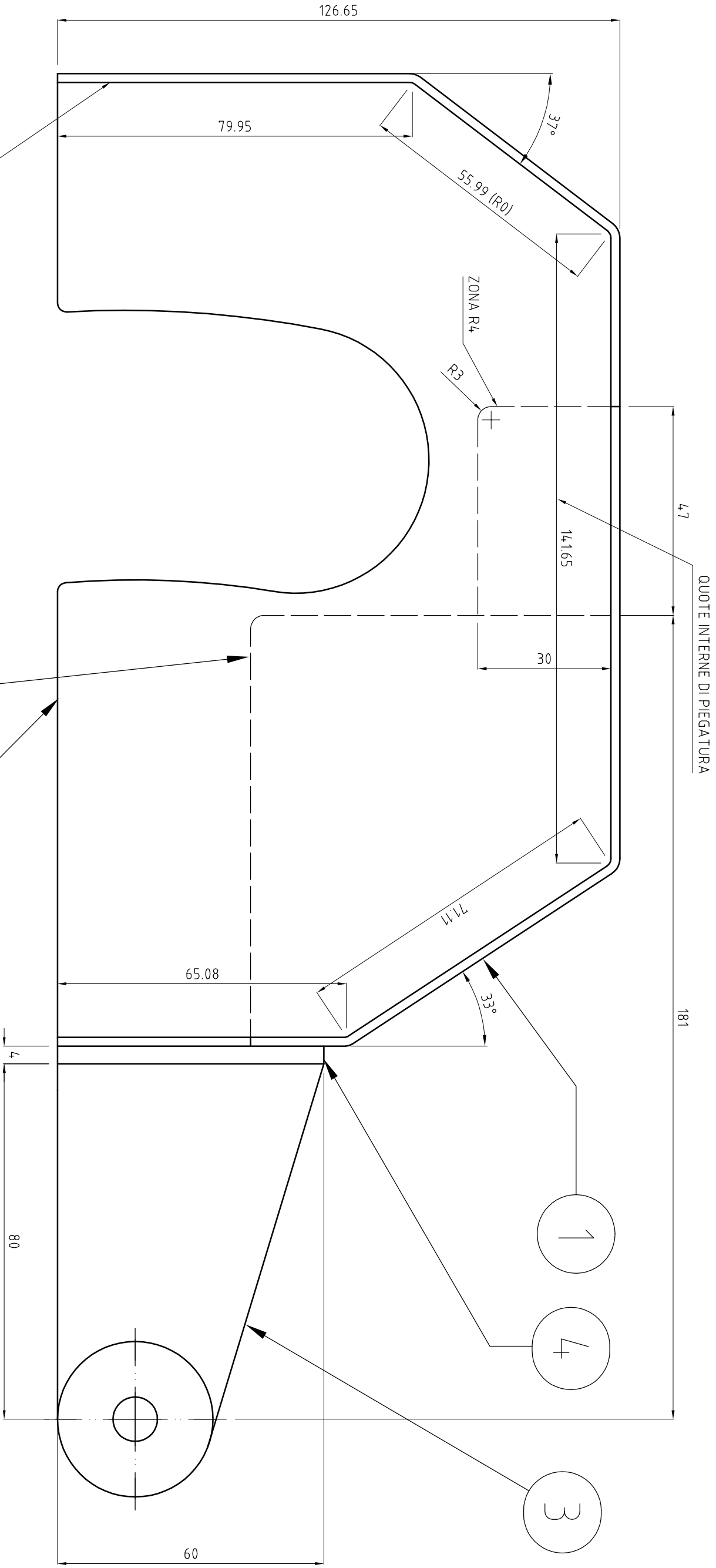




QUOTE INTERNE DI PIEGATURA

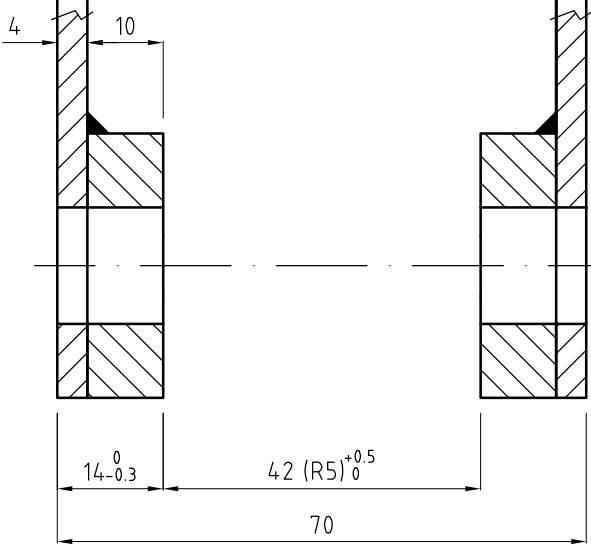
Rev.	Data	Descrizione	Note
0	050313	PRIMA EMISSIONE	
1	050713	DETTAGLIO MODIFICHE RIPORTATO ALLA NOTA1	AUT. S. Pulcinani
2			
3			

- NOTA1:
- MODIFICATA QUOTA R0 (LATO OBLIQUO) DA 116.3 mm A 55.99 mm
 - MODIFICATA QUOTA R1 DA 30 mm A 40 mm
 - IN ZONA R3 ELIMINATA APPENDICE ESTERNA
 - IN ZONA R4 AGGIUNTO PIATTINO 47x40 SP. 2 mm
 - MODIFICATA QUOTA R5 DA 40.5 mm A 42 mm

SALDARE LE POS. 3-4 CON PERNO E BLOCCO INTERNO
(PRIMA DELL'ACCOPIAMENTO CON IL RESTO DEL CARTER)
RISPETTANDO LE TOLLERANZE INDICATE
SE NECESSARIO ALESARE I FORI CONTEMPORANEAMENTE CON ALESATORE Ø15 H8
DOPO OPERAZIONI DI SALDATURA

PORTARE A ZERO IL LEMBO
DI LAMIERA EMERGENTE

ZONA R3



INDICAZIONE GENERALE DI SALDATURA: SALDARE TIG 3x3
A TRATTI (LUNG. MAX TRATTO DI SALDATURA 10 mm).
ESEGUIRE SALDATURA ALL'INTERNO DEL CARTER OVE
POSSIBILE. NEL CASO DI SALDATURA ESTERNA RIFINIRE
SUCCESSIVAMENTE.

NB. PER SALDATURE REGOLARI LA RIFINITURA ESTERNA
NON VA ESEGUITA

Disegnato	CASTELLUZZO	Date	08-03-2013	Treatmento Termico		Durezza	A2	Formato	A2
Controlato		Date		Treatmento Superficiale	S 235	Materiale		Peso	
Approvato		Date	1-1	Scala	Compressa	812		Quantità	10+6
CARTER SUPERIORE									
812-20-51							Rev	01	Foglio
									1 / 1

La Quasar Engineering Srl si riserva a termine di legge la proprietà del presente disegno con diritto assoluto di riprodurlo o comunicarlo a terzi senza autorizzazione scritta dello stesso

QUASAR

ENGINEERING

Ideas in Automation

COSTRUIRE N° 10 PEZZI A DIS.
N° 6 PEZZI SIMMETRICI