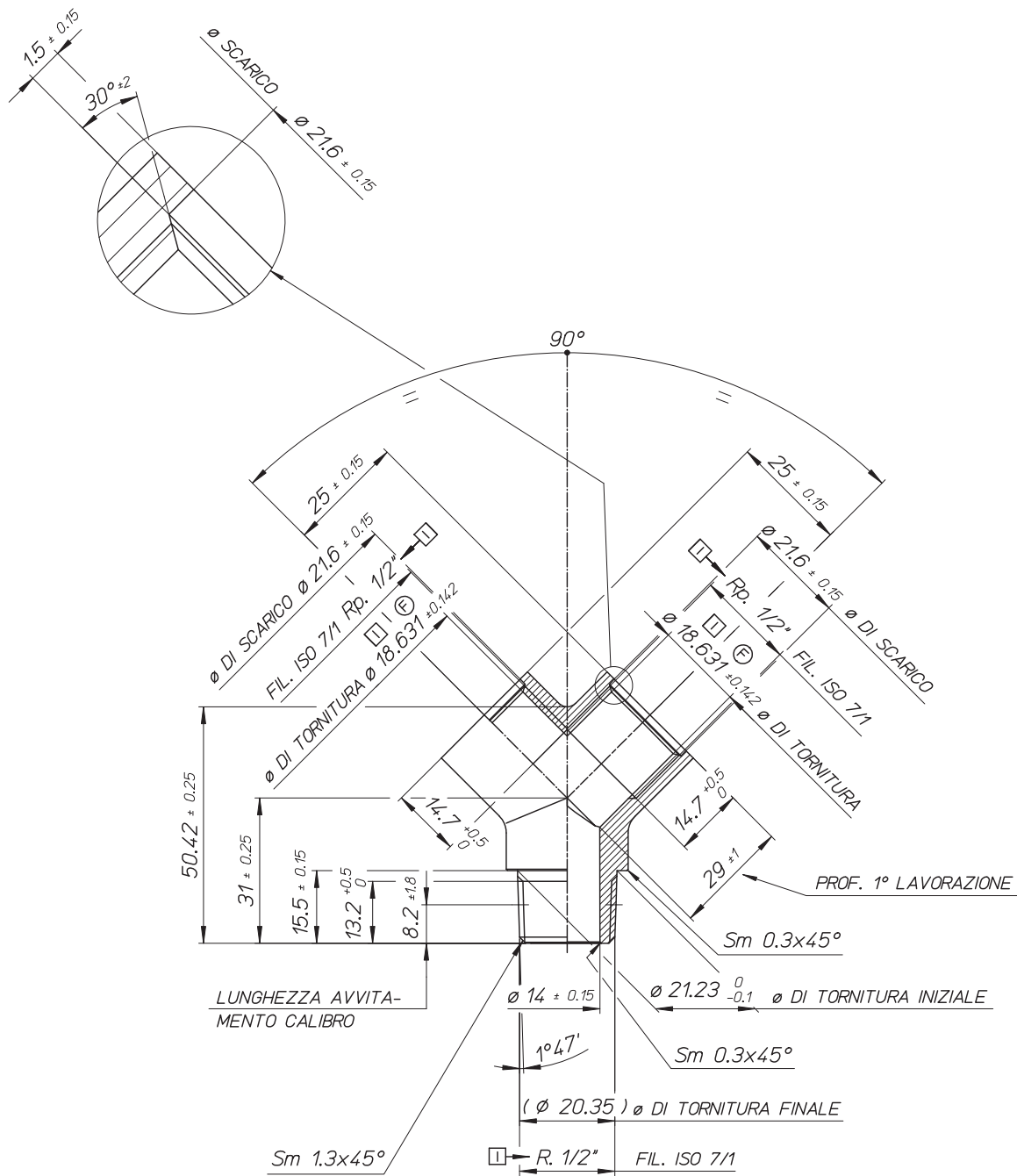


Codice Dianflex: 424-915

DETT. SCALA 5:1



DESTINAZ.:	
n° copie	
DIREZ. TECNICA	

QUESTO DISEGNO E' UGUALE ALL' G0657C34

IL CORPO DEVE ESSERE ESENTE DA CRICCHE

D	07/06/01	1.144	GOBBI R.	CIPOLLA G.	E	11/12/01	1.220	GOBBI R.	CIPOLLA G.	F	29/08/11	2.029	TAVELLA M.	CIPOLLA G.														
A	29-05-1995	0.647	ANDE' C.	NOVAGLIO V.	B	24-04-97	0.768	ANDE' C.	NOVAGLIO V.	C	24-01-00	0.997	ANDE' C.	CIPOLLA G.														
Simb.	Data	N° Modif.	Firma	Approvato	Simb.	Data	N° Modif.	Firma	Approvato	Simb.	Data	N° Modif.	Firma	Approvato														
Sostituisce it: G0657N34-E		Tolleranze Generali da applicare: norma EGD.002			RUGOSITA'		Stato: LAVORATO FINITO		Disegnato: VASSALLI MARCO																			
Sostituito dal:		TOLLERANZE PER LAV. MECCANICHE norma EGD.002			12.5 √ = 12,5 micron (Stampaggio)		Disegnato: EGM.001		Approvato:																			
Formato A3		<table border="1"> <tr> <td>QUOTE</td> <td>≥ 0</td> <td>30</td> <td>80</td> <td>150</td> <td>ANGOLI</td> <td>CONCENTRICITA'</td> <td>SMUSSI</td> </tr> <tr> <td>mm</td> <td>≥ 30</td> <td>80</td> <td>150</td> <td>250</td> <td>± 2°</td> <td>0.2</td> <td>0.2x45°</td> </tr> </table>			QUOTE	≥ 0	30	80	150	ANGOLI	CONCENTRICITA'	SMUSSI	mm	≥ 30	80	150	250	± 2°	0.2	0.2x45°	3.2 √ = 3.2 micron (Tornitura)		Trattamento: EGT.001-EGT.002		Data: 28-07-94		Scala: 1:1	
QUOTE	≥ 0	30	80	150	ANGOLI	CONCENTRICITA'	SMUSSI																					
mm	≥ 30	80	150	250	± 2°	0.2	0.2x45°																					
Questo disegno non puo' essere usato in nessun modo, ne' essere reso noto a terzi, senza previa autorizzazione scritta della ENOLGAS BONOMI s.a.s.		Particolare : CORPO BOLLA MAS-FEM-FEM			0.8 √ = 0.8 micron (Diamantatura)		Serie : BOLLE																					
This drawing must not be used in any manner unless prior written authority is received from ENOLGAS BONOMI s.a.s.		Misura : 1/2"					N°		Cod. G0657N34		F																	
DISEGNO ESEGUITO AL CAD - Non correggere o modificare a mano																												

ENOLGAS
CONCESIO (BS)-Via Europa, 227 ITALY