



PER LA PREPARAZIONE DEI LEMBI NELLE SALDATURE, VEDERE MATR. 0.00.901. TUTTE LE SALDATURE DEVONO ESSERE CONTROLLATE CON MAGNAFLUX.
 FOR PREPARATION OF EDGES TO BE WELDED, SEE DRAWING FILE No. 000901 ALL WELDS SHALL BE SUBJECTED TO MAGNAFLUX INSPECTION.

PRIMA DEL TRATTAMENTO TERMICO DI DISTENSIONE TUTTI I FORI 1" NPT DEL SERBATOIO ARIA NELLA TRAVE DI TESTA, DEVONO ESSERE CHIUSI CON TAPPI FILETTATI; PER LO SFIATO SARA LASCIATO APERTO IL FORO 1/2" NPT DEL PART. 2.51.137. DOPO DISTENSIONE, LA SUPERFICIE INTERNA DEL SERBATOIO DEVE SUBIRE IL SEGUENTE TRATTAMENTO:
 A- SPOLVERATURA CON ARIA COMPRESSA
 B- APPLICAZIONE DI UNO STRATO DI WASH-PRIMER
 C- APPLICAZIONE AD ESSICCAZIONE AVVENUTA DELLO STRATO PRECEDENTE, DI UNO STRATO DI SMALTO EPOSSIDICO A DUE COMPONENTI.

BEFORE STRESS RELIEVING, ALL THE HOLES 1" NPT OF THE RESERVOIR IN THE CROSS MEMBER MUST BE PLUGGED WITH THREADED CAPS; FOR THE BREATHER THE HOLE 1/2" NPT OF DETAIL 2.51.137 SHALL REMAIN OPEN.
 AFTER STRESS RELIEVING, THE INSIDE-CROSS MEMBER SURFACE MUST BE TREATED AS FOLLOWS:
 A- CLEAN WITH COMPRESSED AIR
 B- APPLY A COAT OF WASH-PRIMER
 C- WHEN THE WASH-PRIMER IS DRY, APPLY A COAT OF EPOXY ENAMEL DUAL COMPONENTS.

IL TELAIO COMPLETO DI TUTTE LE PARTI SALDATE, DEVE ESSERE SOTTOPOSTO A TRATTAMENTO TERMICO DI DISTENSIONE SECONDO LE MODALITÀ SEGUENTI:
 1- IMMISSIONE NEL FORNO QUANDO LA TEMPERATURA DI QUESTO NON SIA SUPERIORE A 300°C.
 2- VELOCITÀ DI RISCALDAMENTO NON SUPERIORE A 200°C/h, FINO ALLA TEMPERATURA DI 600+650°C.
 3- MANTENIMENTO A DETTA TEMPERATURA PER UN MINIMO DI 2. 1/2 ORE
 4- RAFFREDDAMENTO IN FORNO FINO ALLA TEMPERATURA DI 300°C A VELOCITÀ DI RAFFREDDAMENTO NON SUPERIORE A 250°C/h. SOTTO I 300°C, IL TELAIO POTRÀ ESSERE RAFFREDDATO IN ARIA CALMA

THE COMPLETELY WELDED FRAME SHALL BE SUBJECTED TO A STRESS RELIEVING HEAT TREATMENT, WHICH SHALL BE CARRIED OUT AS FOLLOWS:
 1- INTRODUCTION INTO A FURNACE WHOSE TEMPERATURE DOES NOT EXCEED 300°C.
 2- HEATING SPEED SHALL NOT EXCEED 200°C/h UNTIL A MAXIMUM TEMPERATURE OF 600 TO 650°C IS ATTAINED
 3- MAXIMUM TEMPERATURE SHALL BE MAINTAINED FOR A PERIOD NOT LESS THAN 2. 1/2 HOUR
 4- COOLING IN THE FURNACE, AT A SPEED NOT GREATER THAN 250°C/h UNTIL A TEMPERATURE OF 300°C IS ATTAINED. UNDER 300°C THE FRAME CAN BE LEFT TO COOL IN STILL AIR

DOPO DISTENSIONE CHIUDERE CON SALDATURA I FORI Ø 5 SUI PARTICOLARI 2.51.117-2.51.121-2.51.231-2.51.241.
 AFTER STRESS RELIEVING FILL BY WELDING THE HOLES .20 DIA ON THE FILE 2.51.117-2.51.121-2.51.231-2.51.241

DIFFERENZA MAX FRA B E B1 = 1mm DIFFERENZA MAX FRA D E D1 = 2mm.
 MAX DIFFERENCE BETWEEN B AND B1 = .039 MAX DIFFERENCE BETWEEN D AND D1 = .079

TUTTE LE LAVORAZIONI DEBONO ESSERE ESEGUITE DOPO IL TRATTAMENTO TERMICO DI DISTENSIONE AD ECCEZIONE DI QUELLE DEI PARTICOLARI .205 .209 .210 .211 .212 .245 .250 .258 .292 .295
 MACHINING SHALL BE DONE AFTER STRESS RELIEVING EXCEPT FOR DETAILS .205 .209 .210 .211 .212 .245 .250 .258 .292 .295

LE LISTE DEI MATERIALI SONO RICHIAMATE SUI RISPETTIVI DISEGNI.
 MATERIAL LISTS ARE SHOWN ON THE CORRESPONDING DRAWINGS.

FILE No.	CODE	QTY	DESCRIPTION	SIZE	STANDARDS	MATERIAL	UNIT	WEIGHT
REVISIONS: 1) CORRECTED NOTE IN ZONE B2 AND IN ZONE C2 B; 2) MODIFIED DIMENSION IN ZONE A6 AND IN ZONE C6 1010/130 5A; 3) MODIFIED DIMENSION IN ZONE A6 AND IN ZONE C6 1111/130 5A; 4) CORRECTED NOTE IN ZONE B3 AND C19 2.51.215 5A; 5) CORRECTED NOTE IN ZONE B3 AND C19 2.51.215 5A; 6) ACCORDING TO F.M.D. MAURIC 0045 28.11.75								
W.MATA CARRELO - TRUCK COMPLESSIVO TELAIO FRAME ASSEMBLY							220066	
SCALE: 1:5 DATE: 12/28/51 DRAWN: J12 CHECKED: J12 APPROVED: J12							DATE: 11/26/50	