

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA
DI VENEZIA

LEGGE N.798 DEL 29-11-1984
CONVENZIONE REP.N. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 9^a ASSEGNAZIONE CIPE PER IL "SISTEMA MOSE"

INTERVENTI ALLE BOCCHE LAGUNARI PER
LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA
CUP: D51B02000050AC1

PROGETTO ESECUTIVO

WBS: LN.I1.48 - CH.I1.48 - MA.I1.48
WBE: LN.I1.48.PE.08 - CH.I1.48.PE.07 - MA.I1.48.PE.07

BOCCA DI LIDO S.NICOLÒ' - PARATOIE E CONNETTORI
CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO

ELABORATI GRAFICI

(ESTRATTO)

CONSORZIO "VENEZIA NUOVA"

COORDINAMENTO PROGETTAZIONE

VERIFICATO:

L. CARRETTA

CONTROLLATO:

V. ARNONE



CONSORZIO VENEZIA NUOVA

Ing. M. ZORATTO

PROGETTAZIONE GENERALE



TECHNITAL

I Responsabile
Dott. Ing. A. SCOTTI

PROGETTAZIONE ESECUTIVA

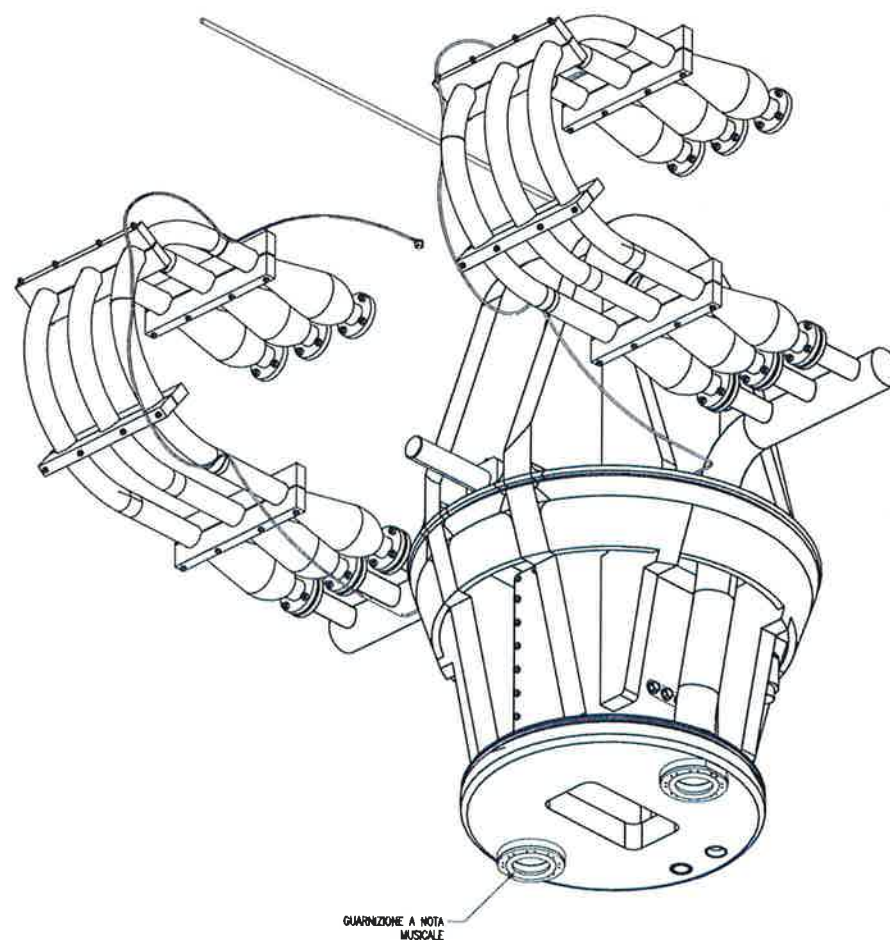
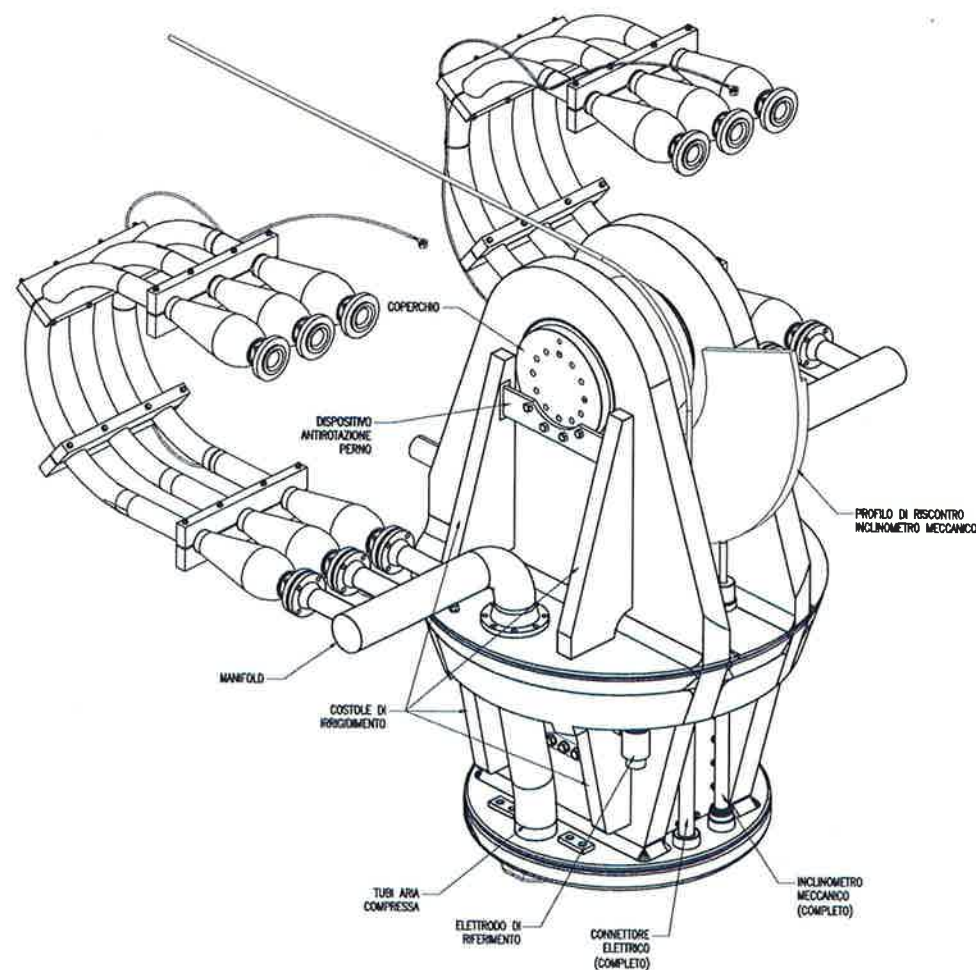
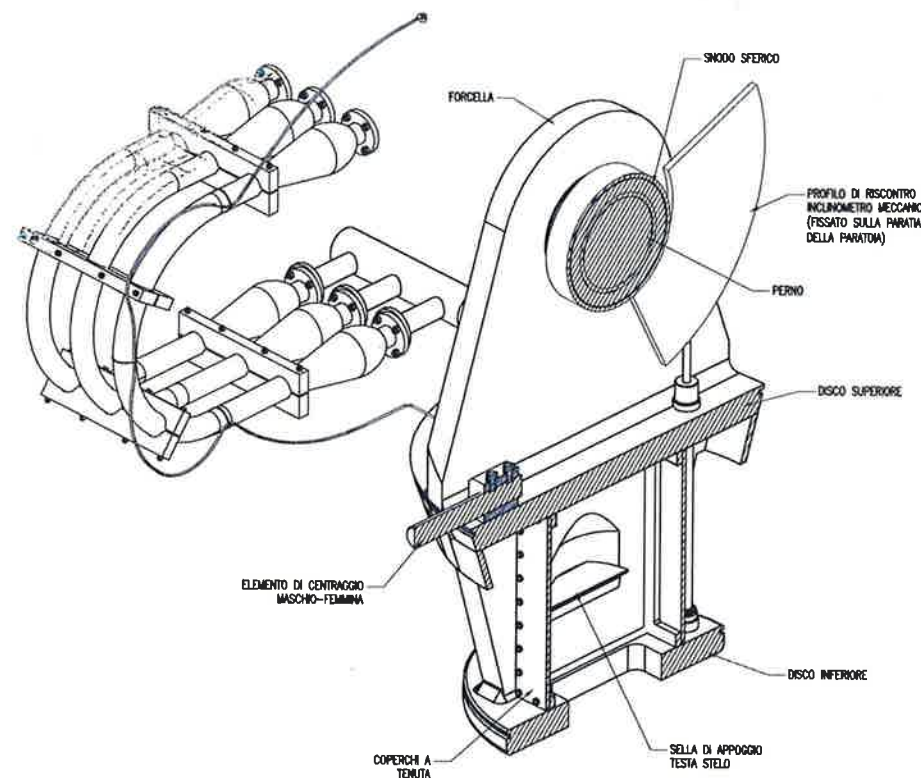
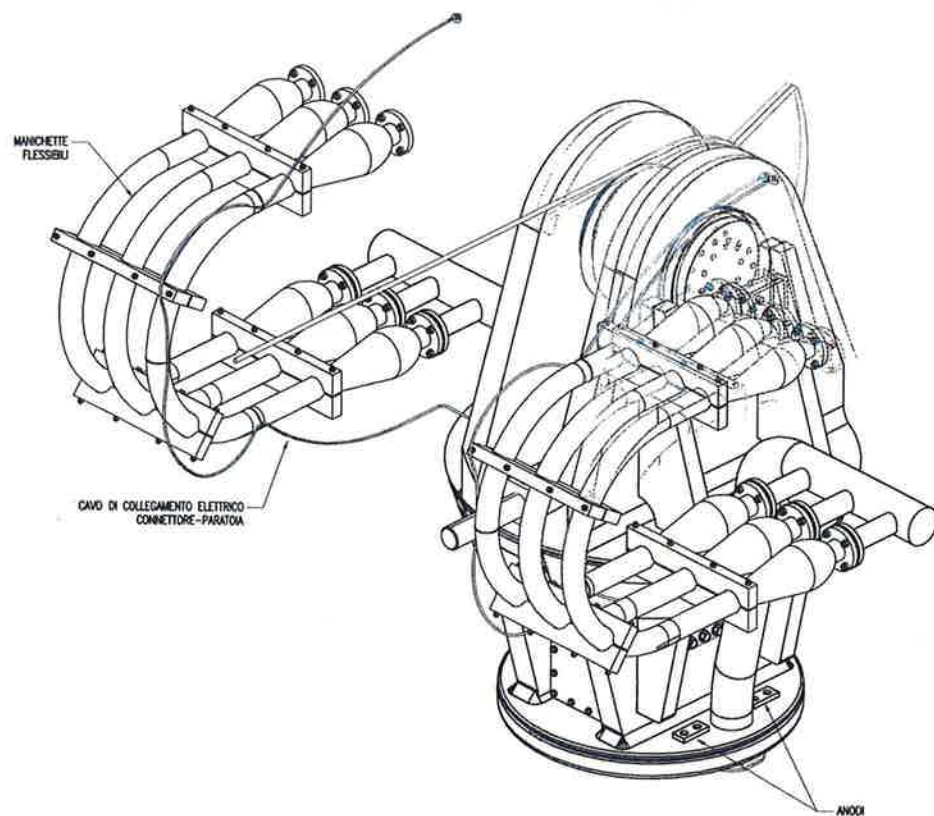


TECHNITAL

FIP INDUSTRIALE S.p.A.

II Responsabile
Ing. N. ZORATTO

II Responsabile
Ing. M. ZORATTO



NOTE

1 - LA WBE LN.11.48.PE.08 COMPRENDE LA FORNITURA DEI 44 ELEMENTI MASCHIO DELLA BARRIERA DI LIDO S.NICOLÒ

2 - NELLE WBE CH.11.48.PE.07 E MA.11.48.PE.07 E' INCLUSA LA SOLA FORNITURA DELLE LAMIERE NECESSARIE PER LA COSTRUZIONE DEGLI ELEMENTI MASCHIO DELLE BARRIERE DI CHIOGGIA (40 PEZZI) E MALAMOCCO (42 PEZZI)

GO 31/10/12	EMISSIONE PER APPROVAZIONE	FVS	NZ	GPC
REVISIONE	DESCRIZIONE	EL	CON	APP.

MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
MAGISTRATO ALLE ACQUE

NUOVI INTERVENTI PER LA SALVAGUARDIA
DI VENEZIA

LEGGE N. 798 DEL 29-11-1984
CONVENZIONE REP.N. 7191 DEL 04-10-1991
ATTO ATTUATIVO A VALERE SU 8" ASSEGNAZIONE CIPE PER IL "SISTEMA MOSE"

INTERVENTI ALLE BOCCHE LAGUNARI PER
LA REGOLAZIONE DEI FLUSSI DI MAREA
CUP: D51B02000050AC1

PROGETTO ESECUTIVO

WBS: LN.11.48 - CH.11.48 - MA.11.48
WBE: LN.11.48.PE.08 - CH.11.48.PE.07 - MA.11.48.PE.07

BOCCA DI LIDO S.NICOLÒ
PARATOIE E CONNETTORI
CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO
COMPONENTI INCLUSE NELLA WBE 08

ELABORATO F. SABATO	CONTROLLATO N. ZORATTO	APPROVATO N. ZORATTO/G.R. SCALTO
N. ELABORATO MV082P-PE-NMD-3324-CO	CODICE FILE MV082P-PE-NMD-3324-CO.dwg	DATA 31 OTTOBRE 2012

CONSORZIO "VENEZIA NUOVA"

COORDINAMENTO PROGETTAZIONE
Verificata:
L. CARRETTA
Il Responsabile
Ing. M. BROTTI

PROGETTAZIONE GENERALE
Il Responsabile
Ing. M. A. SCUTO
PROGETTAZIONE ESECUTIVA
Il Responsabile
Ing. N. ZORATTO

MASCHIO E DISPOSITIVI RIMOVIBILI

LARGHI PIATTI E LAMIERE

SPESORE FINO A 75mm: ACCIAIO S355J2+N - UNI EN 10025
SPESORE 75mm < t ≤ 150mm: ACCIAIO S355J2+N - UNI EN 10025

LAMIERE SPESORE 120mm: LAMIERE Z35 - UNI EN 10164

ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE

PERNO E SUPPORTO DI CENTRAGGIO DEL MASCHIO: ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088

CARTER CHIUSURA SEDE SELLE E COPERCHI

ACCIAIO TIPO AISI 316L
EN 1.4404 - UNI EN 10088

VITI E RONDELLE PER FISSAGGIO CARTER E PER FISSAGGIO PERNO CENTRAGGIO

ACCIAIO TIPO SAF 2205
EN 1.4462 H-P - UNI EN 10088
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:
VITI UNI EN 14398-3
RONDELLE UNI EN 14398-5/6

TUBI E INNESTI IMPIANTISTICI

TUBI E FLANGE: ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088

MANIFOLD E FLANGE MANICHETTE

ACCIAIO TIPO SAF 2205
EN 1.4462 H-P - UNI EN 10088
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:
VITI UNI EN 14398-3
DADI UNI EN 14398-3
RONDELLE UNI EN 14398-5/6

RIPORTI DI IMBURRATURA

ove indicato negli elaborati grafici
ELETTRODO TIPO INCOEL 625
O EQUIVALENTE
ELETTRODO TIPO JORLUM-317L
O EQUIVALENTE

IMBURRATURE

IMBURRATURE

LO SPESORE FINALE MINIMO DEI RIPORTI DI IMBURRATURA, DOPO LE LAVORAZIONI MECCANICHE, DEVE ESSERE PARI A 5mm DA OTTENERSI CON ALMENO 2 PASSATE. LE PREPARAZIONI ANDRANNO ADEGUATE IN RELAZIONE ALL'EFFETTIVO SPESORE DI IMBURRATURA ADOTTA.
SUL PERIMETRO DEI DISCHI SUPERIORE ED INFERIORE PREVEDERE IMBURRATURA A DOPIA STRATO JORLUM-317L O EQUIVALENTE.
PER LE RESTANTI IMBURRATURE: ELETTRODO TIPO INCOEL 625 O EQUIVALENTE.

PROTEZIONE DALLA CORROSIONE

VERNICIATURA

TUTTE LE SUPERFICI DEL MASCHIO DOVRANNO ESSERE PROTETTE DALLA CORROSIONE MEDIANTE CICLO DI VERNICIATURA. FANNO ECCEZIONE LE SUPERFICI IMBURRATE. PER LE SPECIFICHE DI VERNICIATURA SI RINVIA ALLE INDICAZIONI E ALLE PRESCRIZIONI DI CAPITOLATO.

OVE NON DIVERSAMENTE INDICATO PREVEDERE LA SOVRAPPESIONE DELLA VERNICIATURA SULLE SUPERFICI IMBURRATE PER UNA ESTENSIONE DI 10mm.

PROTEZIONE CATTODICA

PER L'ELEMENTO MASCHIO E' INOLTRE PREVISTO UN SISTEMA DI PROTEZIONE CATTODICA CON ANODI SACRIFICIALI PER LE INDICAZIONI E LE PRESCRIZIONI DI PROGETTO SI RINVIA ALLE SPECIFICHE DI CAPITOLATO.

SI SEGNALE CHE PER OGNI MASCHIO OCCORRE PREVEDERE UN COLLEGAMENTO ELETTRICO DIRETTO CON LA PARATOIA SECONDO LE PRESCRIZIONI DI CAPITOLATO.

BULLONI, DADI, RONDELLE

(ove non diversamente indicato)

BULLONI INOX
BULLONI, DADI, RONDELLE

ACCIAIO TIPO SAF 2205
EN 1.4462 - UNI EN 10088
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:
VITI UNI EN 14398-3
DADI UNI EN 14398-3
RONDELLE UNI EN 14398-5/6

GRADO FORO-BULLONE: SECONDO SPECIFICHE DI 14/01/08

GUARNIZIONI

GUARNIZIONI A TENUTA IDRAULICA

LE GUARNIZIONI DELL'ELEMENTO MASCHIO SONO STATE ESAMINATE NELL'AMBITO DELLO STUDIO 8.7.03/8. SI CONFERMANO LE TIPOLOGIE UTILIZZATE NELL'AMBITO DELLA SUDDETTA SPERIMENTAZIONE.

LE DIMENSIONI E LE LAVORAZIONI DELLE SEDE E DELLE SUPERFICI DI CONTATTO PER LE GUARNIZIONI DOVRANNO ESSERE CONCORDATE COL FORNITORE DELLE GUARNIZIONI.

TUTTE LE SEDE DELLE GUARNIZIONI DEVONO ESSERE PROTETTE DA CORROSIONE MEDIANTE RIPORTO SALTATO CON ELETTRODO TIPO INCOEL 625 O EQUIVALENTE. E SUCCESSIVA LAVORAZIONE MECCANICA. TALE TRATTAMENTO DEVE ESSERE PREVISTO IN TUTTI I CASI IN CUI IL MATERIALE BASE NON RISULTI GIÀ INOSSIDABILE.

PER LE SUPERFICI DI RESCONTRO, OVE NON SIANO GIÀ IN MATERIALE INOSSIDABILE, QUALORA NON SIANO POSSIBILI LAVORI DI RIPRISTINO PER L'INTERA VITA DI PROGETTO, SI PRESCRIVE SEMPRE L'UTILIZZO DI RIPORTI CON ELETTRODO TIPO INCOEL 625 O EQUIVALENTE.

LO SPESORE FINALE MINIMO DEI RIPORTI DI IMBURRATURA, DOPO LE LAVORAZIONI MECCANICHE, DEVE ESSERE PARI A 5mm DA OTTENERSI CON ALMENO 2 PASSATE.

VALUTARE COL FORNITORE DELLE GUARNIZIONI EVENTUALI OPERAZIONI QUALI LAVORAZIONE LE SUPERFICI DI ACCOPPIAMENTO E LE SEDE DELLE GUARNIZIONI ETC. ALL'ATTO DEL MONTAGGIO ED ACCOPPIAMENTO.

TIPOLOGIA, MATERIALI, DIMENSIONI DELLE GUARNIZIONI, NONCHÉ POSIZIONE, DIMENSIONI, LAVORAZIONI E TRATTAMENTI SUPERFICIALI DELLE SEDE E DELLE SUPERFICI DI CONTATTO DELLE GUARNIZIONI, DOVRANNO ESSERE COMUNICATE SOTTOPOSTE ALLA DIREZIONE LAVORI PER APPROVAZIONE PREVENTIVA.

ELENCO MATERIALI DELLE PRINCIPALI GUARNIZIONI:

- GUARNIZIONE TIPO A - ZNIEL HMR
- GUARNIZIONE TIPO B - ZNIEL HMR
- GUARNIZIONE TIPO C - ELASTOMERO 75 SH/A
-POLIURETANO 75 SH/A

PERNO

PERNO DELLA PARATOIA

ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088

COPERCHI

SPESORE FINO A 80mm:

ACCIAIO AISI 316 L
EN 1.4404 H-P - UNI EN 10088
PIATTI ANTIROTAZIONE: ACCIAIO AISI 316 L
EN 1.4404 H-P - UNI EN 10088

BULLONI

ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:
VITI UNI EN 14398-3
RONDELLE UNI EN 14398-5/6

BOCCOLE

CuNi11Fe4Ni4
(MATERIALE UTILIZZATO NELLA SPERIMENTAZIONE)

SELLA TESTA STELO

SELLE TESTA STELO

ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088

VITI E RONDELLE

ACCIAIO TIPO SAF 2507
EN 1.4410 H-P - UNI EN 10088
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:
VITI UNI EN 14398-3
RONDELLE UNI EN 14398-5/6

IMPIANTI/STRUMENTI

IMPIANTI/STRUMENTI E INSERIMENTI IMPIANTISTICI

PER TIPOLOGIA, POSIZIONE, MATERIALI, DIMENSIONI, TOLLERANZE, SISTEMA DI COLLEGAMENTO E DI TENUTA IDRAULICA DEGLI IMPIANTI SI DOVRÀ FARE RIFERIMENTO ALLE INDICAZIONI DEL FORNITORE E DELLA SPERIMENTAZIONE ESERCUITA SUL PROTOTIPO, FATTE SALVE LE SPECIFICHE GENERALI E LE INDICAZIONI DEL CAPITOLATO E DEI DOCUMENTI DI PROGETTO AI QUALI SI RINVIA PER MAGGIORI INFORMAZIONI.

ANALOGAMENTE PER TIPOLOGIA, POSIZIONE, MATERIALI, DIMENSIONI, TOLLERANZE, SISTEMA DI COLLEGAMENTO E DI TENUTA IDRAULICA DEGLI ELEMENTI DI INTERFACCIA, GLI INSERIMENTI E LE PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE (P.E. FORNITURE) SI DOVRÀ FARE RIFERIMENTO ALLE INDICAZIONI DEL FORNITORE E DELLA SPERIMENTAZIONE ESERCUITA SUL PROTOTIPO, FATTE SALVE LE SPECIFICHE GENERALI E LE INDICAZIONI DEL CAPITOLATO E DEI DOCUMENTI DI PROGETTO AI QUALI SI RINVIA PER MAGGIORI INFORMAZIONI.

GLI ELEMENTI IMPIANTISTICI, GLI STRUMENTI E LE INTERFACCIE DI COLLEGAMENTO DEGLI STELLI AL CONNETTIVO DOVRANNO ESSERE SOTTOPOSTI ALLA DIREZIONE LAVORI PER APPROVAZIONE PREVENTIVA PRIMA DELL'APPROVAZIONE DEI MATERIALI E DELL'AVVIO DELLA PRODUZIONE. EVENTUALI MODIFICHE CHE SI RENDESSERO NECESSARIE ALL'ELEMENTO MASCHIO SARANNO A CARICO DELL'IMPRESA PREVIA AUTORIZZAZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI.

PIANTA CHIAVE

DISEGNI DI RIFERIMENTO

MOV022-PE-HMD-3331	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Asimero
MOV022-PE-HMD-3332	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Vite e Saldati
MOV022-PE-HMD-3333	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Deltaghi
MOV022-PE-HMD-3334	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Elementi rimovibili
MOV022-PE-HMD-3335	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Perno e Sella sterico
MOV022-PE-HMD-3336	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Sella
MOV022-PE-HMD-3340	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Connessione Impianto orlo-paratoia
MOV022-PE-HMD-3341	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Teli flessibili/membrane/collimatore elettrico
MOV022-PE-HMD-3342	CONNETTORI - ELEMENTO MASCHIO - Connettori elettrici e Induttore meccanico

NOTE

- 1 - IN ASSEMBLIA IN PRESENZA DI GIUNTI A CROCE, PER LA LAMIERA PRESSANTE, UTILIZZARE LAMIERE Z35 (UNI EN 10164)
- 2 - PER LE LAMIERE DELLA GOMMA TRONCOCONICA DI INVITO, PREVEDERE TRATTAMENTO TERMICO DI NORMALIZZAZIONE DOPO LA PRELATURA PRIMA DI ESEGUIRE LE SALDATURE DI COLLEGAMENTO CON ALTRE LAMIERE. LA NORMALIZZAZIONE DOPO PRELATURA POTRÀ ESSERE EVITATA UTILIZZANDO PER LE LAMIERE PRESTATE ACCIAIO CALMATO.
- 3 - LE DIMENSIONI INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI SONO QUOTE "A FINITO". APPROFONDIRE LE LAMIERE CON GLI OPERTORI SOTTOPESORI PER COMPENSARE LE LAVORAZIONI MECCANICHE. NECESSARIE PER CONSERVARE LE TOLLERANZE DI LAVORAZIONE E LE DISTORSIONI INDOTTE DA PROCESSI DI SALDATURA E DA TRATTAMENTI TERMICI.
- 4 - LE MOLATURE DELLE SALDATURE, OVE INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI, DEVONO ESSERE ESEGUITE IN ACCORDO ALLE PRESCRIZIONI CONTENUTE AL CAPITOLATO 3 DELLA NIS-1015-00 (NB - RECOMMENDATIONS ON POST WELD IMPROVEMENT OF STEEL AND ALUMINIUM STRUCTURES - 2000).
- 5 - LA RAPPRESENTAZIONE DELLE OPERE CIVILI RIPORTATE NEGLI ELABORATI GRAFICI E' SOLO INDICATIVA. PER LE DIMENSIONI EFFETTIVE VEDERE LE TAVOLE DI PROGETTO RELATIVE.
- 6 - QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA: GRADO DI PRECISIONE MEDIO - UNI EN 22768
- 7 - TOLLERANZE NON SPECIFICATE DIMETRI FORI CRESI E PASANTI DA 1 A 50 mm: -0.1/+0.2 ; DA 50 A 70 mm: 0/+0.4 ; TOLLERANZE PROFONDITA FORI CRESI: 0/+2
- 8 - INTENITE D'ACQUA PREVISTO A 1000 ANNI EQUIVALENTE AD UNA PRESSIONE DI 215 MPa/mq ALL'ESTERNO DELLA SOLETTA IN C.A.

SALDATE

NOTE

PER LE PROCEDURE DA UTILIZZARE SI RINVIA ALLE SPECIFICHE DI PROGETTO
SALVO DOWE DIVERSAMENTE INDICATO SUI DISEGNI, TUTTE LE SALDATE A CORDONI D'ANGOLO DEVONO AVERE SPESORE DI GOLA PARI ALLO 0.7 DELLO SPESORE MINIMO DA SALDARE.

SALVO OVE DIVERSAMENTE INDICATO, LE PERCENTUALI MINIME DI CONTROLLO CONSRISTONO IN:

-GIUNTI TESTA A TESTA: CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO RX (FINO A 38mm DI SPESORE) O UT (OLTRE 10mm DI SPESORE) AL 100%

-GIUNTI A T A PIENA PENETRAZIONE, OVE NON SIA PREVISTA LA MOLATURA AL PIEDE: CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO UT AL 50%

-GIUNTI A T A PIENA PENETRAZIONE, OVE SIA PREVISTA LA MOLATURA AL PIEDE: CONTROLLO VISIVO E MAGNETOSCOPICO AL 100%; CONTROLLO UT AL 100%

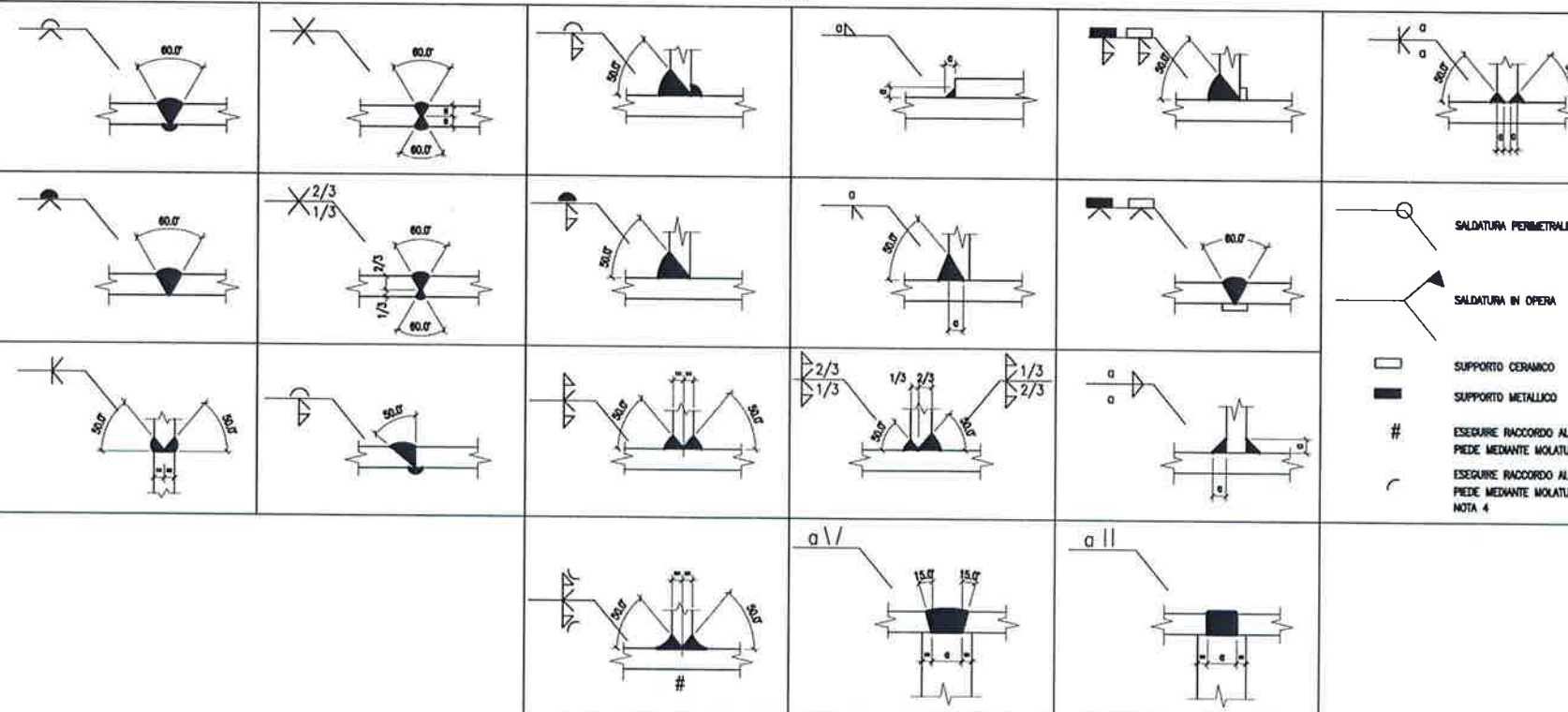
-GIUNTI A T A PARZIALE PENETRAZIONE CON ALTEZZA DI GOLA SUPERIORE A 15mm: CONTROLLO VISIVO AL 100%; CONTROLLO MAGNETOSCOPICO AL 50%; CONTROLLO UT AL 25%

-GIUNTI A T CON CORDONI D'ANGOLO O A PARZIALE PENETRAZIONE CON ALTEZZA DI GOLA INFERIORE A 15mm: CONTROLLO VISIVO AL 100%; CONTROLLO MAGNETOSCOPICO AL 50%

I DIFETTI DOVRANNO ESSERE RIPARATI E CONTROLLATI NUOVAMENTE.
UN GIUNTO CON DIFETTI INACCETTABILI DOVRÀ ESSERE SEMPRE ESAMINATO AL 100% CON LO STESSO TIPO DI CONTROLLO CHE HA RILEVATO I DIFETTI.
LE PERCENTUALI INDICATE DOVRANNO ESSERE AUMENTATE QUALORA VENISSERO RILEVATI NUMEROSI DIFETTI.

PER I LIVELLI DI ACCETTABILITÀ DEI DIFETTI, OVE NON DIVERSAMENTE INDICATO NELLE SPECIFICHE DI PROGETTO SI FANNO RIFERIMENTO ALLA CLASSE DI QUALITÀ "B" DELLA UNI EN ISO 5817

SIMBOLI



Technical drawing of a steel structure, likely a bridge or industrial frame, showing dimensions and specifications.

Dimensions:

- Overall width: 120 + 370 + 120 = 610 mm
- Overall height: 910 mm
- Top flange thickness: 80 mm
- Web thickness: 12 mm
- Bottom flange thickness: 12 mm
- Vertical distances from top: 200, 590, 540, 120, 128 mm
- Horizontal distances from centerline: 120, 370, 120 mm
- Internal vertical distances: 390, 350, 350, 100 mm
- Internal horizontal distances: 390, 350, 250, 60, 250, 60, 95, 120, 95 mm
- Angles: $\phi 100^\circ$, 45° , 135°

Specifications:

- 22 FORI FILETTATI CECCHI PER VITI M16
- VITI M16 ACCIAIO TIPO SAE 2205 O EQUIVALENTE
- TIRO DI PRECARICO DELLE VITI PARI A 28 kN
- VIOLARE IL PIEDE DELLA SALDATURA NEL TRATTO TERMINALE DELLE COSTOLE E PER 100mm

Fig. 1

Technical drawing of a bolt head (Fig. 1) showing dimensions and specifications. The drawing includes a top view and a side view. The top view shows a hexagonal head with a central circular hole. Dimensions are given in millimeters (mm). The side view shows the profile of the head with a fillet radius of 25 mm. The drawing is labeled with the following dimensions and specifications:

- Top view dimensions: 180 (width), 100 (width of central hole), 140 (width of central hole), 100 (width of central hole), 100 (width of central hole).
- Side view dimensions: 180 (width), 100 (width of central hole), 140 (width of central hole), 100 (width of central hole), 100 (width of central hole).
- Specifications: N 2 Viti M30 - ACCIAIO TIPO SAE2205 O EQUIVALENTE TIPO DI PRECARICO PARI A 100N.

22 FORI FILETTATI Ø 10x118 M18

VITI M18 ACCORDO TIPO SAE 2205 O EQUIVALENTE
TIRO DI PRECARICO DELLE
PARR A 20 MN

N° 8 FORI PER VITI M20 CON RONDELLA PIANA.

VITI M20 ACCIAIO TIPO SAF 2205 O EQUIVALENTE - PRECARICO DELLE VITI FARI A 50 kN

$\varnothing 1700$

PRIMA DELLA LAVORAZIONE

$\varnothing 300$

$\varnothing 172 \pm 0.2$

IMBURSATURA INCONEL 625

FILO FEMMINA

26.5

27

23.17

90

170

42

30

8

IMBURSATURA SORLIMO+317L

NOTA 2

TIP.

$\angle 7^{0} [0.1]$

[0.1] A

16

0

50

42

1

[80.1] 0

DETT. D5

SCALA 2:1

$\varnothing 1613$

20.4

R 1

$\varnothing 1646$ es⁺²⁴⁰/₋₂₁₀

R 2.5

23.17

SEDE GUARNIZIONE TIPO A (DET.)

SCALA 1:1

QUARNEZIONE TIPO A

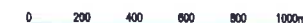
R 10.2

20.4

Technical drawing showing a cross-section of a mechanical assembly. The assembly consists of a central shaft (labeled R60) passing through two bearings (labeled 5 and 10). The shaft is supported by a base (labeled Q 110). Two callouts point to the shaft: "INSERTO PER PASSAGGIO PER INCLINOMETRO - ACCIAIO TIPO SAF 2507" and "INSERTO PER PASSAGGIO PER CONNESSIONE ELETTRICA - ACCIAIO TIPO SAF 2507".

R=802.5
 #172±0.2 (foro)
 R10
 20
 100
 120
 70
 10
 1250 ±0.150
 R30
 40
 R=565
 R150 (IMBURSATURA SU FORI)
 IMBURSATURA INCONEL 625
 DETAGLIO IN FALSA VISTA
 CENTRO SFERA
 #1185.8
 R
 GUARNIZIONE TIPO B
 #25
 SCALE 2:1
 NR: La lavorazione sferica deve garantire la tolleranza indicata sul diametro massimo.
 R 2.52±
 #1210 ±0.155
 R 12±
 0.8
 0.5
 SCALE 1:1
 SEDE GUARNIZIONE TIPO B (DETT. D6)

- 1 - TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN mm SALVO DOVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO
- 2 - LAVORARE LA GOMMA PROSEGUENDO L' INCLINAZIONE DEL CONO
- 3 - SBAUSSARE GLI SGUOLI DELLE LAMIERE BAGNATE 5x45°
- 4 - TUTTE LE SALDATURE FRA IL CORPO MASCHIO E LE COMMISSIONI IMPIANTISTICHE DEVONO ESSERE A TENDUTA D'ACQUA



C0	31/11/13	EMISSIONE PER APPROVAZIONE	PV	NZ	AZ
REVISIONE		DESCRIZIONE	(L. CON.		A