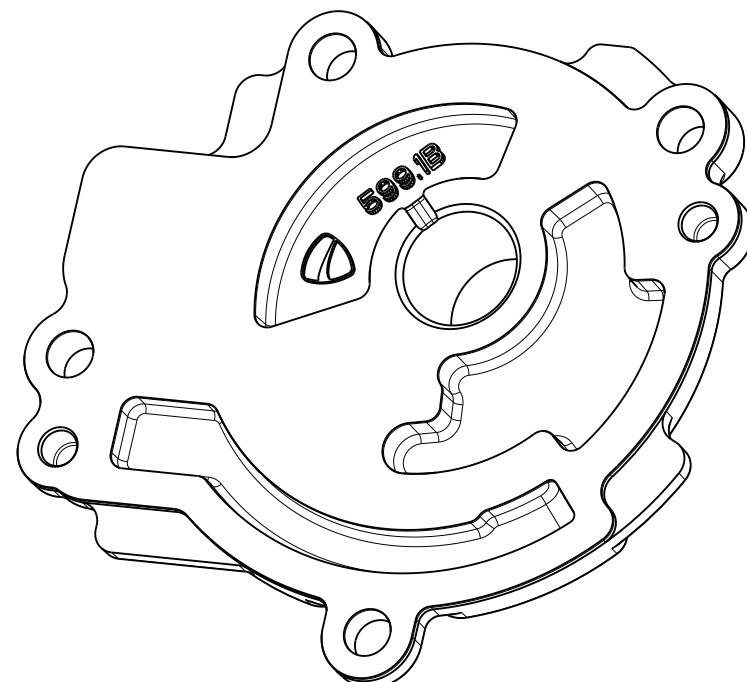
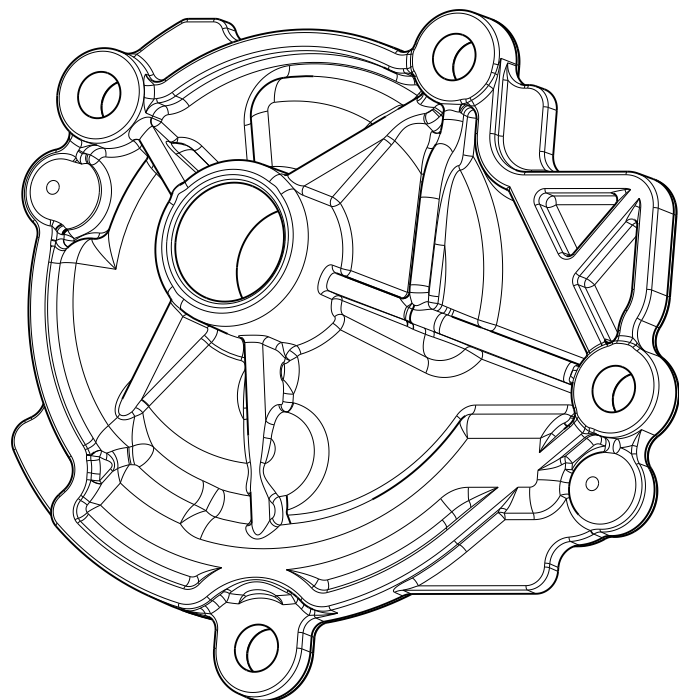
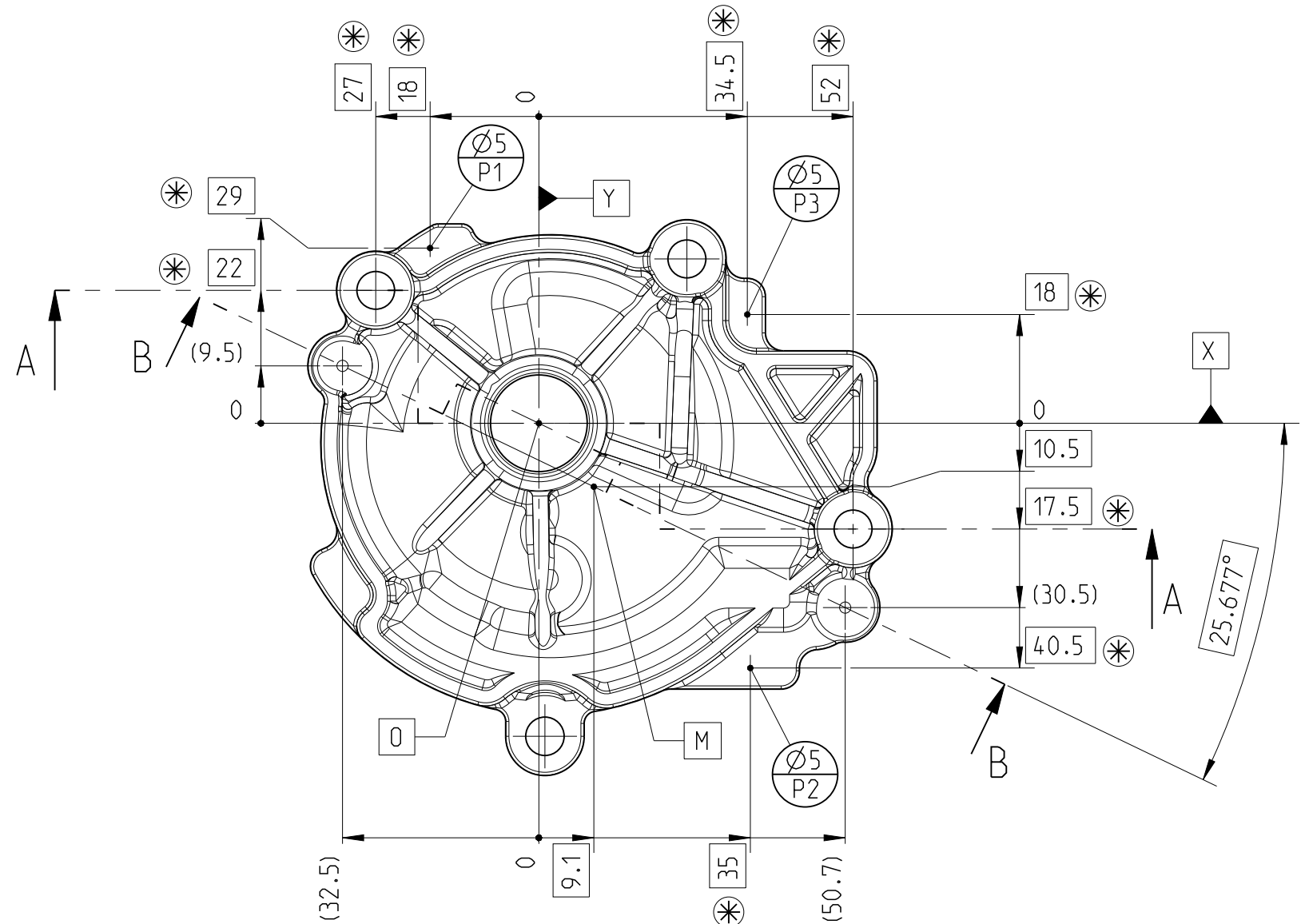
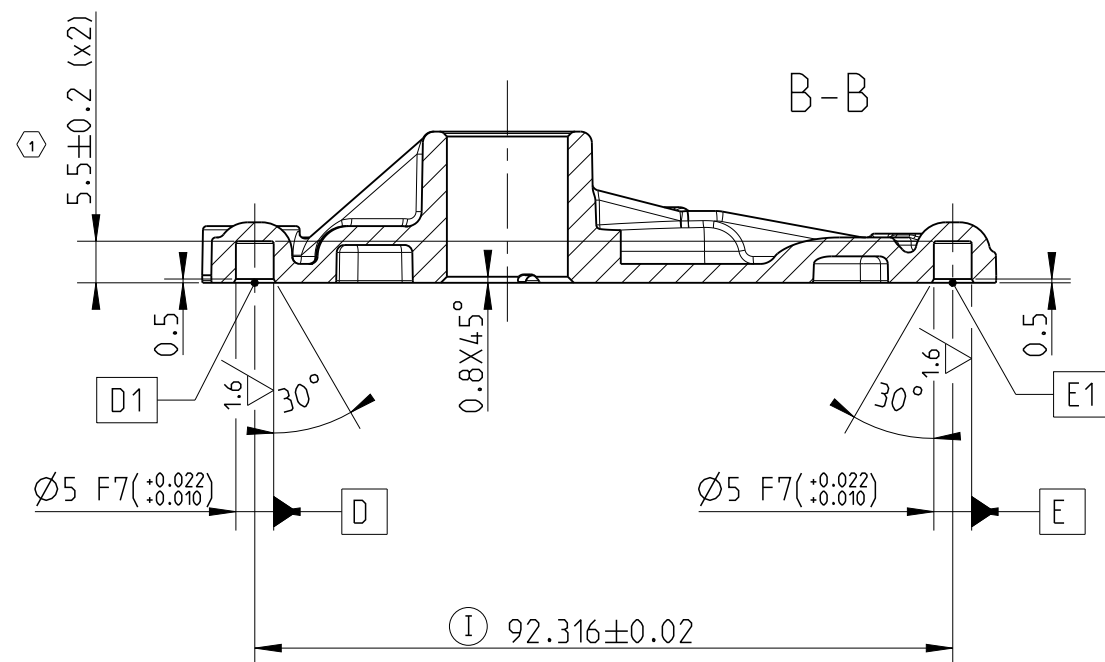
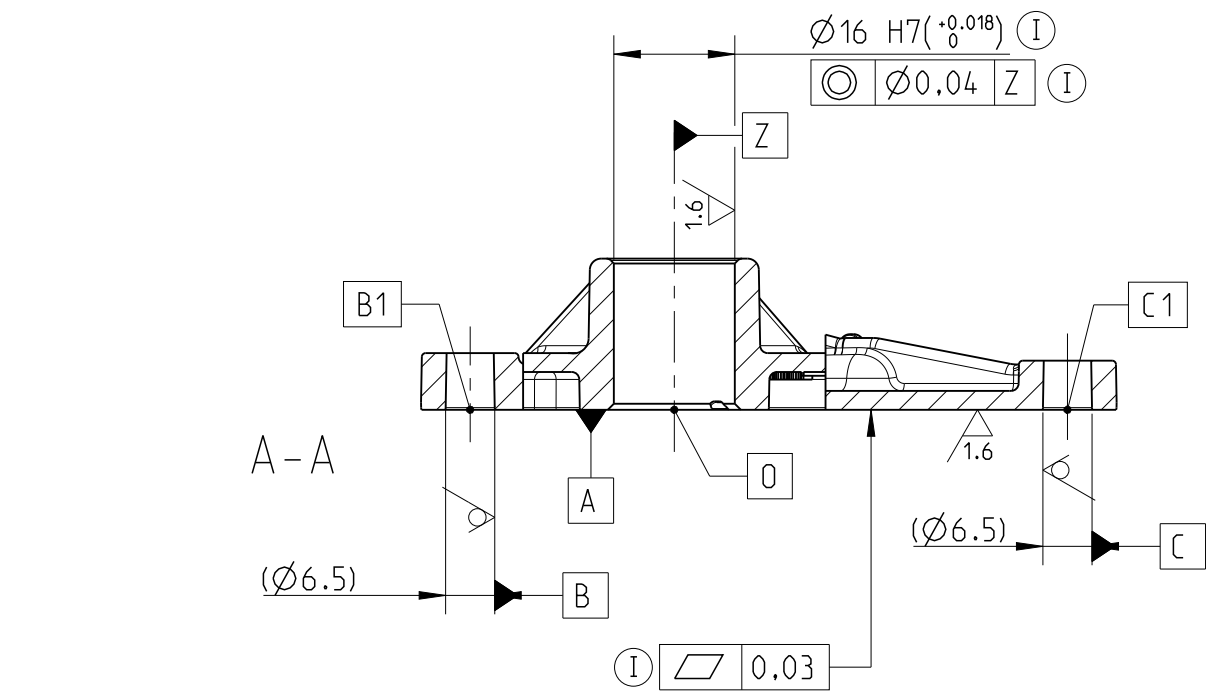
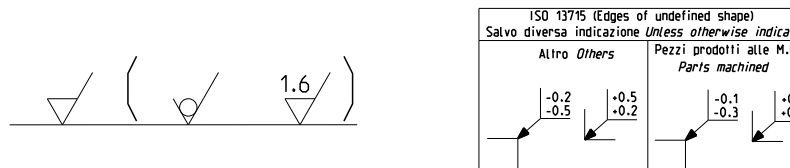




- ① Caratteristiche importanti.
- Sbavare accuratamente secondo ISO 13715
- Controllo indice di contaminazione secondo norma Ducati ST_STR_001: tutte le superfici in classe B (0.020092 m²).
- ① Important specifications.
- Deburr accurately according to ISO 13715
- Contamination rate check according to Ducati standard ST-STR_001: all surfaces in class B (0.020092 m²).

SISTEMA DI RIFERIMENTO PER IL COLLAUDO	INSPECTION REFERENCE SYSTEM
Punto D1: intersezione tra asse D e piano A; Punto E1: intersezione tra asse E e piano A; Punto M: punto medio della congiungente i punti D1 e E1; Asse X: congiungente i punti D1 e E1, ruotata attorno ad M di 25.677° e traslata di 10.5 mm; Asse Y: asse perpendicolare ad X, giacente sul piano A e traslato di 9.1 mm rispetto a M; Origine O: intersezione degli assi X e Y; Asse Z: passante per O e formante una terna cartesiana destrorsa con X e Y;	Point D1: intersection between axis D and plane A; Point E1: intersection between axis E and plane A; Point M: midpoint of join line between D1 and E1; Axis X: join line D1-E1, rotated about point M of 25.677° and moved of 10.5 mm; Axis Y: axis perpendicular to X, belonging to plane A and moved of 9.1 mm from M; Origin O: intersection of axes X and Y; Axis Z: passing through O and making a right handed reference system with X and Y;
CONTROLLO PARTENZA LAVORAZIONI ✱ ①	MACHINING SETTING DIMENSIONS ✱ ①
Punto B1: intersezione tra asse B e piano A; Punto C1: intersezione tra asse C e piano A; 1) $\text{⌀} \text{ } \text{⌀}0.2 \text{ } \text{X } \text{Y}$ per B1; 2) $\text{⌀} \text{ } \text{⌀}0.2 \text{ } \text{X } \text{Y}$ per C1; 3) Distanza dei punti di controllo dal piano A: P1-A = 4±0.2 mm P2-A = 4±0.2 mm P3-A = 4±0.2 mm	Point B1: intersection between axis B and plane A; Point C1: intersection between axis C and plane A; 1) $\text{⌀} \text{ } \text{⌀}0.2 \text{ } \text{X } \text{Y}$ for B1; 2) $\text{⌀} \text{ } \text{⌀}0.2 \text{ } \text{X } \text{Y}$ for C1; 3) Distance between check points and plane A: P1-A = 4±0.2 mm P2-A = 4±0.2 mm P3-A = 4±0.2 mm



①	Riposizionare quote e punti di riferimento in sez. A-A; eliminare caratteristiche importanti da partenze lavorazioni; corretta indicazione materiale con riferimento al grezzo. Modificata prof. sedi spine (era 5 +0.5/0). Positioned dimensions and reference points in sec. A-A; deleted important specifications from machining setting dimensions; corrected material designation. Modified pin seat depth (was 5 +0.5/0).	01-02-18	Patussi
1B	Differisce da 1A per grezzo di partenza. It differs from 1A by diecast.	-	-
EDIZ.	DESCRIZIONE MODIFICA	DATA	FIRMA

	Property of DUCATI Motor Holding S.p.A. Disclosure and reproduction prohibited without permission	Materiale: / Material: ① Vedi disegno grezzo See rough part drawing 247.3.599.1B	Disegnato con: Drawn using: Pro/ENGINEER
CF	OM	OS	Caratteristiche meccaniche: Mechanical specifications:
2	-	-	R (N/mm ²): - HB: - RP _{0.2} (N/mm ²): - HRC: - Re (N/mm ²): - HV: - A%: - Sh: -
Disegnatore: Drawn by: Raimondi	Data: Date: 15-03-17	Trattamenti termici / Heat treatments: -	Massa (kg): Mass (kg): 0.079
Controllato da: Checked by: Carghini	Visto: Seen: Serafini	Finitura superficiale/colore / Surface finish/colour: -	Foglio: Sheet: 1/1
Modello/Model: 1308	Scala: Scale: 1:1	Gruppo/Group: POMPA OLIO	Tolleranze generali: General tolerances: UNI EN 22768-mK
COPERCHIO POMPA OLIO ALTA PRESSIONE HPP OIL PUMP COVER			Sostituisce: Substitutes: -
			Codice disegno: Drawing code: 2471.599.1B
			Edizione: Edition: 01