



- NOTE VARIE**
- Eseguire un trattamento di bonifica/distensione dopo la saldatura della carpenteria
  - 
  - Proteggere con epossidico, verniciare RAL 6018.
  - Non verniciare le superfici lavorate
  - Proteggere le superfici lavorate
  - ELIMINARE TUTTE LE BAVE E GLI SPIGOLI TAGLIENTI

**NOTA x SALDATURE**

Ove non diversamente specificato, lo spessore della saldatura sarà uguale a 0,7S dove S è lo spessore minimo da saldare.

Questo disegno è di proprietà della Sincrotrone Trieste S.p.A. (S.T.). Non può essere riprodotto o trasmesso senza l'approvazione scritta di S.T. This drawing is property of Sincrotrone Trieste S.p.A. (S.T.). It can't be reproduced or communicated without S.T. written agreement.	Origine Main Assembly	Rugosità Roughness				Tolleranze Generali (mm) - Grado Medio General Tolerances (mm)				Togliere tutte le bave Remove all burrs								
		Nuovo New	N10	N8	N5	N2	Da/From A/To:	0 6	>6 50	>50 120	>120 315	>315 1000	>1000	Smussi NON Quotati: 0.5x45 NON dim. chamfers: 0.5x45				
	Posizione Number						(mm)	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					
		Ra(µm)	12.5	3.2	0.4	0.05								Materiale Material	S235JR			
						Titolo Disegno Drawing Title												
Elettra Sincrotrone Trieste						MENSOLA PER MAGNEDYN RUOTATO												
Modifica/Revision						-										Formato/Size A1		Foglio/Sheet 1/1
Prg/Dsg		L. Sturari		Data/Date		25/02/2014		Scala/Scale		1:2.5		Disegno/Drawing N.						
Appr/Chk				Data/Date				Peso/Wgt		31.5 Kg		GBSP036						