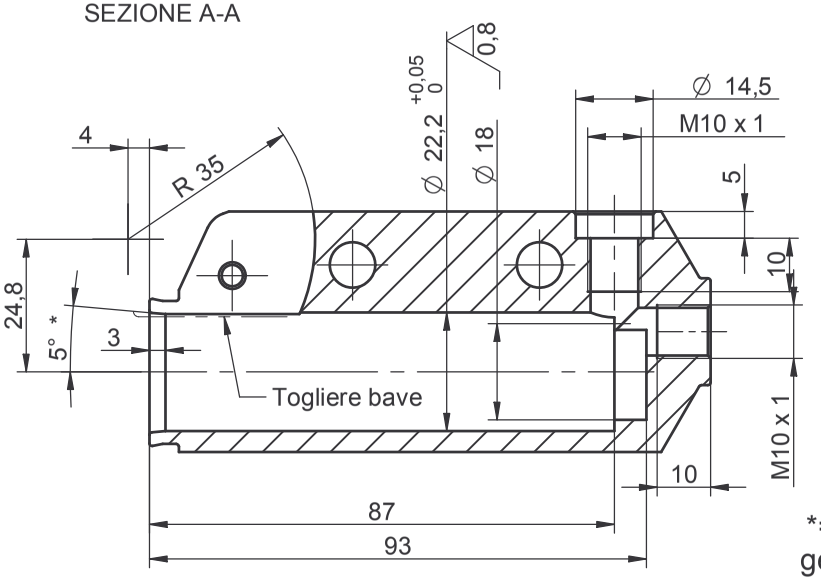
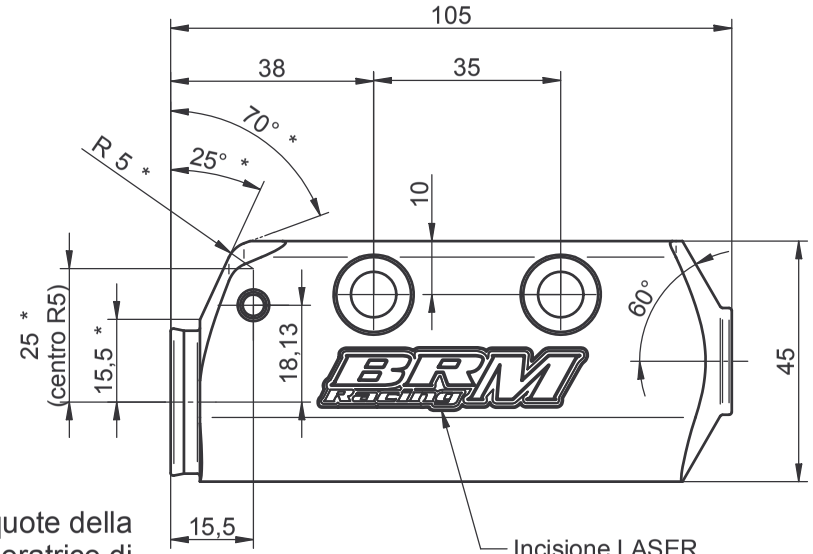
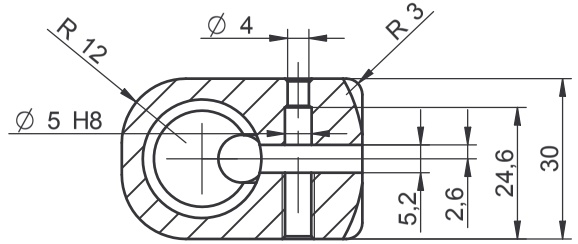
SEZIONE A-A

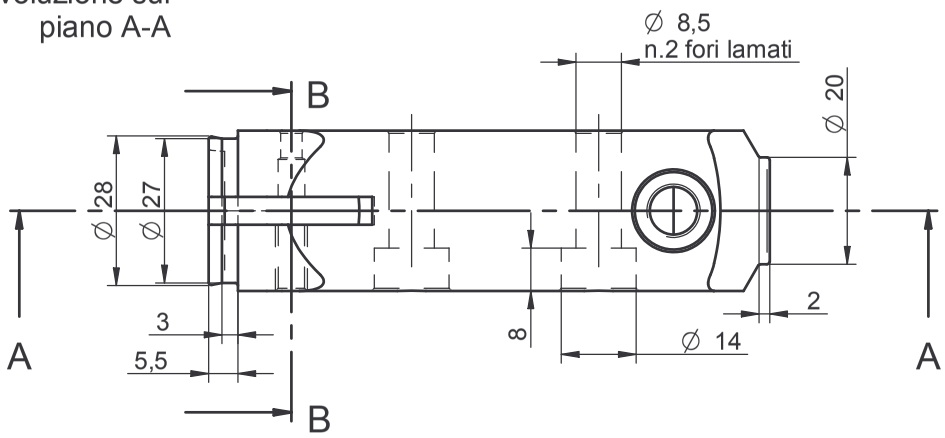




*=quote della generatrice di rivoluzione sul piano A-A

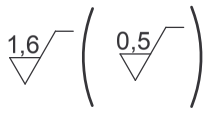


SEZIONE B-B



Verificare i filetti
verificare la lunghezza del grezzo
Verificare la finitura del dia.22.2

Raggi non quotati = 0,5 mm
Smussi non quotati = 0,5 mm
Rompere gli spigoli vivi;
Il particolare deve essere privo di bave, scaglie o altre impurità;
Prestare attenzione durante la movimentazione a non creare ammaccature che possano pregiudicare il funzionamento del particolare.



EMISSIONE	DATA	DISEGNATO	DOCUMENTO	NOTE	CONTROLLATO
	29/03/2008	tgc		Nuovo	

DISEGNO ESEGUITO CON CAD
NON SONO AMMESSE VARIAZIONI O MODIFICHE MANUALI

IL PRESENTE DISEGNO E TUTTE LE INFORMAZIONI TECNICHE E COMMERCIALI IVI CONTENUTE SONO OGGETTO DI PROPRIETA' ESCLUSIVA DELLA **BRM RACING S.r.l.**
E' VIETATA L'UTILIZZAZIONE DEL DISEGNO E DELLE INFORMAZIONI IVI CONTENUTE DA PARTE DI TERZI , NONCHE' LA RELATIVA DIVULGAZIONE O RIPRODUZIONE SENZA L'AUTORIZZAZIONE SCRITTA DELLA **BRM RACING S.r.l.**

This drawing as well as the tecnical and commercial information contained therein are exlusive propriety of **BRM RACING S.r.l.** *The drawing and the information cannot be used , reproduced or divulged without the prior written consent of* **BRM RACING S.r.l.**

TOLLERANZE GENERALI SECONDO SPECIFICA TECNICA 8069
Not specified tollerances according to SPEC 8069

CLASSIFICAZIONE DELLE CARATTERISTICHE SECONDO SPECIFICA TECNICA 8004
Technical property classification according to SPEC 8004

DIMENSIONI IN mm *Dimension in mm* NON MISURARE A SCALA *Do not scale*

SCALA

PESO (daN)
0,21 kg

SOLO LA **BRM** E' AUTORIZZATA A MODIFICARE IL DISEGNO ORIGINALE

Only ***BRM*** *is authorized to change the original drawing*

DENOMINAZIONE - *Title*

MATERIALE - *Material*
Alluminio

TRATTAMENTO - *Process*
Anodizzazione nera

NUMERO DISEGNO - *Part number*