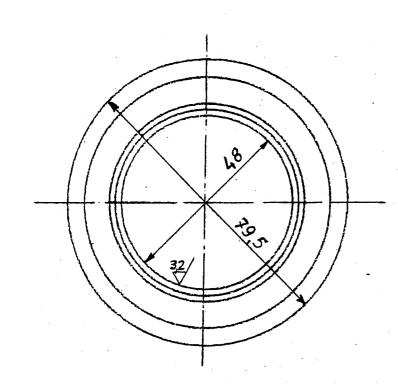
PREMEK HI-TECH.		TOLLERANZE GENERALI PER DIMENSIONI LINEARI UNI EN 22768/1	ANZE	GEN	ERA	II PE	R DIM	SNE	INOI	NEA	5	EN 22	768/	_	TOLL GENERALI DI FORMA POSIZIONE UNIENZZ7882
te disegno.		GRADO	e e	3.		ကဖ	da 6 a 30		13 123 128	e e	25	da 0.5 da 3 da 6 da 30 da 120 da 400 da 1000 a 3 a 6 a 30 a 120 a 400 a 1000 a 2000		200	GRADO
		FINE	+1	0.05	7	83	÷.	=	9.3	44	62	0.05 ± 0.05 ± 0.1 ± 0.15 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.5	+1	0.5	Ŧ
	X	MEDIO	+1	0.1) +	-	- -	+1	0.3	+1	0.5	0.1 ± 0.1 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.5 ± 0.8	+1	+ 12	×
ESECUIIVO		GROSS. ±		07	+1	نئ	+		0.2 ± 0.3 ± 0.5 ± 0.8 ± 1.2 ± 2	+1	12	7	+1	دى	_ . X

	GRADO da 0.5 da 3 da	FINE ± 0.05 ± 0.05 ±	MEDIO ± 0,1 ± 0,1 ±	GROSS. ± 0.2 ± 0.3 ±
motoro niprodumo o comunicario	a terzi il contenuto del presente disegno.	LLO DISEGNO		
la appal in inimiat A	a terzi il contenuto o	STATO CONTROLLO DISEGNO	DDE! IMINIADE	LINECHAINMANE

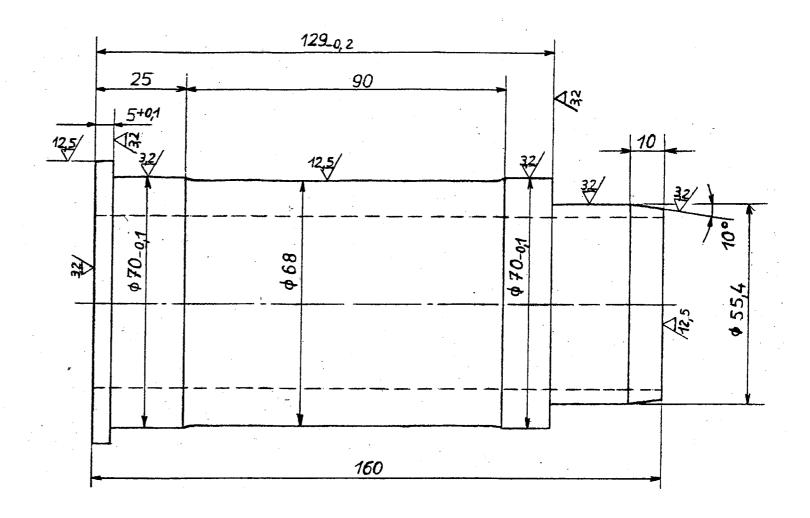
da 120 400	+ 0° 10'	2	12.	1
		ł	°0 +	
da 120	+ 11° 211	3	± 0° 30'	
da 10	ے ا	,	± 1°	
da 0 a 10	- +		¥ 1° 30'	
8	+	- !	± 2	
8 8 8 9			+1	
da 0.5 a 3	60 +	- 0.1	+ 0.4	
GRADO	FINE	WEDIO	GROSS.	
	da 0.5 da 3 >6 da 0 da 10 a 50	da 05 da 3 >6 da 0 da 10 a 3 a 6 >6 a 10 a 50 + n 2 ± n 5 + 1 + 1° + n° 30°	da 0.5 da 3 >6 da 0 da 10 a 3.5 da 6 s 10 da 10 da 10 da 10 da 10 da 10 da 10 da 10	da 0.5 da 3 3 6 da 0 da 10 a 3 a 6 a 10 a 50 ± 0.2 ± 0.5 ± 1 ± 1 ± 0° 30° ± 0.4 ± 1 ± 2 ± 1° 30° ± 1°



- Requisiti da rispettare:

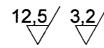
 Le superfici devono essere metalliche e pulite, prive di ruggine calamina, ossido, oli e di qualsiasi residuo di lavorazione.

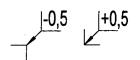
 La protezione antiruggine deve essere completa, tuttavia i filetti non devono essere protetti con sostanze a base oleosa poichè potrebbero compromettere eventuali coppie di serraggio.



Preservare dall'ossidazione.

* Particolari ben bloccati all'interno dell'imballo.





	Piano di campionamento (Po	campionamento (PdC) e livello di collaudo (LdC) accetazione, finale - Classi A, K, C.												Autocontro	ollo		(co	mpetenza Preme	k Hi T	ech)		
	PdC si documenti	Quote critiche	LdC S	4 ridot	to AQL 0,4			Quote pri	imarie Ld(S3 :	ridotto /	AQL	L 0,4	Quote criti	che		5	5	6 lotto	- visto (ata	
	PdC no documenti	Quote critiche L	dC I1	ordina	rio AQL 0,4			Quote pr	imarie Ld(C S4	ordinari	io A	QL 0,4	Quote prin	narie		\equiv	2	contro	lli tumo	- visto dal	а
	PdC si/no documenti	Per quote gen	eriche	e, rago	ji, smussi, for	ma, e	posizio	ne preleva	are n° 5	pz.				Quote gen	eric	ne		2	contro	di tumo	- visto dal	a
	PdC specifici													Autoc	ontro	lli specifici :						
	PRESCRIZIONI ACQUISTI	🔀 Prima ca	mpio	natura			Dichi	iarazione 2	21			Ι	Elaborazioni statistich	e		Attestato d	i conf	rollo 3.1	∇	Attest	./Cert. ma	teria prima
	REGISTRAZIONI	Y Prima ca	ampio	natura				iarazione 2	2.1		T		Elaborazioni statistich	e		Attestato di	i cont	rollo 3.1	П	Attest	./Cert. ma	teria prima
\sim 1	CONSERVAZIONE (Finito)	Identification					Soffia				\rightarrow	1	Lavaggio		Protezione ossido			lo	Certificati pulizia)	
(c)	M1053:Scat.4500002; Sep.4	4500032 n°2/s	c. Ca	ırta ol	.4500042 n°	4/sc.	Calza	rete 4520	0050 mt.1	,6/sc	: *		Pezzi contenuti:	9		Posizione:	,	VERTICAL	.]	Peso	collo:	
	RIFERIMENTI NORMATIVI		U	NIEN2	2768/1/2	UNIE	N2028	6/1/2	UNIISO	01302			UNIISO2859/1	UNIEN10204		UNI48	UNI4847/70					
İ	Materia prima/alternativa: D	Materia prima/alternativa: DIN ST52-3 wst.1.0570								Cert. 3.2 chim./mecc.				Cert. 3.1 chim./mecc.			Cert. 2.2 chin	n./med	x. P	eso finito		
	Tratt. Termico:									Attest. conformità 2.1			onformità 2.1	Cert. 3.1 profondità				Cert. 3.1 durez		ezza Peso grezzo:		10:
	Tratt. superficiale:									Attest. conformità 2.1			Cert. 3.1 profondità				Cert. 3.1 dure	zza	S	cala:	1	
	55	TCOU		C	Rif. cart	iglic	; ins	erito in	nballo	(1x) 15/	/09	9/06 MP	Cod. origin	1e:	D 571	40	5 04 Re	ev./	A C	lasse:	Α
	PRE HIT MEI	ECH (I)	<u></u>											Denomina	zione	: Bl	JS	SOLA		D	isegnator	e: Morandin
	1V1 L.; 1		Mog											Codice int	erno	20	\mathbf{a}	1038)	C	ontrollo:	h
	MECCANICA DI PRECISIONE	(PN)														32	4	1038)	, D	ata: 17	7/04/03