



- IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI : MARCARE IL CODICE NEL PUNTO INDICATO N.B.1.
- PER LE QUOTE MANCANTI FARE RIFERIMENTO AL MODELLO MATEMATICO: D0010704.STP

| | | | |
|--|--|--|--|
| QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA E NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO O DIVULGATO SENZA LA SUA AUTORIZZAZIONE | | A 2 | |
| RUGOSITA' (µ) ✓ (3.2) ✓ (1.6) | | MATERIALE COMMERCIALE / STATO: S235JR (Fe360 B) | |
| TOLLERANZE ANGOLI l = lato minore dell'angolo h30 30-120 l-120 :30' :20' :10' | | MASSA UNITARIA (kg): 46,323 kg | |
| RIFERIMENTO SUPERIORE | | TRATTAMENTO TERMICO: HRC: _____ | |
| TRATTAMENTO SUPERFICIALE: Nichelatura chimica 5µ | | NB- SE PIU' ANGOLI SI SUCCEDESSERO LA TOLLERANZA DELLA SOMMA DI QUESTI NON DEVE SUPERARE LO SCARTO AMMESSO PER L'ANGOLO TOTALE | |
| LUNGHEZZE E DIAMETRI ≤6 >6 ≤30 >30 ≤120 >120 ≤400 >400 ≤1000 >1000 :0.10 :0.20 :0.30 :0.50 :0.80 :1.20 | | SOSTITUISCE IL: _____ | |
| SOSTITUITO DAL: _____ | | PROGRAMMA _____ | |
| CODICE _____ | | REVISIONE: 0 | |
| FOGLIO 15 | | SCALA 1 | |
| PROJ. _____ | | PROJ. _____ | |
| MACCHINA SMONTAGGIO MANDRINI P120-P80 | | Forcella supporto index rimontaggio lato accendit. | |