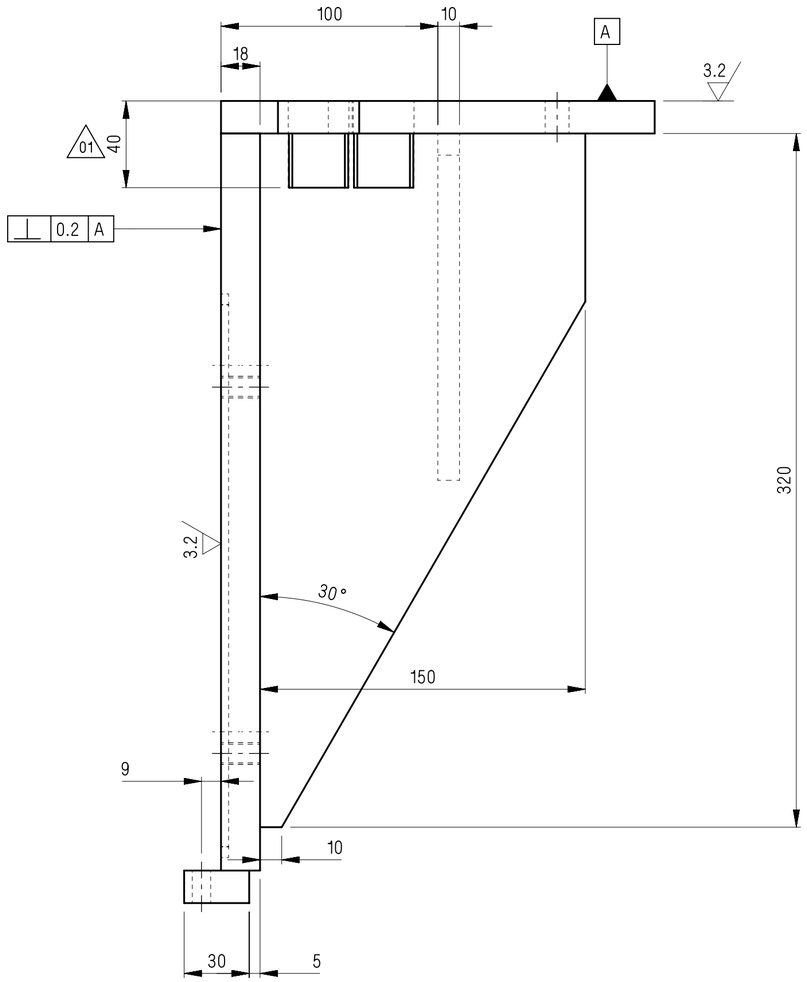

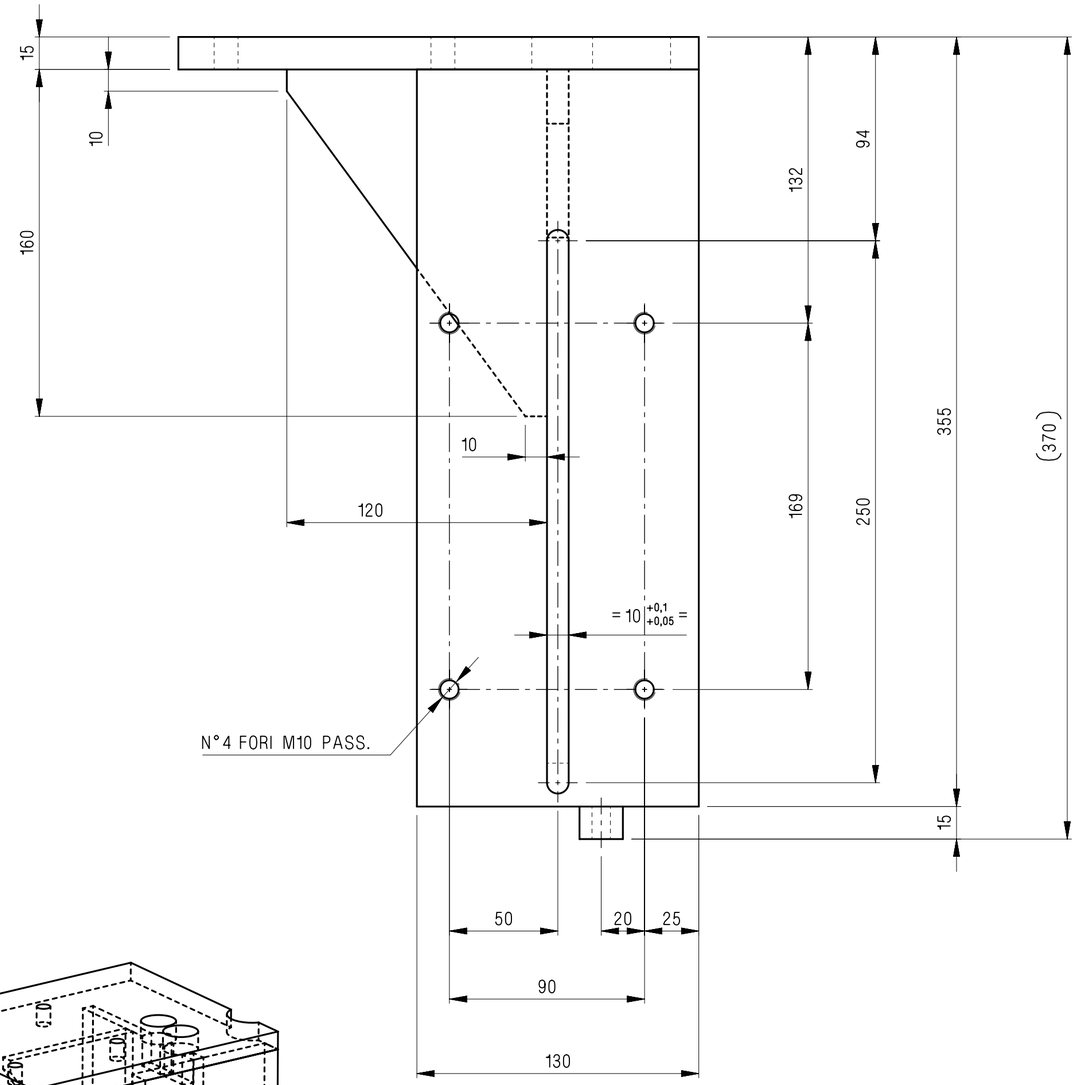

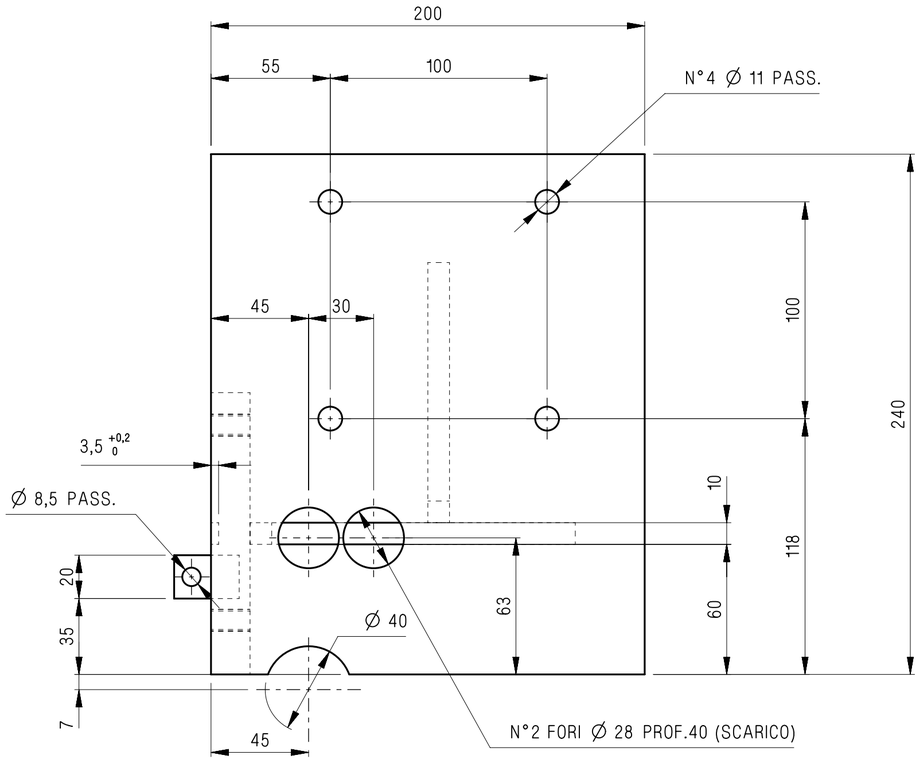

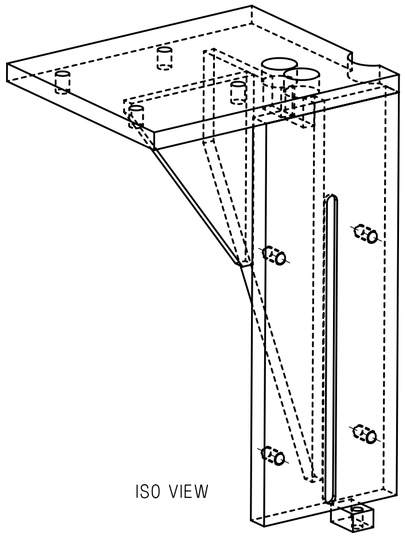

ISO VIEW

FORI 6.3 3.2

01	MOD SCARICO 40 PER FACILITARE IL MONTAGGIO, ERA 30 (000.209890)	23-Jul-2019	Rossan Thomas	Di Davide Enrico
REV.	DESCRIZIONE	DATA	DISEGNATO	CONTRO.TO

COSTRUITO		COLLAUDATO	DATA
COMM.N°		DOX	PROG. 01 — N° PEZZI 01
MACCHINA		MATRIC.	GRUPPO
MATERIALE	S235JR EN10025	TRATT. TERMICO	
PESO	15 kg — COLORE	TRATT. SUPERFICIALE	

SMI we tube

SMI s.r.l. Sistemi Meccanici Industriali
VARMO (UD) ITALY

DISEGNATO	Fabris Gabriele
CONTR.TO	Di Davide Enrico
DATA	20-Feb-2017

SMUSSI NON QUOTATI 0.5x45°

SBAVARE ACCURATAMENTE GLI SPIGOLI DA 0.2 A 0.3x45°

TOLLERANZE SECONDO ISO 8015

TOLLERANZE GENERALI ISO 2768 - mK (VEDI ESTRATTO PER DIM. LINEARI CLASSE m)

SCALA 1:2 — FORMATO A2

DEN. SQUADRA MOTORIZZAZIONE SILVER

DIS.N° B.075331.T — REV 01

COD.INT. DIP040226 — PAG 1/1

RIC.DA B.075331.T/00-SQUADRA MOTORIZZAZIONE SILVER

SALDATURE
WELDINGS

Preparazione dei lembi secondo DIN8551
Edge preparation for welding to DIN 8551

Dove non altrimenti indicato a=0.7
dello spessore minimo da collegare

Where not indicated minimum
thickness to connect is a=0.7

Ci riserviamo a termini di legge la proprieta' del presente disegno con divieto di riprodurlo e/o divulgarlo senza nostra autorizzazione scritta

ESTR. PROCESS 1 2768-1	DA 0,5 FINO A 3	OLTRE 3 FINO A 6	OLTRE 6 FINO A 30	OLTRE 30 FINO A 120	OLTRE 120 FINO A 400	OLTRE 400 FINO A 1000	OLTRE 1000 FINO A 2000	OLTRE 2000 FINO A 4000
CLASSE FINE "f"	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	/
CLASSE MEDIA "m"	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2