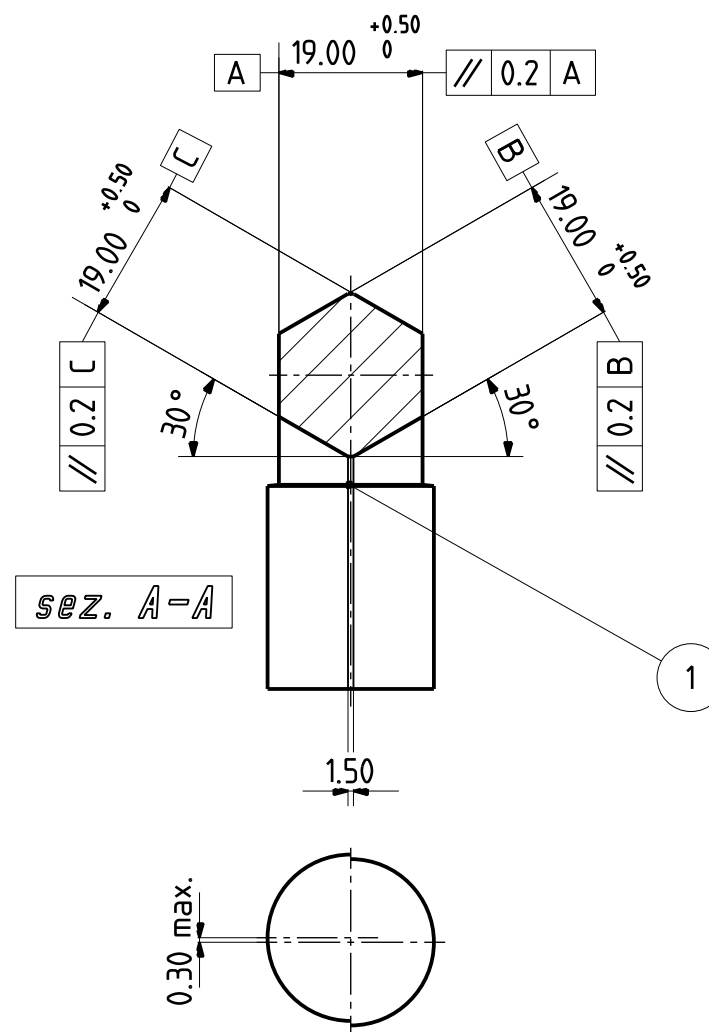
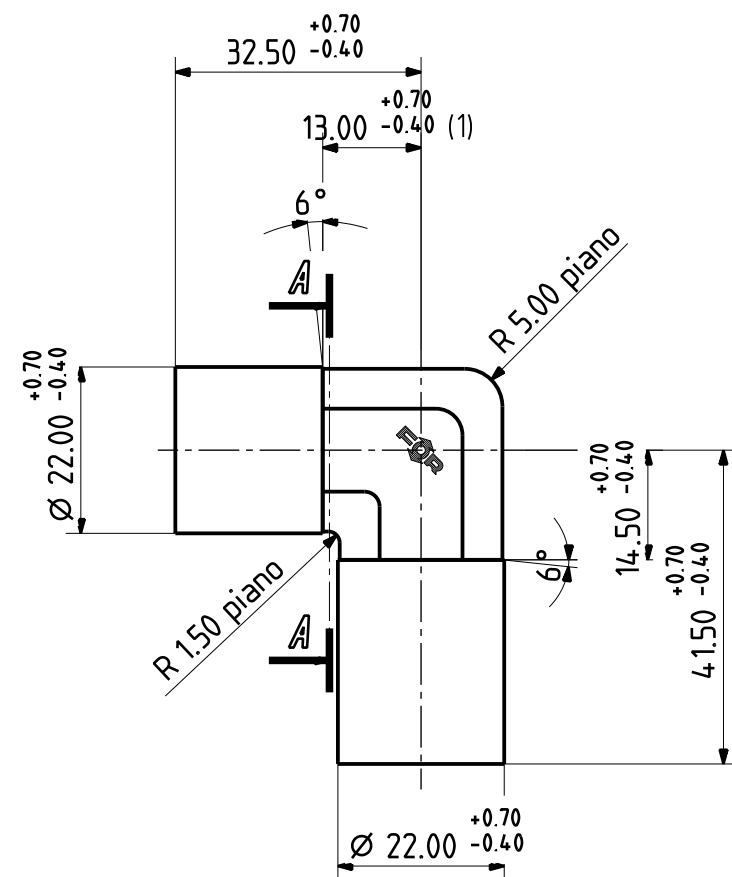

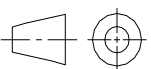


N.B. MARCARE IN PROFONDITA' LA SIGLA "FOR" SU ENTRAMBE LE FACCE



TOL. SULLE IMPRONTE DEGLI ESTRATTORI, SUI RAGGI DI ARR. DEGLI SPIGOLI, SULLE RUGOSITA' SUPERF., SULLE BAVE DI TRANC., ANGOLI DI SPOGLIA E SFALSAMENTO	
Impronte degli Estrattori: 0.5 mm MAX per profondita' o sporgenza con assenza completa sulla chiave	Sporgenza residua di tutte le bave: 0.3 : 0.4 mm. MAX
Raggi di arr. degli spigoli: 0.8 MAX per tutti gli spigoli ed i raggi non quotati	Rug. Sup. RA: 5.0 umm MAX in assenza di impr. di calamina o altre imperf. di superficie
Angolo di spoglia: 3° MAX	Sfalsamento: 0.3 : 0.4 MAX

1	C-107211/19	Stp 90° ch.19	1	PR60 FOR N.T.10
R	CODICE	DESCRIZIONE	Q	MATERIALE
 <b>UFFICIO TECNICO</b> <small>Il presente disegno e' di proprieta' della ditta FOR, pertanto e' vietata la riproduzione secondo norma di legge.</small>		 ISO E CLIENTE Customer FOR	SCALA Scale / REVISIONE Revision 1	DISEGNATO Drawing LC APPROVATO Approved FF DATA Date 27-02-2003
GREZZO Row	TRATTAMENTI TERMICI O SUPERFICIALI Heat treatment or Coatings /			
CODICE EUCLID3 EUCLID3 Code	DESCRIZIONE Description S107-00017 Stampato 90°			
DISEGNO N. Part No.	107211/19			