


Note:

- normalizzare dopo saldatura
- smussi non quotati 1x45°
- proteggere i fori H7 dalla zincatura o alesare dopo zincatura

MATERIALE			RUGOSITÀ	
UNI EN 10025-2 S355J2			6,4 / (3,2 / ✓ / ✓ / ✓)	
TRATTAMENTO TERMICO E/O SUPERFICIALE			TOLLERANZE GENERALI	
UNI EN ISO 2081 Fe/Zn12/C			ISO 2768	m K
DATA	DISEGNATO	FIRMA	CLASSE SALDATURA	CLASSE IMPORTANZA
09/05/00	LL		-	1 - Cri
DATA	APPROVATO	FIRMA	RAGGI NON QUOTATI	SMUSSI NON QUOTATI
09/05/00	L. Liserani		-	-
 WEGH GROUP Italian Equipment for Railway Industry			DENOMINAZIONE	SCALA
SICI Impianti Tecno DEVICE LES Elettronica http://www.gwegh.it e-mail: info@gwegh.it			Forcella inferiore cilindro	1:1
CODICE			DISEGNO	FUOGIO
06530V0000			TD 765.026	1/1

La proprietà del presente disegno è riservata. La riproduzione senza nostra autorizzazione sono vietate ai termini di legge.
Disegno eseguito con CAD non sono ammesse modifiche o variazioni manuali.

[illegible]