

GENERAL MACHINING TOLERANCE - GRADE MEDIUM (UNI EN ISO 22768)									
TOLLERANZA GENERALE DI LAVORAZIONE - GRADO MEDIO (UNI EN ISO 22768)									
Size	above	Gruppo di dimensioni	oltre	-	6	30	120	400	1000
	up to		fino a	6	30	120	400	1000	2000
Tolerance		Scostamenti		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2
				±2	±3				

REMOVE SHARP EDGES TOGLIERE SPIGOLI VIVI			
Chamfer	0.5x45°	R=0.5	
Smusso			

Fornire n°4 Dadi M16 UNI5588
e n°4 Rondelle Piane M16 UNI 6592
Provide n°4 Nut M16 UNI5588
and n°4 Flat Washer M16 UNI 6592

n°4 V.T.E. M16
da saldare
n°4 V.T.E. M16
to be welded

NORME GENERALI DI SALDATURA

GENERAL RULES FOR WELDED JOINTS

PREPARAZIONE DEI LEMBI SECONDO "DIN 1912"

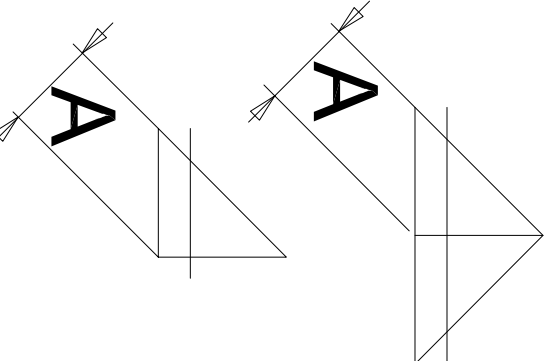
EDGE PREPARATION FOR WELDING ACCORDING TO

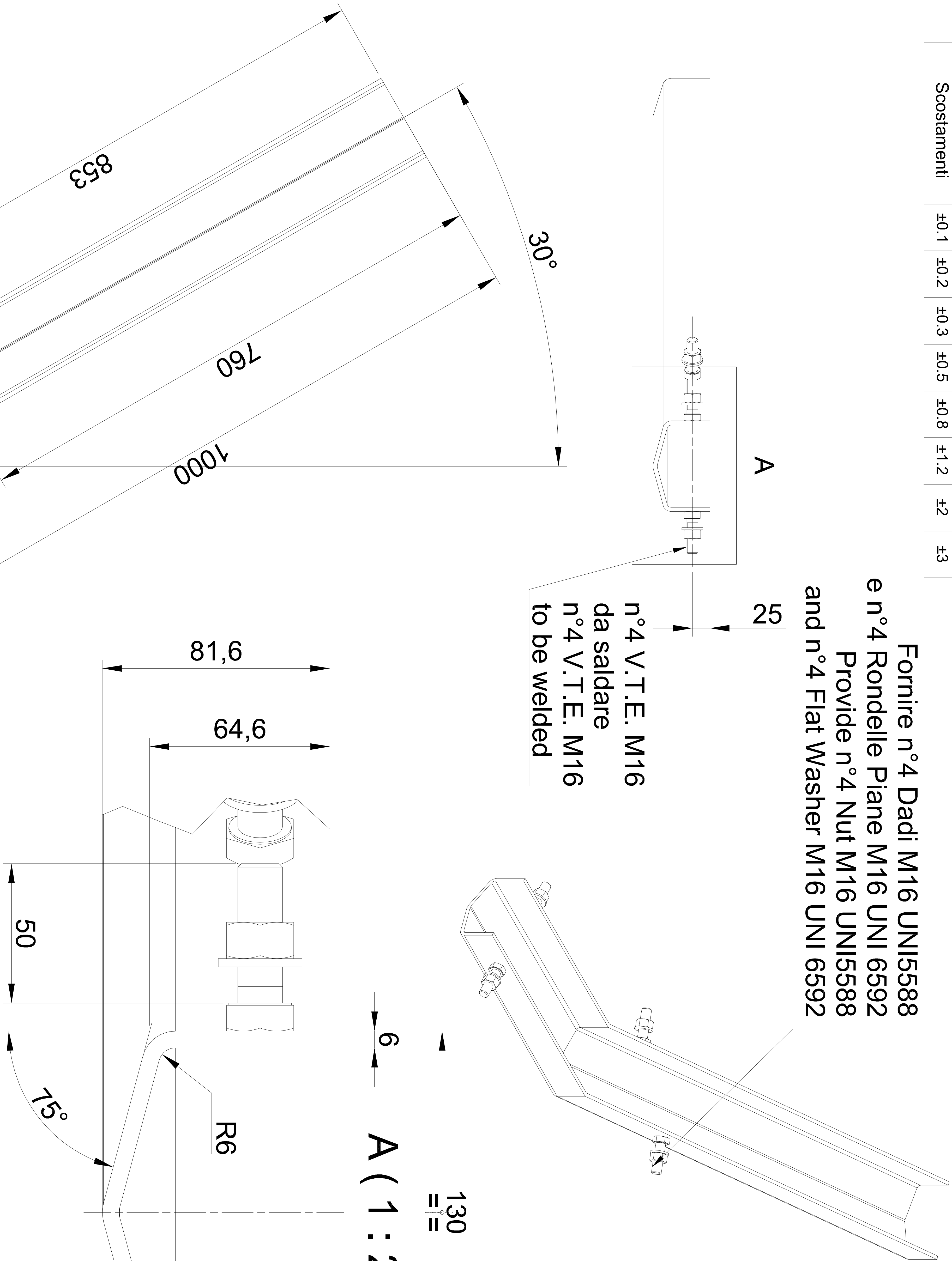
DOVE NON ALTRIMENTI INDICATO - A = 0.7

DELLO SPESSORE MINIMO DA COLLEGARE

WHERE NOT SPECIFIED - A = 0.7

OF THE MINIMUM THICKNESS TO BE JOINT





HIGH TEMPERATURE PAINTING REGULATIONS (600°C)

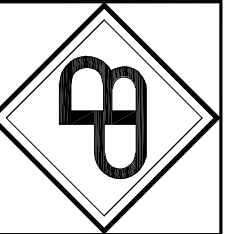
Paint the untreated surfaces as follows:

- 1 coat of TWO-COMPONENT INORGANIC ZINC FOR HIGH TEMPERATURES (450°C) TYPE ZINCOSIL (CO.VER.LAC.), 75µm thick.
- 1 or more coats of SILICONE PAINT FOR HIGH TEMPERATURES (600°C) TYPE HTA600 (CO.VER.LAC.), 60µm thick.

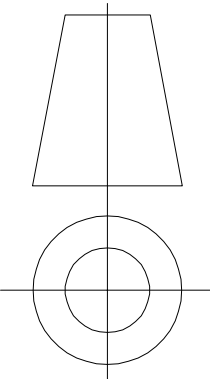
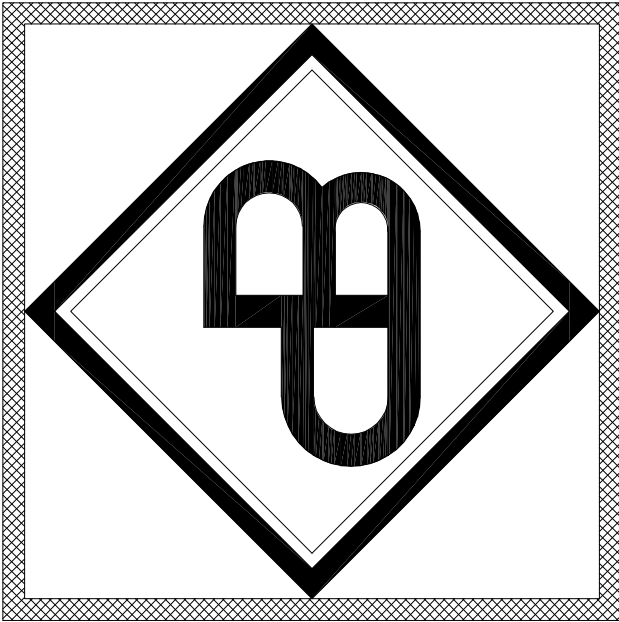
The final coat thickness will therefore be no less than 135µm.

Saldare allo scivolo

Welding to the slide



BRUNO PRESEZZIspa
UFFICIO TECNICO
VALIDO PER COSTRUZIONE

19/02/2025		Q.TA'	
DIS. ASSIEME		COMMESSA N.	
S.P.		R.V.	
Disegnato		Verificato	
R.V.		Autorizzato	
S235JR EN 10025		16,5 kg	
Materiale		Massa	
Descrizione:			
Sciivolo di scarico (DISCHARGE CHUTE)			
Disegno N.		Scala: 1 : 8	
Revisione: 0		Foglio: 1 di 1	
61-19-31A-141			
			
			
A termine di legge e' rigorosamente vietato riprodurre o comunicare a terzi il contenuto del presente disegno			
Via per Ornaio 8 - BURAGO DI MOLGORA - C.A.P. 20875 (MB) - ITALY Tel. 0391635021 FAX 03916081373 - e-mail: bruno.presezz@brunopresezz.com			
A3			