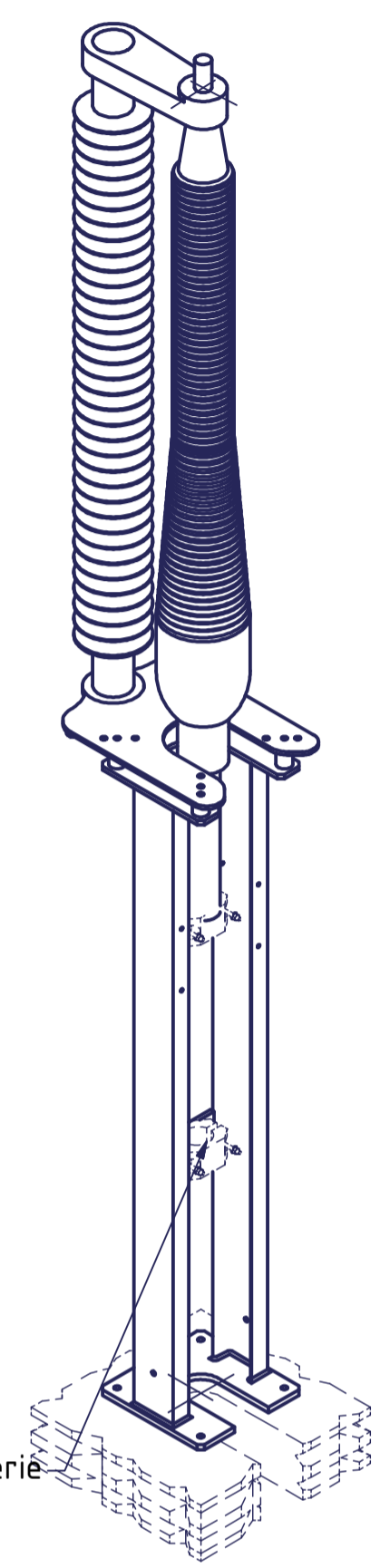
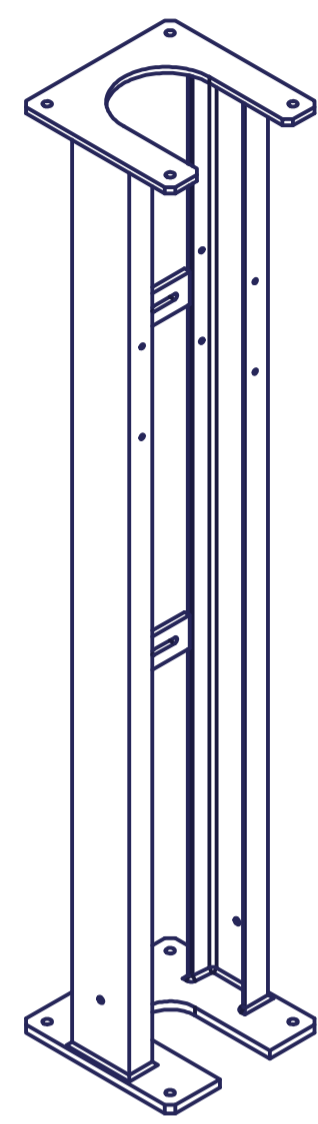
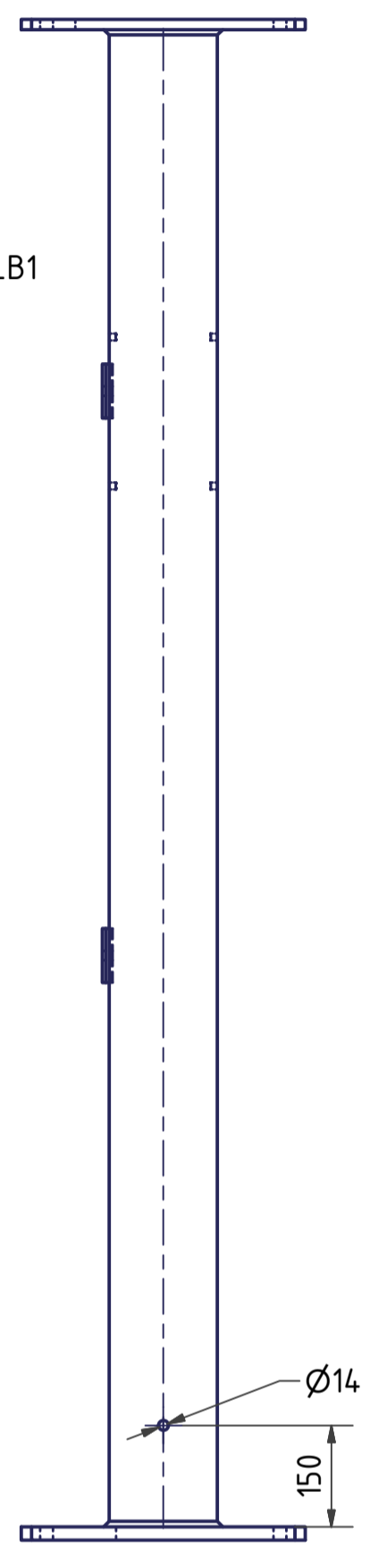
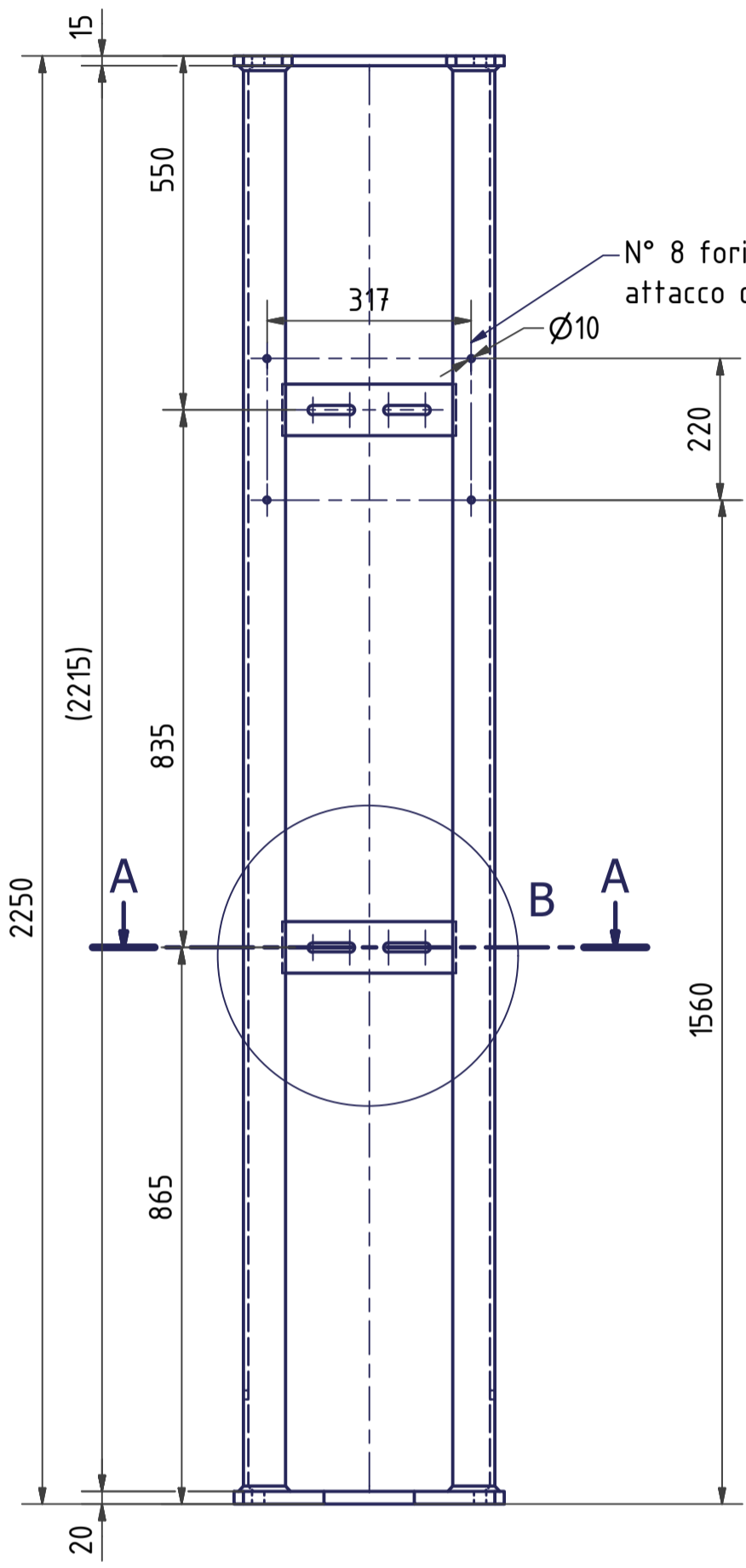
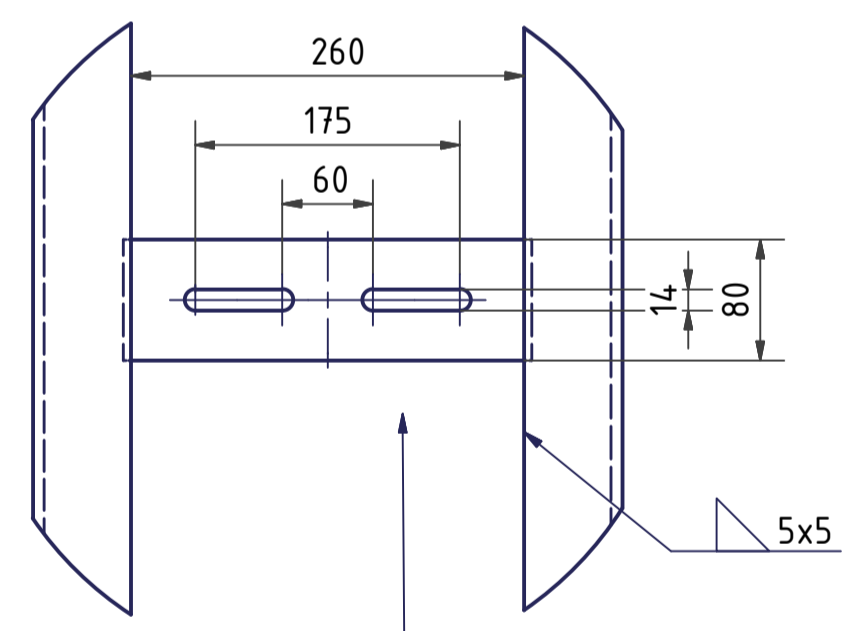


REV	DESCRIZIONE	DATA	AUTORE	APP.
A	Modificato altezza e traverso inferiore	05/11/2015	MAF	FIM

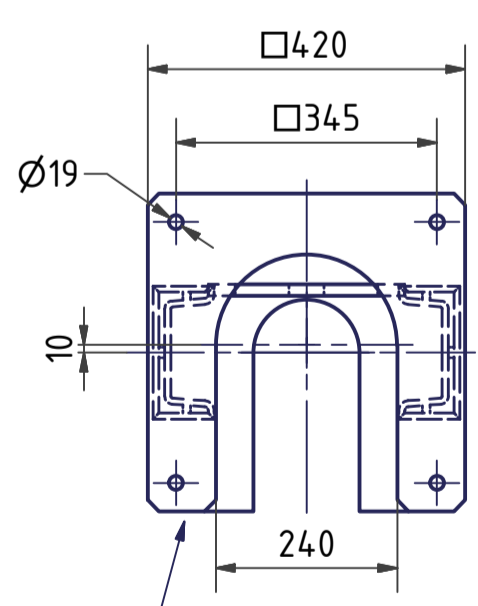


klamp serie K e KR

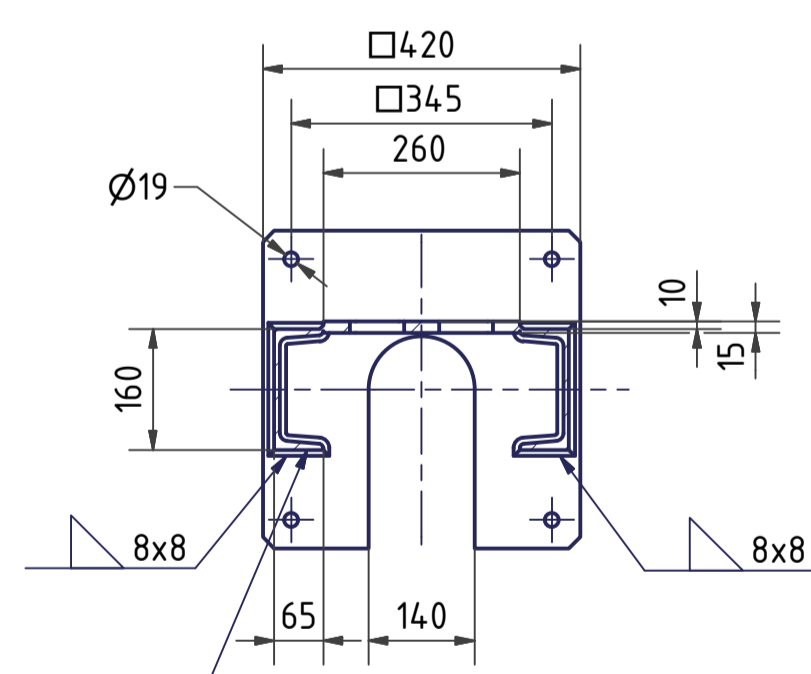
B ( 1 : 5 )



Fissaggi per collare serie KR 75/100 o 100/130 e serie K



Foratura per EST170-C533UB



A-A ( 1 : 10 )

UPN UNI 5680-160

NOTE:

- Tolleranza generale classe medio
- Smussi tutti i fori 1x45°
- Esente da bave spigoli vivi e gocce dopo la zincatura
- Spessore medio minimo di zincatura per centrifugazione 55 micron
- Peso 122,099 kg

Saldature:

Saldare lungo tutto il perimetro di appoggio dei componenti la struttura  
Le saldature sono conformi alla norma CNR-UNI 10011  
Utilizzare elettrodi rivestiti E44 di classe 4B conformi alla norma UNI 5132.

Classe	Descrizione	Deviazioni ammesse per intervallo di dimensioni base								
		sopra 0,5 fino a 3	sopra 3 fino a 6	sopra 6 fino a 30	sopra 30 fino a 120	sopra 120 fino a 400	sopra 400 fino a 1000	sopra 1000 fino a 2000	sopra 2000 fino a 4000	
f	sottile	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5		
m	medio	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	
c	grezzo	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4	
v	molto grezzo		± 0.5	± 1	± 1.5	± 2.5	± 4	± 6	± 8	

Descrizione					Sostegno a traliccio terminazione EST170-C53SUB H=2250 interasse alto 345X345 e base M16					File C:\Area di lavoro\Area Tecnica\Disegni\10\000100156\000100156-00.pdf					
Elaborato		Emesso		Data		Foglio		N° dis.			Rev.		Pag. 1		
MAF		FIM		19/10/2015		A2		000100156-00			PFISTERER srl				
Materiale					S235 JR EN10025					Trattamento Zincato a caldo EN ISO 1461					

Articoli elettrici speciali  
Passirana di Rho (MI)