

EM	DESCRIZIONE MODIFICHE	FIRMA	DATA		CONTRASSEGNI DI IDENTIFICAZIONE DEI COMPONENTI SU CENTRALI OLEODINAMICHE E LUBRIFICAZIONE	NORMA	
						2.4.063	
EM	DESCRIZIONE MODIFICHE	FIRMA	DATA	NORMALIZZAZIONE	COMPONENT IDENTIFICATION MARKS ON HYDRAULIC AND LUBRICATION CENTRAL UNITS	EDIZIONE	PAGINA
						03/89	2/2
5 - Il Collaudo, in fase di controllo, applicherà le targhette sui componenti l'impianto, con la numerazione corrispondente alla lista materiali dello schema di principio. La numerazione deve risultare visibile dopo il montaggio dell'elemento accoppiato. Apparecchiature uguali devono essere contraddistinte dal progressivo (1,2,3, ecc.) La targhetta dovrà essere legata con filo di ferro ramato $\varnothing$ 0,5 mm per i componenti forniti sciolti o per montaggi in linea; La targhetta dovrà essere fissata con rivetti sui blocchetti in acciaio, per i componenti installati in prossimità dei blocchi stessi. 5 - During the control procedures of final testing, the name tag will be applied on the component, the numbering must correspond to the material list of the main diagrams. Once the torque element has been assembled, the numbering must be visible. The same type of equipment must be marked by the progressive number (1,2,3, etc.) The same type of equipment must be tied with a $\varnothing$5 mm diameter copper plated iron wire used for loose items or on line assembling procedures; The name tag must be riveted on steel blocks for the components installed in the close proximity of the same blocks.							

A termini di legge la DANIELI & C. S.p.A. considera questo documento come segreto aziendale con **divieto per chiunque** di riprodurlo e/o di renderlo comunque noto, in tutto o in parte, a terzi, ovvero a ditte concorrenti, senza specifica autorizzazione scritta della **Direzione DANIELI**.