



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

ATTENZIONE: OGNI OPERAZIONE DEVE ESSERE ESISTITA SU SOLI GIACENTI

- NOTE**
- 0) I RILIEVI DI CILINDRICITA' E DI CIRCOCARTTA' DEVONO ESSERE VERIFICATI CON STRUMENTI DI PRESSIONE E LIBERO DA ATTREZZATURE PER LA LAVORAZIONE.
 - 01) SOSTITUIRE PER ENTRATA E USCITA CONDUTTORE A QUOTA ANGOLARE -15°-15°.
 - 02) FORI H16x5/70 CON ELICOLI EMOZIONANTI.
 - 03) FILI IN COTTONE SU UN ANT. DEL CILINDRO ACCOMPAGNATO DA UN TOLLERANZA DI ±0.05.
 - 04) RILIEVI LE QUOTE SUL # ANT. DEL CILINDRO N.36 AMMONTORI #10 NON PASSANTI VERSO L'ESTERNO DEL CILINDRO DA ESSERE IN ASSOLUTO AVVOLGIMENTO FINO E PRESSO SOSTITUIRE IN ASSOLUTO AVVOLGIMENTO CON UNO DEI MATERIALI PER IL POS.3.
 - 05) I QUANTI AL/INOX SARANNO FORNITI DA ASSOLUTO #8) COLLETTORI LATO OPPOSTO U.E. DEVONO ESSERE CHIUSI CON PIAZZETTE SPESSE 0.5MM, LE QUALI DEVONO ESSERE FORNITE DA ASSOLUTO DA SPECIFICA AZIONMOTTOX REVO.
 - 06) SALDATURE HA8 PER SOSTITUIRE POS.4-5.
 - 07) SALDATURE A TRATTI ALTERNI L.500MM PER IL 50% DA UN LATO E PER IL 50% DALL'ALTRO PER TUBO PARREDD. POS.6-7.
 - 08) ANEA CORDONE SALDATURA 50mm.2.

Pos.	Descrizione	Quantità	Materiali
1	SPINA	1154	130004EM
2	QUINTO AL/INOX	12	130004EM
3	TUBO INOX	92	130004EM
4	COLLETTORE 1"	82	130004EM
5	TUBO 14x1	78	130004EM
6	TUBO RAFFREDD.	6	130004EM
7	SOSTIZIO ASS.	5	130004EM
8	SOSTIZIO RAD.	4	130004EM
9	CILINDRO	3	130004EM
10	ASSIEME	1	130004EM

Pos.	Descrizione	Quantità	Materiali
1	SPINA	1154	130004EM
2	QUINTO AL/INOX	12	130004EM
3	TUBO INOX	92	130004EM
4	COLLETTORE 1"	82	130004EM
5	TUBO 14x1	78	130004EM
6	TUBO RAFFREDD.	6	130004EM
7	SOSTIZIO ASS.	5	130004EM
8	SOSTIZIO RAD.	4	130004EM
9	CILINDRO	3	130004EM
10	ASSIEME	1	130004EM

130004EM

SOLENOID SUPPORT CYLINDER
CILINDRO SUPPORTO MAGNETE

130004EM

130004EM