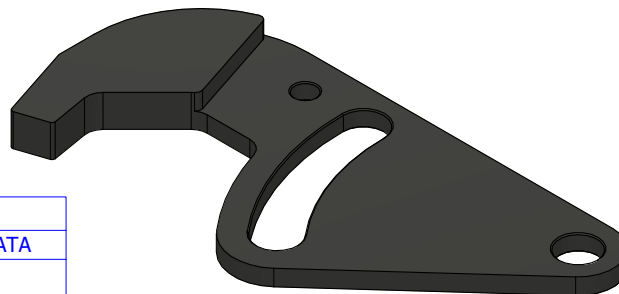


I fori devono essere tagliati Ø6.95 e Ø3.95 per la successiva lavorazione di alesatura/ripresa. Calibrare i fori considerando lo spessore della zincatura nero statica (indicativamente di 5µ) e dei residui di lavaggio → portarsi verso il limite superiore.
 Gli smussi hanno lo scopo di eliminare le bave che comporterebbero aumenti di spessori e riduzione diametri fori (smussare fori prima di portarli in quota).
 Data la conicità del taglio laser, fresare dalla parte superiore tenendo la faccia "scottata" verso il basso per essere certi del sovrametallo nei fori (questo nota vale nel caso fossero in produzione assieme ai 10C0P324).



| CRONOLOGIA REVISIONI | | | |
|----------------------|-----|---|------------|
| ZONA | REV | DESCRIZIONE | DATA |
| | 2 | Sostituzione della precedente tavola. Variata tolleranza spessore ribassato, tolleranze fori e aggiunti smussi su lavorazioni interne per eliminazione di bave. | 24/05/2023 |

| | | | | |
|---|---------------------------|--|---------------------|---|
|  PROFESSIONAL | Autore: Daniel | Progetto: | Data: 20/11/2018 | Foglio: A4 |
| | Materiale: 1.0332 DD11 | Ricavato da: 60/10 | Scala: 1 : 1 |  |
| Numero parte: BOR1800039 | | Descrizione: 10C0P323 RIMORCHIO SX | | Peso: 0,055 kg |
| Aspetto superficiale: Lamiera | | Note: | | |
| Tolleranze generali in riferimento alla normativa <i>UNI-EN-ISO 22768</i> | | | | |
| Dimensionali e angolari | | | | |
| FINE MEDIA GROSS SOLANA MOLTO GROSS. | | | | |
| Geometriche | | | | |
| H K L | | E' assolutamente vietata la riproduzione o la divulgazione del disegno senza il consenso del proprietario. | | |