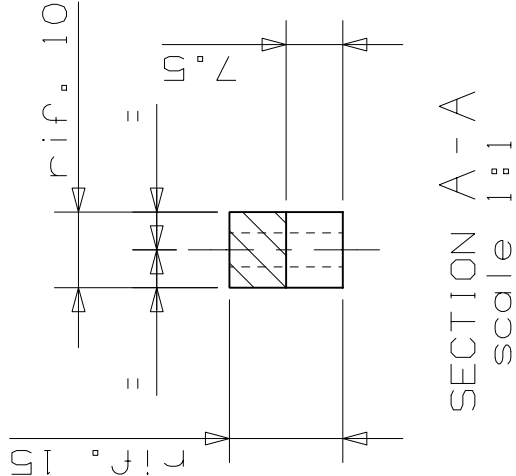
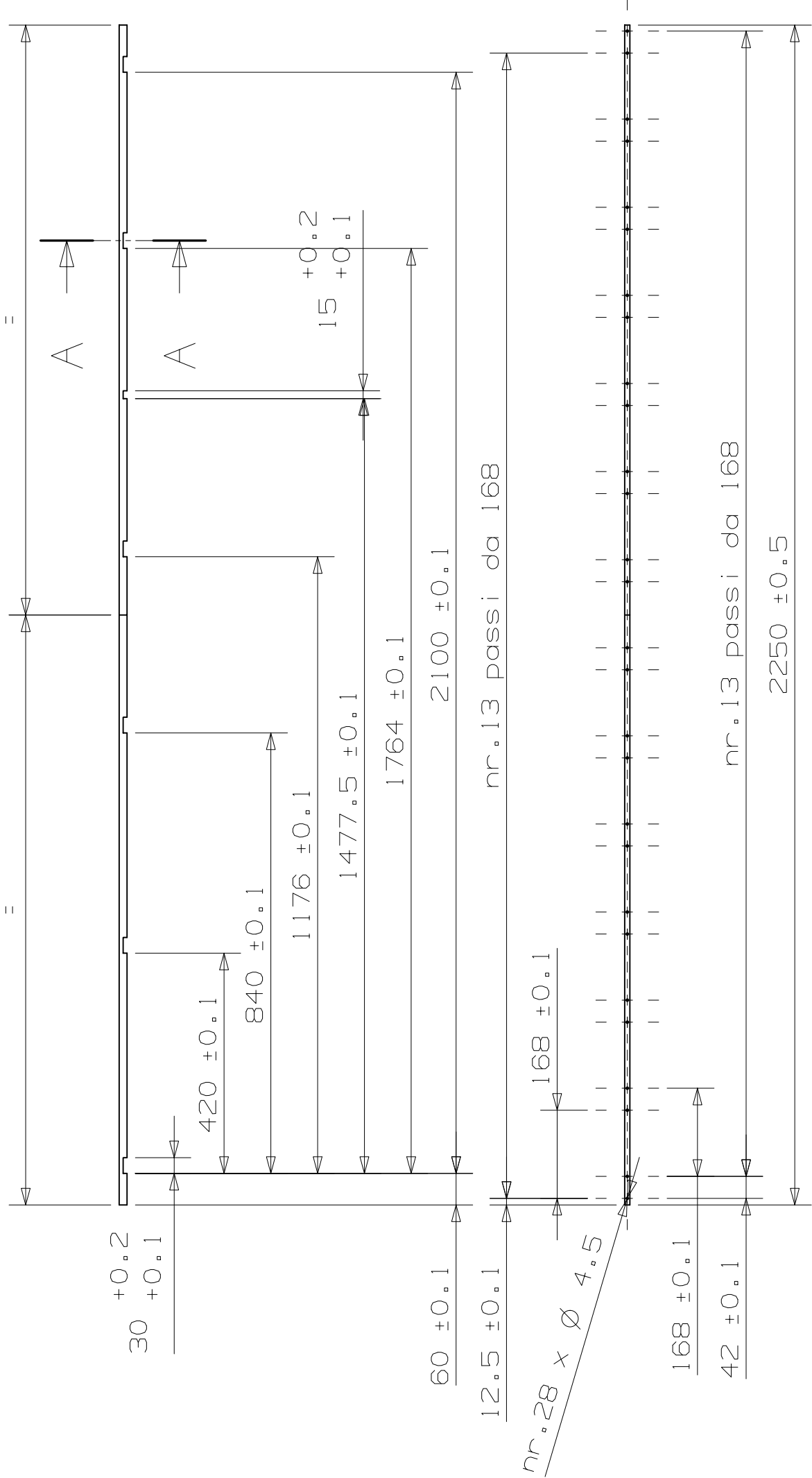




N.B.: DIVIDERE LA DIMA IN NR.2 SPEZZONI UGUALI ED ESEGUIRE LE LAVORAZIONI SUCCESSIVAMENTE ALLA DIVISIONE DI QUESTA

SMUSI: NON QUOTATI		RUGOSITA' R _a in µm				TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE				MATERIALE : ANTICORODAL				QUANTITA' I																	
XXXXXX		$3.2 / \left(\frac{xx}{\sqrt{\quad}} \right) \sqrt{\quad}$																													
MOD. N°		1	2	3	4	5	6	7	8	SOSTITUI- SCE		DATA																			
DATA										SOSTITUI- TO DA		DATA																			
FIRMA												FIRMA																			
DISEGNATO		CONTROLLATO		APPROVATO		VERIF. NORME		Dimensioni in mm		±6		> 6		> 30		> 120		> 315		>1000		>2000		Alber-i		h12		SCALA			
26.05.04								Grado di precisione UNI 5303		± 0.1 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.5 ± 0.8 ± 1.2 ± 2		> 3 ± 6		> 6 ± 30		> 30 ± 120		> 120		> 30		± 30 *		For-i		H12		1 : 10			
FIRMA		RAMPALZO M						Dimensioni angolari in mm		± 1 °		± 10 *		± 20 *		± 30 *															
								Grado di precisione UNI 5307		± 1 °		± 10 *		± 20 *		± 30 *															
																						</									