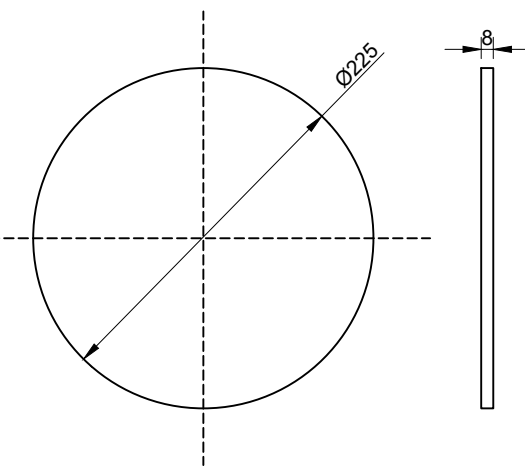
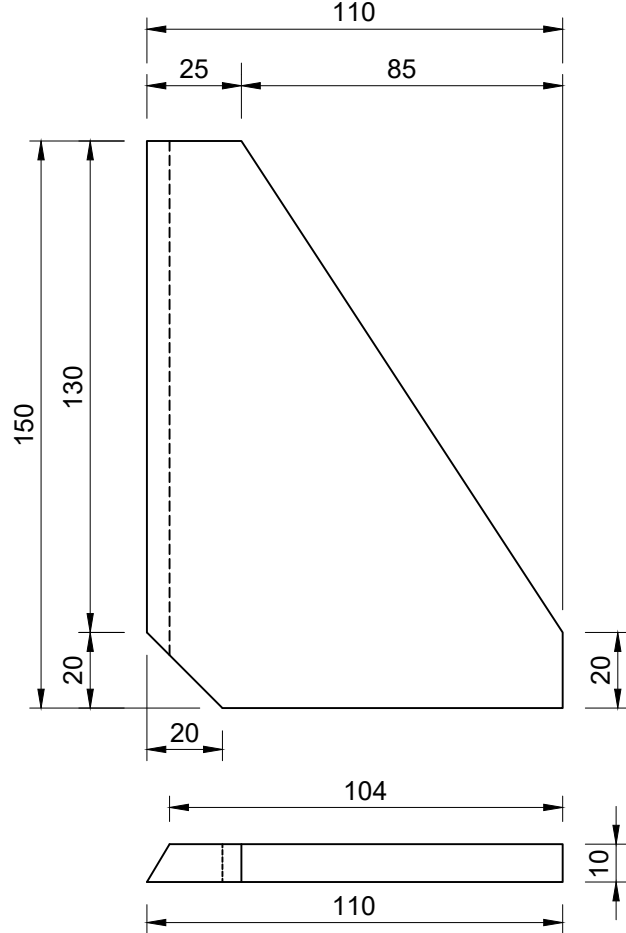
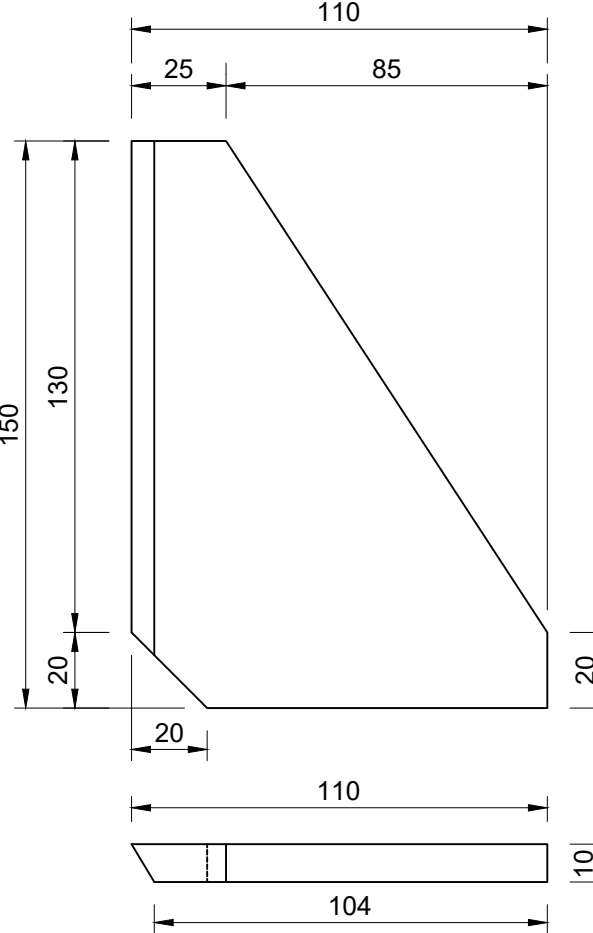
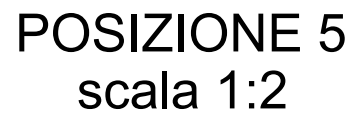
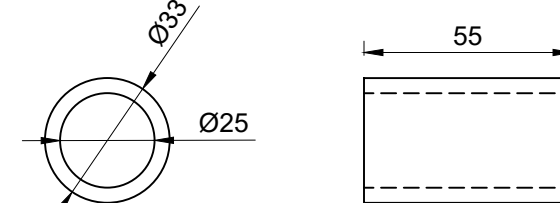
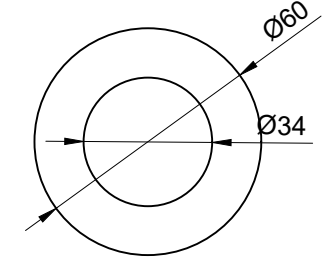
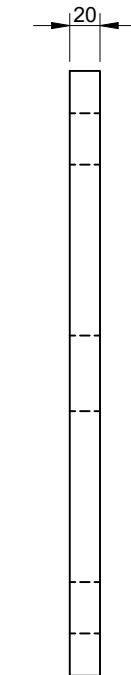
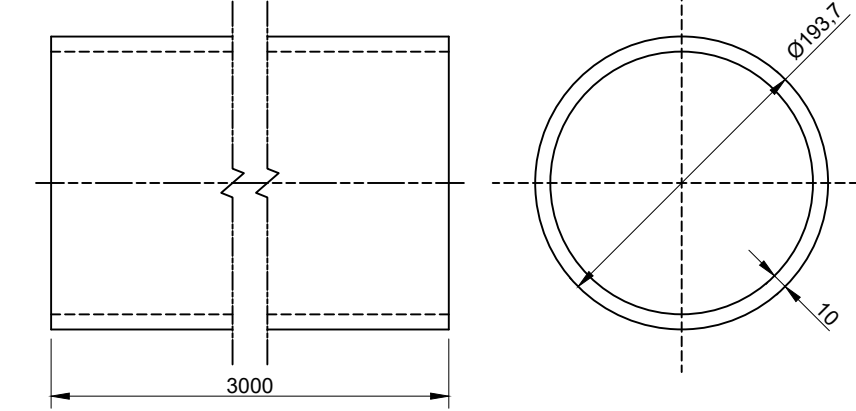
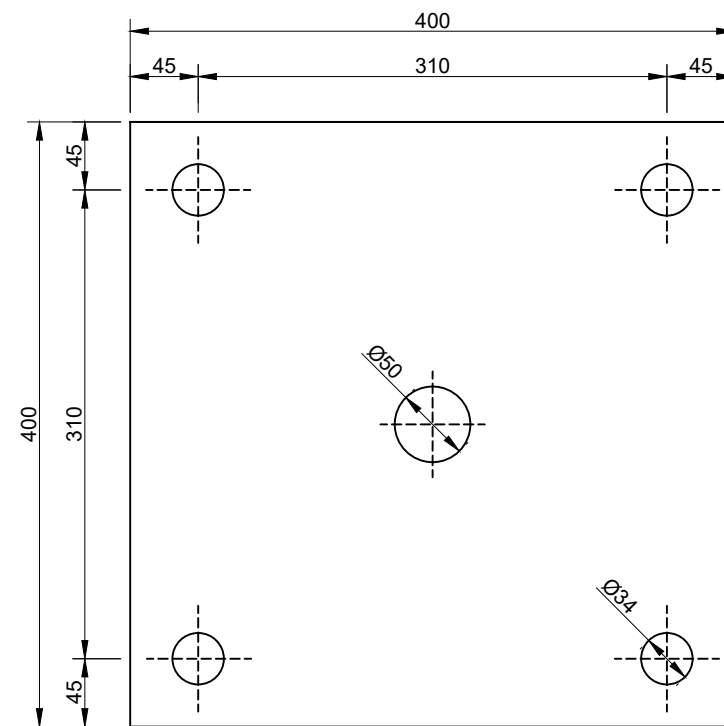
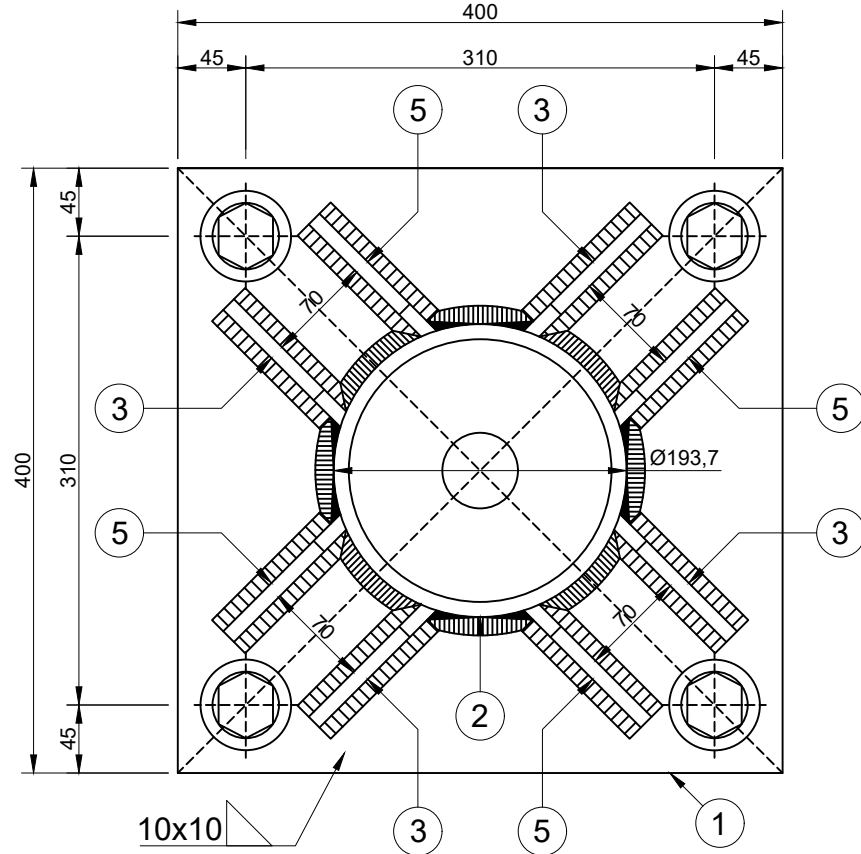


A - A  
scala 1:5

POSIZIONE 2  
scala 1:5



**NOTE:**

- Materiale conforme alle Norme Tecniche IE.TE.90
- Tutti i materiali ferrosi (tranne acciaio inox) devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione, prima dell'assemblaggio secondo le norme CEI 7-6
- La zincatura dei bulloni e dadi deve essere effettuata rispettando le tolleranze necessarie all'avvitamento
- Per la coppia di serraggio dei bulloni ad alta resistenza vedi tabella della norma CNR-UNI 10011/88
- Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione
- Le saldature devono essere effettuate su ogni superficie in aderenza e secondo le norme UNI EN ISO 2560/07 (elettrici E-52 classe di qualità 3)
- Le misure sono espresse in millimetri

(\*) Relativo alla palina portante l'alimentatore