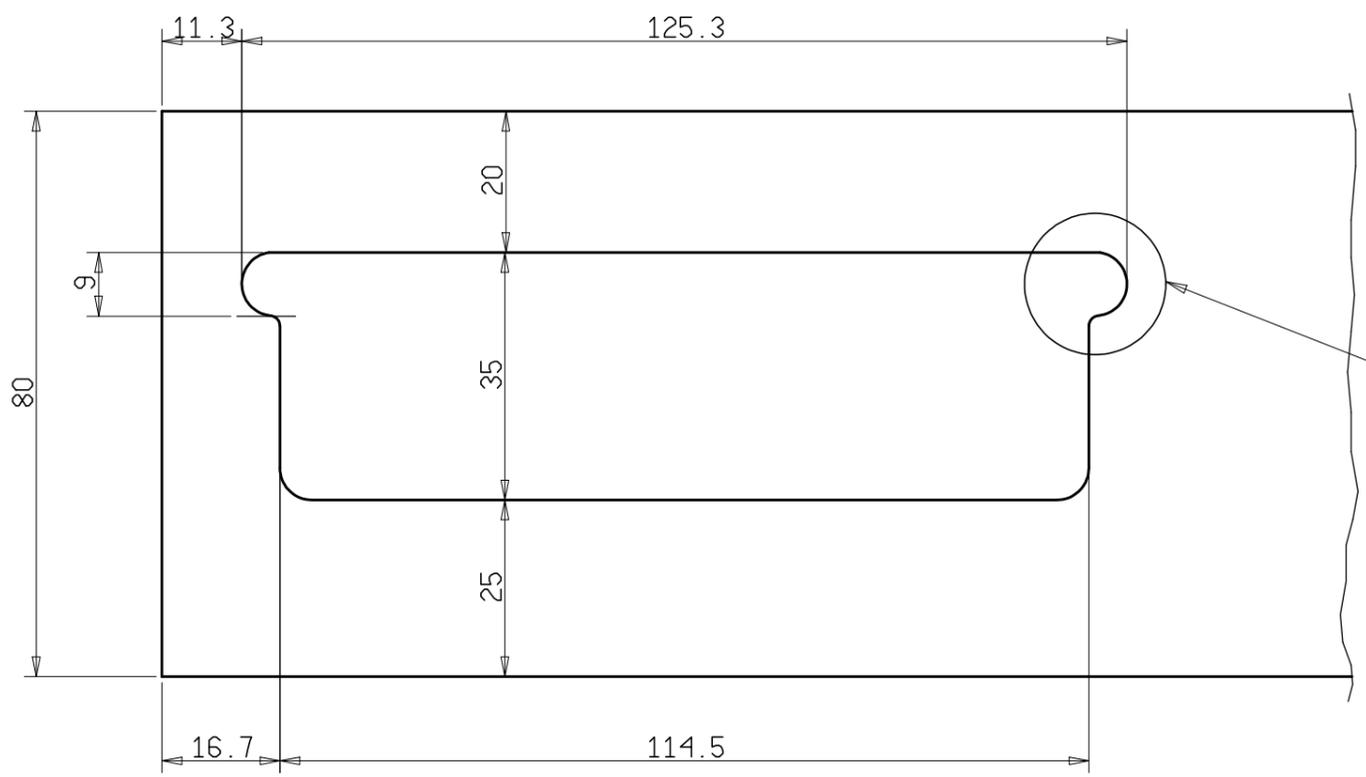
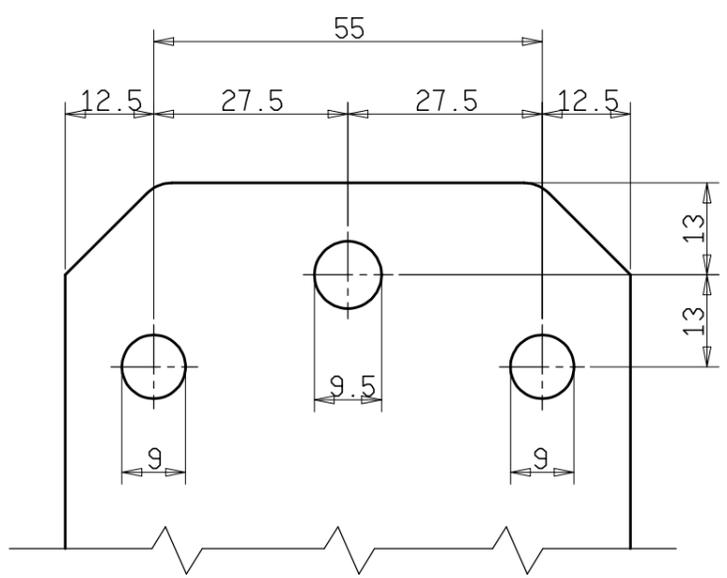


PIEGA A 116 MM - 2

PIEGA A 195 MM - 1

VISTA A

VISTA B



QUANDO SI INSERISCE LO SVILUPPO NELLO STAMPO DI PIEGA,  
 1 - LA ZONA CERCHIATA DEVE ESSERE ALLA SINISTRA DELL'OPERATORE  
 2 - LE BAVE DI TRANCIO DEVONO ESSERE VERSO IL BASSO

   = LE QUOTE RIQUADRATE SONO DA TENER CONTROLLATE.

Codice <b>21342580G_01</b>		Descrizione <b>SCH.LAM.436 L80X412 S/UP-D GR.</b>				
Materiale Vedi distinta base		Tratt.superf. .			Disegnato Ing. Denis Bastianel	Data 08/07/2002
					Verif./Appr. Emanuele De Stefani	Data 08/07/2002
					Sostituisce il : 21342580G_00	Scala <b>1:1</b>
					<b>DISTR.</b> Commerciale <input type="checkbox"/> Acquisti <input type="checkbox"/> C. Q. <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					Produzione <input type="checkbox"/> Attrezzeria <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
					TOLLERANZE GENERALI DI LAVORAZIONE : ± 0.3	
					ANGOLI : ± 1°	
<b>01</b>	Eliminati i fori aggancio Jota	Dal Pos A.	10/06/15	Bellotto	10/06/15	
<b>Rev.</b>	Modifica	Disegn.	Data	Ver./Appr.	Data	
		Filett. metrica ISO/R 252		Filett. cilindrica UNI/ISO 228		
		Filett. conica UNI/ISO 7		UNI/ISO 7		

E' vietato l'utilizzo e/o la riproduzione di questo documento senza l'autorizzazione della O.M.S. S.p.A.