

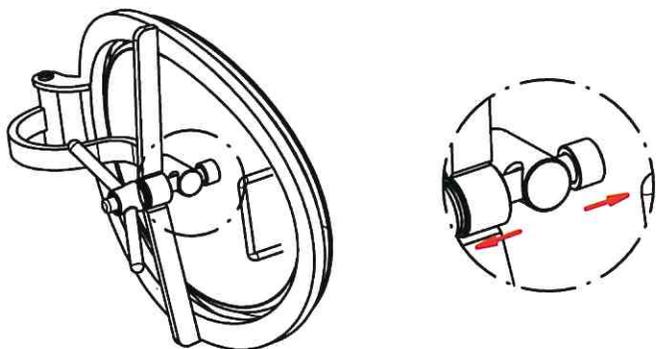


ZORZINI S.p.a.

rev.02 16-04-15

Dopo il controllo della saldatura e l'assemblaggio

6 Una volta chiusa la portella, assicurarsi che lo snodo funzioni correttamente e che non sia bloccato. In caso contrario, riaprire la portella e procedere nuovamente alla chiusura.



7 Dopo aver saldato il telaio al serbatoio e montato il coperchio, controllare che dopo il serraggio la guarnizione aderisca al serbatoio lungo tutto il suo perimetro



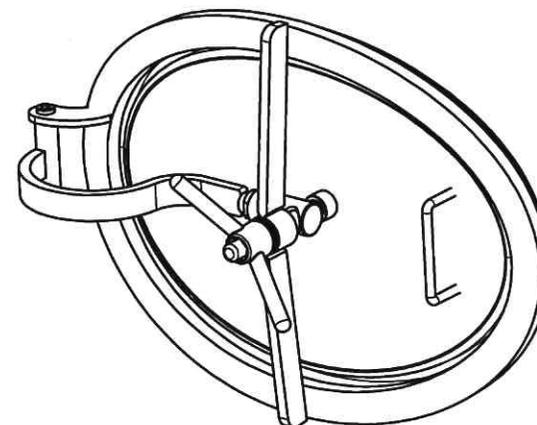
Controllo raggiatura
coperchio/telaio e
corrispondenza



ZORZINI S.p.a.

rev.02 16-04-15

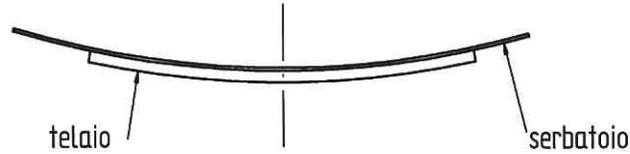
Addendum al manuale di Uso e Manutenzione Zorzini. Portelle ovali tipo 200R e 200RP





METODO di SALDATURA

1. Zorzini Spa garantisce la corretta raggatura del telaio per un perfetto adattamento dello stesso al serbatoio, solo ed esclusivamente per le misure indicate nel catalogo Zorzini. Si sottolinea che il telaio ed il serbatoio devono necessariamente avere lo stesso raggio.

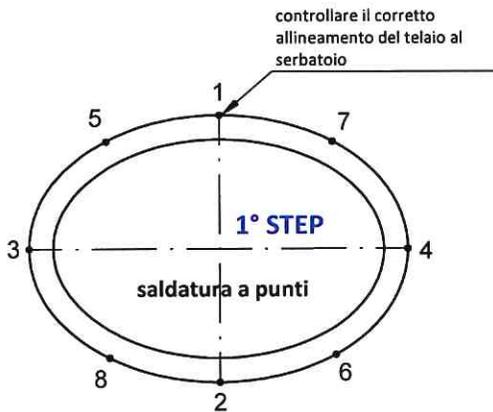


Zorzini Spa verifica il corretto accoppiamento del coperchio e del telaio di ogni singolo prodotto prima della spedizione.

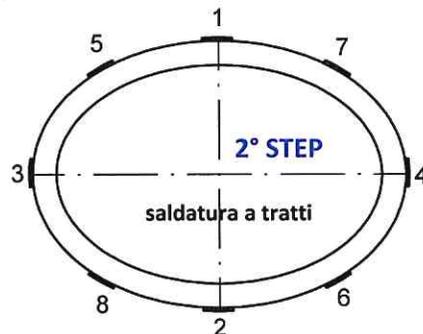
Pertanto eventuali deformazioni verificatesi dopo ed i relativi problemi che ne dovessero derivare non saranno coperti dalla nostra garanzia.

- 2. Verificare che il raggio del serbatoio non sia deformato e che combaci perfettamente con il telaio.
- 3. Fissare il telaio al serbatoio tramite punti di saldatura ed a tratti (v. figura sotto) e solo successivamente passare alla saldatura lungo il perimetro.

Fissaggio telaio con punti di saldatura:



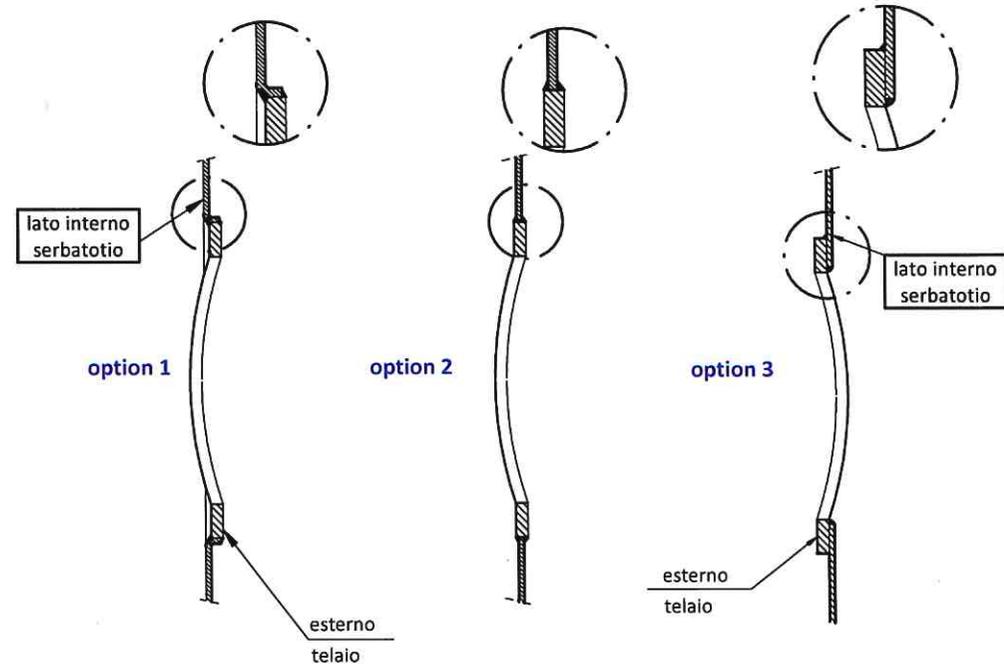
Tratti di saldatura opposti:



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



OPZIONI di SALDATURA



5. I codici identificativi sul telaio e sul coperchio devono corrispondere. Il coperchio deve essere centrato al telaio e ben posizionato sui due perni.

