



Eseguire la lavorazione a Ø 10 H7 unitamente ai particolari 02.028677.01 e 02.028678.01 posizionando le 3 griffe a 120° e rispettando le tolleranze indicate


$$3.2 / \left(\begin{array}{c} 1.6 / \\ \nabla \end{array} \quad \begin{array}{c} 0.8 / \\ \nabla \end{array} \right)$$

-	-	-	-	-	MATERIAL: X 210 Cr 13 KU UNI2955	NAME: GRIFFA INFERIORE Øalbero=10	A2	 S.p.A.	
-	-	-	-	-					
-	-	-	-	-					
-	-	-	-	-					
REV	DATE	DESCRIPTION	DR	APP	HEAT TREATMENT: TEMPRA S.V. + RINVENIMENTO HRC 56-58	MASS: 0.310 kg	SCALE: 	DR: MARCHI AP:	DATE: 10/05/17 DATE:
PROPRIETA' ATOP A TERMINI DI LEGGE OGNI DIRITTO E' RISERVATO.					ADDITIVE FINISH:	TOLL. GEN.: UNI 2768-mk	TOLL. ANG.: UNI 2768-m	02.028676.01	SHT: 1 OF: 1