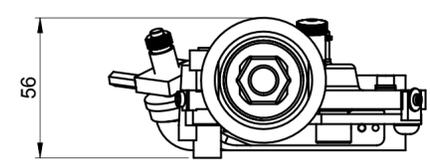
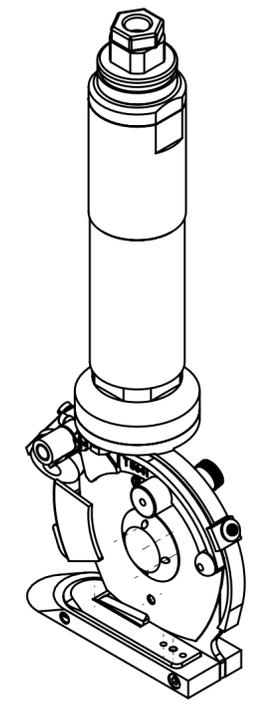
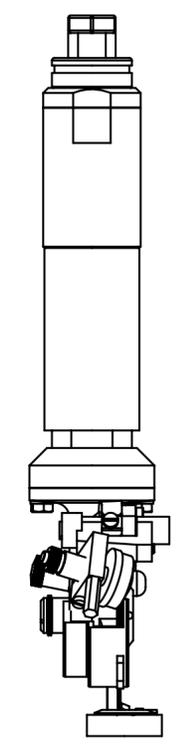
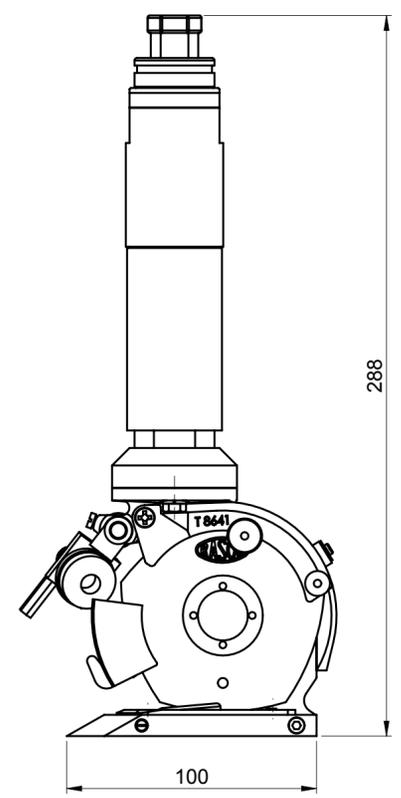
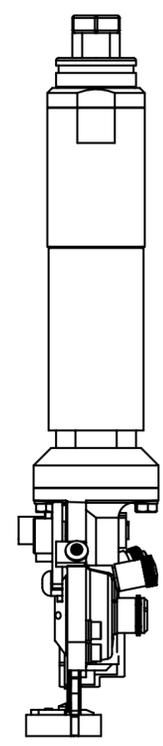
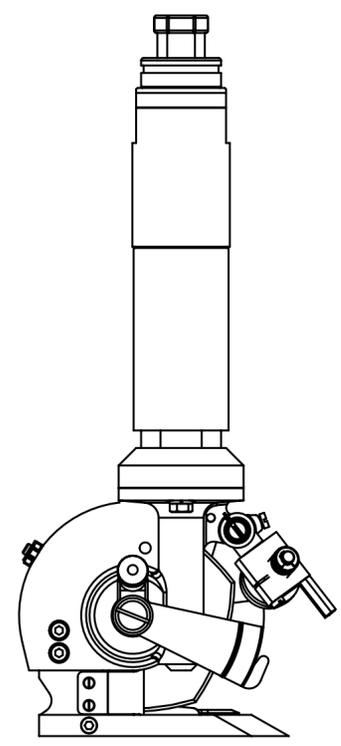
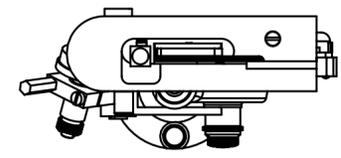


Tolleranze generali per quote di lavorazione							Rugosità Ra UNI 3963			
Fino a: 5	>6 : 30	>30 : 120	>120 : 315	>315 : 1000	>1000 : 2000	>2000 : 4000	>4000	$\sqrt{\text{---}} = \sqrt{\text{---}}$	$\nabla = \frac{3.2}{\text{---}}$	$\nabla\text{---}\text{---}\text{---} = \frac{0.2}{\text{---}}$
$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2$	$\pm 3$	$\nabla = \frac{6.3}{\text{---}}$	$\nabla\text{---}\text{---} = \frac{0.8}{\text{---}}$	

Senza apposite indicazioni fare riferimento alla norma UNI-ISO 2768 - m. Tutti gli spigoli s'intendono sbavati con smusso o arrotondamento di 0,5 mm



REVISIONE	04	-							
	03	-							
	02	-							
	01	-							
SCALA	1:2	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	-	MODELLO	-	N° PEZZI	-		
DATA	28/09/2012	TRATTAMENTO TERMICO	-	MATERIALE	-	PESO KG	1.35		
DISEGNATO	TCR	MACCHINA	FP 861V	SCHEMA DI INGOMBRO		CODICE	FP 861V	S/N	00
VERIFICATO	RSR	DESCRIZIONE	ASSIEME GENERALE			N° DISEGNO	A-FP 861V D 0001	S/N	00

Progetto di proprietà RASOR S.r.l. - Vietata la riproduzione, divulgazione e realizzazione senza nostra autorizzazione scritta  
This design is property of RASOR S.r.l. - All unauthorized reproduction, disclosure and realization without our write autorisation