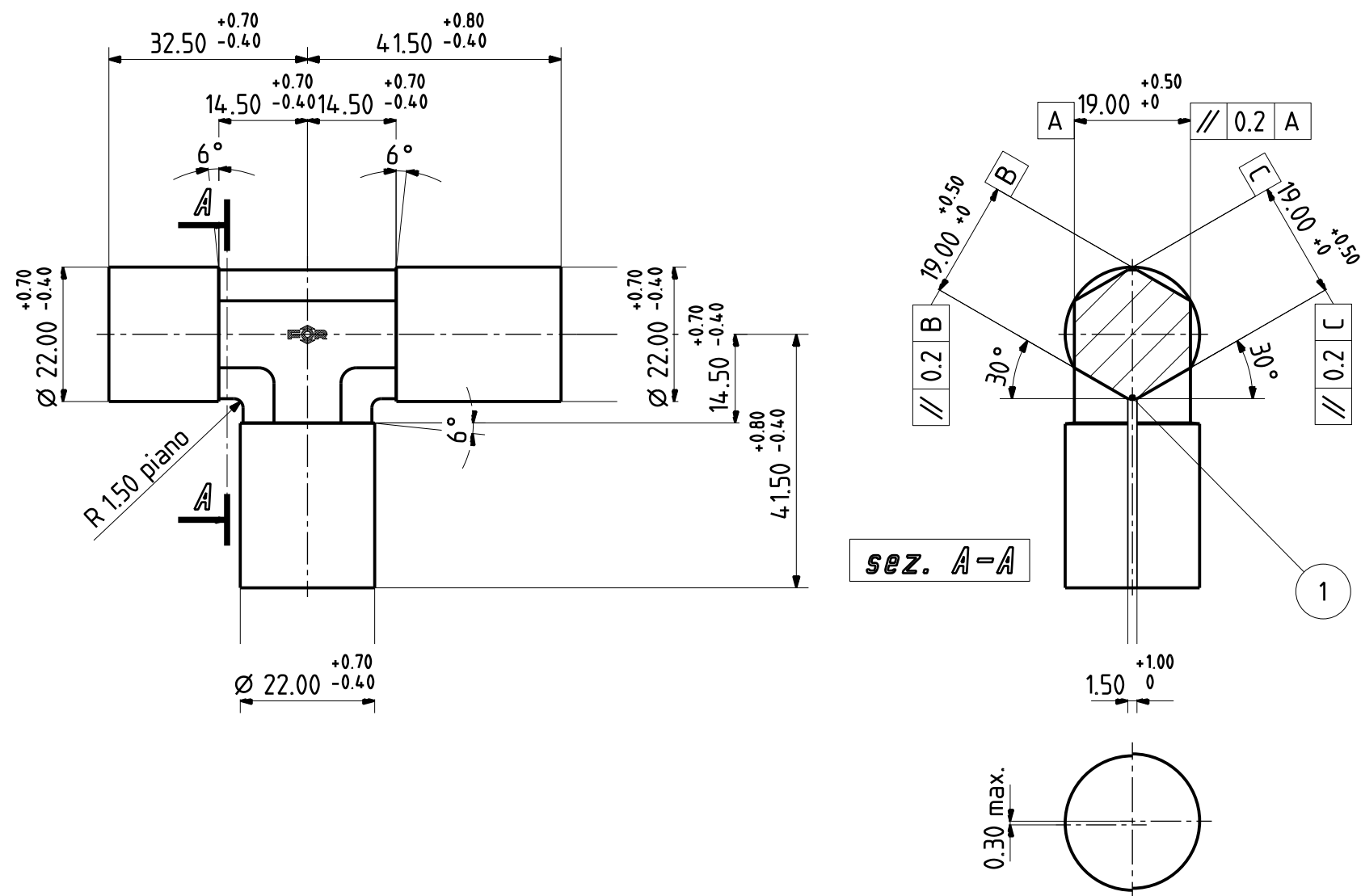

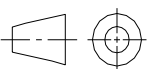


N.B. MARCARE IN PROFONDITA' LA SIGLA "FOR" SU ENTRAMBE LE FACCE



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-111709/19	Stp T ch.19	1	PR60 FOR N.T.10	
R	CODICE	DESCRIZIONE	Q	MATERIALE	
 UFFICIO TECNICO <small>Il presente disegno e' di proprieta' della ditta FOR, pertanto e' vietata la riproduzione secondo norma di legge.</small>		 ISO E	SCALA <i>Scale</i> /	DISEGNATO <i>Drawing</i> LC	APPROVATO <i>Approved</i> FF
CLIENTE <i>Customer</i> FOR		REVISIONE <i>Revision</i> 0	DATA <i>Date</i> 28-04-2003		
GREZZO <i>Row</i> /		TRATTAMENTI TERMICI O SUPERFICIALI <i>Heat treatment or Coatings</i> /			
CODICE EUCLID3 <i>EUCLID3 Code</i> S111-00007		DESCRIZIONE <i>Description</i> Stampato a T			
DISEGNO N. <i>Part No.</i>		111709/19			