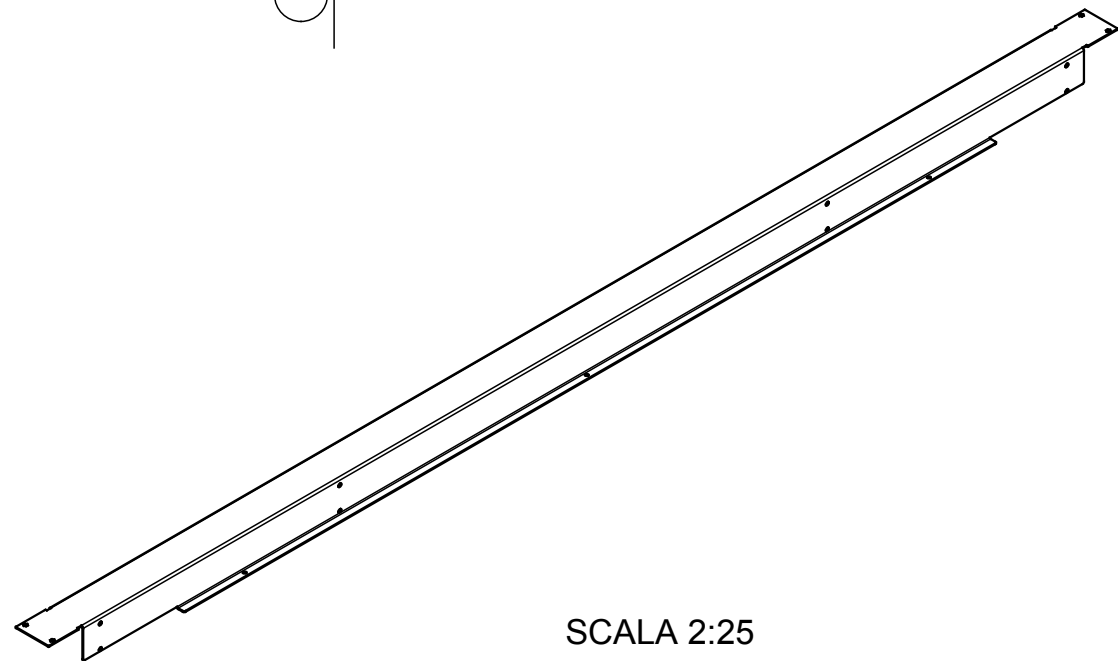
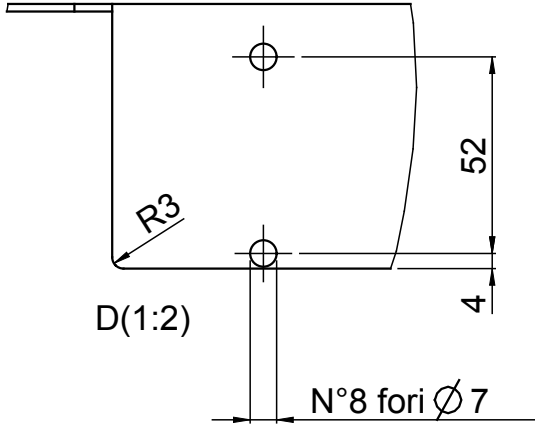
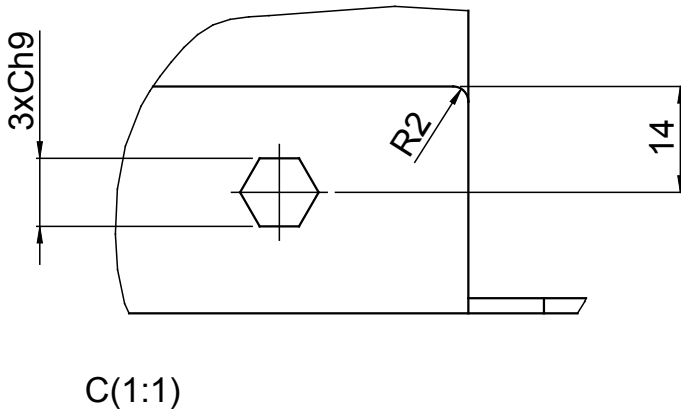
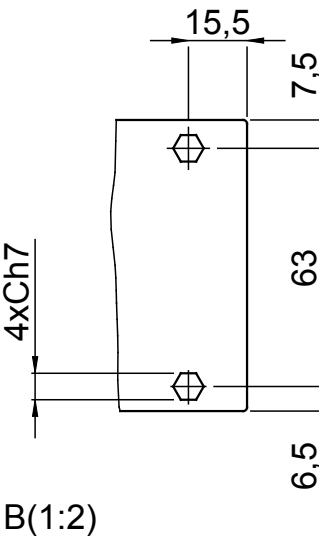
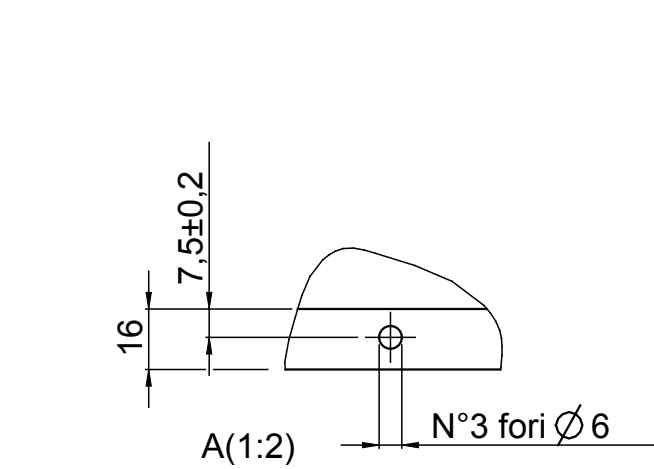
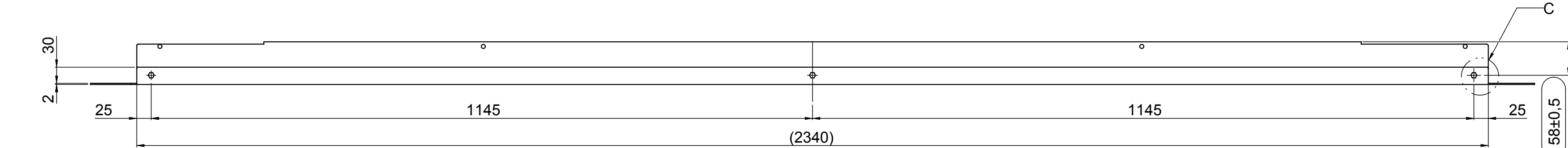
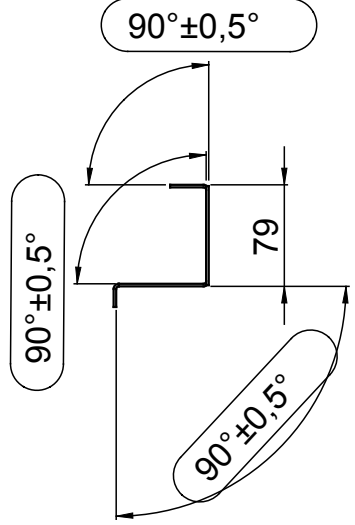
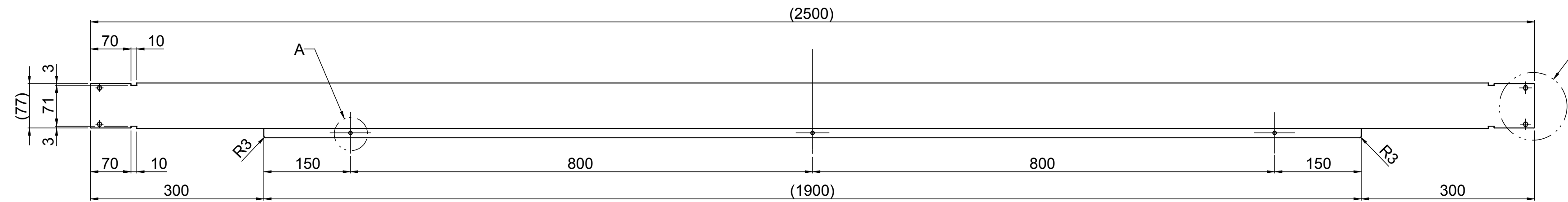
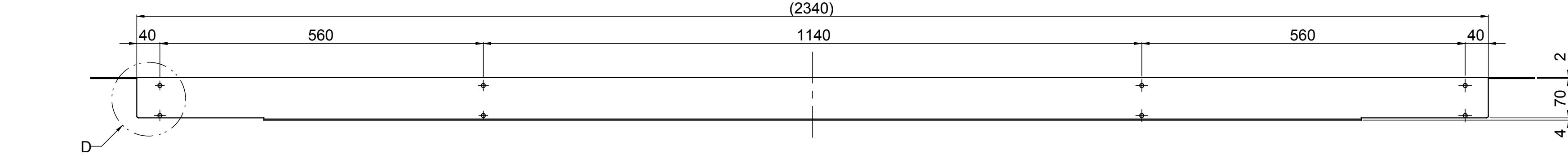


NB:FARE PARTICOLARE ATTENZIONE A RISPETTARE LE QUOTE CERCHiate -NB:PLEASE PAY ATTENTION AND RESPECT THE CIRCLED DIMENSIONS
NB: LE ULTIME DUE CIFRE DEL CODICE DIVERSE DA "00" IDENTIFICANO -NB: CODE'S LAST TWO DIGITS DIFFERENT FROM "00" IDENTIFY
UNICAMENTE IL COLORE E SONO SPECIFICATE SULL'ORDINE DI ACQUISTO ONLY THE COLOUR AND ARE SPECIFIED ON THE PURCHASE ORDER



MOD.	ESECUTORE	DATA MOD.	DESCRIZIONE MODIFICA
1			
2			
3			



SCALA 2:25

RAGGIO INTERNO DI PIEGA PARI ALLO SPESSORE

NB:RACCORDI NON QUOTATI SONO R4 mm

DISEGNATORE: DRAWN:		Vecchini Matteo		DATA: DATE:		May-22-18		<div></div> <div>Via Fontana 37054 NOGARA (VR) TEL.(0442)539100 FAX.(0442)539075</div>		HINOWA S.p.A. SI RISERVA LA PROPRIETÀ DI QUESTO DISEGNO CONTINUTIVO DI RENDIMENTO TRASFERIRLO A TERZI SENZA AUTORIZZAZIONE SCRITTA																							
CONTROLLATO DA: CHECKED BY:				DATA: DATE:						THIS DRAWING MAY NOT BE REPRODUCED OR PASSED ON TO A THIRD PARTY WITHOUT WRITER CONSENT FROM HINOWA S.p.A.																							
DIM. GREZZO: ROUGH PIECES DIM.:		Lamiera Sp.2mm								FORMATO/SIZE A2																							
MATERIALE: MATERIAL:		S235J2 EN10025																															
TRATTAMENTO: TREATMENT:										DENUMINAZIONE / DENOMINATION																							
<p>-TUTTI I PROCESSI DI SALDATURA UTILIZZATI DEVONO ESSERE QUALIFICATI SECONDO UNI EN 15614-1:2008</p> <p>-GLI OPERATORI COINVOLTI NEL PROCESSO DI SALDATURA DEVONO ESSERE CERTIFICATI SECONDO UNI EN287-1:2007</p> <p>-LE IMPERFEZIONI NEI GIUNTI SALDATI DEVONO GARANTIRE UN LIVELLO DI QUALITA' B SECONDO ISO5817</p> <p>TOLLERANZE DIMENSIONALI E GEOMETRICHE PER ELEMENTI PRIVI DI INDICAZIONI SPECIFICHE SECONDO UNI-EN22768 K m</p> <p>DIMENSIONAL AND GEOMETRICAL TOLERANCES FOR ELEMENTS WITHOUT SPECIFIC TOLERANCES ACCORDING TO UNI-EN22768 K m</p>																																	
<div><div>SCOSTAMENTI PER DIMENSIONI LINEARI UNI EN 22768-1 m</div><table><tr><td>DA 0,5 A 3</td><td>OLTRE 3 FINO 120</td><td>OLTRE 120 FINO 400</td><td>OLTRE 400 FINO 1000</td><td>OLTRE 1000 FINO 2000</td><td>OLTRE 2000 FINO 4000</td></tr><tr><td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td></tr></table></div> <div><div>SCOSTAMENTI PER DIMENSIONI ANGOLARI UNI EN 22768-1 m</div><table><tr><td>FINO 10</td><td>OLTRE 10 FINO 50</td><td>OLTRE 50 FINO 120</td><td>OLTRE 120 FINO 400</td><td>OLTRE 400 FINO 1000</td></tr><tr><td>±1°</td><td>±0°30'</td><td>±0°20'</td><td>±0°10'</td><td>±0°5'</td></tr></table></div> <div><div>SMUSSI NON QUOTATI</div><div>RAGGI NON QUOTATI</div></div> <div><div>CODICE DISEGNO/DRAWING CODE</div><div>07956500</div></div> <div><div>SCALA/SCALE</div><div>17:100</div></div> <div><div>P.W./ (kg)</div><div>7,07</div></div>												DA 0,5 A 3	OLTRE 3 FINO 120	OLTRE 120 FINO 400	OLTRE 400 FINO 1000	OLTRE 1000 FINO 2000	OLTRE 2000 FINO 4000	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	FINO 10	OLTRE 10 FINO 50	OLTRE 50 FINO 120	OLTRE 120 FINO 400	OLTRE 400 FINO 1000	±1°	±0°30'	±0°20'	±0°10'	±0°5'
DA 0,5 A 3	OLTRE 3 FINO 120	OLTRE 120 FINO 400	OLTRE 400 FINO 1000	OLTRE 1000 FINO 2000	OLTRE 2000 FINO 4000																												
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2																												
FINO 10	OLTRE 10 FINO 50	OLTRE 50 FINO 120	OLTRE 120 FINO 400	OLTRE 400 FINO 1000																													
±1°	±0°30'	±0°20'	±0°10'	±0°5'																													