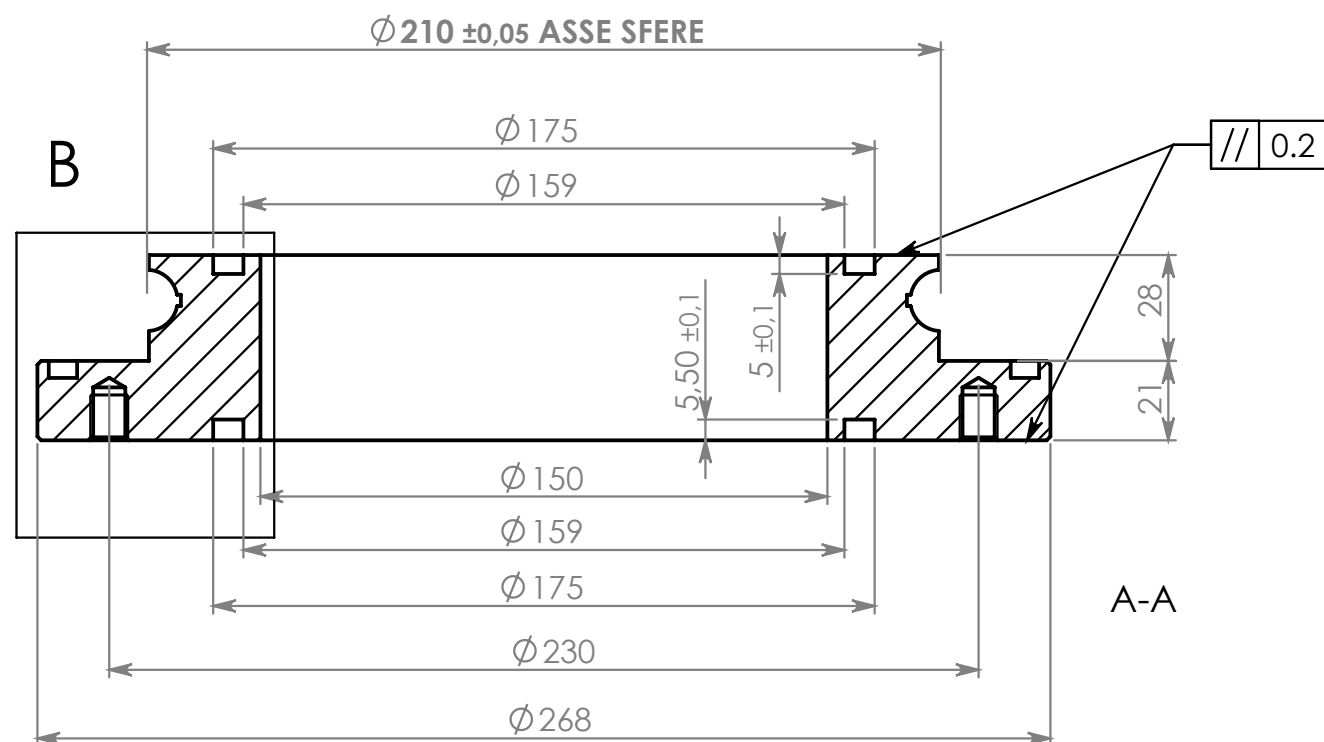
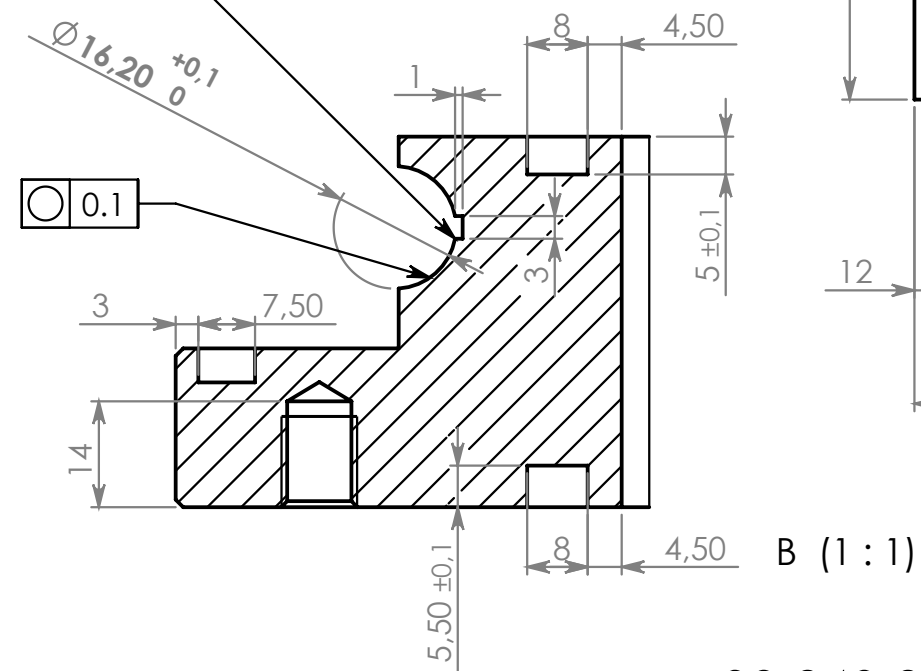


NOTE

- Eseguire trattamento superficiale di zincatura elettrolitica NERA;
- Proteggere i filetti dal trattamento termico;
- Sedi sfere temprate ad induzione 60±2 HRC
- Giochi sfere/sede sfere 0.300/0.400 mm

SEDE PER GRASSO,
TOGLIERE BENE LE BAVE

8 x $\varnothing 8,50 \nabla 14$
M10x1.5 - 6H $\nabla 12$
 $\checkmark \varnothing 10,10 \times 90^\circ$, Vicino



Codice 39.240.25162-a

		Rev.	Data
		B	13-05-2002
		Dis.	
		Appr.	
		Peso	8.94
Descrizione		grado di precisione Medio UNI EN 22768	
Anello interno per ralla DN150 ribassata		Quote senza indicazione di tolleranza:	
Materiale C45		da mm 0 a 6 ± 0,1 mm	
Fasi di lavorazione		da mm 6 a 30 ± 0,2 mm	
		da mm 30 a 120 ± 0,3 mm	
		da mm 120 a 400 ± 0,5 mm	
		da mm 400 a 999 ± 0,8 mm	
		oltre ± 1,0 mm	
		Controllare con strumento tarato le quote cerchiare	
Indice	Descrizione della modifica	Nome	Data
B	Emissione d'ufficio	cescon	10-03-2016
A	EMISSIONE	mzanin	10-07-2012
		A termini di legge è vietato riprodurre e comunicare a terzi il contenuto del presente disegno	
Staz. e direttorio disegno		G:\39-Materiale a Commercio\	alanza 16-09-2022