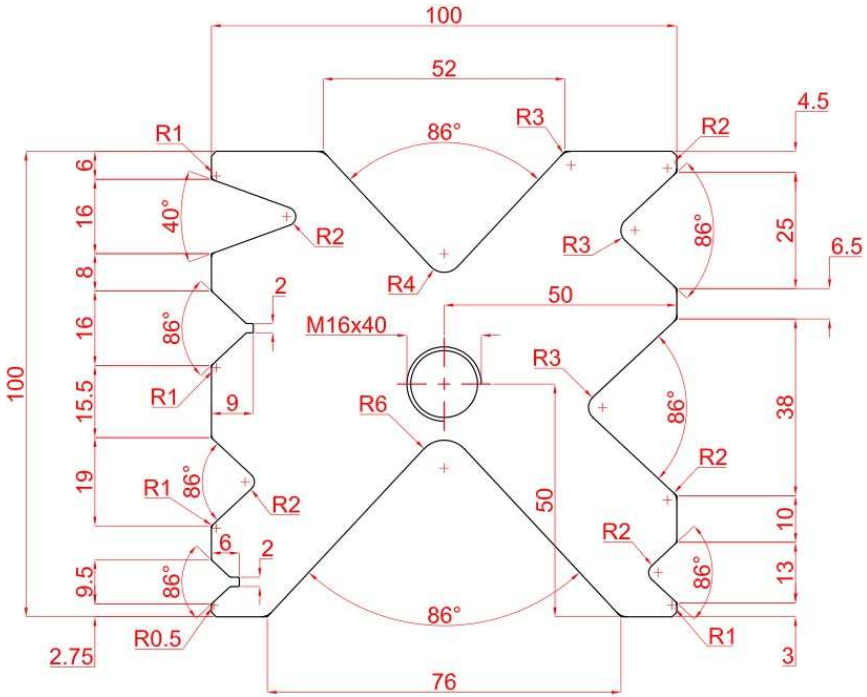

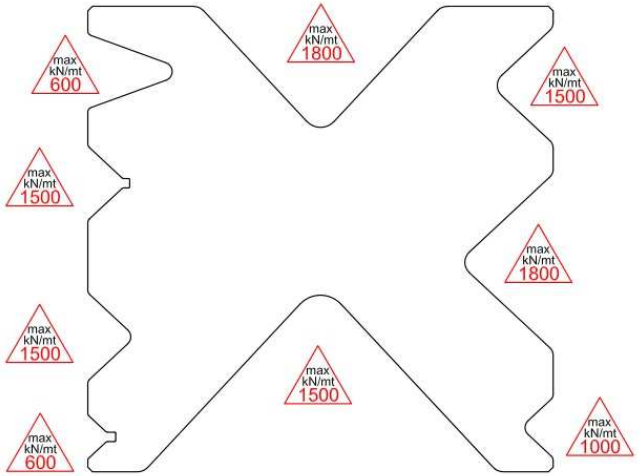

TOLLERANZE GENERALI:
- Parti fuse con spessori < 10mm = + /- 1mm
- Parti fuse con spessori > 10mm = +/- 10%
- Superfici lavorate da mm 1 a mm 50 = +/- 0.2
  da mm 51 a mm 150 = +/- 0.3
  da mm 151 a mm 500 = +/- 0.4
  oltre 500 mm = +/- 0.5
- Angoli su superfici lavorate = +/- 30°
- Interassi fori = +/- 0.25

Disegnato-Controllato-Approvato da	Modificato/Data	Peso kg. -	Max kN/mt -
	09/06/2022	Scala 1:1	Formato A3/o

DESCRIZIONE

USH M100

MATERIALE - TRATTAMENTO TERMICO - LAVORAZIONE

steel 42CrMo4-W1.7225 R.850/1000 N/mm²
induction hardening HRC 50÷54
grinding machine

0,02 (0,8) 3,2

SMUSSI NON QUOTATI : 0,5 X 45°

DISEGNO

FOGLIO 1 | DATA 00-00-00

A termini di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno, con divieto di riprodurlo e/o comunicarlo a terzi - COPYRIGHT