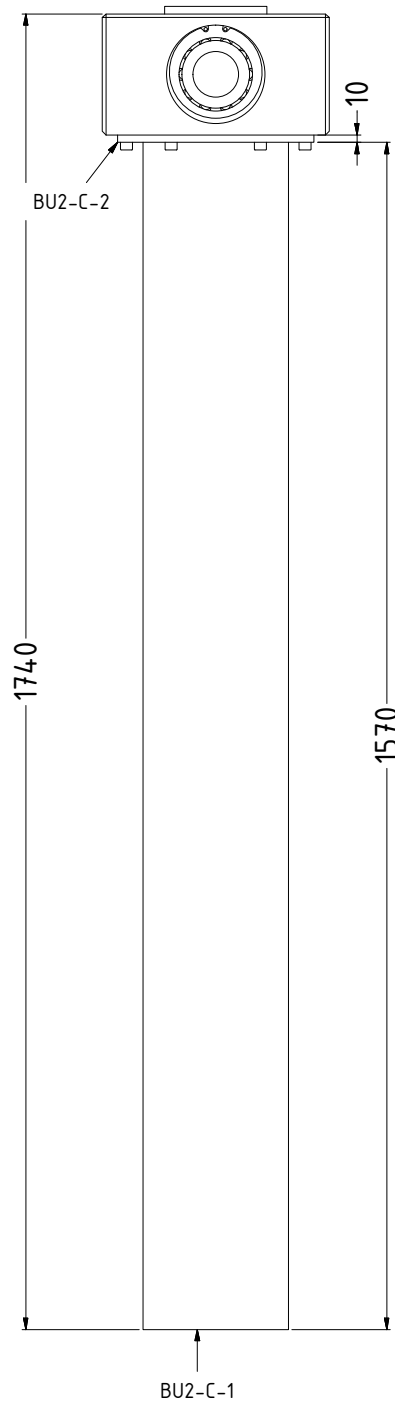


BUSSOLA2

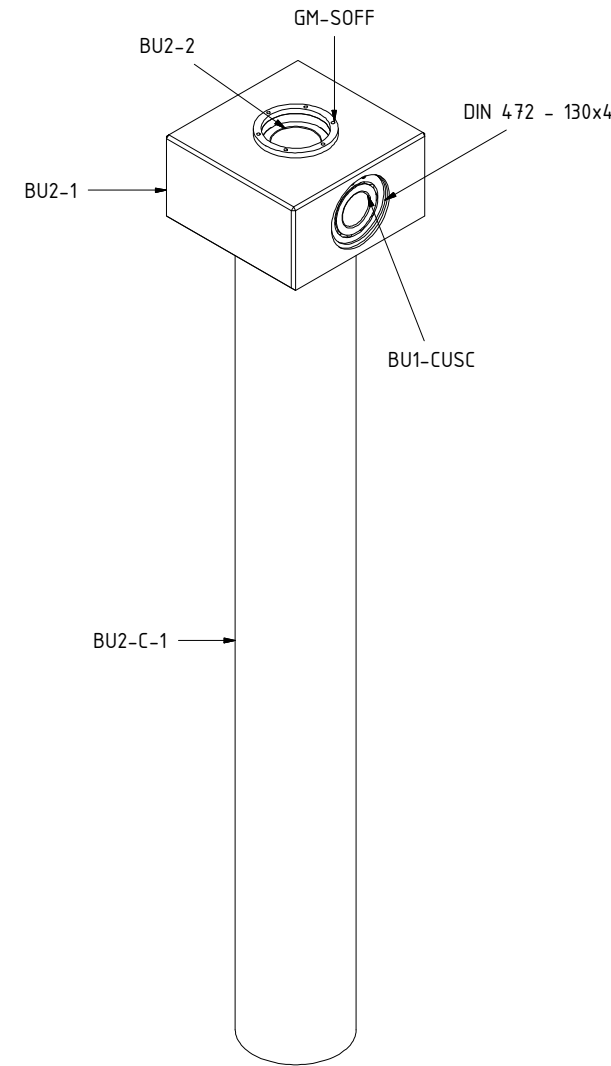
VISTA FRONTALE  
SCALA: 1 : 10



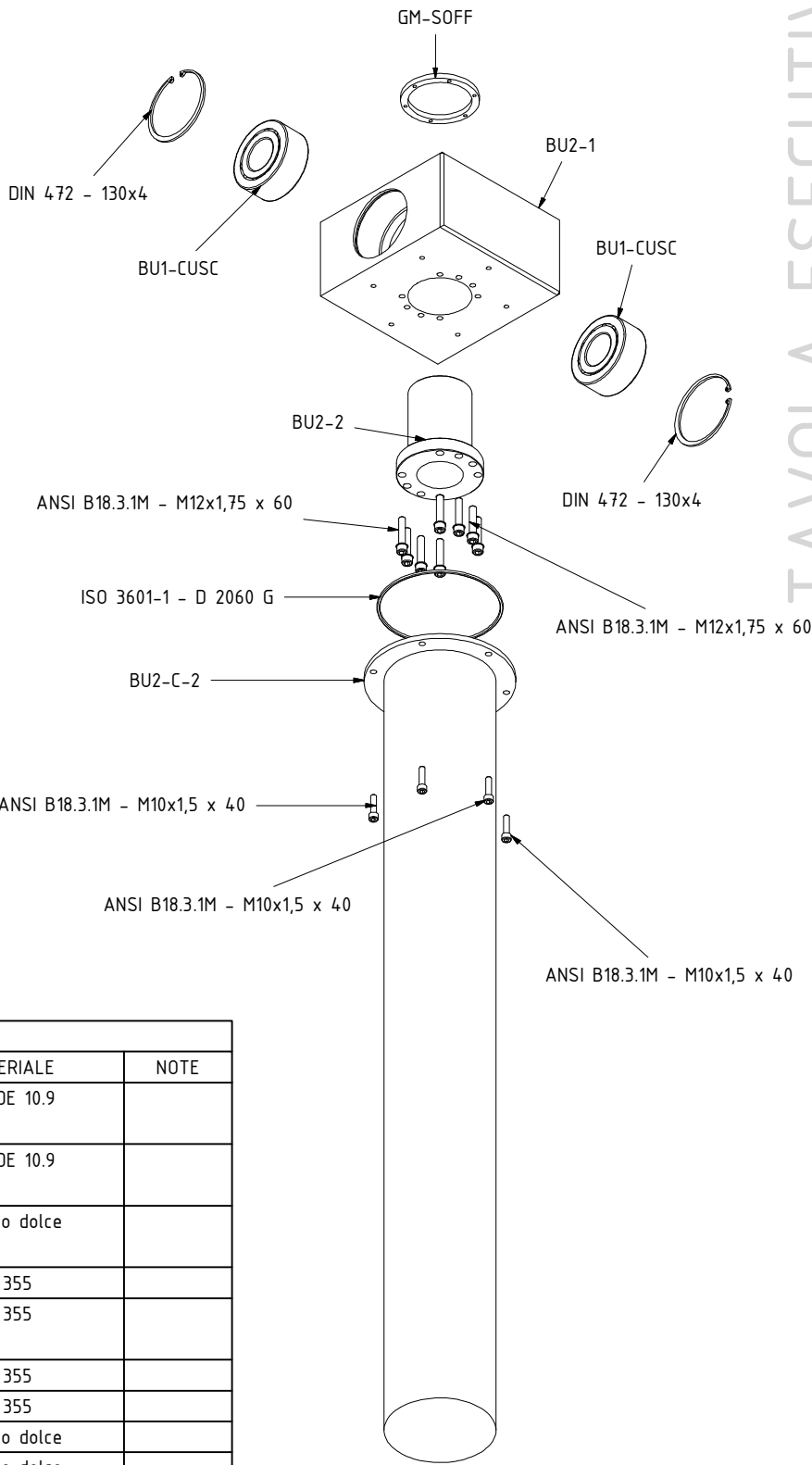
DIMENSIONI E APPLICAZIONE  
SENSORI FINE CORSA  
DA DEFINIRE

DIMENSIONI PER EVENTUALE  
TRASDUTTORE  
DA DEFINIRE

VISTA ASSONOMETRICA



ESPLOSO



QUANTITA' PER UN ASSEMBLAGGIO						
N°	Ø	OGGETTO	QTA'	SPESSORE	MATERIALE	NOTE
ANSI B18.3.1M - M10x1,5 x 40		Vite a broccia con testa incassata - Metrico	6		GRADE 10.9	
ANSI B18.3.1M - M12x1,75 x 60		Vite a broccia con testa incassata - Metrico	8		GRADE 10.9	
BU1-CUSC		Cuscinetti a rulli sferici a fila doppia con lamatura cilindrica SKF BS2-2312-2CS/VT143	2		Acciaio dolce	
BU2-1		FLANGIA	1		S 355	
BU2-2		Vite a ricircolo di sfere HIWIN FDC 8010-K5 - Tipo 2 - forma A	1		S 355	
BU2-C-1		TUBO TONDO	1	3 mm	S 355	
BU2-C-2		TUBO TONDO	1	10 mm	S 355	
DIN 472 - 130x4		Anelli di arresto per fori	2		Acciaio dolce	
DIN 6798 - J 13		Rondella di fissaggio dentellata	8		Acciaio dolce	
GM-SOFF		FLANGIA TERMINALE SOFFIETTO - Forniture per l'Industria Gelmini S.r.l. CALSSE 135E lungo	1	10 mm	S 355	
ISO 3601-1 - D 2060 G		Sistemi di potenza fluida - O-Ring	1		Gomma	

MATERIE:		
S 235 EN 10025-2 Fe 360	S 275 EN 10025-2 Fe 430	S 355 EN 10025-2 Fe 510

CORDONI DI SALDATURA:	
Tutte le saldature sono del tipo piano e continue. Per l'unione di tubi, se non diversamente specificato, a= allo spessore minimo dei due elementi da unire. Per l'unione di piastre, se non diversamente specificato: La preparazione dei lembi da saldare devono essere conformi alle raccomandazioni contenute nella Norma UNI 10011/88 Tutte le saldature devono essere in conformità con la UNI EN ISO 5817 C/2004	

ASSEMBLAGGIO BULLONI GRADO 8.8	
Se non diversamente specificato bulloni e barre filettate sono grado 8.8 UNI EN 20898	


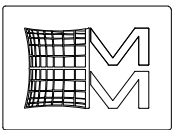
VITE ISO 4017 grado 8.8	
RONDELLA ISO 7089 grado R80	
DADO ISO 4032 grado 6S	

FINITURA SUPERFICIALE: Zincato a caldo, spessore minimo della zincatura 5 micron ed in conformità con NF.A.3503, EN 1461, EN 17713 Prevedere in officina opportuni fori per lo scarico dello zinco	
TOLLERANZE: per dimensioni +/- 5 mm per fori +/- 1,5 mm	

SMUSSO PIASTRE	
Se non diversamente specificato smussare gli angoli delle piastre con raggio min. 1mm	

File name: LNR-031-SD-ST1470-A.idw

TAVOLA ESECUTIVA

REVISIONI		
N°	DATA	DESCRIZIONE
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
TITOLO PROGETTO		
SPECCHIO ELIOSLAB		
<div> <small>SRL</small></div> <div>OFFICINE LANARO s.r.l. VIA DEI FABBRI 4 36042 BREGANZE (VI) TEL (+39) 0445-873196 FAX (+39) 0445-300852</div>		
<div> <b>Massimo Maffei</b> <b>Engineering and Consulting</b> Via Trento, 9/C - 36020 Solagna (VI) - ITALY Ph.: 0039 0424 816082 - <a href="http://www.maffei.it">www.maffei.it</a></div>		
TITOLO TAVOLA		
BUSSOLA2		
PROGETTISTA	MAFFEIS ING. MASSIMO	
CALCOLATORE	MAFFEIS ING. MASSIMO	
DISEGNATORE	STEFANO GIARETTA	
CONTROLLATO	★	
APPROVATO	★	
FORMATO	A3	
DATA	24/10/2011	
N° PROGETTO		
LNR-031		
FASE		
SD		
N° TAVOLA		
ST1470-A		
REV.		
★		