

099-234020/10*3.13.03.0302-05

2153

COMP. #	DATE	BY
COMP. #10186-001	10/28/01	1
COMP. #10238-001	10/28/01	2

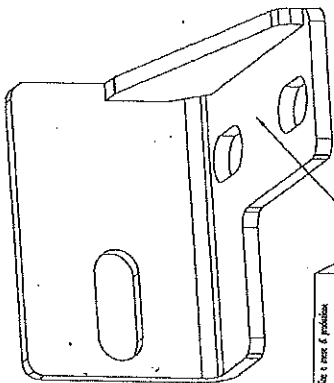
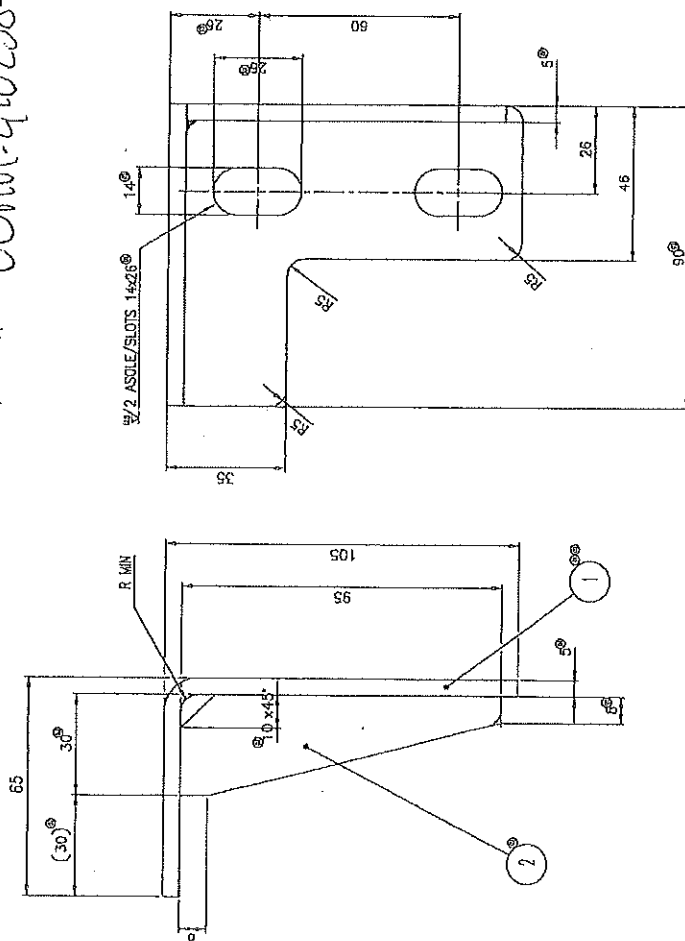
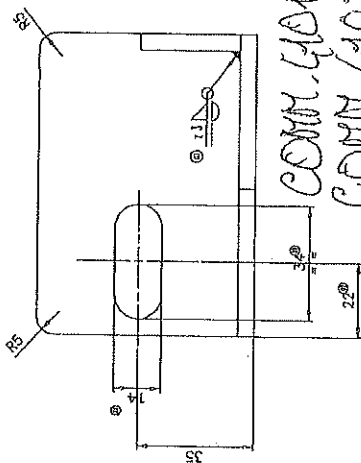
LAVORAZIONI ESEGUITE CON TAGLIO ALLA FIAMMA
TRONCATURA O SMERIGLIATURA RUGOSITA':
FLAME CUTTING, TOOL CUTTING AND GRINDING
ROUGHNESS.

IL PEZZO DEVE ESSERE PERFETTAMENTE SBAVATO E PRIVO DI OGNI RESIDUO DI LAVORAZIONE SALDATURA, SABBIAURA, TRACCE DI OSSIDAZIONE, ECC. NELLE ZONE PERIFERICHE DEL PEZZO NON DEVONO ESSERE SPIGOLI VIVI O BORDI TAGLIATI. LE SUPERFICI LAVORATE NON DEVONO ESSERE COPRITE CON L'VERNICO E DEVONO ESSERE PROTETTE CONTRO L'OSSIDAZIONE. THE PART MUST BE PERFECTLY DE-BURRED AND FREE OF ANY REMAINDER OF MACHINING, WELDING, SANDBLASTING ETC. UNRELEVANT SHARP CORNERS AND EDGES. THE MACHINED SURFACES MUST NOT BE PAINTED AND MUST BE PROTECTED AGAINST OXIDATION.

[illegible]

	P.A.	05-11	A.R.	06-11	G.P.
		PERIN	A.A.	12/10	G.P.
	SBR	01/07	G.M.	01/07	G.P.
	SBR	02/05	Z.A.	02/05	M.C.
	SBR	10/02	Z.A.	10/02	M.C.
Passaggio A modello 3D; NESSUNA MODIFICA SUL PARTICOLARE					
MODIFICATO ASOLA CON APERTURA					
AGGIUNTO TRATTAMENTO DI ZINC. TROP.					
ACS. R=20 SU POS.1 (O4) MTOW 238 DEL 01/09/04					
RIFATTO GRAFICO A CAD / ASOLA 13X16 ERA FORO ø13					
Description Description	Date/Fact. Date/Facto.	Firmo/Sig. Firma/Sign.	Data/Data Data/Dato	Cognome/Overname Cognomen/Ovornamen	Incarico/Ruolo Incaricatura/Rolle
Coord. and Quadr.					

COMM-40186-001	PZ 1
COMM-40238-001	PZ 2



MST-A-NEW 3D

in quality equals previous answers re. order & price of production
in order of 1st, 2nd & 3rd of order.

J99-234020/10#3.13.04.4889-02

DIMENSIONAMENTO E PREPARAZIONE LEMBI SECONDO
PREPARATION OF WELDING EDGE IN ACCORDANCE WITH
UNI EN ISO 9692-1

SE NON DIVERSAMENTE INDICATO
UNLESS OTHERWISE SHOWN

SALDATURA CONTINUA PIANA
CONTINUOUS WELD

SIMMETRICA $z = 0.7 \times t$
SYMMETRICAL

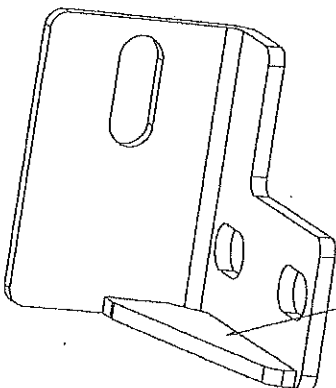
LATO SINISTRO $z = t$
SINGLE SIDE

t = SPESORE LAMIERA PIU' SOTTILE
t = THICKNESS OF SMALLEST PLATE

[illegible]

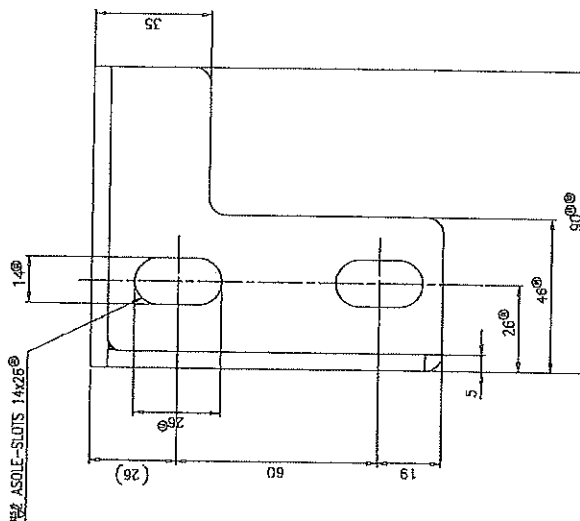
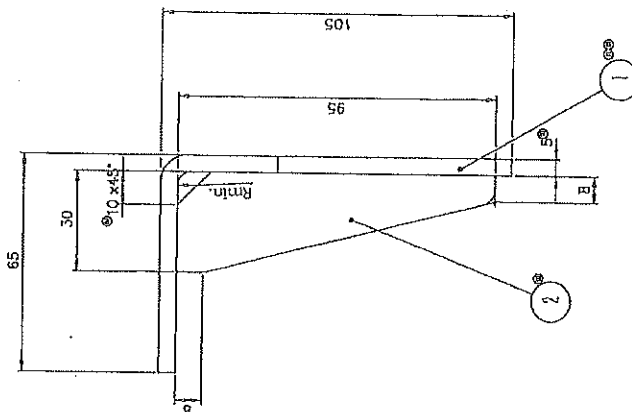
103002602002-02

[illegible]



2126.

COMM 410186-001 PZ 1
COMM 410238-001 PZ 2



VISTA-VIEW 3D

to provide public passenger service on routes & lines of passenger
(a) routes of lines & a route of lines.

DIMENSIONAMENTO E PREPARAZIONE LEMBI SECONDO
PREPARATION OF WELDING EDGE IN ACCORDANCE WITH
UNI EN ISO 9692-1

SE NON DIVERSAMENTE INDICATO
UNLESS OTHERWISE SHOWN

SALDATURA CONTINUA PIANA
CONTINUOUS WELD

SIAMETRICA $z = 0,7x \text{ t}$
SYMMETRICAL

LATO SINGOLO $z = t$
SINGLE SIDE

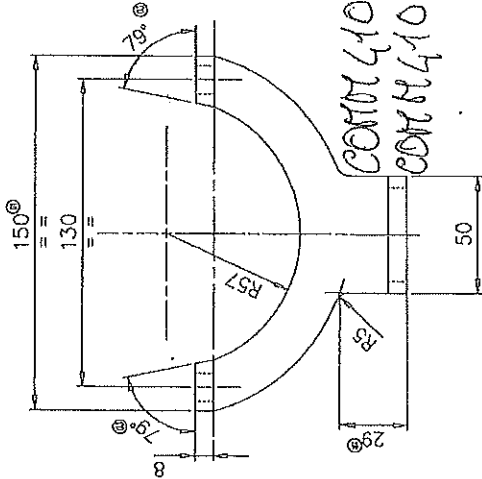
l=SPESORE LAMIERA PIU' SOTTILE
l=THICKNESS OF SMALLEST PLATE

[illegible]

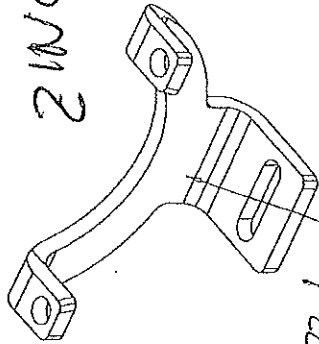
103002603002-02

[illegible][illegible]

216



CONFIDENTIAL 82-1
CONFIDENTIAL 82-2



VISTA-VIEW 3D

In questo grido punteggiare numero us. ordine e mese di produzione
(o ordine di lavoro) e num. di codice.

ॐ नमो भगवते वासुदेवाय


099-234020/10#4.13.01.2039-03

IL PEZZO DEVE ESSERE PERFETTAMENTE SBAVATO E PRIVO DI OGNI RESIDUO DI LAVORAZIONE.SALDATURA SABBIAIURA,TRACCE DI OSSIDAZIONE, ECC. NELLE ZONE PERIFERICHE DEL PEZZO NON DEVONO ESSERCI SPIGOLI VIVI O BORDI TAGLIANTI. LE SUPERFICI LAVORATE NON DEVONO ESSERE COPRITE CON VERNICI E DEVONO ESSERE PROTETTE CONTRO L'OSSIDAZIONE.

THE PART MUST BE PERFECTLY DE-BURRED AND FREE OF ANY REMAINDER OF MACHINING, WELDING, SANDBLASTING ETC. ELIMINATE SHARP CORNERS AND EDGES, THE MACHINED SURFACES MUST NOT BE PAINTED AND MUST BE PROTECTED AGAINST OXIDATION

103002605002-03

Paes. Item N.	Quant. Quant.	Descriz. Descr.	Formato Size	Descrizione Description	Materiali Raw material	Pa.	Dimensione grezza Dimensione bolina machining
8	10063	scuola dal disegno Not dimensioned					
R= 4 Reggi indicati e non quotati Not dimensioned radii				Sm = Smagli indicati e non quotati Not dimensioned lengths		Acc. 523538 UNI EN 10025 Row notated	
Elettrozincatura bianca White zinc plating				SOSTITUZIONI PER QUOTE SENZA INDICAZIONI DI TOLLERANZA SECONDO SPEC. TEC. 8999161 TOLERANCES ARE TO BE ACCORDING TO STAND. 8999161 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		GRADO DI PRECISIONE PRECISION LEVEL <input checked="" type="checkbox"/> FINE <input type="checkbox"/> MEDIO <input type="checkbox"/> VERY COARSE <input type="checkbox"/> PROGRESSIVE <input type="checkbox"/> PROGRESSIVE AND COARSE	
				Dimensione bolina machining Dimensione bolina machining		0.5	

<div>Per general specifications, see side A.</div> <div>Non rilevare quote d'interasse misure le</div> <div>Do not take dimensions by direct measure</div>	Design/ Date F.Z.		Date/ Date 10/17	Control/ Checked by M.P.	Date/ Date 10/17	Approved/ Approved by C.P.	Date/ Date 10/17	
	Scale/ Scale 1:2		B300 XP-2					
	Foglio/ Sheet 1/1		Design/ Drawing Nr.			EM/ Revisions		
	Formato/ Size A3		SUPPORTO TUBO SCAMBIATORE ARIA					
4.13.01.2039-03								
6								
7								
8								

[illegible]

200.

COMM. 610486-001 PZ 1
VISTA-VIEW 3D

2004-00238-001 P22

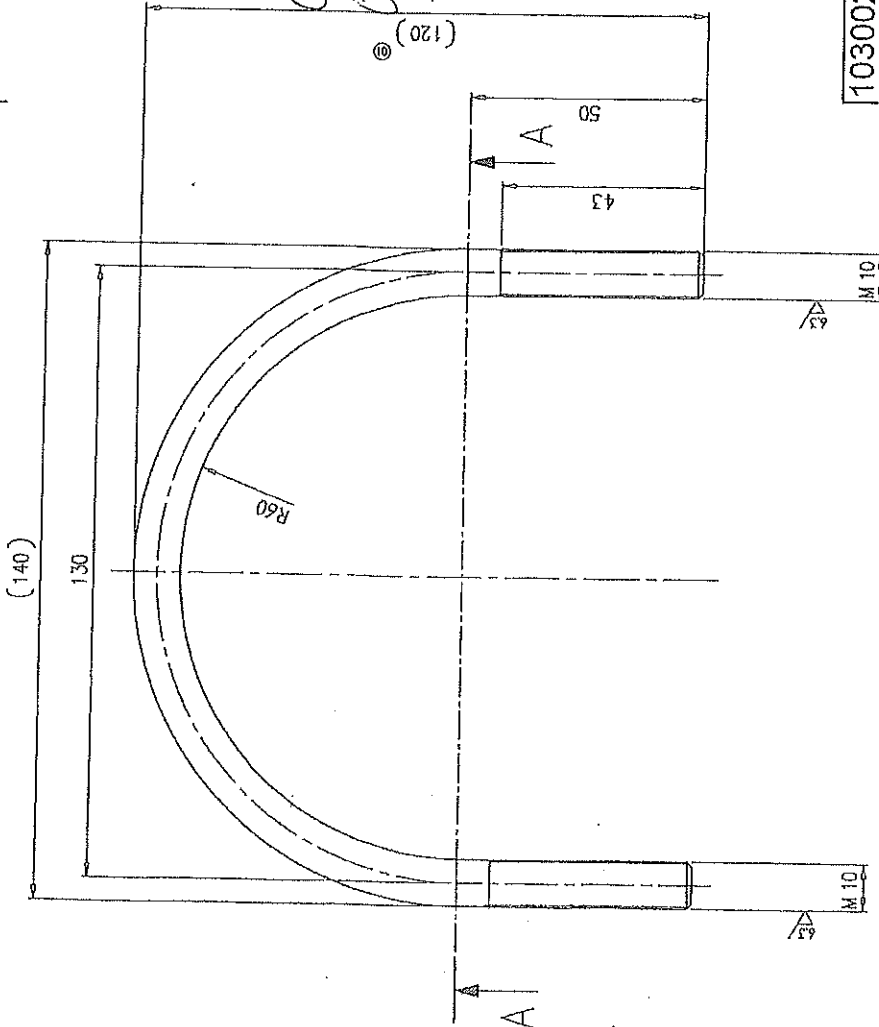
in questo posto saranno sempre al. ordine e mare di predizione
 le ordine di lavoro e mare di ordine.
 la (la) locazione (la) con il mare, con il mare di predizione
 per via (la) con il mare.
 Et la voce di /
 Et la voce di /

099-234020/10*4.32.11.0038-01

IL PEZZO DEVE ESSERE PERFETTAMENTE SBAVATO E PRIVO DI
OGNI RESIDUO DI LAVORAZIONE, SUDATURA, SABBIA/TRAVERTE,
DI OSSIDAZIONE, ECC. NELLE ZONE PERIFERICHE DEL PEZZO
NON DEVONO ESSERCI SPIGLI O BORDI TAGLIANTI. LE
SUPERFICI LAVORATE NON DEVONO ESSERE COPRITE CON
VERNICI E DEVONO ESSERE PROTETTE CONTRO L'OSSIDAZIONE.

THE PART MUST BE PERFECTLY DE-BURRED AND FREE OF ANY REMAINDER OF MACHINING, WELDING, SANDBLASTING ETC. ELIMINATE SHARP CORNERS AND EDGES. THE MACHINED SURFACES MUST NOT BE PAINTED AND MUST BE PROTECTED AGAINST OXIDATION.

103002606002-01



SEZIONE--SECTION A-A

Modifiche / Revisions	Ind. Proj. Coord.	Descrizione Description	22-07-86	PERN	07-18	P.M.	07-18	S.P.
			Delibera / Prop. / Dec.	Delibera / Prop. / Dec.	Delibera / Prop. / Dec.	Delibera / Prop. / Dec.	Delibera / Prop. / Dec.	Delibera / Prop. / Dec.
01		MODIFICATO LUNGHEZZA DA 135 A 120 (ES)						

Preced. Cogn. N.	Codice Case	Formello Sitz	Descriptione Beschreibung / Note metallica	Pt.	Unimetric grana Discussions before modeling
SOSTANZIALMENTE PER QUOTE SODDE INDICAZIONI DI TOLLERANZA SECONDO SPEC. TEL. 8979741 TOLLERANZE SONO DA ADOSSE A STIS SL 8979741 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED First term are granted - first limit. and/or protect.					
R= Sm= 1x45° Ra in µm [0.2					
Foglio Indotti è non quotati Not dimensioned levels					
Disegnato/Drawn by F.Z.					
Data/Datum 10/17					
Contributore/Checked by M.P.					
Data/Datum 10/17					
Approvato/Approved by G.P.					
Data/Datum 10/17					
Scala/Scale 1:1					
CAVALLOTTO MID SUPP. PIASTRA FILTRO					
Disegno/ Drawing Nr.					
Foglio/ Sheet 1/1					
Formato/ Size A3					

4.32.11.0038-01

Colore	
GRIGIO NCS S8000-N	
GRIGIO NCS S8000-N	
GRIGIO NCS S8000-N	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
ALLUMINIO	
GRIGIO NCS S8000-N	
GRIGIO NCS S8000-N	
PEHD	
PEHD	

