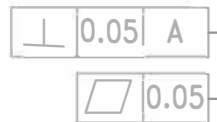
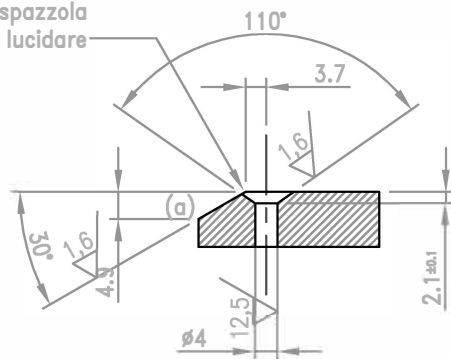
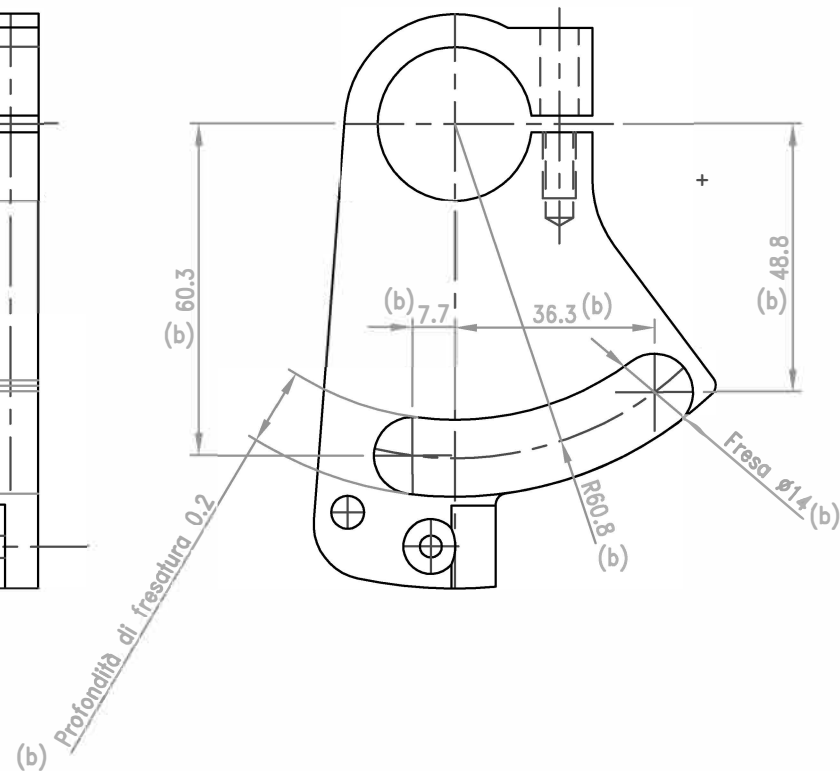
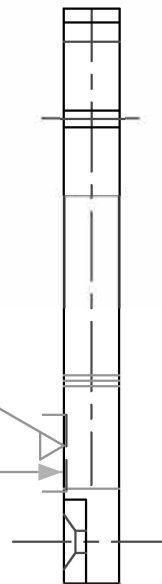


Raggiare con spazzola
e lucidare



Ra 0.4 micron DOPO FRESATURA
Ra 0.2 micron DOPO CROMATURA
E LUCIDATURA



Smussare gli spigoli vivi 0.5 x 45° al nastro



* Cromare F.Cr.20-30 B UNI5082

Dis. N. 62600-0010-09	Denominazione Settore braccio portarocche -Macchina "SUPER/GA"		
	Nome file 62600-0010-09		
Sostituisce	Mot. FeP01MARM		
	Scala 1:1 Data 26-08-02 Dis. alca		
Stato form. mat.	Modifiche Aggiornato il 23-04-03 (alca)		
	Dim. Sp.10		
N. Class.	03-10-05 (a) Agg. secondo esigenze produttive		
	12-02-07 (b) Agg.lavoraz.e specifiche di rugosità		
Tratt. term.			
Durezza			
Prot. sup.	Cromare duro *		
	MAD 010/07		

TOLLERANZE GENERALI

Lavorati: foro H14 - albero h14
Grezzi: foro H16 - albero h16
Dimens. lineari lavorati Je 14
Dimens. lineari grezzi Je 16
Dimens. angolari +/- 1°

