



3.2 / (0.8)

<div><div><div><div><div></div><div>FMP</div></div><div><div></div><div>INDUSTRIES</div></div></div></div><div>LA PROPRIETÀ DI QUESTO DISEGNO È TUTELATA A TERMINI DI LEGGE E' VIETATO RIPRODURLO E/O CEDERLO A TERZI SENZA NOSTRA AUTORIZZAZIONE SCRITTA PROPERTY OF THIS DRAWING IS PROTECTED ACCORDING TO THE LAW IS FORBIDDEN TO REPRODUCE AND/OR DISCLOSE IT TO OTHER PARTIES WITHOUT OUR WRITTEN AUTHORISATION SCOSTAMENTI DIM. OVVE NON SPECIFICATI / Dim. deviation if not otherwise indicated - PARTI RICAVATE PER GETTO / Casted Parts - RIF/Acc to - UNI EN ISO 8062 >> CT8 - PARTI FORGIATE / Forged Parts - RIF/Acc to - UNI EN 10243 >> GRADE F - PARTI LAVORATE - DIM. LINEARI / Machined Parts - Linear dims. (UNI EN 22768/1)</div></div>	DATA / Date	DISEGNATO / Drawn	MATERIALE / Material	MASSA / Weight - kg	
	06/10/2023	Dreon S.	S275JR	8.31 ±5%	
	DESCRIZIONE / Description			SMUSSI N.Q.	COMM. ATTREZZATURA
	Piastra verticale per supporto staffa rinforzo banco collaudo - Presse J-Hook 725 (22TM111)			1x45	
	RIVESTIMENTO SUPERF. / Surface Coating			RACC. N.Q.	FOGLIO / Sh. Di / Of
Fosfatazione			--	11	
TRATT. TERMICO FINALE / Final Heat Treatment			SCALA / Scale	FORMATO / Size	
			1:4	A3	
PROFONDITA' TRATT. TERM./Heat Treatm. Depth			DISEGNO N. / Drawing Number		
			CA.09449.A		

>=	0	3	6	30	120	400	1000	2000
<	3	6	30	120	400	1000	2000	-
+ / -	0,05	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,5	1,0

- PARTI LAVORATE - DIM. ANGOLARI / Machined Parts - Angles (UNI EN 22768/1)					
>=	0	10	50	120	400
<	10	50	120	400	-
+ / -	1° 00'	0° 30'	0° 20'	0° 10'	0° 05'

TOLLERANZE DI FORMA E POSIZIONE
ISO2692
Form and position tolerances