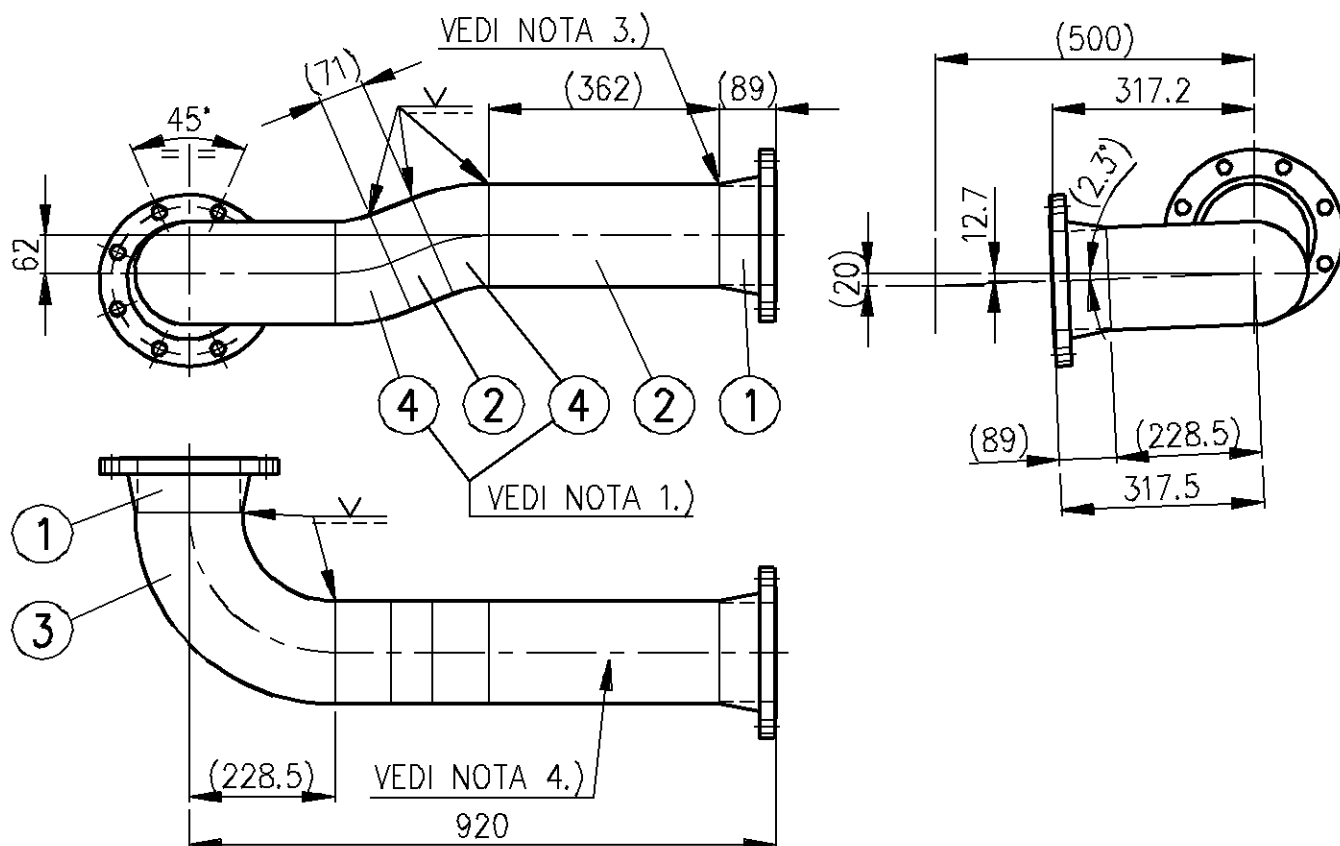


STATO DELLE SUPERFICI SECONDO TN F 2843/UNI 4600	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO UNI EN 22768 cl - carpenteria fh - lavorazioni	NUMERO
	CLASSE DI TOLLERANZA	



NOTE :

- 1.) RICAVARE TAGLIANDO A META' LA CURVA DI POS.4
- 2.) SALDATURA, PROCEDIMENTO E PERSONALE QUALIFICATO SECONDO ASME IX
- 3.) BLOCCARE LA FLANGIA DI POS.1 INDICATA CON DUE PUNTI DI SALDATURA.
- 4.) PUNZONARE SUL TUBO IL SEGUENTE CODICE : 600-L0D-S-A-003

CERTIFICATI DA FORNIRE :

- ESAMI EFFETTUATI
- ANALISI CHIMICA DEL MATERIALE SEC. ASTM A312

(***) MATERIALE : ASTM A403 WP316L
 (**) MATERIALE : ASTM A182 F316L
 (*) MATERIALE : ASTM A312 TP316L

4				Curva 45° LR sched.10	ANSI B16.9		1	6"	(***)	2.5
3				Curva 90° LR sched.10	ANSI B16.9		1	6"	(***)	5.1
2		6.0	KG	Tubo sched.10	ANSI B36.10			6"	(*)	
1				Flangia W.N.-150 RF R9	ANSI B16.5		2	sch.10-6"	(**)	9.6
POS	NUMERO	QUANTITA'	UM	DESCRIZIONE	GRUPPO TEC.	F	N. PZ	DIMENSIONI	MATERIALE	PESO UNITARIO (kg)
	COMPONENTE						OSSERVAZIONI			
INDICE	MODIFICHE				DATA	VISTO	FIRME		DATA	PESO TOTALE (kg) 33
A	Tolto esame radiografico-Aggiornati materiali				12.05.04	BREGANT	DISEGNATO	BREGANT	24.01.04	
							CONTROLLATO			
							APPROVATO			

	NUMERO	DESCRIZIONE
	289483	TUBAZIONE FLANGIATA
Electric Motors & Generators	DESCRIZIONE ESTESA	
	SCARICO OLIO-6"-INOX	
	GRUPPO TECNICO	FORMATO
	453AA00	B PZ
		U.M.
		FOLIO N.
		1
		N. FOGLI
		1
A TERMINI DI LEGGE E' RIGOROSAMENTE VIETATO RIPRODURRE O COMUNICARE A TERZI IL CONTENUTO DEL PRESENTE DISEGNO		SOSTITUISCE APPROVAZIONE ELETTRONICA
		SOSTITUITO DA