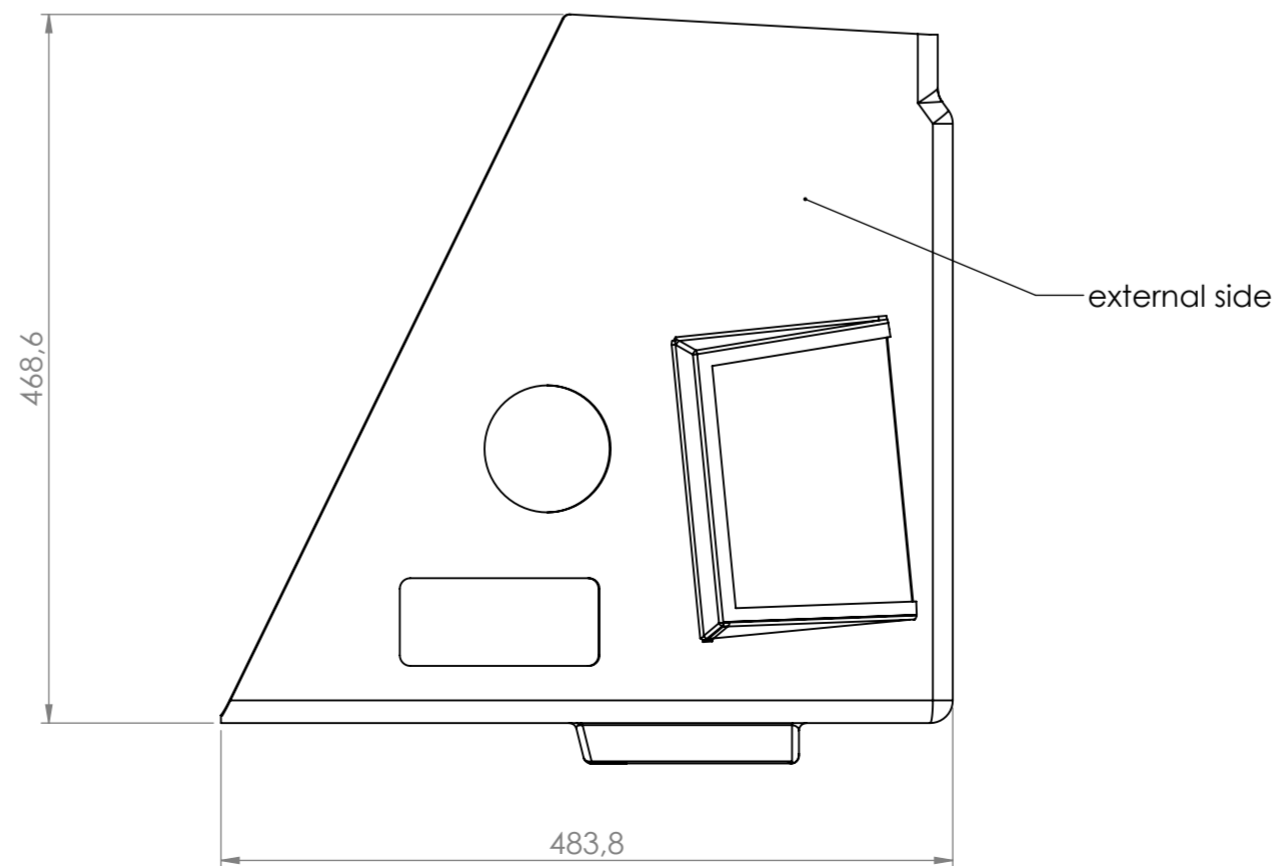
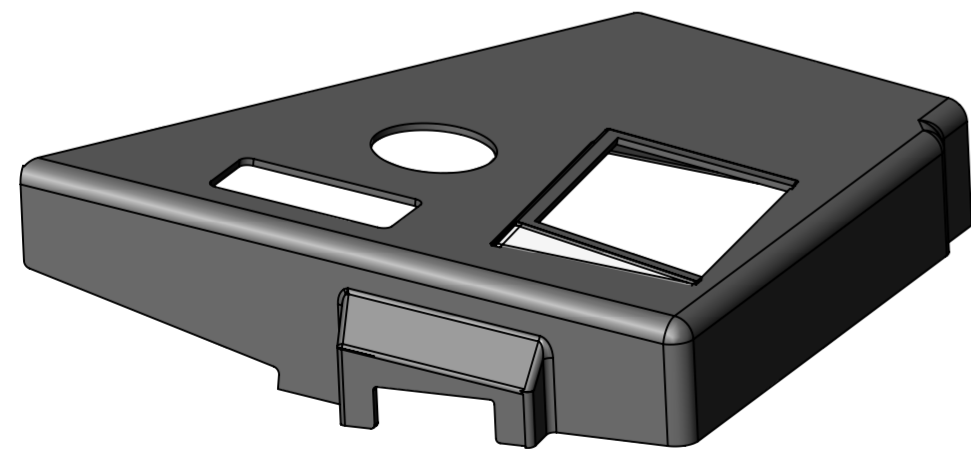
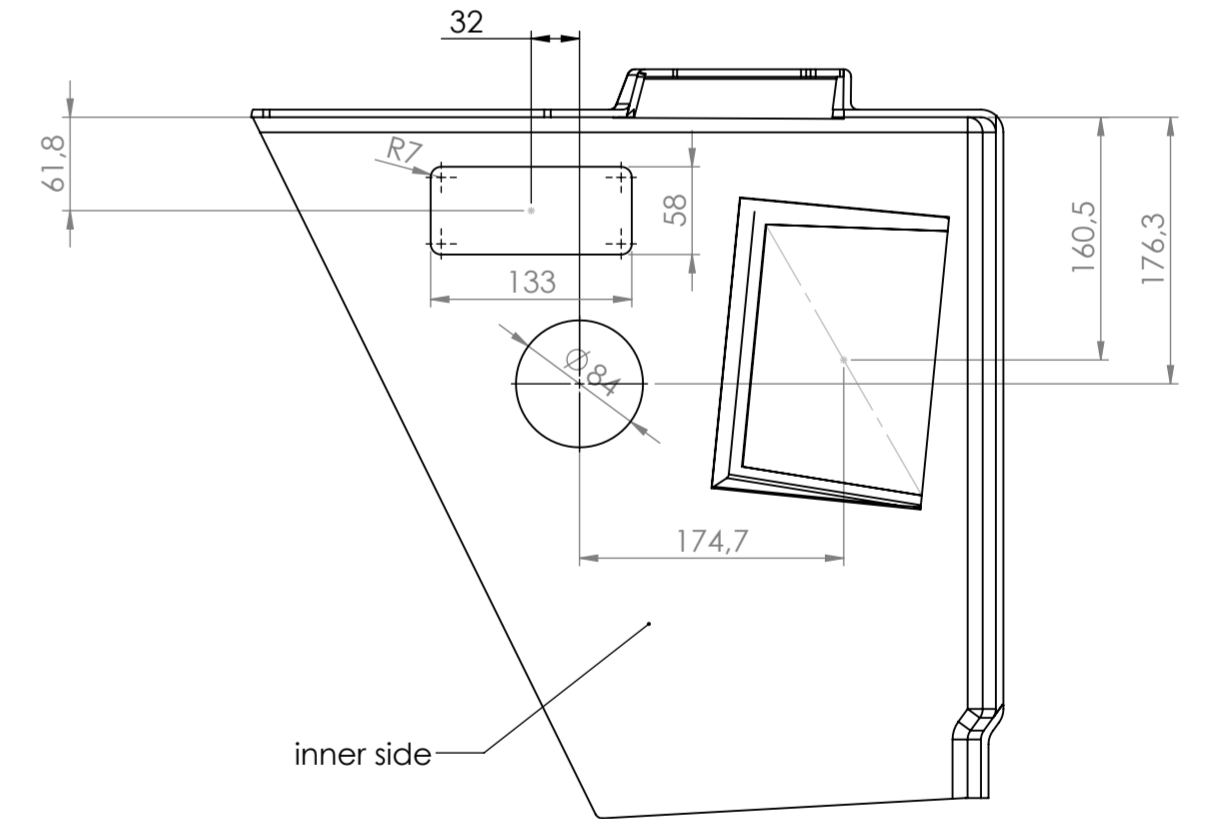
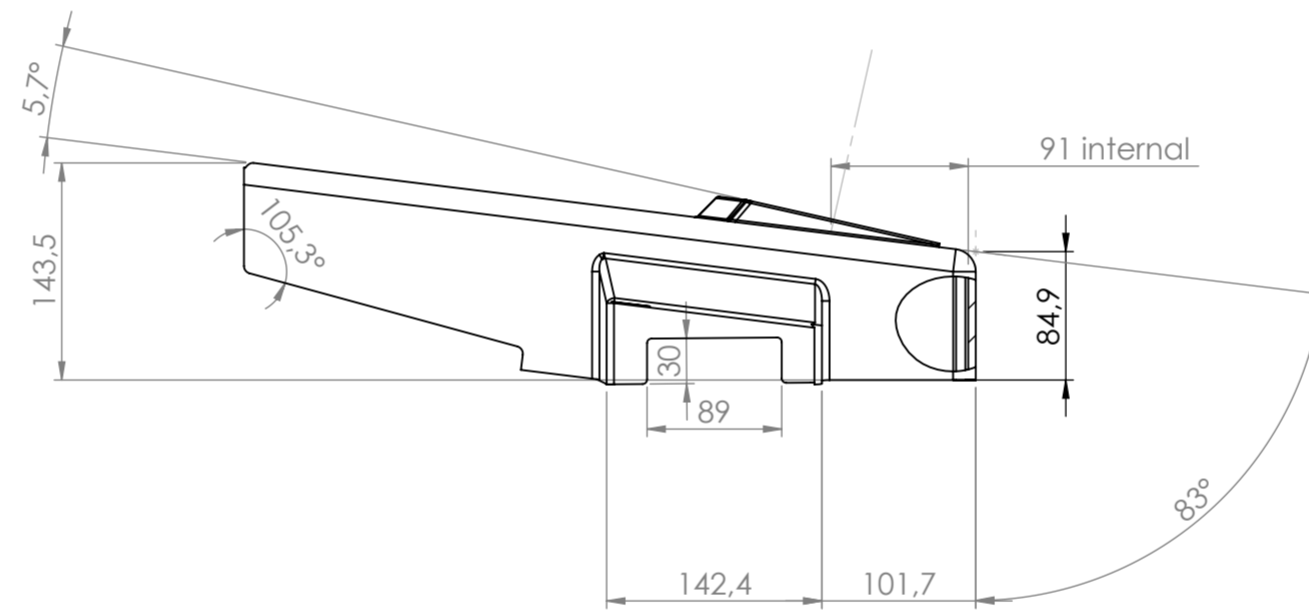
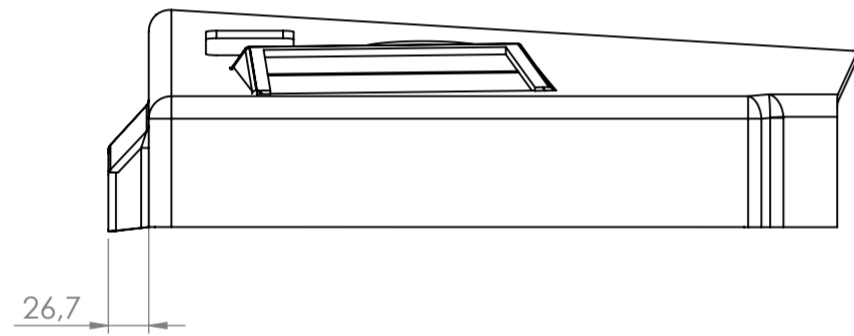
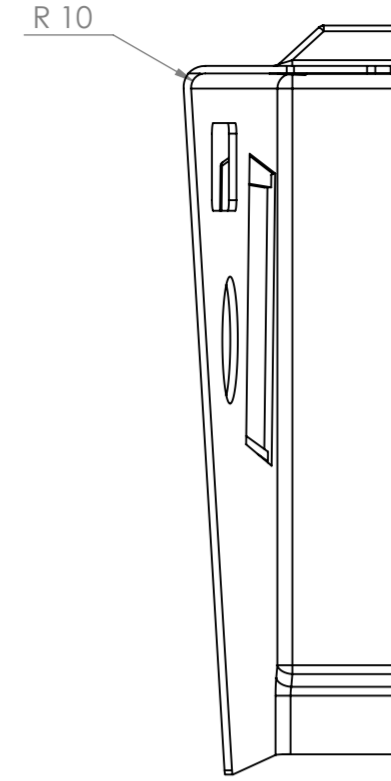
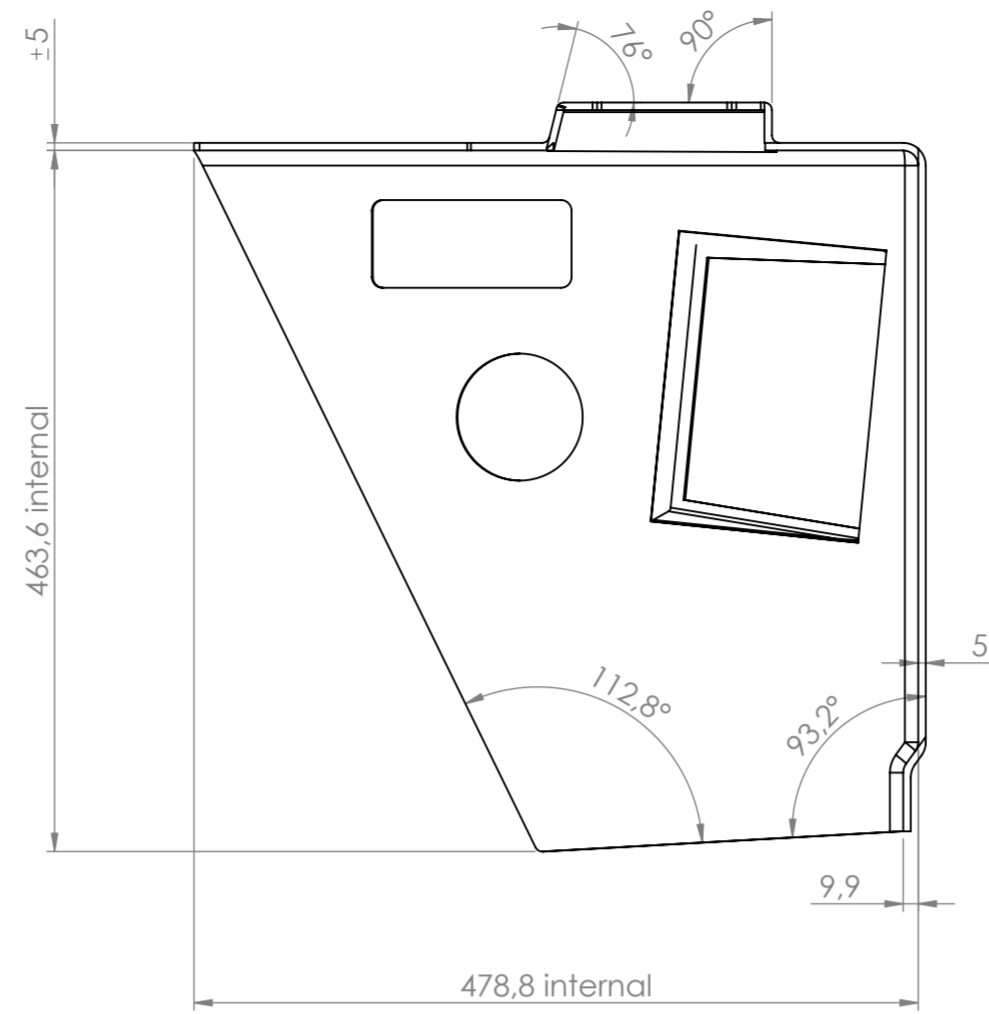
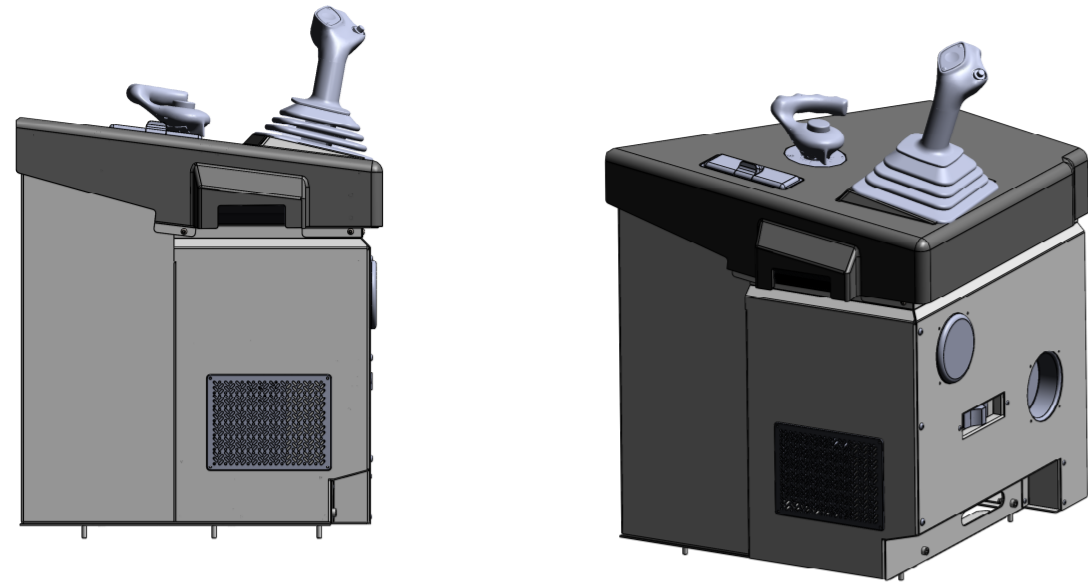
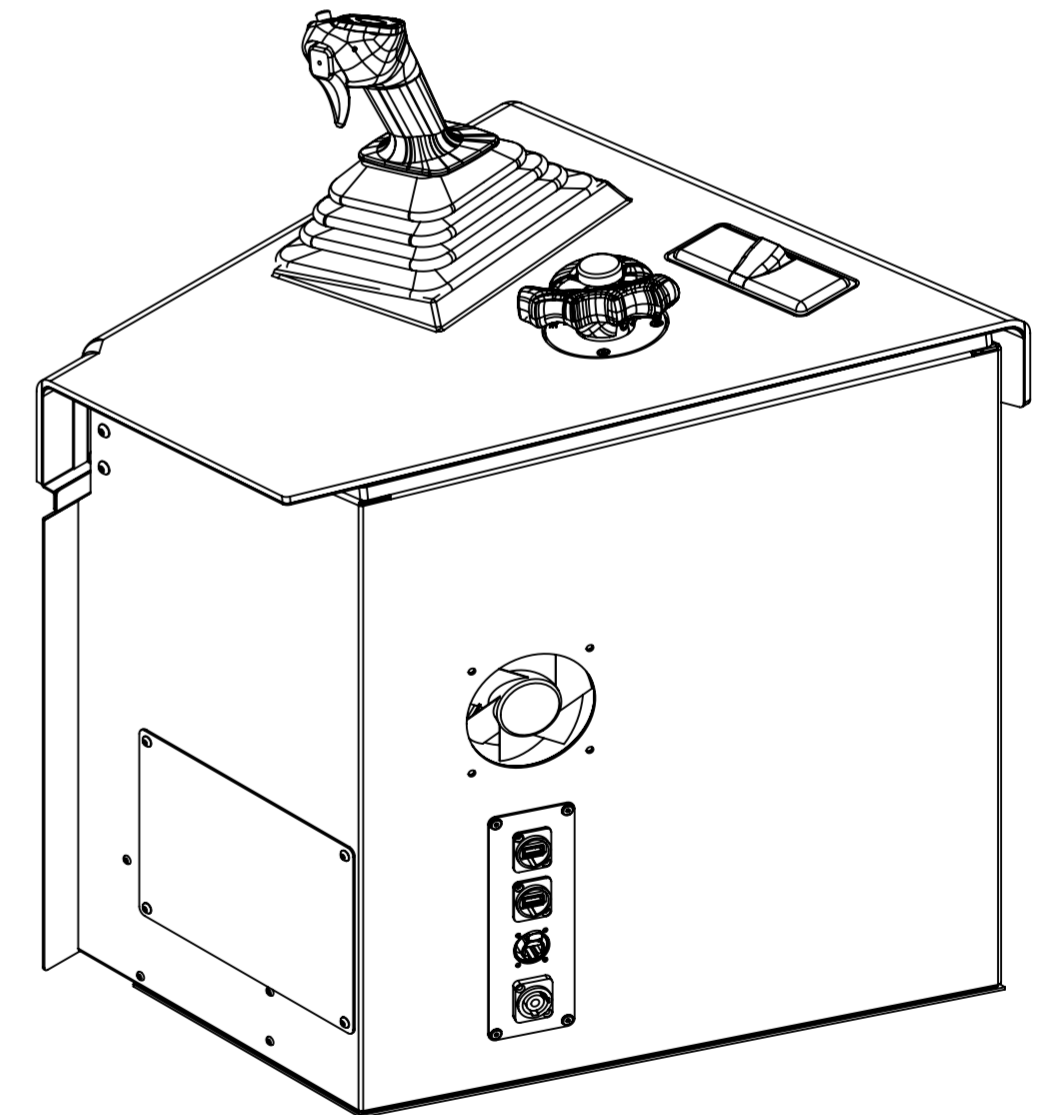
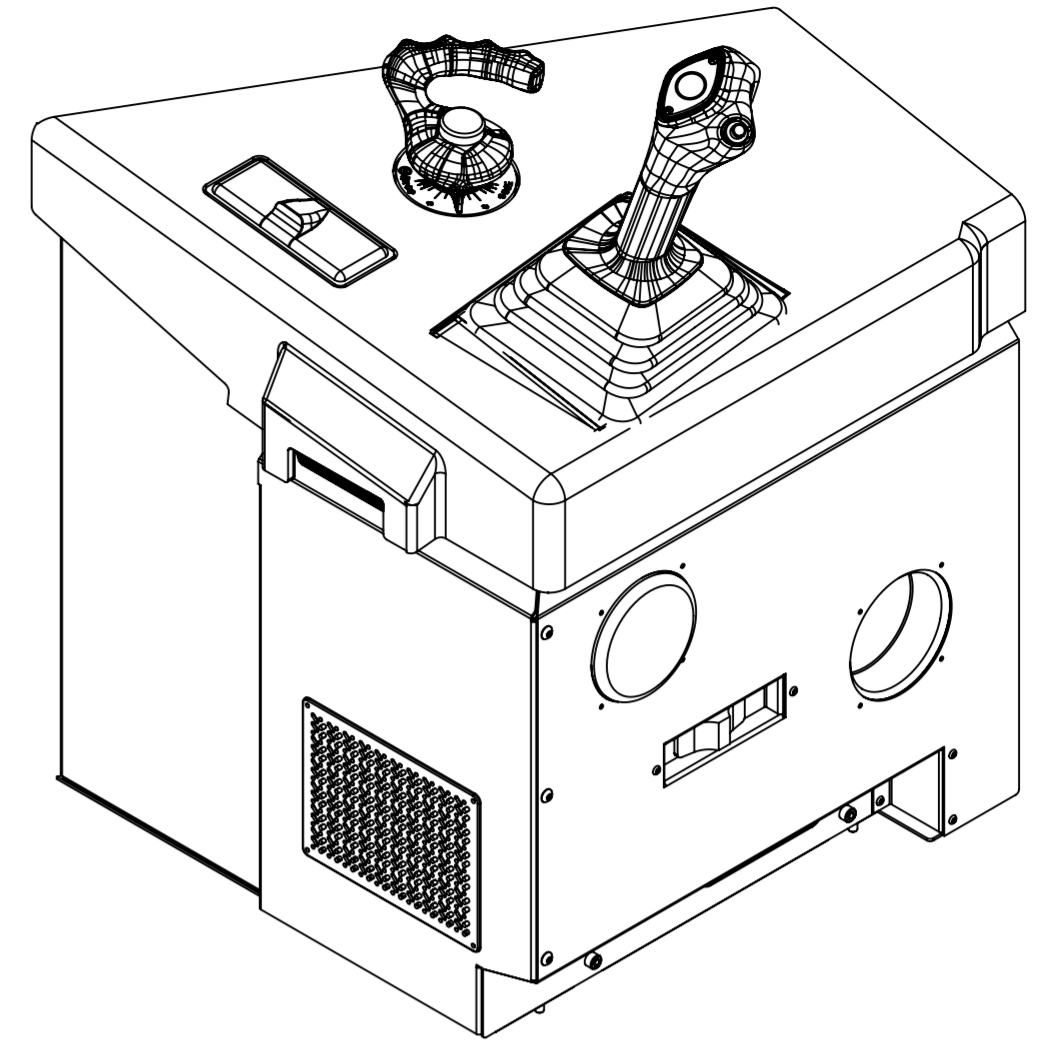
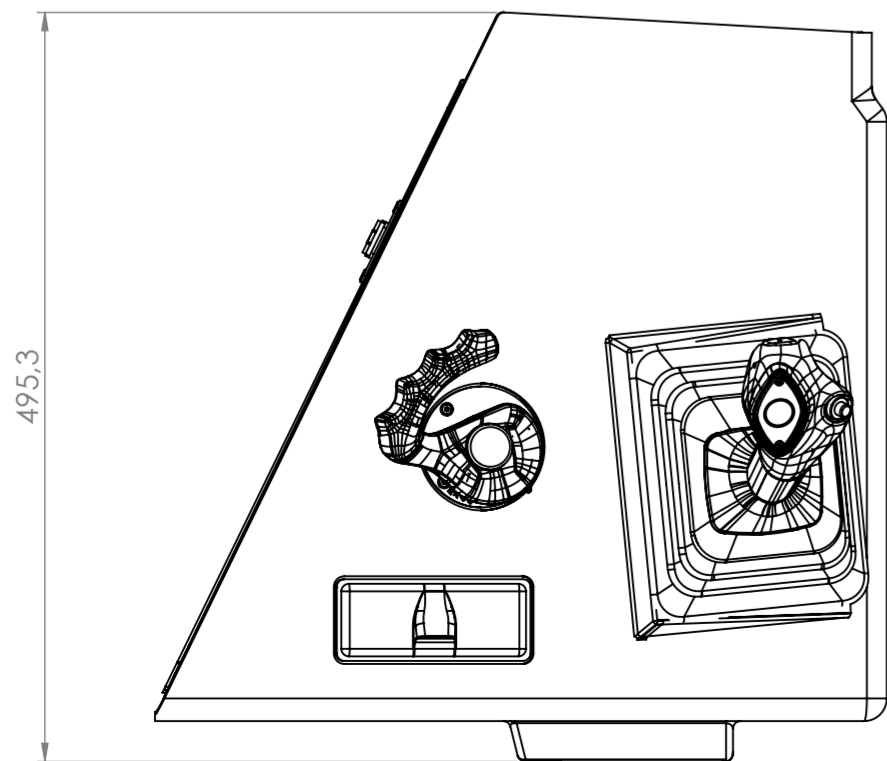
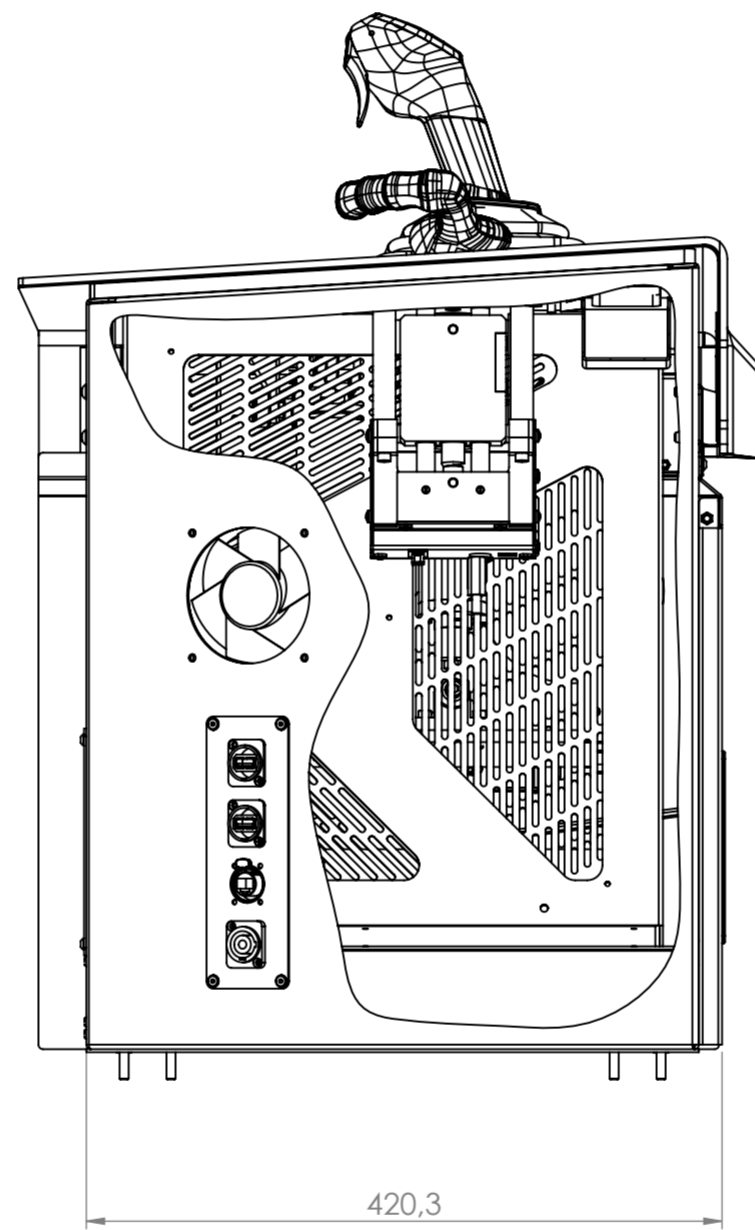
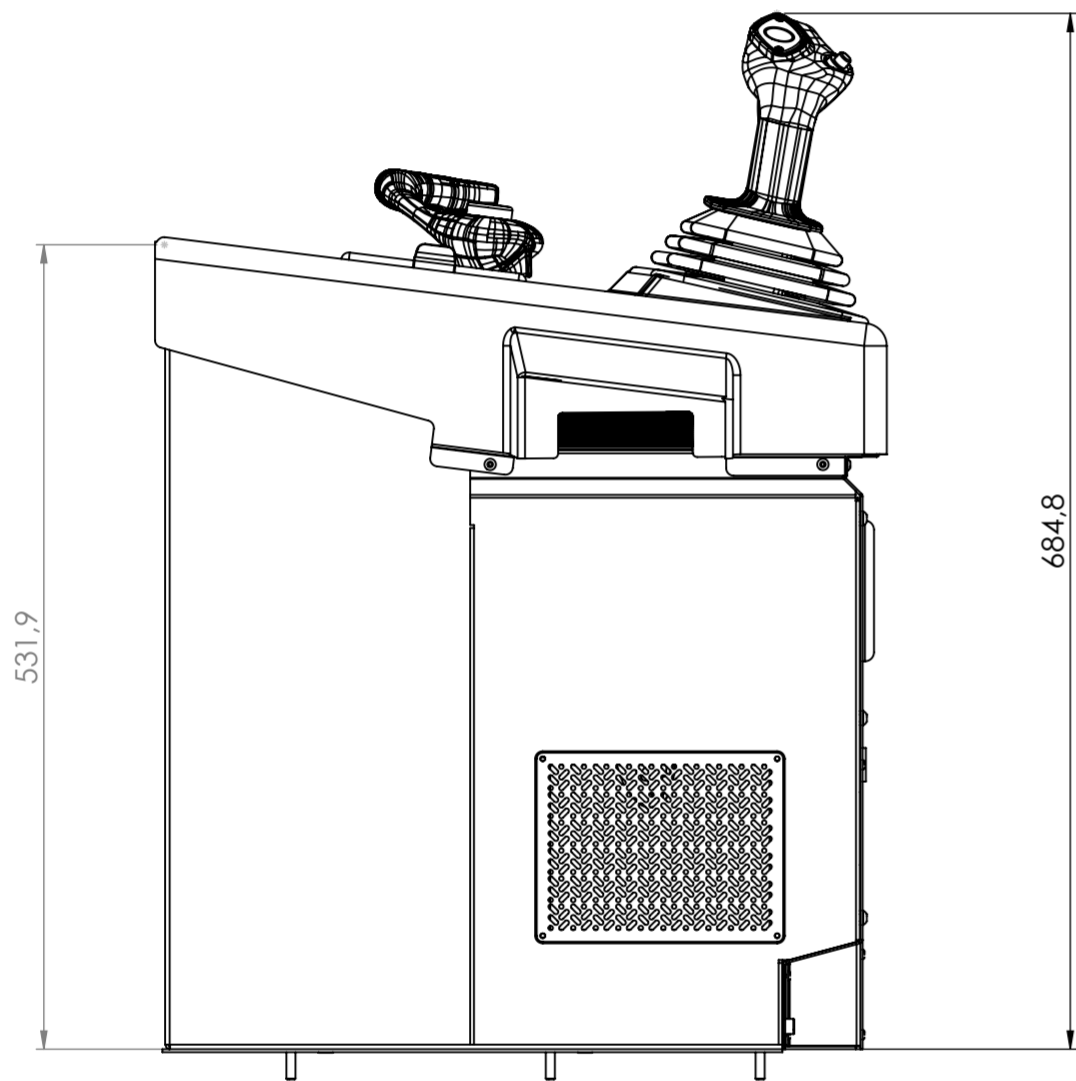
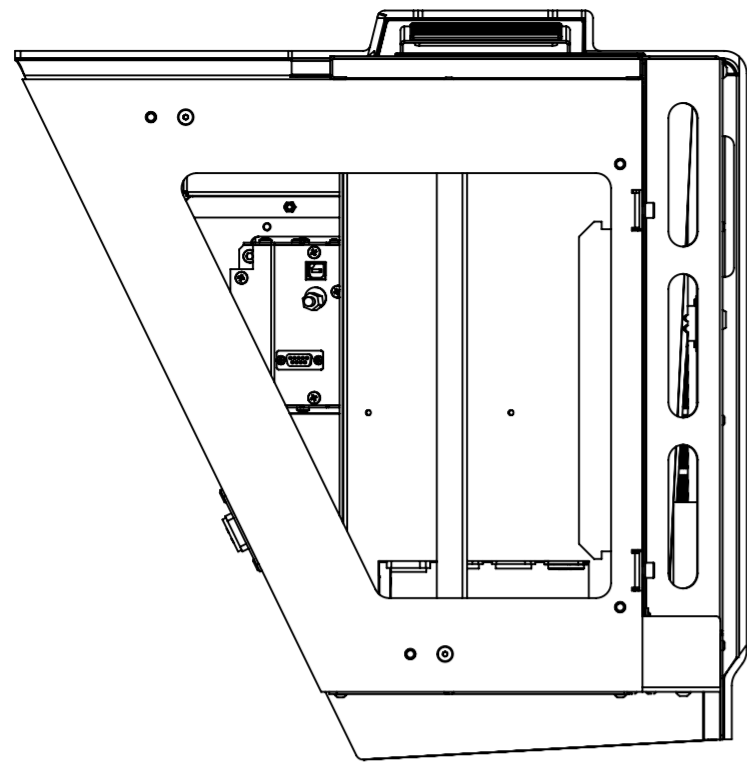


CPT Top-rubber mounted

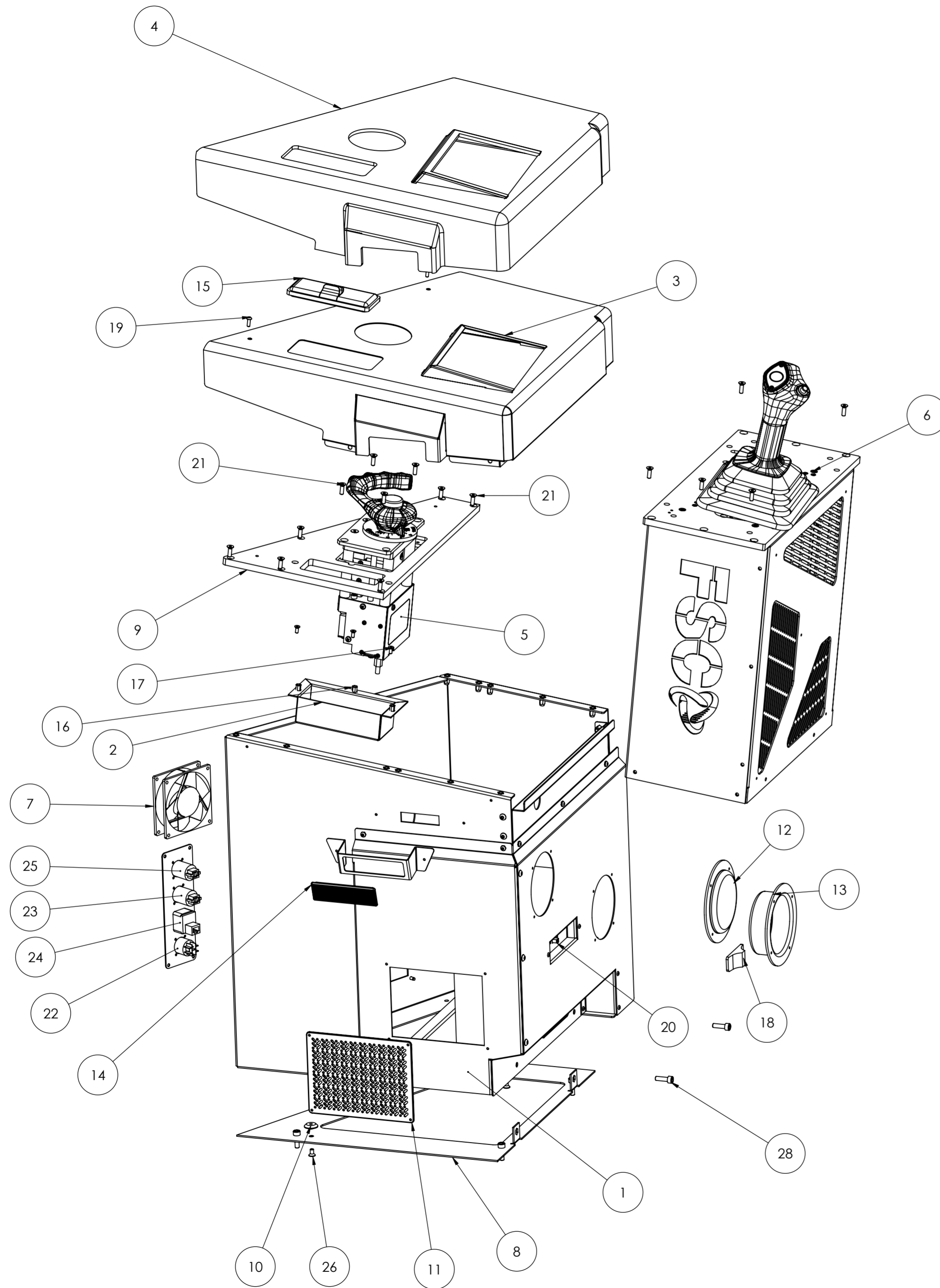


03
02
01
REV.			
DESCRIZIONE		EMISSIONE	APPROVATO
TOLLERANZE GENERICHE PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare		RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE rubber
GRADO DI PRESSIONE		TRATTAMENTO SUPERFICIALE	
GROSSOLANO		PESO Kg	
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	
MOLDED RUBBER-TOP CPT		UNIFORMITÀ	
PROGETTO:		ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE	
FSC Flight Simulator Center		N° DISEGNO: 269821-040106	
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.		Progettista/Designer Luca Pranovi	
SCALA 1:5		Data 06/10/2017	
FOGLIO 1		A2	



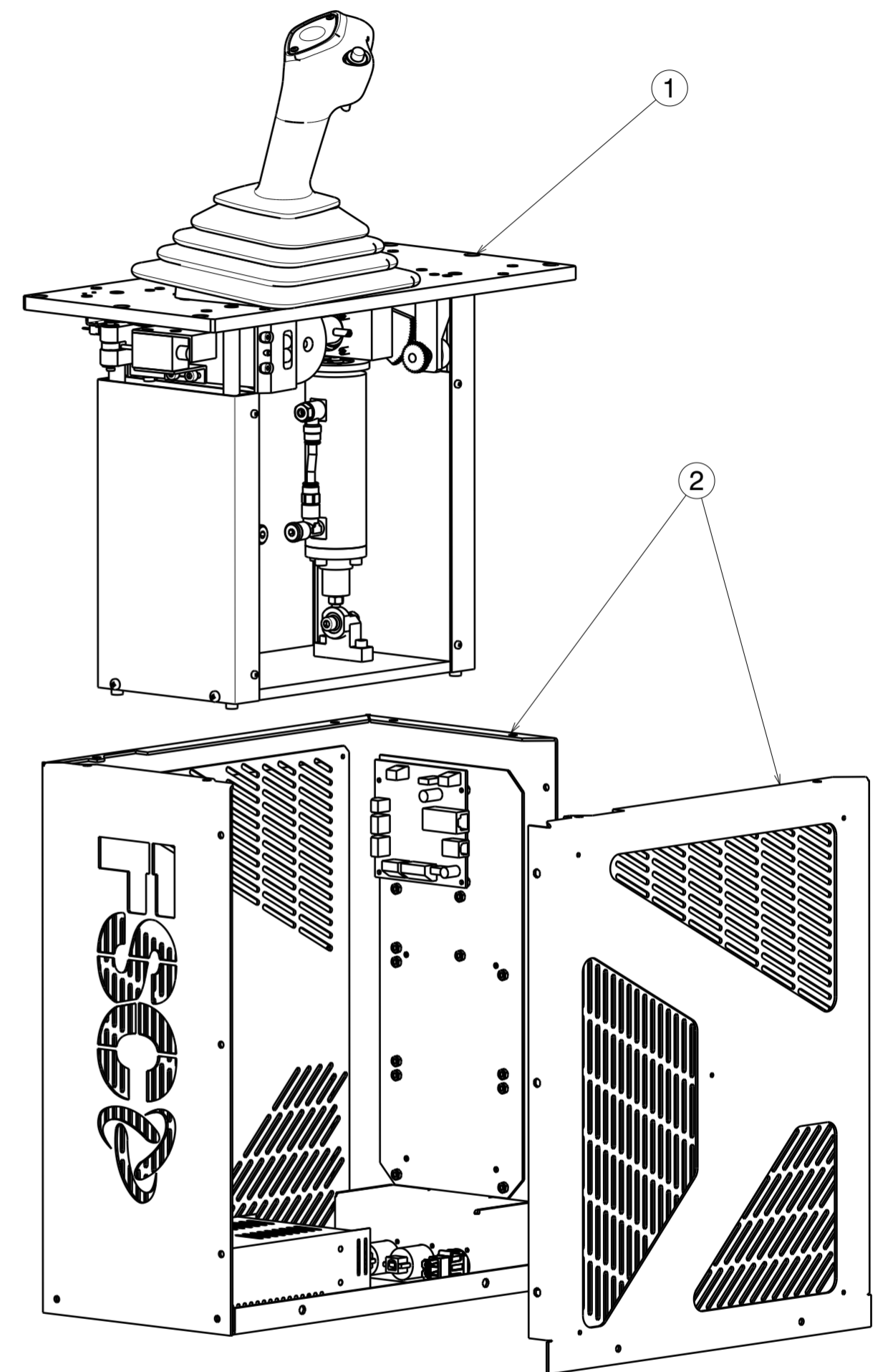
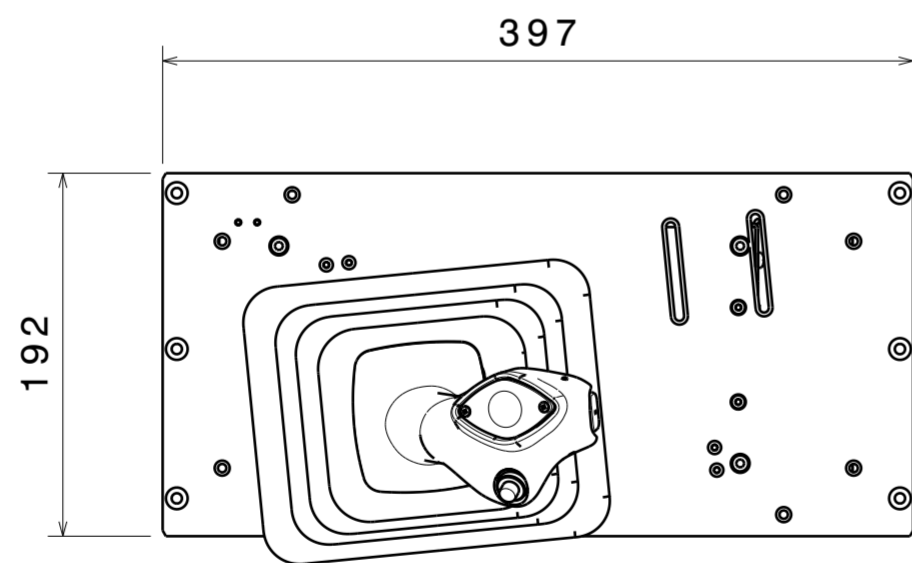
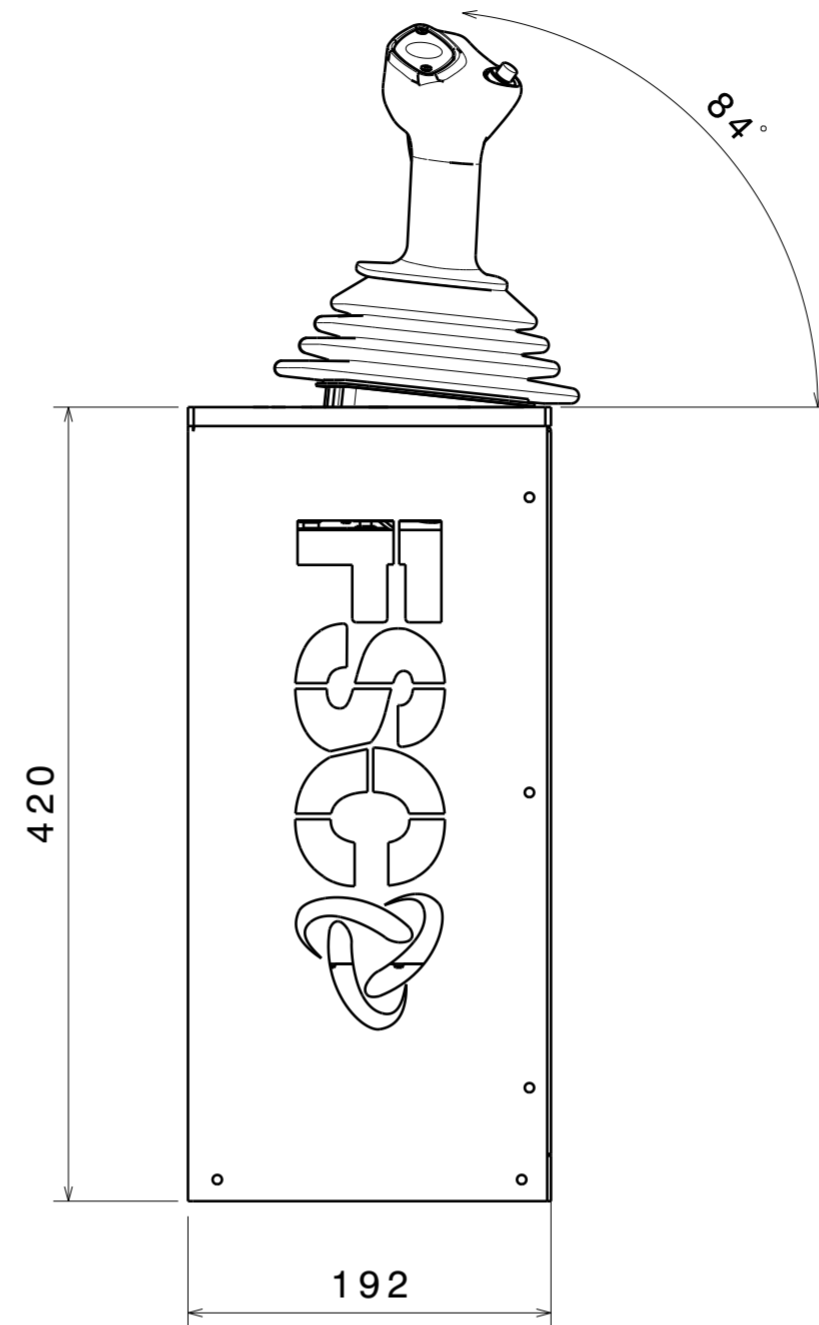
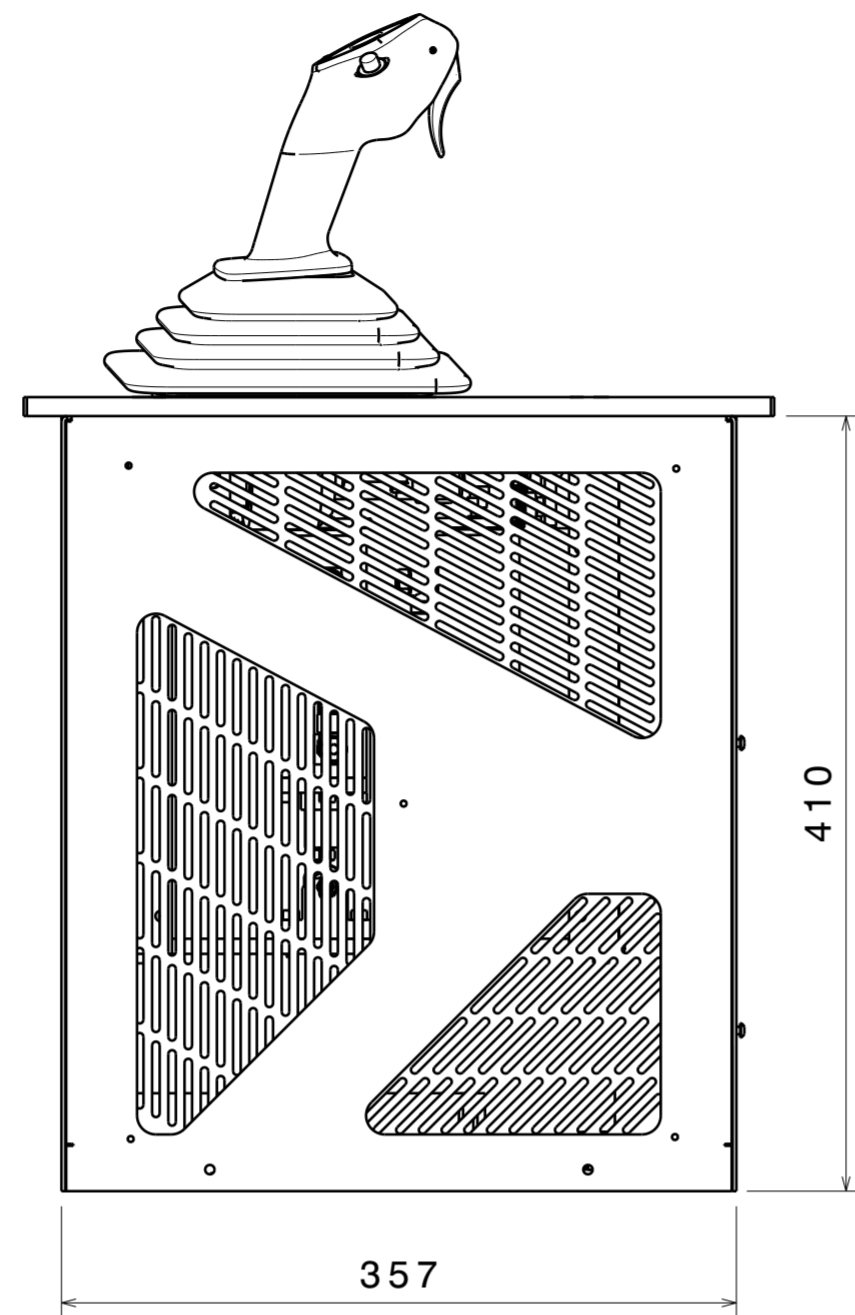
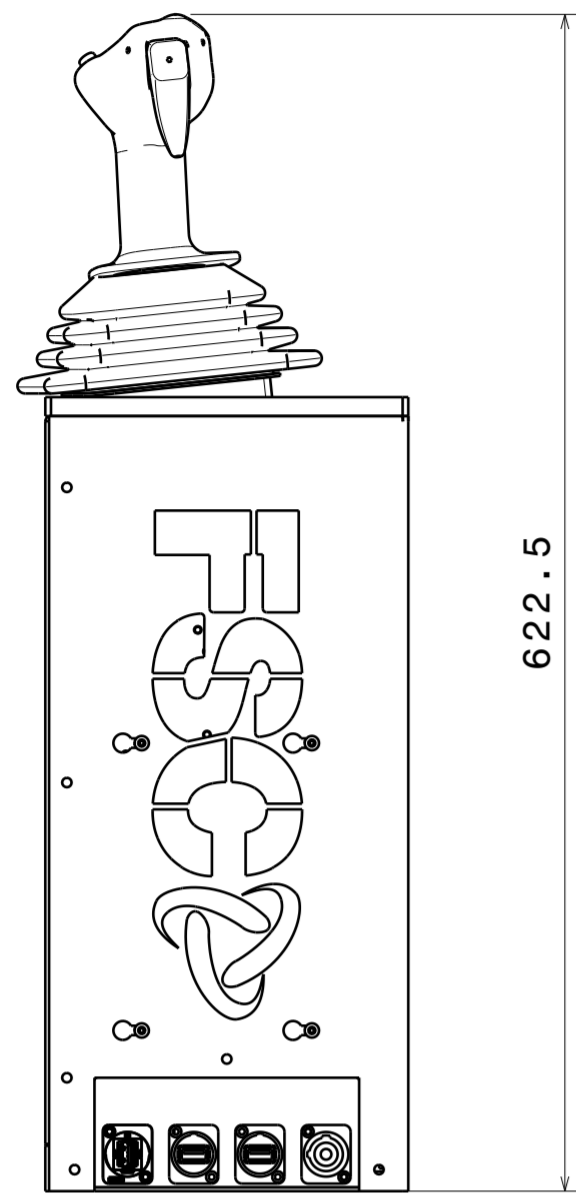
SEGUE FOGLIO DISTINTA BASE

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
	CROSSOLAND $\pm 0,2$ $\pm 0,5$ $\pm 0,8$ $\pm 1,2$ ± 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 $\pm 1,5$		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

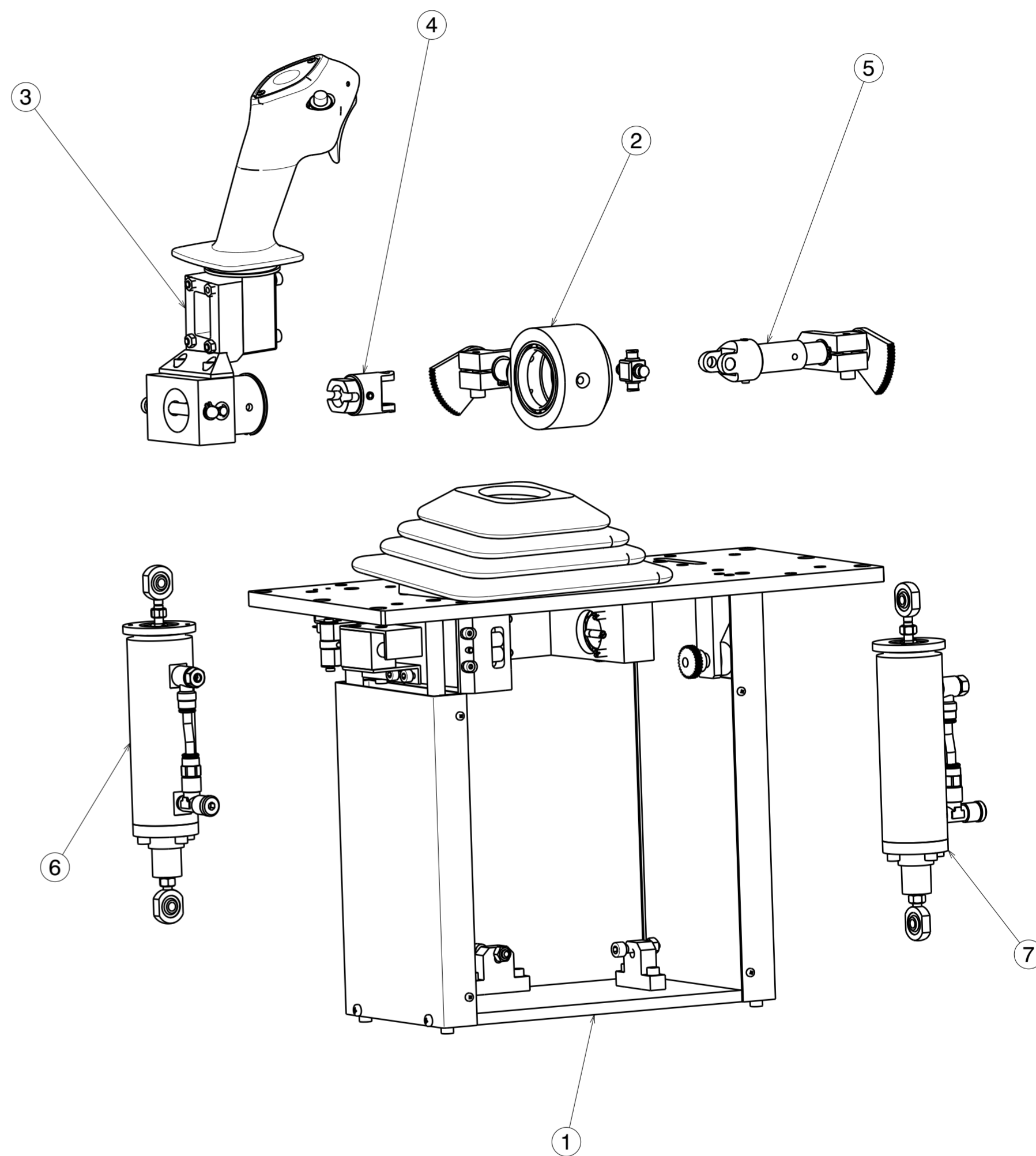
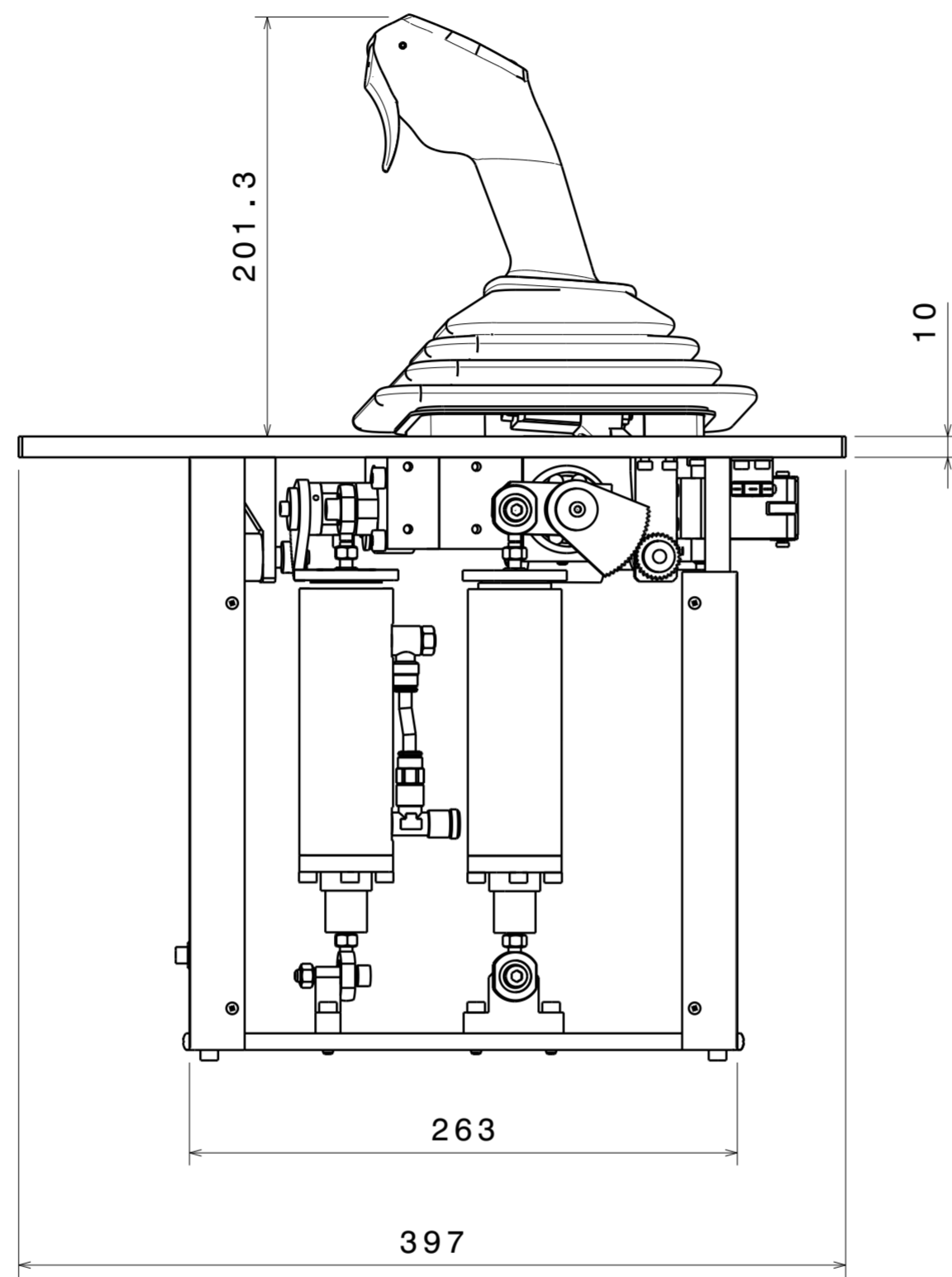
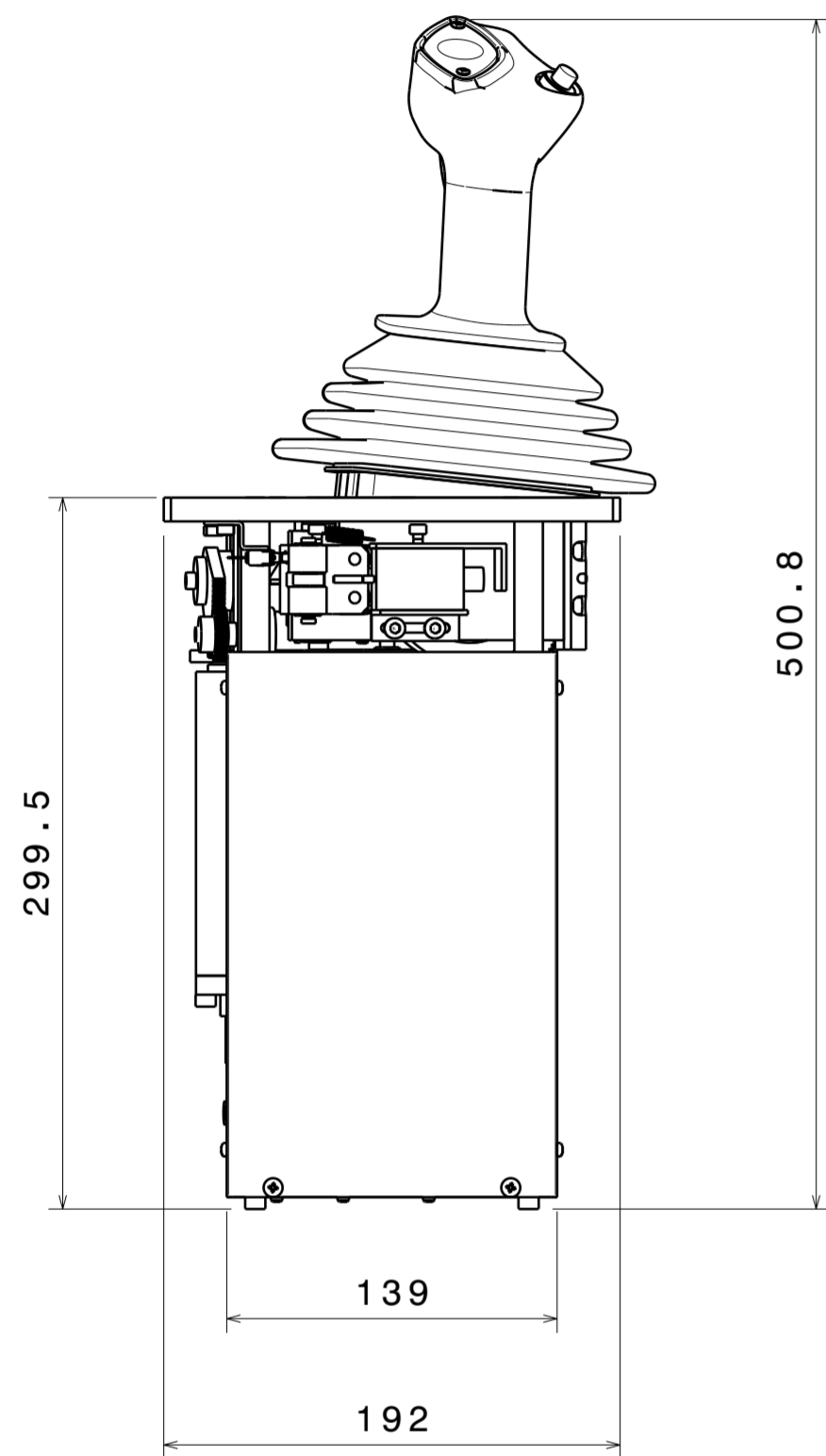
03																																																																																																																													
02																																																																																																																													
01																																																																																																																													
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>GRADO DI PRECISIONE</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>±0,3</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> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	GRADO DI PRECISIONE	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	±0,3	±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>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>QUANTITA'</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FRESE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</p>	<p>UNIFORMITÀ</p> <p>APPROVATO</p>
GRADO DI PRECISIONE	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	±0,3	±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>TITOLO: CABINET PER SIDESTICK CPT (SX)</p> <p>PROGETTO:</p>		<p>N° DISEGNO: 269821-04-FULL</p> <p>Progettista/Designer: Luca Pranovi</p> <p>Data: 08/09/2017</p>	<p>UNIFORMITÀ</p> <p>APPROVATO</p>																																																																																																																													
<p>SCALA 1:5</p> <p>FOGLIO 2 di 2</p>		<p>08/09/2017</p>	<p>A2</p>																																																																																																																													



Ogg.	Numero parte	Tipo	Nomenclatura	Quan.
1	129940-00_MECH	Assieme	Assieme meccanica Sidestick CPT_PASS	1
2	282275-06-00	Assieme	ASSIEME BOX CONTENIMENTO SIDESTICK	1

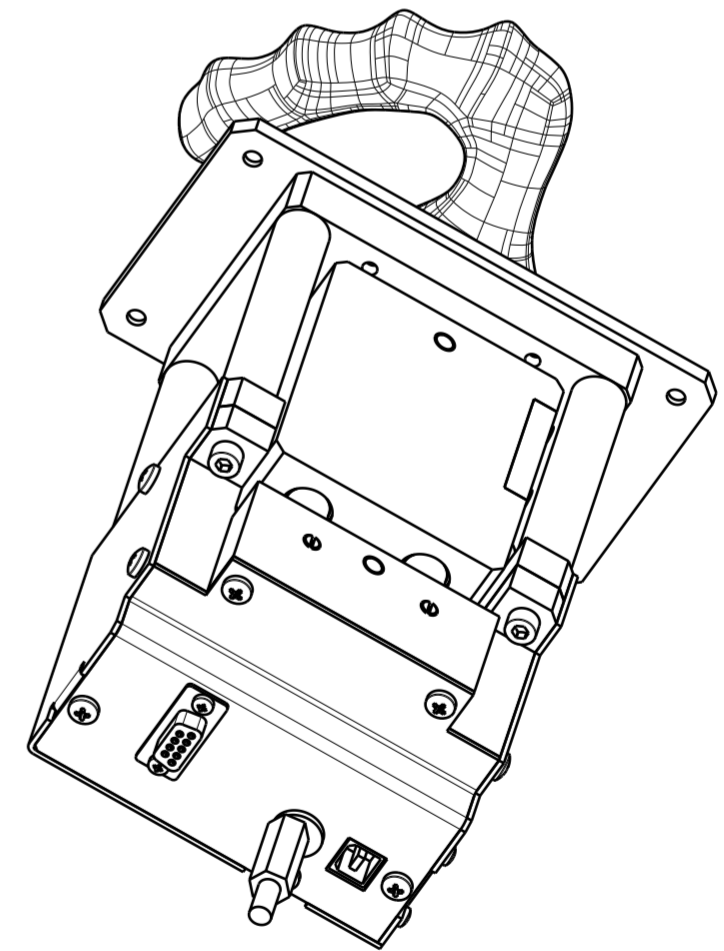
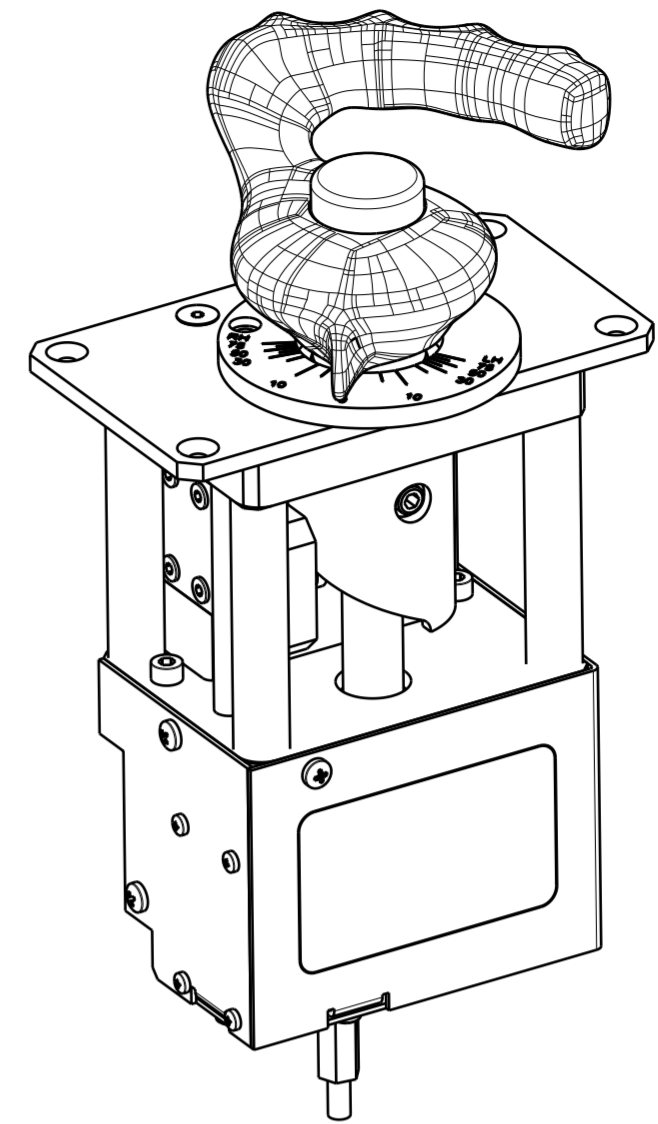
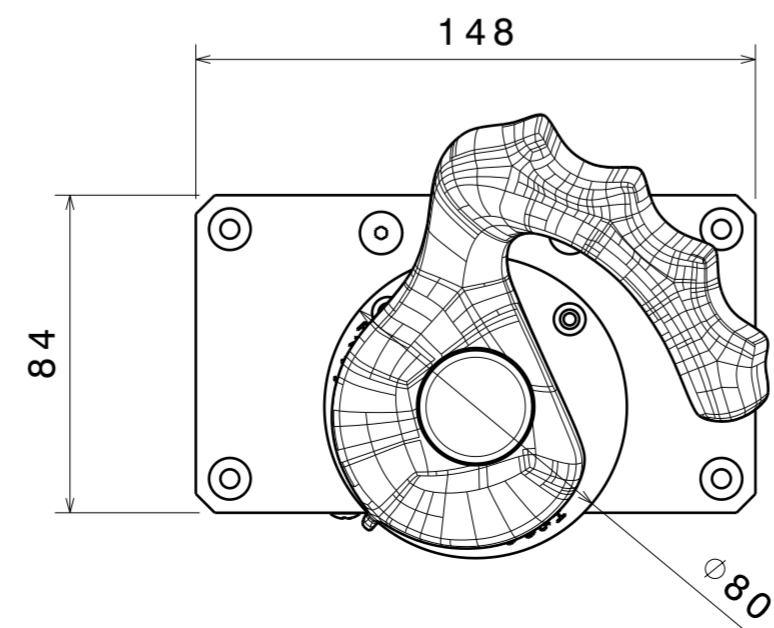
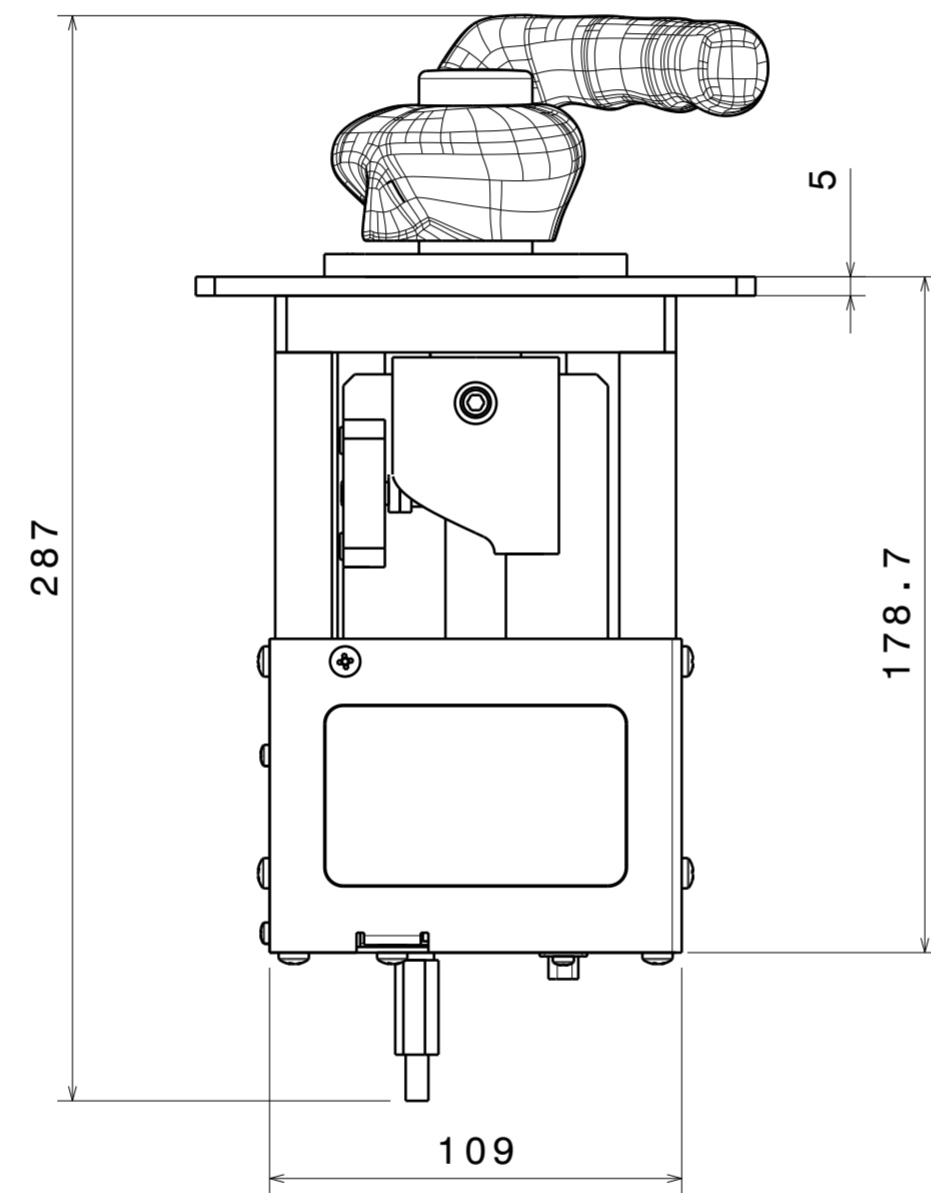
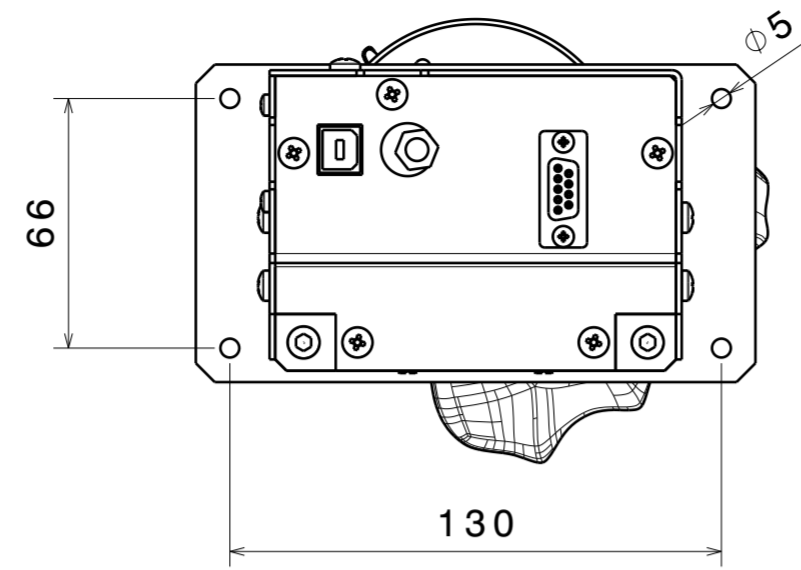
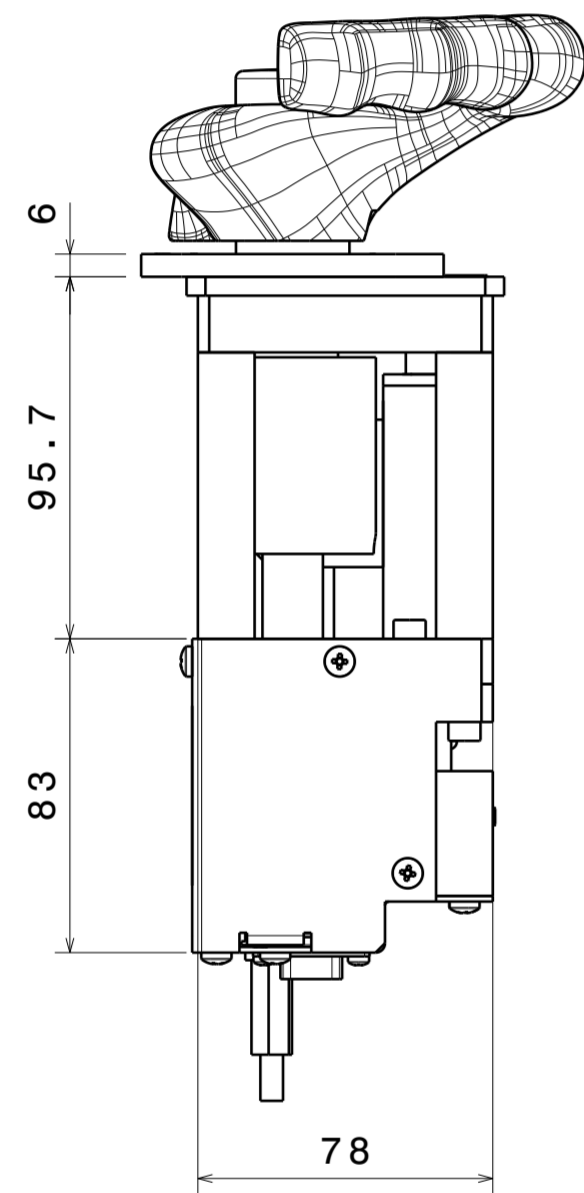
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
03			
02			
01			

<p>Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Prambold, 15 35010 LIMENA (PD) Ph: +39.049.8657111</p> <p>La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.</p>	<small>TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-63) seguire con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</small>		<small>MASSIMO GRADO DI RUZZOSITA' AMMESSA</small>		<small>RIMUOVERE EVENTUALI BAVE DI LAVORAZIONE</small>	<small>MATERIALE</small> X
	<small>GRADO DI PRECISIONI</small>	<small>GROSSOLANO</small>	<small>MEDIO</small>	<small>PRECISO</small>	<small>UNI EN ISO 22768</small>	<small>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</small> X
	<small>N° DISEGNO:</small>	129940-00 Sidestick CPT_Pass		<small>PROGETTO:</small>	<small>Progettista/Designer</small> Marco Fantino	<small>PESO Kg</small> X
	<small>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE</small>	<small>SVILUPPO mm</small>	<small>QUANTITA'</small> X	<small>DATA</small> 16/05/2017	<small>SCALA</small> 1:4	<small>FOGLIO</small> 1 di 2



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

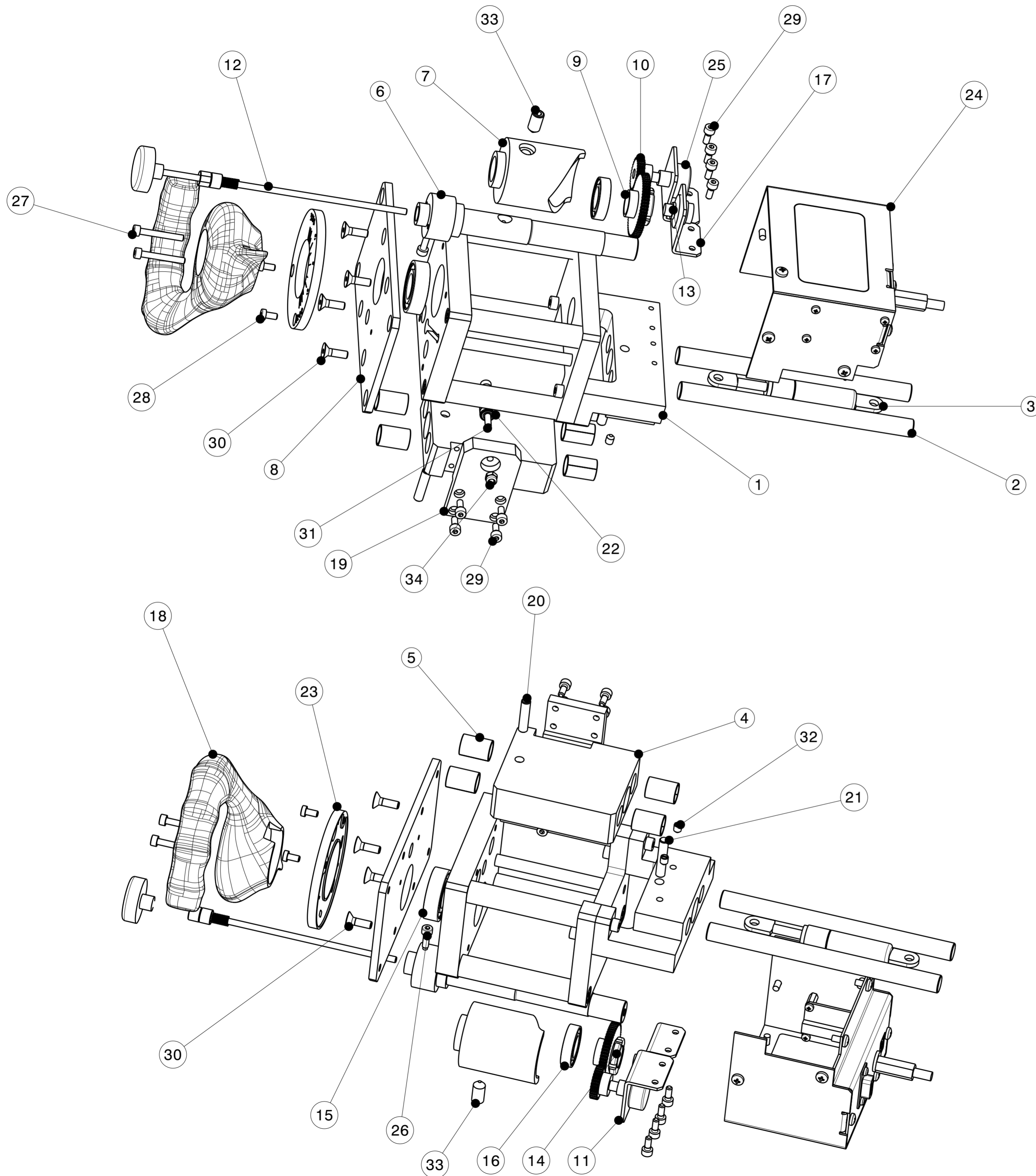
03				
02				
01				
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO	
	TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE DI LAVORAZIONE (UNI 5307-03) seguire con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare	MASSIMO GRADO DI RUZZOSITA' AMMESSA	RIMUOVERE EVENTUALI BAVE DI LAVORAZIONE	MATERIALE X
	GROSSOLANO ± 0,2 ± 0,5 ± 0,8 ± 1,2 ± 2 ± 3 ± 4 ± 5	3,2 1,6 0,8 0,4		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:			QUANTITA' X
	129940-00 Sidestick CPT_Pass			
	PROGETTO:	Progettista/Designer		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE
		Marco Fantino		
	SCALA 1:3	FOGLIO 2 di 2	Data 16/05/2017	



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 PRECISIONI	0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.3 8.0 10.0 12.5 16.0 20.0 25.0 31.5 40.0 50.0 63.0 80.0 100.0 125.0 160.0 200.0 250.0 315.0 400.0 500.0 630.0 800.0 1000.0	0.2 0.4 0.6 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.3 8.0 10.0 12.5 16.0 20.0 25.0 31.5 40.0 50.0 63.0 80.0 100.0 125.0 160.0 200.0 250.0 315.0 400.0 500.0 630.0 800.0 1000.0	TATTAMENTO SUPERFICIALE	X						
	✓ MEDIO	+0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3	+5	
	PRECISO	+0,05	+0,1	+0,15	+0,2	+0,3	+0,5	/	/	/	
	N° DISEGNO:	UNI EN ISO 22768									
	PROGETTO:	295905-00 A320 Tiller CPT									
		Progettista/Designer Marco Fantino									
		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE PEGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE									
	SCALA 1:2	FOGLIO 1 di 2	Data	06/02/2017							
										A2	



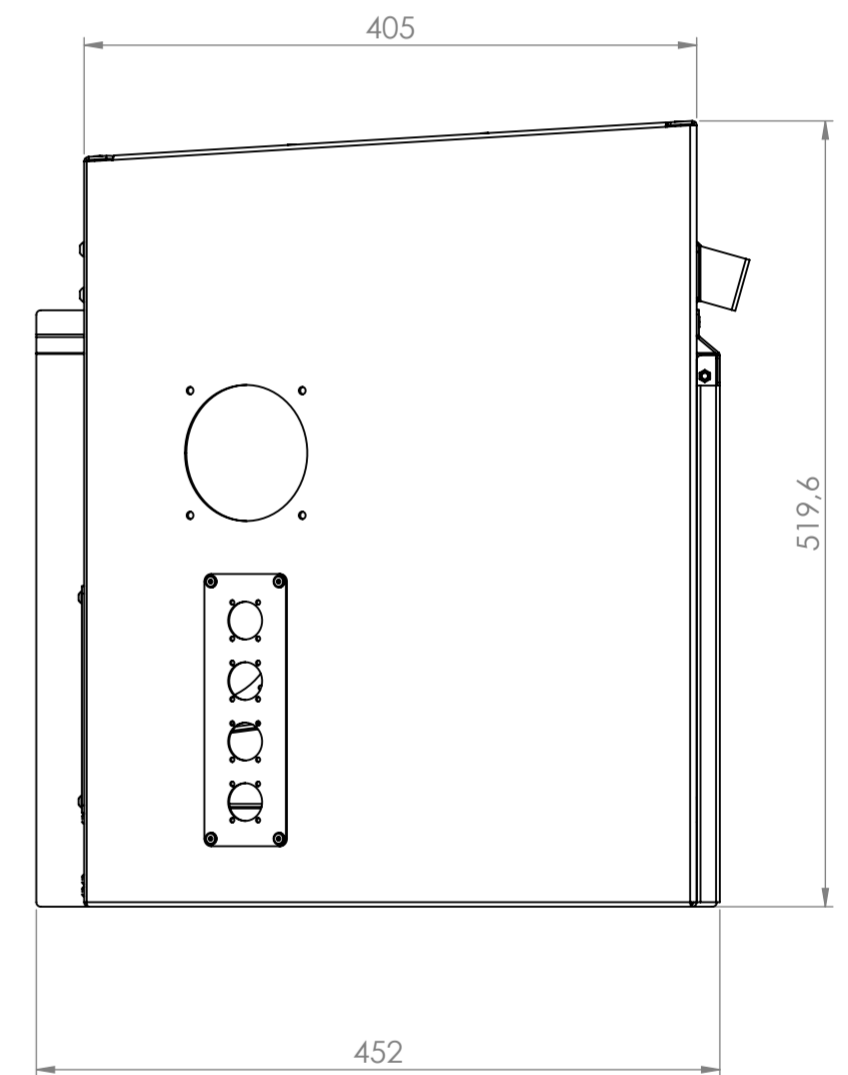
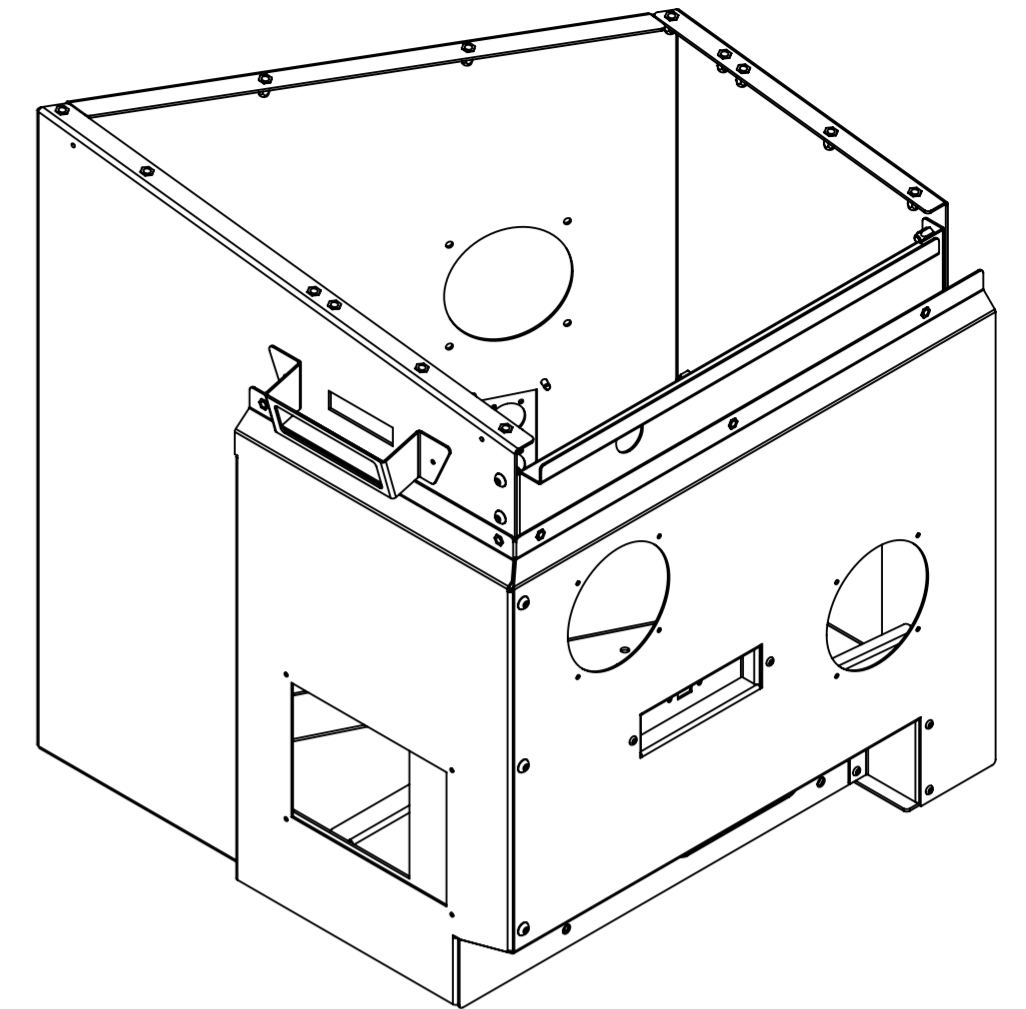
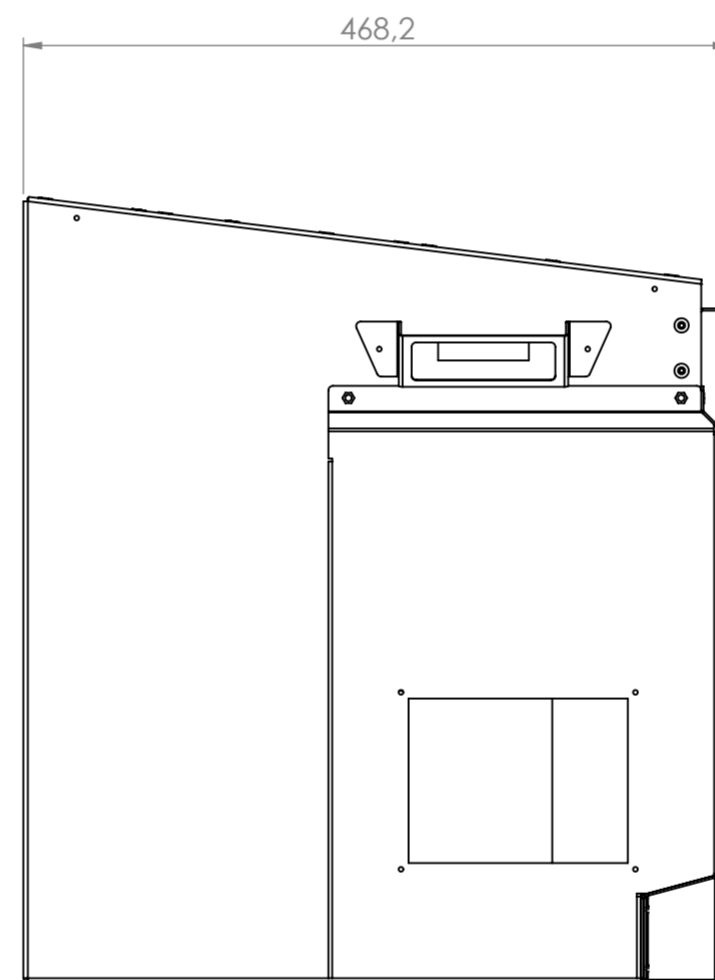
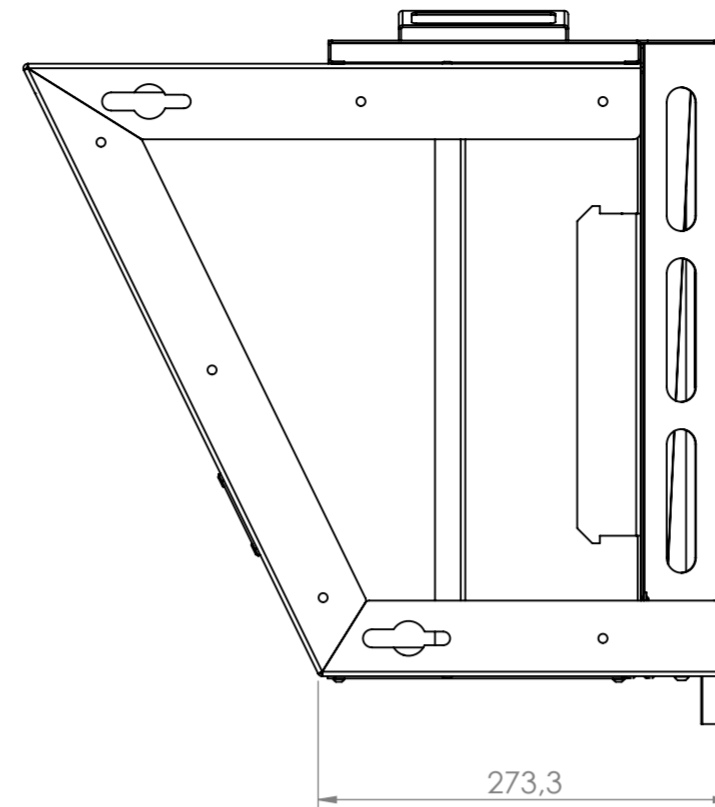
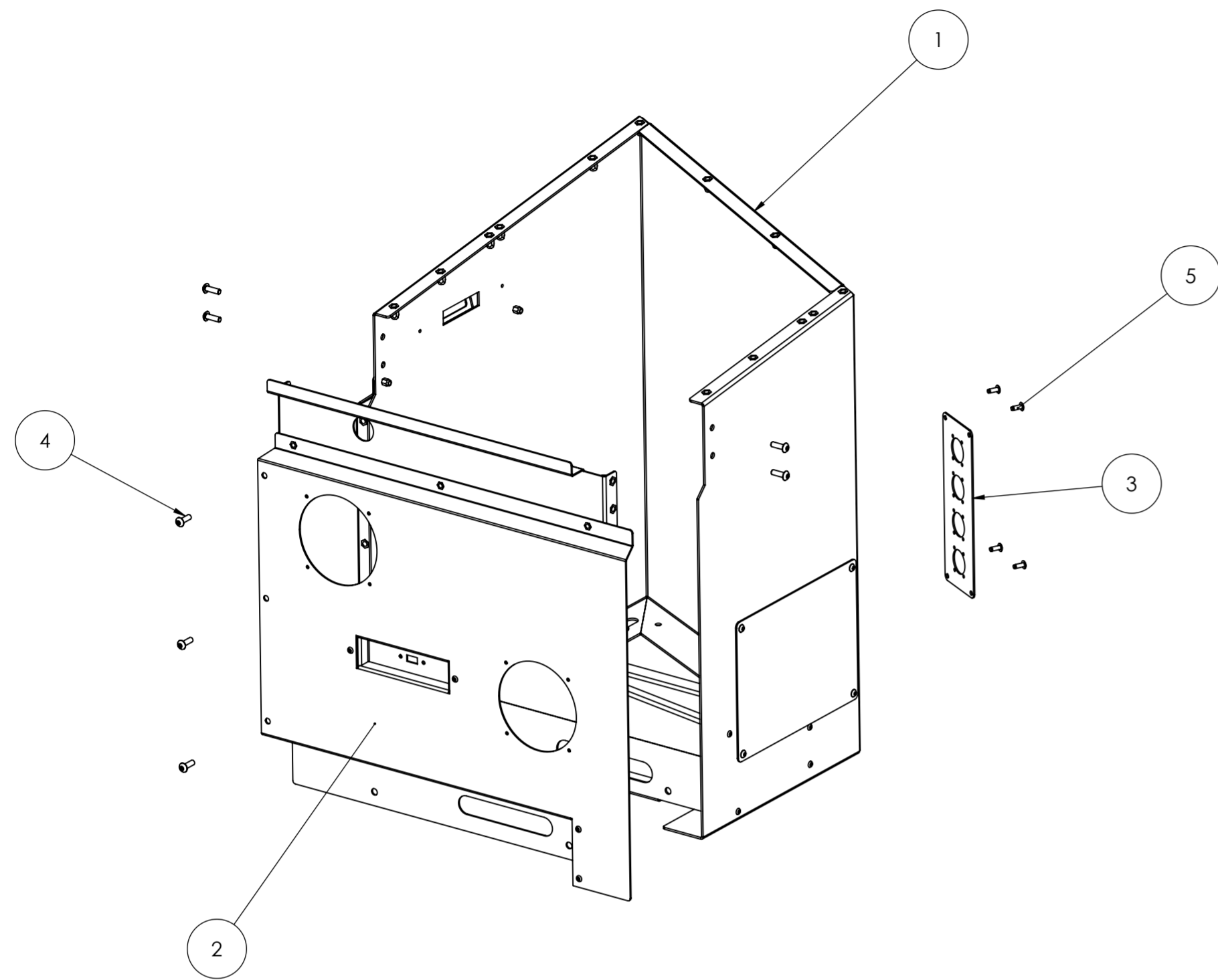
Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Prambilla, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39.049.8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.



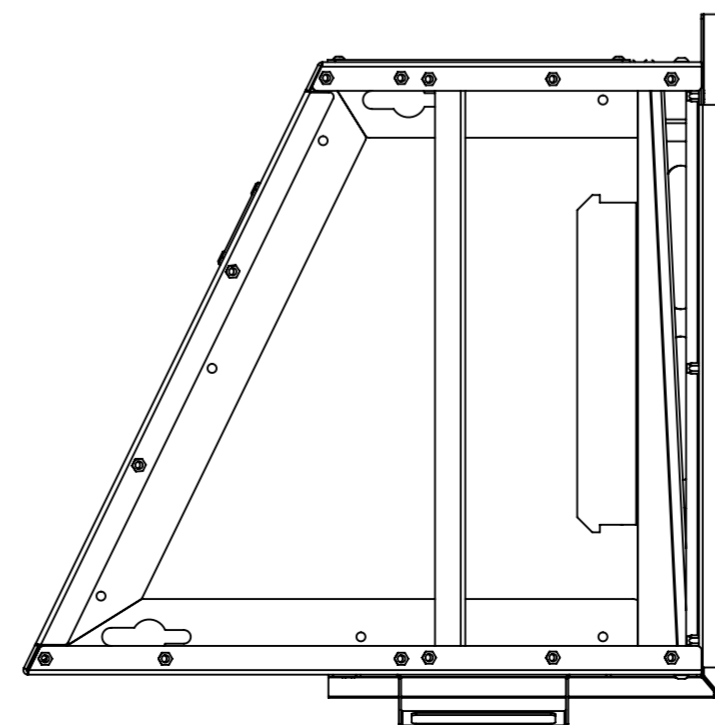
Ogg	Numero parte	Tipo	Nomenclatura	Quan
1	295905-01-00	Assieme	Ass corpo tiller	1
2	295905-02	Parte	Colonna d 12	2
3	295905-03	Comm	BE-6-20-200-Sodemann	1
4	295905-04	Parte	Slitta tiller	1
5	295905-06	Ferram	Bussole PCM 121420 E	4
6	295905-07	Parte	Asse Tiller	1
7	295905-08	Parte	Camma frontale 03	1
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 <td>2</td>	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

REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO
03			
02			
01			

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	± 0,1	± 0,2	± 0,5	± 1,2	± 2,5	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	X
GROSSOLANO	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,5		
MEDIO	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 1,2	UNI EN ISO 22768	PESO Kg
PRECISO	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3		3
N° DISEGNO:		295905-00 A320 Tiller CPT		PROGETTO:		SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FUGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE	
Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A. Via Prambilla, 15 35010 LUSIGN (PD) Ph: +39.049.8657111		Progettista/Designer Marco Fantino		Data		06/02/2017	
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.		SCALA 1:2	FOGLIO 2 di 2	Data		06/02/2017	



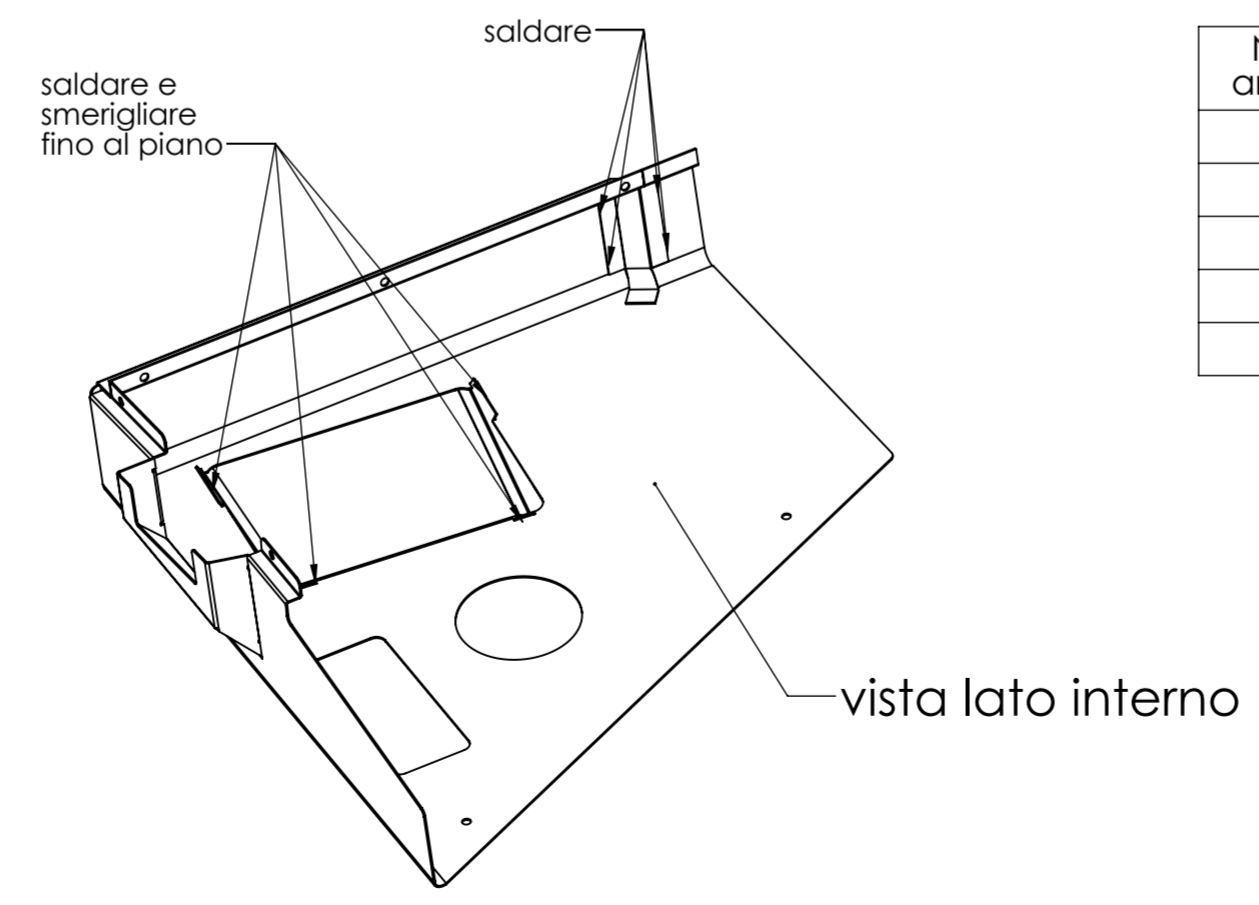
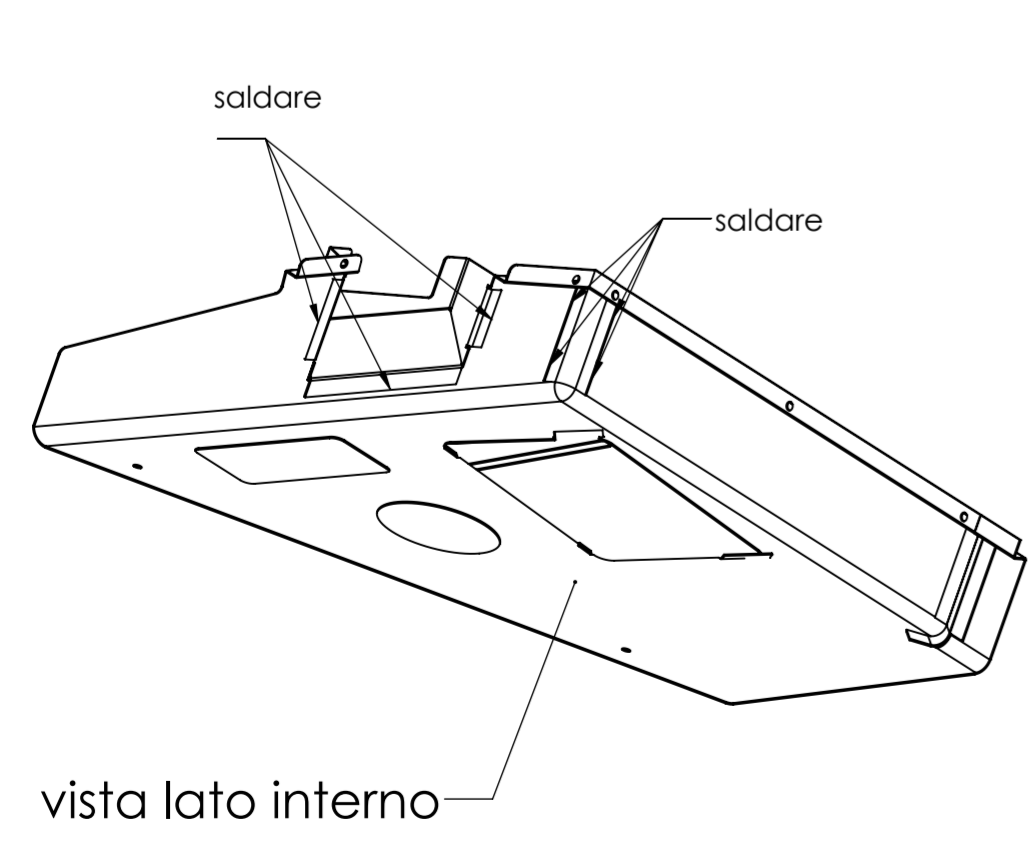
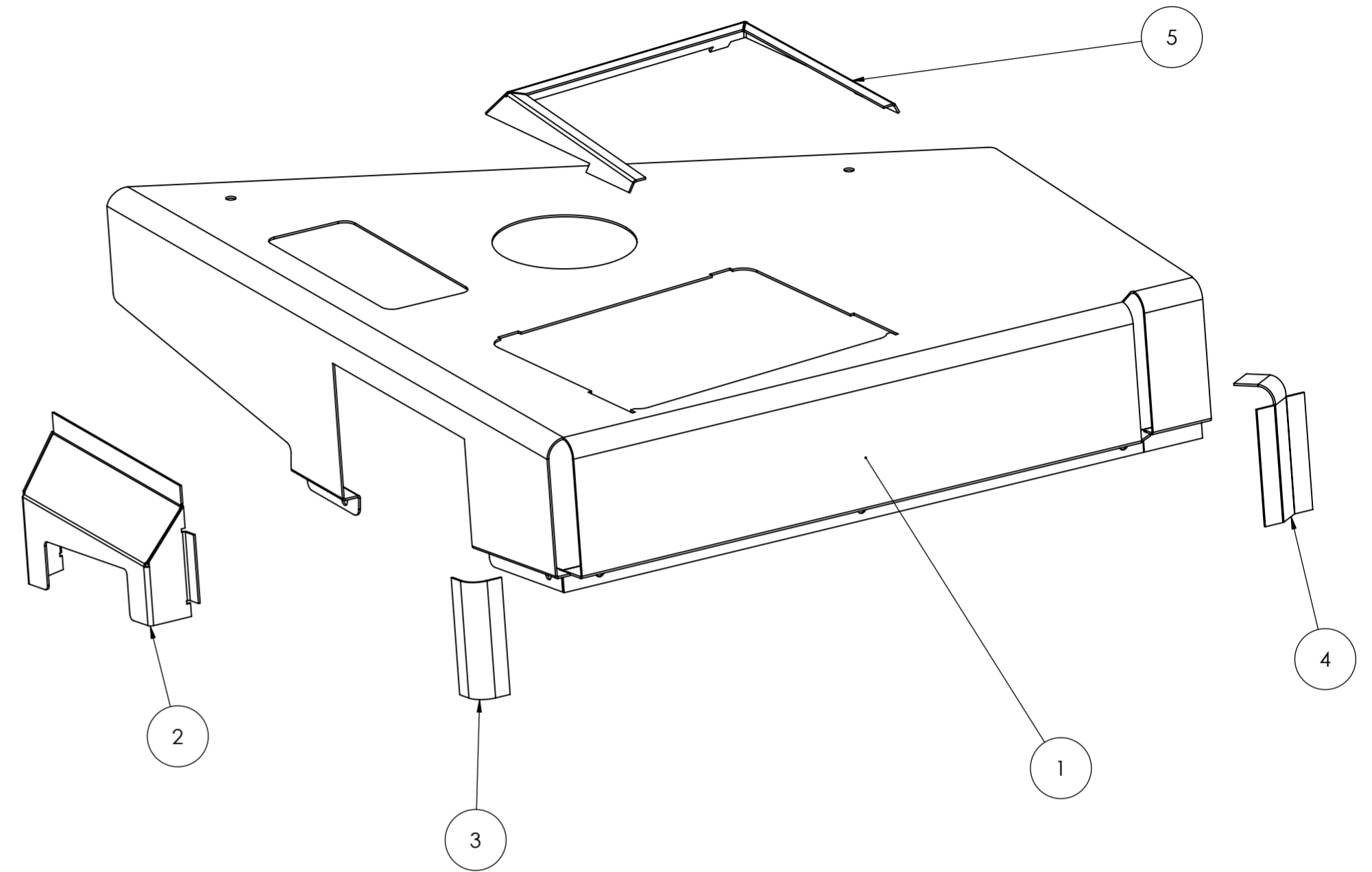
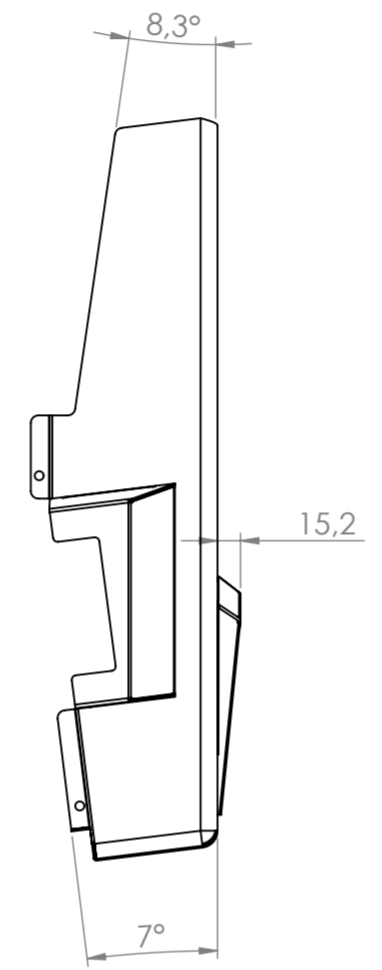
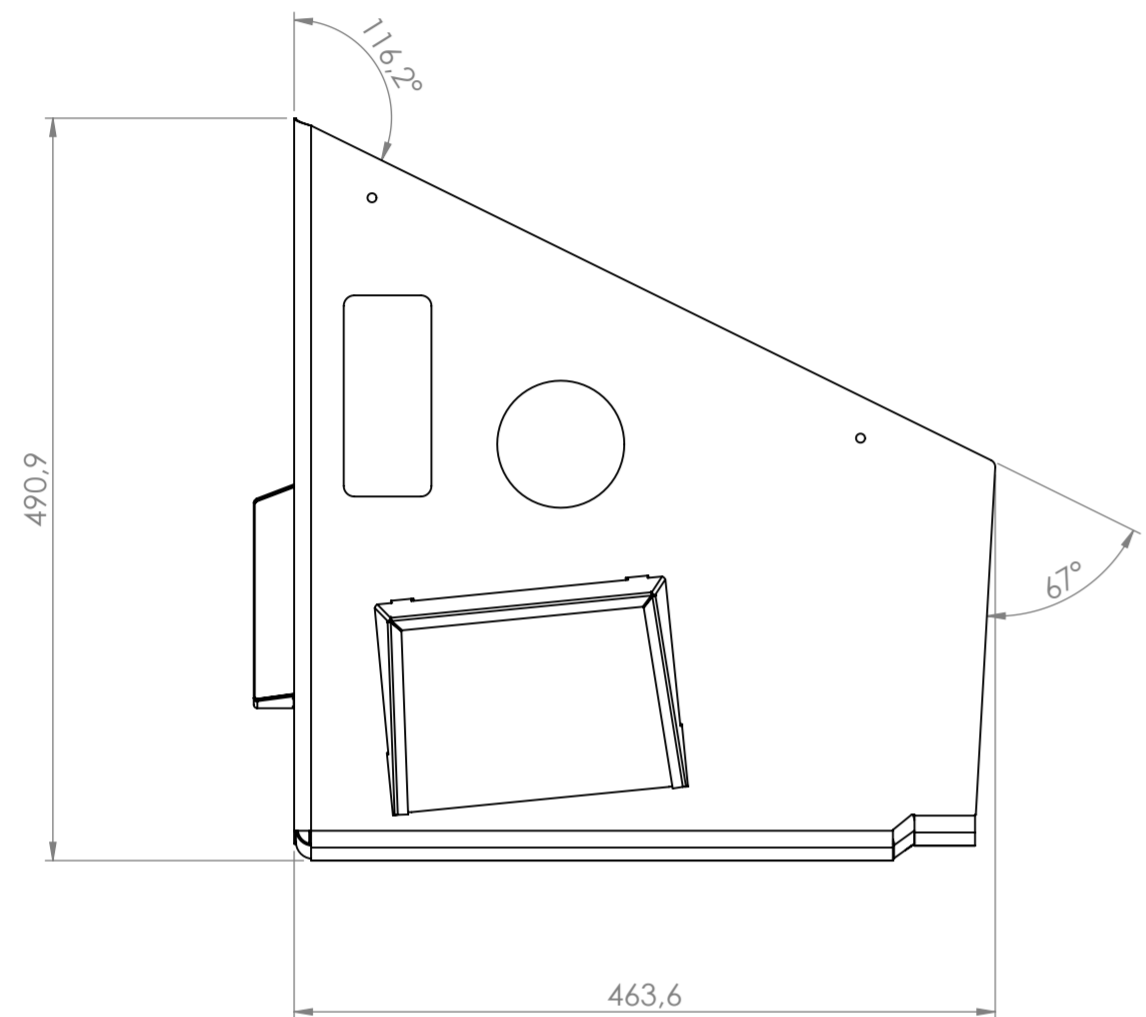
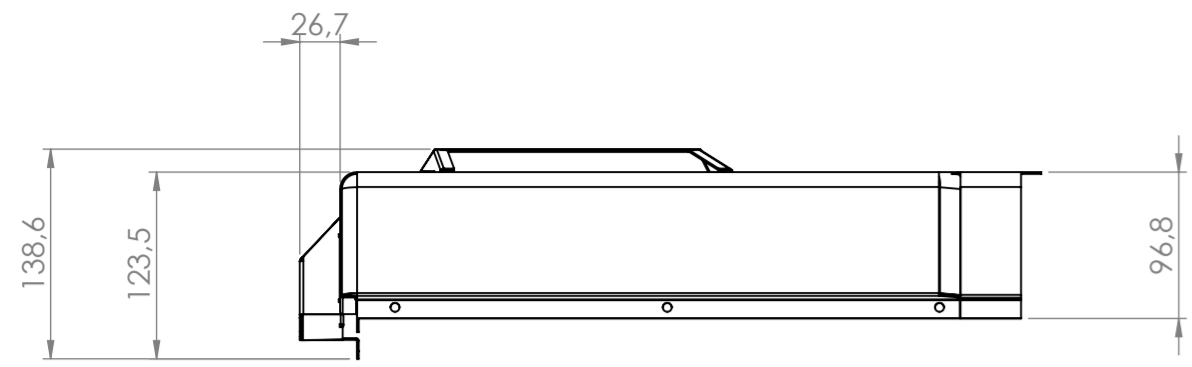
Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	269821-04-02-01	ASSIEME: GIRO LAMIERA CAB SIDESTICK SX	FE360B	1
2	269821-04-02-03	ASSIEME: PANNELLO FRONTALE SX	FE360B	1
3	269821-04-02-04	mascherina prese cabinet Captain sidestick	FE360B	1
4	ISO7380-M05X16-ZINCATA	VITE TESTA BOMBATA CAVA ESAGONALE/ZINCATA	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) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>GRADO DI PRESSIONE</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> <th>11</th> <th>12</th> <th>13</th> <th>14</th> <th>15</th> <th>16</th> <th>17</th> <th>18</th> <th>19</th> <th>20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>GROSSOLANO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>✓ MEDIO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>PRECISO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>MASSIMO GRADO DI RASCIUTA AMMESSA</p> <p>RIMUOVERE BAVE DI LAVORAZIONE</p> <p>MATERIALE</p> <p>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</p> <p>PESO Kg</p> <p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITA'</p> <p>SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90° 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																						✓ MEDIO																						PRECISO																						<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																																																																																										
✓ MEDIO																																																																																										
PRECISO																																																																																										

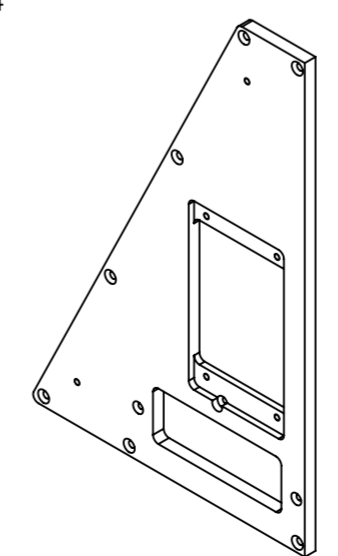
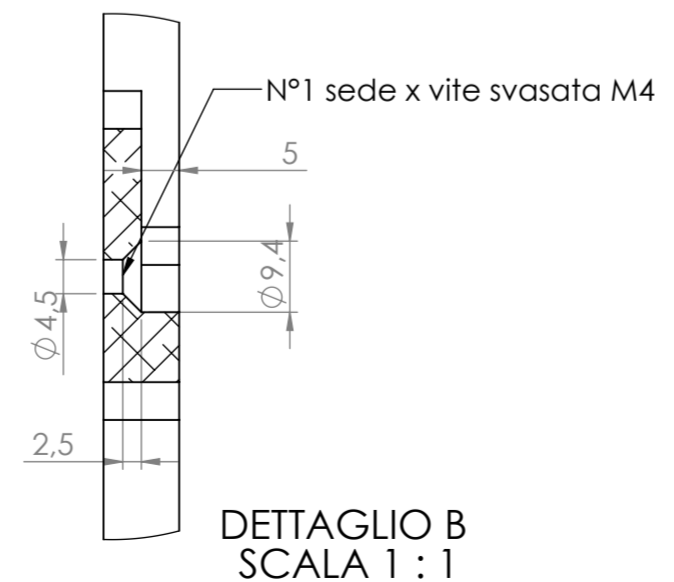
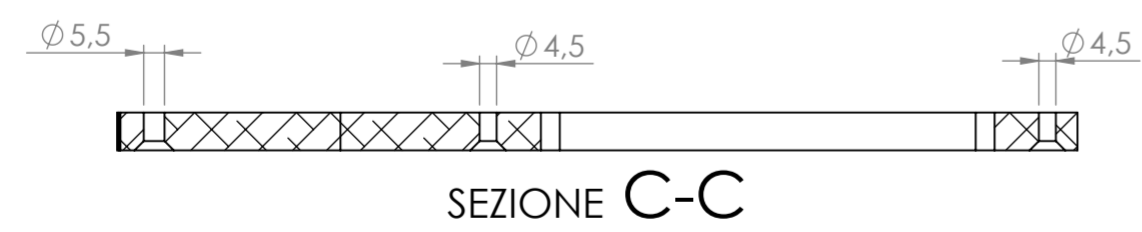
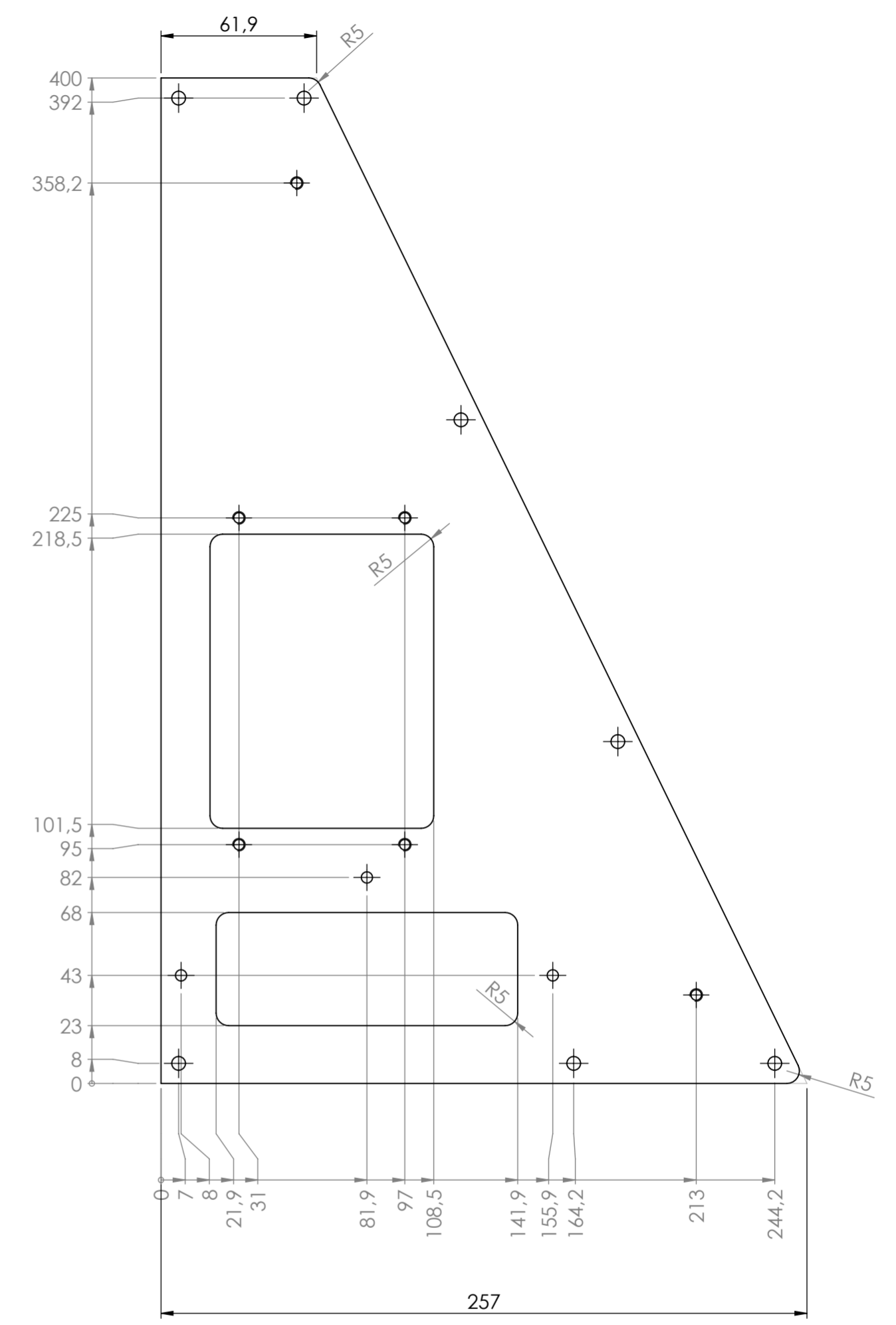
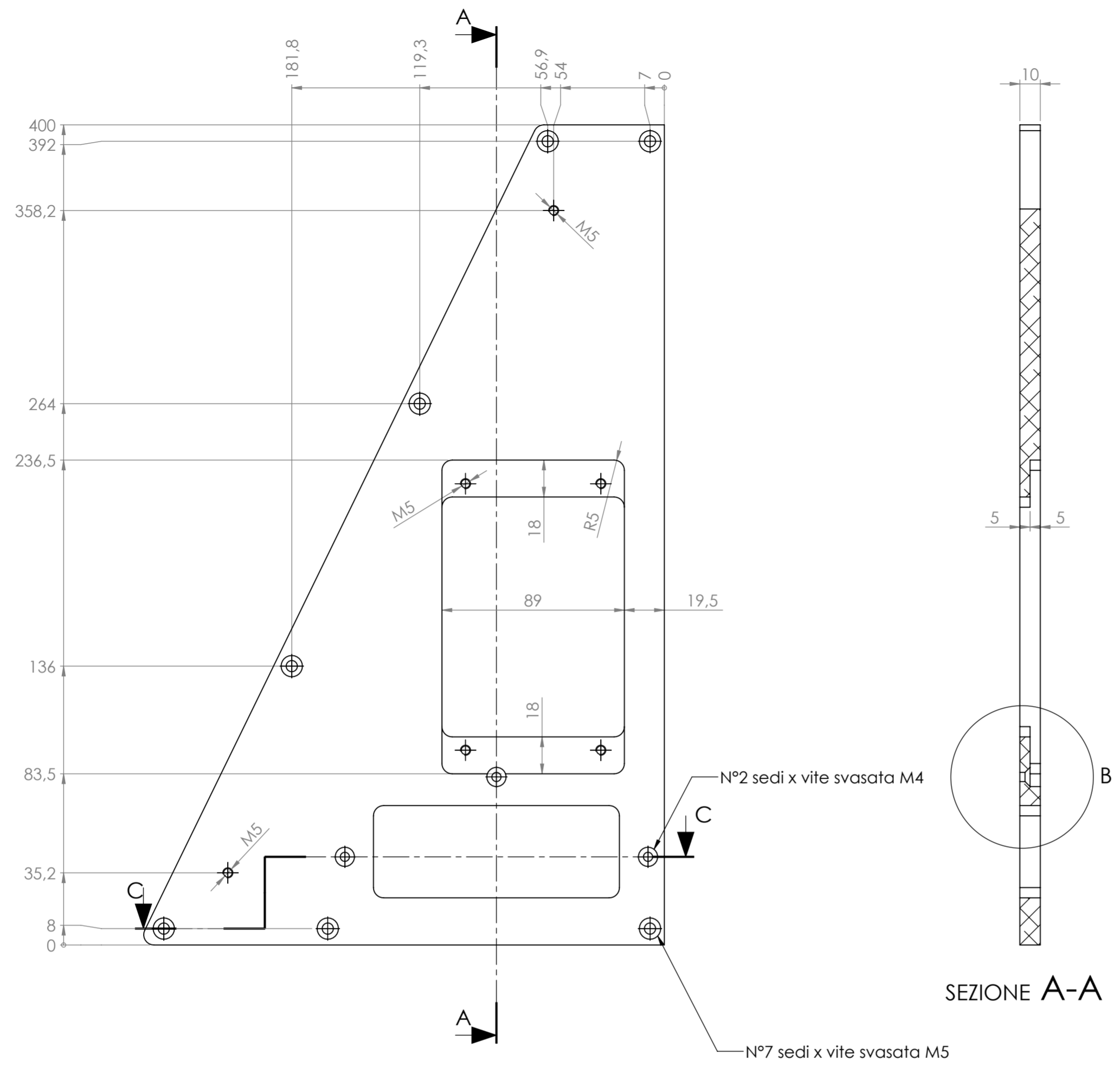


Questo disegno è di proprietà della Professional Show S.p.A.
Via Prainbode, 15
35010 LIMENA (PD)
Ph: +39 049 8657111
La riproduzione e divulgazione, anche parziale, è vietata ai sensi delle norme vigenti.

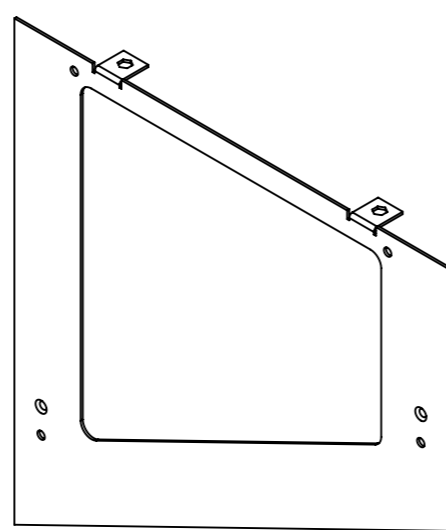
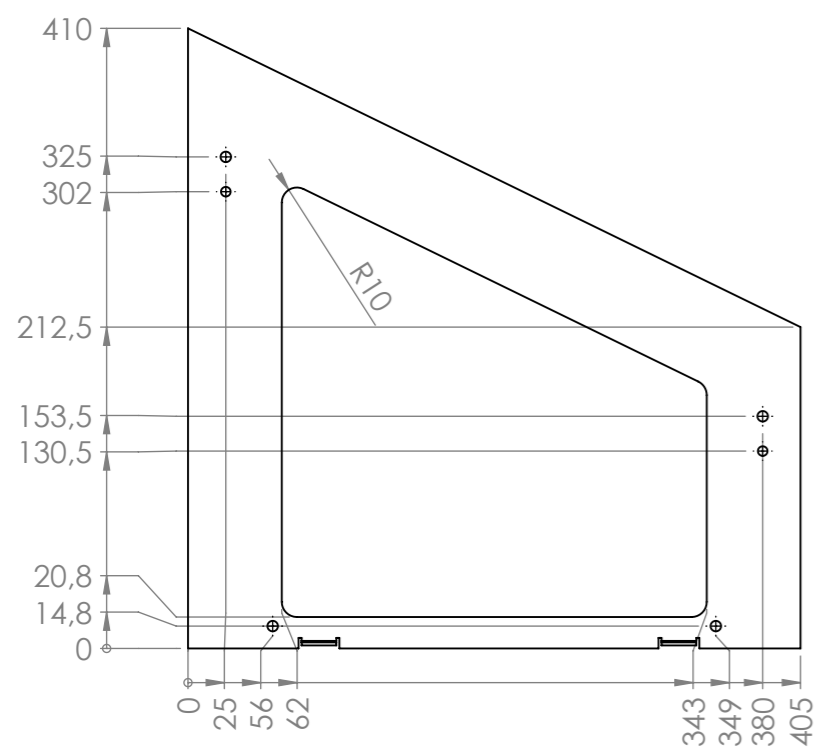
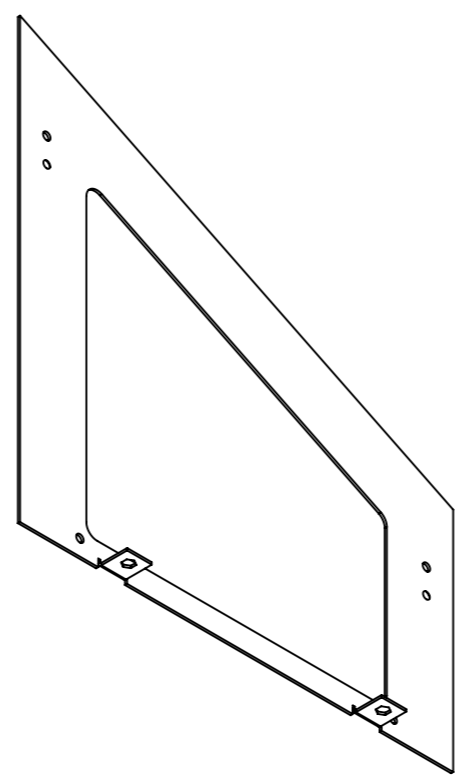
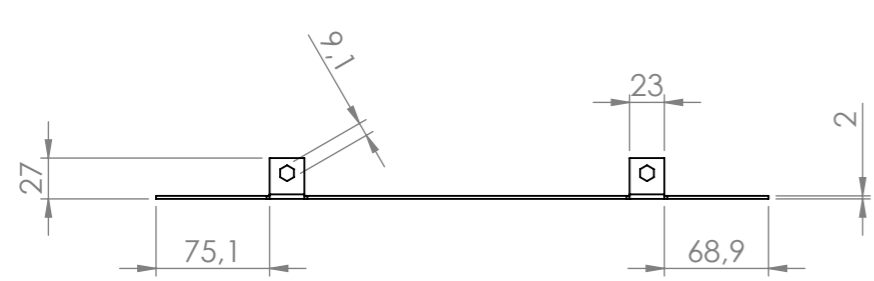
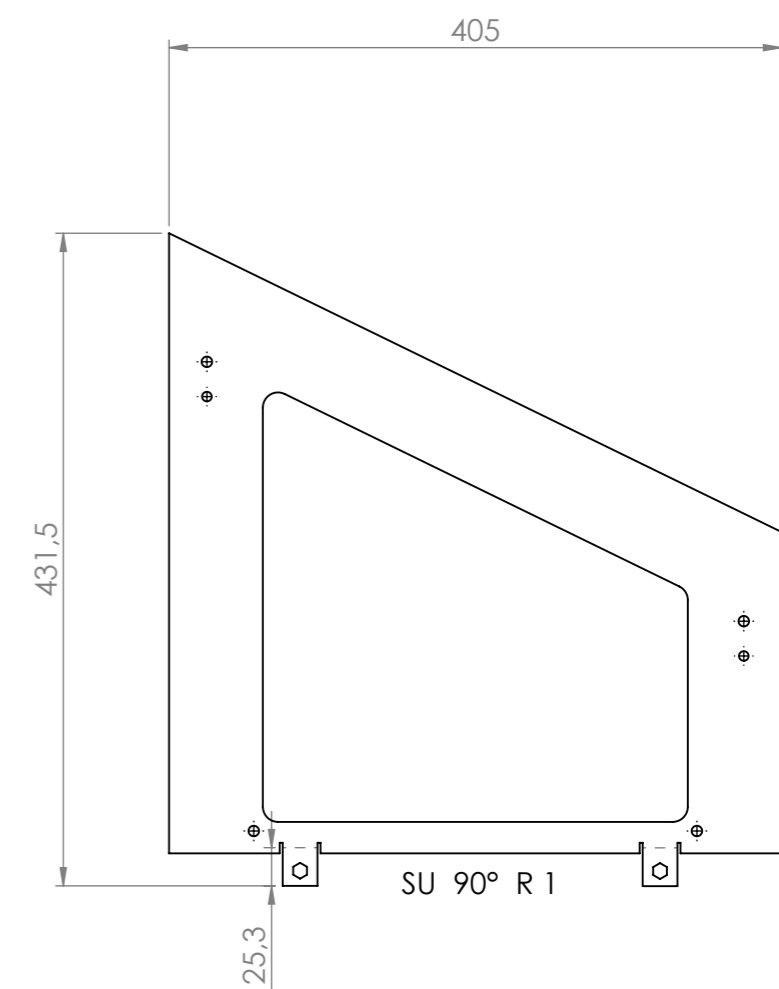
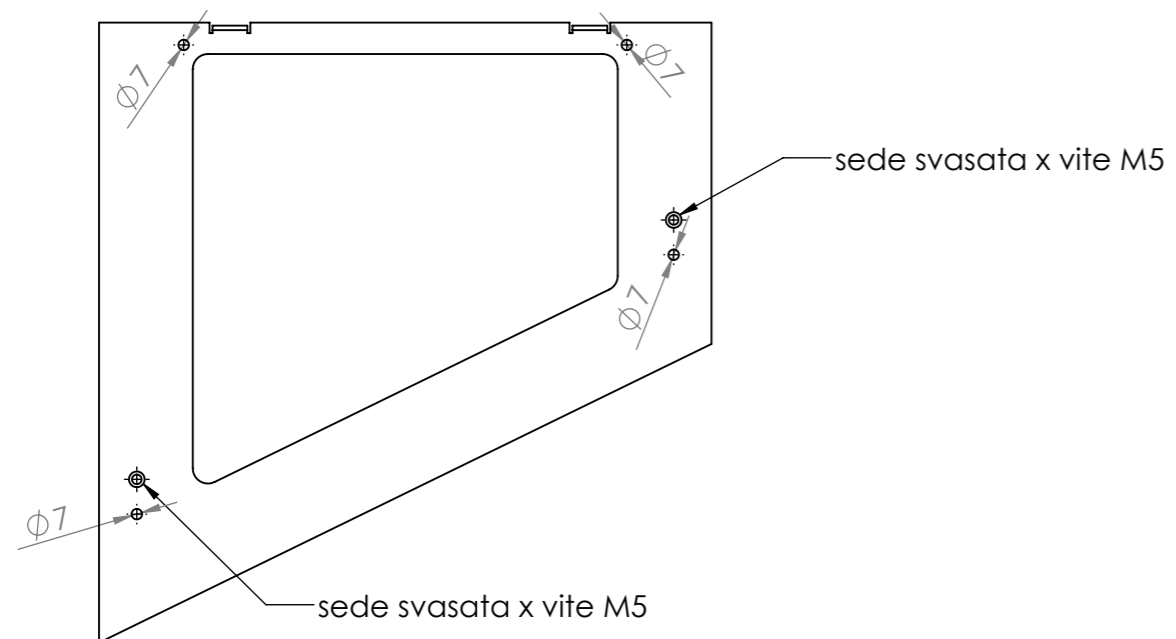


Num. articolo	Num. parte	Descrizione	Materiale	Quantità
1	269821-040101	Lamiera TOP principale	FE 360 B	1
2	269821-040102	Sagomato plafoniera	FE 360 B	1
3	269821-040103	Giunzione angolo 90°	FE 360 B	1
4	269821-040104	Giunzione a zeta	FE 360 B	1
5	269821-040105	Sagomato sorreggi cuffia	FE 360 B	1

03																																																																																				
02																																																																																				
01																																																																																				
REV.	DESCRIZIONE	EMISSIONE	APPROVATO																																																																																				
<p>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) segnare con una croce il grado di precisione indicato per questo particolare</p> <table border="1"> <tr> <th>GRADO DI PRESSIONE</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10</th> <th>11</th> <th>12</th> <th>13</th> <th>14</th> <th>15</th> <th>16</th> <th>17</th> <th>18</th> <th>19</th> <th>20</th> </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> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></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>7</td> <td>7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>MASSIMO GRADO DI RASCHIATA AMMESSA</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 FREGHE SONO A 90° 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	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	7	7													<p>SVILUPPO mm</p> <p>QUANTITÀ</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	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	7	7																																																																															
<p>PROGETTO:</p> <p>SCALA 1:5</p> <p>Foglio 1</p>		<p>17/07/2017</p>	<p>A2</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 GRADO DI PRECISIONE: ± 0.1 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.5 ± 1 ± 1.2 ± 1.5 ± 2 ± 3 ± 4 ± 5	MAXIMO GRADO DI RACOSTITA AMMESSA $\nabla 1$ $\nabla 2$ $\nabla 3$ $\nabla 4$ $\nabla 5$	MATERIALE AL6060 TRATTAMENTO SUPERFICIALE vern.6019 opaco PESO Kg 1.2 SVILUPPO mm QUANTITA'
	GROSSOLANO MEDIO PRECISO		
	TITOLO: PIASTRA VISTA NOSEWHEEL SX	N° DISEGNO: 269821-0404	SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO: TUTTE LE FREGHE SONO A 90° ALTEZZA SALDATURE 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DEL MATERIALE
	PROGETTO: Luca Pranovi	Progettista/Designer Luca Pranovi	
	SCALA 1:2	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
		Luca Pranovi	
	SCALA 1:5	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.