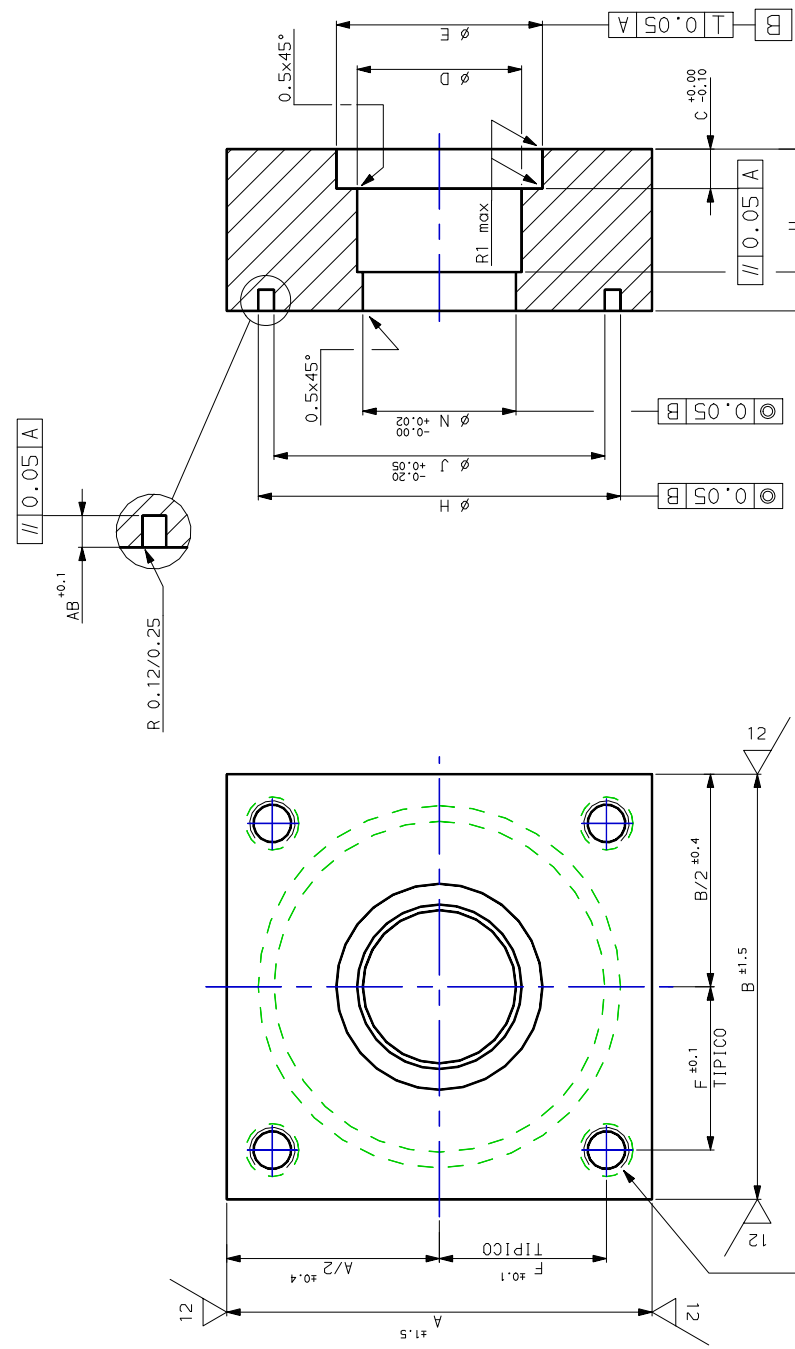


1	2	3	4	5	6	7	8	9																		
DIS. NUMERO:	A	B	C	D	E	TOLL	F	G	H	TOLL	J	K	L	M	N	P	R	S	T	U	V	W	X	Z	AA	AB
M1-131T-40	63	14.05	31	47.00	47.00	+0.04	20.85	45	44.5	+0.04	39.6	-	-	-	30.17	8.5	-	-	-	35	59	-	M8x1	32	-	3.5
M1-131T-50	75	12.05	39.5	55.55	55.55	+0.05	26.15	45	56.0	+0.05	49.6	-	-	-	38.11	13.0	-	-	-	35	74	-	M12x1.25	25	-	3.5
M1-131T-63	90	12.05	50	65.02	65.02	+0.05	32.20	45	70.0	+0.05	62.6	-	-	-	47.63	13.0	-	-	-	35	91	-	M12x1.25	25	-	3.5
M1-131T-80	115	14.05	61.5	80.98	80.98	+0.05	41.35	50	89.5	+0.05	79.6	-	-	-	60.33	17.0	-	-	-	40	117	-	M16x1.5	24	-	4.0
M1-131T-100	130	12.05	76	100.00	100.00	+0.05	48.50	50	109.0	+0.05	99.6	-	-	-	73.03	17.0	-	-	-	40	137	-	M16x1.5	24	-	4.0
M1-131T-125	165	21.05	94	121.00	121.00	+0.05	62.90	58	135.0	+0.05	124.6	-	-	-	92.08	23.0	-	-	-	48	178	-	M22x1.5	22	-	4.0
M1-131T-160	205	21.05	127.0	139.78	139.78	+0.05	77.40	58	168.8	+0.05	159.6	-	-	-	123.83	29.0	-	-	-	48	219	-	M27x2	14	-	4.0
M1-131T-200	245	21.05	152.5	177.80	177.80	+0.05	95.10	76	214.0	+0.05	199.6	-	-	-	146.05	32.0	-	-	-	66	269	-	M30x2	28	-	4.0

NOTE TECNICHE:

- 1) RIMUOVERE TUTTE LE BAVE.
- 2) ROMPERE TUTTI GLI SPIGOLI A 0.25mm
- 3) FINIRE LA SUPERFICIE CON Rg 1.6 MAX ESCLUSE QUELLE ALTRIMENTI SPECIFICATE
- 4) TOLLERANZA ANGOLARE ±1/2°

NOTE: PER TESTATA SENZA FRENATURA
OMETTERE LE DIMENSIONI "N, U"
IL FORO Ø D E' PASSANTE



N° 4 FORI Ø X PASSANTI.
ALLARGATI AL Ø P PROFONDITA' Z DAL LATO SEDE CAMICIA
EQUIDISTANTI SU Ø V ±0.2

TESTATA
C I L I N D R O S E R I E I H M C O N F . I S O 6 0 2 0 / 2

DENOMINAZIONE DESCRIPTION: CILINDRO SERIE IHM CONF. ISO 6020/2

MATERIALE-MATERIAL: FE 360 B UNI 10233/3

TREATMENTS TRATTAMENTI: TRAFILATO

DISC. DATE: 18-12-99

SCALE: A2

NO: M1-131T-2X

REVISIONI: REV DATA

DESCRIPTION E FIRME

* IN ALTERNATIVA
ST 52.3 DIN 17100
Fe 510 UNI 7746