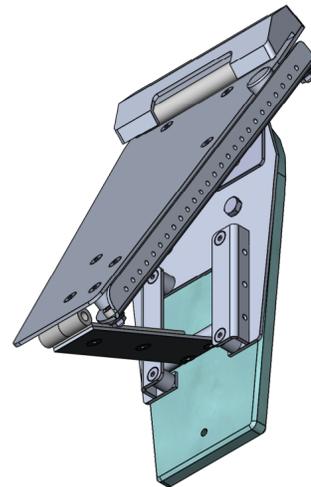
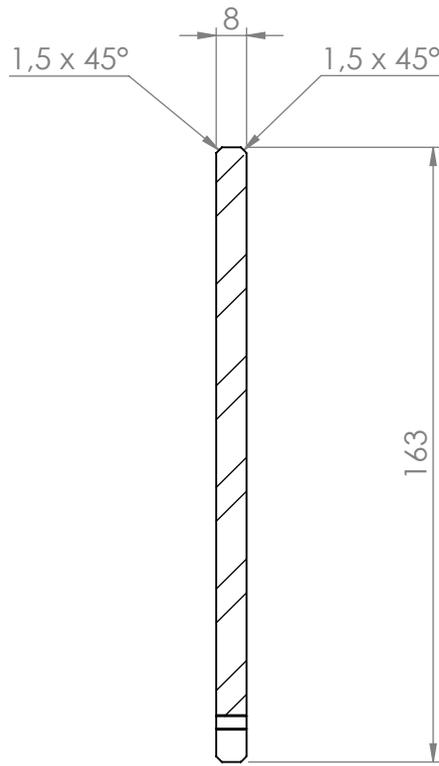
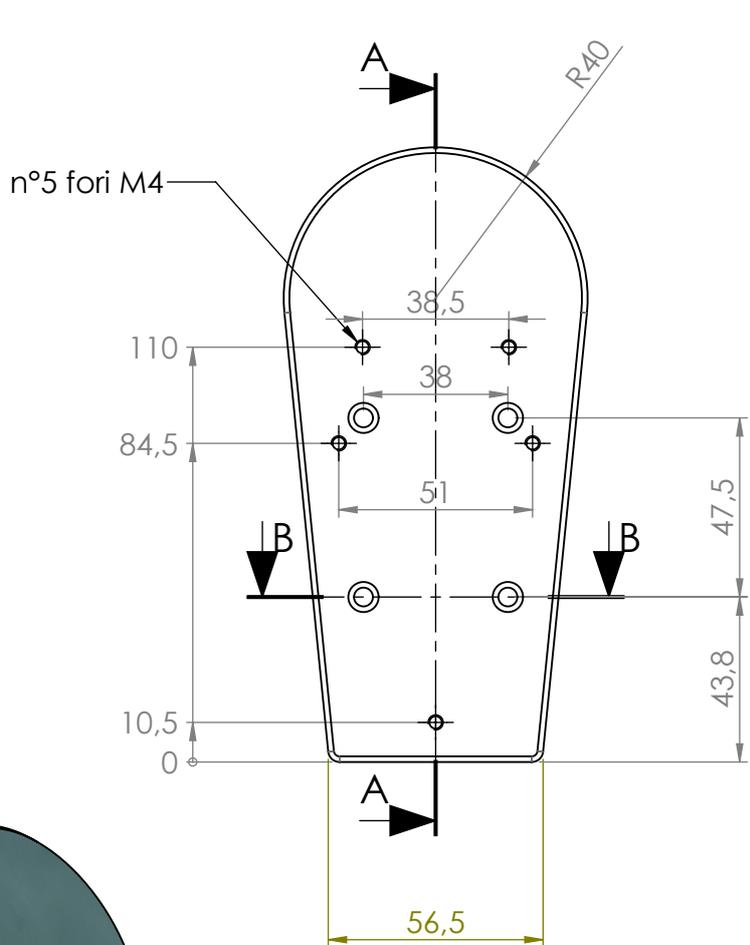


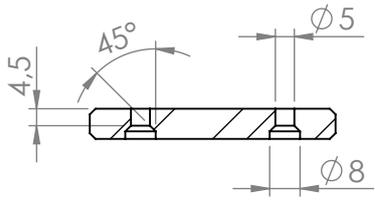
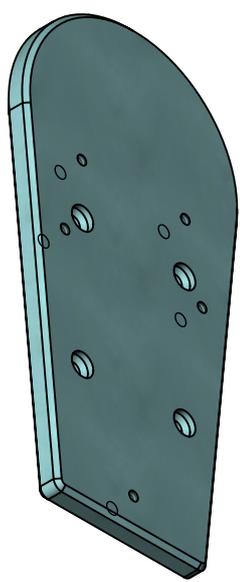
Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	219911-01	Base su volantino	AL 6060	1
2	219911-02	Piano inclinabile	AL6060	1
3	219911-03	Posizionatore del basculante	AL6060	2
4	219911-04	Posizionatore selettore	AL6060	1
5	219911-05	Selettore	AL6060	1
6	219911-06	Fix perno basculante	AL6060	1
7	219911-07	Fix su base	AL6060	1
8	219911-08	Perno basculante	C40	1
9	219911-09	Capottina ferma-carta	AL6060	1
10	219911-10	Distanziatori	AL6060	8
11	219911-11	Peso ferma-carta	C40	1
12	219911-12	Ferramenta cerniera-75x32	Acciaio	1
13	219911-13	Ferramenta cerniera-22x50	Acciaio	1
14	DIN6923-M03-FLANGIATI	[DADI ESAGONALE FLANGIATI/DENTATURA BLOCCAGGIO	Acciaio zincato	10
15	Grano sfera M5x12	Grano Sfera + molla	Acciaio nero	1
16	Grano sfera M6x14	Grano Sfera + molla	Acciaio nero	2
17	UNI5739-M04x08-zincata	VITE TESTA ESAGONALE M04X08/ZINCATA	Acciaio zincato	2
18	UNI5931-M03x06-Zincata	VITE TESTA CILIND.CAVA ESAGONALE M03X06/ZINCATA	Acciaio zincato	2
19	UNI5933-M03x06-Zincata	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M3X6/ZINCATA	Acciaio zincato	10
20	UNI5933-M03x08-Zincata	VITE TESTA SVASATA CAVA ESAGONALE M3X8/ZINCATA	Acciaio zincato	8



03																																																																																					
02																																																																																					
01																																																																																					
REV.	DESCRIZIONE		EMMISSIONE	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 5307-03) assegnare 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> </tr> <tr> <td>GROSSOLANO</td> <td>A 0,2</td> <td>A 0,5</td> <td>A 0,8</td> <td>A 1,2</td> <td>A 2</td> <td>A 3</td> <td>A 4</td> <td>A 5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>MEDIO</td> <td>A 0,1</td> <td>A 0,2</td> <td>A 0,3</td> <td>A 0,5</td> <td>A 0,8</td> <td>A 1,2</td> <td>A 2</td> <td>A 3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>PRECISO</td> <td>A 0,05</td> <td>A 0,1</td> <td>A 0,15</td> <td>A 0,2</td> <td>A 0,3</td> <td>A 0,5</td> <td>A 0,7</td> <td>A 1</td> <td></td> </tr> </table> <p>MASSIMO GRADO DI RIGIDITÀ AMMESSA</p> <p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>UNIFORMITÀ</p> <p>UNI EN ISO 22768</p>	GRANDI PRESSIONI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	GROSSOLANO	A 0,2	A 0,5	A 0,8	A 1,2	A 2	A 3	A 4	A 5													MEDIO	A 0,1	A 0,2	A 0,3	A 0,5	A 0,8	A 1,2	A 2	A 3													PRECISO	A 0,05	A 0,1	A 0,15	A 0,2	A 0,3	A 0,5	A 0,7	A 1													<p>N° DISEGNO: 219911-00</p> <p>Progettista/Designer: Luca Pranovi</p> <p>Data: 24/04/2017</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 FREGIE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</p>
GRANDI PRESSIONI	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																																				
GROSSOLANO	A 0,2	A 0,5	A 0,8	A 1,2	A 2	A 3	A 4	A 5																																																																																
MEDIO	A 0,1	A 0,2	A 0,3	A 0,5	A 0,8	A 1,2	A 2	A 3																																																																																
PRECISO	A 0,05	A 0,1	A 0,15	A 0,2	A 0,3	A 0,5	A 0,7	A 1																																																																																
<p>PROGETTO: 737-NG Chart Holder</p> <p>SCALA: 1:1</p> <p>FOGLIO: 1</p>		<p>90°</p>																																																																																						

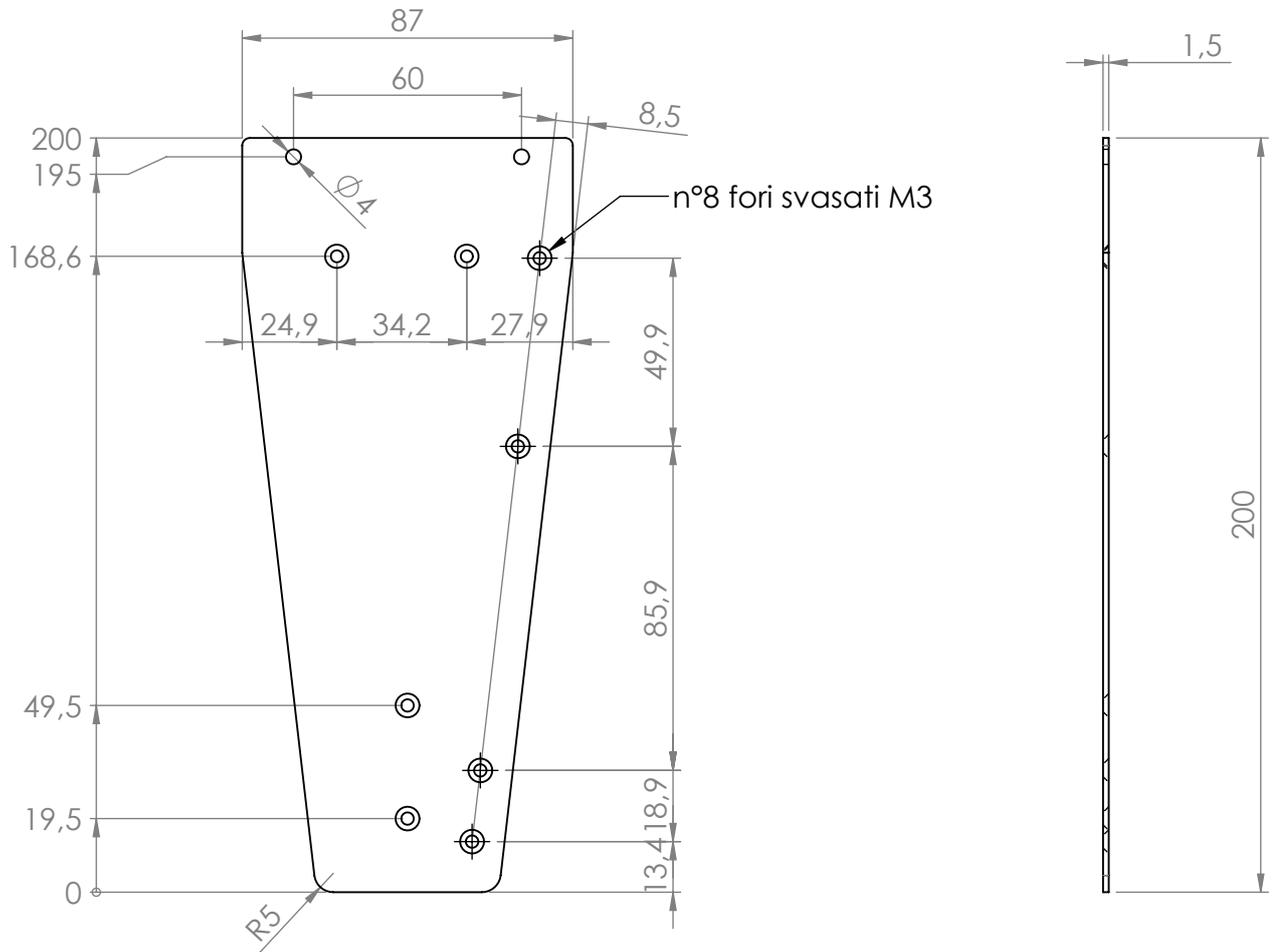


SEZIONE A-A

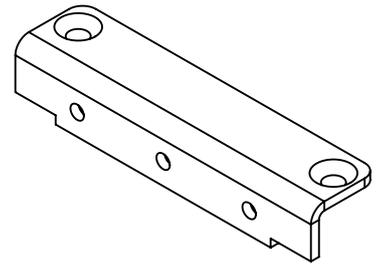
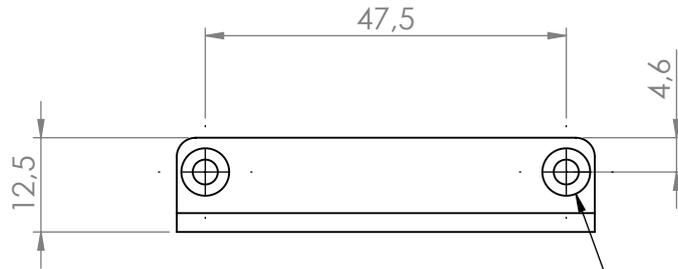
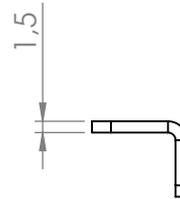
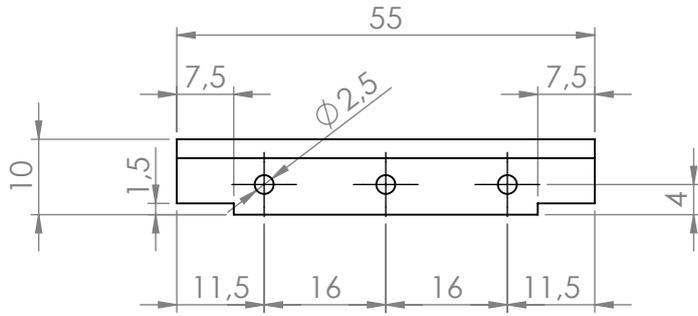


SEZIONE B-B

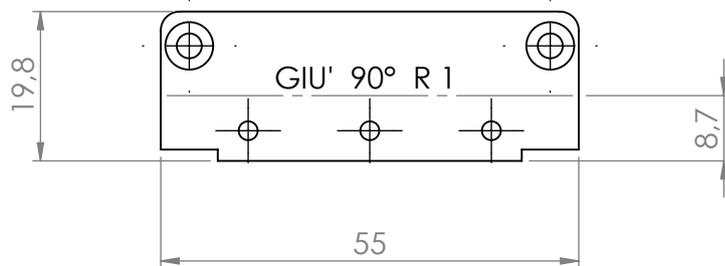
03																																									
02																																									
01																																									
REV.		DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																									
 <p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Praimbole, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39.049.8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</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> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </table>		GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <tr> <td>3,2</td> <td>1,6</td> <td>0,8</td> <td>0,4</td> </tr> </table>	3,2	1,6	0,8	0,4	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE</p> <p>AL 6060</p>
	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																				
	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	/	/																																					
3,2	1,6	0,8	0,4																																										
				<p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p> <p>vern. 9005 opaco</p>																																									
				<p>PESO Kg</p> <p>0.2</p>																																									
				<p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p>																																									
<p>TITOLO:</p> <p>fix su volantino</p>		<p>N° DISEGNO:</p> <p>219911-01</p>		<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																									
<p>PROGETTO:</p> <p>Luca Pranovi</p>		<p>Progettista/Designer</p> <p>Luca Pranovi</p>		<p>Data</p> <p>24/04/2017</p>																																									
<p>SCALA</p> <p>1:2</p>		<p>FOGLIO</p> <p>1</p>		<p>A4</p>																																									



03																																															
02																																															
01																																															
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																															
 <p>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.</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"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<table border="1"> <thead> <tr> <th>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</th> <th>3,2</th> <th>1,6</th> <th>0,8</th> <th>0,4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> </tr> </tbody> </table>	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	3,2	1,6	0,8	0,4		▽	▽	▽	▽	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE</p> <p>AL6060</p>
	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																									
	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	/	/																																										
MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	3,2	1,6	0,8	0,4																																														
	▽	▽	▽	▽																																														
				<p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p> <p>vern. 9005 opaco</p>																																														
				<p>PESO Kg</p> <p>0.1</p>																																														
	<p>TITOLO:</p> <p>Piano inclinabile</p>	<p>N° DISEGNO:</p> <p>219911-02</p>	<p>SVILUPPO mm</p>																																															
	<p>PROGETTO:</p> <p>Luca Pranovi</p>	<p>Progettista/Designer</p> <p>Luca Pranovi</p>	<p>QUANTITA'</p>																																															
	<p>SCALA</p> <p>1:2</p>	<p>FOGLIO</p> <p>1</p>	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																															
		<p>Data</p> <p>24/04/2017</p>	<p>A4</p>																																															



N°2 fori svasati M3

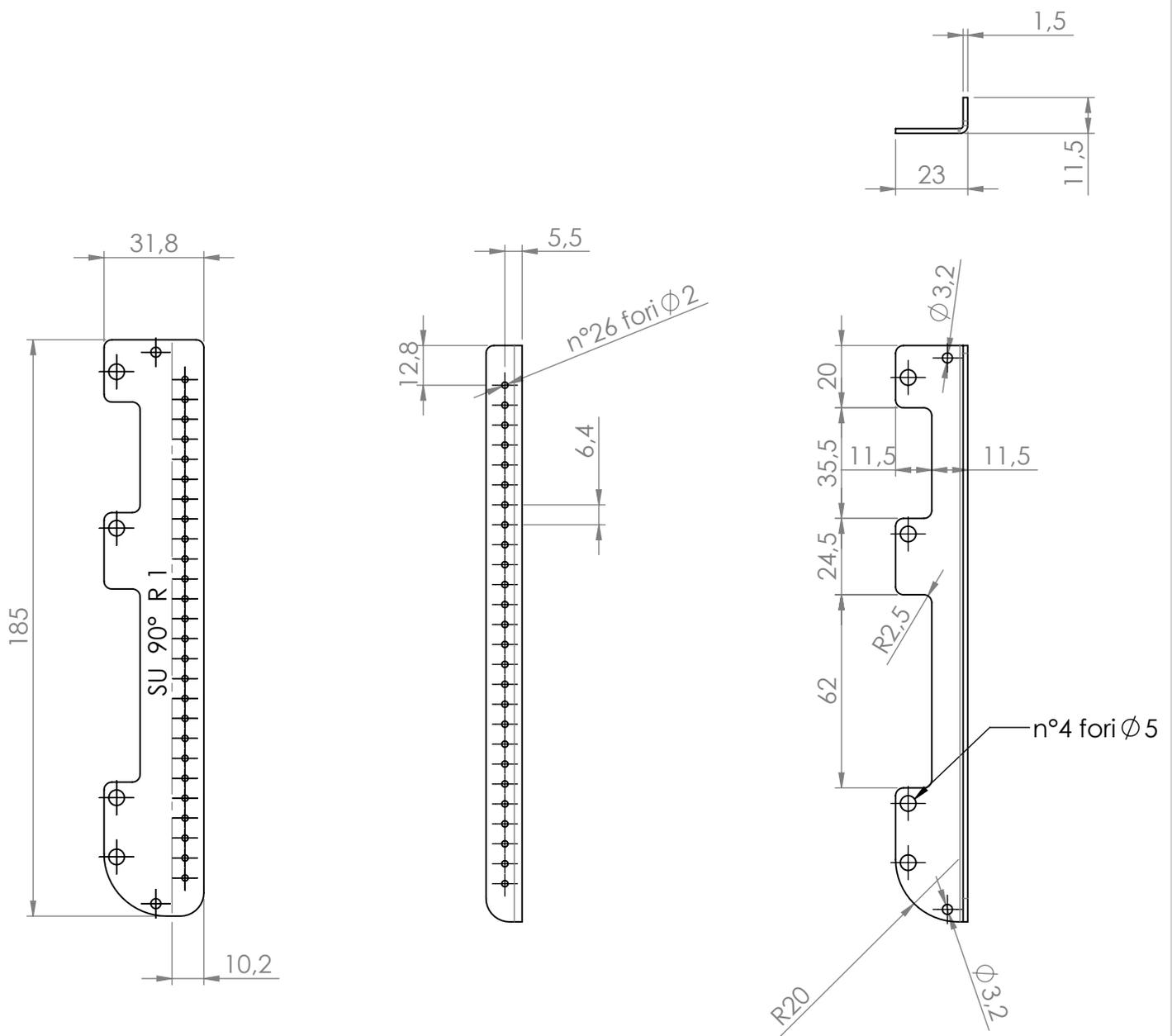


03
02
01

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> <table border="1"> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <tr> <td>3,2</td> <td>1,6</td> <td>0,8</td> <td>0,4</td> </tr> </table>	3,2	1,6	0,8	0,4	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE AL6060</p> <p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE vern.9005 opaco</p>
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																				
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	/	/																																				
3,2	1,6	0,8	0,4																																									
	<p>TITOLO: Posizionatore del basculante</p> <p>PROGETTO:</p>	<p>N° DISEGNO: 219911-03</p> <p>Progettista/Designer Luca Pranovi</p> <p>Data 22/03/2017</p>	<p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																									



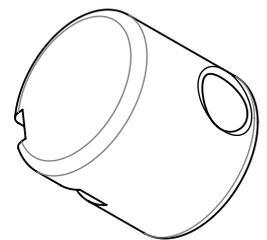
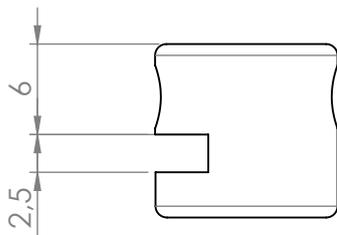
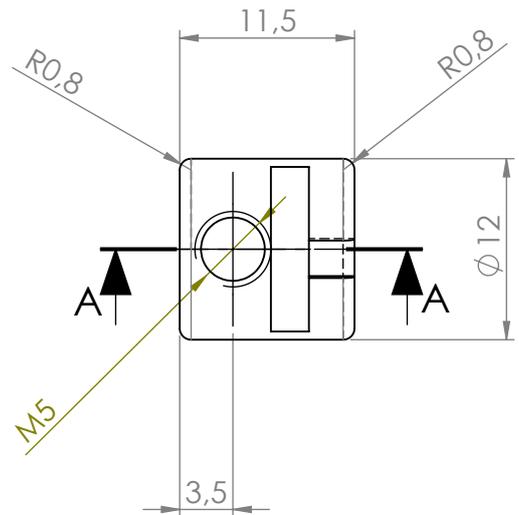
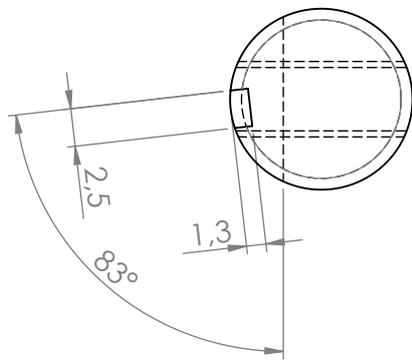
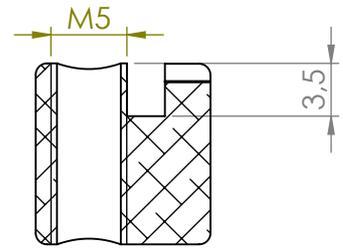
Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
 Via Praimbole, 15
 35010 LIMENA (PD)
 Ph: +39.049.8657111
 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.



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> <table border="1"> <tr> <td>GRADO DI PRECISIONE</td> <td>< 6</td> <td>6 - 30</td> <td>30 - 120</td> <td>120 - 315</td> <td>315 - 1000</td> <td>1000 - 2000</td> <td>2000 - 4000</td> <td>> 4000</td> <td>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</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>3,2 / 1,6 / 0,8 / 0,2</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>/</td> <td>/</td> <td></td> </tr> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	GROSSOLANO	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5	3,2 / 1,6 / 0,8 / 0,2	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	/	/		RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE AL6060 TRATTAMENTO SUPERFICIALE vern.9005 opaco PESO Kg SVILUPPO mm QUANTITA'
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA																																		
GROSSOLANO	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5	3,2 / 1,6 / 0,8 / 0,2																																		
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	/	/																																			
	<p>TITOLO: Posizionatore del selettore</p> <p>PROGETTO:</p>	<p>N° DISEGNO: 219911-04</p> <p>Progettista/Designer Luca Pranovi</p> <p>Data 24/04/2017</p>	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																								
	<p>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.</p>	<p>UNI EN ISO 22768</p>	<p>A4</p>																																								

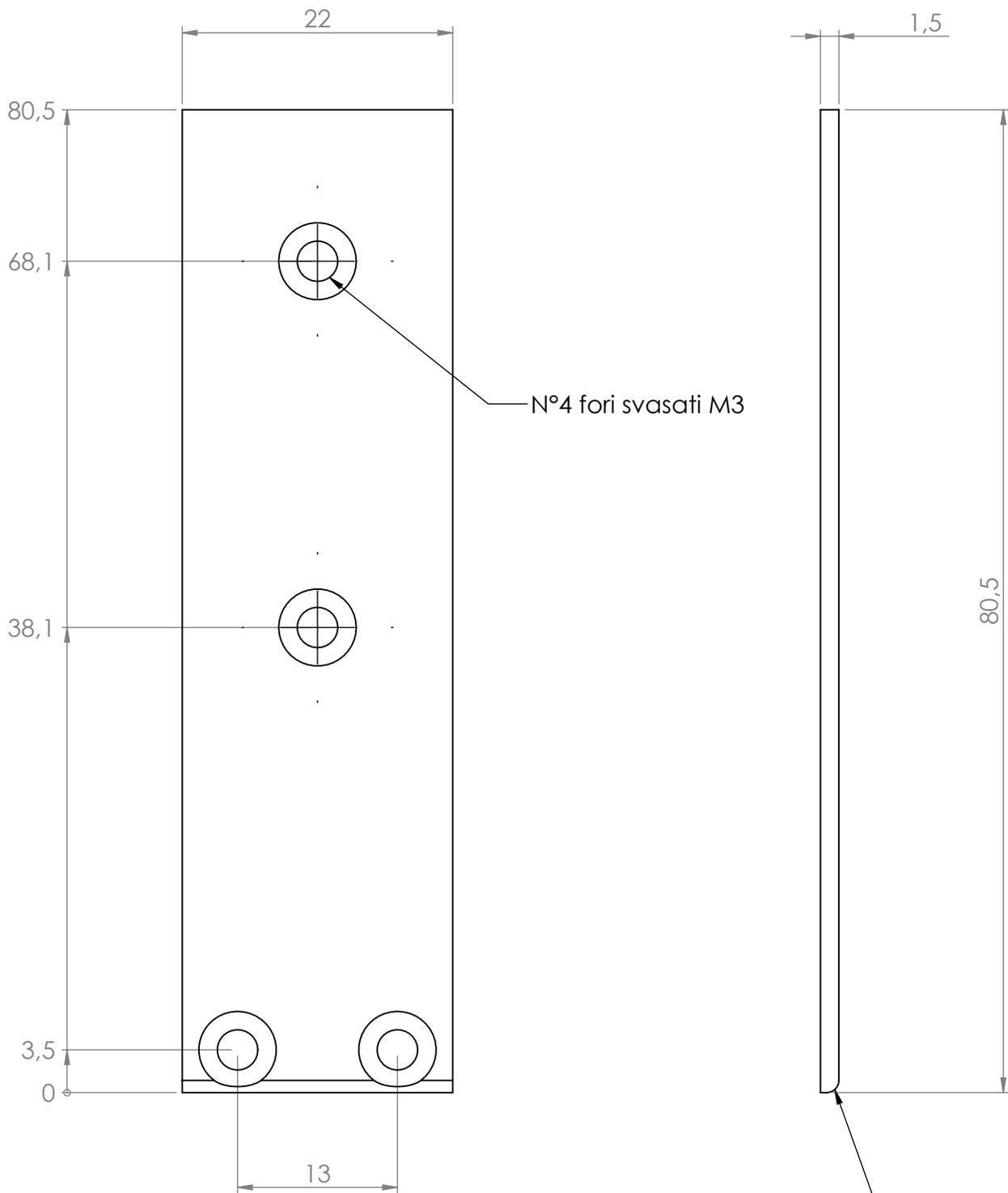
SEZIONE A-A



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> <table border="1"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>3,2</td> <td>1,6</td> <td>0,8</td> <td>0,4</td> </tr> </tbody> </table>	3,2	1,6	0,8	0,4	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE</p> <p>AL6060</p>
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																				
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	/	/																																				
3,2	1,6	0,8	0,4																																									
	<p>TITOLO:</p> <p>Selettore</p> <p>PROGETTO:</p>	<p>N° DISEGNO:</p> <p>219911-05</p> <p>Progettista/Designer</p> <p>Luca Pranovi</p> <p>Data 24/04/2017</p>	<p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p> <p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p>																																									
	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>	A4																																										



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.

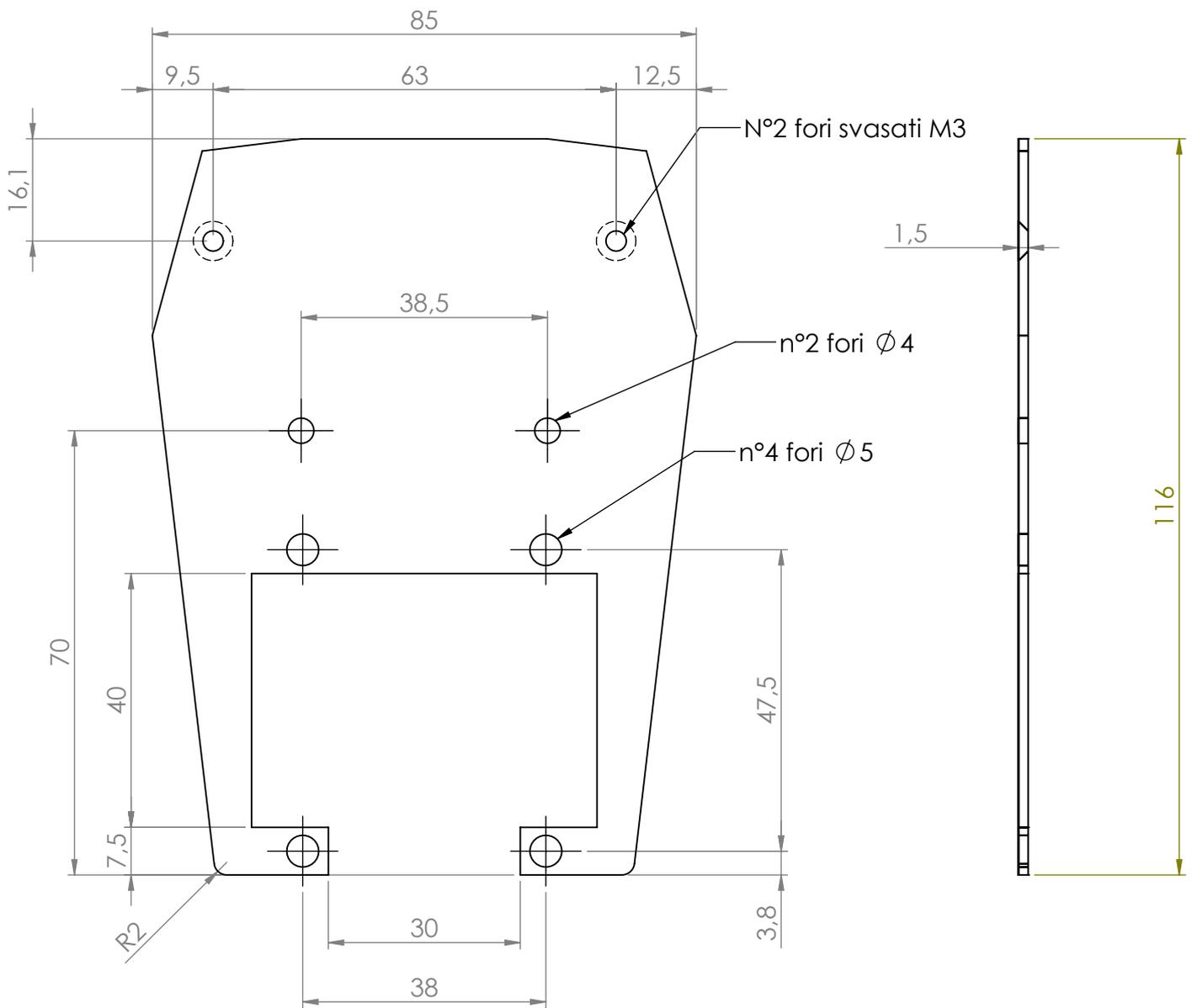


Arrotondare con smerigliatrice dopo il montaggio

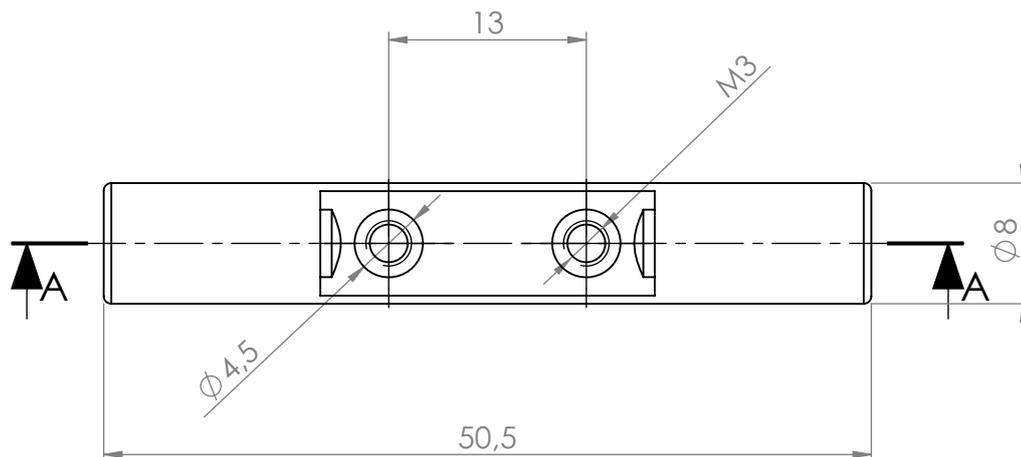
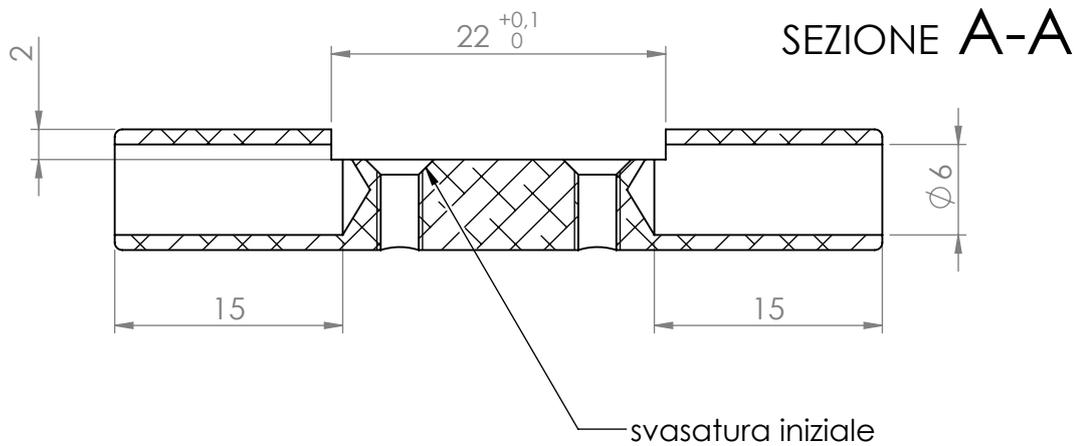
03
02
01
REV.		DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
		TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-63) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE
		GRADO DI PRECISIONE	3,2 / 1,6 / 0,8 / 0,2	MATERIALE
		GROSSOLANO		AL6060
		MEDIO		TRATTAMENTO SUPERFICIALE
		PRECISO		vern.9005 opaco
				PESO Kg
				SVILUPPO mm
				QUANTITA'
				SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE
		TITOLO:	N° DISEGNO:	
		Fix perno basculante	219911-06	
		PROGETTO:	Progettista/Designer	
			Luca Pranovi	
		SCALA 2:1	FOGLIO 1	Data 24/03/2017
				A4



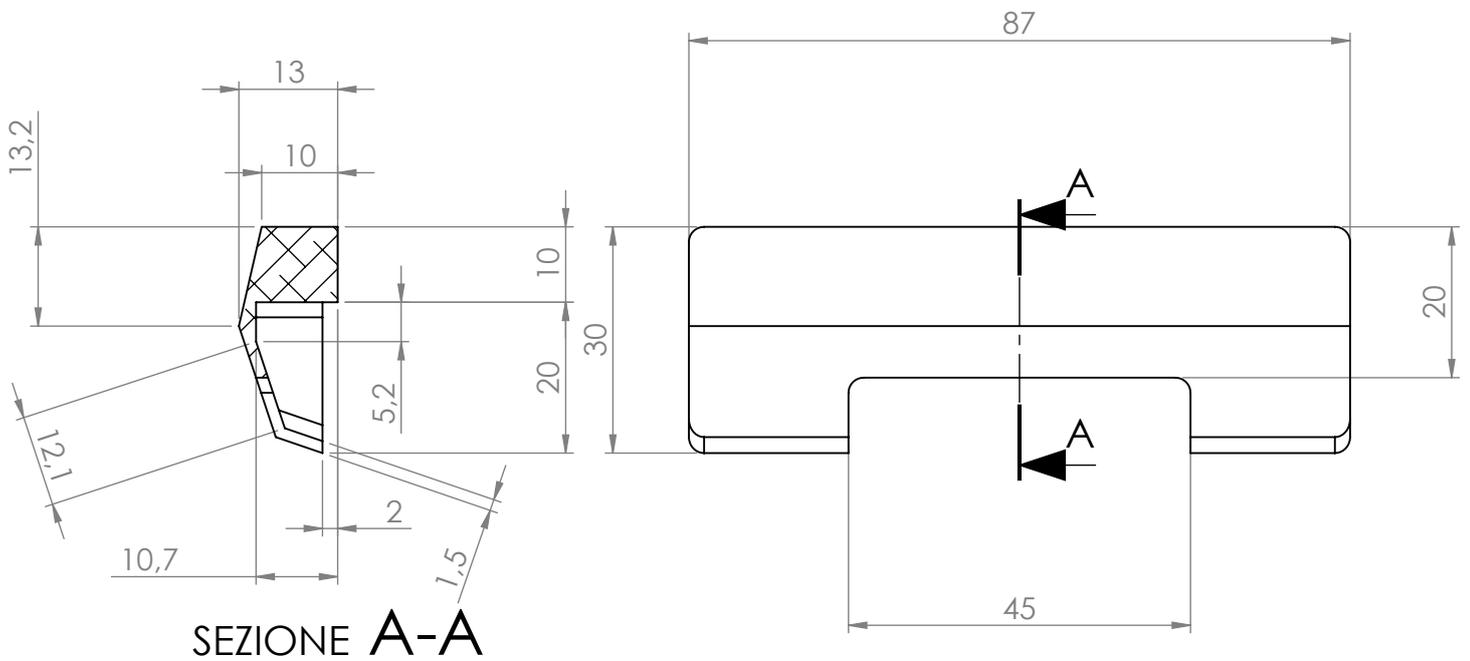
Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Praimbole, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39.049.8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.



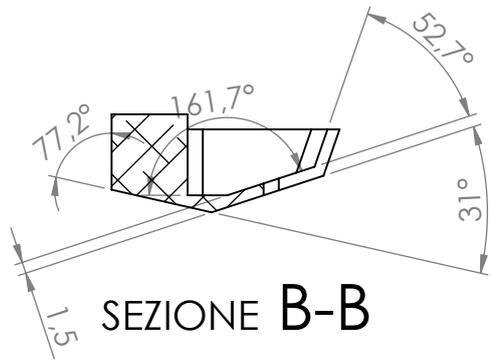
03																																															
02																																															
01																																															
REV.		DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																															
 <p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Praimbole, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39.049.8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</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"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>3,2</th> <th>1,6</th> <th>0,8</th> <th>0,4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>✓</td> <td>✓</td> <td>✓</td> <td>✓</td> </tr> </tbody> </table>		3,2	1,6	0,8	0,4		✓	✓	✓	✓	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE AL6060</p> <p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE vern.9005 opaco</p> <p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p>
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																											
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	/	/																																											
	3,2	1,6	0,8	0,4																																															
	✓	✓	✓	✓																																															
		<p>TITOLO: Fix su base</p> <p>PROGETTO:</p>	<p>N° DISEGNO: 219911-07</p> <p>Progettista/Designer Luca Pranovi</p>	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																															
 <p>SCALA 1:1</p>		<p>FOGLIO 1</p>	<p>Data 24/04/2017</p>	A4																																															



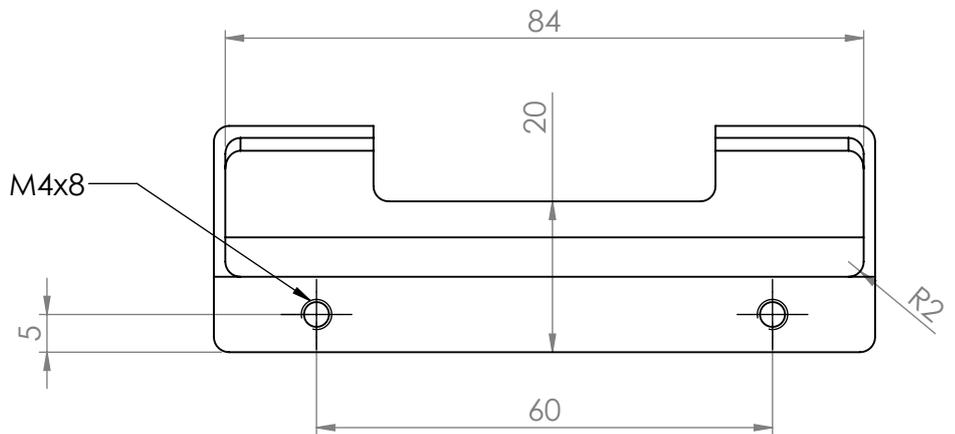
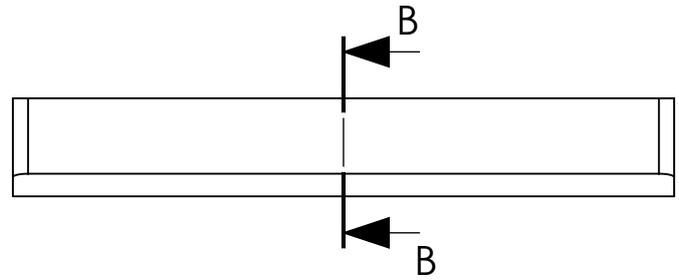
03																																			
02																																			
01																																			
REV.		DESCRIZIONE	EMMISSIONE APPROVATO																																			
 <p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Praimbole, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39.049.8657111 La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</p>	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 <table border="1"> <tr> <td>< 6</td> <td>6 - 30</td> <td>30 - 120</td> <td>120 - 315</td> <td>315 - 1000</td> <td>1000 - 2000</td> <td>2000 - 4000</td> <td>> 4000</td> </tr> <tr> <td>3,2</td> <td>1,6</td> <td>0,8</td> <td>0,4</td> <td>0,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2				RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE C40																	
	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																														
	3,2	1,6	0,8	0,4	0,2																																	
	<table border="1"> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	UNI EN ISO 22768
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																														
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	/	/																														
TITOLO: Perno basculante	N° DISEGNO: 219911-08		SVILUPPO mm																																			
PROGETTO:	Progettista/Designer Luca Pranovi		QUANTITA'																																			
 SCALA 2:1	FOGLIO 1	Data 22/03/2017	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE																																			



SEZIONE A-A



SEZIONE B-B



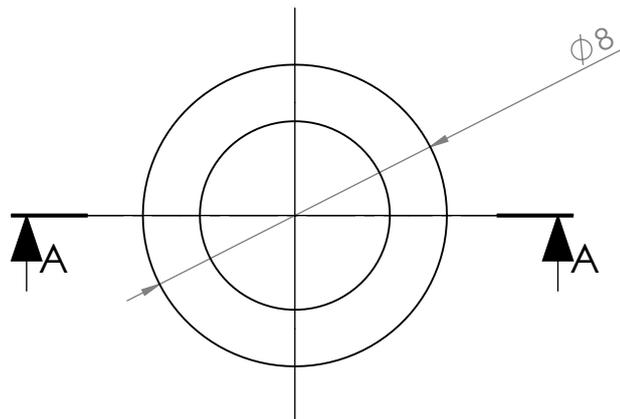
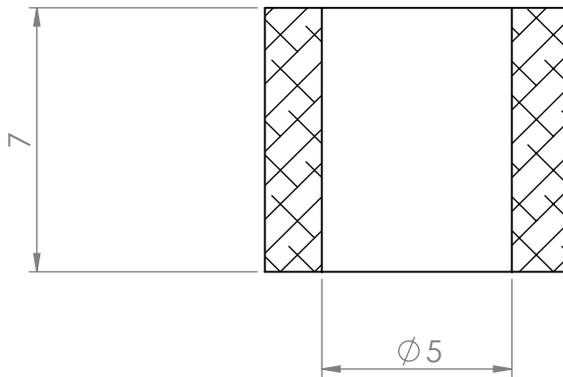
03
02
01

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> <table border="1"> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </table> <p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <tr> <td>3,2</td> <td>1,6</td> <td>0,8</td> <td>0,4</td> </tr> </table> <p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>MATERIALE: AL6060</p> <p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE: vern.9005 opaco</p> <p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	3,2	1,6	0,8	0,4		
GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																			
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	/	/																																			
3,2	1,6	0,8	0,4																																								
	<p>TITOLO: Capottina ferma-carta</p> <p>PROGETTO: Progettista/Designer</p> <p>Luca Pranovi</p> <p>SCALA 1:1</p> <p>FOGLIO 1</p>	<p>N° DISEGNO: 219911-09</p> <p>Data 22/03/2017</p>	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																								



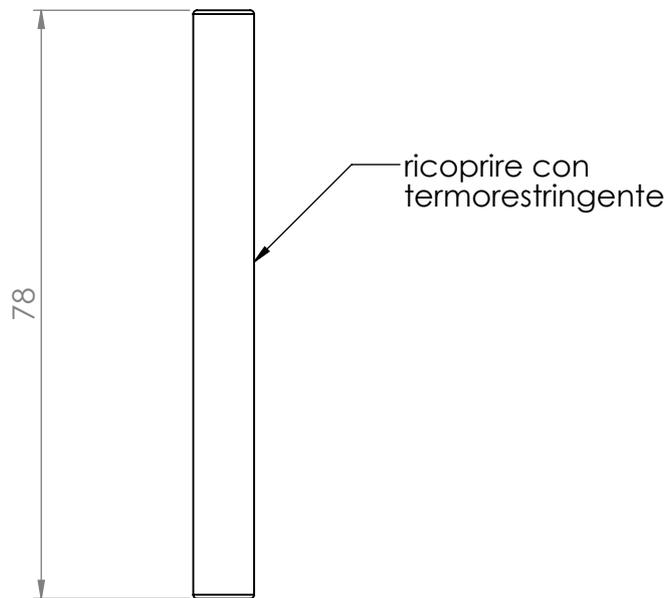
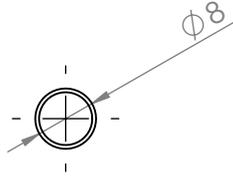
Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Praimbole, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39.049.8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.

SEZIONE A-A



***in alternativa ricavabile da tubo ALL. 8x6 o 7x5

03																																													
02																																													
01																																													
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																													
 <p>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.</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"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<p>MASSIMO GRADO DI RUGOSITA' AMMESSA</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>3,2</th> <th>1,6</th> <th>0,8</th> <th>0,4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> </tr> </tbody> </table>	3,2	1,6	0,8	0,4	▽	▽	▽	▽	<p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p>	<p>MATERIALE</p> <p>AL6060</p>
	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																							
	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	/	/																																								
3,2	1,6	0,8	0,4																																													
▽	▽	▽	▽																																													
	<p>UNI EN ISO 22768</p>	<p>PESO Kg</p>	<p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p>																																													
	<p>TITOLO:</p> <p>Distanziatori</p>	<p>N° DISEGNO:</p> <p>219911-10</p>	<p>SVILUPPO mm</p>																																													
	<p>PROGETTO:</p> <p>Luca Pranovi</p>	<p>Progettista/Designer</p>	<p>QUANTITA'</p>																																													
	<p>SCALA 5:1</p>	<p>FOGLIO 1</p>	<p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE</p>																																													
	<p>SCALA 5:1</p>	<p>FOGLIO 1</p>	<p>Data 24/04/2017</p>																																													
			<p>A4</p>																																													



03																																												
02																																												
01																																												
REV.		DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																												
 <p>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.</p>	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	MATERIALE C40																																											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRECISIONE</th> <th>< 6</th> <th>6 - 30</th> <th>30 - 120</th> <th>120 - 315</th> <th>315 - 1000</th> <th>1000 - 2000</th> <th>2000 - 4000</th> <th>> 4000</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </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> </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>/</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000	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	/	/	<table border="1"> <thead> <tr> <th>3,2</th> <th>1,6</th> <th>0,8</th> <th>0,2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> <td>▽</td> </tr> </tbody> </table>	3,2	1,6	0,8	0,2	▽	▽	▽	▽	UNI EN ISO 22768	PESO Kg
	GRADO DI PRECISIONE	< 6	6 - 30	30 - 120	120 - 315	315 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	> 4000																																							
	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	/	/																																								
3,2	1,6	0,8	0,2																																													
▽	▽	▽	▽																																													
TITOLO: Perno ferma-carta		N° DISEGNO: 219911-11		SVILUPPO mm																																												
PROGETTO:		Progettista/Designer Luca Pranovi		QUANTITA'																																												
 SCALA 1:1		FOGLIO 1		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PIEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DEL MATERIALE																																												
		Data 22/03/2017		A4																																												