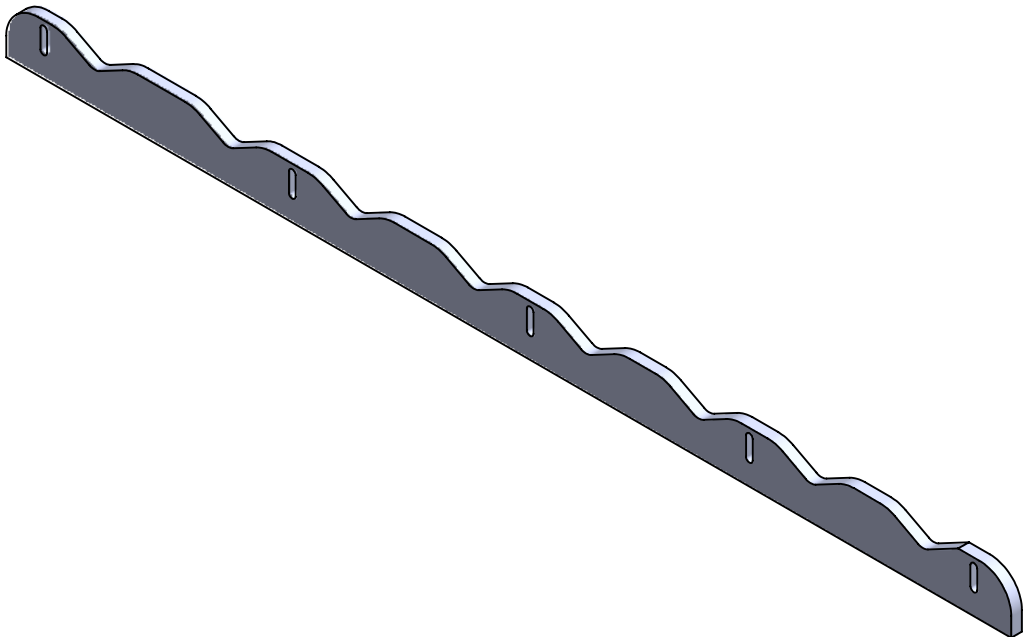




Tolerância admissíveis para corte laser ± 0,2			TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS SÃO CONFORME NORMA DIN 7168 - MÉDIO															
Entrada de laser (E)	Dobras não cotadas 90 ± 1°	Furos não devem apresentar entrada de laser	GRAU DE PRECISÃO ±	>0,5	>3	>6	>30	>120	>315	>1000	>2000	>4000	>8000	>12000	>16000	ANGULAR ±		
			<3	<6	<30	<120	<315	<1000	<2000	<4000	<8000	<12000	<16000	<20000	<10=1°			
			FINO	0,05	0,05	0,10	0,15	0,20	0,30	0,50	0,80	-	-	-	-	>10<50=0°30'		
			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	>50<120 =0°20'		
			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	>120<400 =0°10'		



281123.01 PROTEÇÃO CILINDRO

		REVISÃO 0	TRATAMENTO TÉRMICO / BENEFICIAMENTO	RUGOSIDADE NÃO INDICADA 	CODIGO
PROJETO		DATA 28/11/2023	ACABAMENTO SUPERFICIAL		
APROVAÇÃO		VISTO	MATERIAL Material <não especificado>		
ESCALA 1:10	PROJEÇÃO 	VOLUME m³ 3113825.75 MASSA Kg 3.11	DESCRIÇÃO		
