



RICONTROLLARE LA TOLLERANZA DOPO LA SALDATURA AL TUBO

SEZIONE A-A

ATTENZIONE !

PRIMA DI BRUNIRE IL RULLO RIPRENDERE LE PARTI CON SOVRAMETALLO E PORTARE IN QUOTA AVENDO CURA DI TOGLIERE ANCHE EVENTUALE SPORGENZE DELLE SALDATURA, PER LE DIMENSIONI DA RIPRENDERE VEDI I DISEGNI DEL MOZZO IN DISTINTA

POSIZIONE	CODICE	DESCRIZIONE	QTA
1	TUL00005416	TUBO S235JR Ø89x5.0 L=590.0 SEDE 81x36.0 NE	1
2	MOZ00000021	MOZZO 89/50/89x69-145 PUL. 1G C40 C/SEDE 68x16-55x24	2

Cliente	Materiale	N. Pezzi	Peso teorico kg. 13.654	Scala 1:2.5	
	Trattamento	Stampo N.	Sost. il N.	Dis. G. GENNARO	
Commessa	Finiture	Modello N.	Sost. dal N.	Contr.	Data
	DENOMINAZIONE R.SPECIALE 89/68-55-50 S.A. 1+1G X=810 BRUNITO			Codice N. RSP00000206	Copie N.
				DIS. N. RSP00000206	