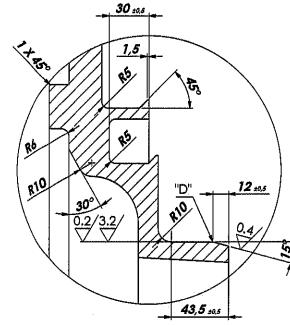


VISTA ISOMETRICA / ISOMETRIC VIEW SCALE / SCALE 1:10



DETTAGLIO / DETAIL W SCALA / SCALE 1:2

RICOTTURA DI STABILIZZAZIONE STABILIZATION ANNEALING

 $\stackrel{6.3}{\vee} \left(\stackrel{3.2}{\vee} \stackrel{0.4}{\vee} \stackrel{0.2}{\vee} \right)$

N° Art.	Materiale	Quantita'		
Item	Material	Quantity		
1	EN-GJL-300			

	Tolleranze funzionali Functional manufacturing tolerances EN 1090-2 Class 2			Machined surface unspecified tolerances and finishes Tolleranze Superfici Lavorate UNI 5307 (Fine Grade)			Le information qui conferute sono proprietà A.C.B.U. PAPER S.p.A. che ne vieta diffusione e riproduzione a terri previa autorizzazione scritta di A.C.B.U. PAPER S.p.A The information confidured herein is proprietary to A.C.B.U. PAPER S.p.A. and is not to be reproduced communicated to a third person without the written permission of A.C.B.U. PAPER S.p.A.					
			Tolleranze Geometriche Geometric Tolerances Range a		Intervallo Dimensioni Range of Dimension	mm(+/-)	Massa / Weight Kg. 152.07	Roughness ISO 1302 6.3/ Rugosità Ra in µm Ra	 	SCALA / Scale: Formato / Sheet: 1:5 A2		
	Dimensioni generali d	delle saldature non specificate	E	-	x≤6	0.05	Approvato / Approved Data / Date Maccari P. 28/04/2022			Rivestimenti /Trattamenti Superficiali		
	Unspecified weld general dimension	$ \Box $	0.03/305 mm.	6 <x≤30< td=""><td>0.1</td><td>Diseanato / Drawn Data / Dote</td><td></td><td></td><td></td></x≤30<>	0.1	Diseanato / Drawn Data / Dote						
	Spessore	Dimensione del Cordolo	T	0.13 mm. Max.	30 < x ≤ 120	0.15	Gueli P. 20/01/2022	COPERCHIO L.S				
	Thickness (mm)	Weld Bead Dimension (mm)	岃	1	120 < x ≤ 315	0.2	G06111. 20/01/2022			Superficial Coating / Treatment		
	x≤5	2 x 2	۲.	0.13/305 mm.	315 < x ≤ 1000	0.3						
	5 <x≤10< td=""><td>4x4</td><td>14</td><td>0.50 mm. Mox.</td><td>1000 < x ≤ 2000</td><td>0.5</td><td></td><td colspan="2">L.T. COVER</td><td colspan="2"></td></x≤10<>	4x4	14	0.50 mm. Mox.	1000 < x ≤ 2000	0.5		L.T. COVER				
	10 < x ≤ 20 6 x 6	┰		2000 < x ≤ 4000	•							
		10 x 10	7 0.50 mm, Max.	x > 4000				ļ	00000793580			

"A" - 12X FORI /HOLES Ø 22 PASS. EQUID./EQUAL SPACED SU/ON CIRC. Ø 1170 +/- 0.5
"B" - 6X FORI FIL./THREADED HOLES M16 PASS. EQUID./EQUAL SPACED ON CIRC. Ø 1170 +/- 0.5
"C" - LAVORAZIONE SULLA GHISA/MACHINING ON CAST IRON
"D" - ARROTONDARE GLI SPIGOLI/ROUND EDGES
"E" - NICHELATURA CHIMICA/CHEMICAL NICHELATURE SPESSORE/THICKNESS 25micron +
TRATTAMENTO TERMICO/THERMAL PROCESS 600-700 HV 250°
"F" - ANELLO CENTRIFUGATORE/CENTRIFUGAL RING SEC. DIS. IST010016 TAB.10

- STAMPIGLIARE N.DISEGNO/MARK DRAWING NUMBER - STAMP. SIGLA CHE IDENTIFICA IL FORNITORE DELLA FUSIONE/MARK CAST SUPPLIER CODE