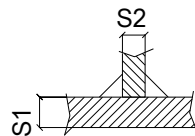
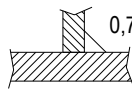
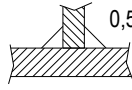



DISTINTA MATERIALI MATERIAL LIST																
N.OF PC.S	DIMENSION	WIDTH	LENGTH	POS.	SHOP ASSEMBLY	N.POS FOR MARK	WT.IN Kg		SURF.		GRADE					
							UNIT.	TOT.	UNIT.	TOT.						
N.PZ TOT	SEZIONE	LARGH.	LUNGH.	POS.	MARCHE	N.POS PER MARCA	PESO IN Kg		SUPERF.		MATERIALE					
							UNIT.	TOT.	UNIT.	TOT.						
1					A/383											
					A/383											
1	PL8*186		1412	3802		1					10.34	10.34	0.37	0.37	AISI316	
2	PL8*44		1218	3811		2					3.13	6.27	0.12	0.24	AISI316	
1	PL5*53		126	3814		1					0.13	0.13	0.01	0.01	AISI316	
DISTINTA BASE BULLONERIA BOLT LIST																
VITE SCREW				DADO NUT			ROSETTA WASHER		PEZZI	PESO	NOTE					
DENOMIN. DENOMIN.		UNIF. UNIF.	QUAL. GRADE	UNIF. UNIF.	QUAL. GRADE	Q	UNIF. UNIF.	Q	PIECES	WEIGHTH						
M6*25		JNI 5737	8.8	UNI 5588	6S	01	UNI 6592	01	2	0.01	ZINCATO					
Saldature Le saldature dovranno avere le seguenti caratteristiche: A) Salvo diverse indicazioni, le saldature sono tutte del tipo continuo. B) Tutte le saldature devono essere chiuse.							DETTAGLIO TIPICO SALDATURE ECCETTO DOVE DIVERSAMENTE INDICATO  S1 > S2 a=0.7 x S2									
V.T. 100 % P.T./M.T. 10 %							UNI EN 22553									
								0.7 s	a ≤ 7	WPS N° 01/1						
								a ≥ 7	WPS N° 02/1							
								0.5 s	a ≤ 7	WPS N° 01/1						
								a ≥ 7	WPS N° 02/1							
									WPS N° 03/1							
Salvo varianti per officine esterne																