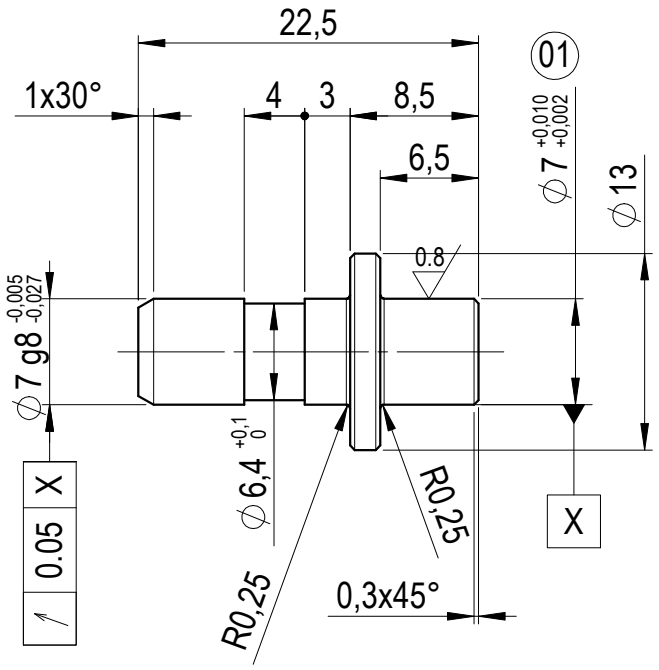

- Eliminare gli spigoli vivi
- Il pezzo deve essere privo di bave

** NOTA
- Tutte le quote in toll. e le rugosità si intendono dopo trattamento di Fosfatazione
- Spessore di rigonfiamento: 0.002mm (per i tondi è inteso sul raggio)

MATERIALE	TRATTAMENTO TERMICO	Q.TA' MACCHINA	PESO	SCALA
11SMnPb37 - Tondo traf. Ø14 h9 (cod. 34032-2257-36)		1	Kg. 0.01	2:1
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	GRUPPO DI APPARTENENZA		A4
Fosfatazione al manganese (vedi NOTA**)		W-REFLEX		FOGLIO 1 DI 1

REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA
00					21/02/11
01					27/11/14

DENOMINAZIONE

PERNO PER CONTROPUNTA PISTONE

DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA
01 - Variato toll. (era Ø7m6), tratt. protettivo (era Nitrotec protettivo)

TOLLERANZE GENERALI
Toll.Gen. secondo UNI EN 22768/2 - mK

RUGOSITA'
1.6 (0.8)

PROPRIETA' RISERVATA
A termini di legge e' vietato riprodurre comunicare a terzi il contenuto del presente disegno

DISEGNO N
62200-0720-09