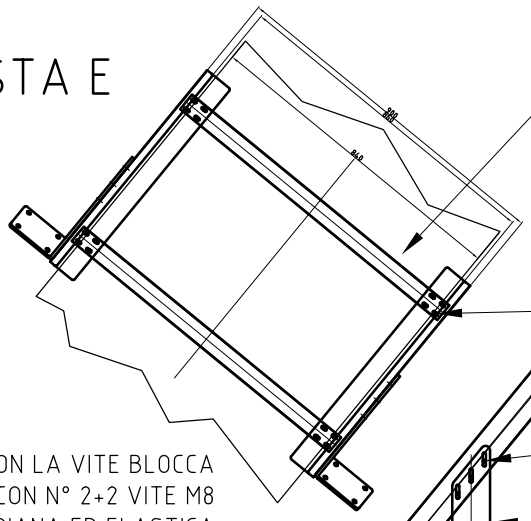
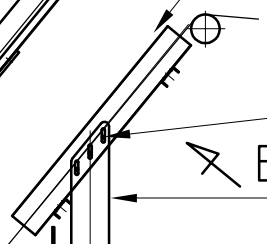
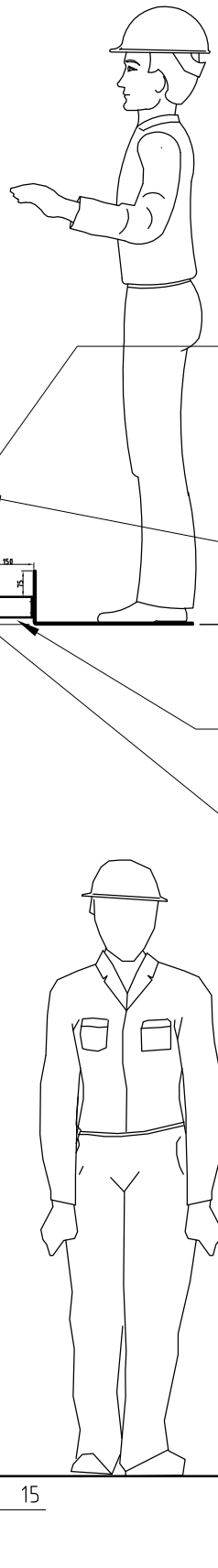
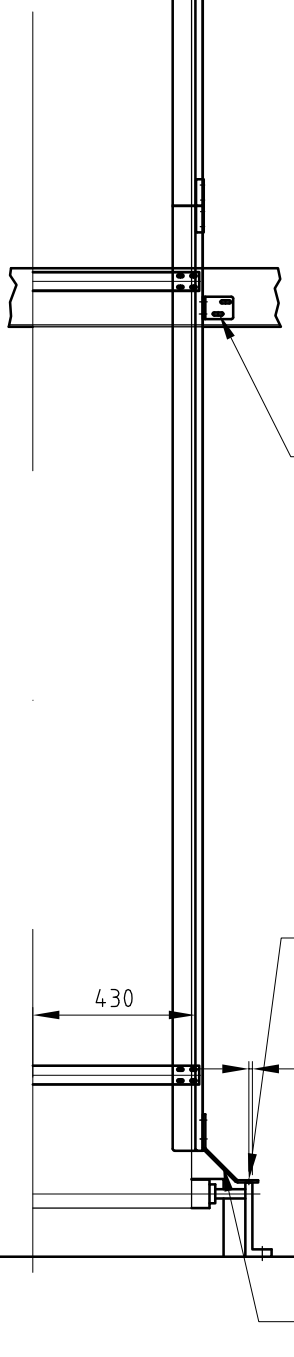
VISTA E

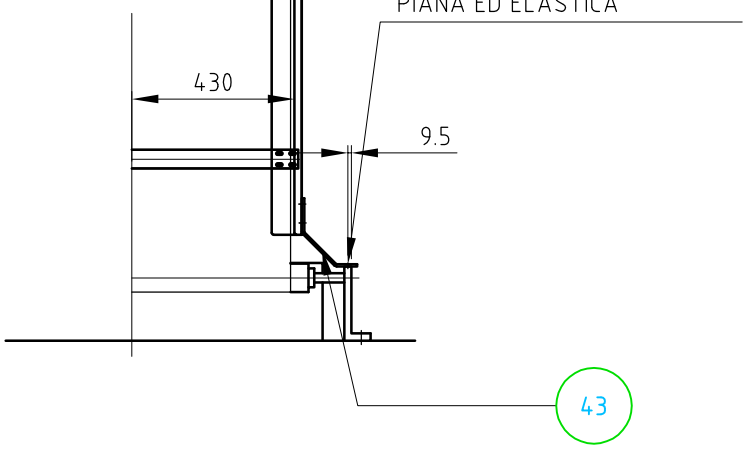


E









40

39

FISSARE CON N° 4+4x2 VITI M6
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

FISSARE CON N° 3+3 VITI M8
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

38

FISSARE CON LA VITE BLOCCA
RULLO O CON N° 2+2 VITE M8
RONDELLA PIANA ED ELASTICA
FILETTANDO IL SUPPORTO

FORARE ⌀11 E FISSARE CON N°4+4
VITI M10 RONDELLA PIANA ED ELASTICA

50

65

40

FISSARE CON N° 2+2 BULLONI M8
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

46

2000

2455

41

FISSARE CON N°8+8 BULLONI M6
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

320

150

25

42

FISSARE CON N° 2 +2 BULLONI M8
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

45

2500

2460

280

15

15

44

FISSARE CON N° 4+4x2 VITI M6
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

FISSARE CON N° 2+2 BULLONI M8
RONDELLA PIANA ED ELASTICA

FILETTARE M10xH16 E FISSARE
CON N° 2+2 VITI M10 RONDELLA
PIANA ED ELASTICA

430

9.5

43

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

Disegnato: S. PULCIANI	Date: 28-02-13	Trattamento Termico	Durezza	Formato: A2
Controllato	Date	Trattamento Superficiale	Materiale	Peso
Approvato	Date	Scala: 1:20 / Commessa: 812		Quantità

QUASAR ENG.

Ideas in Automation

MACCHINA DI STAMPA G200

812-55-00

Rev: 00

Foglio: 4 / 7