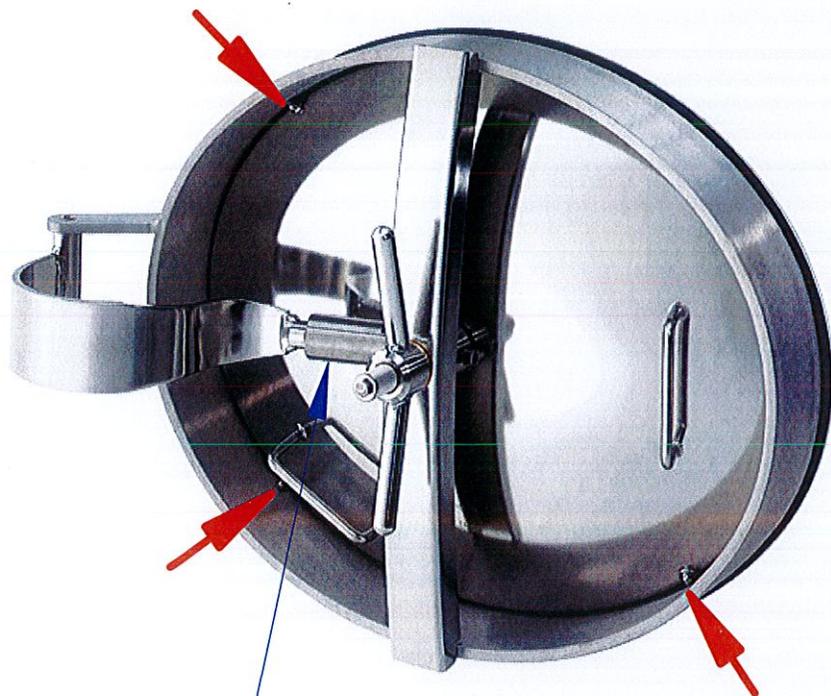




ZORZINI S.p.a.

## Controlli dopo saldatura e montaggio

6) Il coperchio deve essere centrato sul telaio e posizionato correttamente sui piolini.

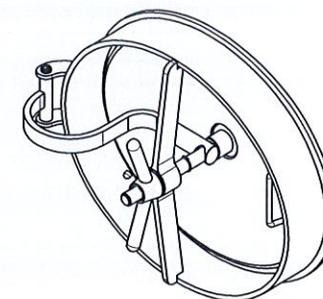
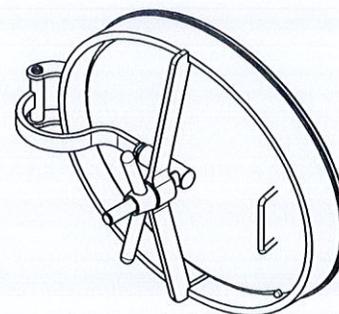
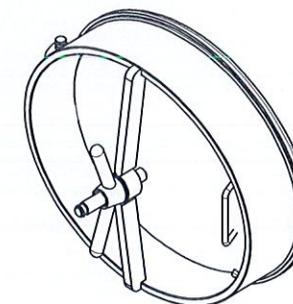
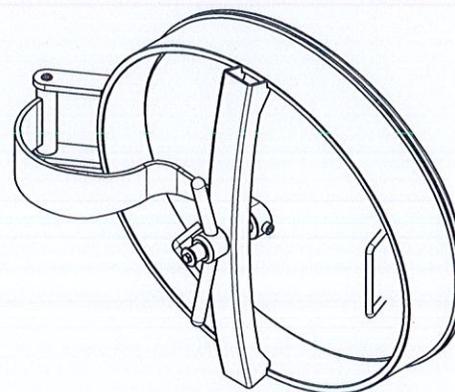


7) Controllare periodicamente lo scorrimento dello snodo e lubrificare il terminale che scorre all'interno



ZORZINI S.p.a.

# Manuale istruzione per portella ovale tipo 200-200LZD-200P-630





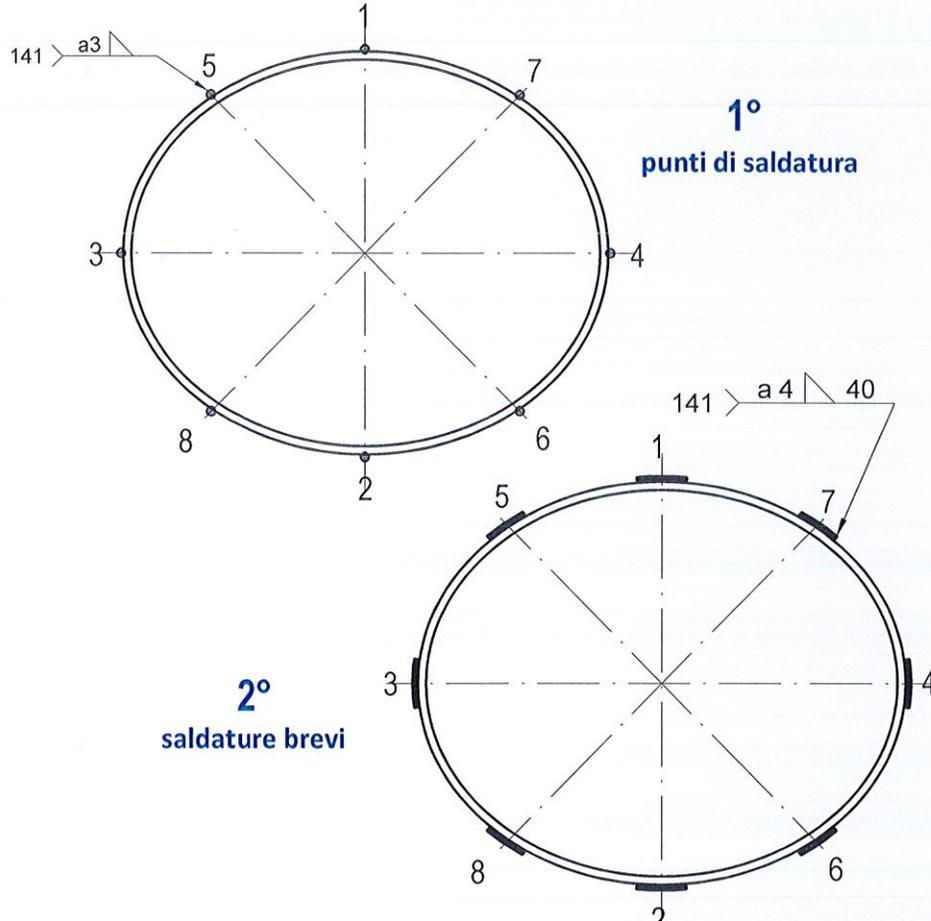
# METODO di SALDATURA

1 La Zorzini Spa controlla il giusto accoppiamento del coperchio e del telaio di ogni singolo prodotto prima della spedizione. Pertanto, l'eventuale deformazione del telaio che si verifica dopo l'installazione ed i problemi risultanti non saranno oggetto della garanzia.

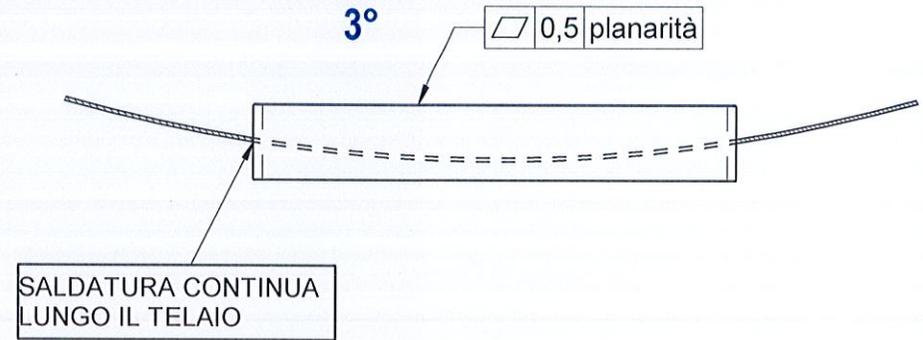
2 Fissare il telaio al serbatoio attraverso punti di saldatura come nell'immagine e passare alla saldatura continua lungo il perimetro subito dopo.

3 Per evitare il surriscaldamento e la conseguente deformazione del telaio, si consiglia di saldare con il metodo TIG (UNI ISO 287-1)

fissaggio telaio con punti di saldatura:



4) Dopo la saldatura controllare la planarità



4°  
5) I codici di identificazione sul coperchio, telaio e braccio devono essere gli stessi

