

1 2 3 4

A

B

C

D

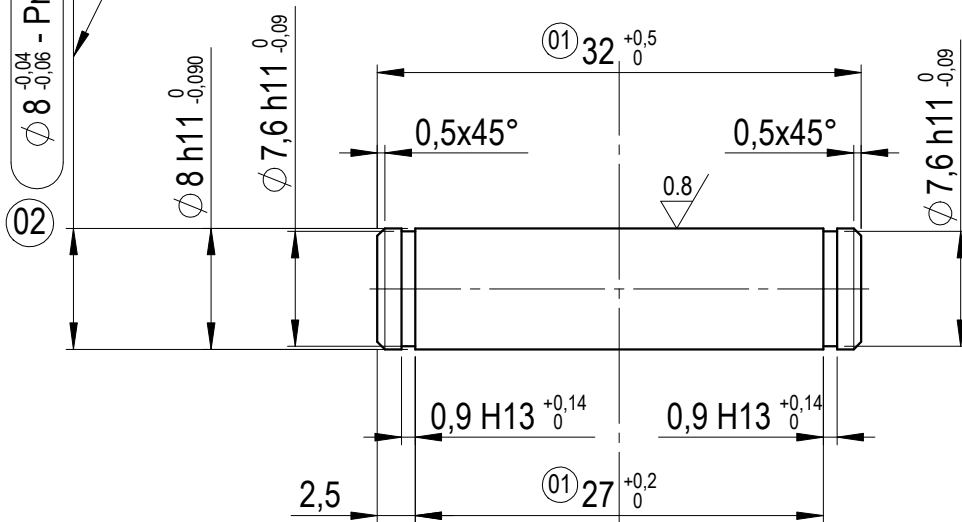
E

F

02  
Ø 8<sup>-0,04</sup><sub>-0,06</sub> - Prima del Nitrotec

02

Nota:  
Se il trafilato ha la tolleranza superiore a quella  
indicata, passare i pezzi su rettifica senza centri



- 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 Nitrotec
- Spessore di rigonfiamento: 0.010mm (per i tondi è inteso sul raggio)



MATERIALE  
C40 - Tondo trafilato Ø8 h11 (cod. 34032-2423-08)  
TRATTAMENTO SUPERFICIALE  
NITROTEC (vedi NOTA\*\*)

TRATTAMENTO TERMICO

DUREZZA

Q.TA' MACCHINA  
1

PESO  
gr. 12.5

SCALA  
2:1

GRUPPO DI APPARTENENZA

W-REFLEX

A4

FOGLIO 1 DI 1

REV.	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	MAD	DATA
00	Vendramini P.				01/07/11
01	Vendramini P.				20/01/15
02	Riva A.				23/09/15

DESCRIZIONE ULTIMA MODIFICA  
01- Allung. perno di 2mm (era 30mm), aum. spazio di 1mm tra sedi seeger (era 26mm)  
02- Aggiunto nota e toll. sul trafilato grezzo

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

RUGOSITA'  
3.2 / (0.8)

DENOMINAZIONE  
**PERNO PER CERNIERA CILINDRO**

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

DISEGNO N

**62200-0717-09**