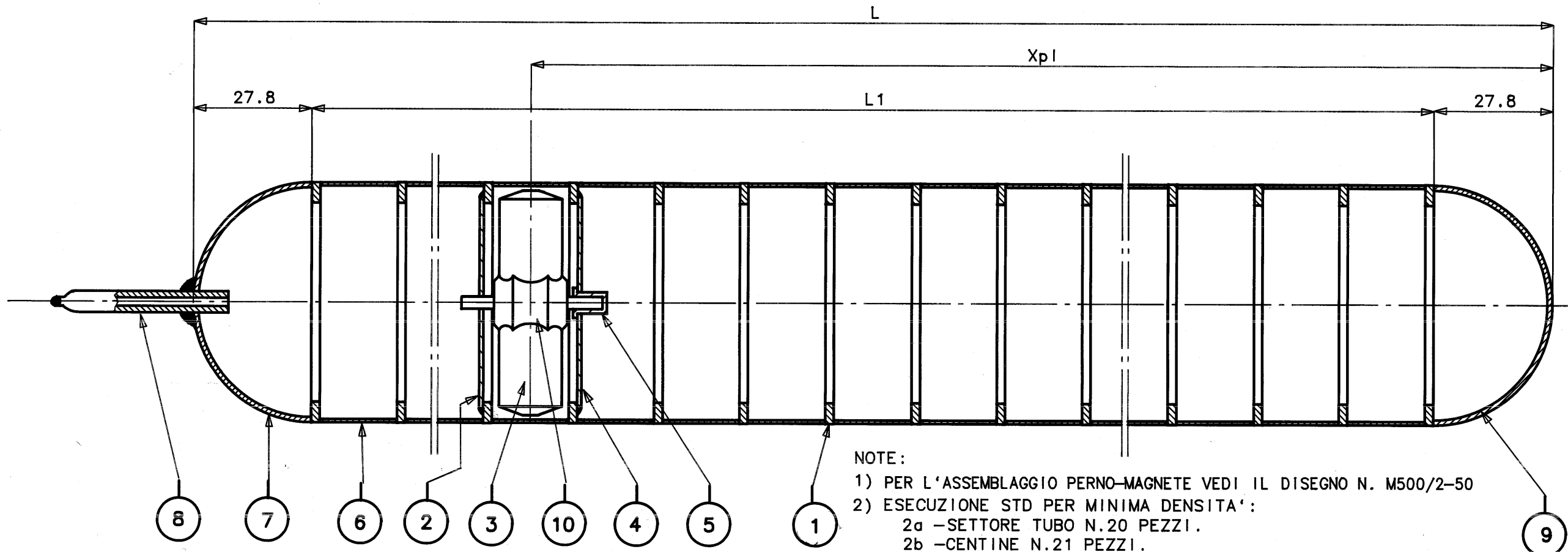


2	28-6-90	AGGIORNATA TABELLA DIMENSIONI GALLEG. / DENSITA'	Dis.	Visto	Appr.	Rev. N°	Data	Specificazione	Revisione	Dis.	Visto	Appr.
1	09-3-90	ANNULLA E SOSTITUISCE REV. 0	Dis.	Visto	Appr.	Rev. N°	Data	Specificazione	Revisione	Dis.	Visto	Appr.



- NOTE:
- 1) PER L'ASSEMBLAGGIO PERNO-MAGNETE VEDI IL DISEGNO N. M500/2-50
 - 2) ESECUZIONE STD PER MINIMA DENSITA':
2a -SETTORE TUBO N.20 PEZZI.
2b -CENTINE N.21 PEZZI.
 - 3) IL GALLEGGIANTE DEVE ESSERE PRESSURIZZATO CON UNA PRESSIONE DI 80 bar MAX. DOPO LA PRESSURIZZAZIONE IL TUBETTO DEVE ESSERE TAGLIATO AD UNA LUNGHEZZA DI CIRCA 35mm.
 - 4) DOPO LA PRESSURIZZAZIONE E LA SALDATURA DI SIGILLO DEL TUBETTO ESEGUIRE:
4a -PROVA IDRAULICA
4b -PROVA DI TENUTA AD ELIO
LE SUDETTE PROVE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE IN ACCORDO ALLA PROCEDURA N. CB700
 - 5) COALMINAX \approx ALCOMAX F

γ Kg/dm ³	L mm	L1 mm	Xpl mm	N.CENTINE	N.SETTORI	PESO g
PER $\gamma=0.5$	450	394	350	21	20	565
DA $\gamma > 0.5$ A $\gamma = 0.54$	450	394	330	21	20	565
DA $\gamma > 0.54$ A $\gamma = 0.58$	450	394	310	21	20	565
DA $\gamma > 0.58$ A $\gamma = 0.66$	450	394	290	21	20	565
DA $\gamma > 0.66$ A $\gamma = 0.74$	450	394	270	21	20	565
DA $\gamma > 0.74$ A $\gamma = 0.85$	410	354	270	19	18	545
DA $\gamma > 0.85$ A $\gamma = 1$	371	315	235	17	16	525
PER $\gamma > 1$	312	256	175	14	13	ZAVORRATO

POS	DENOMINAZIONE	QTA	DISEGNO	MATERIALE	NOTE
10	PERNO PORTAMAGNETE	1	M500/2-2	Tp.316	1
9	CALOTTA INFERIORE	1	M500/2-6 pos.2	ASTM B265 Gr.5	
8	TUBETTO $\phi 5$ Sp.1.5mm	1	M500/2-6 pos.1	ASTM B348 Gr.2	
7	CALOTTA SUPERIORE	1	M500/2-6 pos.3	ASTM B265 Gr.5	
6	SETTORE DI TUBO	#	M500/2-4	ASTM B265 Gr.5	2
5	CAPSULA PORTAMAGNETE	1	2041/6	Tp.316	
4	SUPPORTO PER MAGNETE INF.	1	M500/2-5	ASTM B265 Gr.2	
3	MAGNETE	1	M500/2-8	COALMINAX	1-5
2	SUPPORTO PER MAGNETE SUP.	1	M500/2-5	ASTM B265 Gr.2	
1	CENTINA	#	M500/2-1	ASTM B348 Gr.5	2

MATERIALE PER UN PEZZO		Completivo	
Design.	Stato	M500 M501 M504 M510 M520	
Trattamento		M506 M515	
Dimensioni greggio	Peso:		

Denom. GALLEGGIANTE CENTINATO PER INDIC. MAG-THP210

Disegn.	Visto	Appr.	Data	Scala	Dis.N.	Rev.
			09-03-90	//	M500/2	2

CESARE BONETTI S.p.A. - Garbagnate Milanese (MI)

A termini di legge la CESARE BONETTI s.p.a. si riserva la proprietà del presente disegno e ne vieta l'utilizzazione o la riproduzione o comunicazione a terzi senza il proprio benestare.

Tolleranze generali per quote di lavorazione ISO/TC 3 N. 164 Ed. 1961

fino a 5	> 6 fino a 30	> 30 fino a 120	> 120 fino a 315	> 315 fino a 1000	> 1000 fino a 2000	> 2000 fino a 4000	> 4000
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3

Rugosità Ra UNI 3963 Ed. 1978

$\nabla \approx 12 \mu m$	$\nabla \nabla \approx 0.8 \mu m$
$\nabla \nabla \approx 3 \mu m$	$\nabla \nabla \nabla \approx 0.2 \mu m$

Senza apposite prescrizioni (p. es.: spigolo vivo oppure raggio o smusso quotato) tutti gli spigoli s'intendono sbavati con smusso o arrotondamento di $0.1 < 0.25$ mm.