

Figura 1.13 Esempi di foratura di piastra terminale

immagine tratta da “Manuale di buone pratiche per la zincatura a caldo”

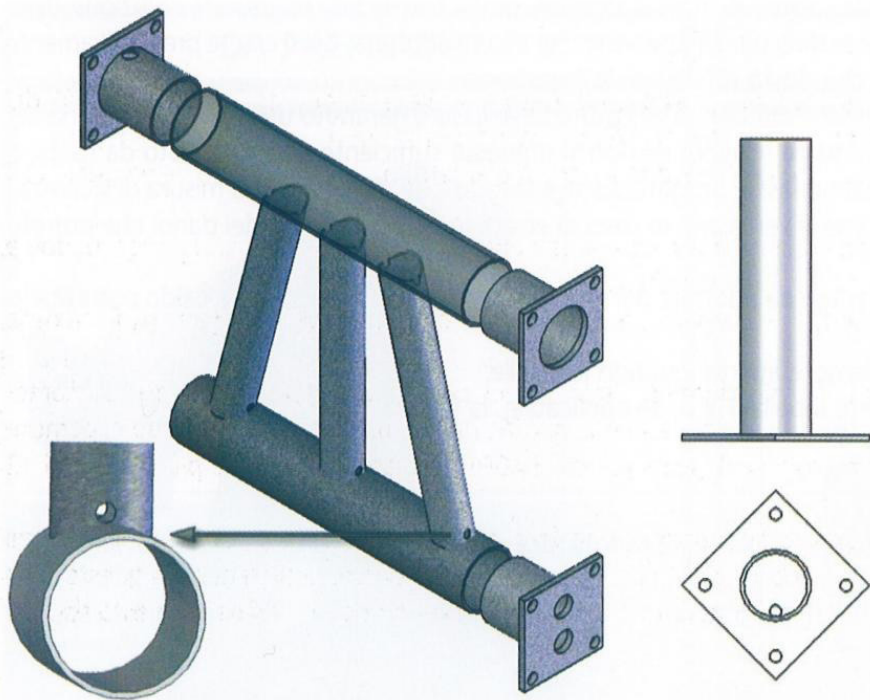
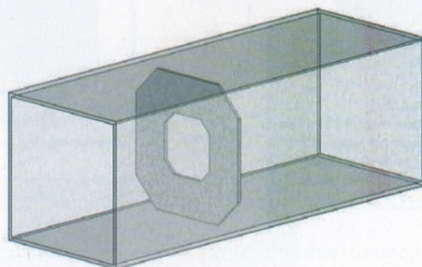
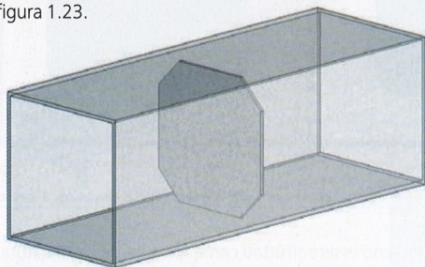


Figura 1.18 Foratura di tubi e parti terminali

immagine tratta da "Manuale di buone pratiche per la zincatura a caldo"

1.1.2.1.9 Sezioni e rinforzi interni agli elementi scatolari

I rinforzi interni di profili scatolari (di grosse dimensioni) devono essere forati anche al centro oltre ad avere gli angoli tagliati. Solo nel caso di sezioni sufficientemente piccole si possono ammettere rinforzi tagliati solo agli angoli – vedi figura 1.23.



1. Per sezione piccola si intende una sezione per la quale è possibile soddisfare le condizioni in tabella 1.3 con il solo smusso agli angoli.

2. Tutte le altre sezioni

Figura 1.23 Foratura di rinforzi in elementi scatolari

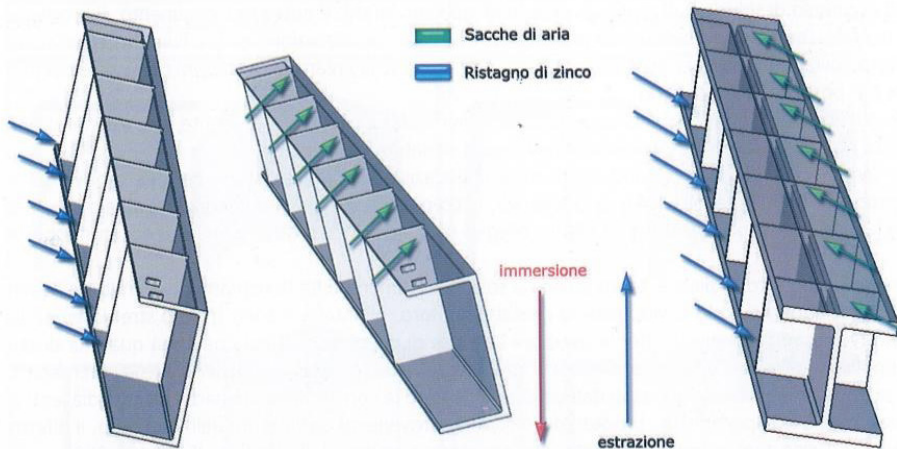


Figura 1.28 Esempio di foratura resa necessaria dall'orientamento dell'articolo durante l'immersione

immagine tratta da "Manuale di buone pratiche per la zincatura a caldo"

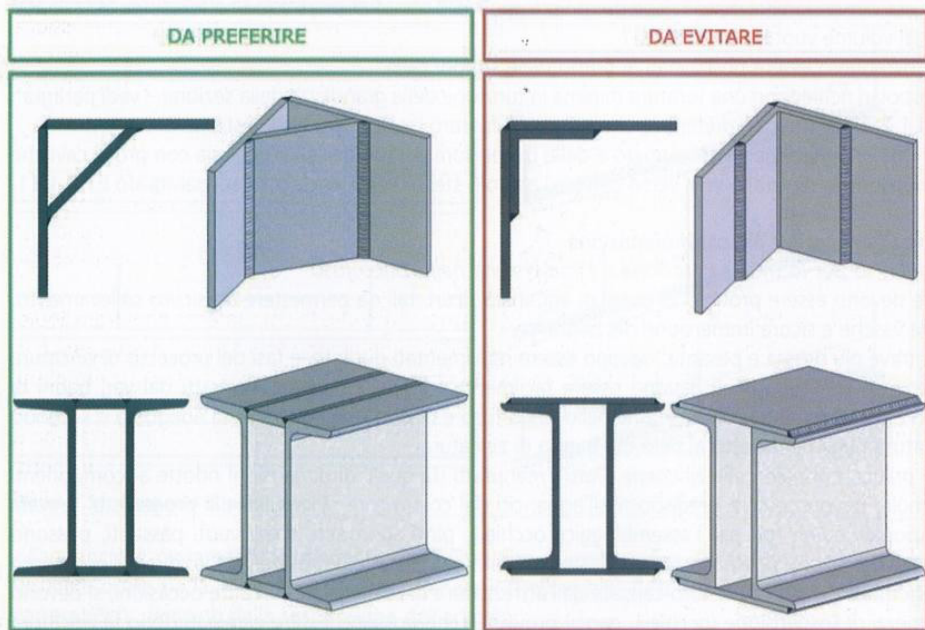


Figura 1.30 Soluzioni per evitare quando possibile superfici sovrapposte

immagine tratta da "Manuale di buone pratiche per la zincatura a caldo"