

130X

Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x45°. Per ogni ulteriore specifica, contattare l'Ufficio Tecnico			
Tolleranze generali/General tolerance: UNI EN 22768/1-Media/Medium										Tolleranze generali per angoli General tolerance for angular				Tolleranze geometriche General geometrical tolerances				Specifiche di lavorazione: particolari devono essere puliti da qualsiasi residuo di lavorazione. Eliminare bave e spigoli da stampaggio o lavorazione, sforni generali 2°, raggi non quotati: R=1, smussi non quotati: 0,5x4			