



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|-----------|--|--------------------|--|------------|-----------|------|----------------|---|-----------------|---|----|---|---|----|-----|-----|------|------|------|---|---|----|-----|-----|------|------|------|---|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|
| POS. | - | DENOMINAZIONE | IMPIANTO | Q.tà | - | MATERIALE | - | Peso unit. Kg. | - | Peso totale Kg. | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | FORNACE BALLATORE DIVISIONE IMPIANTI | CALIBRATORE CL-130 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | VILLANOVA D'ASTI (AT) - ITALY - Tel. (0141) 946267/8 - Fax (0141) 946518 | GRUPPO COMPLESSIVO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Scala | - | Dis. | <i>Musatti</i> | NUMERO DISEGNO | CL-130-000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Data | 4/10/2005 | Form. | A1 | <p>Tolleranze generali per quote di lavorazioni lineari</p> <table border="1"> <tr> <td>DA</td> <td>-</td> <td>6</td> <td>30</td> <td>120</td> <td>400</td> <td>1000</td> <td>2000</td> <td>4000</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>6</td> <td>30</td> <td>120</td> <td>400</td> <td>1000</td> <td>2000</td> <td>4000</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>mm.±</td> <td>0.1</td> <td>0.2</td> <td>0.3</td> <td>0.5</td> <td>0.8</td> <td>1.2</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> </table> <p>Quote senza tolleranze FORO H11 - ALBERO h11 Smussi non quotati 0.5 mm a 45° Il presente disegno non può essere riprodotto o trasmesso a terzi senza la nostra preventiva autorizzazione.</p> | | | | | | | | DA | - | 6 | 30 | 120 | 400 | 1000 | 2000 | 4000 | A | 6 | 30 | 120 | 400 | 1000 | 2000 | 4000 | - | mm.± | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.5 | 0.8 | 1.2 | 2 | 3 |
| DA | - | 6 | 30 | 120 | 400 | 1000 | 2000 | 4000 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | 6 | 30 | 120 | 400 | 1000 | 2000 | 4000 | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| mm.± | 0.1 | 0.2 | 0.3 | 0.5 | 0.8 | 1.2 | 2 | 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |