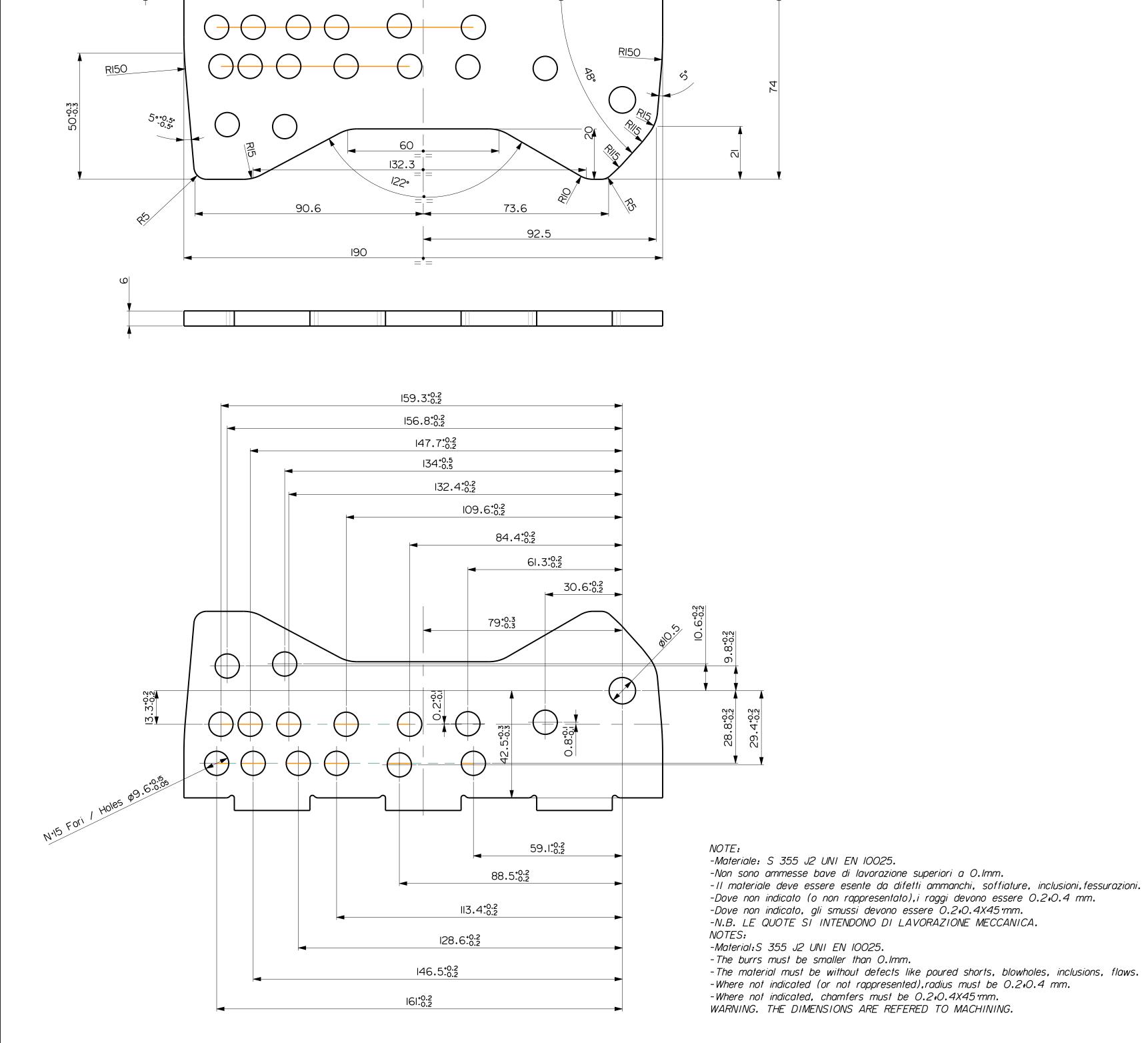
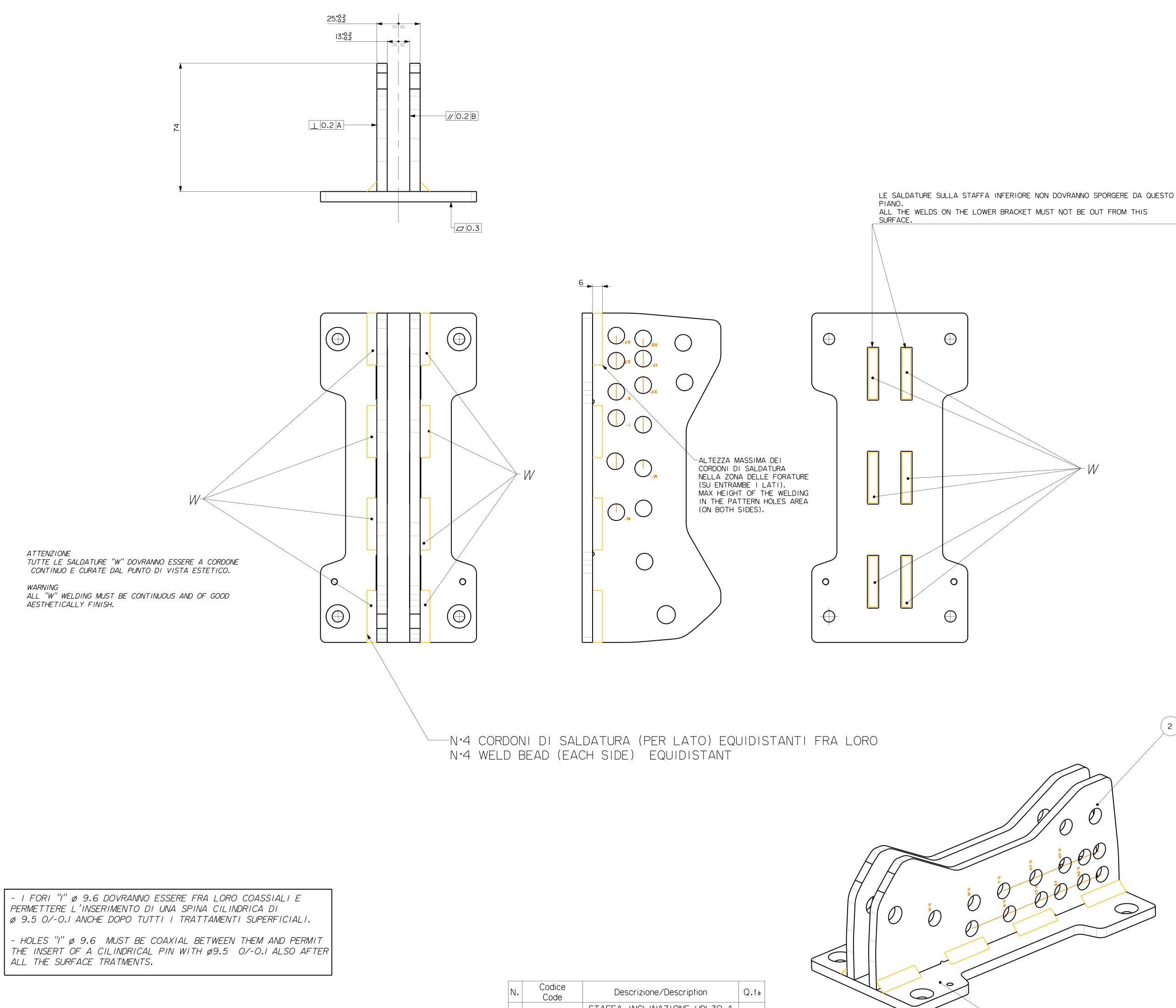


-Materiale: S 355 J2 UNI EN 10025. -Non sono ammesse bave di lavorazione superiori a O.lmm. - Il materiale deve essere esente da difetti ammanchi, soffiature, inclusioni, fessurazioni. -Dove non indicato (o non rappresentato), i raggi devono essere 0.2+0.4 mm. -Dove non indicato, gli smussi devono essere 0.2+0.4X45 mm. -N.B. LE QUOTE SI INTENDONO DI LAVORAZIONE MECCANICA.

-Material:S 355 J2 UNI EN 10025. -The burrs must be smaller than O.Imm.

The material must be without defects like poured shorts, blowholes, inclusions, flaws. -Where not indicated (or not rappresented), radius must be 0.2+0.4 mm. -Where not indicated, chamfers must be 0.2+0.4X45 mm. WARNING. THE DIMENSIONS ARE REFERED TO MACHINING.





2 33183246\_02 STAFFA INCLINAZIONE HDL30-A TILTING BRACKET HDL30-A PIATTO POSTERIORE HDL30-A l 33183246\_0I REAR PLATE HDL30-A

NOTE DI SALDATURA

- Ove non indicato lo spessore della saldatura sarà pari allo spessore minimo dei pezzi da saldare.

-Le saldature dovranno essere eseguite da personale qualificato in accordo a UNI 4634. -l lembi da saldare, al momento della saldature, dovranno essere privi di ruggine, scaglie, grassi, vernici, irregolarità locali ed umidità.

- I pezzi da saldare devono essere a contatto.

- La superficie delle saldature dovrà risultare sufficientemente liscia, regolare e ben raccordata con il materiale base.

- Eliminare la scoria in corrispondenza delle ripreese di una medesima passata. - Saldatura da eseguirsi con; elettrodi a rivestimento basico, omologati secondo UNI 5132, tipo E44, classe 4B, F 3.25 / 4.25;

filo pieno in acciaio debolmente legato al Mn-Si, EN 440 G3Sil. - Ispezioni; accurato controllo visivo di tutte le saldature, eventuale controllo magnetoscopico o con liquidi penetranti a spot (IO%).

WELDING NOTES

- If not specified the welding thickness will be the same of the minimum thickness of the barts to be welded.

- Welding must be performed by qualified personell according to UNI 4634.

- The edges to weld, at the moment of welding, must be without rust, scales, grease, paint, local irregularities and moisture. The parts to weld must be in contact.

The weld's surface must be smooth, regular and well jointed with the base material. - Remove scale on restarts of the same welding run. - Welding to be performed with: basic coated electrodes, approved and according to UNI 5132, E44 type, class 4B , F 3.25 / 4.25;

solid wire of Mn-Si low alloyed steel, EN 440 G3Sil - Inspections: accurate visual inspection of all weldings, eventual magnetoscope control or dye penetrant spot check (IO%). -Tratt. superficiale: Zincato passivato Nero sp. 8+13µm. Conforme ROHS o cataforesi nera monocottura spessore 8+13µm. Verniciare a liquido NERO OPACO RAL 9005 GLOSS 20 +/-5. -Superficial treatment: Black zinc plating thickness 8+13µm. ROHS Compliant or Black cataphoresis monobaking thickness 8+13 µm Paint with spary MATT BLACK RAL9005 GLOSS 20+/-5.

ifica forma staffa nged shape bracket				12.12.2016	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA. DIMENSIONS WITHOUT TOLLERANCE INDICATIONS.	
			REDATTO DA MADE BY	carlo, giacobazzi	grado di precision MEDIC	
					UNI EN 22768-I EN 22768-I	
OGGETTO MODIFICA/MODIFY DESCRIPTION					SCALA	
Descrizione/Description STAFFA POSTERIORE HDL30-A REAR BRACKET HDL30-A					SCALE	
Materiale		oteriale/Material Vedi note / Refer to notes		codice/part number 33183246		
IO/SHEET	FOGLI/SHEETS	99109 <u>2</u> 10				
1	/	Trott.SUPERFICIALE Vedi note / Refer to notes SURFACE treatment Trott.TERMICO Vedi note / Refer to notes HEAT treat.			Revisione Revision	B
nto documen	to a' proprieta' di	a non nun' accora coniata a tracmacca a tarza parti con:	za autorizz	raziona coritta		