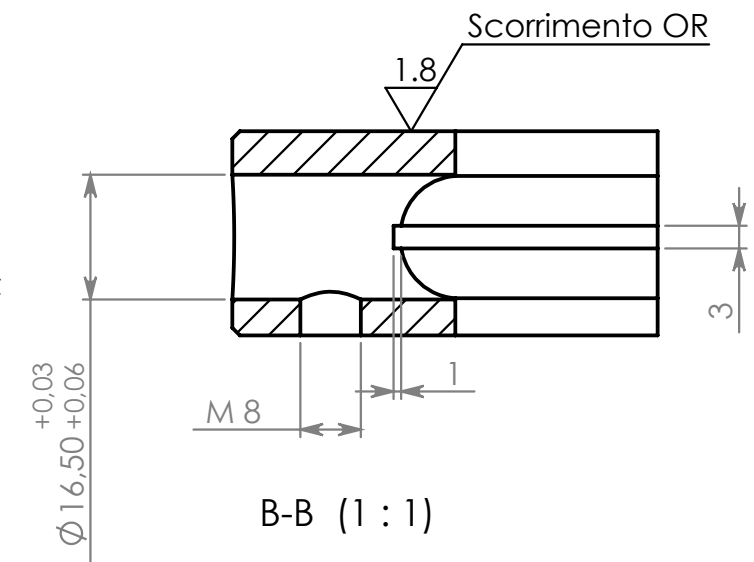
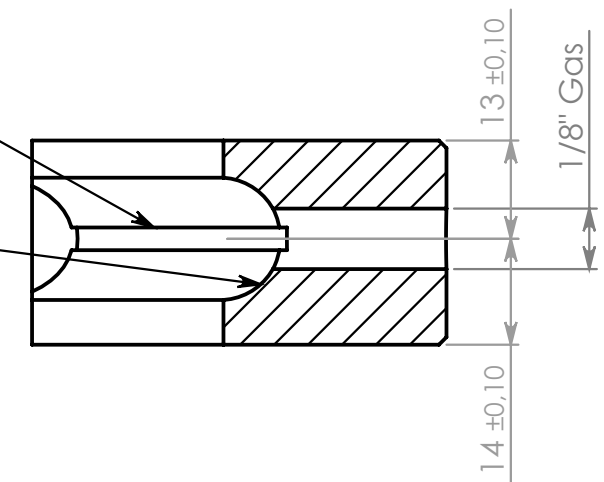


NOTE

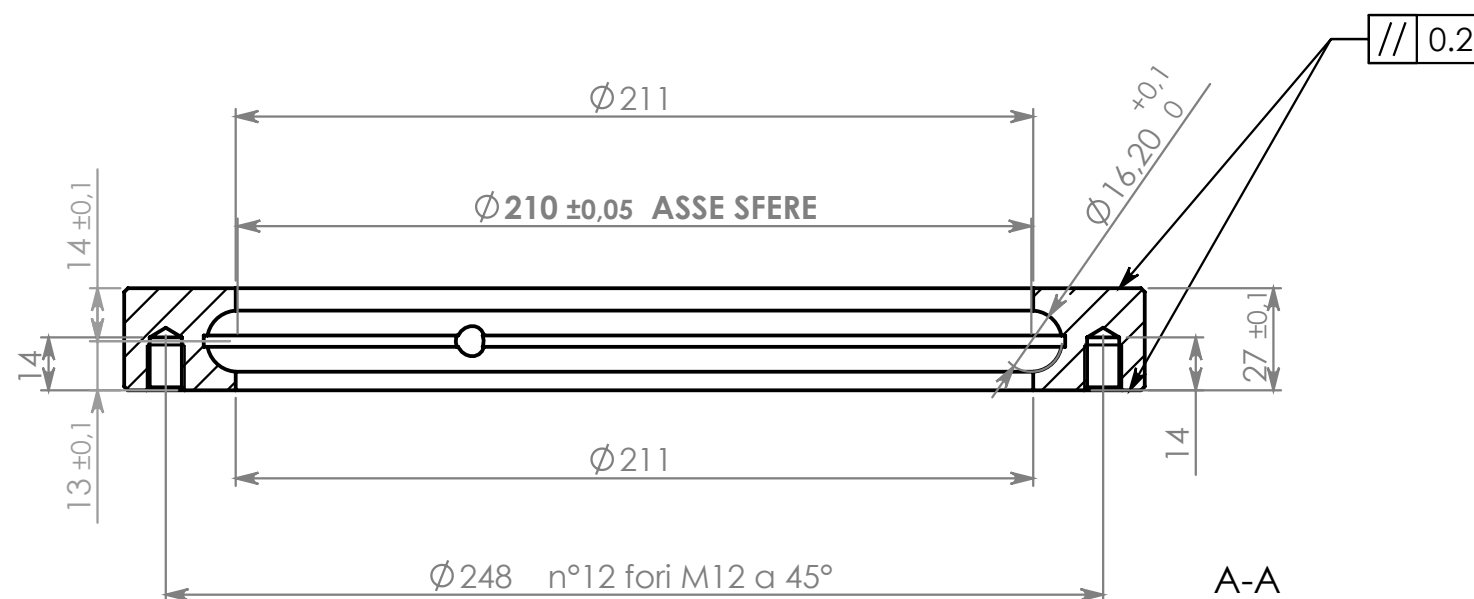
- Eseguire trattamento superficiale di zincatura elettrolitica NERA;
- Ingresso ingrassatori N°2 da 1/8" Gas a 180° dall'esterno (vedi sez. B-B);
- Proteggere i filetti dal trattamento termico;
- Sedi sfere temprate ad induzione 60±2 HRc
- Giochi sfere/sede sfere 0.200/0.300 mm



SEDE PER GRASSO,
TOGLIERE BENE LE BAVE



C-C (1 : 1)



Codice

39.240.25162-b

Descrizione		Rev.	Data
Anello esterno per ralla DN 150 ribassata		B	13-05-2002
Materiale C45		Dis.	Turchet
Fasi di lavorazione		Appr.	dzanus
Sottogr.		Peso 4.08	
Codice mat. prima		grado di precisione Medio UNI EN 22768	
Stato fornitura materiale		Quote senza indicazione di tolleranza:	
Nota		da mm 0 a 6 ± 0.1 mm	
		da mm 6 a 30 ± 0.2 mm	
		da mm 30 a 120 ± 0.3 mm	
		da mm 120 a 400 ± 0.5 mm	
		da mm 400 a 999 ± 0.8 mm	
		oltre 1000 ± 1.0 mm	
Indice		Nome	Data
Descrizione della modifica			
B	Emissione d'ufficio		10-03-2016
A	EMISSIONE		10-07-2012
		Controllare con strumento tarato le quote cerchiare	
		A termini di legge è vietato riprodurre e comunicare a terzi il contenuto del presente disegno	