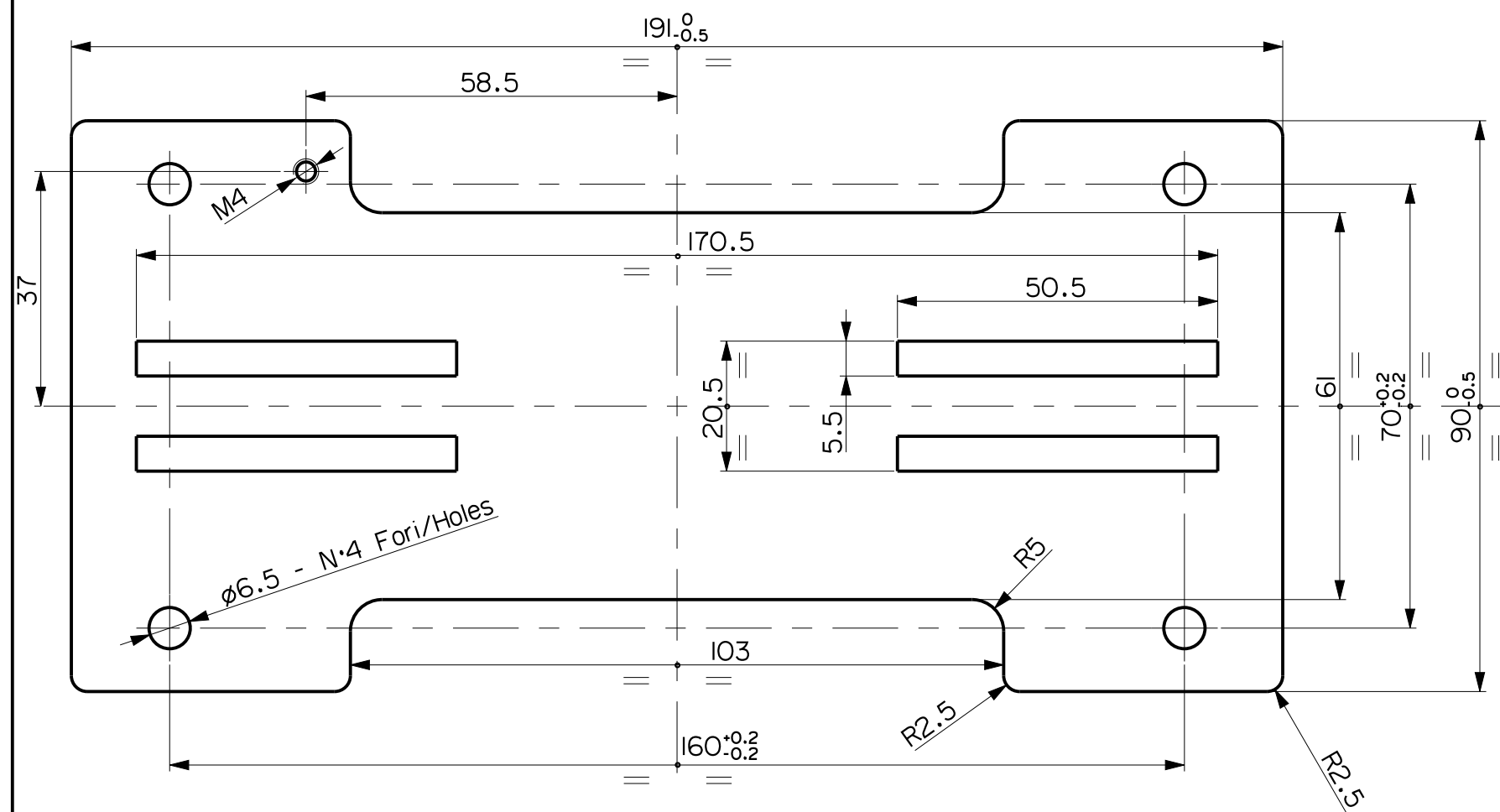


GRADO DI PRECISIONE ACCURACY	SCOSTAMENTI LIMITI PER CAMPI DI DIMENSIONI NOMINALI / DEVIATION LIMIT FOR NOMINAL DIMENSIONS.							
	0.5/3 mm	3/6 mm	6/30 mm	30/120 mm	120/400 mm	400/1000 mm	1000/2000 mm	2000/4000 mm
m(Medio)	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

PARTICOLARE/PARTICULAR



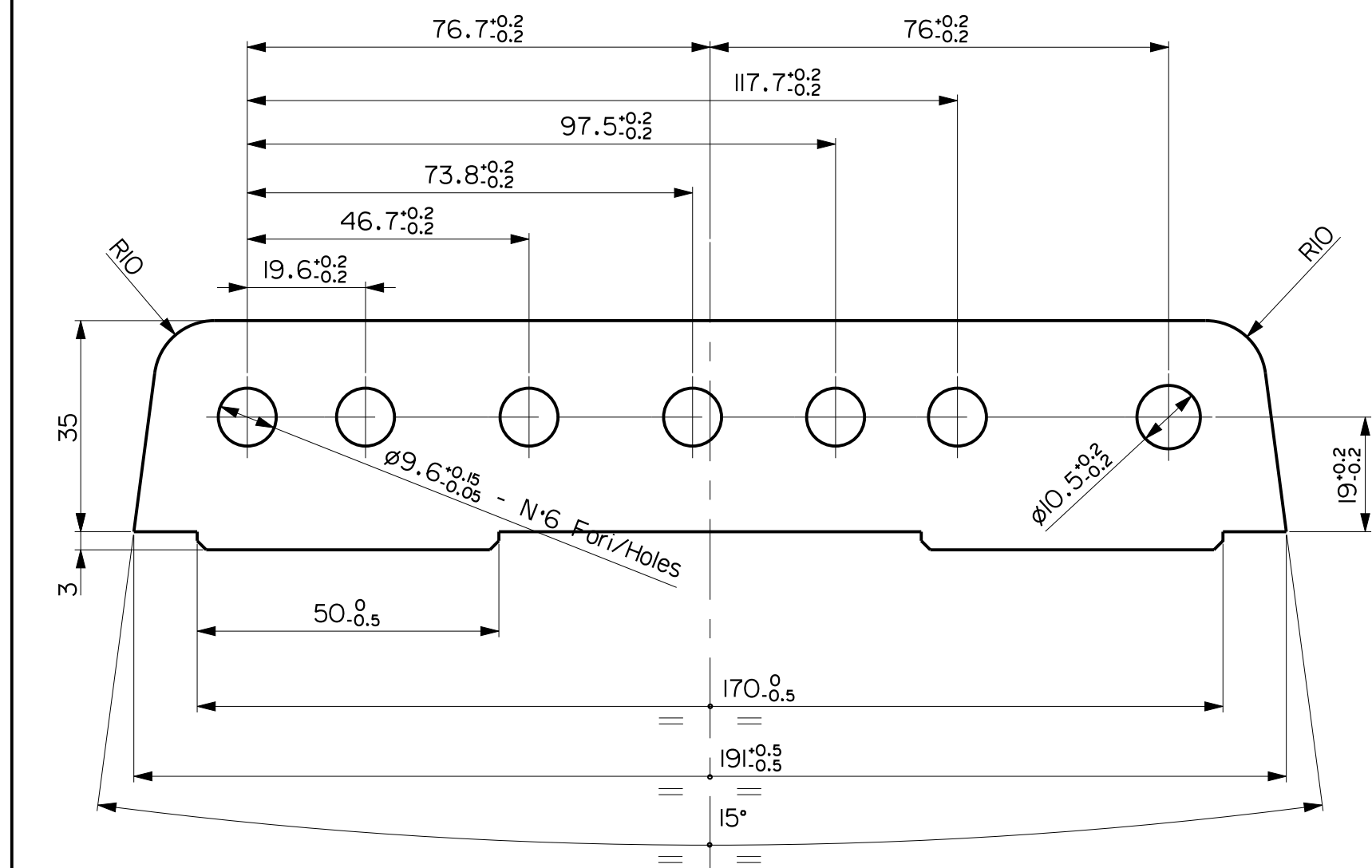
- Materiale: S 355 J2 UNI EN 10025.
- Non sono ammesse bave di lavorazione superiori a 0,1mm.
- Il materiale deve essere esente da difetti ammanchi, soffiature, inclusioni, fessurazioni.
- Dove non indicato (o non rappresentato), i raggi devono essere 0,2x0,4 mm.
- Dove non indicato, gli smussi devono essere 0,2x0,4x0,4 mm.
- N.B. LE QUOTE SI INTENDONO DI LAVORAZIONE MECCANICA.

NOTES:

- Material: S 355 J2 UNI EN 10025.
- The burrs must be smaller than 0.1mm.
- The material must be without defects like poured shorts, blowholes, inclusions, flows.
- Where not indicated (or not represented), radius must be 0.2x0.4 mm.
- Where not indicated, chamfers must be 0.2x0.4x45mm.

WARNING. THE DIMENSIONS ARE REFERRED TO MACHINING.

PARTICOLARE/PARTICULAR 2

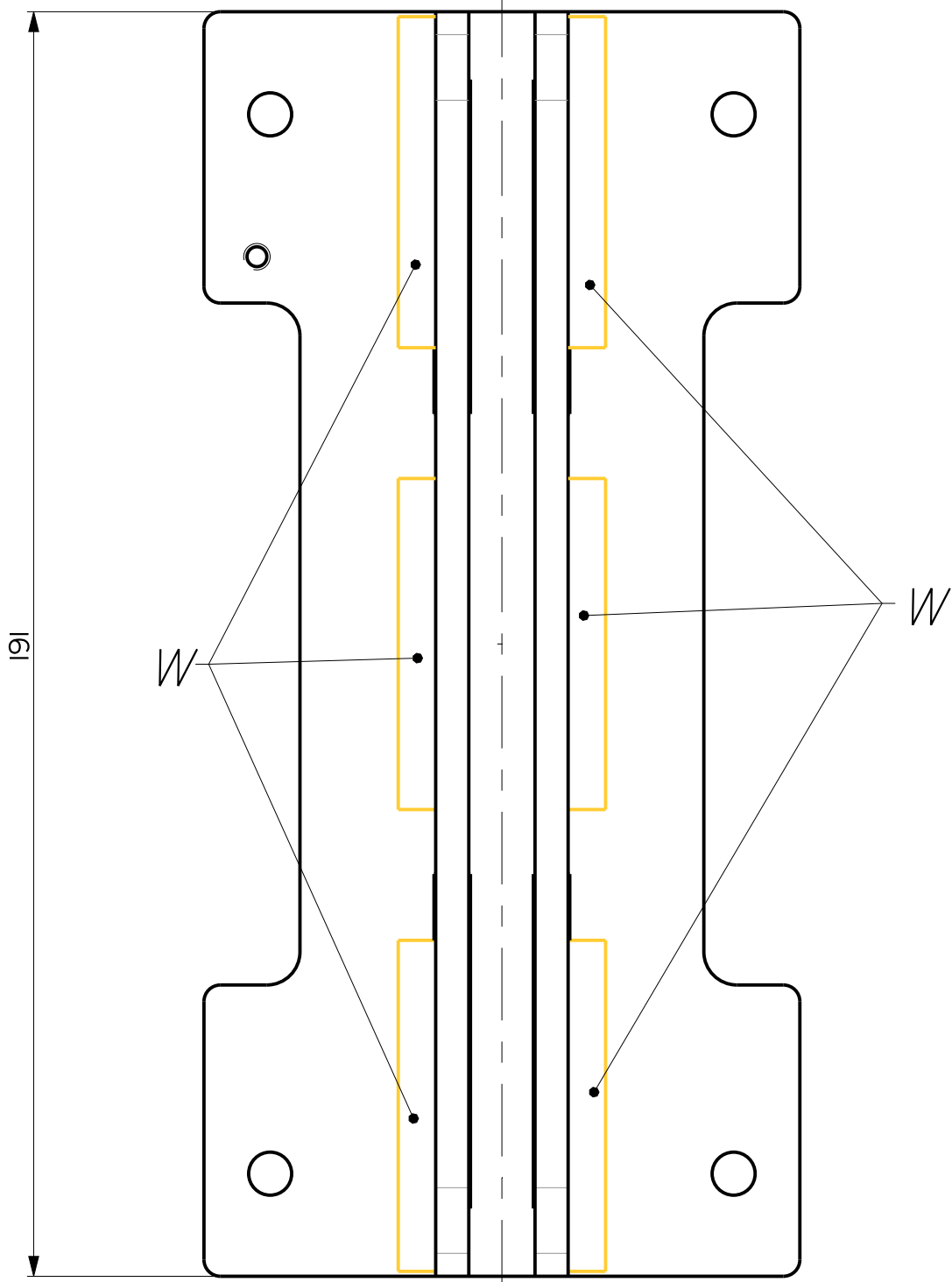
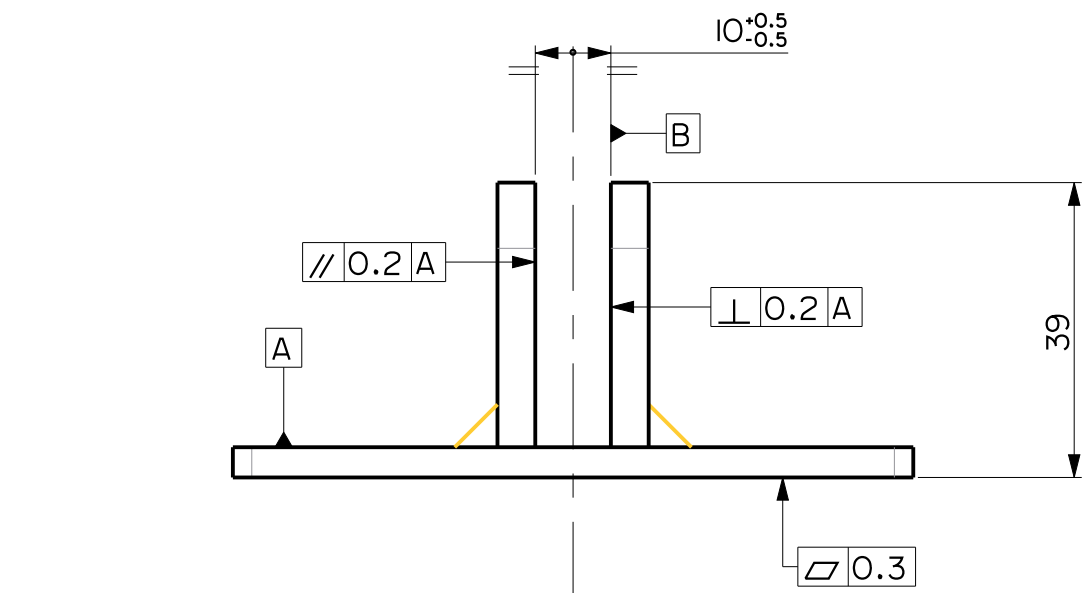
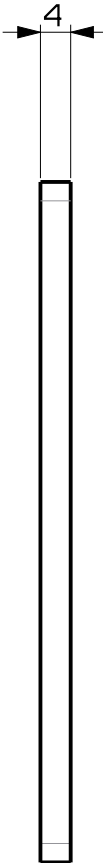


- Materiale: S 355 J2 UNI EN 10025.
- Non sono ammesse bove di lavorazione superiori a 0.lmm.
- Il materiale deve essere esente da difetti ammanchi, soffiature, inclusioni, fessurazioni.
- Dove non indicato (o non rappresentato),i raggi devono essere 0.2x0.4 mm.
- Dove non indicato, gli smussi devono essere 0.2x0.4x45 mm.
- N.B. LE QUOTE SI INTENDONO DI LAVORAZIONE MECCANICA.

NOTES:

- Material: S 355 J2 UNI EN 10025.
- The burrs must be smaller than 0.1mm.
- The material must be without defects like poured shorts, blowholes, inclusions, flaws.
- Where not indicated (or not represented), radius must be 0.2x0.4 mm.
- Where not indicated, chamfers must be 0.2x0.4x45 mm.

WARNING. THE DIMENSIONS ARE REFERRED TO MACHINING.



- 1 FORI "1"  $\varnothing$  9.6 DOVRANNO ESSERE FRA LORO COASSIALI E  
 PERMETTERE L'INSERIMENTO DI UNA SPINA CILINDRICA DI  
 $\varnothing$  9.6  $\pm 0/-0.1$  ANCHE DOPO TUTTI I TRATTAMENTI SUPERFICIALI.  
 - 1 FORI "2"  $\varnothing$  10.5 DOVRANNO ESSERE FRA LORO COASSIALI E  
 PERMETTERE L'INSERIMENTO DI UNA SPINA CILINDRICA DI  
 $\varnothing$  10.5  $\pm 0.2/-0.2$  ANCHE DOPO TUTTI I TRATTAMENTI SUPERFICIALI.

- HOLES "1"  $\varnothing$  9.6 MUST BE COAXIAL BETWEEN THEM AND PERMIT THE INSERT OF A CILINDRICAL PIN WITH  $\varnothing$ 9.6  $\pm$ 0.1 ALSO AFTER ALL THE SURFACE TRATMENTS.

- HOLES "2"  $\varnothing$  10.5 MUST BE COAXIAL BETWEEN THEM AND PERMIT THE INSERT OF A CILINDRICAL PIN WITH  $\varnothing$ 10.5  $\pm$ 0.2/ $\pm$ 0.2 ALSO AFTER ALL THE SURFACE TRATMENTS.

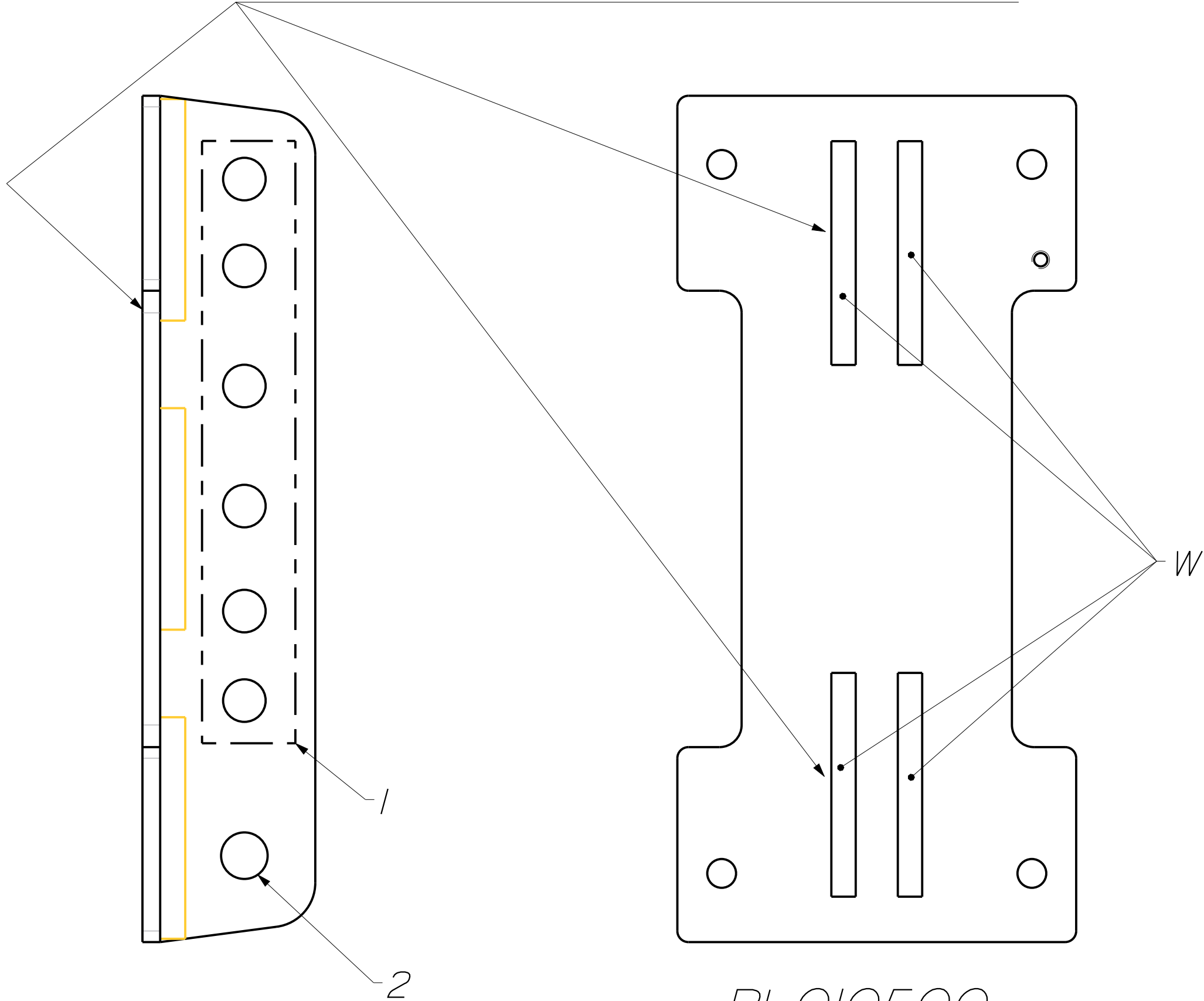
**NOTE DI SALDATURA**

- Ove non indicato lo spessore della saldatura sarà pari allo spessore minimo dei pezzi da saldare.
- Le saldature dovranno essere eseguite da personale qualificato in accordo a UNI 4634.
- I lembi da saldare, al momento della saldatura, dovranno essere privi di ruggine, scaglie, grassi, vernici, irregolarità locali ed umidità.
- I pezzi da saldare devono essere a contatto.
- La superficie delle saldature dovrà risultare sufficientemente liscia, regolare e ben raccordata con il materiale base.
- Eliminare la scoria in corrispondenza delle riprese di una medesima passata.
- Saldatura da eseguirsi con: elettrodi a rivestimento basico, omologati secondo UNI 5132, tipo E44, classe 4B, F 3.25 / 4.25; filo pieno in acciaio debole legato al Mn-Si, EN 440 G35il.
- Ispezioni: accurato controllo visivo di tutte le saldature, eventuale controllo magnetoscopico o con liquidi penetranti a spot (10%).

**WELDING NOTES**

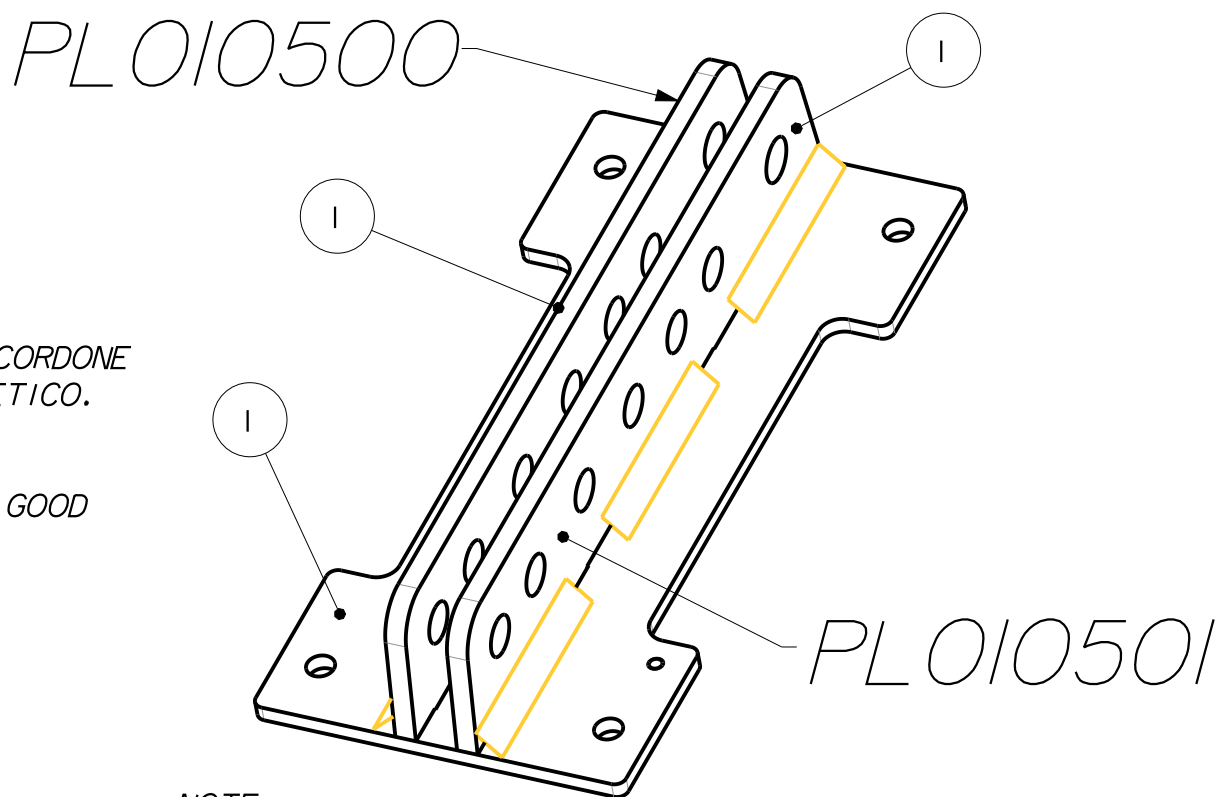
- If not specified the welding thickness will be the same of the minimum thickness of the bars to be welded.
- Welding must be performed by qualified personell according to UNI 4634.
- The edges to weld, at the moment of welding, must be without rust, scales, grease, paint, local irregularities and moisture.
- The parts to weld must be in contact.
- The weld's surface must be smooth, regular and well jointed with the base material.
- Remove scale on restarts of the same welding run.
- Welding to be performed with: basic coated electrodes, approved and according to UNI 5132, E44 type, class 4B , F 3.25 / 4.25; solid wire of Mn-Si low alloyed steel, EN 440 G3Si1
- Inspections: accurate visual inspection of all weldings, eventual magnetoscope control or dye penetrant spot check (10%).

LE SALDATURE SULLA STAFFA INFERIORE NON DOVRANNO SPORGERE DA QUESTO PIANO.  
ALL THE WELDS ON THE LOWER BRACKET MUST NOT BE OUT FROM THIS SURFACE.



ATTENZIONE  
TUTTE LE SALDATURE "W" DOVRANNO ESSERE A CORDONE  
CONTINUO E CURATE DAL PUNTO DI VISTA ESTETICO.

WARNING  
ALL "W" WELDING MUST BE CONTINUOUS AND OF GOOD  
AESTHETICALLY FINISH.



-Tratt. superficiale: Zinato passivato Nero sp. 843µm. Conforme ROHS  
o catoforesi nera monocolore spessore 843µm.  
Verniciare a liquido NERO OPACO RAL9005 GLOSS 20 +/-5.  
-Per il posizionamento, il dimensionamento e il colore della serigrafia  
riferirsi alle pellicole codice PLOI0500 RevB e PLOI050I RevB.  
NOTES:  
-Supercial treatment: Black zinc plating thickness 843µm. ROHS Compliant  
or Black cataphoresis monoblocking thickness 843 µm  
Paint with spary MATT BLACK RAL9005 GLOSS 20+/-5.  
-For positioning, dimensioning and color of the silk-screen refered to filmS  
part number PLOI0500 RevB e PLOI050I RevB.

N.	Code Code	Matricola Part. number	Descrizione/Description	Q.tà
I		HDL IO-A		3

A	Emissione documento/Production release	Morini	Mattoli	13/02/12	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATIONS
B	Modificato seraglio staffa (era LOSE) / Change silk-screen (WAS LOSE)	Morini	Mattoli	03/05/13	
C	Aggiunto trattamento di catodoresi / Add cathodoresis treatment	Morini	Mattoli	07/05/13	GR.PRECISIONE/ACCURACY
					m (Medio)
					UNI EN 22768- EN 22768-1
N.	OGGETTO MODIFICA/MODIFY OBJECT	CONTR. CHECK	DISEGN. DRAWING	DATA DATE	SCALE/SCALE
	Descrizione/Description <b>STAFFA POSTERIORE HDLIO-A REAR BRACKET HDLIO-A</b>				DISEGN. DRAWING Mattioli
					CONTR. CHECKED Morini
					DATA DATE 13/12/12
					CODICE/PART NUMBER
					<b>3382943</b>
FOGLIO/SHEET	FOGLI/SHEETS				MATRICOLA HDLIO-A
/	/	Trait.TERMICO HEAT treatment			
		Trait.SUPERFICIALE SUPERFICIAL treat	Vedi note / See notes		A B C