



TOLLERANZA SULLO SVILUPPO DEL MANICO: $395 \begin{smallmatrix} +0 \\ -4 \end{smallmatrix}$ MM

-LA CORRETTA MISURAZIONE DELLE QUOTE D'INGOMBRO DEL MANICO (ALTEZZA, LARGHEZZA), SI EFFETTUA POSIZIONANDO QUEST'ULTIMO SU DI UN DISTANZIALE, IN MODO DA SIMULARE LO STATO DI LAVORO DEL MANICO SUL FUSTINO (DISTANZIALE MM.190)

-IL MANICO VIENE PRODOTTO E FORNITO AL CLIENTE CON DISTANZA TRA I GANCI DI $155-185$ MM. PER FACILITARNE IL MONTAGGIO.

DIME DI CONTROLLO DGG019270	CONTROLLI DIVERSI
--------------------------------	-------------------

REVISIONE N°	DESCRIZIONE REVISIONE DISEGNO	DATA	FIRMA	PUNTI CRITICI DEL PRODOTTO
1	CORRETTO DIMENSIONE TOTALE FUSTINO PIU MANICO DA 211 A 216	29/10/2012	<i>Zanetti</i>	LACERAZIONI E CREPE NEI PUNTI DI PIEGATURA E LAVORO DEGLI UTENSILI

FEMM Packaging accessories producers Via don P. Borghi,1 - CAVRIAGO RE (Italy)		CODICE ARTICOLO 011.250.395.SQ.	DESCRIZIONE MANICO AD ARCO PER DIAM.190 -GANCIO SQUADRA-		
		CODICE MATERIA PRIMA ZIN.CRU.250	MATERIALE FILO ZINCATO CRUDO DIAM.2.5		
DISEGNATO DA: ZANETTI MAURO	TOLL. GEN.	CODICE STAMPO-ATTEZZ. 011/250	LAVORAZIONI/TRATTAMENTI		
	APPROVATO TEC.	FIRMA RAQ.	FORMATO A4	N. DISEGNO	
DATA ESECUZIONE 31/08/1994	REVISIONE N. 1	DEL 29/10/2012	SCALA 1=2	FOGLIO 1/1	NOME FILE 011.250.395.SQ.(rev1)