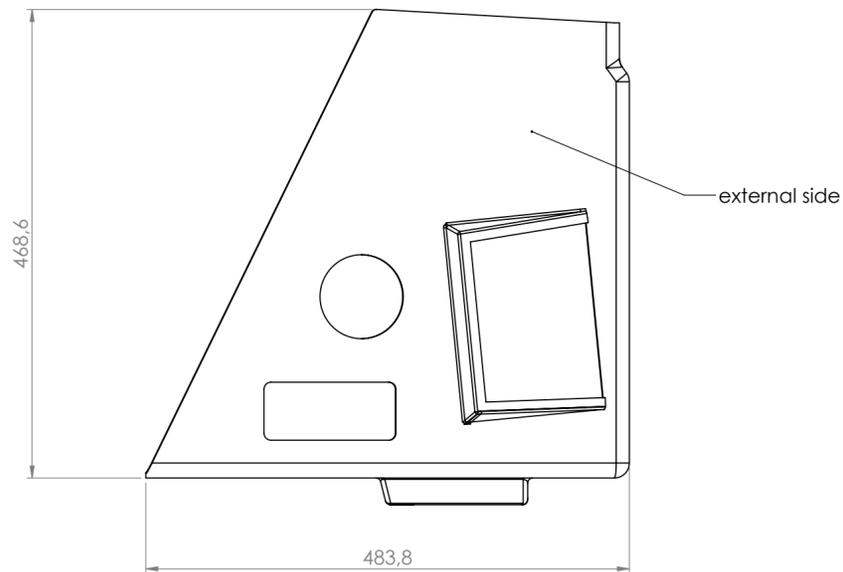
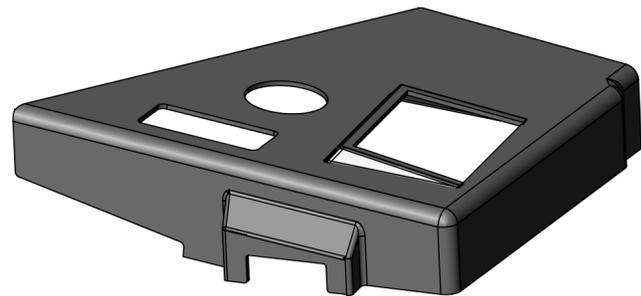
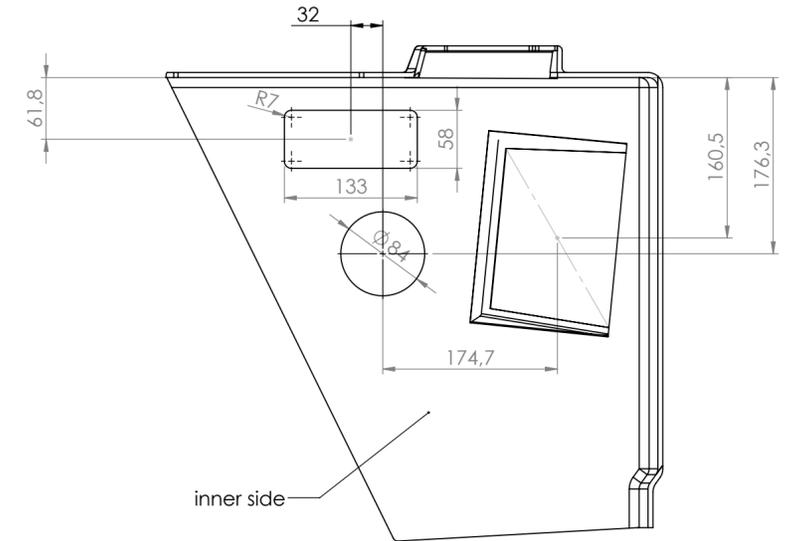
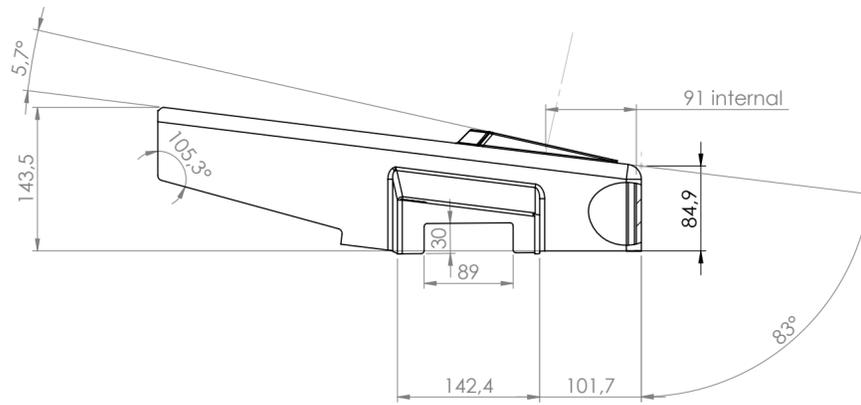
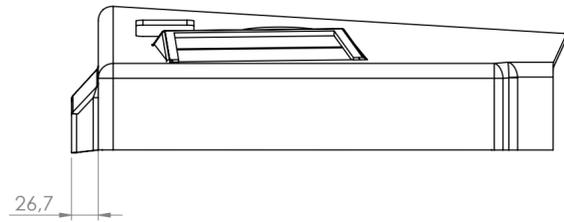
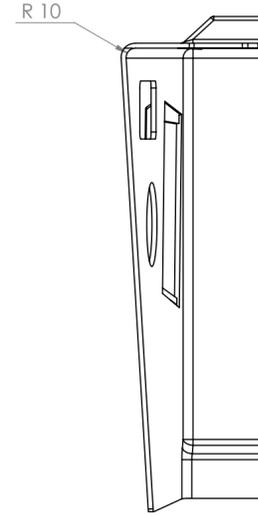
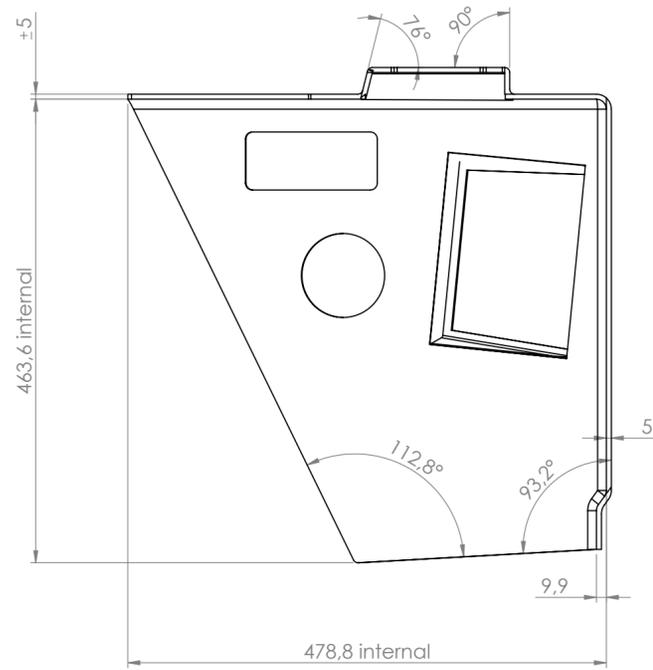
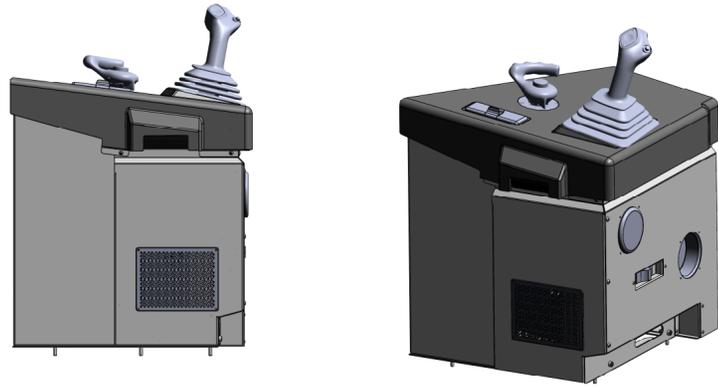


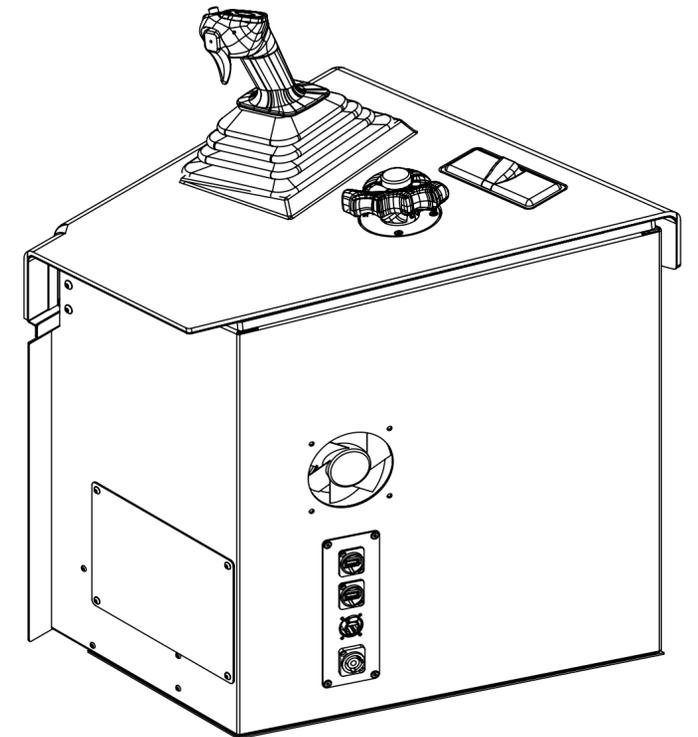
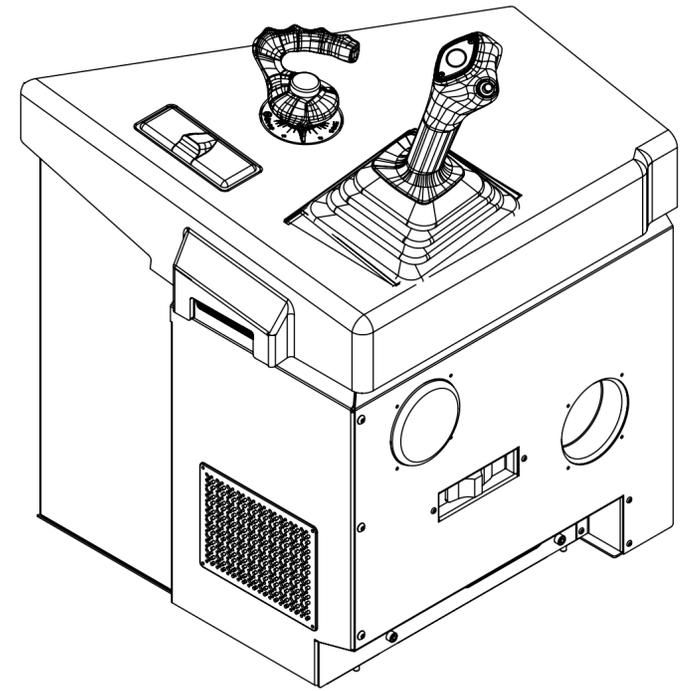
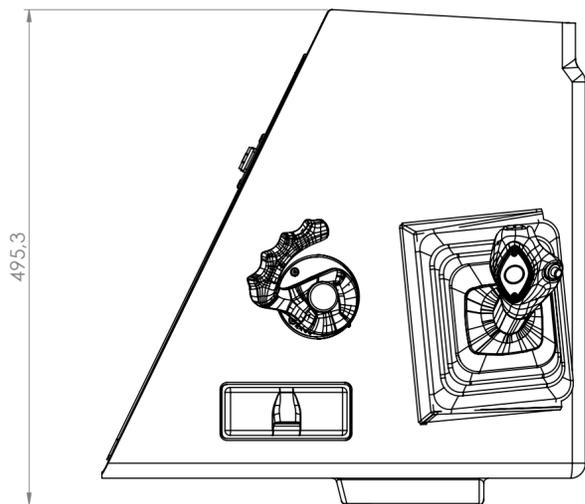
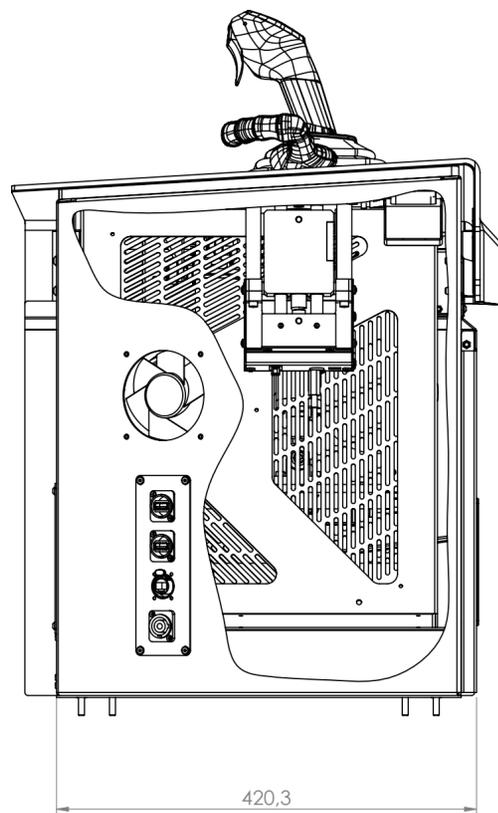
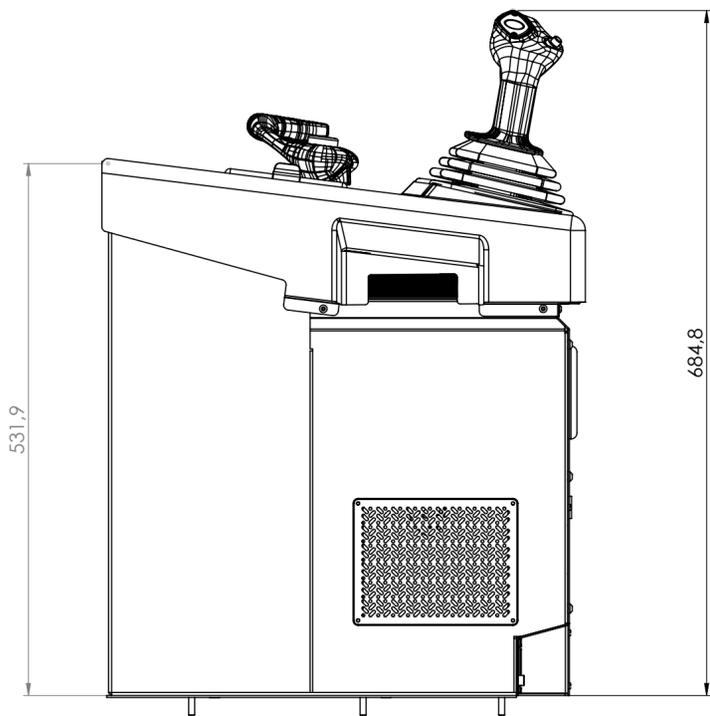
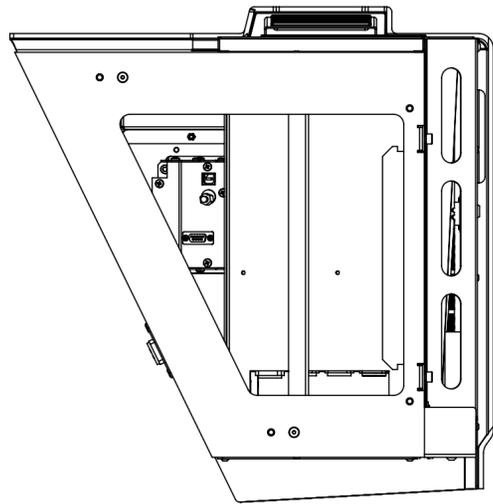
CPT Top-rubber mounted



03
02
01
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
	TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare GRADO DI PRECISIONE: ± 0.1 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.4 ± 0.5 ± 0.6 ± 0.7 ± 0.8 ± 1.0 ± 1.2 ± 1.5 ± 2.0 ± 3.0 ± 4.0 ± 5.0 ± 6.0 ± 8.0 ± 10.0 ± 12.0 ± 15.0 ± 20.0 ± 25.0 ± 30.0 ± 40.0 ± 50.0 ± 60.0 ± 80.0 ± 100.0 ± 120.0 ± 150.0 ± 200.0 ± 250.0 ± 300.0 ± 400.0 ± 500.0 ± 600.0 ± 800.0 ± 1000.0 ± 1200.0 ± 1500.0 ± 2000.0 ± 2500.0 ± 3000.0 ± 4000.0 ± 5000.0 ± 6000.0 ± 8000.0 ± 10000.0	MASSIMO GRADO DI RASCIUTA AMMESSA	RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE
	GROSSOLANO	A 0.2 A 0.5 A 0.8 A 1.2 A 2 A 3 A 4 A 5	MATERIALE
	✓ MEDIO	A 0.1 A 0.2 A 0.3 A 0.5 A 0.8 A 1.2 A 2 A 3	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
	PRECISO	A 0.05 A 0.1 A 0.15 A 0.2 A 0.3 A 0.5	PESO Kg
	TITOLO:	N° DISEGNO:	SVILUPPO mm
	MOLDED RUBBER-TOP CPT	269821-040106	QUANTITA'
	PROGETTO:	Progettista/Designer	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0.7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE
	SCALA 1:5	FOGLIO 1	Luca Pranovi
			Data 06/10/2017

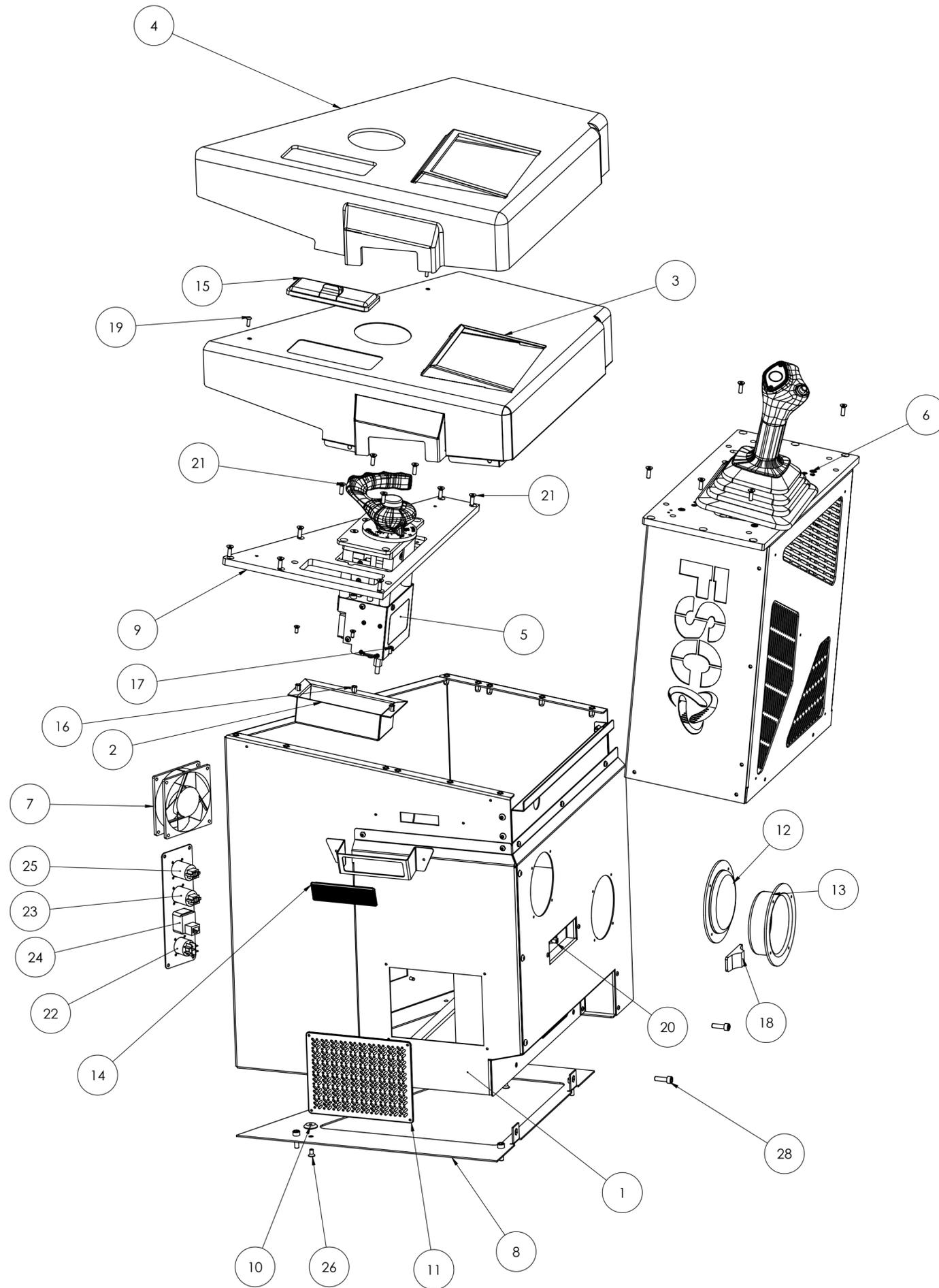


Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Prainbode, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39 049 8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.



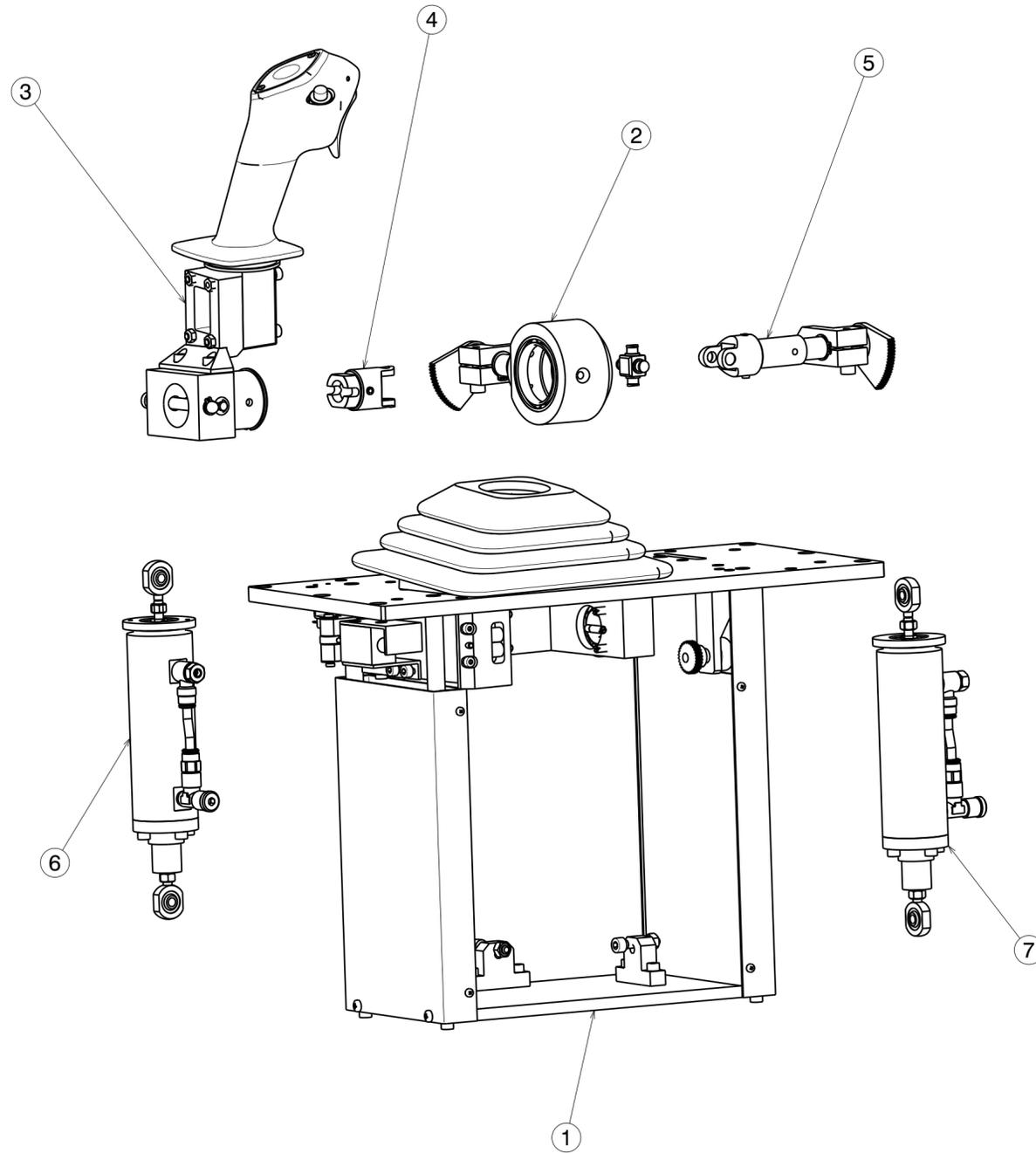
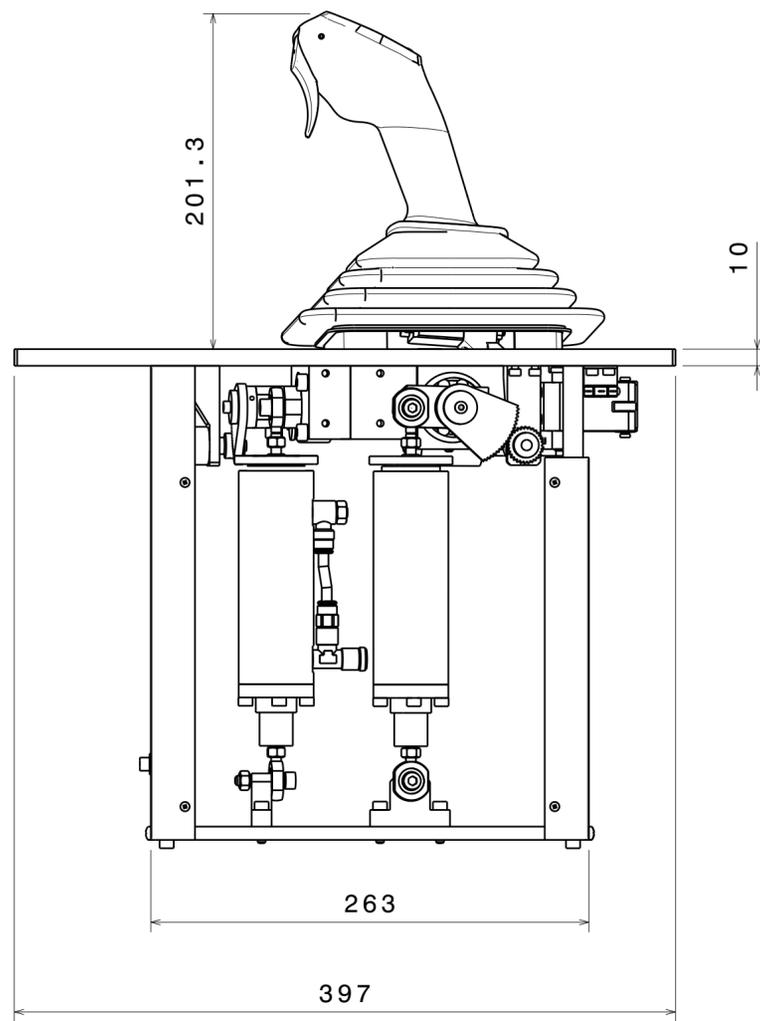
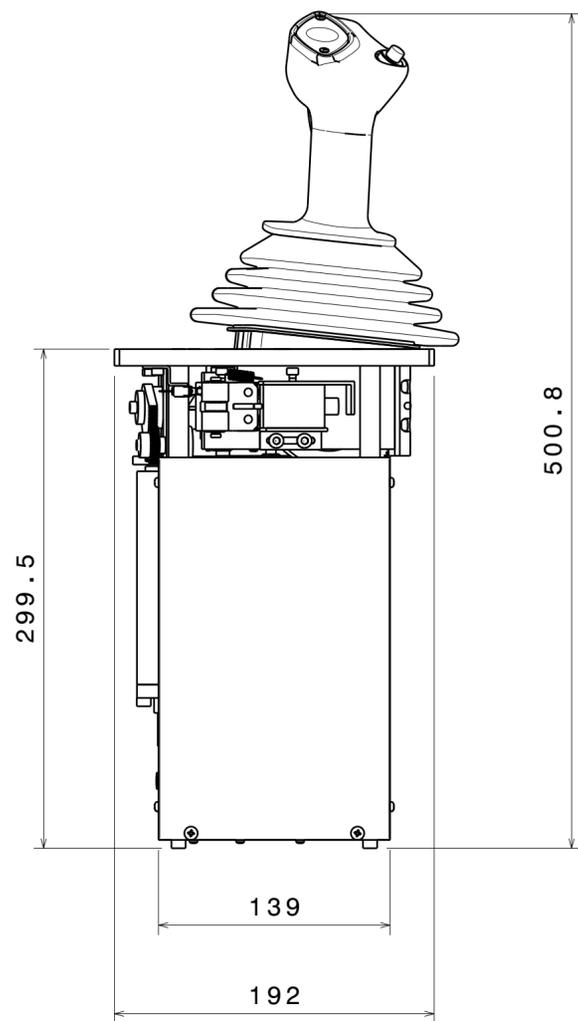
SEGUE FOGLIO DISTINTA BASE

03
02
01
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
	TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RISCIOSTA AMMESSA	RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE
	GRADO DI PRESSIONE: $\pm 0,1$ $\pm 0,2$ $\pm 0,3$ $\pm 0,4$ $\pm 0,5$ $\pm 0,6$ $\pm 0,7$ $\pm 0,8$ $\pm 0,9$ $\pm 1,0$ $\pm 1,2$ $\pm 1,5$ $\pm 2,0$ $\pm 2,5$ $\pm 3,0$ $\pm 4,0$ $\pm 5,0$ $\pm 6,0$ $\pm 8,0$ $\pm 10,0$ $\pm 12,0$ $\pm 15,0$ $\pm 20,0$ $\pm 25,0$ $\pm 30,0$ $\pm 40,0$ $\pm 50,0$ $\pm 60,0$ $\pm 80,0$ $\pm 100,0$ $\pm 120,0$ $\pm 150,0$ $\pm 200,0$ $\pm 250,0$ $\pm 300,0$ $\pm 400,0$ $\pm 500,0$ $\pm 600,0$ $\pm 800,0$ $\pm 1000,0$		MATERIALE
	CROSSLAND $\pm 0,2$ $\pm 0,5$ $\pm 0,8$ $\pm 1,2$ ± 2 ± 3 ± 4 ± 5		TRATTAMENTO SUPERFICIALE
	✓ MEDIO $\pm 0,1$ $\pm 0,2$ $\pm 0,3$ $\pm 0,5$ $\pm 0,8$ $\pm 1,2$ ± 2 ± 3		PESO Kg
	PRECISO $\pm 0,05$ $\pm 0,1$ $\pm 0,15$ $\pm 0,2$ $\pm 0,3$ $\pm 0,5$ ± 1 ± 2		SVILUPPO mm
	TITOLO:	N° DISEGNO:	QUANTITA'
	Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Prainbode, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39 049 8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.	269821-04-FULL	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE
	PROGETTO:	Progettista/Designer Luca Pranovi	
	SCALA 1:5	FOGLIO 1 di 2	Data 08/09/2017



Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	269821-04-02	ASSIEME: CARPENTERIA CABINET CAPTAIN SIDESTICK	FE360B	1
2	269821-04-05-02	lamiera posacenere cabinet sidestick	FE360B	1
3	269821-040100	ASS: PIANO SUPPORTO TOP CPT SDSTK	FE360B	1
4	269821-040106	COPERTURA IN GOMMA STAMPATA PER MOBILETTO CPT	GOMMA	1
5	295905-00	A320 tiller CPT	Vario	1
6	129940-00	SIDESTICK (CPT) PASSIVE FORCE	Vario	1
7	269821-0414	3412NGLE Ball bearing axial fan,92mm 12V 3.2W	VARIO	1
8	269821-0403	Flangia fissaggio a terra	Acciaio zincato	1
9	269821-0404	PIASTRA VISTA NOSEWHEEL SX	AL6060	1
10	269821-0421	Fix flangia-cabinet	AL6060	2
11	269821-04-13	griglia laterale	PVC	1
12	269821-04-09	calotta pannello frontale	PVC	1
13	269821-04-10	cono pannello frontale	PVC	1
14	269821-04-11	plafoniera lampada	Plexiglass	1
15	269821-04-08	coperchio posacenere	PVC	1
16	FRE0402006/M4	INSERTI NUTS FUSTO SEMI-ESAGON.APERTO/TESTA RIDOTT	Acciaio	3
17	UNI5933-M04x10-Zincata	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M04X10/ZINCATA	Acciaio	3
18	269821-04-07	pomello slide switch	PVC	1
19	ISO7380/M04X12/ZINCATA	VITE TESTA BOMBATA CAVA ESAGONALE/ZINCATA	Acciaio	7
20	269821-04-06	slide switch_3	Vario	1
21	UNI5933-M05x16-Zincata	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M05X16/ZINCATA	Acciaio zincato	17
22	NAC3MPA/NEUTRIK	CONNECTOR POWERCON RETE 220V PAN. BLU	VARIO	1
23	NAUSB/NEUTRIK	CONN. PANNELLO USB"A"TO"B"(XLR-HOLE) NIKEL	VARIO	1
24	NE8FDP/NEUTRICK	CONN. ETHERCON PASSING/PANEL/NICHEL	VARIO	1
25	EHHD15MF/SWITCHCRAFT	CONN. PANNELLO 15-PIN HD DSUB M/F NIKEL	VARIO	1
26	UNI5933-M05x10-Zincata	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M05X10/ZINCATA	Acciaio zincato	2
27	FRE0603009/M6	INSERTI NUTS FUSTO SEMI-ESAGON.APERTO/TESTA RIDOTT	Acciaio zincato	2
28	UNI5931-M06x20-Zincata	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M06X20/ZINCATA	Acciaio zincato	6

03																																																																																																																													
02																																																																																																																													
01																																																																																																																													
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																																																																																																													
<p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Piamonte, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39 049 8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</p>		<p>TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-63) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</p> <table border="1"> <tr> <td>GRANDI PRESSIONI</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>10</td> <td>11</td> <td>12</td> <td>13</td> <td>14</td> <td>15</td> <td>16</td> <td>17</td> <td>18</td> <td>19</td> <td>20</td> <td>21</td> <td>22</td> <td>23</td> <td>24</td> <td>25</td> <td>26</td> <td>27</td> <td>28</td> <td>29</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>GROSSOLANO</td> <td>A 0,2</td> <td>+0,5</td> <td>+0,8</td> <td>+1,2</td> <td>+2</td> <td>+3</td> <td>+4</td> <td>+5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>✓ MEDIO</td> <td>A 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> <td></td> </tr> <tr> <td>PRECISO</td> <td>+0,05</td> <td>+0,1</td> <td>+0,15</td> <td>+0,2</td> <td>+0,3</td> <td>+0,5</td> <td>7</td> <td>7</td> <td></td> </tr> </table>	GRANDI PRESSIONI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	GROSSOLANO	A 0,2	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3	+4	+5																							✓ MEDIO	A 0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3																							PRECISO	+0,05	+0,1	+0,15	+0,2	+0,3	+0,5	7	7																							<p>MASSIMO GRADO DI RILASCIATA ABBONDA</p> <p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>UN EN ISO 22768</p> <p>N° DISEGNO: 269821-04-FULL</p> <p>Progettista/Designer: Luca Pranovi</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREQUENZE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</p>	<p>TITOLO: CABINET PER SIDESTICK CPT (SX)</p> <p>PROGETTO:</p> <p>SCALA: 1:5</p> <p>FOGLIO: 2 di 2</p> <p>Data: 08/09/2017</p>
GRANDI PRESSIONI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30																																																																																																		
GROSSOLANO	A 0,2	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3	+4	+5																																																																																																																								
✓ MEDIO	A 0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3																																																																																																																								
PRECISO	+0,05	+0,1	+0,15	+0,2	+0,3	+0,5	7	7																																																																																																																								

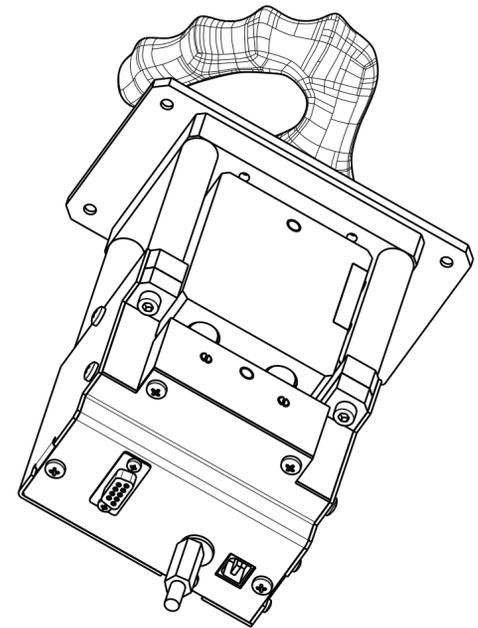
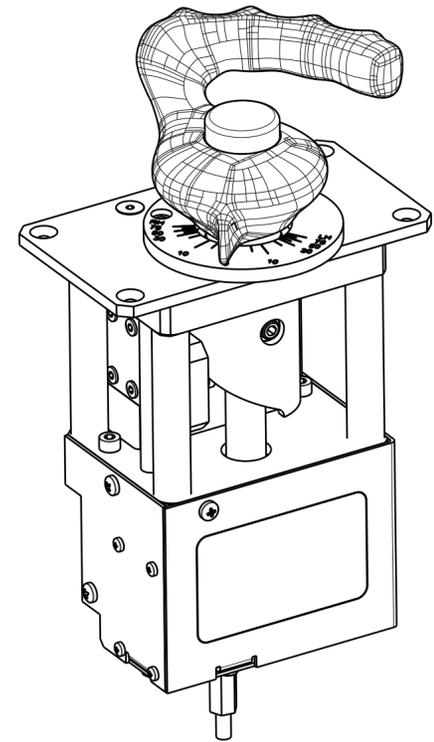
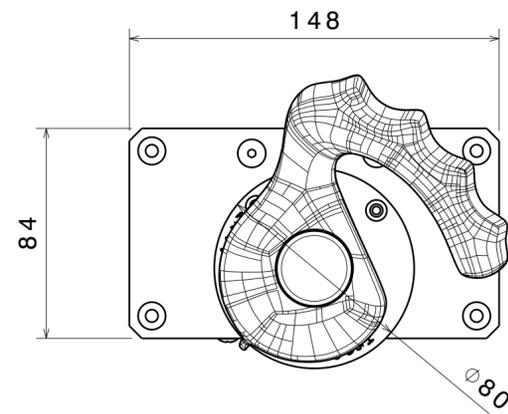
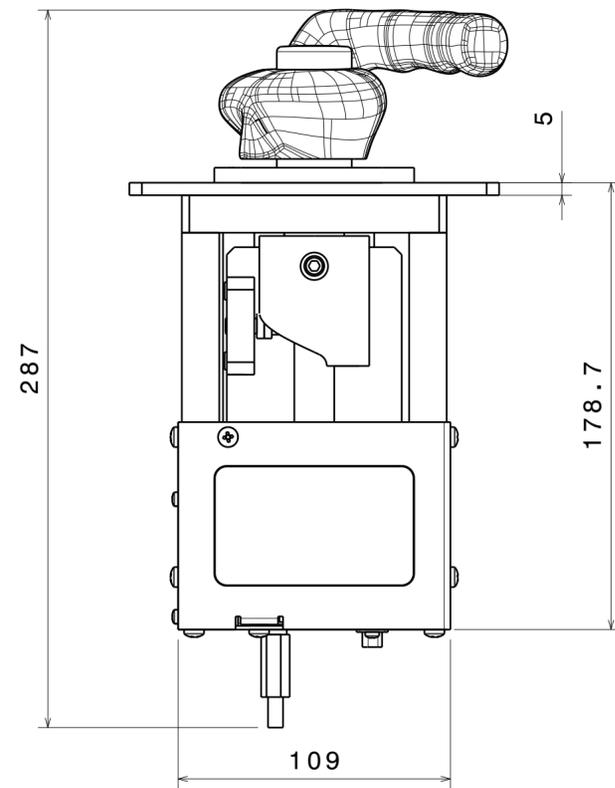
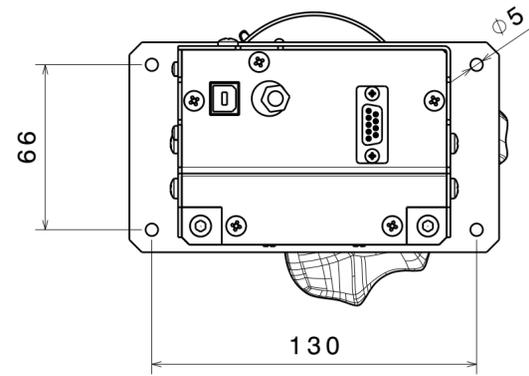
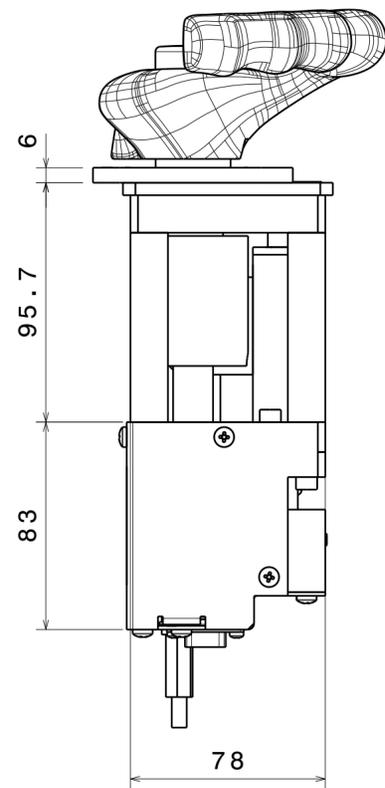


Ogg.	Numero parte	Tipo	Nomenclatura	Quan.
1	129940-01-00	Assieme	Assieme fisso	1
2	129940-03-00	Assieme	Assieme pitch	1
3	129940-04-00	Assieme	Assieme roll	1
4	129940-02-00	Assieme	Assieme giunto posteriore	1
5	129940-06-00	Assieme	Assieme giunto ant asse roll	1
6	107924-04-00	Assieme	Gruppo molle doppio effetto ammortizzate pitch	1
7	107924-05-00	Assieme	Gruppo molle doppio effetto ammortizzate roll	1

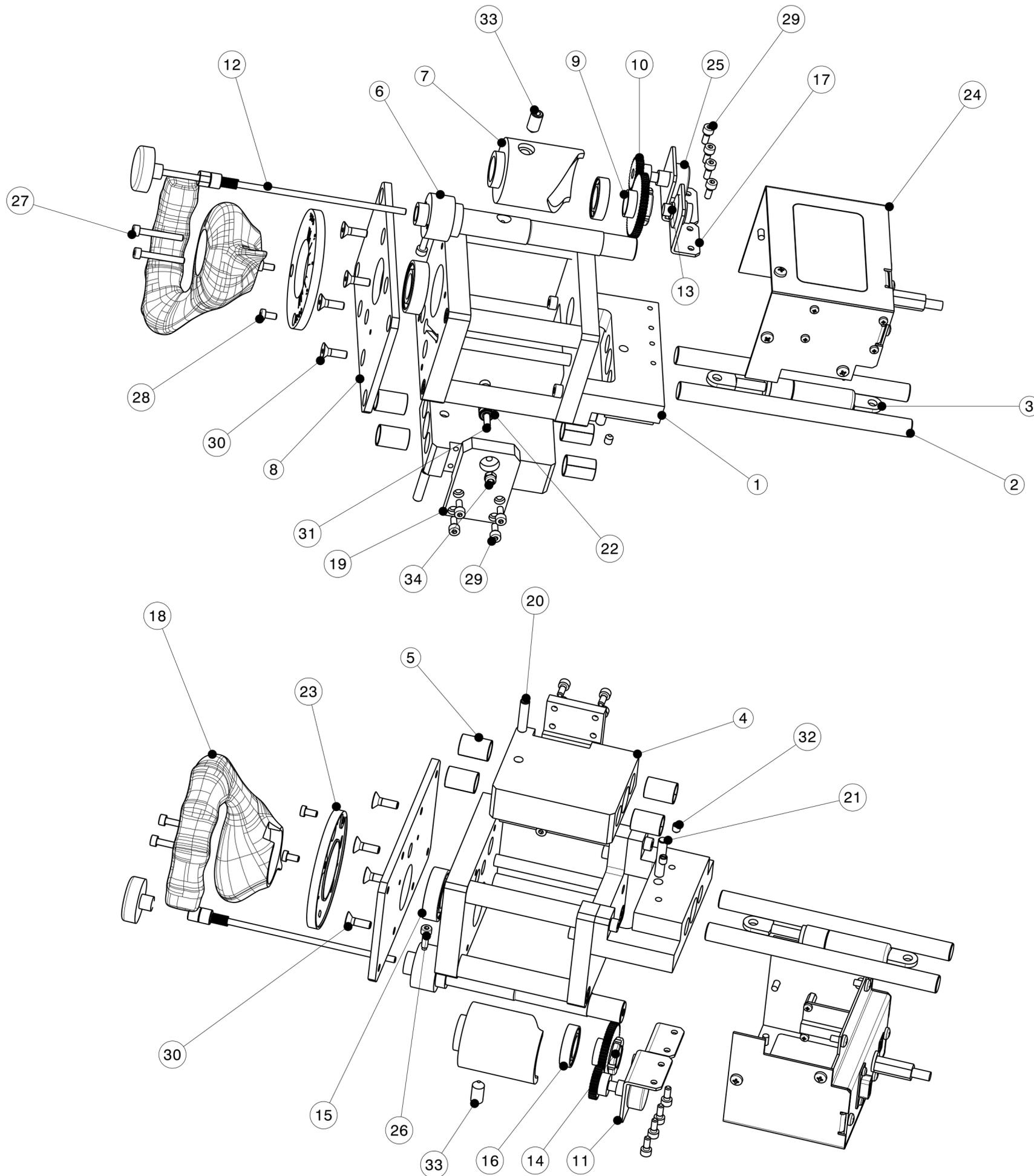
03				
02				
01				
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO	
	TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) seguire con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUZZOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE EVENTUALI BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE X
	GROSSOLANO ± 0,2 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3 ± 4 ± 5	3,2 5,0 7,5 10		TRATTAMENTO SUPERFICIALE X
	MEDIO ± 0,1 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3		UNI EN ISO 22768	PESO Kg X
	PRECISO ± 0,05 ± 0,1 ± 0,15 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 / / /			SVILUPPO mm
	N° DISEGNO: 129940-00 Sidestick CPT_Pass			QUANTITA' X
	PROGETTO: Marco Fantino	Progettista/Designer		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE
	SCALA 1:3	FOGLIO 2 di 2	Data 16/05/2017	A2



Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Prambolia, 15
35010 LUSINA (PD)
Ph: +39.049.8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.

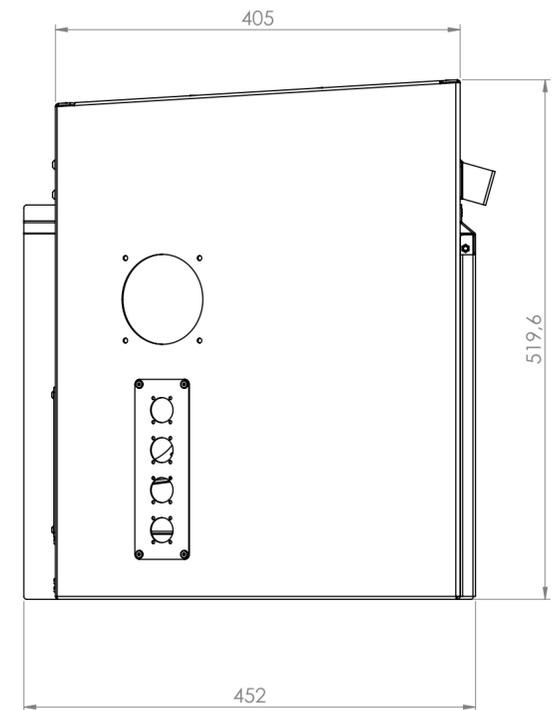
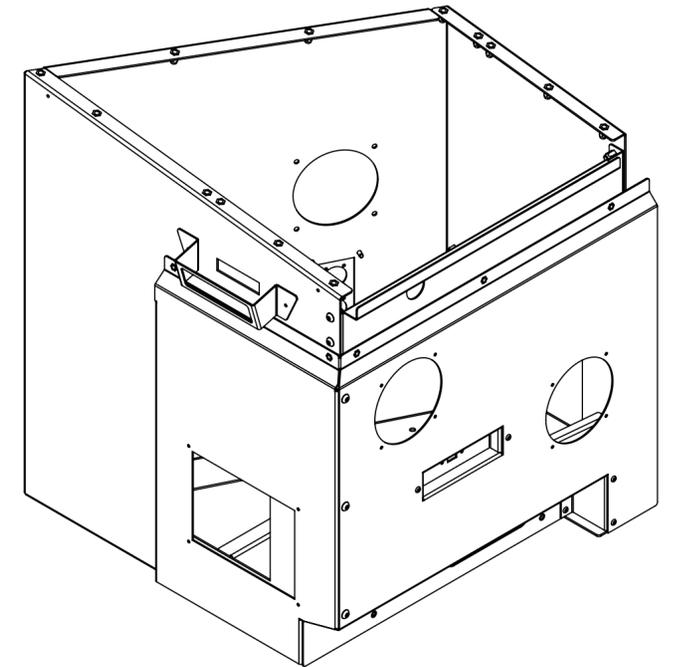
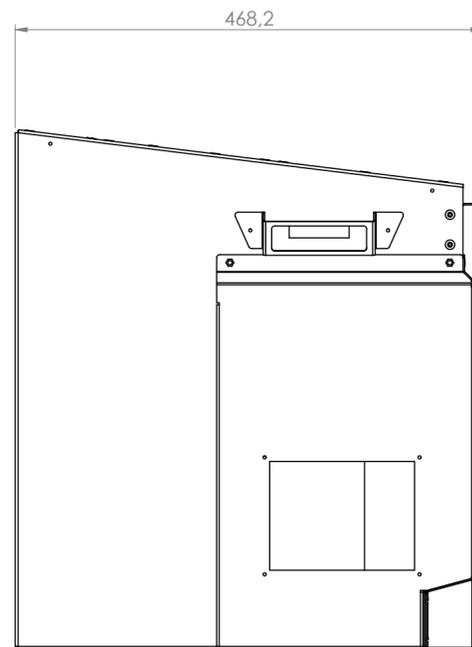
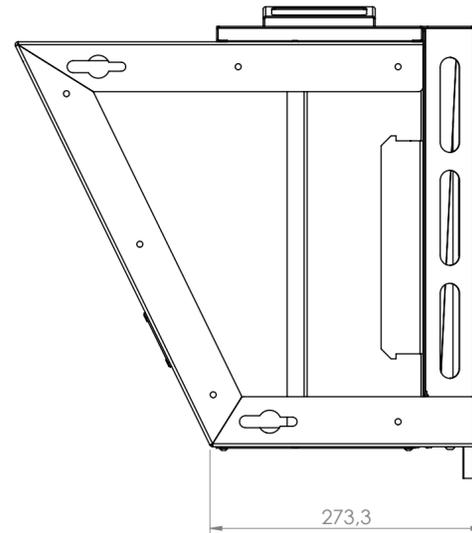
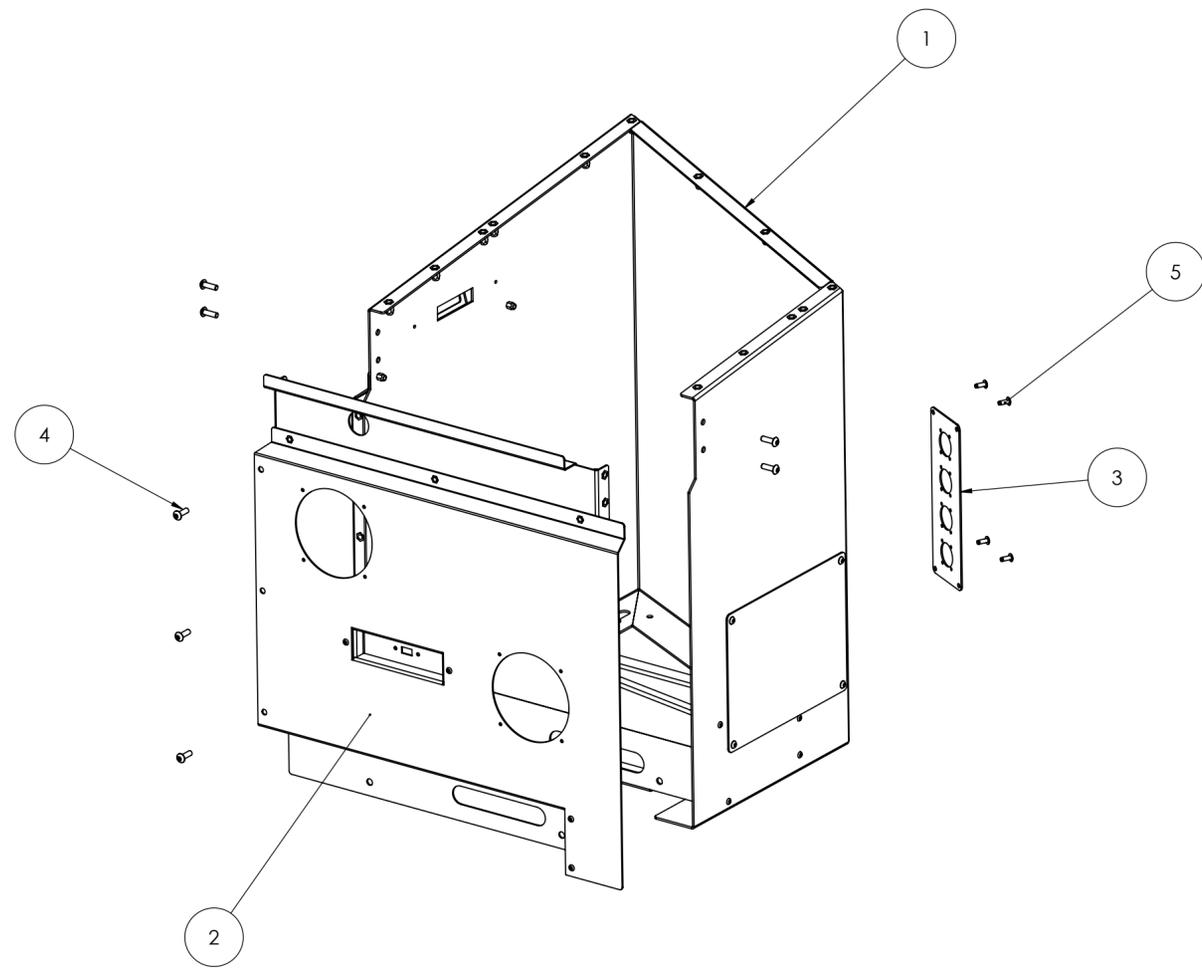


03					
02					
01					
REV.	DESCRIZIONE	EMMISSIONE	APPROVATO		
	TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) seguire con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE EVENTUALI BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE	X
	GRADO DI PRECISIONI	0.2 1.0 0.5 0.1 0.05 0.02 0.01		TRATTAMENTO SUPERFICIALE	X
	GROSSOLANO ± 0,2 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3 ± 5			PESO Kg	3
	MEDIO ± 0,1 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3		UNI EN ISO 22768	SVILUPPO mm	
	PRECISO ± 0,05 ± 0,1 ± 0,15 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 / /			QUANTITA'	X
	N° DISEGNO:	295905-00 A320 Tiller CPT			
	PROGETTO:	Progettista/Designer Marco Fantino			
	La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi della norme vigenti.	SCALA 1:2	FOGLIO 1 di 2	Data 06/02/2017	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FESCHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE

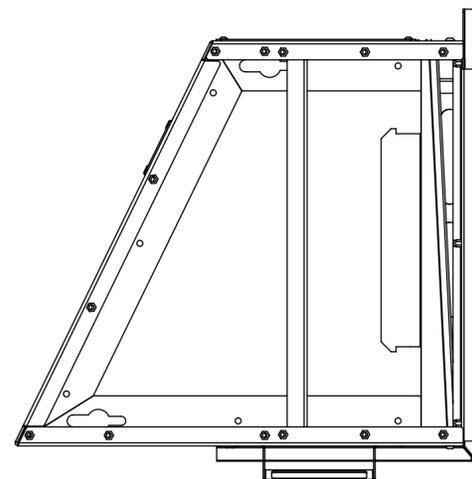


Ogg	Numero parte	Tipo	Nomenclatura	Quan
1	295905-01-00	Assieme	Ass corpo tiller	1
2	295905-02	Parte	Colonna d 12	2
3	295905-03	Comm	BE-6-20-200-Sodemann	1
4	295905-04	Parte	Slitta tiller	1
5	295905-06	Ferram	Bussole PCM 121420 E	4
6	295905-07	Parte	Asse Tiller	1
7	295905-08	Parte	Camma frontale 03	1
8	295905-09	Parte	Mascherina tiller	1
9	295905-29	Fer lav	Pignone Z 40 M 1	1
10	295905-30	Fer lav	Pignone Z 30 M 1	1
11	295905-12	Parte	Staffa potenziometro	1
12	295905-14-00	Assieme	Ass asta pulsante	1
13	295905-15	Comm	Puls. Otto P8-311112A	1
14	295905-17	Ferr	Ghiera KM 2 M15	1
15	295905-18	Ferr	Cuscinetto 6003 2rs 17x35x10	1
16	295905-19	Ferr	Cuscinetto 61902 2rs	1
17	295905-20	Parte	Staffa pulsante	1
18	295905-21	Parte	Maniglia stampata CPT	1
19	295905-22	Parte	Parpella slitta tiller	1
20	295905-23	Ferr	Spina 6x25 h8	1
21	295905-24	Ferr	Spina 6x30 h8	1
22	295905-26	Ferr	Microcuscinetto 4x10x3	2
23	295905-27-00	Assieme	Ass serigrafia illuminata CPT	1
24	295905-28-00	Assieme	Ass scatola Bodnar	1
25	894825	Comm	Pot. BOURNS 6630S1D-C28-A103	1
26	UNI5931/M04X12/ZIN	Ferr	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M04X12/ZINCATA	1
27	UNI5931/M04X30/ZIN	Ferr	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M04X30/ZINCATA	2
28	UNI9327/M04x8/ZIN	Ferr	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAG. M04X8/ZINCATA Ribassata	2
29	UNI5931/M04X10/ZIN	Ferr	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M04X10/ZINCATA	8
30	UNI5933/M05X16/ZIN	Ferr	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M05X16/ZINCATA	4
31	UNI5931/M04X16/ZIN	Ferr	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M04X16/ZINCATA	1
32	UNI5923/M05x10/NER	Ferr	Grano a punta M05x10	2
33	UNI5923/M08x16/NER	Ferr	Grano a punta M08x16	1
34	UNI7473-M04	Ferr	Dado M04 Autobloccante	1

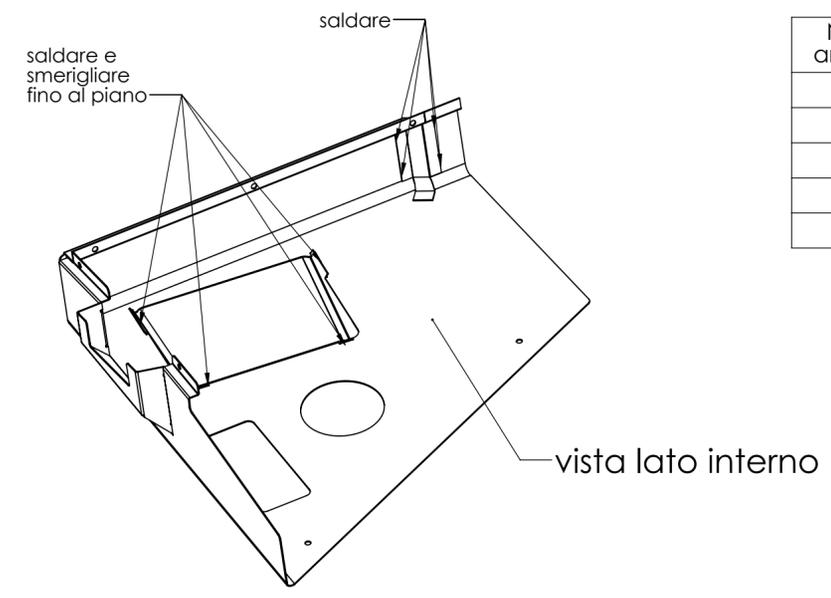
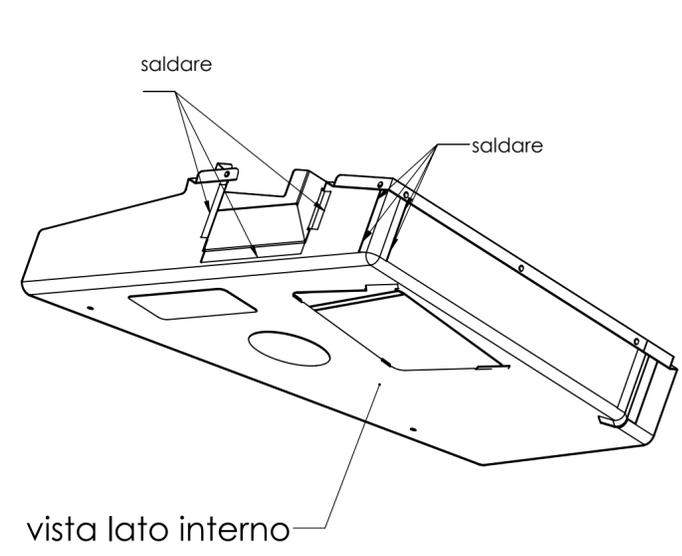
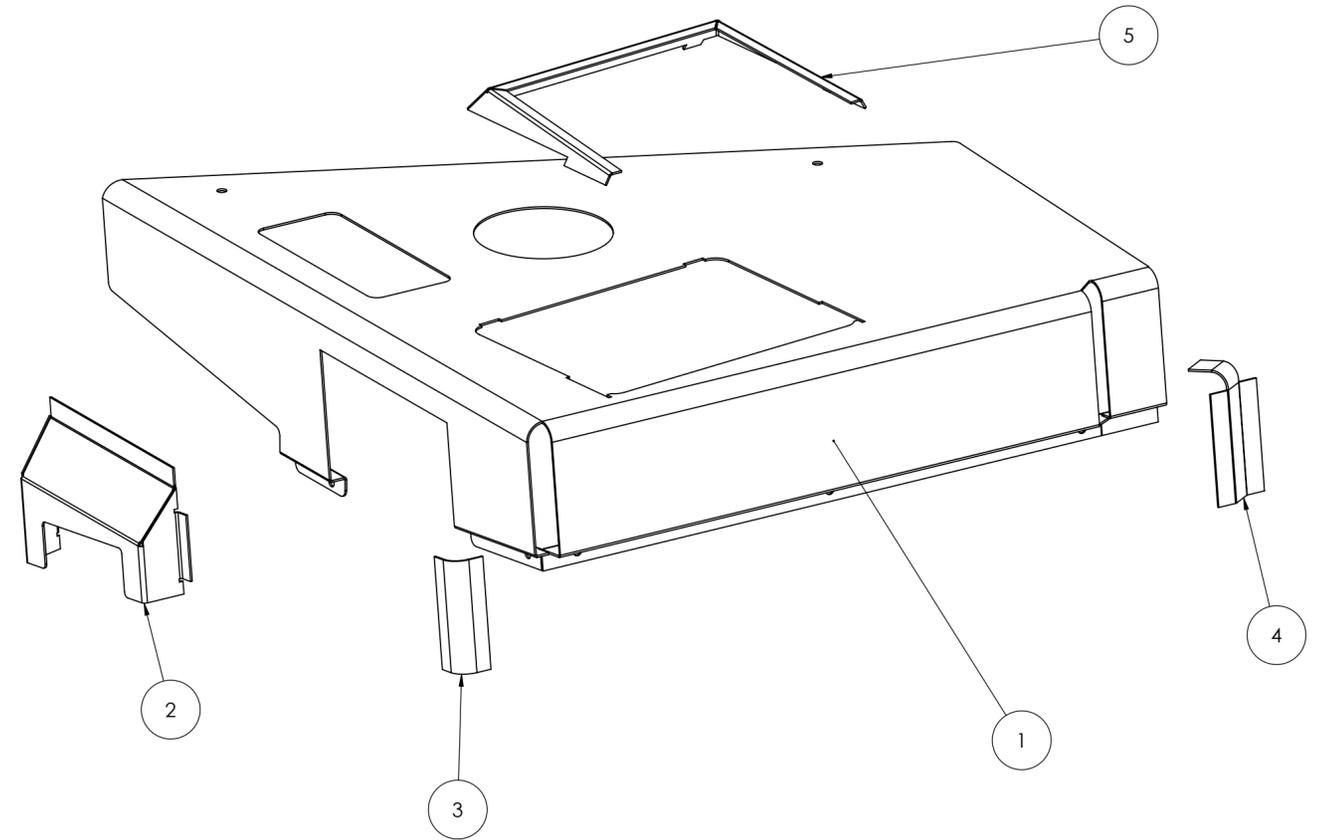
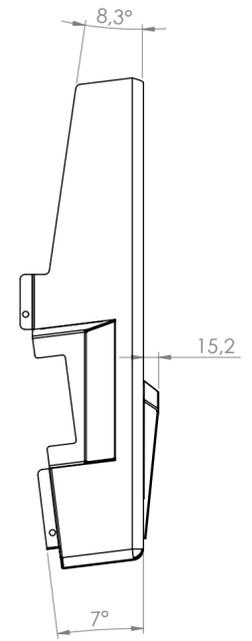
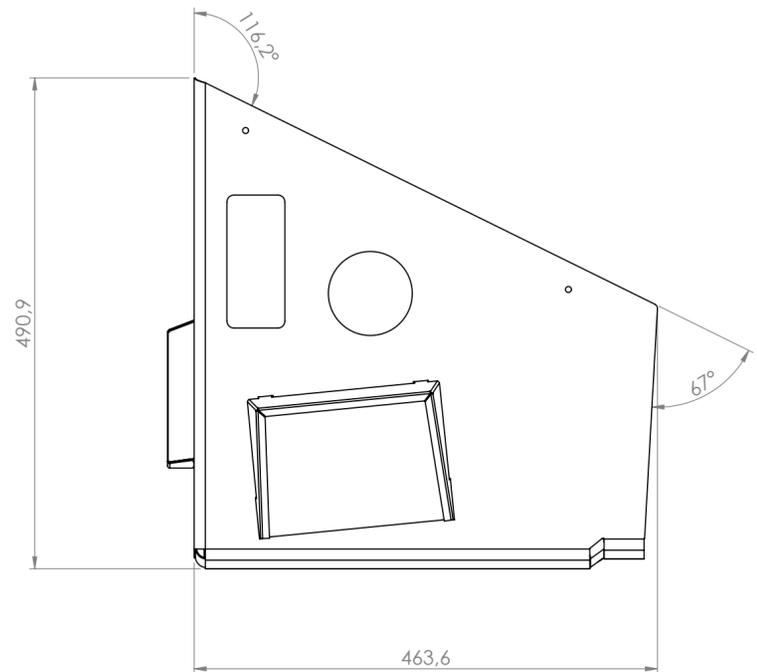
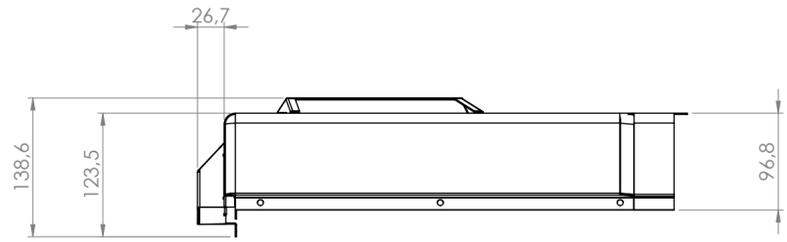
03					
02					
01					
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO		
	TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) *seguire con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE EVENTUALI BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE	X
	GRADO DI PRECISIONE	3.2 1.6 0.8 0.4 0.2		TRATTAMENTO SUPERFICIALE	X
	GROSSOLANO ± 0,2 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3 ± 5			PESO Kg	3
	MEDIO ± 0,1 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3		UNI EN ISO 22768	SVILUPPO mm	
	PRECISO ± 0,05 ± 0,1 ± 0,15 ± 0,2 ± 0,3 ± 0,5 / / /			QUANTITA'	X
	N° DISEGNO:	295905-00 A320 Tiller CPT			
	PROGETTO:	Progettista/Designer Marco Fantino		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FESURE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE	
	La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi della norme vigenti.	SCALA 1:2	FOGLIO 2 di 2	Data 06/02/2017	A2



Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	269821-04-02-01	ASSIEME: GIRO LAMIERA CAB SIDESTICK SX	FE360B	1
2	269821-04-02-03	ASSIEME: PANNELLO FRONTALE SX	FE360B	1
3	269821-04-02-04	mascherina prese cabinet Captain sidestick	FE360B	1
4	ISO7380-M05X16-ZINCATA	VITE TESTA BOMBATA CAVA ESAGONALE/ZINCATA	Acciaio	7
5	Rivetto 4x9	Rivetto 4x9	Acciaio	4

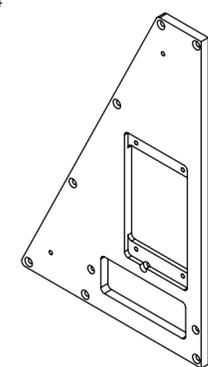
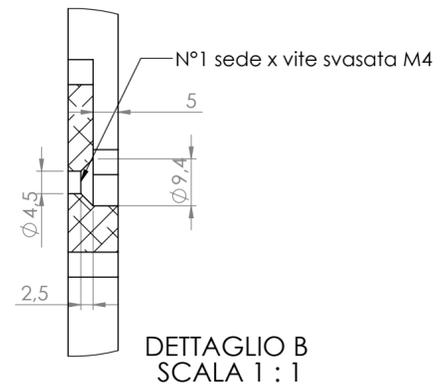
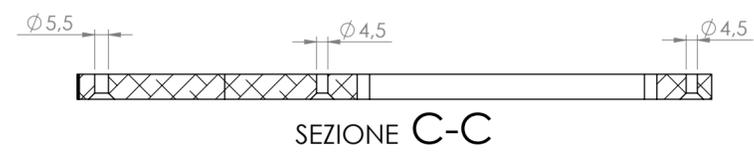
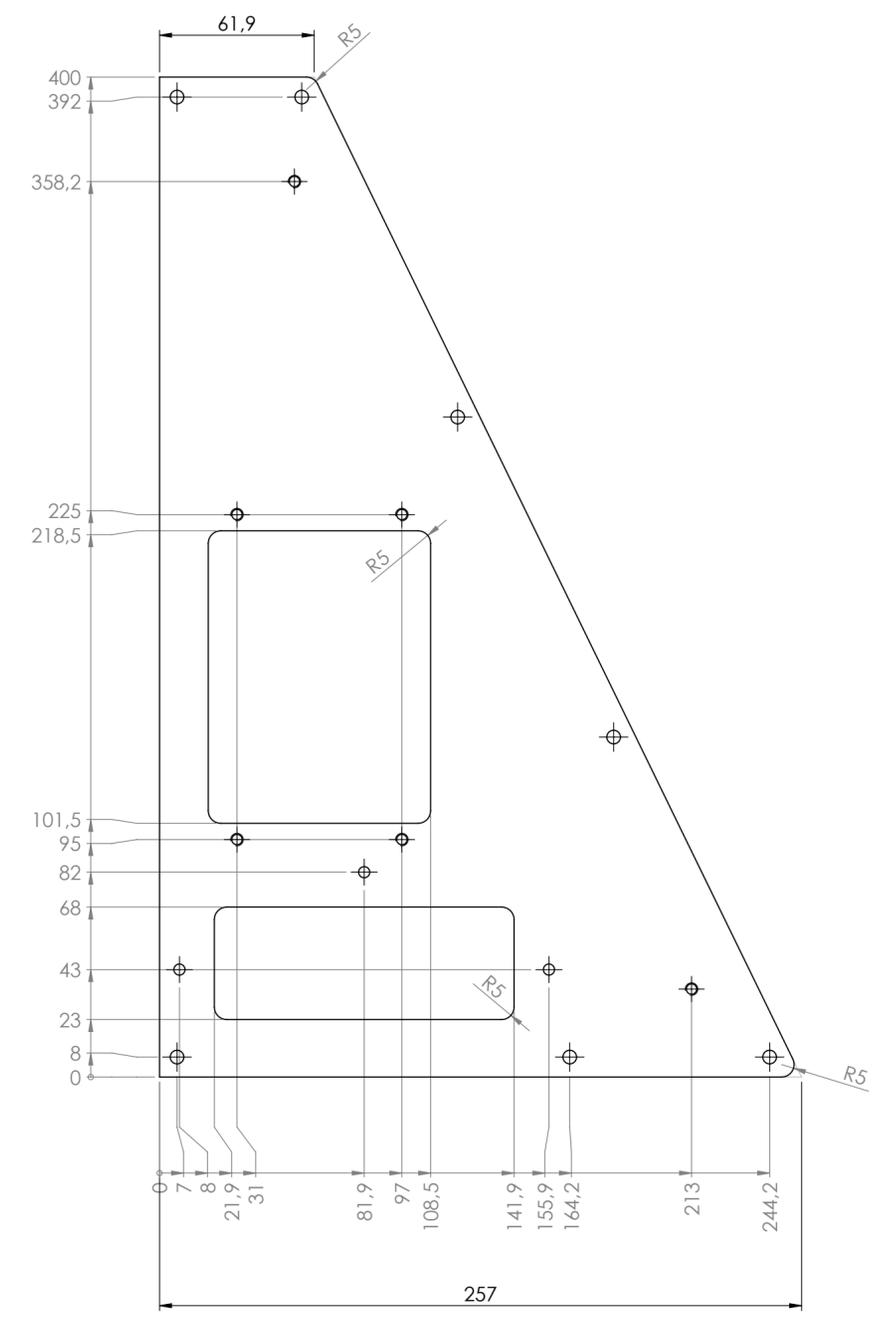
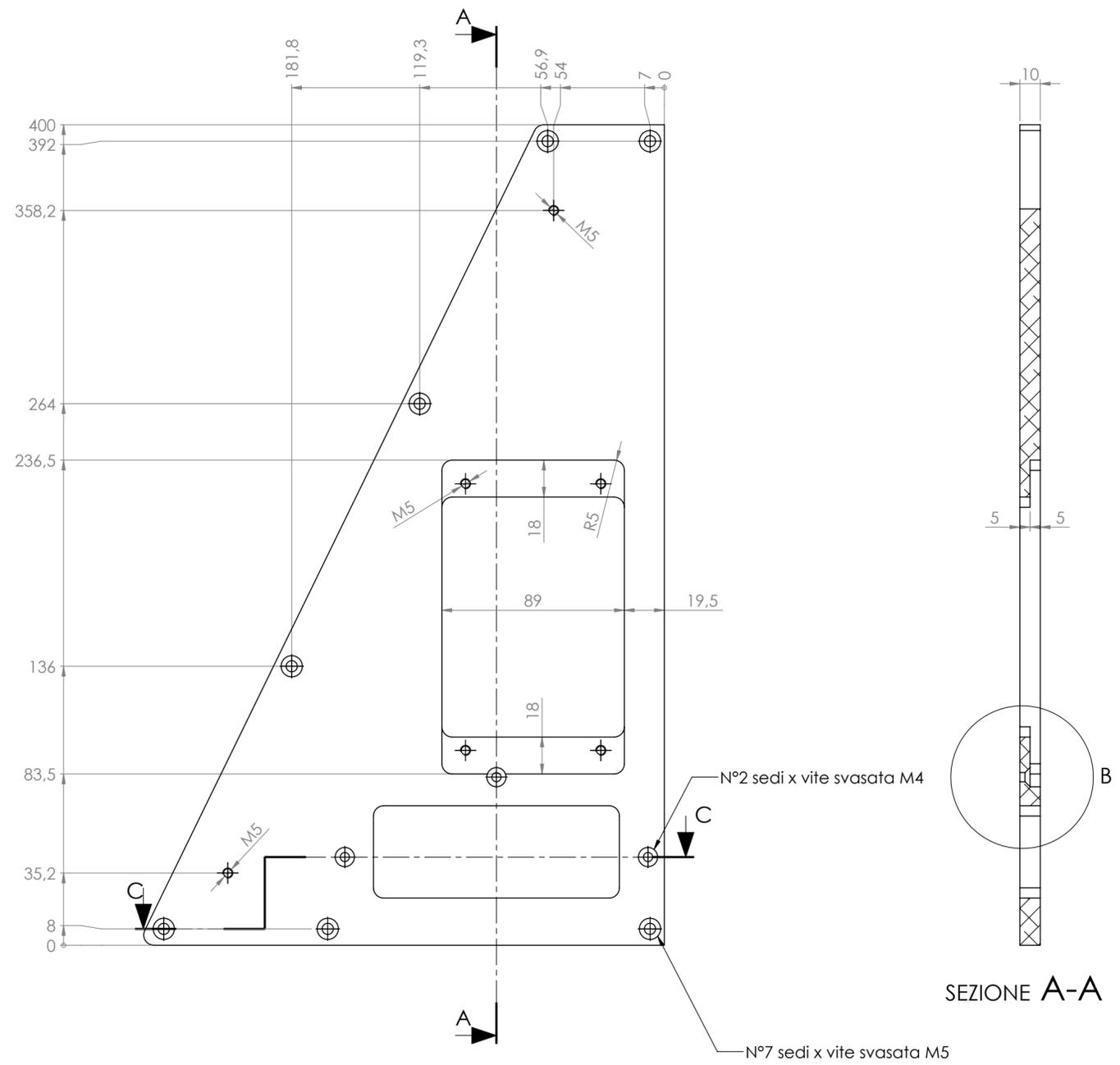


REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																																																																							
03																																																																																							
02																																																																																							
01																																																																																							
	<p>TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03)</p> <p>segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</p> <table border="1"> <tr> <td>GRADO DI PRESSIONE</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> <td>9</td> <td>10</td> <td>11</td> <td>12</td> <td>13</td> <td>14</td> <td>15</td> <td>16</td> <td>17</td> <td>18</td> <td>19</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>GROSSOLANO</td> <td>±0,2</td> <td>±0,5</td> <td>±0,8</td> <td>±1,2</td> <td>±2</td> <td>±3</td> <td>±4</td> <td>±5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>✓ MEDIO</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> <td></td> </tr> <tr> <td>PRECISO</td> <td>±0,05</td> <td>±0,1</td> <td>±0,15</td> <td>±0,2</td> <td>±0,3</td> <td>±0,5</td> <td>1</td> <td>1</td> <td></td> </tr> </table> <p>MASSIMO GRADO DI RILASCIATA AMMESSA</p> <p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>MATERIALE</p> <p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p> <p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITÀ</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90°</p> <p>ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</p>	GRADO DI PRESSIONE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	GROSSOLANO	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5														✓ MEDIO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3														PRECISO	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	1	1														<p>UNI EN ISO 22768</p> <p>N° DISEGNO: 269821-04-02</p> <p>Progettista/Designer</p> <p>Luca Pranovi</p> <p>Data 26/07/2017</p>	<p>SCALA 1:5</p> <p>FOGLIO 1</p>
GRADO DI PRESSIONE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																																						
GROSSOLANO	±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5																																																																																		
✓ MEDIO	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3																																																																																		
PRECISO	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	1	1																																																																																		

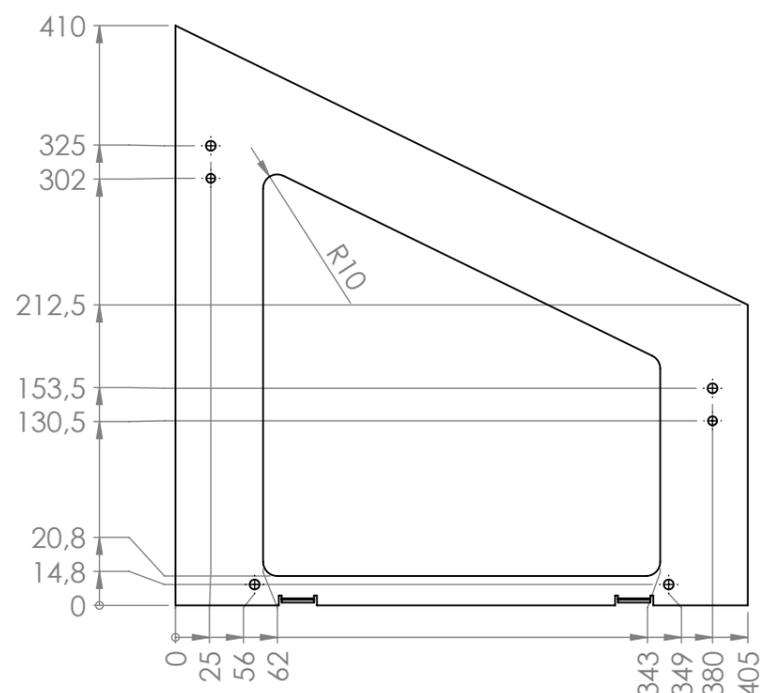
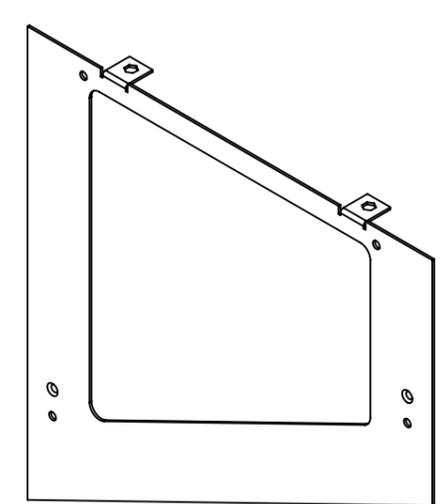
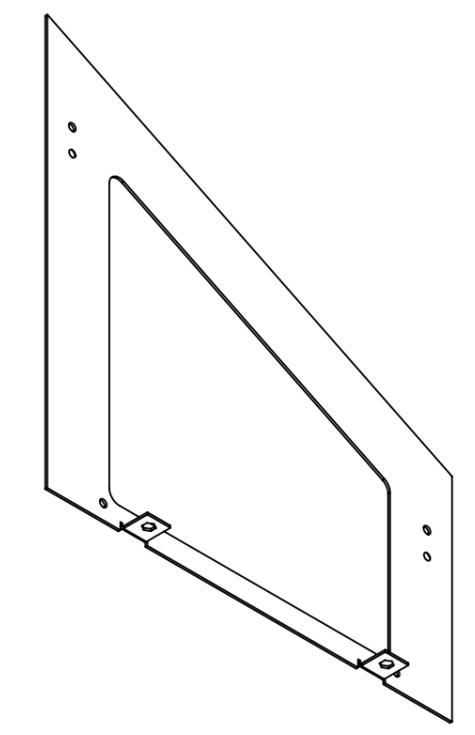
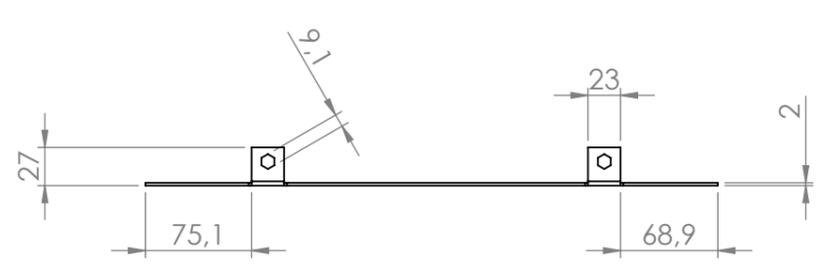
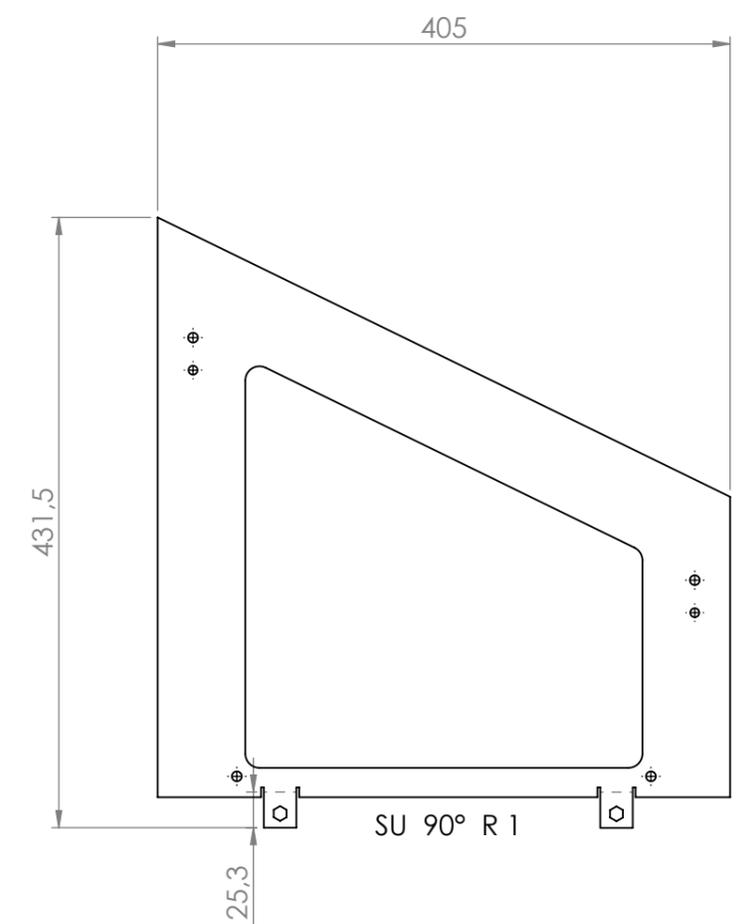
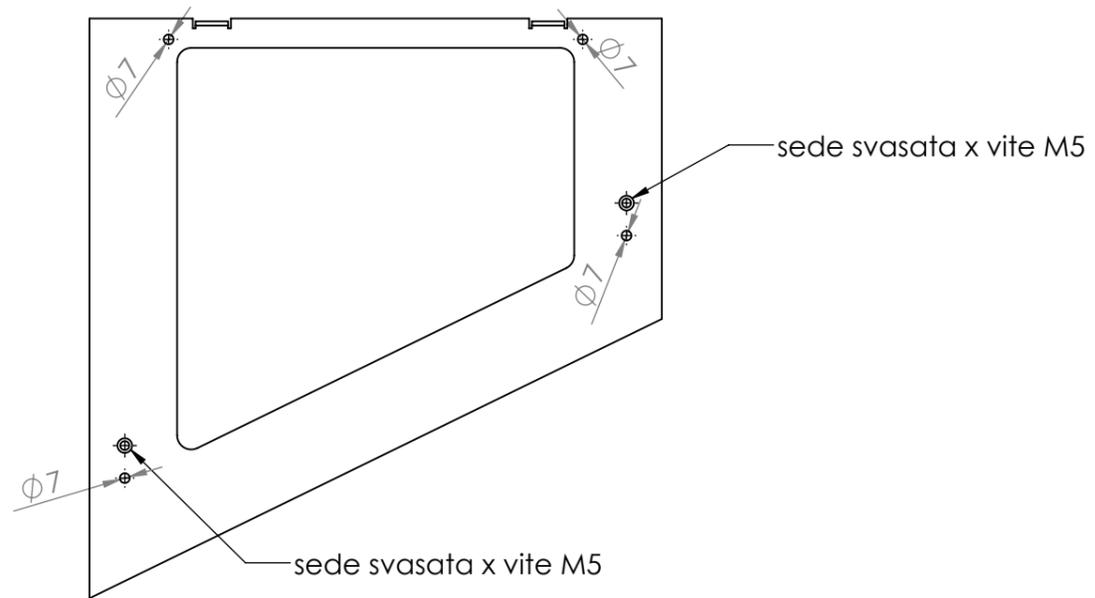


Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	269821-040101	Lamiera TOP principale	FE 360 B	1
2	269821-040102	Sagomato plafoniera	FE 360 B	1
3	269821-040103	Giunzione angolo 90°	FE 360 B	1
4	269821-040104	Giunzione a zeta	FE 360 B	1
5	269821-040105	Sagomato sorreggi cuffia	FE 360 B	1

03
02
01
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
<p>TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-63) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</p> <p>GRADO DI PRECISIONE: $\pm 0,1$ $\pm 0,2$ $\pm 0,3$ $\pm 0,4$ $\pm 0,5$ $\pm 0,6$ $\pm 0,7$ $\pm 0,8$ $\pm 0,9$ $\pm 1,0$ $\pm 1,2$ $\pm 1,5$ $\pm 2,0$ $\pm 2,5$ $\pm 3,0$ $\pm 4,0$ $\pm 5,0$ $\pm 6,3$ $\pm 8,0$ $\pm 10,0$ $\pm 12,5$ $\pm 16,0$ $\pm 20,0$ $\pm 25,0$ $\pm 31,5$ $\pm 40,0$ $\pm 50,0$ $\pm 63,0$ $\pm 80,0$ $\pm 100,0$ $\pm 125,0$ $\pm 160,0$ $\pm 200,0$ $\pm 250,0$ $\pm 315,0$ $\pm 400,0$ $\pm 500,0$ $\pm 630,0$ $\pm 800,0$ $\pm 1000,0$</p> <p>MASSIMO GRADO DI RASCIUTA AMMESSA: $\nabla 0,1$ $\nabla 0,2$ $\nabla 0,3$ $\nabla 0,4$ $\nabla 0,5$ $\nabla 0,6$ $\nabla 0,7$ $\nabla 0,8$ $\nabla 0,9$ $\nabla 1,0$ $\nabla 1,2$ $\nabla 1,5$ $\nabla 2,0$ $\nabla 2,5$ $\nabla 3,0$ $\nabla 4,0$ $\nabla 5,0$ $\nabla 6,3$ $\nabla 8,0$ $\nabla 10,0$ $\nabla 12,5$ $\nabla 16,0$ $\nabla 20,0$ $\nabla 25,0$ $\nabla 31,5$ $\nabla 40,0$ $\nabla 50,0$ $\nabla 63,0$ $\nabla 80,0$ $\nabla 100,0$ $\nabla 125,0$ $\nabla 160,0$ $\nabla 200,0$ $\nabla 250,0$ $\nabla 315,0$ $\nabla 400,0$ $\nabla 500,0$ $\nabla 630,0$ $\nabla 800,0$ $\nabla 1000,0$</p> <p>GROSSOLANO: $\nabla 0,2$ $\nabla 0,3$ $\nabla 0,4$ $\nabla 0,5$ $\nabla 0,6$ $\nabla 0,7$ $\nabla 0,8$ $\nabla 0,9$ $\nabla 1,0$ $\nabla 1,2$ $\nabla 1,5$ $\nabla 2,0$ $\nabla 2,5$ $\nabla 3,0$ $\nabla 4,0$ $\nabla 5,0$ $\nabla 6,3$ $\nabla 8,0$ $\nabla 10,0$ $\nabla 12,5$ $\nabla 16,0$ $\nabla 20,0$ $\nabla 25,0$ $\nabla 31,5$ $\nabla 40,0$ $\nabla 50,0$ $\nabla 63,0$ $\nabla 80,0$ $\nabla 100,0$ $\nabla 125,0$ $\nabla 160,0$ $\nabla 200,0$ $\nabla 250,0$ $\nabla 315,0$ $\nabla 400,0$ $\nabla 500,0$ $\nabla 630,0$ $\nabla 800,0$ $\nabla 1000,0$</p> <p>✓ MEDIO: $\nabla 0,1$ $\nabla 0,2$ $\nabla 0,3$ $\nabla 0,4$ $\nabla 0,5$ $\nabla 0,6$ $\nabla 0,7$ $\nabla 0,8$ $\nabla 0,9$ $\nabla 1,0$ $\nabla 1,2$ $\nabla 1,5$ $\nabla 2,0$ $\nabla 2,5$ $\nabla 3,0$ $\nabla 4,0$ $\nabla 5,0$ $\nabla 6,3$ $\nabla 8,0$ $\nabla 10,0$ $\nabla 12,5$ $\nabla 16,0$ $\nabla 20,0$ $\nabla 25,0$ $\nabla 31,5$ $\nabla 40,0$ $\nabla 50,0$ $\nabla 63,0$ $\nabla 80,0$ $\nabla 100,0$ $\nabla 125,0$ $\nabla 160,0$ $\nabla 200,0$ $\nabla 250,0$ $\nabla 315,0$ $\nabla 400,0$ $\nabla 500,0$ $\nabla 630,0$ $\nabla 800,0$ $\nabla 1000,0$</p> <p>PRECISO: $\nabla 0,05$ $\nabla 0,1$ $\nabla 0,15$ $\nabla 0,2$ $\nabla 0,3$ $\nabla 0,5$ $\nabla 0,7$ $\nabla 1$ $\nabla 1,5$ $\nabla 2$ $\nabla 3$ $\nabla 4$ $\nabla 5$ $\nabla 6,3$ $\nabla 8$ $\nabla 10$ $\nabla 12,5$ $\nabla 16$ $\nabla 20$ $\nabla 25$ $\nabla 31,5$ $\nabla 40$ $\nabla 50$ $\nabla 63$ $\nabla 80$ $\nabla 100$ $\nabla 125$ $\nabla 160$ $\nabla 200$ $\nabla 250$ $\nabla 315$ $\nabla 400$ $\nabla 500$ $\nabla 630$ $\nabla 800$ $\nabla 1000$</p>		<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>UNI EN ISO 22768</p> <p>N° DISEGNO: 269821-040100</p> <p>Progettista/Designer: Luca Pranovi</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGIE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</p>	
<p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Piamonte, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39 049 8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</p>		<p>PROGETTO: Top Cabinet sidestick CPT</p> <p>SCALA: 1:5</p> <p>FOLIO: 1</p> <p>Data: 17/07/2017</p>	



03
02
01
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
	TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MATERIALE	AL6060
	GRADO DI PRESSIONE: ...	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	vern.6019 opaco
	GROSSOLANO	PESO Kg	1.2
	MEDIO	SVILUPPO mm	
	PRECISO	QUANTITA'	
	TITOLO:	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE	
	PROGETTO:	UNIFORMITÀ	
	SCALA 1:2	FOGLIO 1	
	FOGLIO 1	Data 26/07/2017	



03
02
01
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
	TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-63) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE
	GRADO DI PRECISIONE	3,2 / 1,6 / 0,8 / 0,4	MATERIALE
	GROSSOLANO		FE360B
	MEDIO		TRATTAMENTO SUPERFICIALE
	PRECISO		vern.BLU A320 custom
		UNI EN ISO 22768	PESO Kg
	TITOLO:	N° DISEGNO:	SVILUPPO mm
	Flangia fissaggio a terra SX	269821-0403	QUANTITA'
	PROGETTO:	Progettista/Designer	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE
	SCALA 1:5	Luca Pranovi	
	FOGLIO 1	Data 27/07/2017	



Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Praimbole, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39.049.8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.