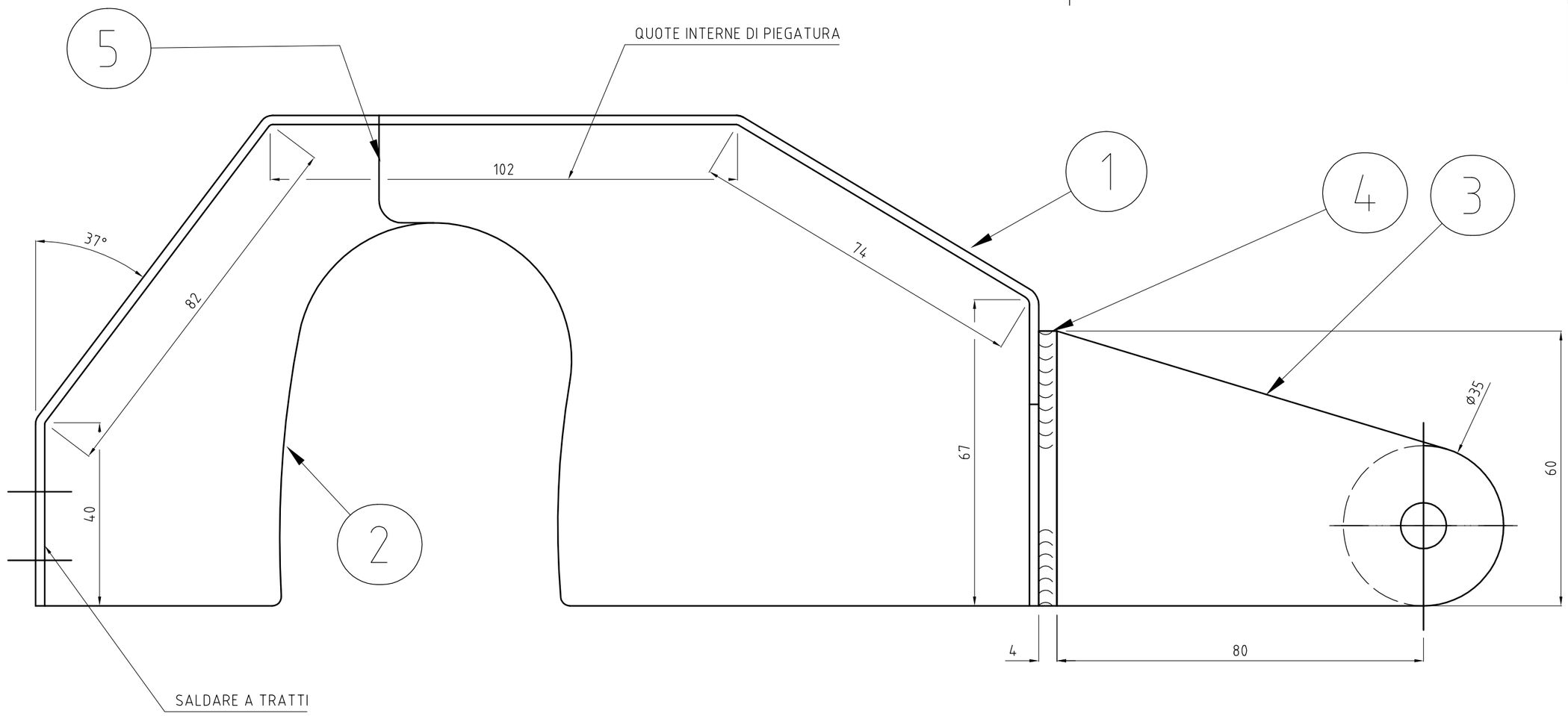
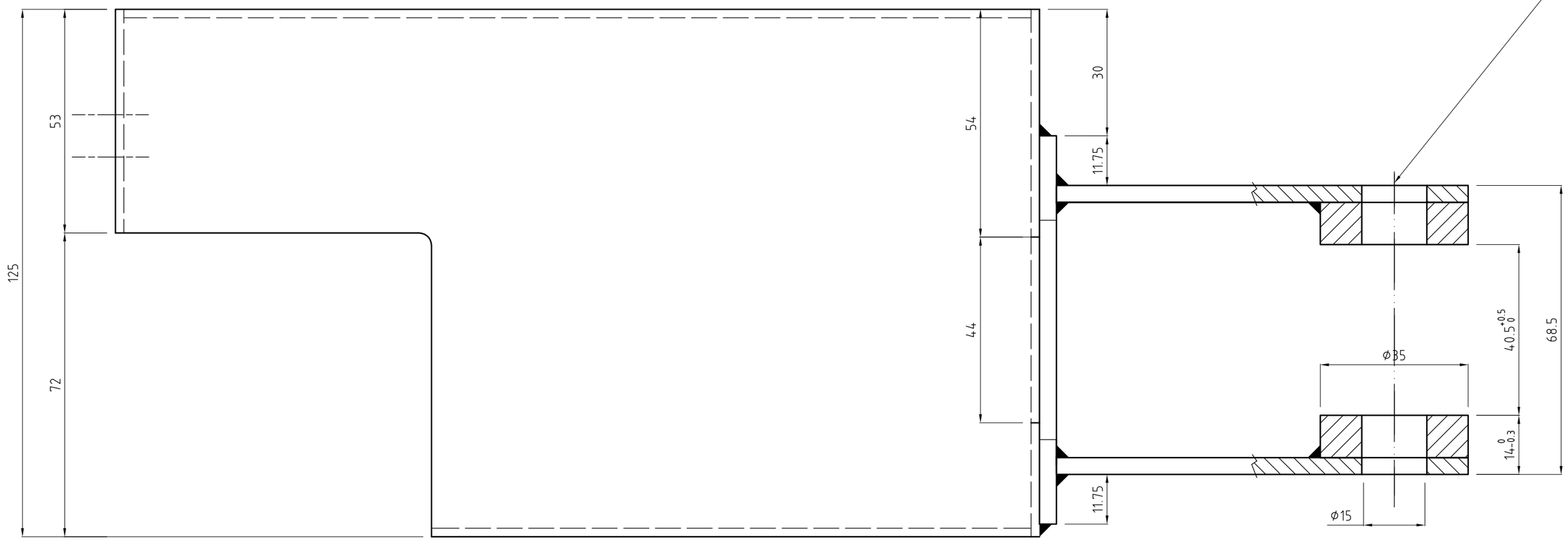
Rev.	Data	Descrizione	Note
0	05-03-2013	PRIMA EMISSIONE	
1			
2			
3			



SALDRE LE POS. 3-4 CON PERNO E BLOCCO INTERNO
(PRIMA DELL'ACCOPPIAMENTO CON IL RESTO DEL CARTER)
RISPETTANDO LE TOLLERANZE INDICATE.
SE NECESSARIO ALESARE I FORI CONTEMPORANEAMENTE CON ALESATORE Ø15 H8
DOPO OPERAZIONI DI SALDATURA



COSTRUIRE N° 10 PEZZI A DIS.
N° 6 PEZZI SIMMETRICI

La Quasar Engineering Srl si riserva a termine di legge la proprietà del presente disegno con divieto assoluto di riprodurlo o comunicarlo a terzi senza autorizzazione scritta della stessa

Disegnato: CASTELLUZZO	Date: 08-03-2013	Trattamento Termico		Durezza	Formato: A2
Controllato	Date	Trattamento Superficiale		Materiale: S 235	Peso
Approvato	Date	Scala: 1:1	Commessa: 812		Quantità

QUASAR ENG. Ideas in Automation

CARTER LATO FRENO

812-20-61

Rev: 00

Foglio: 1 / 1

ISO A2