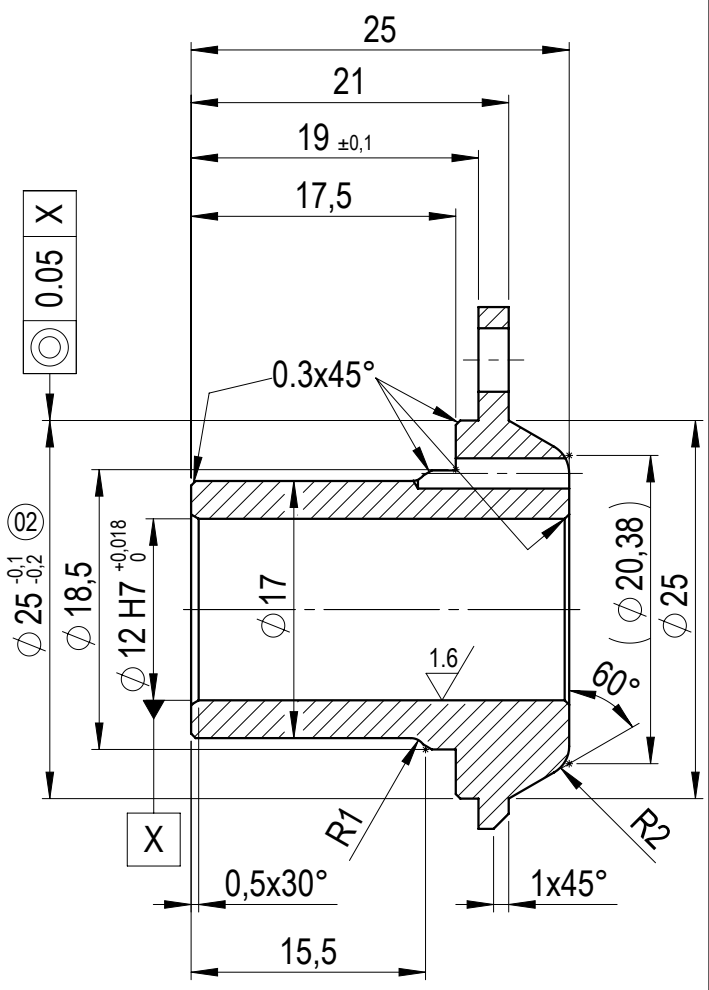
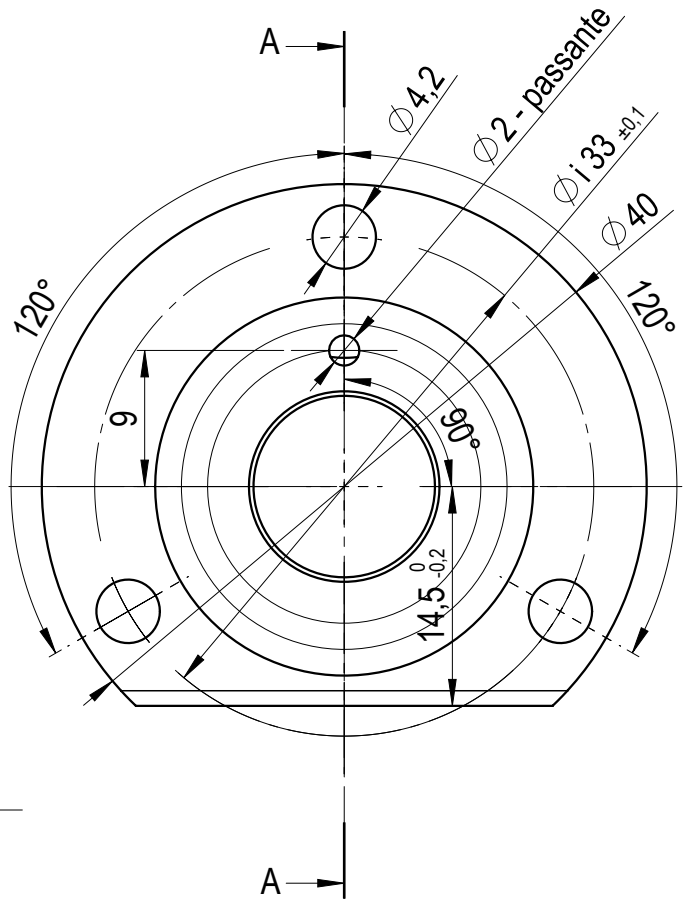
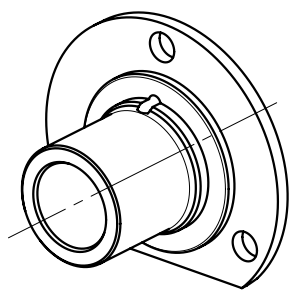


A
B
C
D
E
F



SEZIONE A-A



- 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: 0.008mm (per i tondi è inteso sul raggio)

<div>MATERIALE 11SMnPb37 - Tondo traf. Ø42 h11 (cod. 34032-2257-60) TRATTAMENTO SUPERFICIALE Fosfatazione al manganese (vedi NOTA**)⓪1 ⓪2</div>						<div>TRATTAMENTO TERMICO</div> <div>DUREZZA</div>		<div>Q.TA' MACCHINA 1</div> <div>GRUPPO DI APPARTENENZA W-REFLEX</div>	<div>PESO Kg. 0.04</div>	<div>SCALA 2:1</div> <div>A4</div> <div>FOGLIO 1 DI 1</div>
REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA	DENOMINAZIONE				
00					09/07/14	TAPPO BOCCOLA PISTONE CONTROPUNTA				
01					28/11/14					
02					04/06/21					
DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA 01- Var. tratt. superf. (era Nitrotec) 02- Var. spessore del tratt. superf. (era 0.002) - Variata Toll. (era e9)						PROPRIETA' RISERVATA A termini di legge e' vietato riprodurre comunicare a terzi il contenuto del presente disegno				
TOLLERANZE GENERALI Toll.Gen. secondo UNI EN 22768/2 - mK				RUGOSITA' <div>3.2 / (1.6 /)</div>						
						DISEGNO N 68400-0043-09				