

TIRAFONDI

C	Comm	ittent	e:		
ַּ	Data:				

RICHIESTA DI OFFERTA

Inviare via email a commerciale@ubmforniture.com Referente:

M	Quantità *:	pez	zi	* Campi obbligato ** (HDG) = zincato a cald		
	Misure					
	D *:	D *:mm (diametro tor				
	L *:	mm (l				
	M *:	mm (c	liametro filetto)			
D	F1*:	mm (l	mm (lunghezza filetto)			
	Rm:	mm (raggio di curvatura all'asse) #				
	C:	mm (altezza tratto dopo la piega)				
	raggi infe	ONE: Rispettare i raggi limit riori al limite devono esse nformazioni.		C-S		
Altre configurazioni tipiche:	=== °0		T and the state of			
C1	- 1	Quadrata Tonda	□ Dado saldato □ Dado medio	Allegare disegni		
R1: mm # C1: mm		mm	(UNI 5588) Dado alto (UNI 5587)			
Tipo acciaio *: □ S355 (EN10025-2 - CE) - □ S275 (EN10025-2 - CE) - □ Classe 8.8 ISO 898-1 (250 □ B450 C (EN 10080 - D.M. □ Altro:	grado: JR J0 J2 CrMo4, 42CrMo4 EN10	Finitura ☐ Grezz 343 – CE) ☐ Zinca ☐ Altro:	to a caldo (HDG) **			
Accessori: se zincati a caldo ((HDG**) devono essere	montati per verifica assemb	olaggio			
Dadi: (quantità per ogni tirante ☐ Alti (UNI 5587): Medi (ISO 4032): Bassi (UNI 5589): Altro (tipo e finitura):	☐ (HDG) ** ☐ (HDG) ** ☐ (HDG) ** ☐ (HDG) **	Rondelle (quantità per ogni tirante): Normali (ISO7089 – HV100 – R40):				
Spezzoni di prova: Quantità		Lung	nezza:			