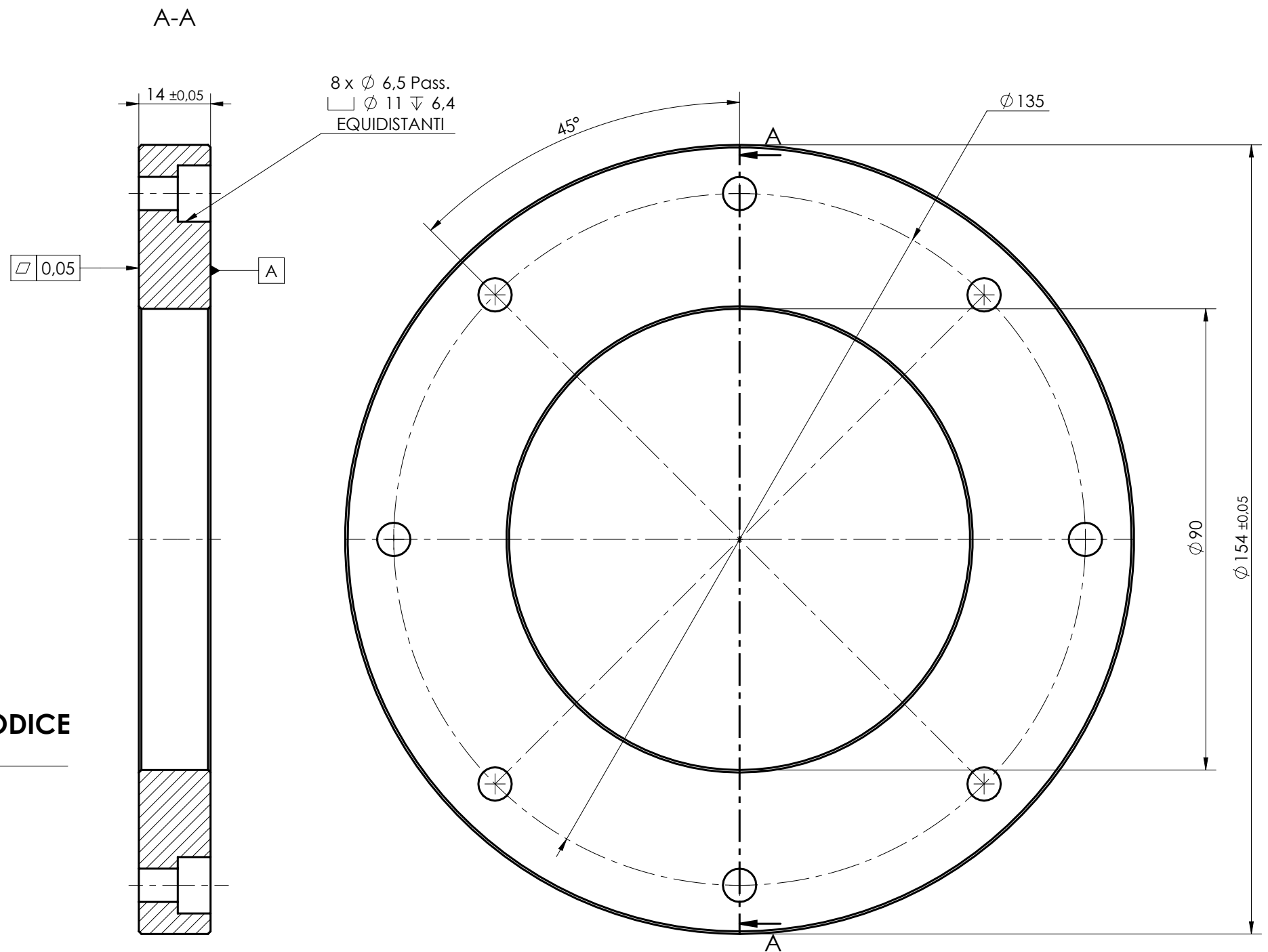
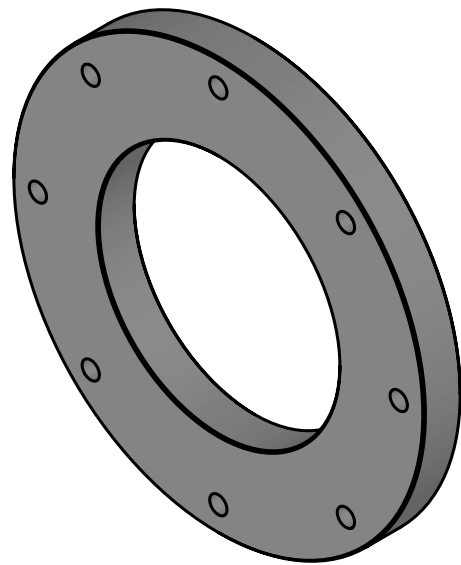


STAMPIGLIARE CODICE  
ATTREZZATURA



3.2

<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 8862 &gt;&gt;&gt; CT8 - PARTI FORGIATE / Forged Parts - RIF/Acc to - UNI EN 10243 &gt;&gt;&gt; GRADE F - PARTI LAVORATE - DIM. LINEARI / Machined Parts - Linear dims. (UNI EN 22768/1)</div>	DATA / Date 29/09/2023		DISEGNATO / Drawn Dreon S.		MATERIALE / Material <b>S275JR</b>		MASSA / Weight - kg 1.29 ±5%																																															
	DESCRIZIONE / Description <b>Flangia bloccaggio manicotto inferiore canotto pressa - Presse J-Hook 725 (22TM111)</b>					SMUSSI N.Q. 0,5x45		COMM. ATTREZZATURA																																														
						RACC. N.Q. --		FOGLIO / Sh. 1 DI / Of 1																																														
	RIVESTIMENTO SUPERF. / Surface Coating <b>Fosfatazione</b>					SCALA / Scale 1:1		FORMATO / Size A3 																																														
	TRATT. TERMICO FINALE / Final Heat Treatment					DIS. GREZZO N. / Row Material Drawing Nr.																																																
	PROFONDITA' TRATT. TERM./Heat Treatm. Depth					DISEGNO N. / Drawing Number																																																
<table><tr><td>&gt;=</td><td>0</td><td>3</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td><td>1000</td><td>2000</td></tr><tr><td>&lt;</td><td>3</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td><td>1000</td><td>2000</td><td>-</td></tr><tr><td>+ / -</td><td>0,05</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>1,0</td></tr></table> <div>- PARTI LAVORATE - DIM. ANGOLARI / Machined Parts - Angles (UNI EN 22768/1)</div>					>=	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	<div>TOLLERANZE DI FORMA E POSIZIONE ISO2692 Form and position tolerances</div> <table><tr><td>&gt;=</td><td>0</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td><td>400</td></tr><tr><td>&lt;</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td><td>400</td><td>-</td></tr><tr><td>+ / -</td><td>1° 00'</td><td>0° 30'</td><td>0° 20'</td><td>0° 10'</td><td>0° 05'</td></tr></table>					>=	0	10	50	120	400	<	10	50	120	400	-	+ / -	1° 00'	0° 30'	0° 20'	0° 10'	0° 05'
>=	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																																														
>=	0	10	50	120	400																																																	
<	10	50	120	400	-																																																	
+ / -	1° 00'	0° 30'	0° 20'	0° 10'	0° 05'																																																	
					<b>CA.09412.A</b>																																																	