DISEGNO ESEGUITO CON CAD
Non sono ammesse variazioni o modifiche manuali

NOTE

MATERIALE
- A) Lega di alluminio UNI 5076 - GD-SiI2Cu2Fe
- B) Trattamento superficiale : barilatura

ATTREZZATURA
- A) La posizione degli espulsori dovra' essere approvata da MA prima di procedere alla costruzione dello stampo.
  L'impronta degli espulsori deve essere a filo delle superfici, oppure in bassofondo di 0.25 mm. Max.
  I testimoni di colata devono essere asportati a filo o a 0.25 mm. Max. sopra la intersezione delle superfici.
- B) Le varie figure dovranno essere contrassegnate da un numero (0.3 - 0.5 mm. Max. in rilievo o in bassofondo), la cui posizione deve essere approvata da MA.
- C) La posizione delle divisioni dello stampo deve essere approvata da MA.
- D) Apparenza dei particolari :
  - i particolari devono essere puliti e privi di tracce di materiali estranei (oli, grassi ...)
  - tutti i fori e le asole devono essere privi di bave
  - gli spigoli devono essere raccordati con R. 0.5 Max., tranne dove diversamente specificato
  - tutte le superfici devono essere prive di segni di deterioramento del materiale
- E) MA deve essere avvertita di tutte le modifiche o riparazioni eseguite sull'attrezzatura.

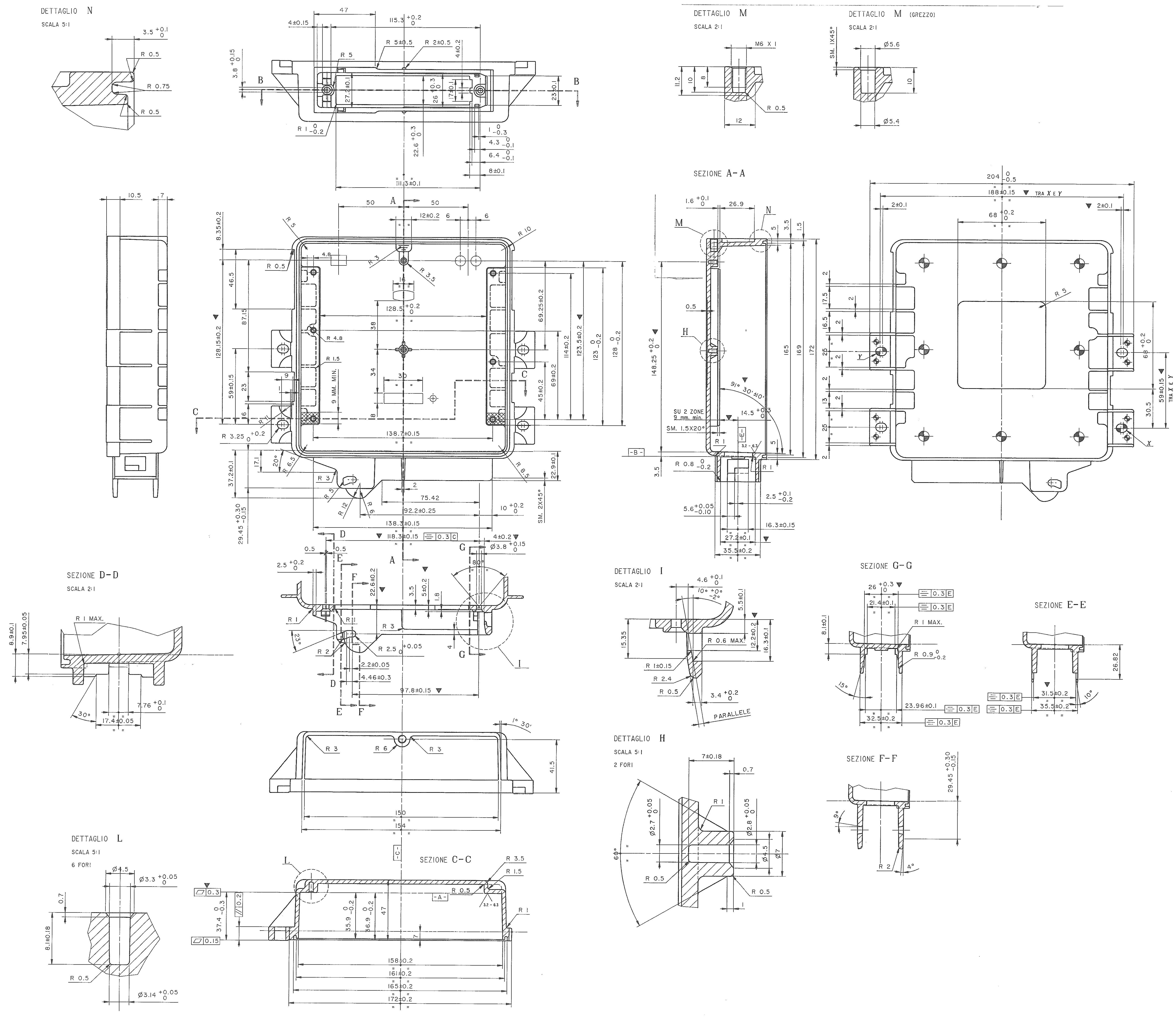
TOLLERANZE GENERALI
- A) Angoli di spoglia : 1°30'
- B) Raggi non quotati : R. 0.5 (R. 0.6 max. nella zona connettore)
- C) Spessori non quotati : 3 mm.
- D) Tolleranze lineari : ±0.25 mm. (±0.1 mm. nella zona connettore)
- E) Tollearnze su angoli : ±1°
- F) Dove non diversamente specificato, la planarita' di una superficie continua dovra' essere di 0.2 mm. fino ad una lunghezza di 75 mm.
  Aumentare il valore della tolleranza di 0.1 mm. per ogni 25 mm. in piu' di lunghezza.
- G) Simbologia quote critiche : ▼

IMBALLAGGIO
Secondo quanto riportato sulla specifica MA

IDENTIFICAZIONE DEI PARTICOLARI
Secondo quanto riportato a disegno. Se non specificate, le posizioni e le dimensioni delle marcature dovranno essere approvate da MA

PRESCRIZIONI DI FORNITURA
Secondo quanto riportato sulla specifica MA

OMOLOGAZIONE
Per l'omologazione del particolare attenersi alla procedura MQMA-5



MATER.	CLASSE / SIMBOLO: vedi note	TRATT. SUPERF. / TERMICO	vedi note
DISEGNATO	Saja	VISTO	
DATA	5-2-91		
DENOM.	IAW OA CONTENITORE	DIV. 04 LIN. LS	AO
N.	79622710	SCALA	1:1

10
IAWOA.79622710-DEF

1)SA4377 - RIFATTO DISEGNO. Emesso per la prima volta
2)SA4582 - AGGIORNATO DISEGNO (14-11-91) S
- AGGIORNATO DISEGNO (10.02.92)