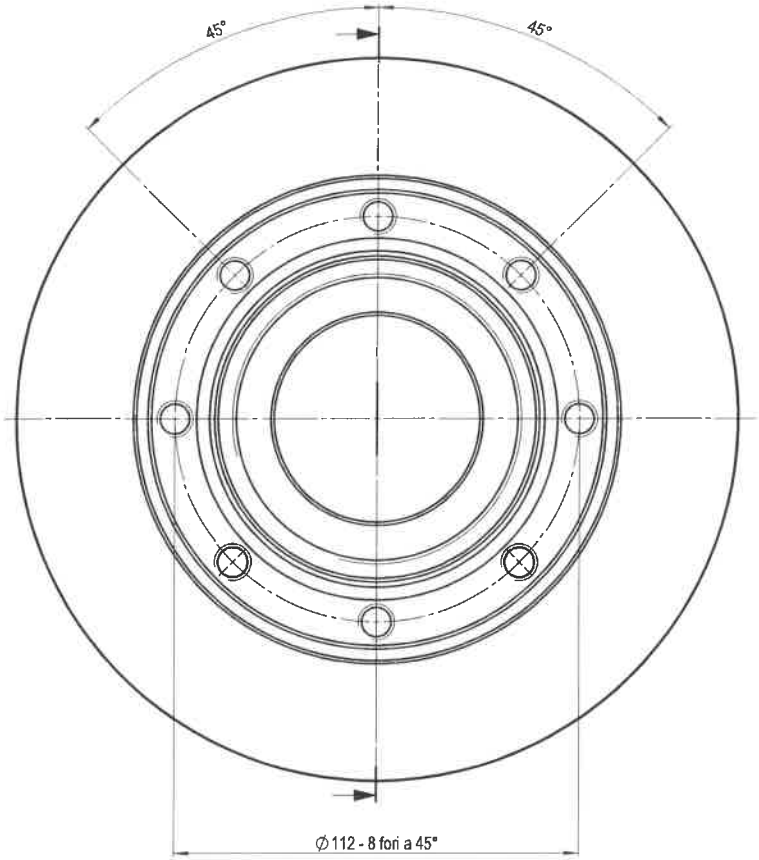
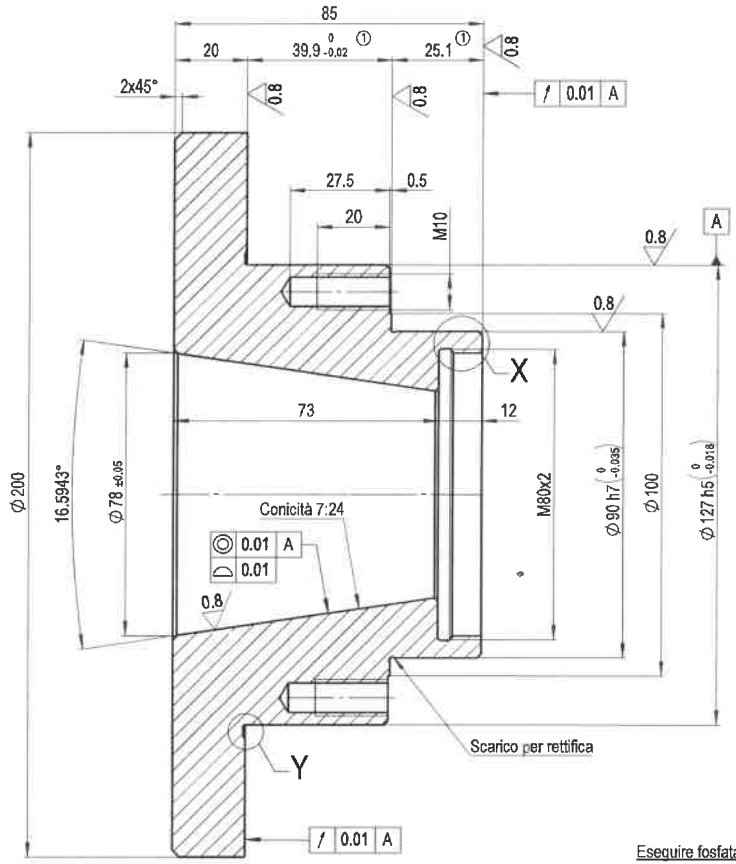




Eseguire fosfatazione al manganese

NB: le zone con quote in tolleranza, prima del trattamento di fosfatazione, devono essere lavorate:
- maggiorando la dimensione di 0.01mm se interne
- minorando la dimensione di 0.01mm se esterne

Smussi non quotati 1x45°

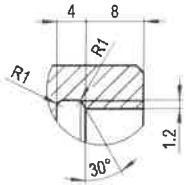
Durezza 60/62 HRC

Profondità di cementazione 0,8 mm

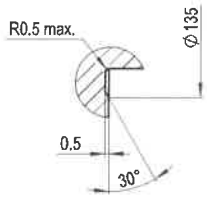
Proteggere i filetti durante il trattamento

Controllare la conicità 7:24 con il tampone 801733

DETTAGLIO X
SCALA 2 : 1



DETTAGLIO Y
SCALA 2 : 1



3.2 (0.8)

N	Q	DESCRIZIONE	MATERIALE	TRATTAM.	MASSA	CODICE
		Flangia portamole	18NiCrMo5	Cementato temprato	F=7.517	600165

Tolleranze generali ISO Js13	
1-3	±0,070
3-6	±0,090
6-10	±0,110
10-18	±0,135
18-30	±0,165
30-50	±0,195
50-80	±0,230
80-120	±0,270
120-180	±0,315
180-250	±0,360
250-315	±0,405
315-400	±0,445
400-500	±0,485
ANGOLI	±30'

ASSE PORTAMOLE
7:24 Ø127
AT 7XX E

	Data	Firma
Modello	06/09/18	P.POLANI
Dis.	06/09/18	P.POLANI
Visto	12/09/18	M.COMAND

Scala 1:1

Note

Foglio 1-1

Rif.

Sost. il

Dis. N. 524086

Revisione 1

SIZE A2

mo è proprietà riservata della
on può essere copiato, riprodotto

Pos.	N	Descrizione	Data	App.
A2	1	Mod. quota a tolleranza (ex 40-0.03+0.05)	05/06/20	D.PRIOLO

Revisioni

MCYC : CI2209.03