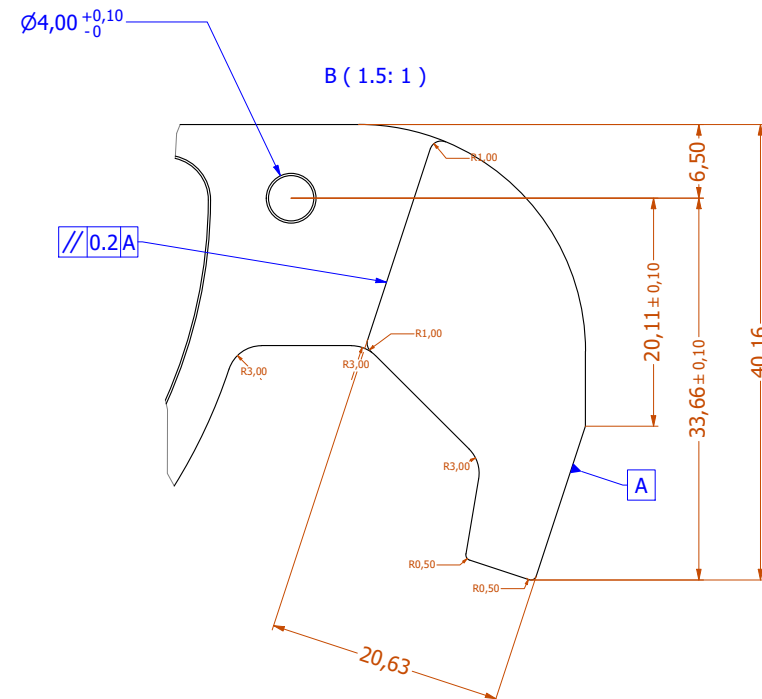




I fori devono essere tagliati Ø6.95 e Ø3.95 per la successiva lavorazione di alesatura/ripresa.
 Calibrare i fori considerando lo spessore della zincatura nero statica (indicativamente di 5µ) e dei residui di lavaggio → portarsi verso il limite superiore.
 Gli smussi hanno lo scopo di eliminare le bave che comporterebbero aumenti di spessori e riduzione diametri fori (smussare fori prima di portarli in quota).
 Data la conicità del taglio laser, fresare dalla parte superiore tenendo la faccia "scottata" verso il basso per essere certi del sovrametallo nei fori (questo nota vale nel caso fossero in produzione assieme ai 10C0P323).



CRONOLOGIA REVISIONI			
ZONA	REV	DESCRIZIONE	DATA
	2	Sostituzione della precedente tavola. Variata tolleranza spessore ribassato, tolleranze fori e aggiunti smussi su lavorazioni interne per eliminazione di bave.	24/05/2023

 PROFESSIONAL	Autore: Daniel	Progetto:	Data: 20/11/2018	Foglio: A4		
	Materiale: 1.0332 DD11	Ricavato da: 60/10	Scala: 1 : 1			
Numero parte: BOR1800040		Descrizione: 10C0P324 RIMORCHIO DX		Peso: 0,055 kg		
Aspetto superficiale: Lamiera		Note:				
Tolleranze generali in riferimento alla normativa <i>UNI-EN-ISO 22768</i>						
Dimensionali e angolari						
FINE	MEDIA				GROS- SOLANA	MOLTO GROSS.
Geometriche						
H	K	L				
E' assolutamente vietata la riproduzione o la divulgazione del disegno senza il consenso del proprietario.						