



ATTENZIONE OGNI MODIFICA DEVE ESSERE ESEGUITA SU SISTEMA GRAFICO

SEZ. A-A
(V.FGL.2)

PARTIC. "X"

PARTIC. CANALINO
LATO U.E.

PARTIC. CANALINO
LATO O.U.E.

ZONA	REV.	DESCRIZIONE MODIFICHE	DESIGN.	CONTR.	APPR.	DATA	TEC. FABBR.	CONTR. QUAL.	GAR. QUAL.
	A	AGGIORNATO DISEGNO.-				25.03.96			
	B	AGGIORNATO N° DISEGNO, RADICALE ERA 602RM ANZICHE' 620RM; AGGIORNATO DISEGNO.-				21.06.96			
	C	AGGIORNATO DISEGNO (C); MODIFICATO SALDATE, QUOTA 10 ERA 8.-				26.08.96			
	D	AGGIUNTO CANALINI ED HELICOIL M16x2d; MODIFICATO DIA., Ø3016.6 ERA Ø3019.6.-				08.10.96			
	E	AGGIUNTO MODIFICHE E QUOTE AS BUILT	ROMANI			28.01.98			

- PER GLI AS BUILT VEDI DOC. DCR13122 11/12/96
ANSALDO ENERGIA UFF. TEFA MILANO
FOR OTHERS AS BUILT MEASUREMENTS SEE DOCUMENT :
ANSALDO ENERGIA TEFA MILANO DCR13122 11/12/96
NOTE
- 1) I RILIEVI DI CILINDRICITA' E DI CIRCOLARITA' DOVRANNO ESSERE ESEGUITI CON IL PEZZO IN MACCHINA E LIBERO DA ATTREZZATURE PER LA LAVAZIONE.-
 - 2) APERTURE PER ENTRATA E USCITA CONDUTTORE A QUOTA ANGOLARE -15°+15°.-
 - 3) N°36 FORI M16x35/50 CON ELICOIDI, EQUIDISTANTI, SU AMBEDUE I LATI.-
 - 4) RILEVATE LE QUOTE SUL Ø INT. DEL CILINDRO LAVORARE L'ANELLO CON UNA TOLLERANZA DI ACCOPPIAMENTO H7 g6
 - 5) N°36 AVANFORI Ø10 DA ESEGUIRE SULL'ANELLO POS.3.-
 - 6) N°36 AVANFORI Ø10 NON PASSANTI VERSO L'ESTERNO DEL CILINDRO DA ESEGUIRE IN ANSALDO, AD AVVOLGIMENTO FINITO E PRESSATO, SFALSAI DI 5° RISPETTO AI FORI M16, CONTROMARCANDOLI CON I FORI ESEGUITI SULL'ANELLO POS.3.-
 - 7) I GIUNTI AL/INOX SARANNO FORNITI DA ANSALDO.
 - 8) I COLLETTORI LATO OPPOSTO U.E. DEVONO ESSERE CHIUSI CON FLANGETTE SPESSORE 5MM.; LE SALDATURE DEVONO ESSERE A TENUTA COME DA SPECIFICA N.700RM07102 REV.0.-
 - 9) SALDATURE Z 10Δ PER SOSTEGNI POS.4-5.-
 - 10) SALDATURE A TRATTI ALTERNI L=200mm, PER IL 50% DA UN LATO E PER IL 50% DALL'ALTRO PER TUBO RAFFRED. POS.6-
-AREA CORDONE SALLATURA 50mm.²-

TOLLERANZE GENERALI DI LAVORAZIONE MECCANICA DELLE QUOTE SENZA TOLLERANZE (UNI 5307-63)											
PER DIMENSIONI LINEARI NOMINALI						PER DIMENSIONI ANGOLARI NOMINALI					
GRUPPO DI DIMENSIONI IN MM.						GRUPPO DI DIMENSIONI IN MM.					
(per tutti gli angoli)						(per tutti gli angoli)					
GRADO DI PRECISIONE	da 0 a 3	da 3 a 6	da 6 a 30	da 30 a 120	da 120 a 315	da 315 a 1000	da 1000 a 2000	da 2000 a 4000	oltre 4000	da 3 a 6	da 6 a 30
GROSSOLANO	±0.2	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6	±1'	±30'
MEDIO	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±1'	±20'
PRECISO	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±0.5	±1	±1.5	±1'	±10'

1/6 (3/2)

MT 2	TUBO	14	Ø18xSp.1	Cu							
MT 5	TUBO	13	Ø22xSp.1	Cu							
72	HELICOIL	1272	M16x2d	INOX							
36	SPINA	1136	Ø22h6 x70 V.DIS.	AI/SI304							
2	GIUNTO AL/INOX	102	1"/18x1	VEDI NOTA7							
2	TUBO 20x3	92	V.DIS.	ALLUMINIO							
2	COLLETTORE	82	TUBO 50x40 Sp.5 L=3265 V.DIS.	AI 5083-0							
2	TUBETTO Ø21x2	72	V.DIS.	INOX							
130	TUBO RAFFREDD. Ø30 Sp.5	6130	35x22 V.DIS.	AI							
6	SOSTEGNO ASS.	56	V.DIS.	AI 5083-0							
16	SOSTEGNO RAD.	416	V.DIS.	AI 5083-0							
1	ANELLO	31	V.DIS.	AI 5083-0							
1	CILINDRO	21	V.DIS.	AI 5083-0							3300
1	GREZZO	11	620RM07273 REV.0								

N. PEZZI e QUANT. PUBBLICA o ESSEC.	OGGETTO o DENOMINAZIONE	POS.	UNITA' E QUANT.	DIMENSIONI - DISEGNO MODELLO - STAMPO	CAT. Q2	TPO E QVAL.	SIMBOLO NUMERICO	CAT. Q2	PESO GREZZO kg	PESO FINITO 3600 kg
2	0004EM									

PROGETTAZIONE				UNITA' VERIFICATRICI			
DESIGN.	CONTR.	APPR.	TEC. FABBR.	CONTR. QUAL.	GAR. QUAL.		
FIRMA							
DATA	05.01.96						

ANSALDO		GIE	
TITOLO		BABAR	
SOLENOID SUPPORT CYLINDER		CILINDRO SUPPORTO MAGNETE	
NUMERO DIS.		620RM07009	
SQUADRE		FOGLIO 2	
REV.		A B C D E	

QUOTE DI LAVORAZIONE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA SECONDO TN F 3661 GRADO DI PRECISIONE