



Mass nach Verzinkung
Dimension after electrogalvanization

Tempra a induzione 52-60HRC
Profondità durezza ca. 0.8-1.2mm
Induktionshärtung 52-60HRC
Härtetiefe ca. 0.8-1.2mm

Mech. Bearbeitung: Werkstueckkanten
Machining: Rounded Edges

Ra3,2 / ∇ (Ra1,6 / ∇)

[illegible]

- INICIAÇÃO ELETROL. COM DEIDROGENAÇÃO FINAL
- CERT. 3.1