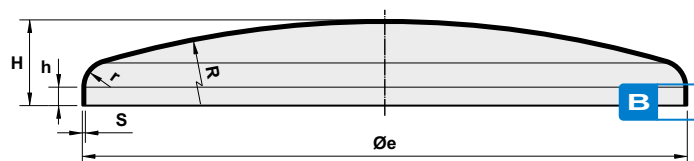
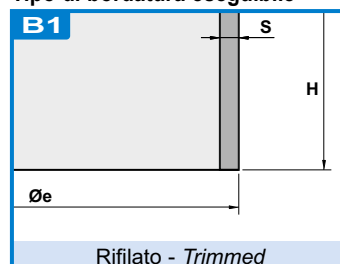


Øe	H	R	r	*h	S	*V	**P
mm	mm	mm	mm	mm	mm	dm ³	Kg/mm
500	105	700	30	36	2 ÷ 4	15,2	2,2
550	110	680	43	21	1,5 ÷ 5	18,1	2,5
600	115	1000	40	43	1 ÷ 3	23,3	3,1
630	120	850	35	34	2 ÷ 3	26,6	3,3
650	105	1180	25	38	2 ÷ 3	25,8	3,4
700	105	1150	25	30	2 ÷ 4	28,4	3,8
750	140	1000	40	38	2 ÷ 3	43,8	4,6
790	130	1300	40	37	2 ÷ 4	46,4	5
800	145	1050	50	30	1,5 ÷ 4	50,7	5,1
850	130	1390	30	39	1 ÷ 4	52,6	5,7
900	125	1430	40	21	1,5 ÷ 3	53,8	5,8
950	140	1430	40	28	1,5 ÷ 4	67,7	6,8
1000	130	1650	25	32	2 ÷ 4	68,9	7,4
1100	145	1700	40	23	1,5 ÷ 4	90,8	8,8
1200	145	1900	30	24	3 ÷ 5	105,3	10,2
1250	150	2350	35	36	3 ÷ 5	131,9	11,4
1270	135	2350	25	26	1,5 ÷ 5	111,4	11,3
1300	150	2450	45	25	2,5 ÷ 5	135,5	12,1
1400	150	2920	30	39	3 ÷ 5	159,8	14,1
1430	130	3000	25	22	2 ÷ 5	134	13,9
1500	140	3000	30	19	2,5 ÷ 6	157,3	15,3
1600	150	3300	35	22	2 ÷ 5	195,6	17,5
1600	190	2400	40	22	3 ÷ 5	237,8	17,8
1800	175	3600	50	19	2 ÷ 4	265	22,3
1900	170	3800	50	15	2 ÷ 6	273	24
2000	195	4000	30	30	3 ÷ 6	429,1	27

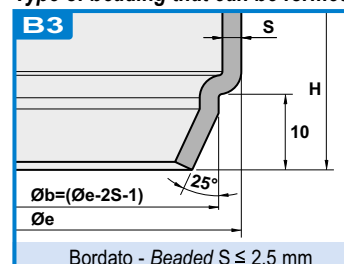


Tipo di bordatura eseguibile

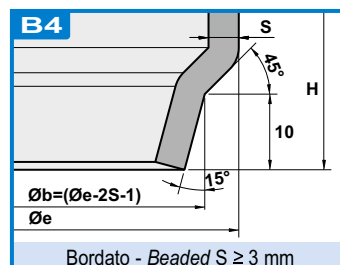


Rifilato - Trimmed

Type of beading that can be formed



Bordato - Beaded $S \leq 2,5$ mm



Bordato - Beaded $S \geq 3$ mm

I fondi possono essere stampati in acciaio al carbonio o inox.

Su richiesta si possono eseguire spessori e altezze diverse da quelle indicate a catalogo e lavorazioni supplementari di foratura, slabbratura e flangiatura (vedi pag. 8/10).

* La quota "h" e la capacità "V" sono state calcolate per fondi rifilati con "S" = 3 mm
 ** Il peso teorico riportato è da moltiplicare per lo spessore in mm

The dishes can be pressed in carbon steel and in stainless steel.

Heights and thicknesses different from those shown in the catalogue on request. Supplementary drilling, swelling and flanging processes on request (see page 8/10).

* The "h" dimension and the "V" capacity were calculated for trimmed dished heads with "S" = 3 mm
 ** The theoretical weight that is indicated must be multiplied by the thickness in mm