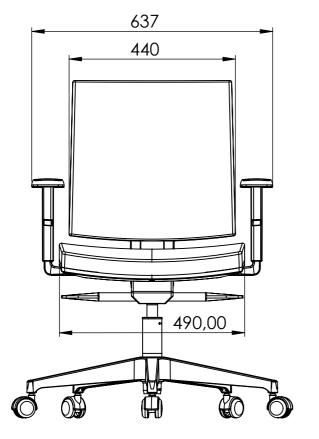
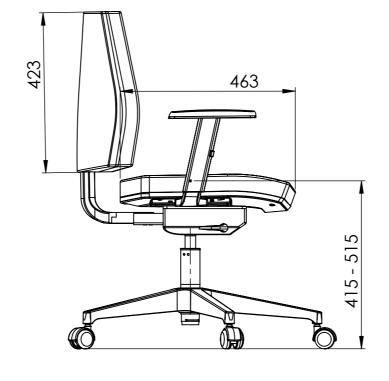
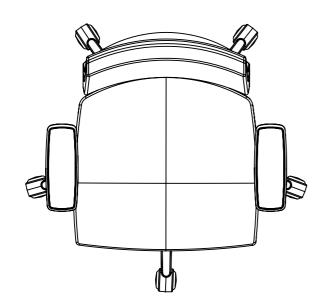
AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE DESENHO SÃO DE PROPRIEDADE DA RHODES S/A IND.PLASTICA E METALURGICA SENDO PROIBIDO A REPRODUÇÃO PARCIAL OU TOTAL SEM A AUTORIZAÇÃO DA RHODES S/A IND.PLASTICA E METALÚRGICA.

DESENHO GERADO EM CAD NÃO PERMITIDO ATUALIZAÇÕES MANUAIS









DISTRIBUIÇÃO
AL PU EX IJ MÓ SE SO FE

>0.5   >6.0   >30			ISO 2768-1 CLASSE M		As tolerâncias indicadas no plano de inspeção prevalecem sobre as indicadas no desenho					
±0.2	±0.5	5 ±0.8	±1.0	±1.5	APROVAÇÕES	DATA	COMPONENTES QUE FAZEM A DIFERENÇA			
				ÂNCIA	DESENHO					
> 0 < 50		>50 <120	>120 <400	>400	LIBERADO			SQUADRO STAFF		
±1°3	0,	±1°	±30`	±10`	PESO EM GRAMAS					
MATERIAL=								DES.N°		REV.
ACA	BAM	ENTO=	=		ESC	ALA: 1:10	FOLHA 1 DE 2			

AS INFORMAÇÕES CONTIDAS NESTE DESENHO SÃO DE PROPRIEDADE DA RHODES S/A IND.PLASTICA E METALURGICA SENDO PROIBIDO A REPRODUÇÃO PARCIAL OU TOTAL SEM A AUTORIZAÇÃO DA RHODES S/A IND.PLASTICA E METALÚRGICA.

DISTRIBUIÇÃO

AL PU EX IJ MO SE SO FE

DESENHO GERADO EM CAD NÃO PERMITIDO ATUALIZAÇÕES MANUAIS

