

GIUNZIONE VERSO L'ALTO
>>>>TASSATIVO<<<<

DETTAGLIO J

DETTAGLIO K

SALDARE CONTINUO E RIPRISTINARE BENE

TUBAZIONI CON SALDATURA A TENUTA STAGNA

SALDARE NEL LATO INTERNO DADI M16

N°	Codice	Descrizione	Materiale	Sp.	Q.tà
1	42314100330.telaio.tubi	struttura tubolare			1
2	42314100330.part20	piatto 1700x50 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
3	42314100330.part2	longherone sx sp8	S355J2G3 vecchio Fe 510D	80/10	1
4	42314100330.part1	longherone dx sp 8	S355J2G3 vecchio Fe 510D	80/10	1
5	42314100330.part18	lam guida sp 8	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	4
6	42314100330.part19	piatto 270x110 sp15	S235JR vecchio Fe 360 B	150/10	4
7	42314100330.part16	rinforzo interno	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	4
8	42314100330.part17	piatto 50x905 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
9	42314100330.supporto.DX	supporto DX rb125			1
10	42314100330.supporto.SX	supporto.SX RB125			1
11	42314100330.part4	lam anteriore dx sp 5	S235JR vecchio Fe 360 B	50/10	1
12	42314100330.part3	lam anteriore sx sp 5	S235JR vecchio Fe 360 B	50/10	1
13	42314100330.part29	ass.supp gloppino			1
14	42314100330.part12	lam rinforzo sp 8	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	2
15	42314100330.part13	supp pannello	S235JR vecchio Fe 360 B	60/10	2
16	42314100330.part14	lam supp sp 6	S235JR vecchio Fe 360 B	60/10	2
17	42314100330.part10	piatto 20x80 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	3
18	42314100330.ass.convogliatore	ass.convogliatore D273			1
19	42314100330.part8	lam rinforzo sp 10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
20	42314100330.ass.tuboD168	Assieme tubo Ø168.3 sp4.5			1
21	Dado M16	Dado M16 Fe	Fe360	acq	8

NOTE:

- Pulire l'interno da residui di lavorazione.
- Eliminare bave di lavorazione.
- Effettuare saldature strutturali continue.
- Saldare a tratti tutti gli elementi componenti.
- IO 7520: Preparazione verniciatura pezzo.

: Sigillatura parti accoppiate non coperte da saldatura.

NOTE PER ESECUZIONE DELLE SALDATURE
WELDING EXECUTION NOTES

Le saldature ad arco, salvo diversamente specificato sul disegno, sono da considerarsi continue e lo spessore della sezione di saldatura A deve essere non inferiore a 7/10 dello spessore minimo dei particolari da unire. Le proprietà dei materiali d'apporto ed i procedimenti di saldatura adottati devono essere compatibili con le proprietà dei materiali in modo da assicurare la continuità delle caratteristiche resistenza meccanica.

Apart from different specifications on drawing, apply continuous arc welding with seam thickness A not less than 7/10 of the minimum thickness of the parts to be joined. The welding material properties should be compatible with the joined material properties, so that the strength continuity is guaranteed.

Sezione saldatura
welding section






$S1 < S2$
 $A = 0.7 \times S1$

Per tutti gli spigoli

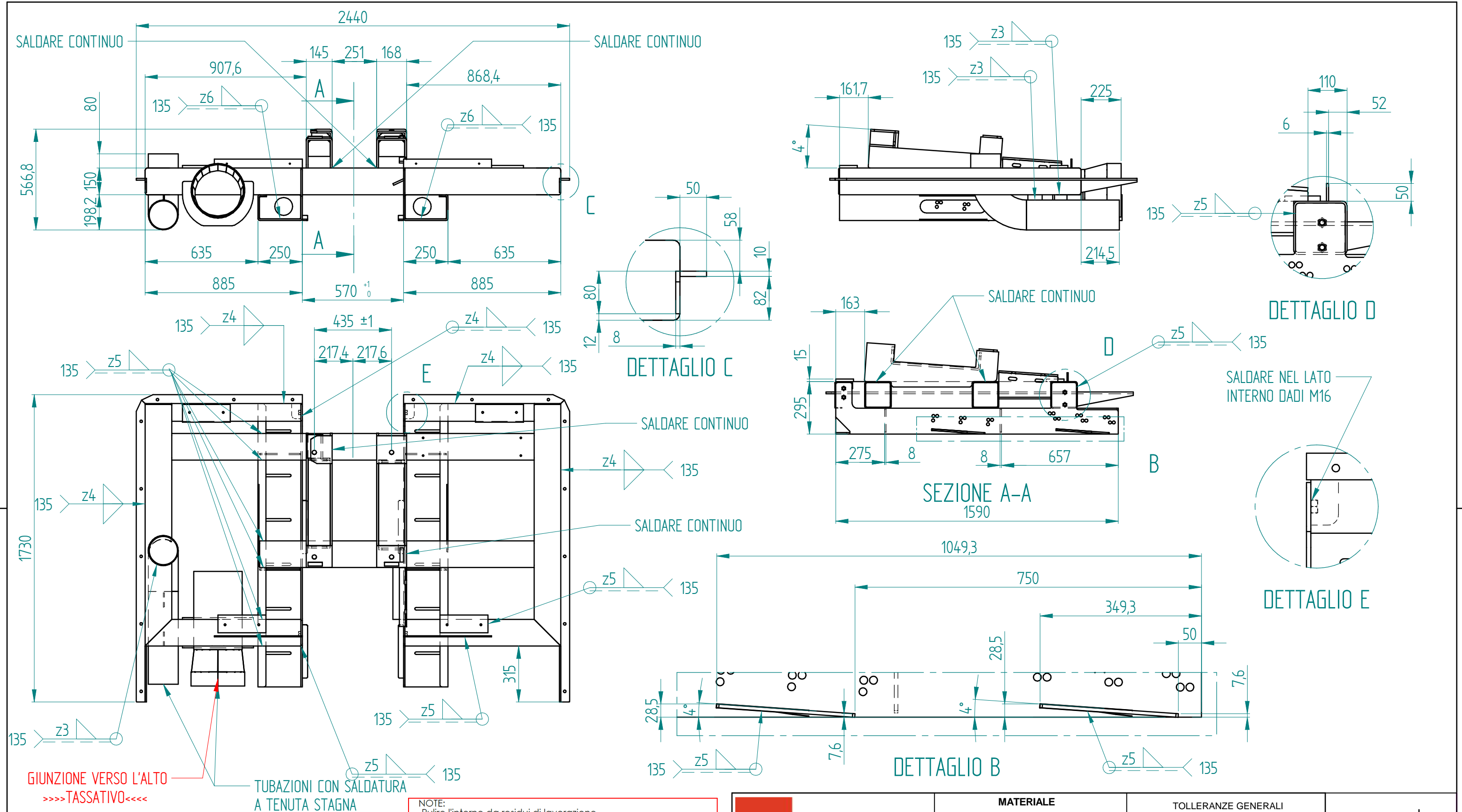
0.5

IO 7700

N°	Codice	Descrizione	Materiale	Sp.	Q.tà
1	42314100330.telaio.tubi	struttura tubolare			1
2	42314100330.part20	piatto 1700x50 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
3	42314100330.part2	longherone sx sp8	S355J2G3 vecchio Fe 510D	80/10	1
4	42314100330.part1	longherone dx sp 8	S355J2G3 vecchio Fe 510D	80/10	1
5	42314100330.part18	lam guida sp 8	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	4
6	42314100330.part19	piatto 270x110 sp15	S235JR vecchio Fe 360 B	150/10	4
7	42314100330.part16	rinforzo interno	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	4
8	42314100330.part17	piatto 50x905 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
9	42314100330.supporto.DX	supporto DX rb125			1
10	42314100330.supporto.SX	supporto.SX RB125			1
11	42314100330.part4	lam anteriore dx sp 5	S235JR vecchio Fe 360 B	50/10	1
12	42314100330.part3	lam anteriore sx sp 5	S235JR vecchio Fe 360 B	50/10	1
13	42314100330.part29	ass.supp gloppino			1
14	42314100330.part12	lam rinforzo sp 8	S235JR vecchio Fe 360 B	80/10	2
15	42314100330.part13	supp pannello	S235JR vecchio Fe 360 B	60/10	2
16	42314100330.part14	lam supp sp 6	S235JR vecchio Fe 360 B	60/10	2
17	42314100330.part10	piatto 20x80 sp10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	3
18	42314100330.ass.convogliatore	ass.convogliatore D273			1
19	42314100330.part8	lam rinforzo sp 10	S235JR vecchio Fe 360 B	100/10	2
20	42314100330.ass.tuboD168	Assieme tubo Ø168.3 sp4.5			1
21	Dado M16	Dado M16 Fe	Fe360	acq	8

 C.L.P.2^{SRL} lavorazioni lamiere	MATERIALE	TOLLERANZE GENERALI LAV. CON ASPORT. DI TRUCIOLO E STAMP. PLASTICA ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE FINO A 2 mm ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE > DI 2 mm ISO 2768 - mH		
	TRATTAMENTO TERMICO	NOTE GENERALI TUTTI GLI SPIGOLI TAGLIANTI DELLE LAMIERE VANNO SBAVATI ACCURATAMENTE		DISEGNATORE Simone Zaffino
  	TRATTAMENTO SUPERFICIALE vedi ordine	Peso netto in Kg. 481,4 kg	Data creazione 21/07/2020	Data ultimo accesso 03/09/2020
	DENOMINAZIONE basamento cerberus 125.20 centr	CODICE DISEGNO 42314100330		REVISIONE 0

Per quote mancanti e/o simbologie vedere disegno originale del Cliente che deve essere in allegato



GIUNZIONE VERSO L'ALTO
>>>>TASSATIVO<<<<

TUBAZIONI CON SALDATURA
A TENUTA STAGNA

NOTE:

- Pulire l'interno da residui di lavorazione.
- Eliminare bave di lavorazione.
- Effettuare saldature strutturali continue.
- Saldare a tratti tutti gli elementi componenti.
- IO 7520: Preparazione verniciatura pezzo.
- Sigillatura parti accoppiate non coperte da saldatura.

NOTE PER ESECUZIONE DELLE SALDATURE
WELDING EXECUTION NOTES


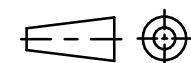



Le saldature ad arco, salvo diversamente specificato sul disegno, sono da considerarsi continue e lo spessore della sezione di saldatura A deve essere non inferiore a 7/10 dello spessore minimo dei particolari da unire. Le proprietà dei materiali d'apporto ed i procedimenti di saldatura adottati devono essere compatibili con le proprietà dei materiali in modo da assicurare la continuità delle caratteristiche di resistenza meccanica.

Apart from different specifications on the drawing, apply continuous arc welding with seam thickness A not less than 7/10 of the minimum thickness of the parts to be joined. The welding material properties should be compatible with the joined material properties, so that the strength continuity is guaranteed.

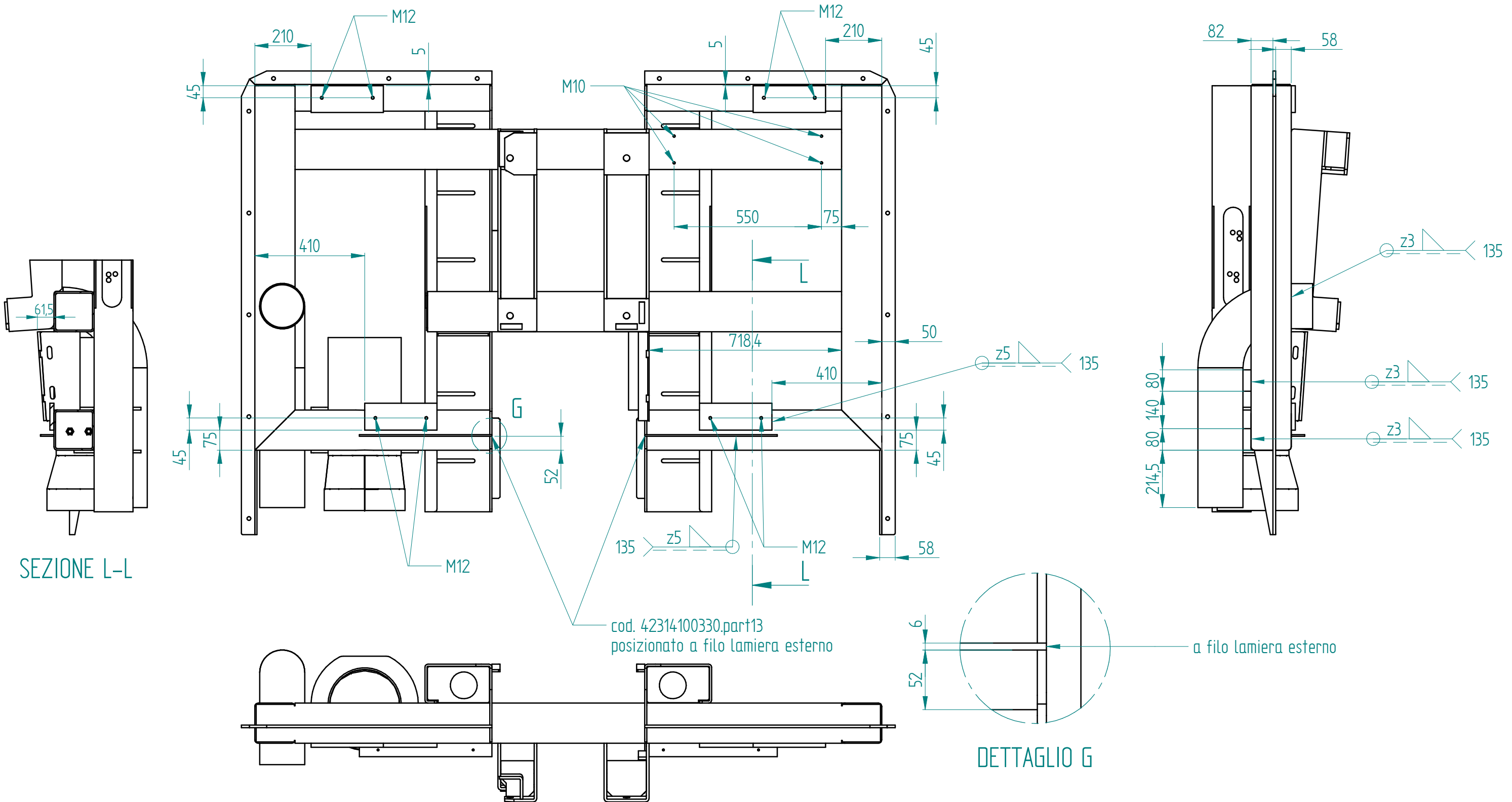
Sezione saldatura
welding section

S1
S2
A
S1-S2
A=0.7xS1

Per tutti gli spigoli
R0.5
10-7700

 <div>C.L.P.2 SRL lavorazioni lamiere</div>	MATERIALE	TOLLERANZE GENERALI LAV. CON ASPORT. DI TRUCIOLO E STAMP. PLASTICA ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE FINO A 2 mm ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE > DI 2 mm ISO 2768 - mH		
	TRATTAMENTO TERMICO	NOTE GENERALI TUTTI GLI SPIGOLI TAGLIANTI DELLE LAMIERE VANNO SBAVATI ACCURATAMENTE		
  	TRATTAMENTO SUPERFICIALE vedi ordine	Peso netto in Kg. 481,4 kg	Data creazione 21/07/2020	Data ultimo accesso 03/09/2020
	DENOMINAZIONE basamento cerberus 125.20 centr	CODICE DISEGNO 42314100330		REVISIONE 0

SU QUESTO DISEGNO GRAVA IL NOSTRO DIRITTO DI PROPRIETA', NE E' VIETATA LA
RIPRODUZIONE E
LA COMUNICAZIONE A TERZI. CIO' AI SENSI DI LEGGE E SALVO NOSTRA AUTORIZZAZIONE
CONCORDATA E SCRITTA



NOTE:
-Pulire l'interno da residui di lavorazione.
-Eliminare bave di lavorazione.
-Effettuare saldature strutturali continue.
-Saldare a tratti tutti gli elementi componenti.
- IO 7520: Preparazione verniciatura pezzo.
: Sigillatura parti accoppiate non coperte da saldatura.

NOTE PER ESECUZIONE DELLE SALDATURE
WELDING EXECUTION NOTES






Le saldature ad arco, salvo diversamente specificato sul disegno, sono da considerarsi continue e lo spessore della sezione di saldatura A deve essere non inferiore a 7/10 dello spessore minimo dei particolari da unire. Le proprietà dei materiali d'apporto ed i procedimenti di saldatura adottati devono essere compatibili con le proprietà dei materiali in modo da assicurare la continuità delle caratteristiche di resistenza meccanica.

Apart from different specifications on the drawing, apply continuous arc welding with seam thickness A not less than 7/10 of the minimum thickness of the parts to be joined. The welding material properties should be compatible with the joined material properties, so that the strenght continuity is guaranteed.

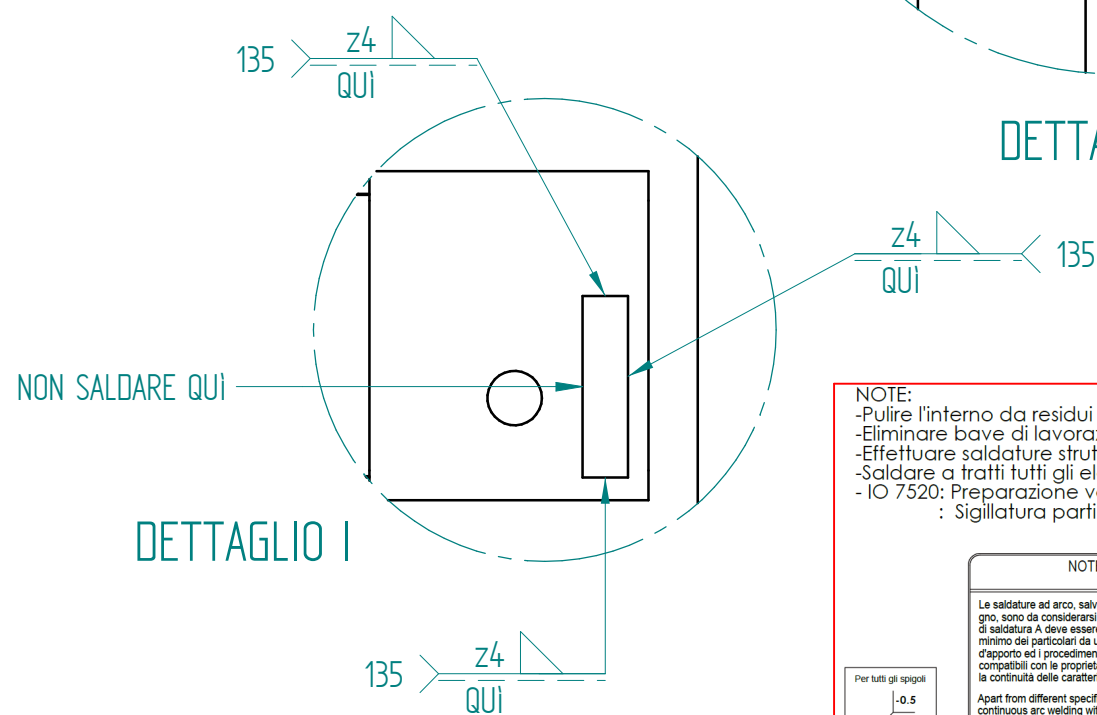
Sezione saldatura
welding section

S1
S2
A
S1-S2
A=0.7xS1

Per tutti gli spigoli
R0.5
10-7700

 <div>C.L.P.2^{SRL} lavorazioni lamiere</div>	MATERIALE	TOLLERANZE GENERALI LAV. CON ASPORT.DI TRUCIOLO E STAMP. PLASTICA ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE FINO A 2 mm ISO 2768 - fH LAMIERE CON SPESSORE > DI 2 mm ISO 2768 - mH		
	TRATTAMENTO TERMICO	NOTE GENERALI TUTTI GLI SPIGOLI TAGLIENTI DELLE LAMIERE VANNO SBAVATI ACCURATAMENTE		
  	TRATTAMENTO SUPERFICIALE vedi ordine	Peso netto in Kg. 481,4 kg	Data creazione 21/07/2020	Data ultimo accesso 03/09/2020
	DENOMINAZIONE basamento cerberus 125.20 centr	CODICE DISEGNO 42314100330		REVISIONE 0

SU QUESTO DISEGNO GRAVA IL NOSTRO DIRITTO DI PROPRIETA', NE E' VIETATA LA RIPRODUZIONE E LA COMUNICAZIONE A TERZI. CIO' AI SENSI DI LEGGE E SALVO NOSTRA AUTORIZZAZIONE CONCORDATA E SCRITTA



NON SALDARE QUI

NON SALDARE QUI

NOTE:

- Pulire l'interno da residui di lavorazione.
- Eliminare bave di lavorazione.
- Effettuare saldature strutturali continue.
- Saldare a fratti tutti gli elementi componenti.
- IO 7520: Preparazione verniciatura pezzo.

: Siallatura parti accoppiate non coperte da saldatura.

NOTE PER ESECUZIONE DELLE SALDATURE
WELDING EXECUTION NOTES

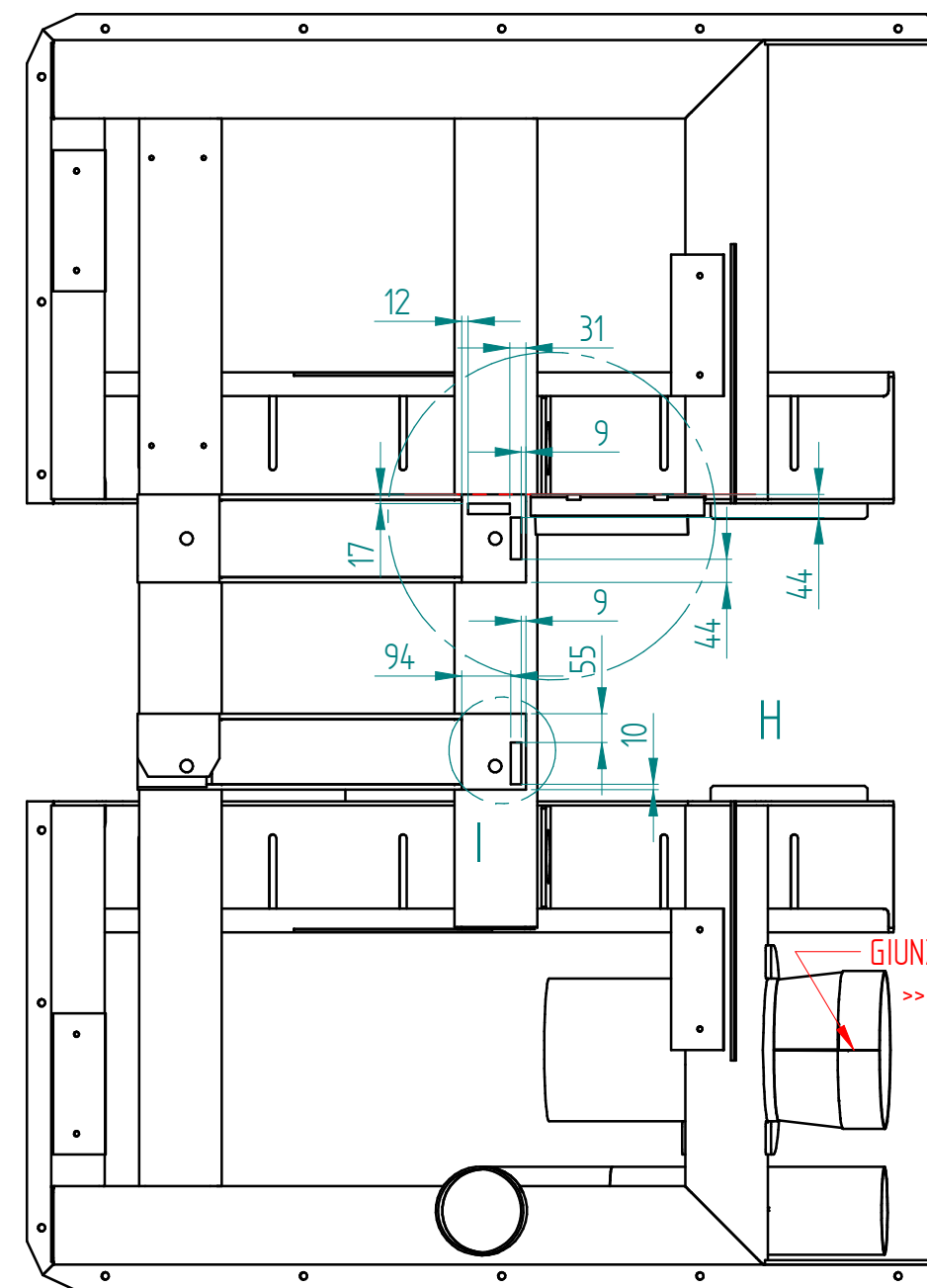
The diagram illustrates a cross-section of a butt joint weld. Two plates, labeled S1 and S2, are joined by a weld. The weld throat thickness is labeled A. The diagram is used to specify welding execution requirements based on plate thickness and throat thickness.

Sezione saldatura
welding section

Le saldature ad arco, salvo diversamente specificato sul disegno, sono da considerarsi continue e lo spessore della sezione di saldatura A deve essere non inferiore a 7/10 del spessore minimo dei particolari da unire. Le proprietà dei materiali d'apporto ed i procedimenti di saldatura adottati devono essere compatibili con le proprietà dei materiali in modo da assicurare la continuità delle caratteristiche di resistenza meccanica.






Apart from different specifications on the drawing, *apart continuous arc welding with seam thickness A not less than 7/10 of the minimum thickness of the parts to be joined. The welding material properties should be compatible with the joint material properties, so that the strength continuity is guaranteed.*

$S1 \leq S2$
 $A = 0,7 \times S1$



– GIUNZIONE VERSO L'ALTO
>>>TASSATIVO<<<

VISTA F

	MATERIALE	TOLLERANZE GENERALI LAV. CON ASPORT.DI TRUCIOLO E STAMP. PLASTICA ISO 2768 - H LAMIERE CON SPESSORE FINO A 2 mm ISO 2768 - H LAMIERE CON SPESSORE > DI 2 mm ISO 2768 - M/H			
	TRATTAMENTO TERMICO				
  	TRATTAMENTO SUPERFICIALE vedi ordine	NOTE GENERALI TUTTI GLI SPIGOLI TAGLIANTI DELLE LAMIERE VANNO SBAVATI ACCURATAMENTE		DISEGNATORE Simone Zaffino	
		Peso netto in Kg. 481,4 kg	Data creazione 21/07/2020	Data ultimo accesso 03/09/2020	
	DENOMINAZIONE basamento cerberus 125.20 centr		CODICE DISEGNO 42314100330		REVISIONE 0

SU QUESTO DISEGNO GRAVA IL NOSTRO DIRITTO DI PROPRIETA', NE E' VIETATA LA
RIPRODUZIONE E
LA COMUNICAZIONE A TERZI. CIO' AI SENSI DI LEGGE E SALVO NOSTRA AUTORIZZAZIONE
CONCORDATA E SCRITTA