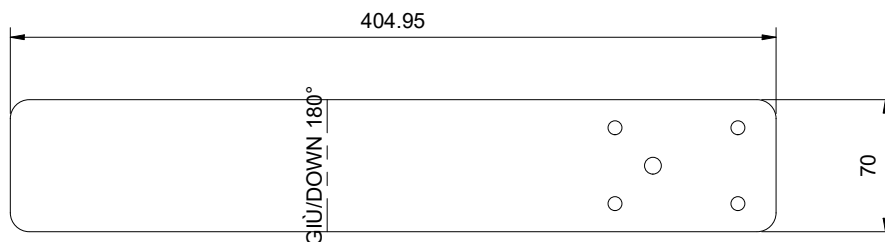
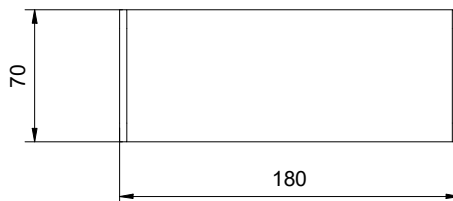
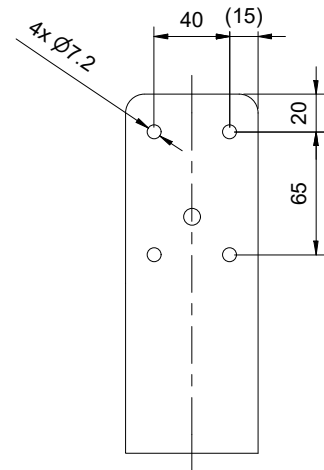
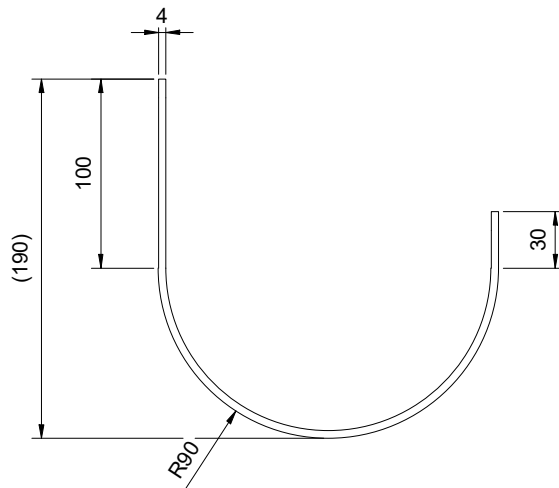
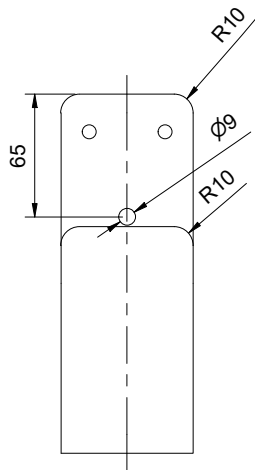
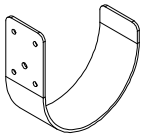


NR.	ITEM	SUPPLYING	QT.
1	PIPE SUPPORT	Sheetmetal th 40/10	1



Sviluppo/Flat pattern

00	14/09/2023		Prima Emissione
rev	date	referent	description of modify
tipologia oggetto: object type: Generico/Generic		smussi/racordi non quotati: undimensioned chamfers/fillets:	
materiale: material: S235JR (UNI 10025-1)		accettazione saldatura: weld acceptance: UNI5817-D	
trattamento superficiale: surface treatment: <input checked="" type="checkbox"/> zinc. a freddo cold galvanizing		lavorazione bordi: edge processing: UNI22768-mK	
		tolleranze generali: general tolerances: UNI22768-mK	
		STATO: STATUS: <input type="checkbox"/> prelim. <input checked="" type="checkbox"/> approv. <input type="checkbox"/> sup./pos.	
CODICE/CODE: 142021152/153		DESCRIZIONE/DESCRIPTION: APPOGGIO A C SUPPORTO TUBI ATLANTIC	
DISEGNO/DRAWING: N° 103000008251-000-00		FOGLIO/SHEET: 1/2	
TAVOLA/TITLE: Viste Generali		Disegnato da / Draw by: Ivan A. Controllato e approvato da/Checked and approved by: Fabio T.	
		NOTE/NOTES:	

ATTENZIONE

- IN CASO DI PRIMA PRODUZIONE DELLA REVISIONE DEL DISEGNO VERIFICARE PRIMA DI PRODURRE CHE IL DISEGNO SIA CORRETTO IN TUTTE LE SUE PARTI, IN CASO DI DUBBIO, INDICAZIONE MANCANTE O PRESUMIBILMENTE ERRATA, CONTATTARE UTEC PRIMA DI PRODURRE.
- GLI SVILUPPI RIPORTATI NEI DISEGNI SONO AD USO INTERNO, IN CASO DI UTILIZZO VERIFICARE FATTIBILITA', DIMENSIONI E SCALA.
- DOPO IL PRIMO CAMPIONE IL DISEGNO SARA' RITENUTO COME VALIDO.
- VERIFICARE INDICAZIONI DI SALDATURA PRIMA DI PRODURRE (PER I COMPONENTI UGUALI VIENE INDICATA LA SALDATURA DI UNO SOLO).
- SE RITENETE SIA NECESSARIA LA REALIZZAZIONE DI INCASTRI FRA I COMPONENTI, CON AD ESEMPIO CREAZIONE DI FORI, ASOLE E DENTINI DI RISCONTRO, QUESTI DEVONO ESSERE RIPRESI E RICHIUSI CON LA SALDATURA.
- SE SONO PRESENTI DADI, PERNI O MANICOTTI QUESTI DEVONO ESSERE SALDATI CON VITE O TAPPO AVVITATO E
- IL FILETTO DI DADI, MANICOTTI E FORI FILETTATI VA PROTETTO PER LA FASE DI VERNICIATURA.

NEL CASO TIPO OGGETTO: SERBATOIO LIQUIDI

- TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE IN MODO CHE SIA GARANTITA LA TENUTA.
- TUTTI I SERBATOI PER IL CONTENIMENTO GASOLIO PRODOTTI DOVRANNO ESSERE COLLAUDATI IN PRESSIONE COME DA ISTRUZIONE 107000000011 PRIMA DI ESSERE VERNICIATI.
- SALDARE MANICOTTI CON TAPPO AVVITATO PER EVITARE DEFORMAZIONI.
- SALDARE MANICOTTO M36X2 CON SMUSSO DEL FILETTO RIVOLTO VERSO L'ALTO

NEL CASO TIPO OGGETTO: ELEMENTO STRUTTURALE (GANCIO DI SOLLEVAMENTO)

- LE SALDATURE DEVONO ESSERE CERTIFICATE ISO 3834-3.
- IL CONTROLLO VISIVO DEVE ESSERE ESEGUITO SU TUTTI PARTICOLARI PRODOTTI, SECONDO NORMATIVA ISO9712.

NEL CASO IL PARTICOLARE DOVRA' FUNGERE DA CASSETTA ELETTRICA

- SALDATURA A TRATTI, LIMITARE LA SPORGENZA DEL CORDONE DI SALDATURA
- LE BARRE OMEGA (DA SALDARE O RIVETTARE) SONO GUIDE ZINCATE PER ACCESSORI ELETTRICI SECONDO DIN46277.
- MANTENERE LE BARRE OMEGA E LA LAMIERA DIVISORIA PARALLELE E ORIZZONTALI
- LA CASSETTA, UNA VOLTA CHIUSA CON I RELATIVI PANNELLI, DEVE PRESENTARE UN GRADO IP PARI A 55.
- CHIUDERE LE FESSURE CON SALDATURA E MOLARE. EVITARE SBAVATURE

WARNING

- BEFORE PRODUCING THE REVISED DRAWING FOR THE FIRST TIME, VERIFY THAT THE DRAWING IS CORRECT IN ALL PARTS. IN CASE OF DOUBT, MISSING INFORMATION OR PRESUMABLY INCORRECT INFORMATION, CONTACT UTEC BEFORE PRODUCING.
- THE DEVELOPMENTS REPORTED IN THE DRAWINGS ARE FOR INTERNAL USE ONLY. BEFORE USE, CHECK FEASIBILITY, DIMENSIONS, AND SCALE.
- AFTER THE FIRST SAMPLE, THE DRAWING WILL BE CONSIDERED VALID.
- CHECK WELDING INSTRUCTIONS BEFORE PRODUCTION (FOR IDENTICAL COMPONENTS, ONLY ONE WELD IS INDICATED).
- IF THE CREATION OF FITS BETWEEN THE COMPONENTS IS DEEMED NECESSARY, SUCH AS CREATING HOLES, SLOTS, AND LOCATING PIN, THESE MUST BE INCLUDED AND CLOSED BY WELDING.
- IF THERE ARE NUTS, PINS OR BUSHINGS, THESE MUST BE WELDED WITH A SCREW OR PLUG AND
- THE THREAD OF NUTS, BUSHINGS, AND TAPPED HOLES MUST BE PROTECTED FOR THE PAINTING PHASE.

IF OBJECT TYPE : TANK


- ALL WELDS MUST BE EXECUTED TO ENSURE SEALING.
- ALL DIESEL FUEL TANKS MUST BE PRESSURE TESTED IN ACCORDANCE WITH INSTRUCTION 107000000011 BEFORE PAINTING.
- WELD BUSHINGS WITH A SCREWED CAP TO PREVENT DEFORMATION.
- WELD M36X2 BUSHING WITH THE THREAD CHAMFERED UPWARDS.

IF OBJECT TYPE : STRUCTURAL ELEMENT (LIFTING HOOK)

- WELDING MUST BE CERTIFIED ISO 3834-3.
- IL CONTROLLO VISIVO DEVE ESSERE ESEGUITO SU TUTTI PARTICOLARI PRODOTTI, SECONDO NORMATIVA ISO9712.

IN THE EVENT THAT THE PARTICULAR WILL ACT AS AN ELECTRICAL ENCLOSURE

- INTERMITTENT WELDING, LIMIT THE PROTRUSION OF THE WELDING CORD.
- OMEGA BARS (TO BE WELDED OR RIVETED) ARE ZINC-COATED GUIDES FOR ELECTRICAL ACCESSORIES ACCORDING TO DIN46277.
- KEEP THE OMEGA BARS AND THE DIVIDING SHEET METAL PARALLEL AND HORIZONTAL.
- THE ENCLOSURE, ONCE CLOSED WITH ITS PANELS, MUST HAVE AN IP RATING EQUAL TO 55.
- LOSE THE GAPS WITH WELDING AND GRINDING. AVOID BURRS.

tipologia oggetto: object type: Generico/Generic		smussi/roccordi non quotati: undimensioned chamfers/fillets:		lavorazione bordi: edge processing: -0.3 +0.5 (ISO13715)		PESO: WEIGHT:	
materiale: material:		accettazione saldatura: weld acceptance: UNI5817-D		tolleranze generali: general tolerances: UNI22768-mK		STATO: STATUS: <input type="checkbox"/> prelim. <input checked="" type="checkbox"/> approv. <input type="checkbox"/> sup./pos.	
trattamento superficiale: surface treatment: <input checked="" type="checkbox"/> zinc. a freddo cold galvanizing <input type="checkbox"/> zinc. a caldo hot dip galvanizing <input type="checkbox"/> cataporesi cataphoresis <input type="checkbox"/> verniciatura varnishing <input type="checkbox"/> altro: other:		CODICE/CODE: 142021152/153		DESCRIZIONE/DESCRIPTION: APPOGGIO A C SUPPORTO TUBI ATLANTIC		FOGLIO/SHEET: 2/2	
		DISEGNO/DRAWING: N° 1030000008251-000-00		Disegnato da / Draw by: Ivan A.		Controllato e approvato da/Checked and approved by: Fabio T.	
TAVOLA/TITLE: Note di produzione		NOTE/NOTES:					
I disegni tecnici contenuti in questo documento sono protetti secondo termini di legge. È vietata qualsiasi forma di riproduzione, cartacea o elettronica, se non per gli scopi autorizzati. The technical drawings contained in this document are protected by law. Any form of reproduction, whether in print or electronic form, is prohibited except for authorized purposes.							