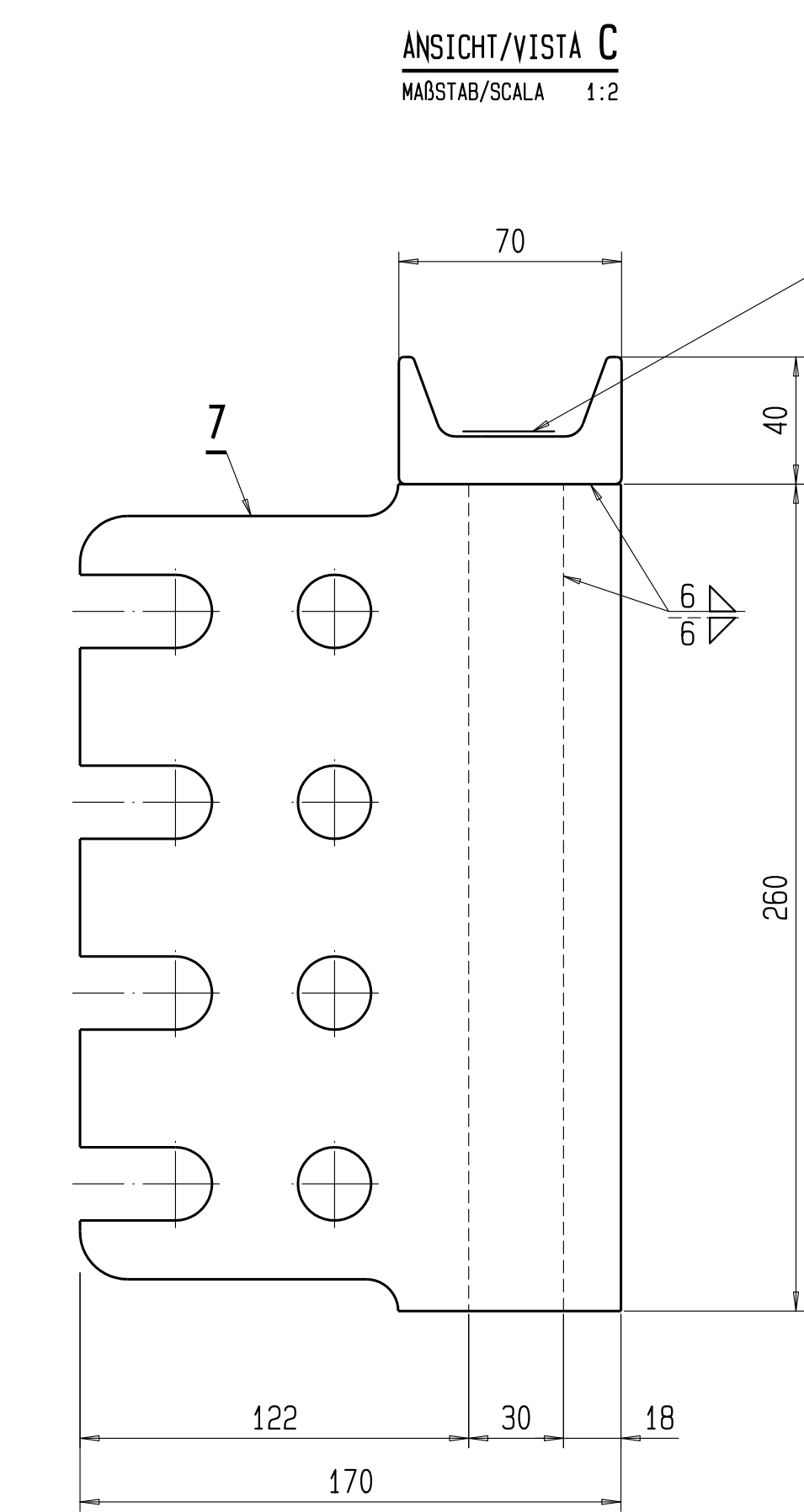
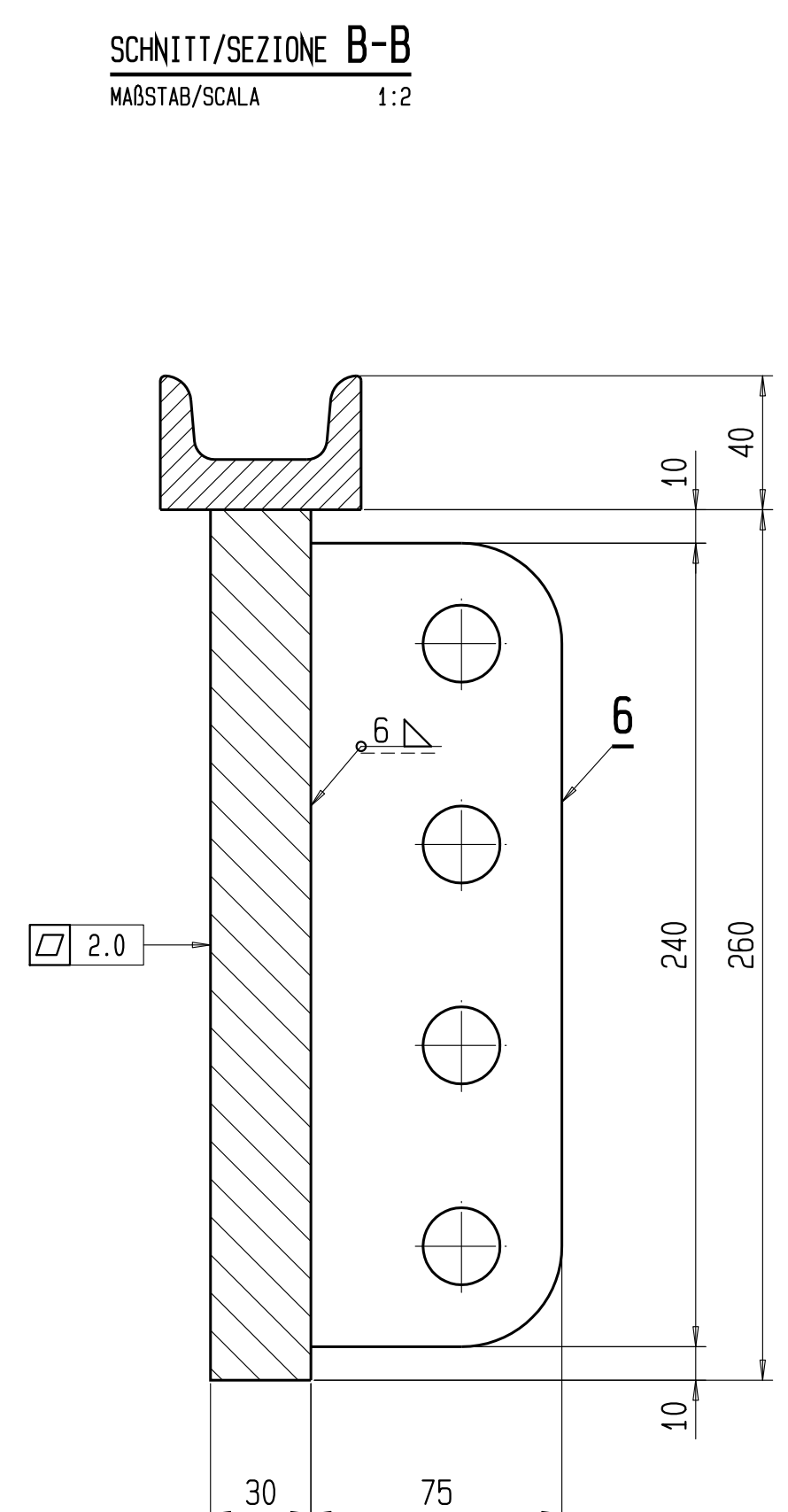
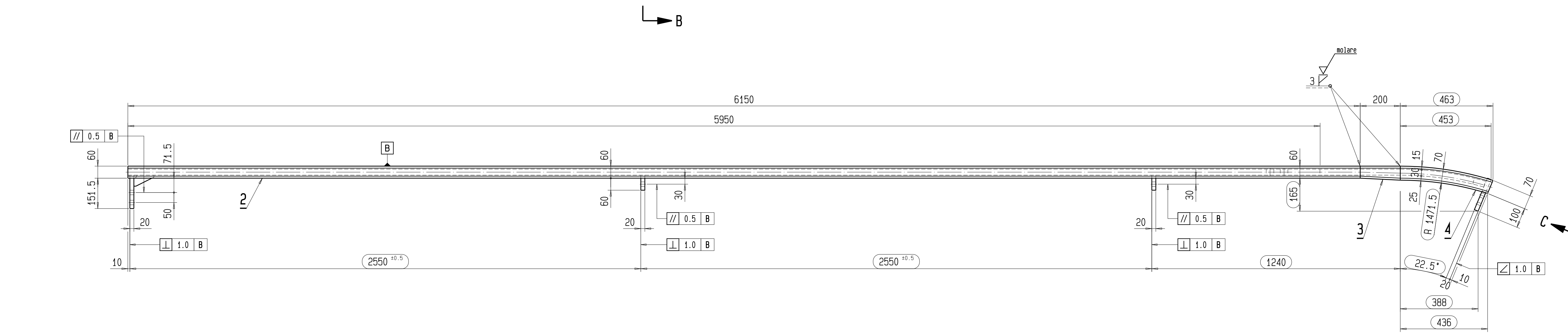




SALVATURE	GRADO QUALITA' 2 ON M 7812/2		CONTR. VISUALE:		MARCATURE						
			100 %		SU POSIZIONE: 1						
Tipo di saldatura e preparazione secondo norma Doppelmayr No.: 2						Esecuzione secondo specificità di saldatura Doppelmayr					
Prese e classi di qualità secondo Norma No.: 9						DSC- 01					
ISO 13020	QUOTA [MM]	2 >30 -10 <-20	>120 -100 <-120	>150 -1000 <-1200	>1800 -2000 <-1800	>2000 -2400 <-2000	QUOTA RIF. [MM] (LATO CORTO)	>400 -400 <-400	>1000 -1000 <-1000		
TOLLERANZE GENERALI SALDATURA	B LUNGHEZZA	+1 ±2 -1 ±2	+2 ±2 -3 ±4	+3 ±4 -4 ±6	+6 ±8 -8 ±10	+12 ±14 -14 ±16	ANGOLO [°]	+45 -45	+30 -30		
F RETTILINEITÀ, PLANARITÀ E PARALLELISMO	-	1	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14	16
	LUNGHESZA (SMUSSO ESCLUSO)						SMUSSO		ANGOLO		
ISO 2768 1/2	QUOTA [MM]	0,5 >3 -3 <-6	>6 -10 <-6	>10 -120 <-100	>200 -1000 <-2000	>400 -2000 <-400	0,5 >3 -3 <-6	SOTTO H	>10 -10 <-10	>120 -120 <-120	>400 -400 <-400
TOLLERANZE GENERALI LAVAZIONE MECCANICA	m TOLLERANZA	+0,1 / +0,1	+0,1 / +0,2	+0,2 / +0,3	+0,3 / +0,5	+0,5 / +0,8	+1 / +1,2	+0,2 / +0,5	+1,0 / +1,1	+1,30 / +1,40	+1,60 / +1,70
	RETTILINEITÀ E PLANARITÀ						◁ QUOTA PER L'ANGOLO PIU' CORTO		TOLLERANZA SIMMETRIA		CORSA
G	QUOTA [MM]	SOTTO H	-30 +0	-100 +300	-300 +1000	-1000 +2000	-300 +100	SOTTO H	>100 -100 <-100	>300 -1000 <-300	>1000 -1000 <-1000
K	TOLLERANZA	0,05 / 0,1	0,2 / 0,4	0,4 / 0,6	0,6 / 0,8	0,8 / 1,0	0,4 / 0,6	0,8 / 1,0	0,6 / 0,8	0,8 / 1,0	1,0 / 1,6

Questo disegno è di proprietà della ditta Doppelmayr Italia srl.
Non può essere riprodotto né divulgato senza la nostra autorizzazione.