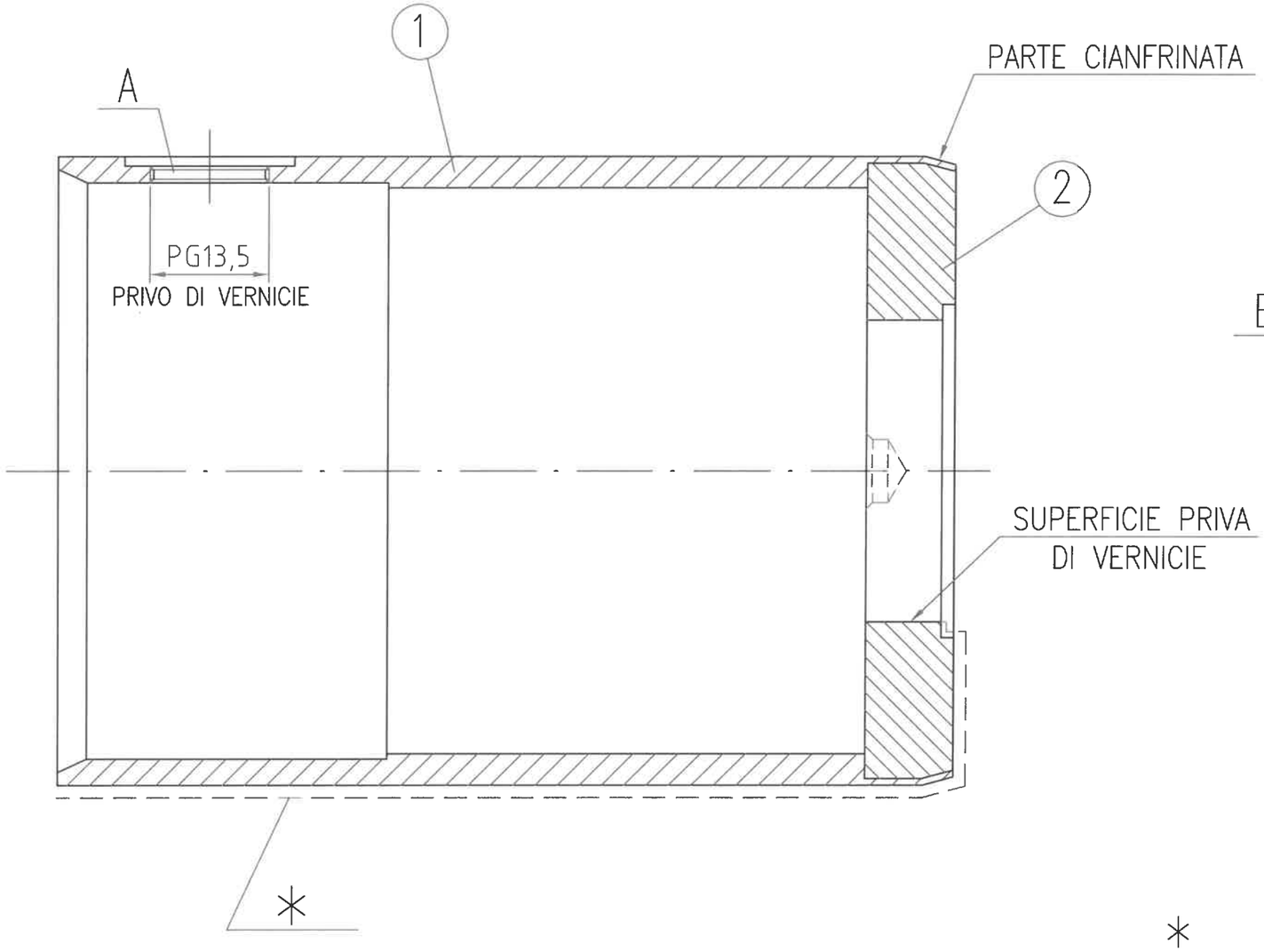
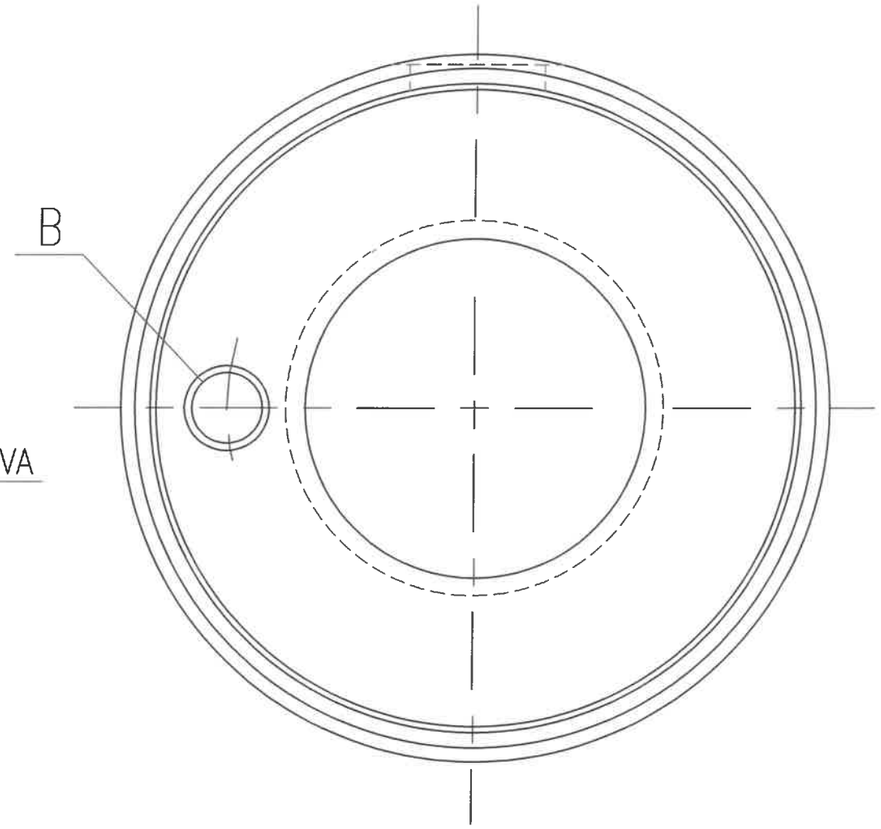
Rev.	Mod.	DESCRIZIONE	DATA	Controllo	Rev.	Mod.	DESCRIZIONE	DATA	Controllo
1	a	Mod.componente e tipologia assemblaggio (2x)	26/07/2022						





*

– – – VERNICIATURA con "Epoxid-Polyester-powder" RAL9005 NERO OPACO spessore 50-80 micr.
IL filetto PG13,5 deve essere protetto dalla verniciatura.

N.B.: IN FASE DI ASSEMBLAGGIO/CIANFRINATURA
fare ATTENZIONE ALL'ORIENTAMENTO tra il foro "A"FORO del TUBO e quello "B" della FLANGIA.

	Pos.	Codice interno	Rev.	Mod.	N°pz
ⓐ					
ⓐ	2	20081102	1	a	1
	1	20081101		a	1

Prodotto pulito, esente da bave e difettosità superficiali

PRODOTTO CONFORME REACH, RoHS e CONFLICT MINERALS

◇ QUOTA SICUREZZA | △ QUOTA CRITICA | ○ RIFERIMENTI SPECIFICI

MATERIA PRIMA/ALTERNATIVA:

TRATT.TERMICO:

TRATT.SUPERFICIALE: VERNICIATURA *

CLASSE PRODOTTO: S ☒ A

SCALA: / TAVOLA: 1/1

DENOMINAZIONE: ASM. CORPO MAGNETE

PREMEK HI-TECH PRECISION MECHANICS

Disegnatore: M.Martin

Approvato:

DATA: 09/07/2020

COD. ORIGINE: 0586291000000000

CODICE INTERNO: 10081100

Rev. B

Rev. 1 Mod. a

TOLL. GENERALI DI FORMA POSIZIONE UNI EN 22768/2

GRADO	H	K	L
		X	

TOLL. GENERALI FILETTATURE UNI 564: 6g-6H

TOLL. GENERALI UNI EN 22768/1

GRADO	PER DIMENSIONI LINEARI da 0.5 a 3	da 3 a 6	da 6 a 30	da 30 a 120	da 120 a 400	da 400 a 1000	da 1000 a 2000
FINE	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5
MEDIO X	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
GROSS.	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3

GRADO	PER SMUSSI E RAGGI da 0.5 a 3	da 3 a 6	>6	PER ANGOLI in funzione della lunghezza in mm del lato più corto dell'angolo considerato. da 0 a 10	da 10 a 50	da 50 a 120	da 120 a 400
FINE	± 0.2	± 0.5	± 1	± 1°	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'
MEDIO X	± 0.4	± 1	± 2	± 1°30'	± 1°	± 0°30'	± 0°15'
GROSS.							

RIFERIMENTI NORMATIVI: UNI EN 22768/1/2 | UNI ENISO 286-2:2010 | UNI ISO 1302 | UNI ISO 2859-4

Proprietà riservata della ditta PREMEK HI-TECH.
A termini di legge è vietato riprodurre o comunicare a terzi il contenuto del presente documento.