



TRATTAMENTO TERMICO E LAVORAZIONI:

- Prevedere LAVORAZIONE di sgrassatura con 0.5 mm di sovrametallo nel raggio
- Prevedere TRATTAMENTO DI TEMPRA AD INDUZIONE 2-3 MM di profondità HRC 53-55
- Prevedere LAVORAZIONE di finitura
- Eseguire la finitura sul diametro esterno ASSIEME ai rulli mobili e relativi distanziali

TOLLERANZE:

- Per le quote lineari senza indicazioni di tolleranza seguire le indicazioni indicate nel cartiglio, per tutte le altre TOLLERANZE DIMENSIONALI senza indicazione seguire la normativa UNI ISO 2768-f
- Per le quote diametrali senza indicazioni di tolleranza seguire le indicazioni indicate nel cartiglio, per tutte le altre TOLLERANZE DIMENSIONALI senza indicazione seguire la normativa UNI ISO 2768-f

TOLLERANZE GEOMETRICHE senza indicazione seguire la normativa UNI ISO 2768-H

RAGGI:

- Raggi non quotati prevedere R=0.5
- Salvo diversa indicazione... tutti i centri dei raggi di curvatura sono ricavati in modo da ottenere un cerchio tangente alla linea di profilo di sviluppo rullo di raggio quotato a disegno

REV. DESCRIZIONE MODIFICA		MODIFICATO DA				APPROVATO DA				DATA RILASCIO			
00 PRIMA EMISSIONE		Spigolon D.				Cacco L.				28/10/2015			