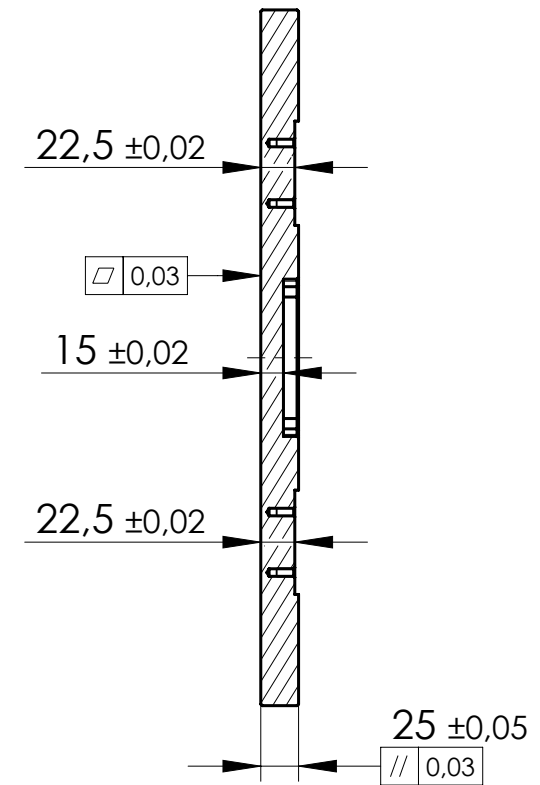
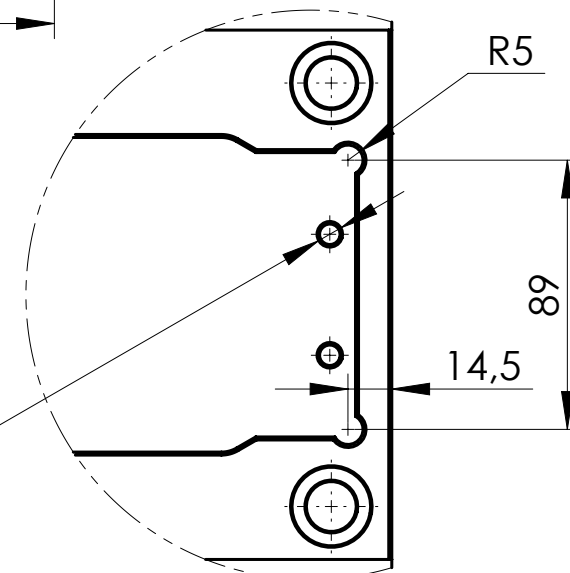


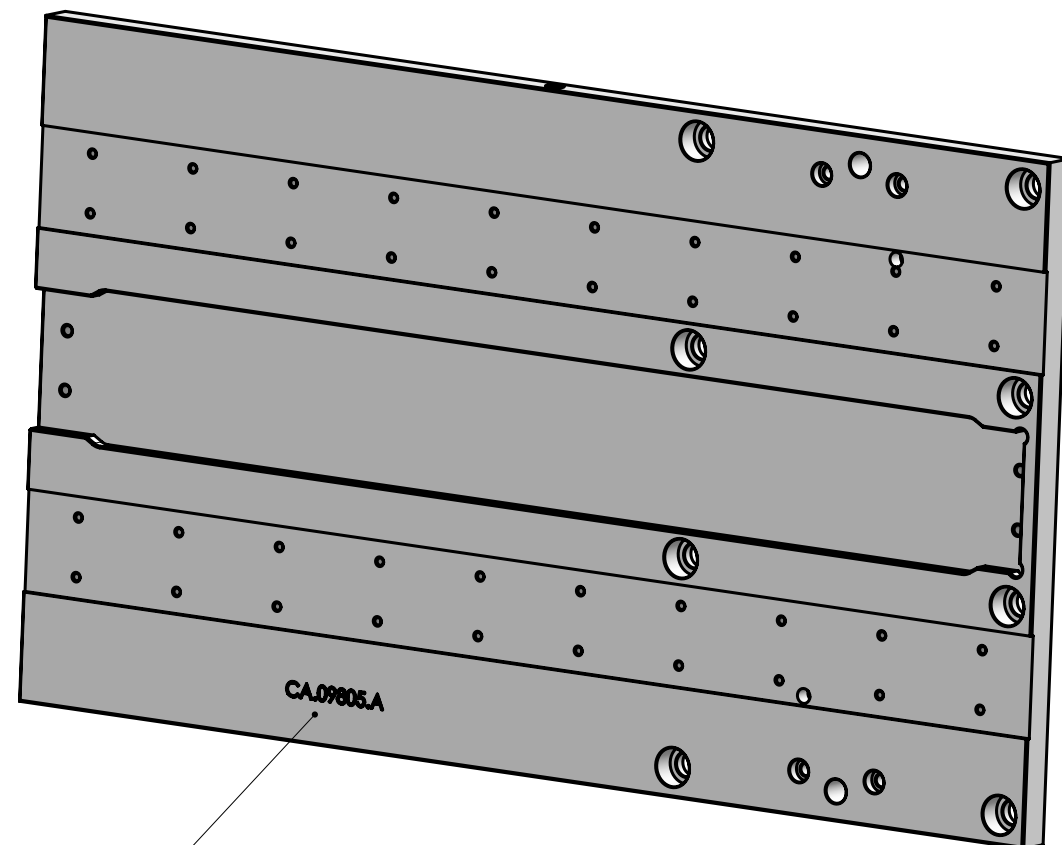
Sez. A-A



Det. C



4 x Ø 6,8 Pass.
M8 - 6H ATTRAVERSO



STAMPIGLIARE
CODICE ATTREZZATURA

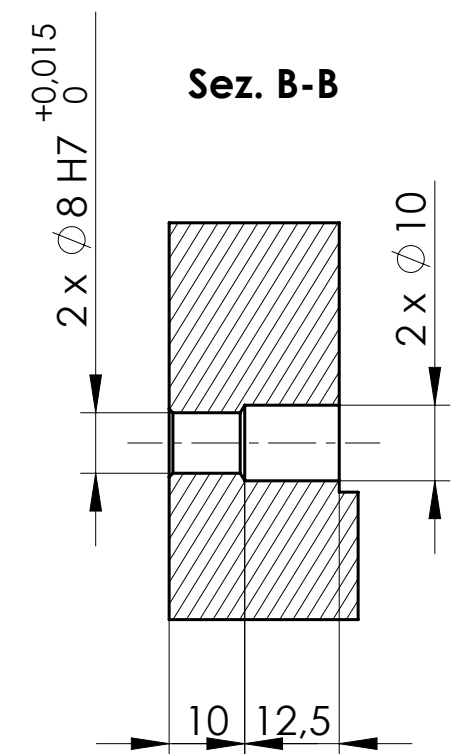
3.2

<div></div> <div>LA PROPRIETA' DI QUESTO DISEGNO E' 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. OVE 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>	DATA / Date	DISEGNATO / Drawn	MATERIALE / Material	MASSA / Weight - kg
	30/11/2023	Deana F.	S235JR	62.64 ±5%
	DESCRIZIONE / Description		SMUSSI N.Q.	COMM. ATTREZZATURA
	Piastra sistema spostamento cilindro stazione J-Hook/Riduttore - Isola Montaggio Assali 725 NACCO		1x45°	
			RACC. N.Q.	FOGLIO / Sh.
		R0.4	1	2
	RIVESTIMENTO SUPERF. / Surface Coating		SCALA / Scale	FORMATO / Size
	Fosfatazione		1:5	A3
	TRATT. TERMICO FINALE / Final Heat Treatment		DIS. GREZZO N. / Row Material Drawing Nr.	
			CA.09805.A/G	
	PROFONDITA' TRATT. TERM./Heat Treatm. Depth		DISEGNO N. / Drawing Number	
			CA.09805.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
ISO 2692
Form and position tolerances



3.2

<div></div>				DATA / Date		DISEGNATO / Drawn		MATERIALE / Material		MASSA / Weight - kg																												
				30/11/2023		Deana F.		S235JR		62.64 ±5%																												
<div>LA PROPRIETA' DI QUESTO DISEGNO E' 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 IT IS FORBIDDEN TO REPRODUCE AND/OR DISCLOSE IT TO OTHER PARTIES WITHOUT OUR WRITTEN AUTHORISATION SCOSTAMENTI DIM. OVE NON SPECIFICATI / Dim. deviation if not otherwise indicated - PARTI RICAVATE PER GETTO / Casted Parts - RIF/Acc: UNI EN ISO 8062 >> CT8 - PARTI FORGIATE / Forged Parts - RIF/Acc: UNI EN 10243 >> GRADE - PARTI LAVORATE - DIM. LINEARI / Machined Parts - Linear dims. (UNI EN 22768:1)</div>				DESCRIZIONE / Description				SMUSSI N.Q.		COMM. ATTREZZATURA																												
				Piastra sistema spostamento cilindro stazione J- Hook/Riduttore - Isola				1x45°																														
				RACC. N.Q.				FOGLIO / Sh.		DI / Of																												
				R0.4				2		2																												
<div>SCOSTAMENTI DIM. OVE NON SPECIFICATI / Dim. deviation if not otherwise indicated - PARTI RICAVATE PER GETTO / Casted Parts - RIF/Acc: UNI EN ISO 8062 >> CT8 - PARTI FORGIATE / Forged Parts - RIF/Acc: UNI EN 10243 >> GRADE - PARTI LAVORATE - DIM. LINEARI / Machined Parts - Linear dims. (UNI EN 22768:1)</div>				Montaggio Assali 25NACCO Fosfatazione				SCALA / Scale		FORMATO / Size																												
								1:5		A3																												
<table><tr><td>>=</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><</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>				>=	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	TRATT. TERMICO FINALE / Final Heat Treatment				DIS. GREZZO N. / Row Material Drawing Nr.			
>=	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																														
								CA.09805.A/G																														
<div>PARTI LAVORATE - DIM. ANGOLARI / Machined Parts - Angles (UNI EN 22768:1)</div>				PROFONDITA' TRATT. TERM. / Heat Treatm. Depth				DISEGNO N. / Drawing Number																														
<table><tr><td>>=</td><td>0</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td><td>400</td><td colspan="3" rowspan="4">TOLLERANZE DI FORMA E POSIZIONE ISO2692 Form and position tolerances</td></tr><tr><td><</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><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>				>=	0	10	50	120	400	TOLLERANZE DI FORMA E POSIZIONE ISO2692 Form and position tolerances			<	10	50	120	400	-	+ / -	1° 00'	0° 30'	0° 20'	0° 10'	0° 05'							DUREZZA SUPERFICIALE / Surface Hardness				CA.09805.A			
>=	0	10	50	120	400	TOLLERANZE DI FORMA E POSIZIONE ISO2692 Form and position tolerances																																
<	10	50	120	400	-																																	
+ / -	1° 00'	0° 30'	0° 20'	0° 10'	0° 05'																																	