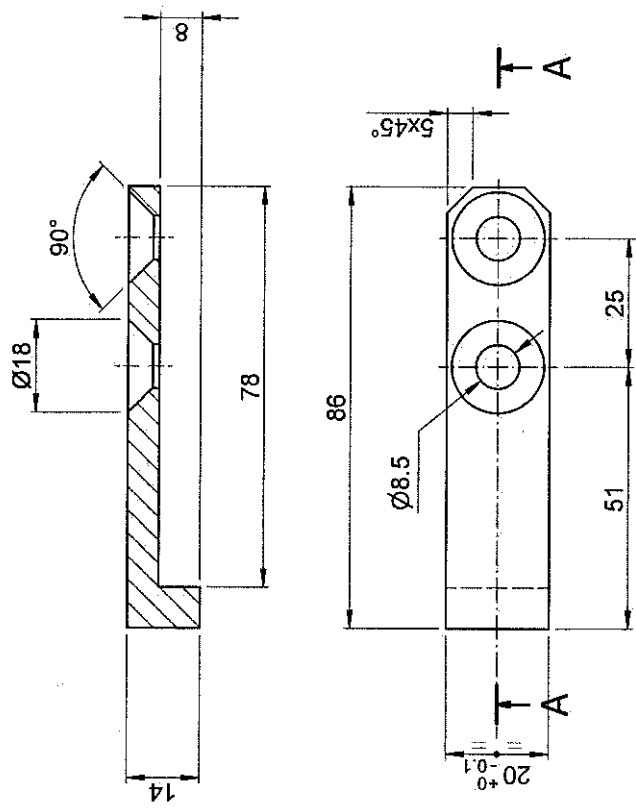


A-A (1:1)



P.2.3  
(202100094)

Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico.  
Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto

TRATTAMENTO SUPERFICIALE  
SURFACE TREATMENT

ZINCATURA GALVANICA PASSIVATA  
NERA - SPESSORE 12µm  
PASSIVATE BLACK ZINC GALVANIZING  
THICKNESS 12µm

UNI EN ISO 10052-1:2011  
ZINCATED REVELS...

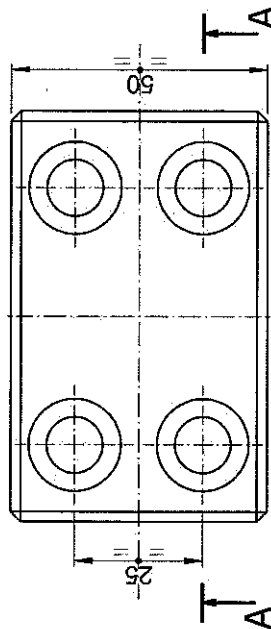
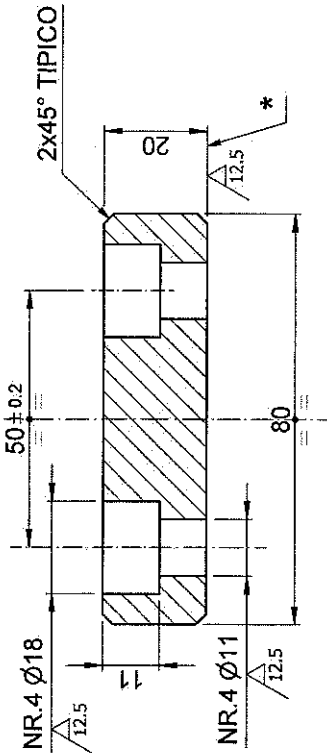
RAZZI NON QUOTATI R = ...  
UNCOTED RADIUS...

SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA CONVE IN ...  
FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION, DEVIATIONS SHALL BE ...  
IN ACCORDANCE WITH ... UNI ISO 2768/...

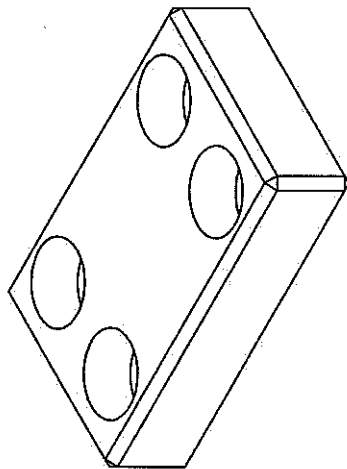
CLASSE DI TOLLERANZA / TOLERANCE CLASS: PRECISO / PRECISE

00		200221	EMISSIONE	M.C.		A3	
Rev.	Data dis.	Descrizione	Dimensioni senza indicazione di tolleranza	Stipure saldate: Lavorazioni Fusoni e forgiati	ISO 13920-BF ISO 2768-mH note a disegno	Disegnato	Approvato
Tipologia parte		ST06-004		Stato del grezzo		Ripetenti	
				Materiale		Formato	
				ST01-002		ST02-001	
				Trattamento termico		Massa [kg]	
				Trattamento superficiale		Foglio	
				ST05-009		1/1	
				Descrizione		Numero di disegno	
				STAFFA		6440-D0012	
						Rev.	
						00	

A-A (1:1)



VISTA ISOMETRICA

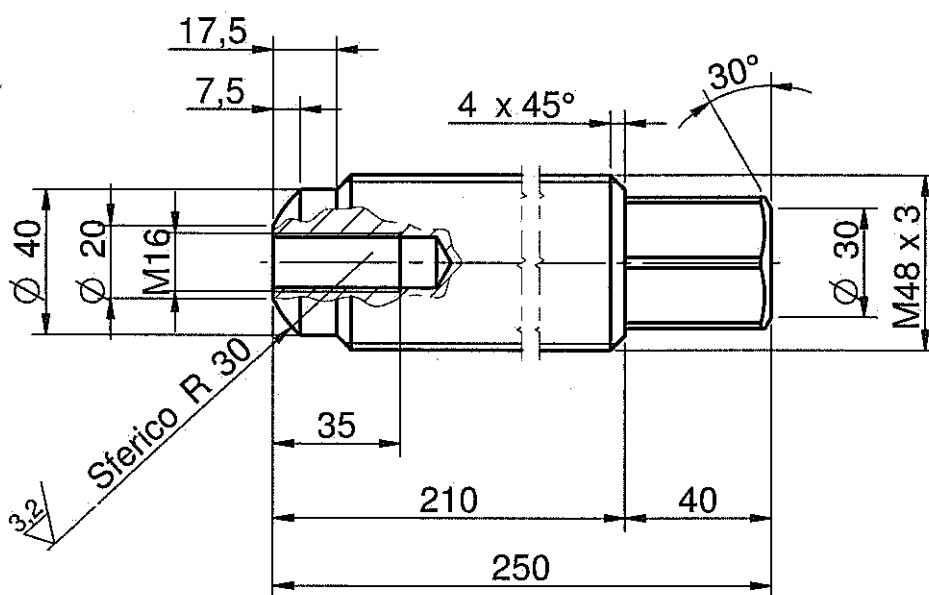
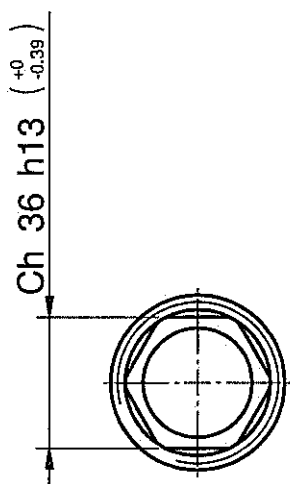
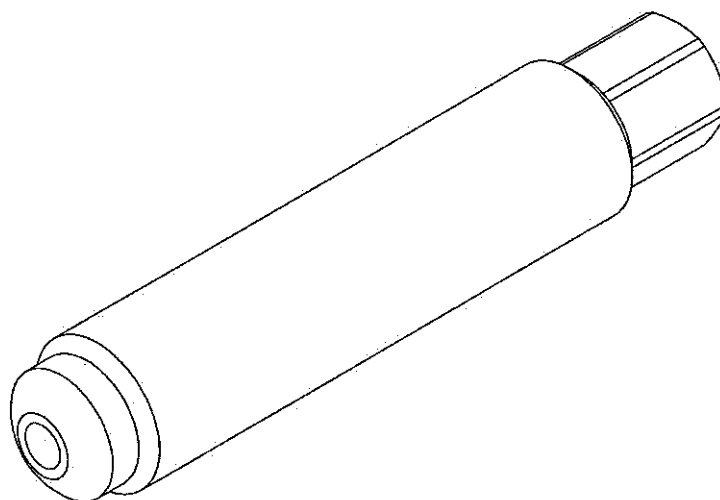


Pz. 4  
(202100048)

Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico.  
Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto

TRATTAMENTO SUPERFICIALE SURFACE TREATMENT
ZINCATURA GALVANICA PASSIVATA NERA - SPESSORE 12µm PASSIVATE BLACK ZINC GALVANIZING THICKNESS 12µm

00	250121	EMISSIONE	Descrizione	Dimensioni senza indicazione di tolleranza	Strutture saldate: Lavorazioni Fusioni e forgiati: nota a disegno	ISO 13920-09	Disegnato	Approvato	Riferimenti	Formato	A3
ST06-004			Materiale		Grezzo		Stato del grezzo				
			ST01-003		ST02-002						
			Trattamento termico		Massa [kg]		0.5				
			Trattamento superficiale		ST05-009		Foglio		Scala		1:1
			Descrizione		PIASTRA		Numero di disegno		5510-D0001		Rev. 00
			Accordi: to be a company or... to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to other parties without specific written authorization of		data this document pubblicità any person						



Pz. 24  
(202100034)

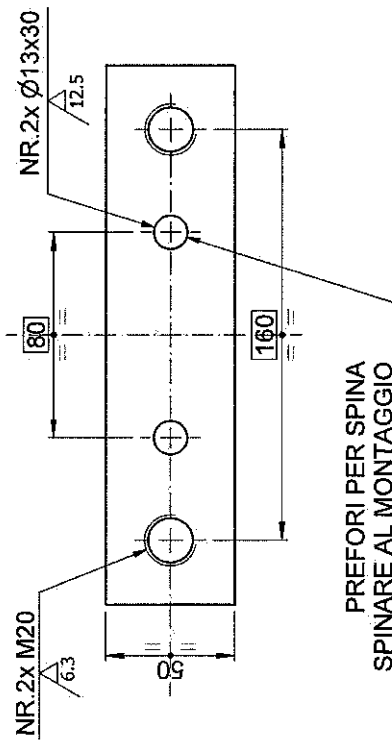
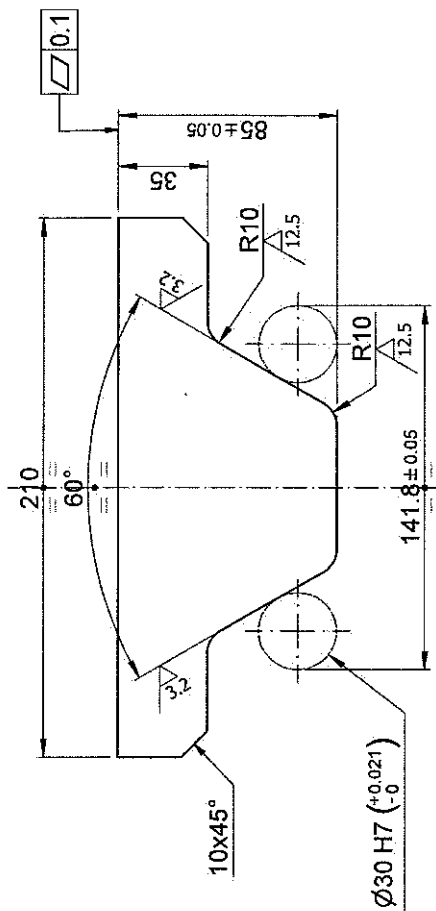
Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico.

Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto da  
06/2018

03									
02									
01									
00	13/06/2018	EMISSIONE							PASCOLO G.
REV.	DATA	DESCRIZIONE MODIFICA							DISEGNATO
TOLLERANZE GENERALI			SMUSSI NON QUOTATI	RAGGI NON QUOTATI	RUGOSITA'	6,3/	3,2/		
UNI EN 22768/1 - m			- x 45°	R -					
MATERIALE			GREZZO	STATO DEL GREZZO					
ST01-009			ST02-001	ST03-002					
TRATTAMENTO TERMICO			PESO	ISO					
			3,2 kg						
TRATTAMENTO SUPERFICIALE			FOGLIO	SCALA	Q.TA'				
ST05-004 ZINCATURA GALVANICA PASSIVATA NERA			1/1	1:2	-				
DESCRIZIONE			CODICE	REVISIONE					
VITE PER PIEDE			7300-0031	00					



# VISTA ISOMETRICA



PREFORI PER SPINA  
SPINARE AL MONTAGGIO

Pz. 16

(202100116)

SVUOTO SPICOLI VNA 0.0147=2445  
UNCLUED PLUGS...  
RAGGI NON QUODI R - 1  
UNCLUED VARISS.

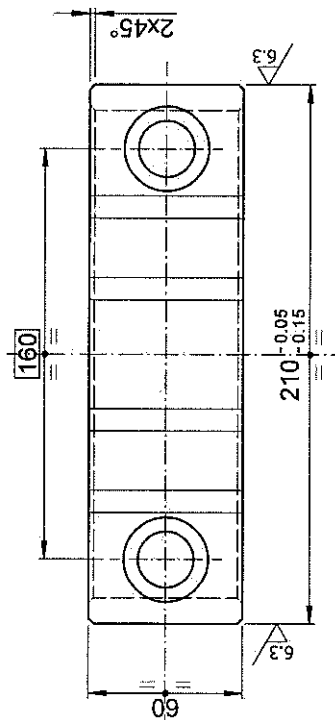
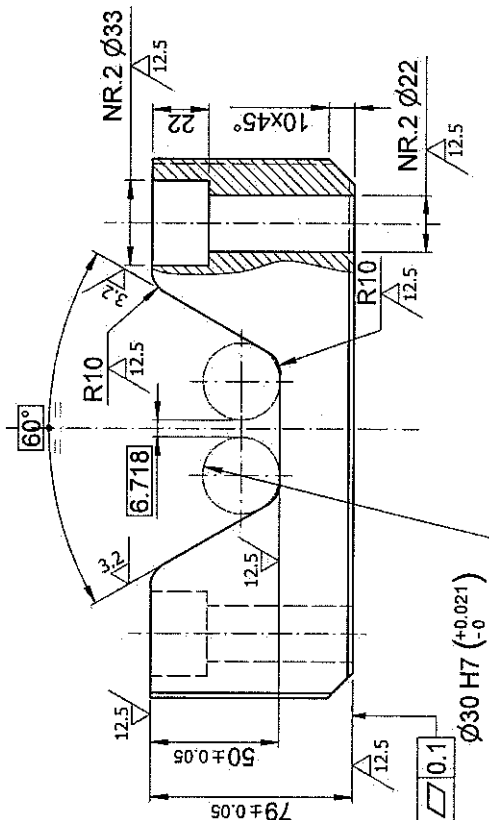
SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA COME IN I  
FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION, DEVIATIONS SHALL BE  
IN ACCORDANCE WITH : UNI ISO 2768  
CLASSE DI TOLLERANZA / TOLERANCE CLASS : PRECISO / PRECISE

Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto  
industriale di rilevante valore economico.  
Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto

Rev.	Data dis.	Descrizione	Dimensioni senza indicazione di tolleranza	Strutture saldate: Lavorazioni: Puliti e forgiati	Disegnato	Approvato	Referenzi	Formato
00	220121	EMISSIONE			B.L.			A3
ST06-001			Materiale		Stato del grezzo			
			ST01-029	ST02-001	ST03-001			
			Trattamento termico	Massa [kg]	J [kgm²]			
			ST04-011	4.4	Scala			
			Trattamento superficiale	Foglio	1 : 2			
			ST05-009	1/1				
			Descrizione	TASSELLO	Numero di disegno			
					6790-D0002			
					Rev.			
					00			

TRATTAMENTO SUPERFICIALE  
SURFACE TREATMENT  
ZINCATURA GALVANICA PASSIVATA  
NERA - SPESSORE 12µm  
PASSIVATE BLACK ZINC GALVANIZING  
THICKNESS 12µm

P2.4 (46000762)



TRATTAMENTO SUPERFICIALE  
SURFACE TREATMENT

ZINCĂTURĂ GALVANICĂ PASSIVATĂ  
NERĂ - SPESORE 12µm  
PASSIVATĂ BLACK ZINC GALVANIZING  
THICKNESS 12µm

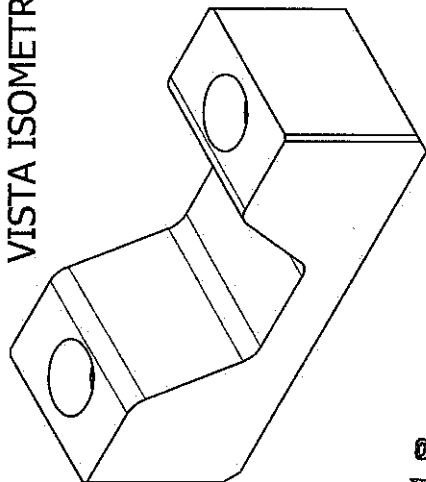
	SVUOLTO SPICO / NON QUOTATI=2x45 UNQUOTED LEVELS... RAGGI NON QUO ALLI P-1 UNQUOTED RADLS...
SECONDEMENTI PER QUOTE SENZ: INDICAZIONE DI TOLLERANZA COME IN : FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION / DEVIATIONS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH : UNI ISO 2768/1 CLASSI DI TOLLERANZA / TOLERANCE CLASSES : PRECISO / PRECISE	

**Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico.**

**Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto**

00	200121	EMISSIONE	Disegnato	B.L.	Disegno	Approvato	Riferimenti
ST06-001			Strutture saldate: Lavorazioni: Fusioli e forgiati: note a disegno				
ST06-001			Dimensioni senza indicazione di tolleranza Materiale Grezzo Stato del grezzo				
ST01-029			ST02-001		ST03-001		
Trattamento termico			ST04-011		Massa [kg] 5.2 J [kgm <sup>2</sup> ]		
Trattamento superficiale			ST05-009		Foglio: 1/1 Scala 1:2		
DESCRIZIONE			CENTRAGGIO		Numero di disegno 6440-D0001		
I hereby certify that this document is a company secret and therefore prohibits any person to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to any other person without the authorization of the company.			Rev. 00 				

# VISTA ISOMETRICA

[illegible]

**Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico. Non divulgabile a terzi non autorizzati per iscritto**

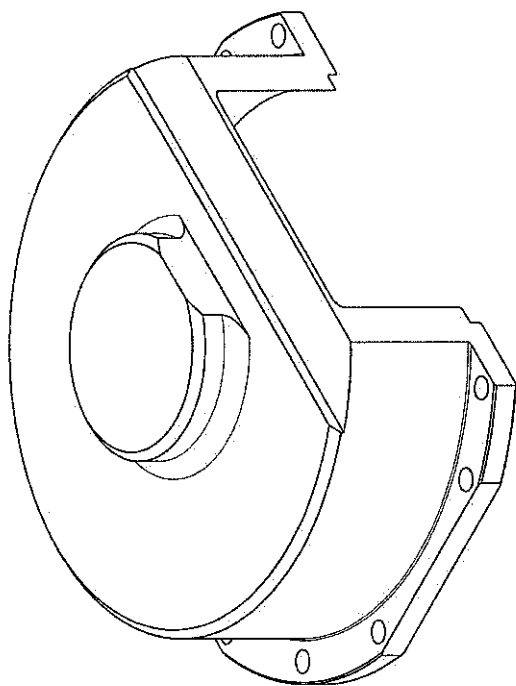
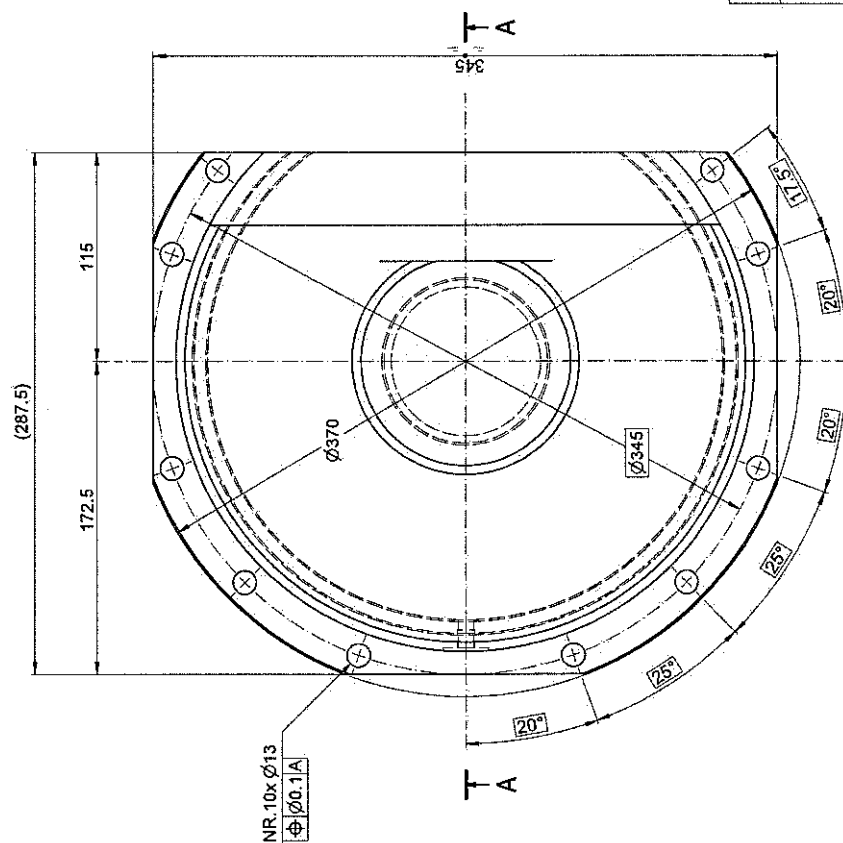
[illegible]

TRATTAMENTO SUPERFICIALE  
SURFACE TREATMENT

ZINCATURA GALVANICA PASSIVATA  
NERA - SPESSORE 12µm  
PASSIVATÈ BLACK ZINC GALVANIZING  
THICKNESS 12µm





[illegible]

△

(202100094)

[illegible]

**Non divulgabile a terzi  
Indirizzo di rilevante valore economico  
Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale e non deve essere divulgato**

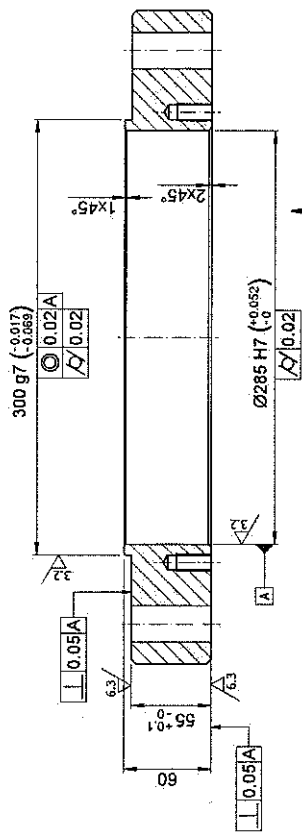
00	20/231	DESCRIZIONE	N.C.		Approvato	Riferimenti
Rev.	Data dis.	Descrizione	Disegnato			
Tecnologia applicata			Struttura: tubolare Lavorazione: Fresatura alogoritmica non a disegno			Formato <b>A2</b>
ST06-001			Materiale Cottone		Stato del pezzo	
			ST01-005	ST02-001	ST03-001	
			Trattamento termico		Massa Bil	4 J/gm <sup>3</sup>
					17.4	
			Trattamento superficiale		Foglio	Scala
			ST05-009		1/1	1:2
			Descrizione		Numero di disegno 1630-D000	
			CARTER PIGNONE		Rev. 00	

INFLAMMATORY SUPPLEMENT ALL  
SURFACE TREATMENT

ZINC-ALUMINUM GALVANIC PASSIVATION  
NITRA - SPECIFIC 20um  
PASSIVE BLACK AND GALVANIC  
TREATMENT 12um

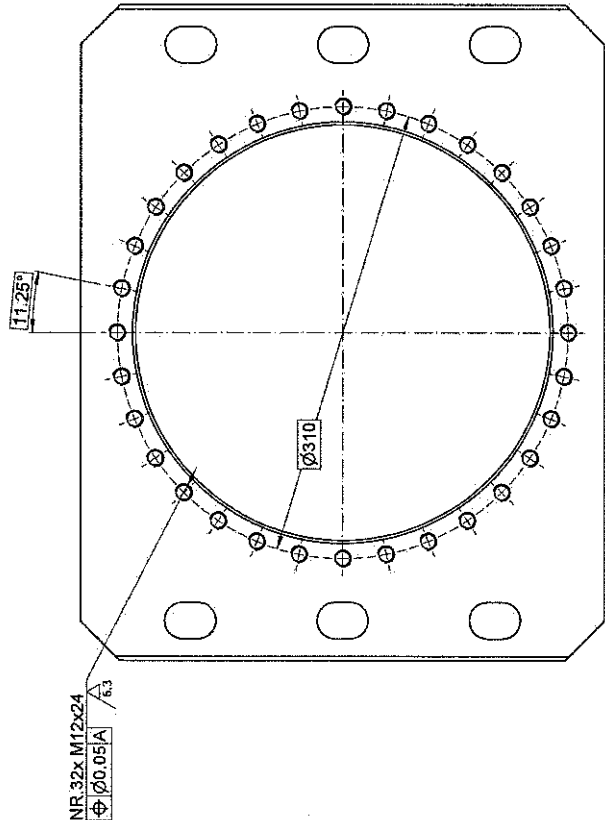


A-A (1:2.5)



B

B (1:2.5)



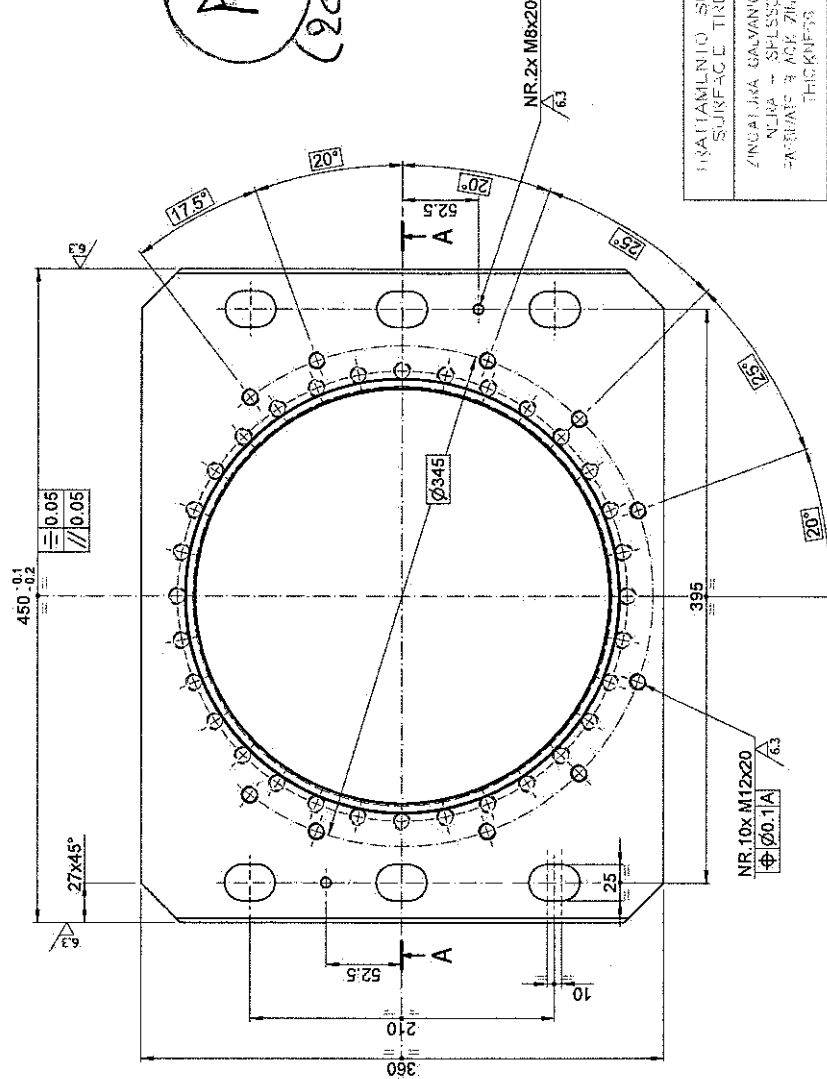
P22  
(202100094)

QUESTO DOCUMENTO È UN PRODOTTO DI PROGETTO  
E NON DEVE ESSERE UTILIZZATO PER LA REALIZZAZIONE  
DI QUALSIASI PRODOTTO SENZA L'AUTORIZZAZIONE  
ESPLICITA' DELL'INGEGNERE RESPONSABILE DEL PROGETTO.

Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto  
industriale di rilevante valore economico e non deve essere divulgato  
non divulgabile a terzi senza autorizzazione per iscritto

Rev.	Descrizione	Disegnato	Approvato	Formato	Stato del pezzo
00	20131	MC			
01	20131	MC			
02	20131	MC			
03	20131	MC			
04	20131	MC			
05	20131	MC			
06	20131	MC			
07	20131	MC			
08	20131	MC			
09	20131	MC			
10	20131	MC			
11	20131	MC			
12	20131	MC			
13	20131	MC			
14	20131	MC			
15	20131	MC			
16	20131	MC			
17	20131	MC			
18	20131	MC			
19	20131	MC			
20	20131	MC			
21	20131	MC			
22	20131	MC			
23	20131	MC			
24	20131	MC			
25	20131	MC			
26	20131	MC			
27	20131	MC			
28	20131	MC			
29	20131	MC			
30	20131	MC			
31	20131	MC			
32	20131	MC			
33	20131	MC			
34	20131	MC			
35	20131	MC			
36	20131	MC			
37	20131	MC			
38	20131	MC			
39	20131	MC			
40	20131	MC			
41	20131	MC			
42	20131	MC			
43	20131	MC			
44	20131	MC			
45	20131	MC			
46	20131	MC			
47	20131	MC			
48	20131	MC			
49	20131	MC			
50	20131	MC			
51	20131	MC			
52	20131	MC			
53	20131	MC			
54	20131	MC			
55	20131	MC			
56	20131	MC			
57	20131	MC			
58	20131	MC			
59	20131	MC			
60	20131	MC			
61	20131	MC			
62	20131	MC			
63	20131	MC			
64	20131	MC			
65	20131	MC			
66	20131	MC			
67	20131	MC			
68	20131	MC			
69	20131	MC			
70	20131	MC			
71	20131	MC			
72	20131	MC			
73	20131	MC			
74	20131	MC			
75	20131	MC			
76	20131	MC			
77	20131	MC			
78	20131	MC			
79	20131	MC			
80	20131	MC			
81	20131	MC			
82	20131	MC			
83	20131	MC			
84	20131	MC			
85	20131	MC			
86	20131	MC			
87	20131	MC			
88	20131	MC			
89	20131	MC			
90	20131	MC			
91	20131	MC			
92	20131	MC			
93	20131	MC			
94	20131	MC			
95	20131	MC			
96	20131	MC			
97	20131	MC			
98	20131	MC			
99	20131	MC			
100	20131	MC			

INATTAMINIO SUPPLI CIAL  
SURFACE TREATMENT  
ZINCALZATA GALVANICA PASSIVATA  
NORMA - SPLESSO 1200  
PACIFIC 3 AOK ZINC GALVANIZAZIONE  
THICKNESS 12um



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and tolerances. The part has a total width of 120, a total height of 60, and a central hole with a diameter of Ø33. The drawing includes various chamfers (12.5) and a thread specification of NR.2x M8.

An isometric drawing of a rectangular block. The top face is visible and contains four circular holes arranged in a 2x2 grid. The front and side faces are also visible, showing the block's three-dimensional form.

Pz.1 (202100094)

$\sigma(12.5) \Delta \Delta \Delta \Delta$	SUOSSI SPECCHI NON QUADRI-1947 SQUARED BELLS...
	PACCI NON UGGIATI $\alpha = 1$ BAGGIERE RABUS....

**Il presente documento è riservato, coperto da brevetto e da segreto industriale di rilevante valore economico. Non divulgabile a terzi non autorizzati**

ZINCO TORA  
GALVANICA  
PASSIVATA  
NERA

NOTA DI VERNICIATURA

~~PREPARAZIONE: SABBATURA A METALLO QUASI BIANCO, NON INFERIORE AL GRADO Sa 2 1/2~~

~~1<sup>4</sup> MANO: PRIMER: ZINCANTE/INORGANICO A SOLVENTE SPESSORE~~

MINIMO 75 µm.

MANO: INTERMEDIO: EPOSSIPOLIAMMIDICA, SPESSORE MINIMO 60 µm

**SPESORE MINIMO 60UM**

NOTA DI VERNICIATURA

**PROTEGGERE DA VERNICIATURA:  
-TUTTE LE FILETTATURE-**

[illegible]

