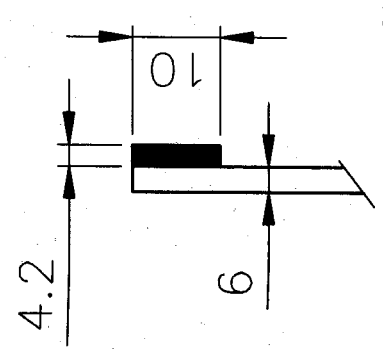


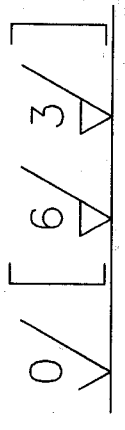
N°1 SPIRE COCLEA CONTINUA SP.6mm
ELICA SINISTRA



- ШЕРУВЗДОННІ НАВАРЕК - ТУРДОКОВ
RIPORTO CON ELETTRODO
ANTIUSURA

Ø143 FINITO

ORIGINAL
I.M.F. s.r.o.



NOTA:
TUTTE LE SALDATURE DEVONO ESSERE CONTINUE ED A PIENA PENETRAZIONE
PREPARAZIONE DEI LEMBI SECONDO UNI 11001

NOTE:
ALL THE WELDINGS MUST BE CONTINUOUS AND REFILLED
EDGE PREPARATION FOR WELDING ACCORDING STD. UNI 11001

4													
3													
2													
1	PRIMA EMISSIONE/FIRST ISSUE		11/07/2011		Comp3D								
MODIFICHE		SCALA/SCALE	1:2.5	APPR.DA APPR.BY		COMP.DA FILUP BY		Peso/Weight 3.000					
SALDATURE		Preparazione dei lembi secondo UNI 11001 Dove non altrimenti indicato A = 0.7 dello spessore minimo da collegare			Weldings Edge preparation for welding to UNI 11001 Where not indicated minimum thickness to connect is A = 0.7								
SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA (in mm)		Dimensions deviations without tolerance indication (in mm)											
PER DIMENSIONI LINEARI NOMINALI		For nominal line dimensions			SPIGOLI/ RAGGI NON QUOTATI = Unquoted bevels / Radius ...								
0.5..6	>6..30	>30..120	>120..315	>315..1000	>1000..2000	>2000..4000	>4000	0.5..3	>3..6	>6..30	>30..120	>120..315	
	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6	±8	±0.2	±0.5	±1	±2	±4	
Informazione strettamente riservata di proprietà diversi da quelli per cui sono state fornite. Confidential information, property of that for which it is supplied.		Da non utilizzare per scopi not to be used for any purpose other than			MATERIALE		TRATTAMENTO TERMICO		SUPERF. SUPERFICIAL				
DENOMINAZIONE / DESCRIPTION		EN10025 S235JR		Fe360B UNI7070		-		-		LAVORAZ. GENER. GEN. MACHING		12.5/	
COCLEA PER ASTA DI MESCOLAZIONE T36/3		CODICE DISEGNO/DRAWING CODE FME 00017											
SCREW FEEDER FOR MIXER ROD T36/3		0502A0200											
		1											