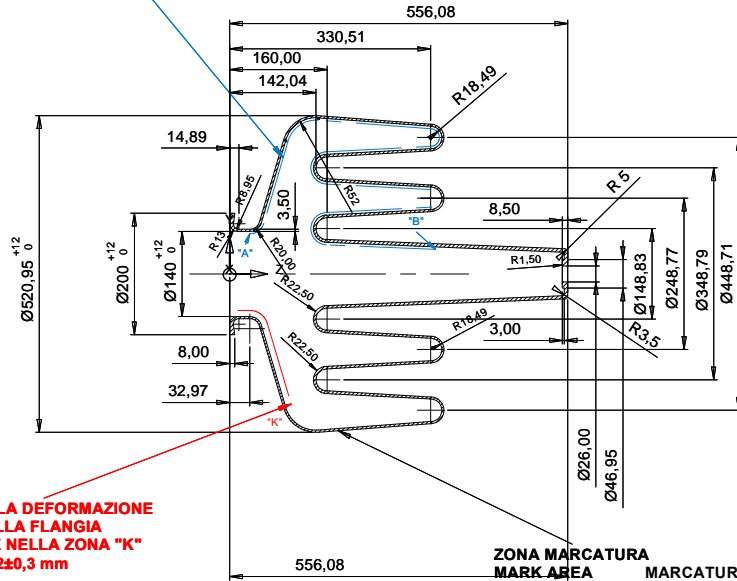


NEL TRATTO A-B LO SPESSORE VARIA DA 3,5 A 5mm
 BETWEEN A-B THE THICKNESS VARIE FORM 3,5 TO 5 mm

Section A-A



A CAUSA DELLA DEFORMAZIONE
 IN USCITA DALLA FLANGIA
 LO SPESSORE NELLA ZONA "K"
 PUO ESSERE 2±0,3 mm

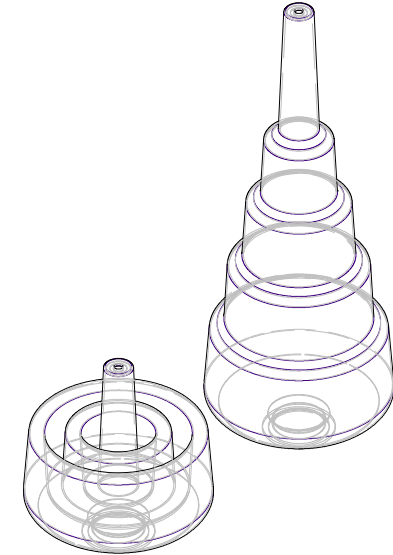
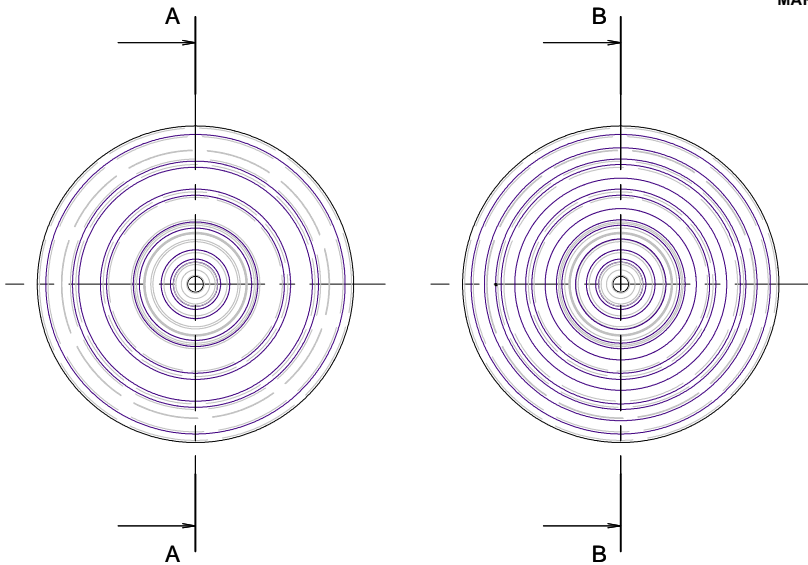
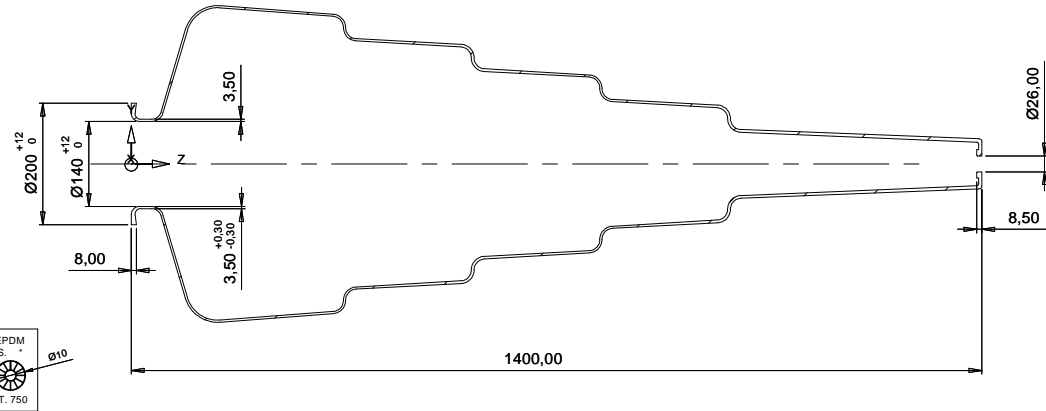
BECAUSE FLANGE'S DEFORMATION
 WHWN CAME OUT THE THICKNESS IN K
 ZONE CAN BE 2±0,3 mm

ZONA MARCATURA
 MARK AREA

MARCATURA : MATERIALE EPDM
 TIPO DATARIO
 N°VANO *

MARK : MATERIAL EPDM
 TYPE DATA OF EXECUTION
 CAVITY N° *

Section B-B



LUNGHEZZA SVILUPPATA RAGGIUNGIBILE
 SENZA DEFORMAZIONI 1800 mm

DEVELOPED LENGHT ACHIEVABLE
 WITHOUT DEFORMATIONS 1800 mm

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO * UNI ISO 2768-m		Toll. generali foro: H8 Dim. lineari: J8 Albero : h8 Angoli : 0°30'		ELEMENTO: MEMBRANA 750 LITRI PRE E POST SVILUPPO (MEMBRAN 750 LT. PRE AND POST DEVELOPED)	
EURO TECHNOLOGY s.r.l. PROGETTAZIONE - CAD SERVIZIO TECNICO		Cliente : N.dis. : Mater. : EPDM Ritiro : Scala : 1:3 Pressa :		ATTREZZATURA: _____ _____ _____	
Disegnatore: BOTTERO		Tav. N°:	Pg. N°:	VISTO: _____ _____	
Data: 08-10-2015		1/1	_____	COMMESSA N°: 9605	
Rev. N. 1	Data 20-04-2005	_____	_____	_____	_____