

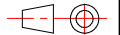
ATTENZIONE:  
FARE RIFERIMENTO ALLA SPECIFICA DI  
FORNITURA SF-11 PER I CORDONI DI  
SALDATURA NON INDICATI

NOTES:

TUTTI I BORDI DEVONO ESSERE ESENTI DA BAVE  
ALL THE EDGES MUST BE BURR FREE  
SUPERFICI ESENTI DA AMMACCATURE, OLIO, COLLA, GRAFFI E ALTRI DIFETTI  
SURFACES MUST BE FREE FROM DENTS, OIL, GLUE, STICKER AND OTHER DEFECTS  
I LEMBI DEVONO ESSERE ACCOSTATI PER EVITARE FESSURE E SALDATI  
THE EDGES MUST BE PULLED TOGETHER TO AVOID CHINK AND WELDED  
E' AMMESSA L'ESECUZIONE DI SCANTONATURE/DENTI/SPINE DI RIFERIMENTO PER FACILITARE IL POSIZIONAMENTO E IL PROCESSO DI SALDATURA  
REFERENCE CARVES/TEETH OR PINS ARE ALLOWED IN ORDER TO GUARANTEE THE RIGHT POSITIONING AND PROPER WELDING PROCESS

Additional Notes: \

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà	Spessore	Materiale
1	DADO M12 DIN 929	DADO M12 DIN 929	2		Acciaio
2	M8 FTRE	Inserto filettato M8 FTRE	14		Acciaio
3	SPS0002902	BASE	1	2 mm	0011
4	SPS0002903	COLLARE	1	2 mm	0011
5	SPS0002904	LINGUETTA	8	2 mm	0011

0	Emissione	a.buonaventura	a.raimondi	d.perale	20/09/2022					
Rev	Description	Made	Verified	Approved	Date					
The welding symbols for steel and aluminium alloys meet the requirements of standard UNI EN ISO 2553										
Unless otherwise specified - ISO 2768 class c		0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000	Angle
		±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±1°30'
		Project N°: PR22/114		Surface treatment : RAL 9005		Material:		Weight: 11,690 kg		15
Description: CONVEYOR 0630x0640x0220 - Ø520				Customer code:		Code		Page: 1 / 1		
\\								CVA0040510		