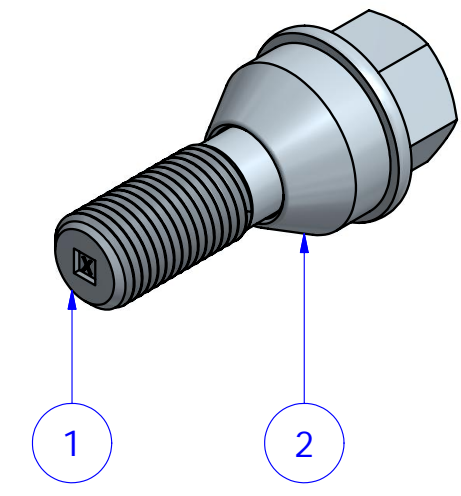
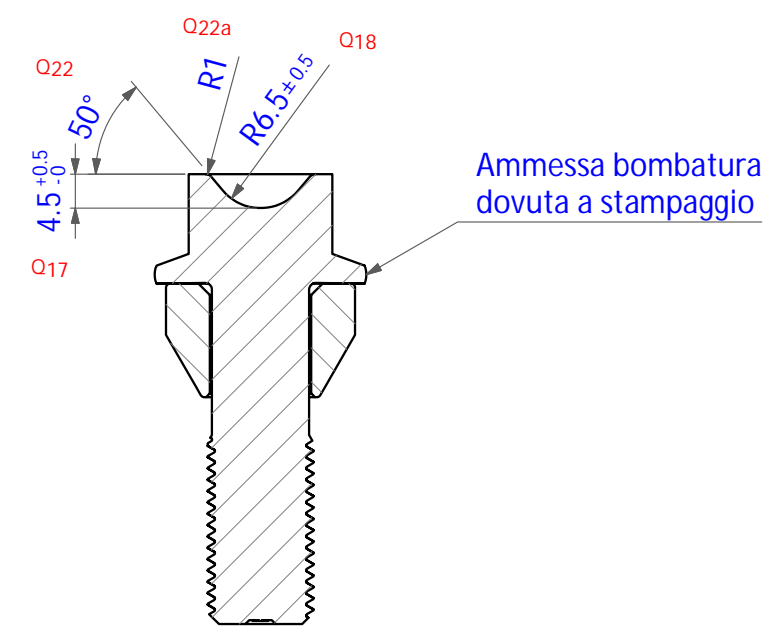
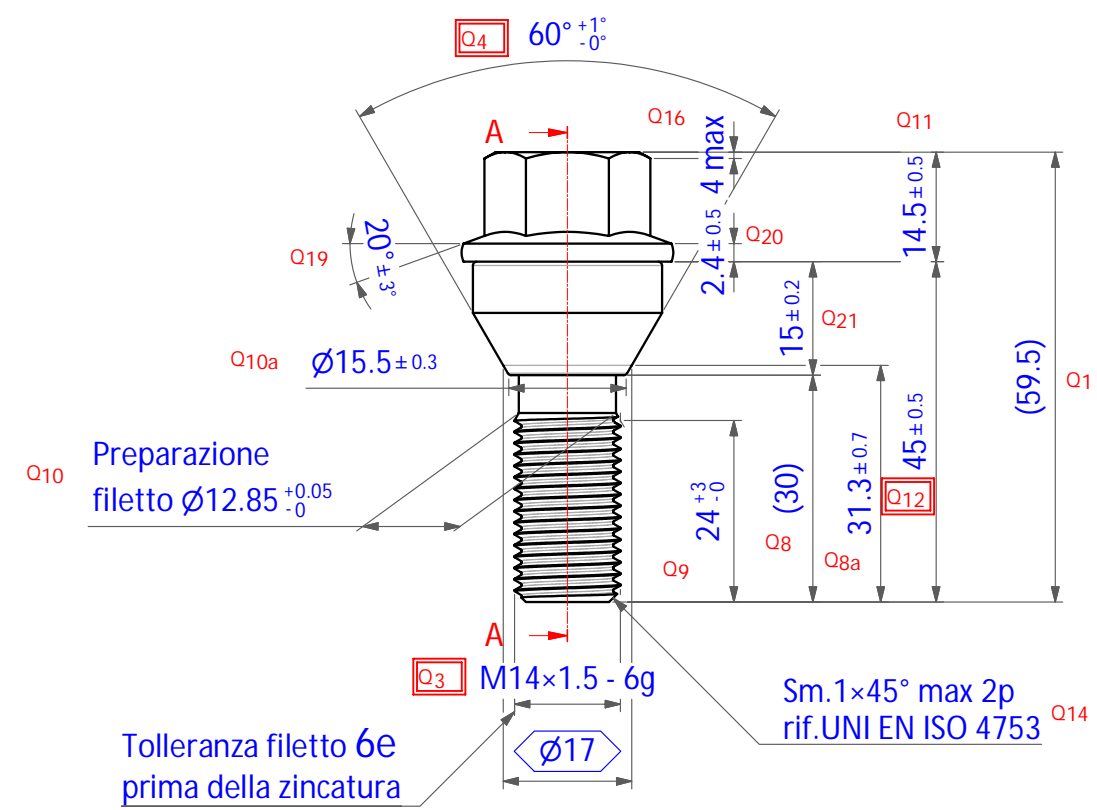


Elenco componenti								
POS	CODE	DESCRIZIONE	MAT	Trat_Term	T.P.S.	Peso	Qtà	
1	PP19D30-MW	Vite PP Ch.19 M14x1.5 S.45 L.59,5 CollareØ28 CL10.9	30MnB3 UNI EN ISO 898-1 W.Nr.1.5510	Q7	Bonifica	Q6	85.9	1
2	WPCM14	Boccola conica 60° per viti PC Ø25x15	36SMnPb14 UNI EN 10087 W.Nr.1.0765				30.19	1

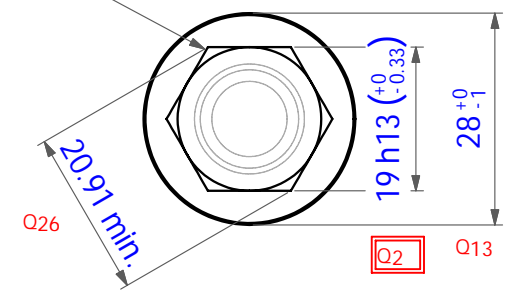
NOTA BENE:

- rullatura filetto dopo bonifica
- il trattamento di protezione superficiale avviene dopo il montaggio della rondella e la rullatura
- il bloccaggio della rondella viene garantito dalla filettatura
- dopo montaggio la rondella deve girare liberamente

A-A (1 : 1)



NO SPIGOLI VIVI



SMUSSI NON QUOT. SM=0.5x45°	MATERIALE:		LAV. GENERALE	
RACCORDI NON QUOT. R=0.5	TRATTAMENTO TERMICO	CLASSE	DUREZZA	
	Bonifica	10.9	HRC 33,5÷35,5 (32÷39)	Q6
	Trattamento di protezione superficiale T.P.S. Fe/Zn 12 c1B UNI EN ISO 4042:03			Q5
NOTE				DIS. DATA 30/01/2010
Qx rif. x documenti qualità vedi mod. SGV				VISTO Crea da: Rampon Hugo Alberto
Via Volta 18/20/26/28 35030 Veggiano PADOVA ITALY www.bimecc.it				VISTO Ultima > modifica: Davide AGGUJARO
Quote senza indicazione di tolleranza secondo UNI EN ISO 22768 - m, con specifiche a relative norme per: - viti, viti prigioniere e dadi riferirsi inoltre a UNI EN ISO 898-1,2,6 UNI EN ISO 4759-1 e UNI EN 26157 - rondelle UNI EN ISO 4759 - 3				CODICE DB/PF:
Descrizione articolo				CODICE
Vite con rondella conica 60° Ch.19 M14x1.5 S.30 L.59,5 Øe28 CL10.9 - Zincata 12 µm				PC19D30-MW
Questo disegno è proprietà di "Bimecc Engineering S.p.A. - a socio unico" e non può essere riprodotto, né comunicato a terzi senza ns autorizzazione scritta				

REV	DATA	UPDATE
02	29/08/2013	Aggiornato cartiglio, dati e disegno a PP19Dxx-MW_R03, corretto Q5 in quanto errato, inserito tabella componenti (D.A.)
01	07/03/2011	Aggiornato cartiglio, corretto dicitura norma su zincatura, inserito Q7+Q10 mancanti (D.A.)