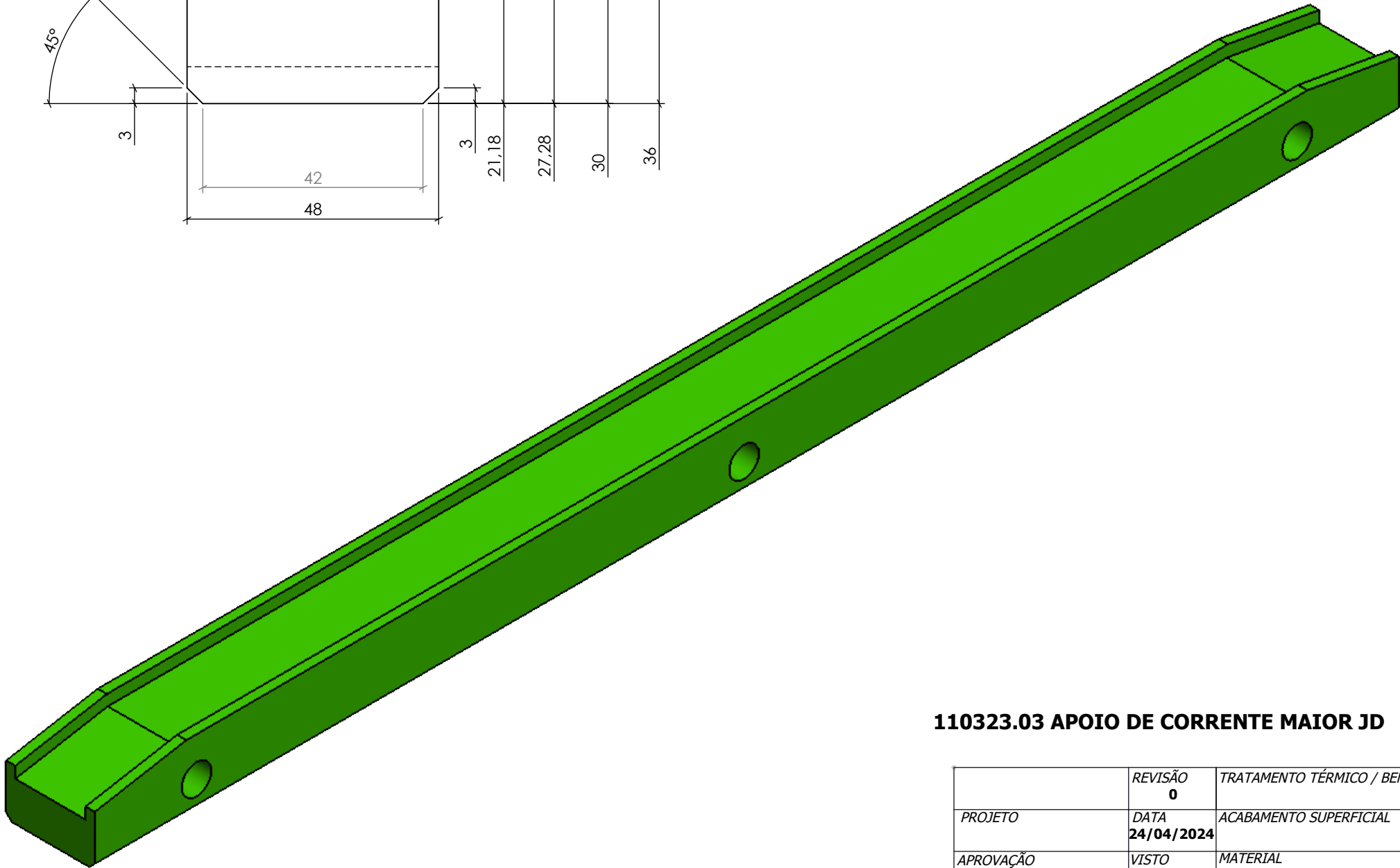
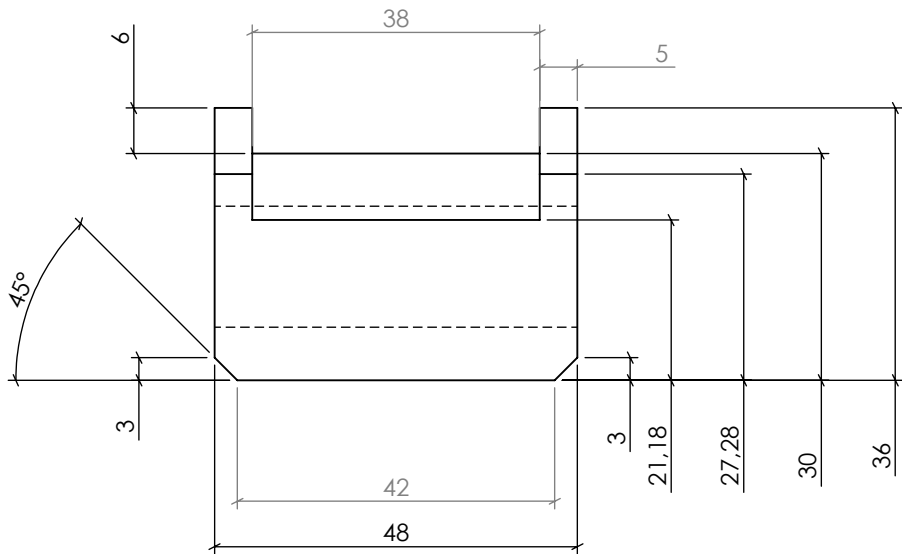
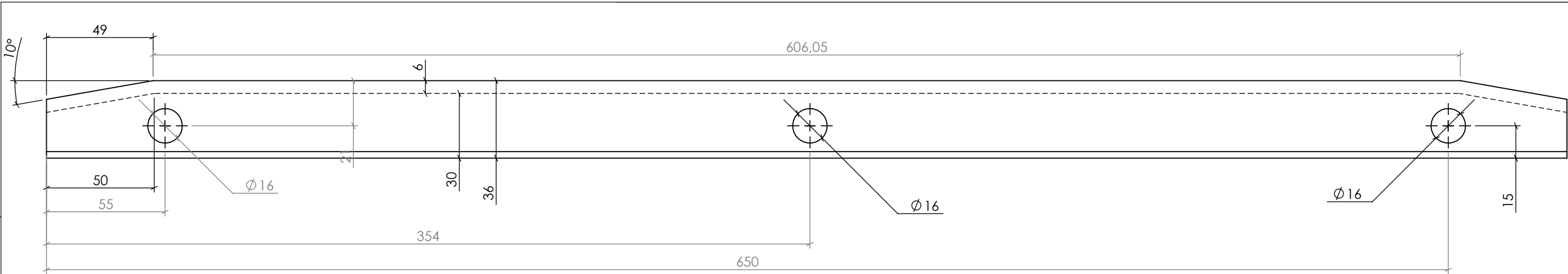


Tolerância admissíveis para <b>corte laser ± 0,2</b>	
Entrada de laser (E)	Dobras não cotadas 90 ±1°
<b>FUROS</b> não devem apresentar entrada de laser	

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



110323.03 APOIO DE CORRENTE MAIOR 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 <b>1001134.92</b> MASSA Kg <b>0.95</b>	DESCRIÇÃO		
