



- PROCEDURA RICROMATURA STELI :**
- rifare centrini come da disegno centrati con il pistone
  - eseguire scromatura e ricromatura ( proteggere zone non da cromare)
  - rettificare gli steli in asse con il pistone (senza toccare il pistone)
  - eseguire lucidatura

PER LE QUOTE RELATIVE A LAVORAZIONI SENZA INDICAZIONI DI TOLLERANZA: RIF. UNI 22768/1 CLASSE DI TOLLERANZA m (MEDIA)		SCOSTAMENTI LIMITE PER DIMENSIONI LINEARI										
		CLASSE DI TOLLERANZA	DA	0	3	6	30	120	400	1000	2000	
			A	3	6	30	120	400	1000	2000	oltre	
			MEDIA ( m )	mm	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
TRATTAMENTO TERMICO		PROFONDITA' TRATTAMENTO [mm]					DUREZZA HRC		MICRO DUREZZA HV			
TRATTAMENTI SUPERFICIALI  <b>Cromatura</b>		PESO FINITO [kg]					MATERIALE					
		70,78					39NiCrMo3 Bon					
<div>Il presente disegno è di proprietà della F.I.R. S.p.A. e ne può essere riprodotto o usato a fini commerciali senza autorizzazione scritta.</div>		SOCIETA'					STATO					
		<div>Il presente disegno è di proprietà della F.I.R. S.p.A. e ne può essere riprodotto o usato a fini commerciali senza autorizzazione scritta.</div>					DIMENSIONI GREZZE					
GRUPPO		Isolatore					CODICE		REV.			
DESCRIZIONE												
Doppio stelo isolatore corsa 400mm							D722.00017					
SCALA				DATA		RIFERIMENTO CODIFICA PRECEDENTE						
		DESEGNOTORE										
		CONTROLLATO DA		sottostato 0								