(4

201606 2402

File 3 1987 studio compl. prog. EED...

pag. 15,16

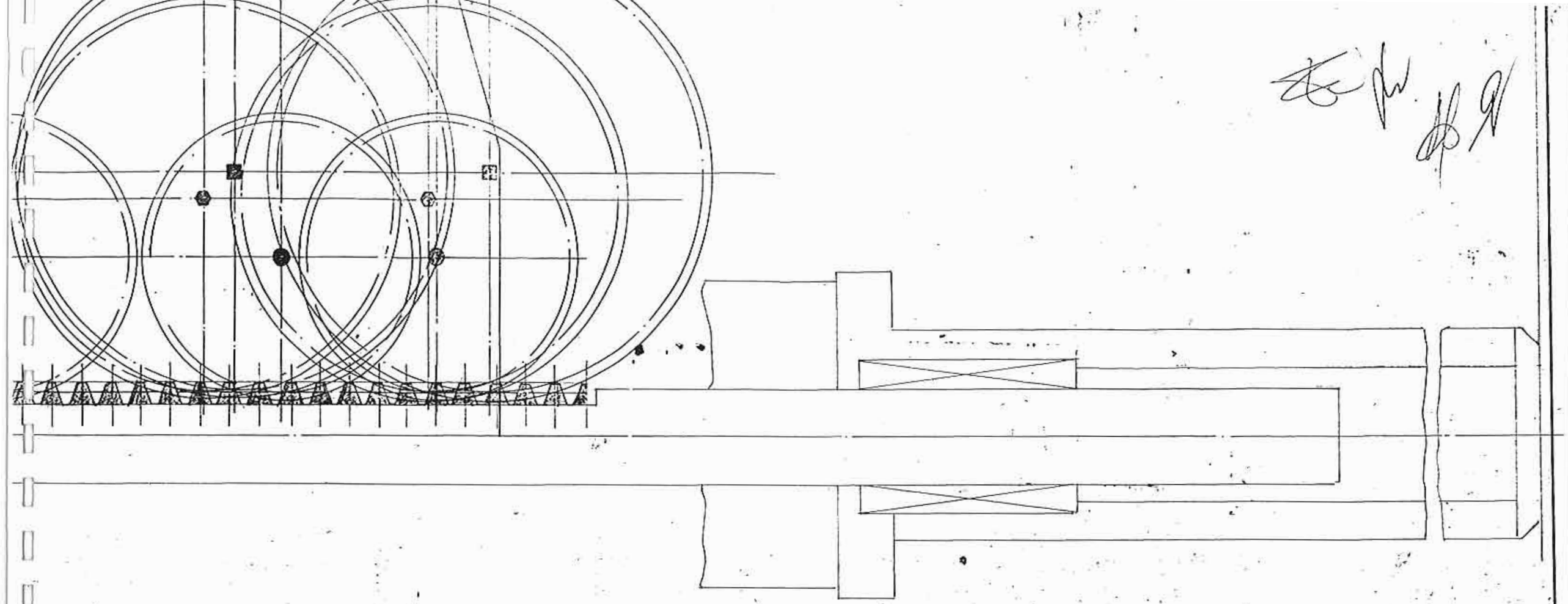
pag 26,27

Studio impianti 10/2/87
cremagliera Gr. 395-5

pr. esecuzione pr. 395-2
vista di fianco

pr. motore e struttura 395-3
vista di fianco

ELECTROMC GOB DISTRIBUTOR
BONERO

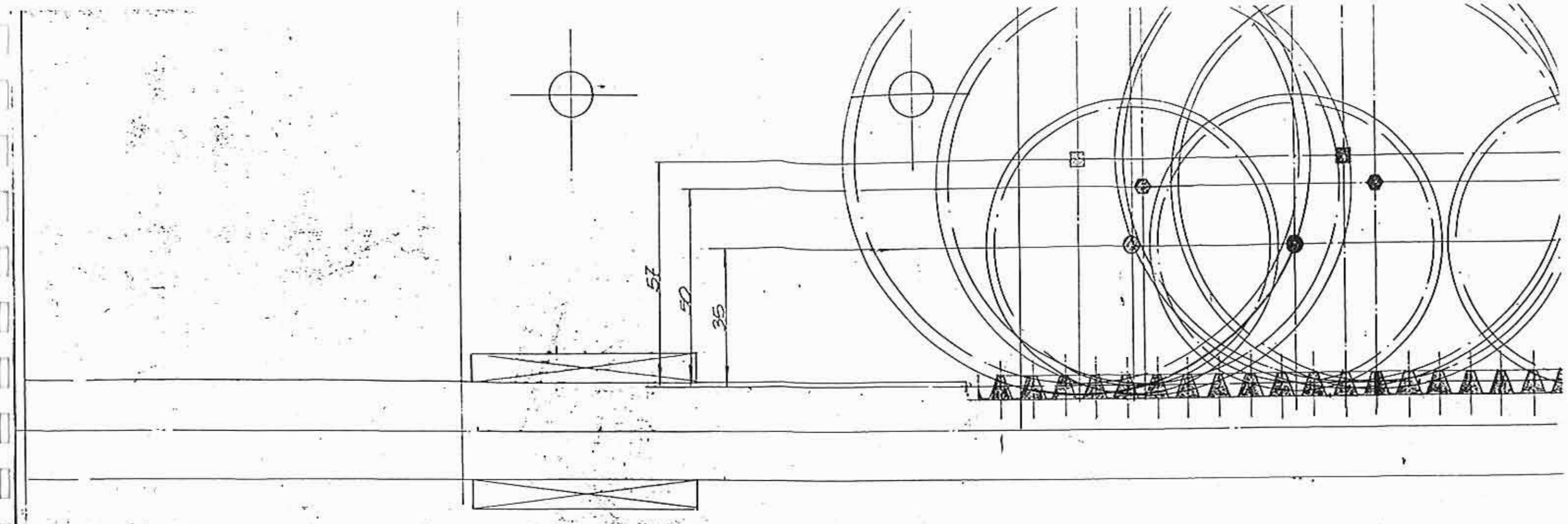


6

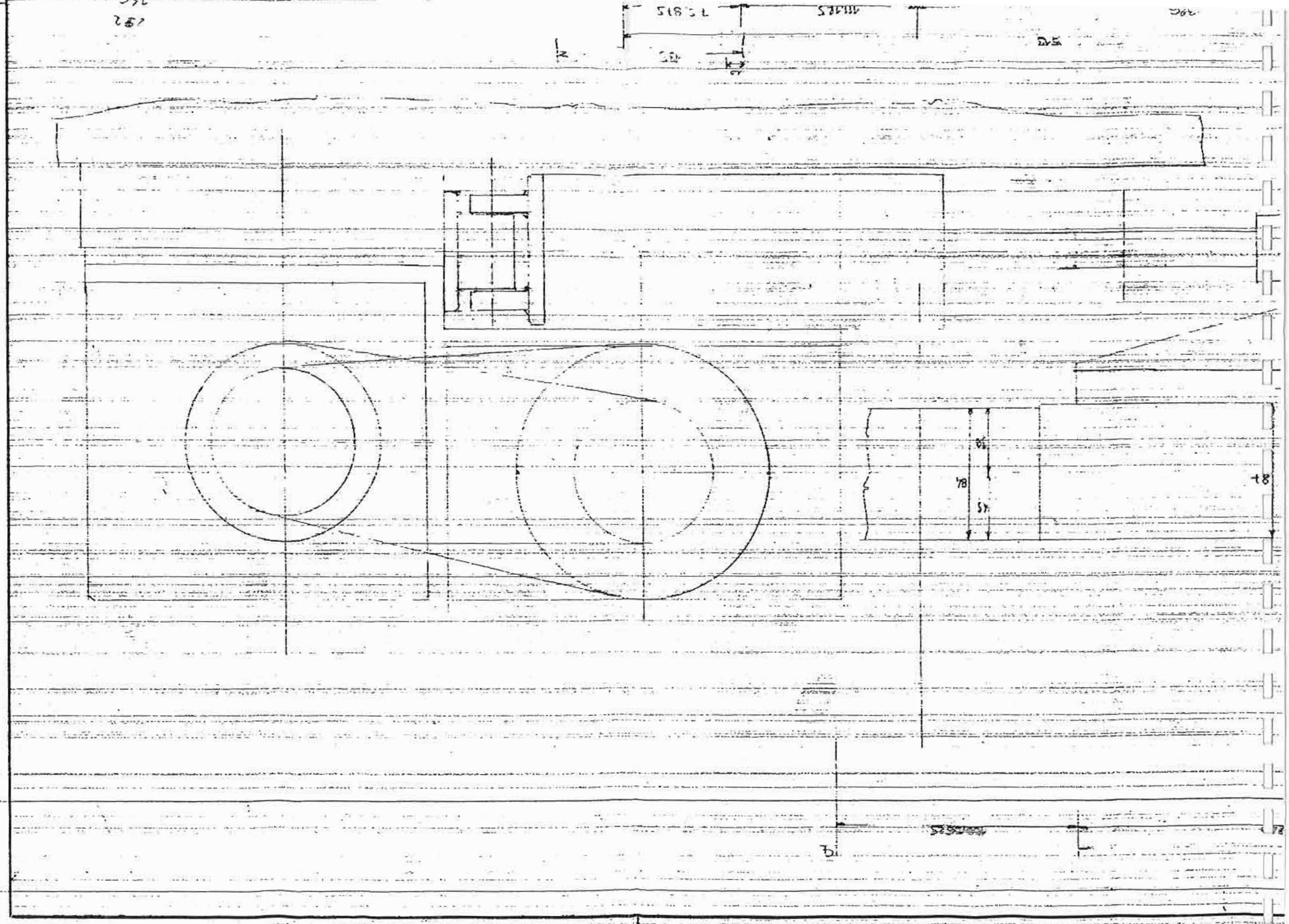
TOLLERANZE GENERALI								
PARTI LAVORATE Angoli ± Lunghezze e diametri: sino a 18 ± da 18 a 80 ± oltre 80 ±	LAVORAZIONE		TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: —— % con minimo 1 mm. Angoli: ± Lunghezze e diametri: ± —— % + 1 mm.	BOTTERO CUNEO (ITALY)		Distributore elettronico Studio ingombri per intercambiabilita' tra le 4-3/8" D.G. - 5" D.G. - 3" T.G Schema cremagliera			Disegno Gruppo N. Macchina		
	Prog.	Dis.	Lucid.			Scala 1:1	VISTO DATA Cuneo: 10/2/82	

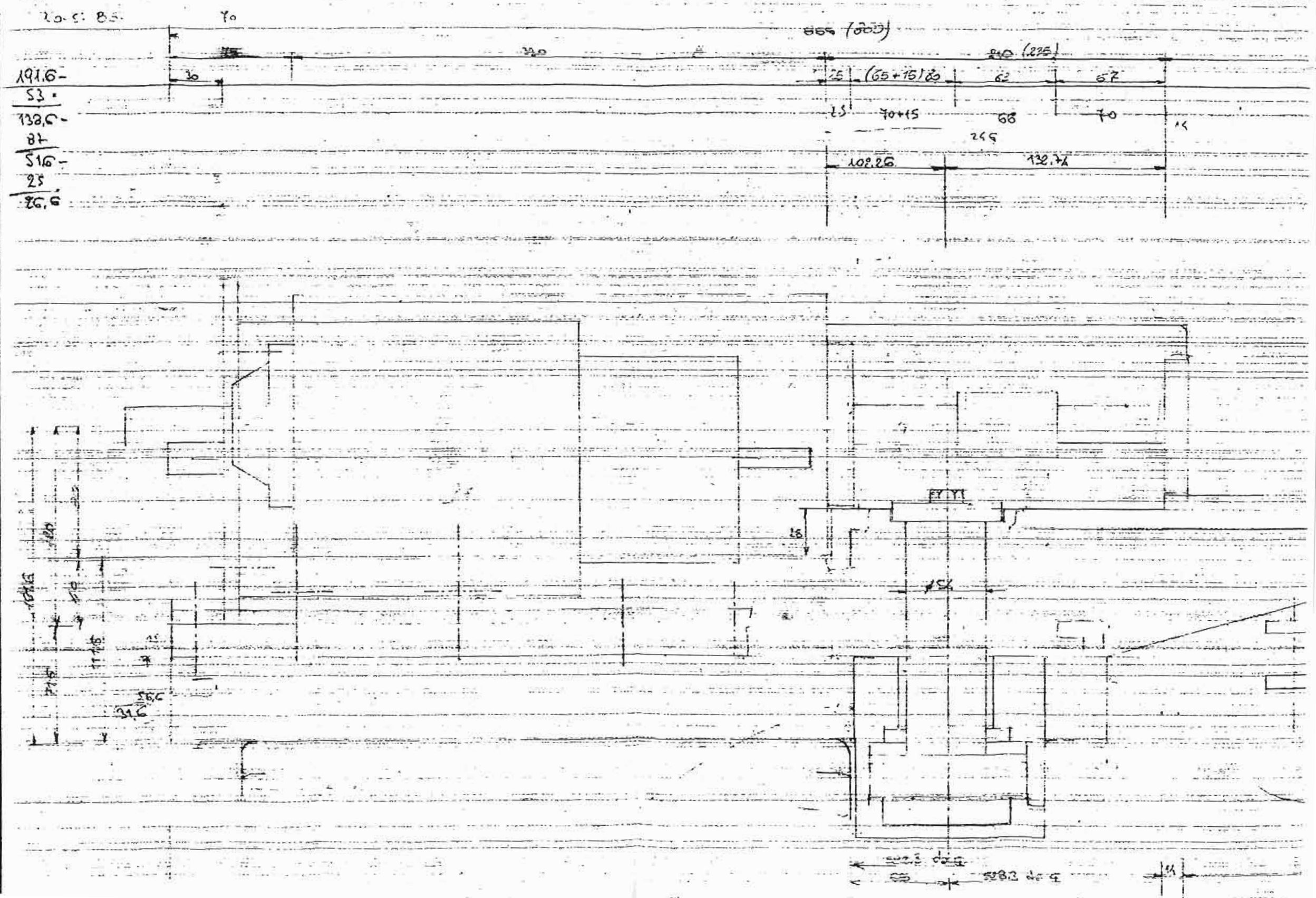
Disegno di proprietà BOTTERO - Riproduzione vietata a termini di legge.

Oc6 - Italia S.p.A.



5" D.G.	ϕ prim. 114	Sviluppo = 358,14	12 sez. = 136°	358,14 : x = 360° : 136° ; x ≅ 135,3	corsa della cremaglier
4 3/8" D.G.	" 100	" 314	" "	314 : x = 360° : 136° ; x ≅ 119	" " " "
3" T.G.	" 70	" 220	" "	220 : x = 360° : 136° ; x ≅ 83,1	" " " "




70
(225)
25
(65+15)
62
67
70+15
68
70
265
108.26
132.74
191.6
53
138.6
87
51.6
25
26.6

(5

2016062402

fik 5 02/1987 Gr. 5 disegni studio

9 pag.

Dimensionam. pr. Porta Raccoglitori 8/2/87

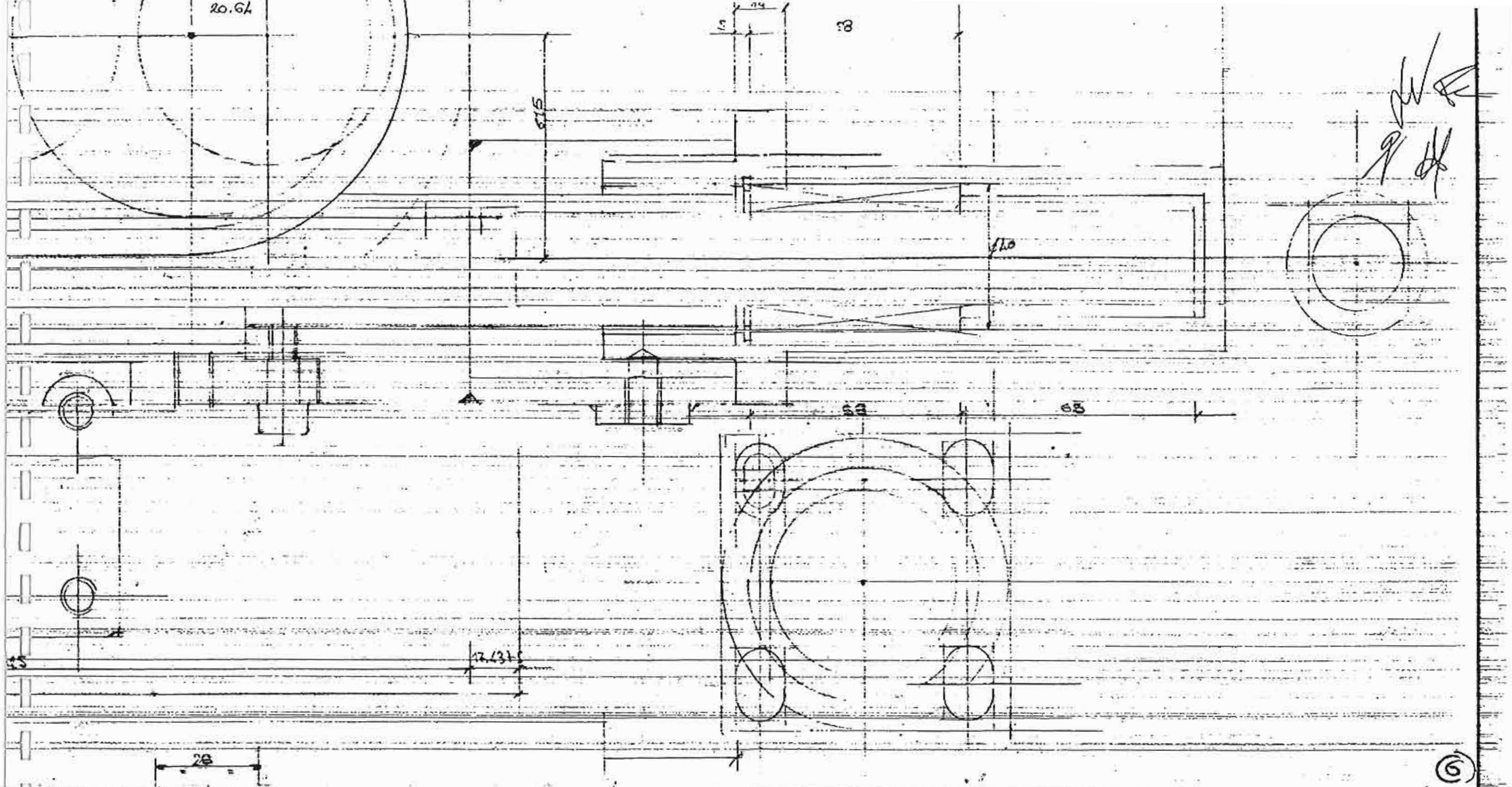
395-5-...

DE/TG, corse nella scatola 395-4

ELECTRONIC COB DISTRIBUTOR

BOTTERO

3) Distrib. elettr.
cart. 8 (2 dis.)

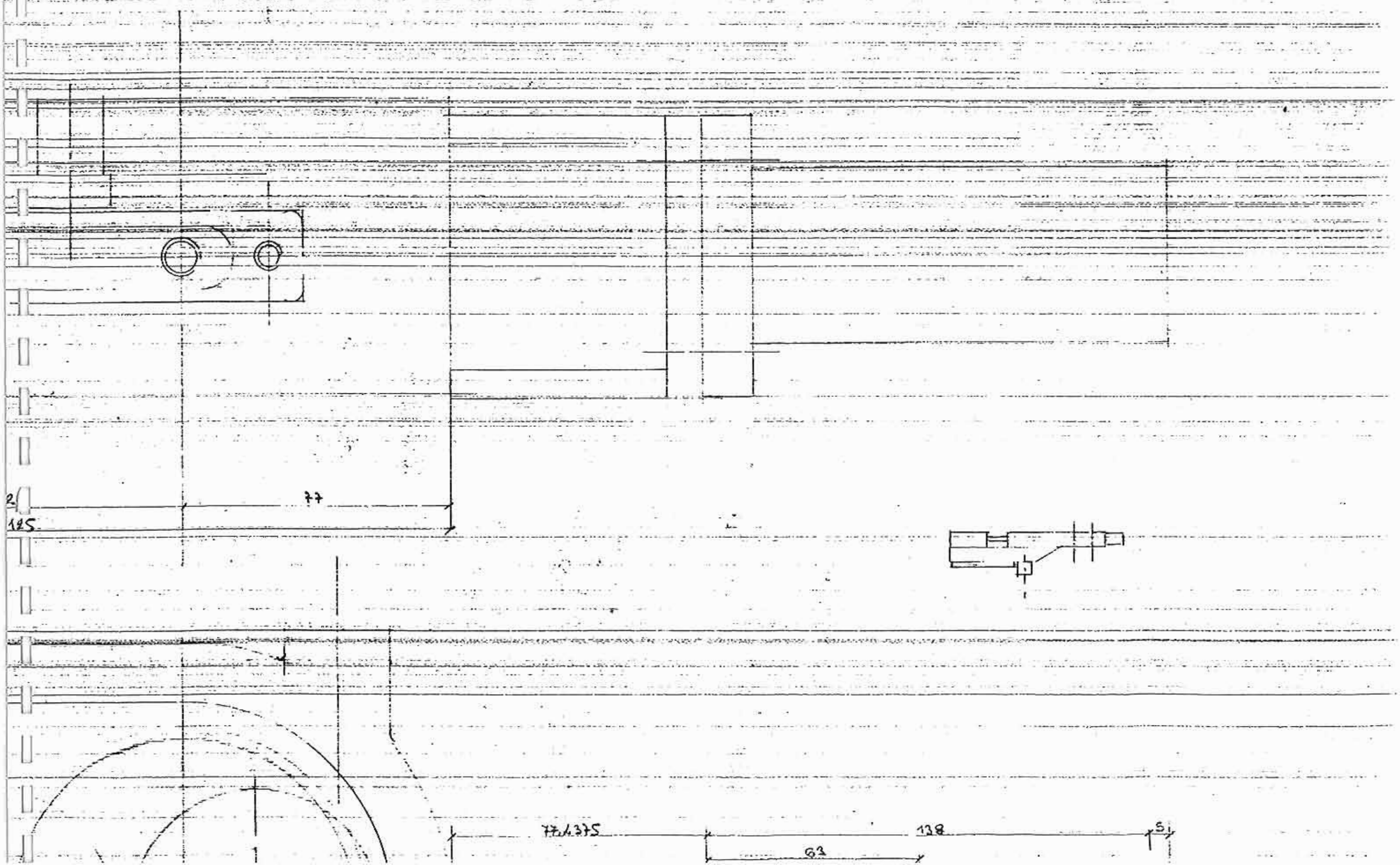


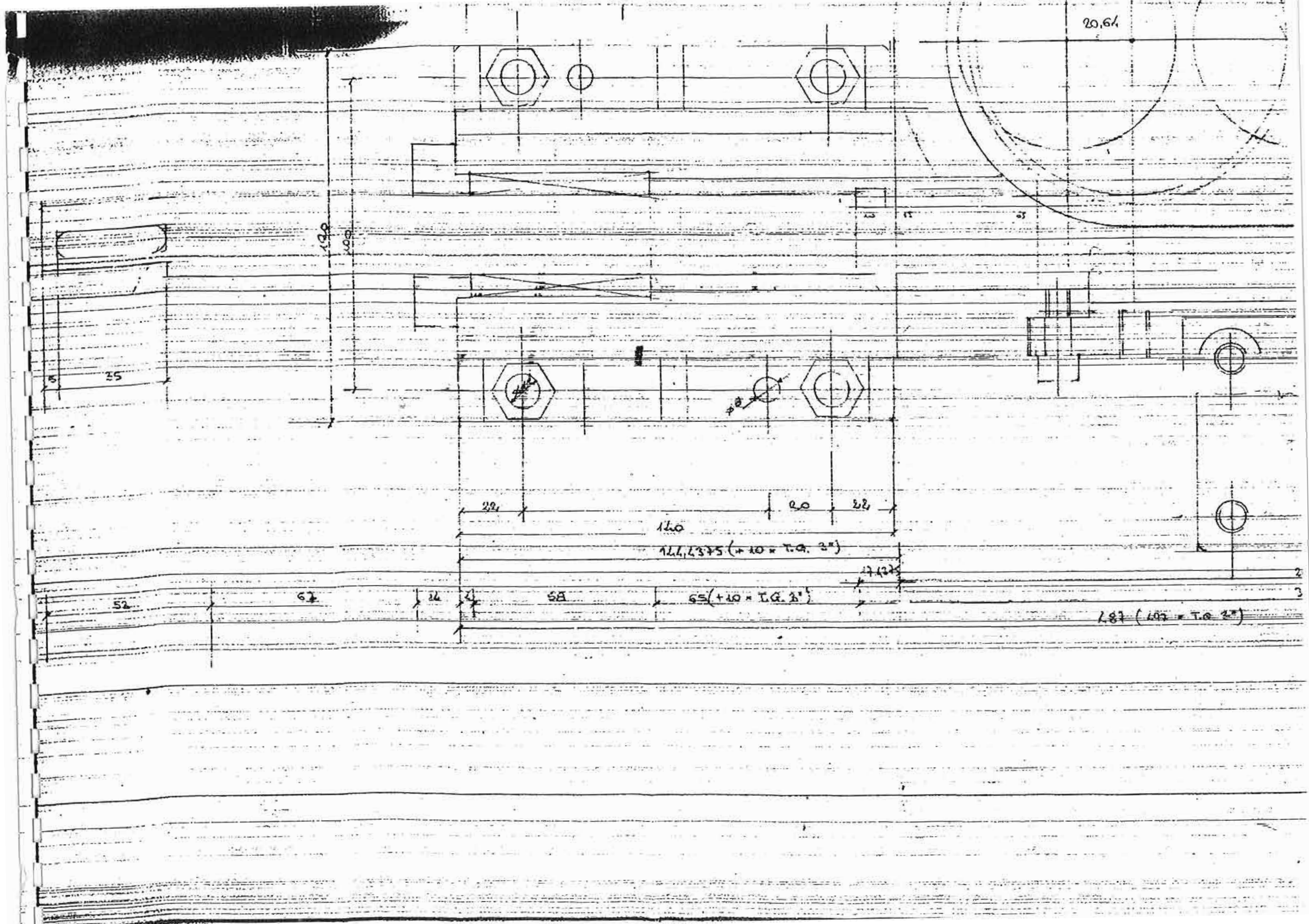
6

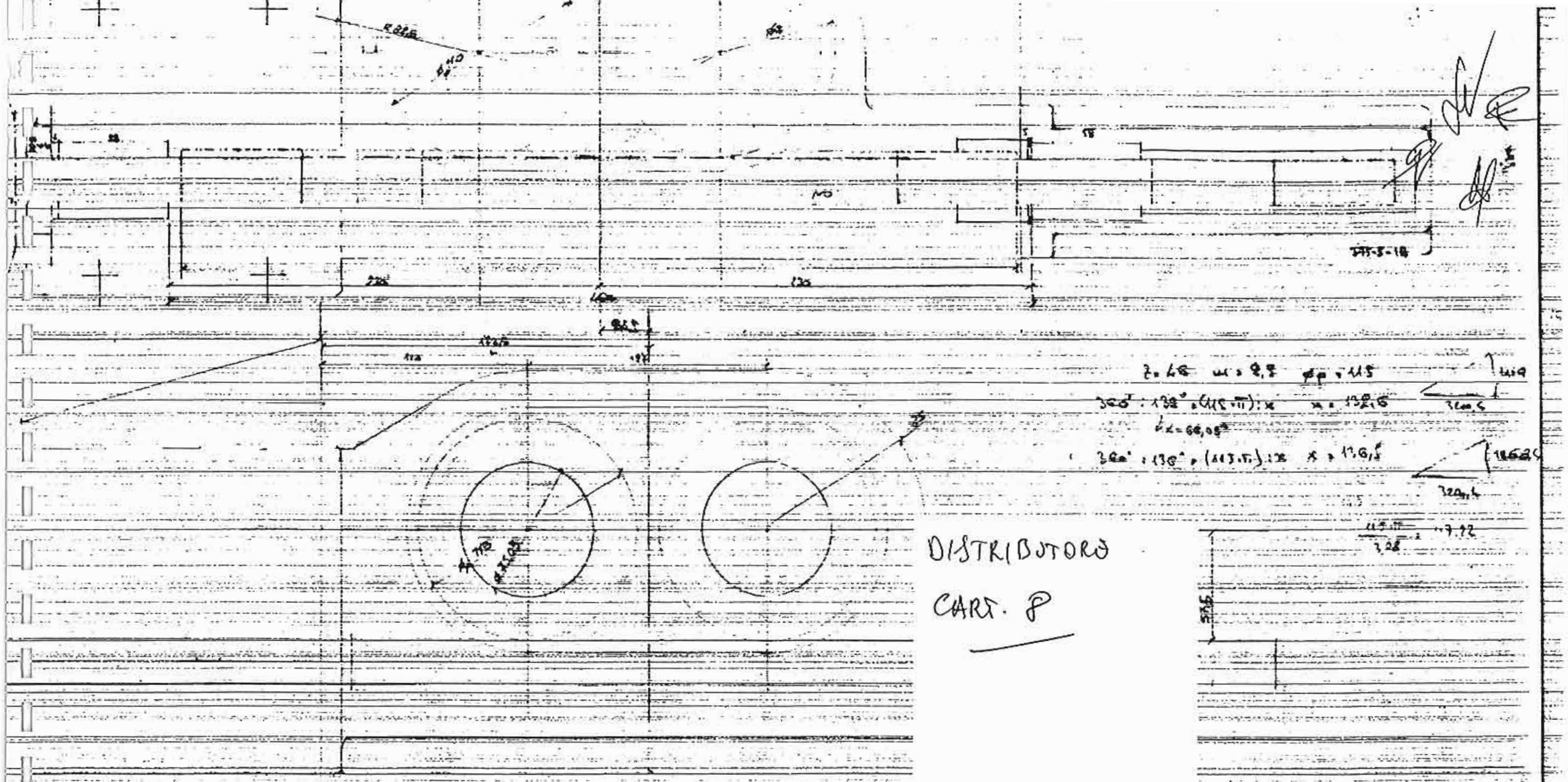
TOLLERANZE GENERALI							
PARTI LAVORATE Angoli ± lunghezze e diametri: sino a 18 ± da 18 a 80 ± oltre 80 ±	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONE	Kg. peso	MODIFICHE
PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: —— % con minimo 1 mm. Angoli: ± lunghezze e diametri: ± —— % + 1 mm.	BOTTERO GRUPPO ITALIA	Distributore elettronico			Disegno		
		Dimensionamento gruppo			Gruppo N.		
		Porta raccoglitori			Macchina		
	Prog.	Dis.	Lucid.		Scala	VISTO	
				Schema quotato	1:1	DATA Cuneo: 6/2/87	

Disegno di proprietà BOTTERO - Riproduzione vietata a termini di legge.

I parte 4 1/2

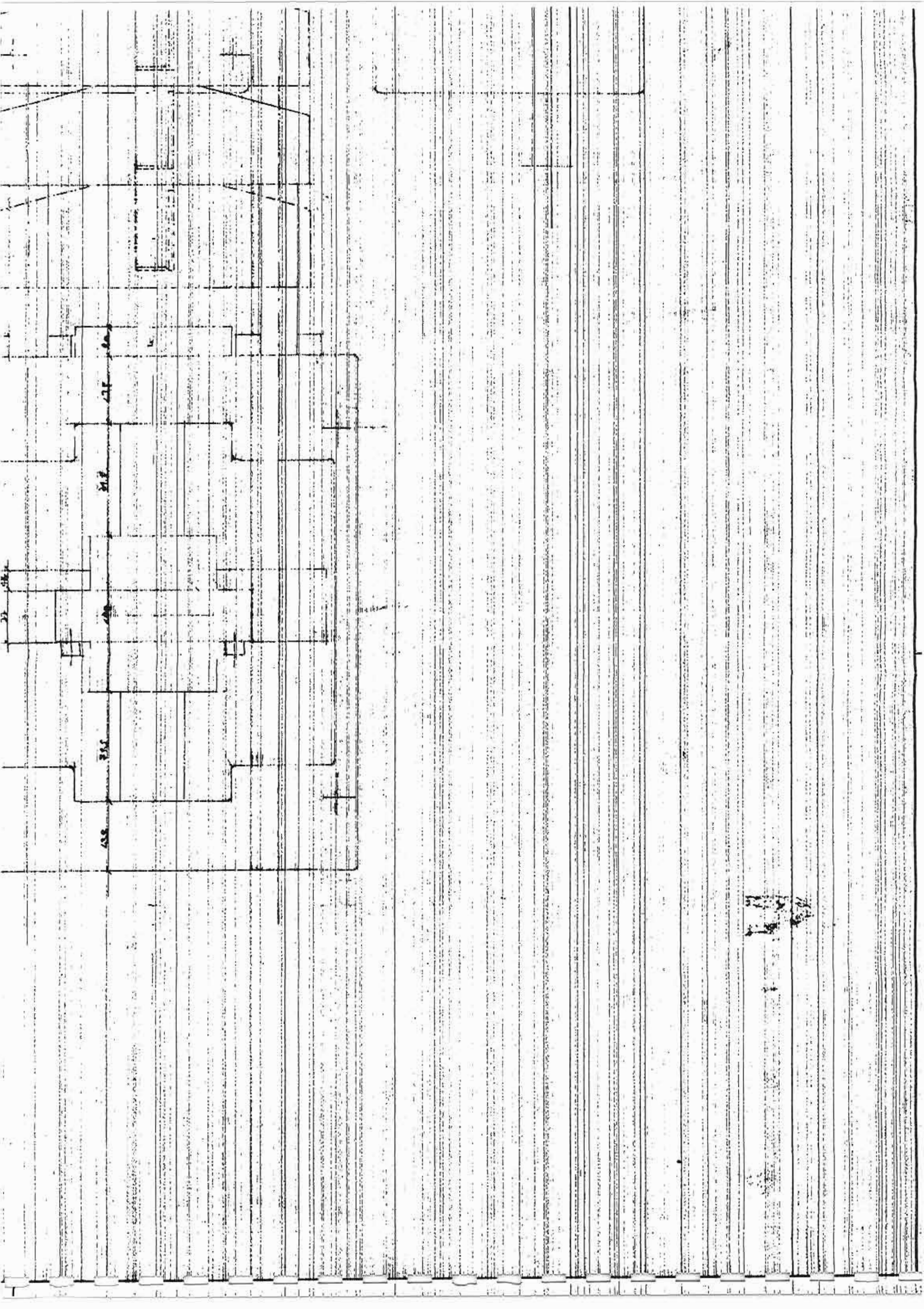


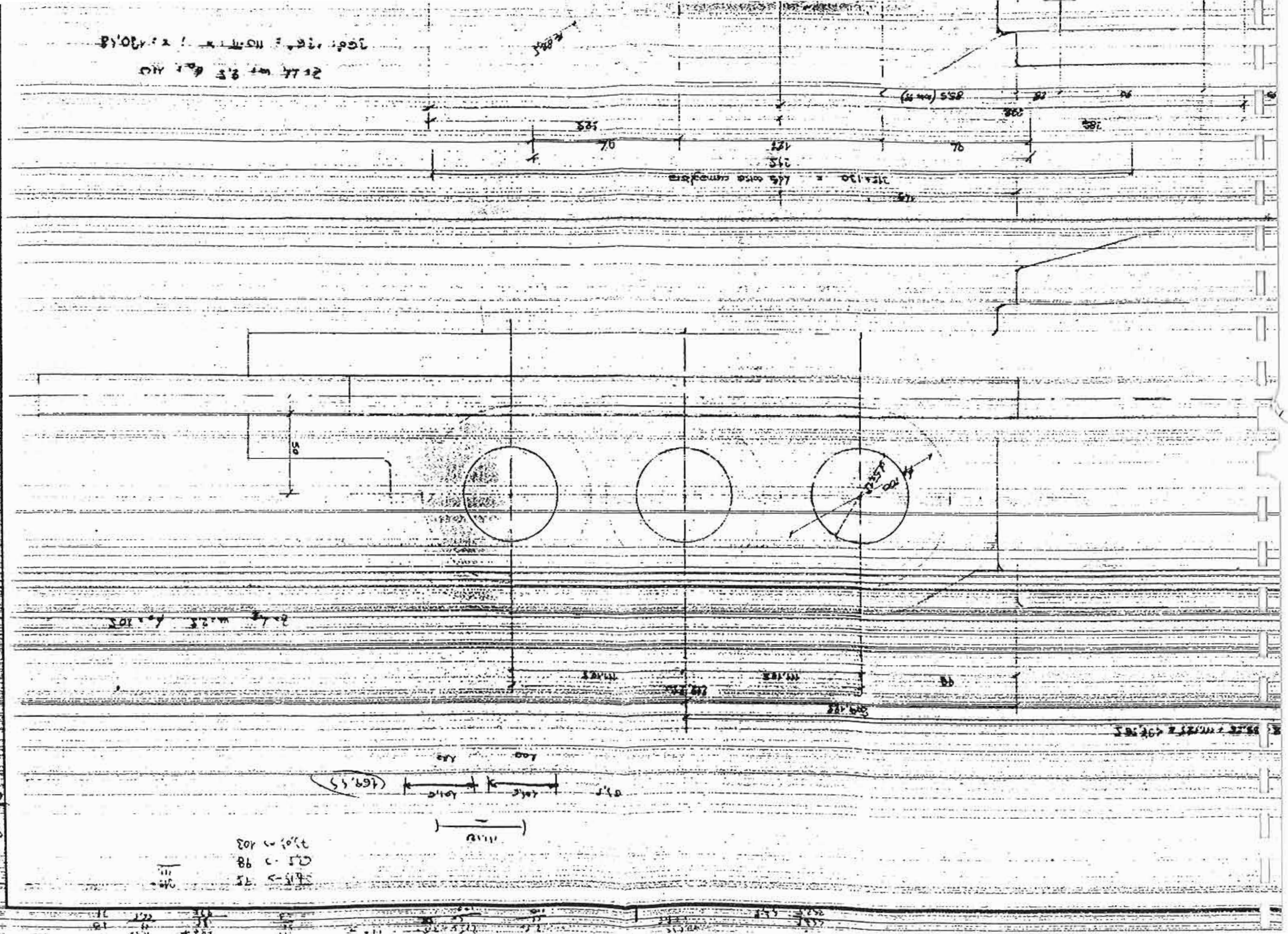

20,64
120
100
5
25
22
80
22
140
144,2375 (+10 = T.G. 3°)
17 (27)
52
67
24
58
65 (+10 = T.G. 3°)
187 (197 = T.G. 3°)

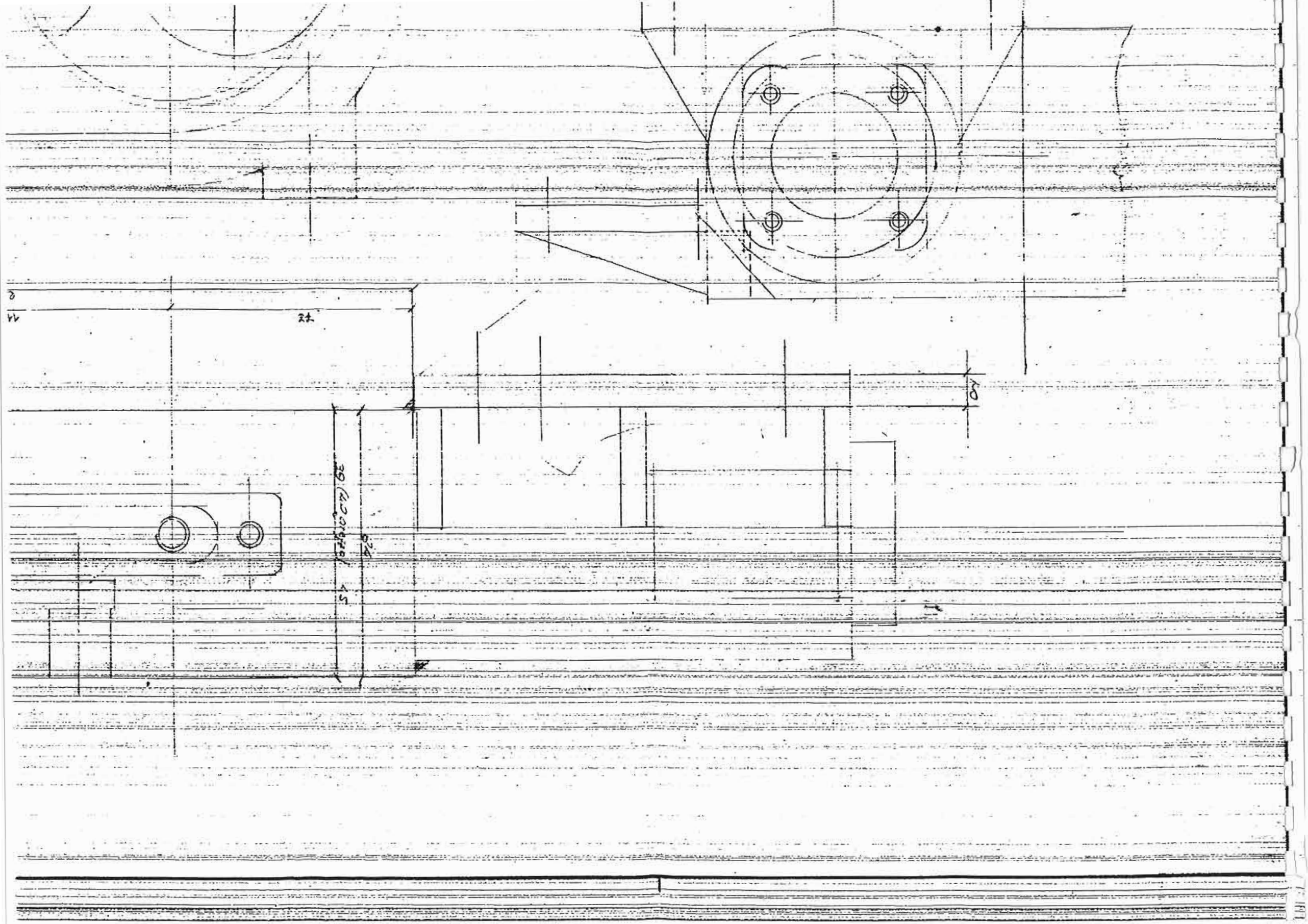


TOLLERANZE GENERALI							
PARTI LAVORATE Angoli ± Lunghezze e diametri: sino a 18 ± da 18 a 80 ± oltre 80 ±	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONE	Kg. peso	MODIFICHE
PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: ___% con minimo 1 mm. Angoli: ± Lunghezze e diametri: ± ___% ± 1 mm.	BOTTERO CUNEO (ITALY)	Distributore elettrovalvole Studio per def. ingombri 5° DEF			Disegno Gruppo N. Macchine		
	Prog.	Dis.	Lucid.		Scala 1:2	VISTO DATA Cuneo: 5/7/72	

Disegno di proprietà BOTTERO - Riproduzione vietata a termini di legge.



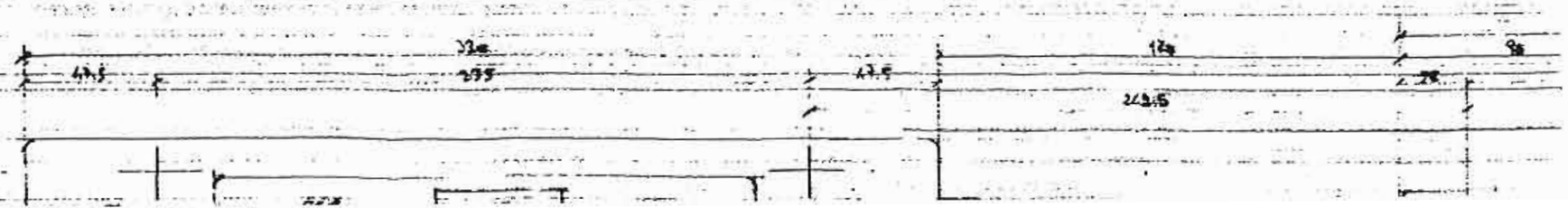




CZ
SH.F

4 1/8" DC TC 3"

5" DS TC 4 1/8"



(6

☐ 2016062402

File 7 Dis. costr. EGD 3PS base:... 27 pag.

disegni costruttivi fatti da me

3PS-5-1 corpo

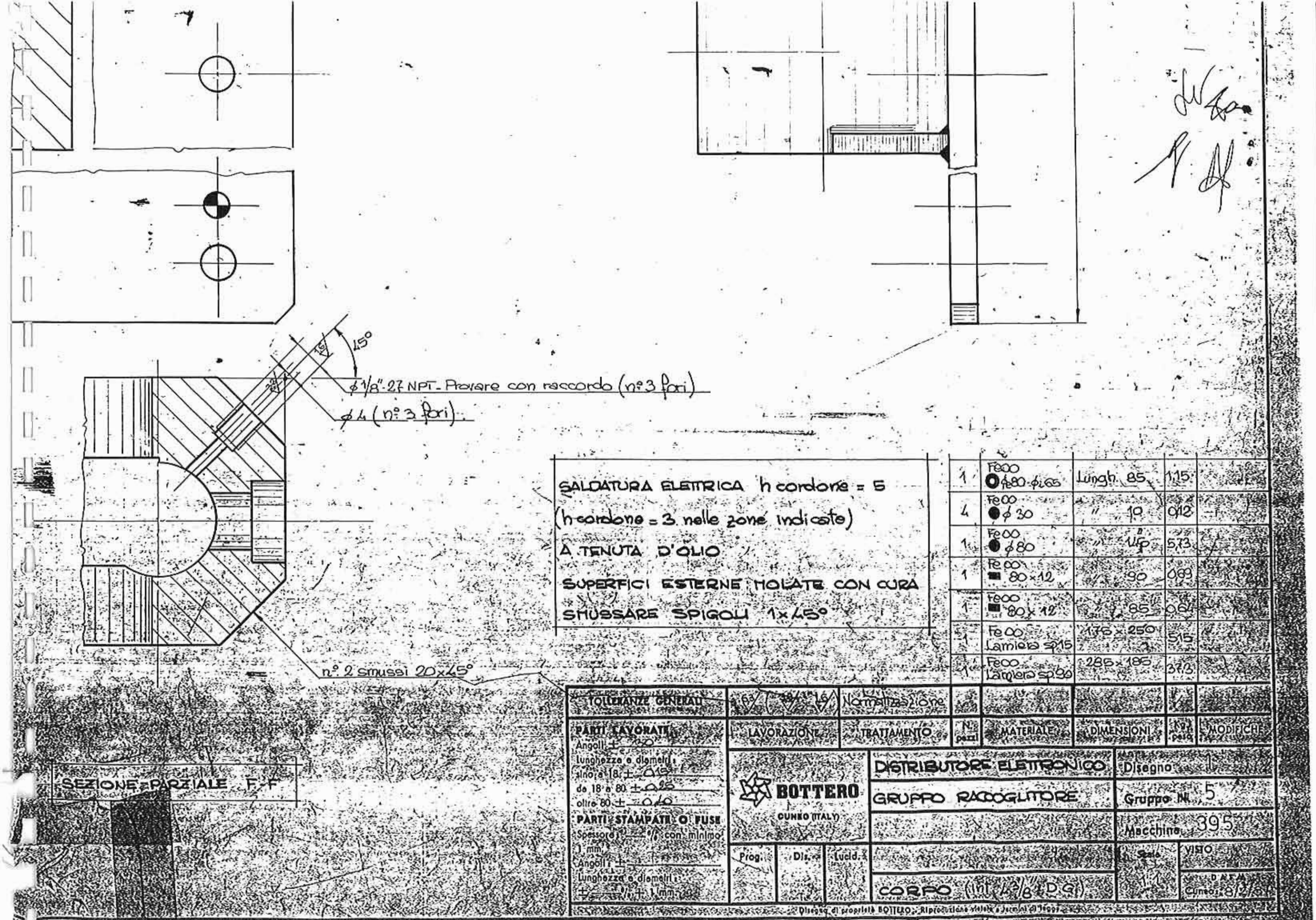
3PS-4-1 Scatola

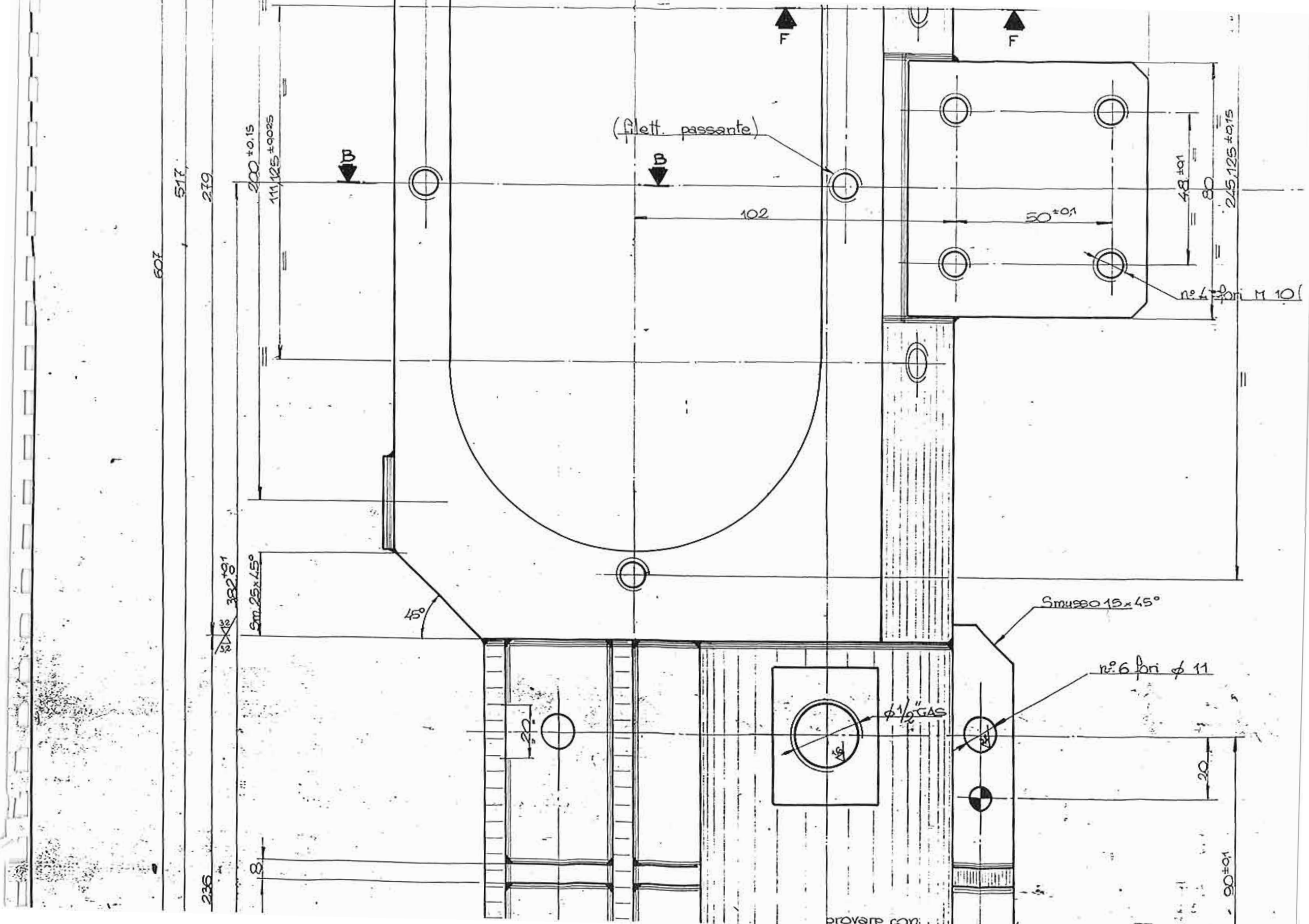
3PS-2-1 Piastra di base

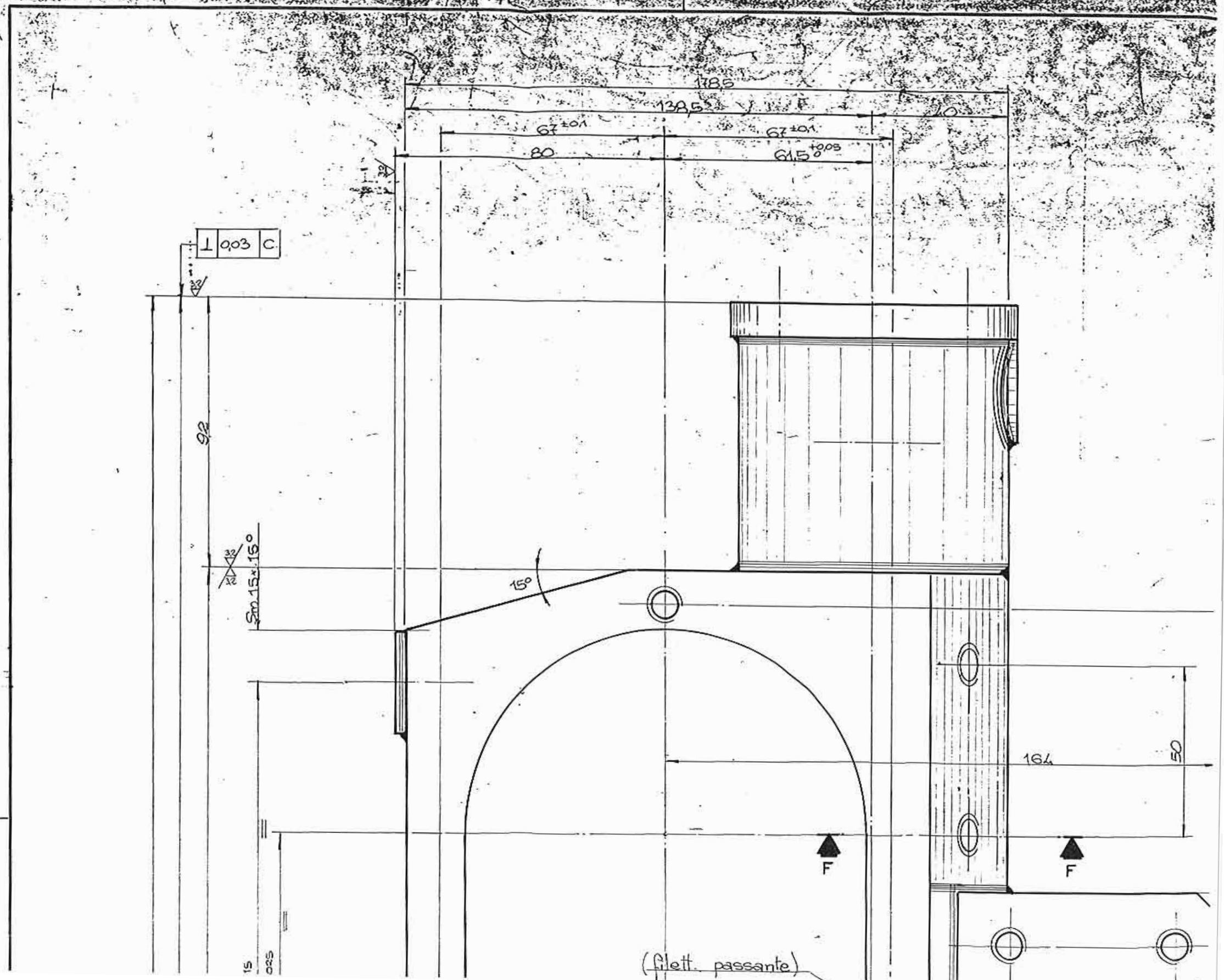
ELECTRONIC GOB DISTRIBUTOR

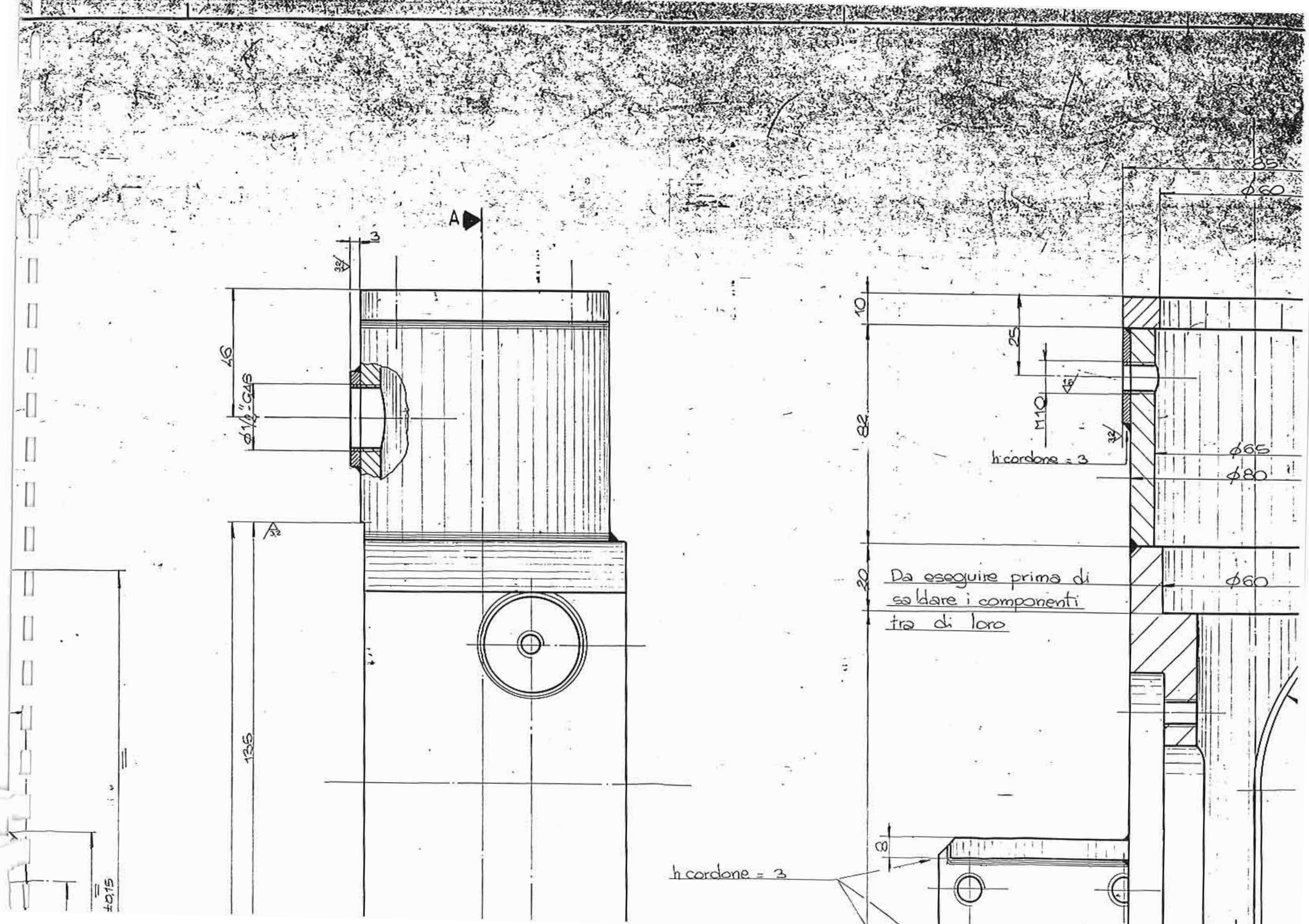
BOTTERO

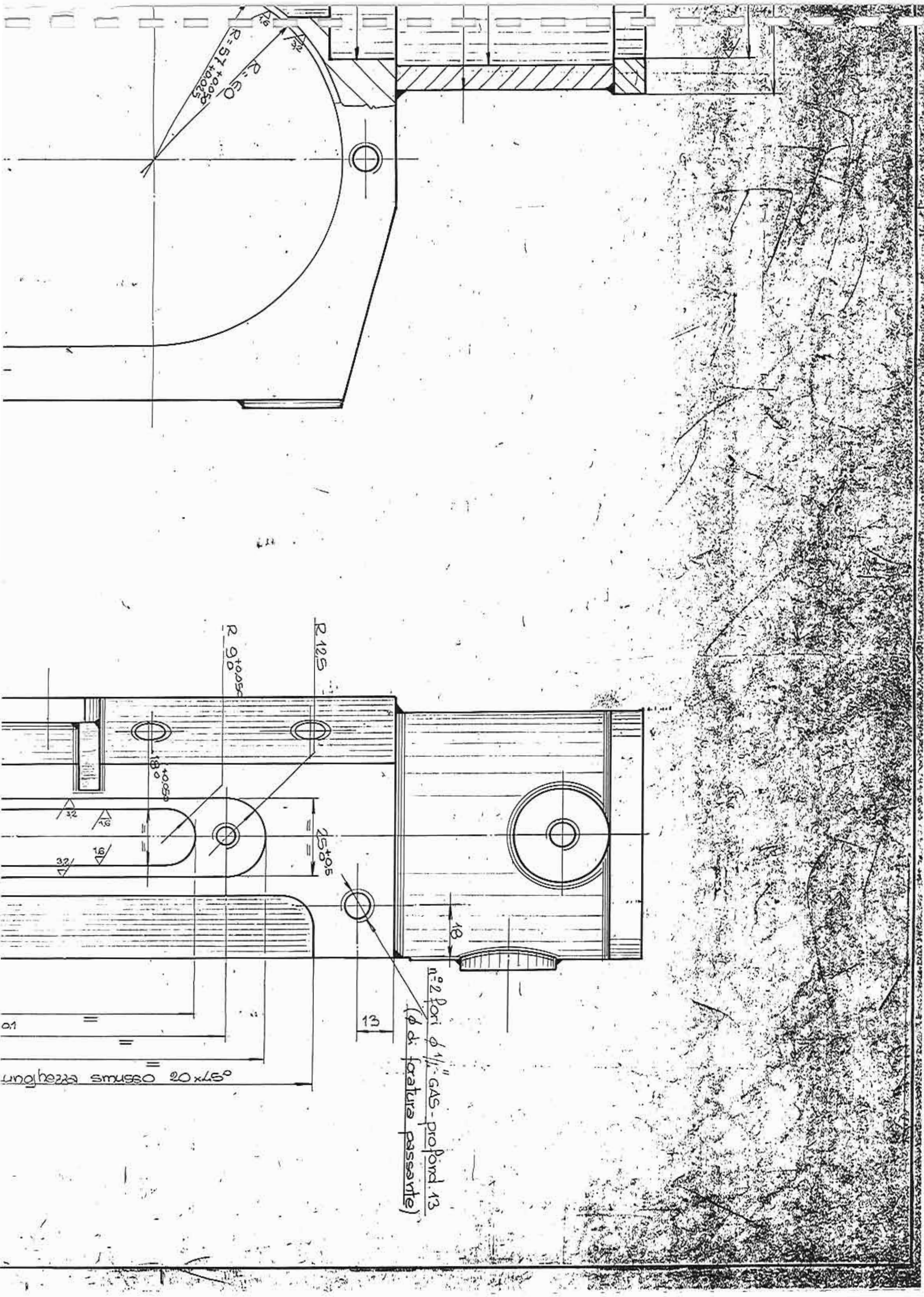
6) 395 ORIGINALI
con la scritta
non toccare
cart. /1

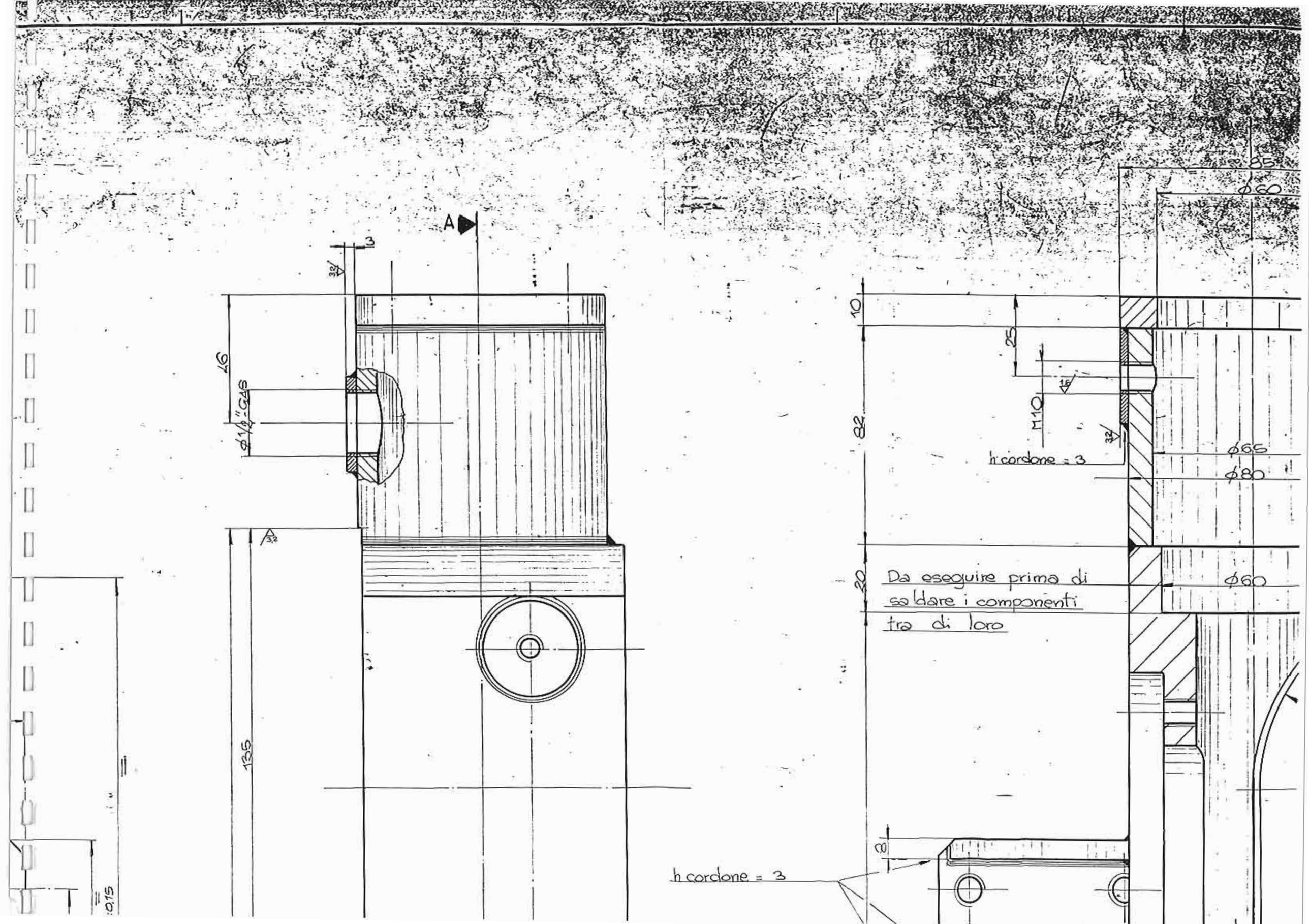

45°
19
ϕ 1/8"-27 NPT - Provare con raccordo (n° 3 fori)
ϕ 4 (n° 3 fori)
n° 2 smussi 20x45°
SEZIONE PARZIALE F-F
SALDATURA ELETTRICA h cordone = 5
(h cordone = 3 nelle zone indicate)
A TENUTA D'OLIO
SUPERFICI ESTERNE MOLATE CON CURA
SMUSSARE SPIGOLI 1x45°
1 Fe00 ● ϕ80 ϕ65 Lungh. 85 1,15
4 Fe00 ● ϕ30 " 10 0,12
1 Fe00 ● ϕ80 " 45 5,73
1 Fe00 ■ 80x12 " 90 0,89
1 Fe00 ■ 80x12 " 85 0,67
1 Fe00 Lamiera sp.15 175x250 5,15
1 Fe00 Lamiera sp.30 285x185 37,3
TOLLERANZE GENERALI
Normalizzazione
PARTI LAVORATE
Angoli ± 30'
lunghezze e diametri
sino a 18 ± 0,15
da 18 a 80 ± 0,25
oltre 80 ± 0,40
PARTI STAMPATE O FUSE
Spessore ± 2% con minimo 1 mm
Angoli ±
Lunghezze e diametri ± 1 mm
N. pezzi
LAVORAZIONE
TRATTAMENTO
MATERIALE
DIMENSIONI
Kg. pezzo
MODIFICHE
BOTTERO
CUNEO (ITALY)
DISTRIBUTORE ELETTRONICO
GRUPPO RACCOGLITORE
CORPO (int. 4 1/8 DG)
Disegno 1
Gruppo N. 5
Macchina 395
Scala 1:1
Visto
Cuneo, 8/2/
Prog.
Dis.
Lucid.
Disegno di proprietà BOTTERO. Riproduzione vietata a terzi di Terzi

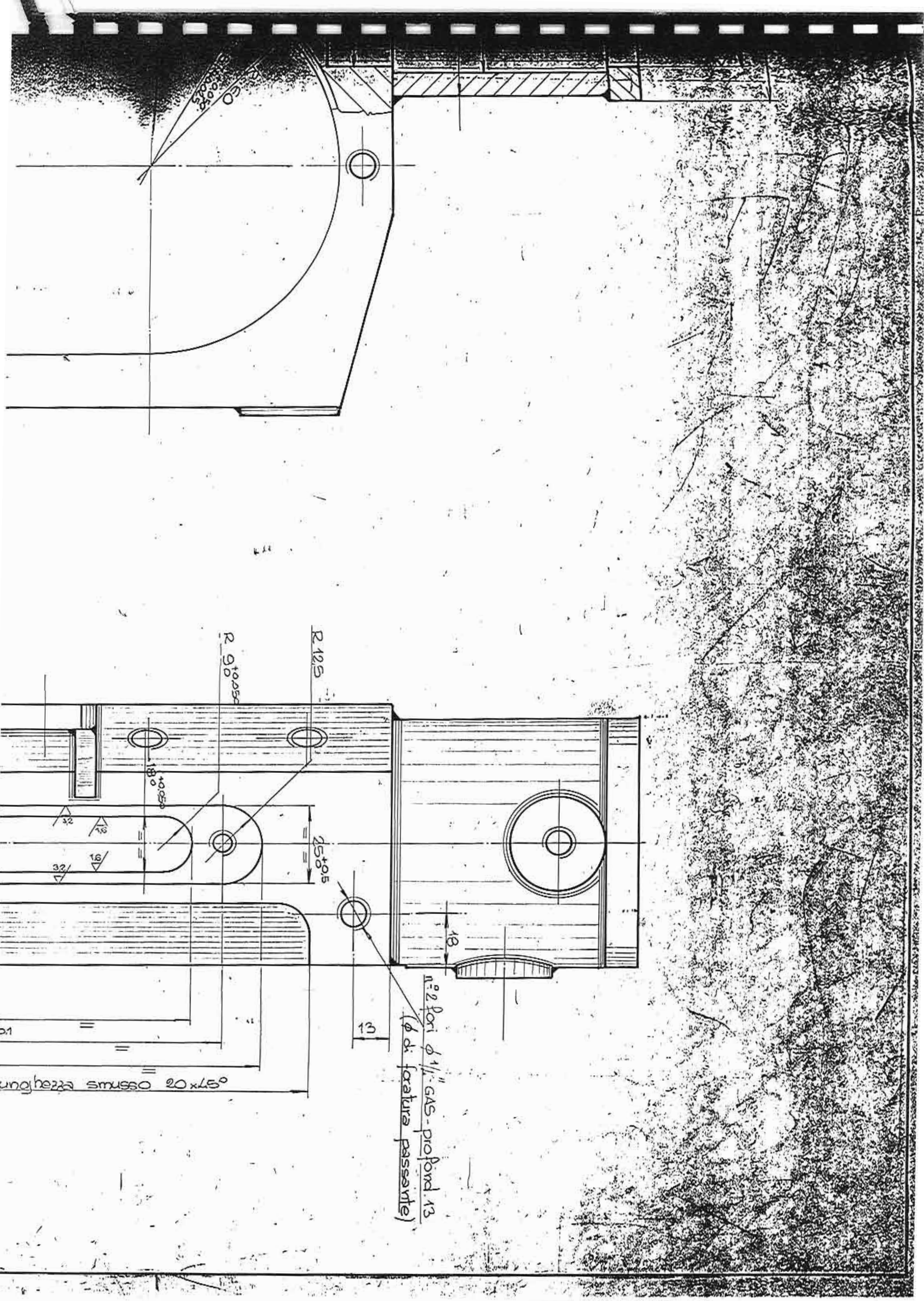

F
F
B
B
(filett. passante)
102
50±0,1
48±0,1
80
245,125±0,15
200±0,15
111,125±0,025
607
517
279
n°4 fori M 10
Smusso 15x45°
45°
Sm.25x45°
382±0,1
32
32
n°6 fori ϕ 11
ϕ1/2"GAS
22
20
8
236
90±0,1

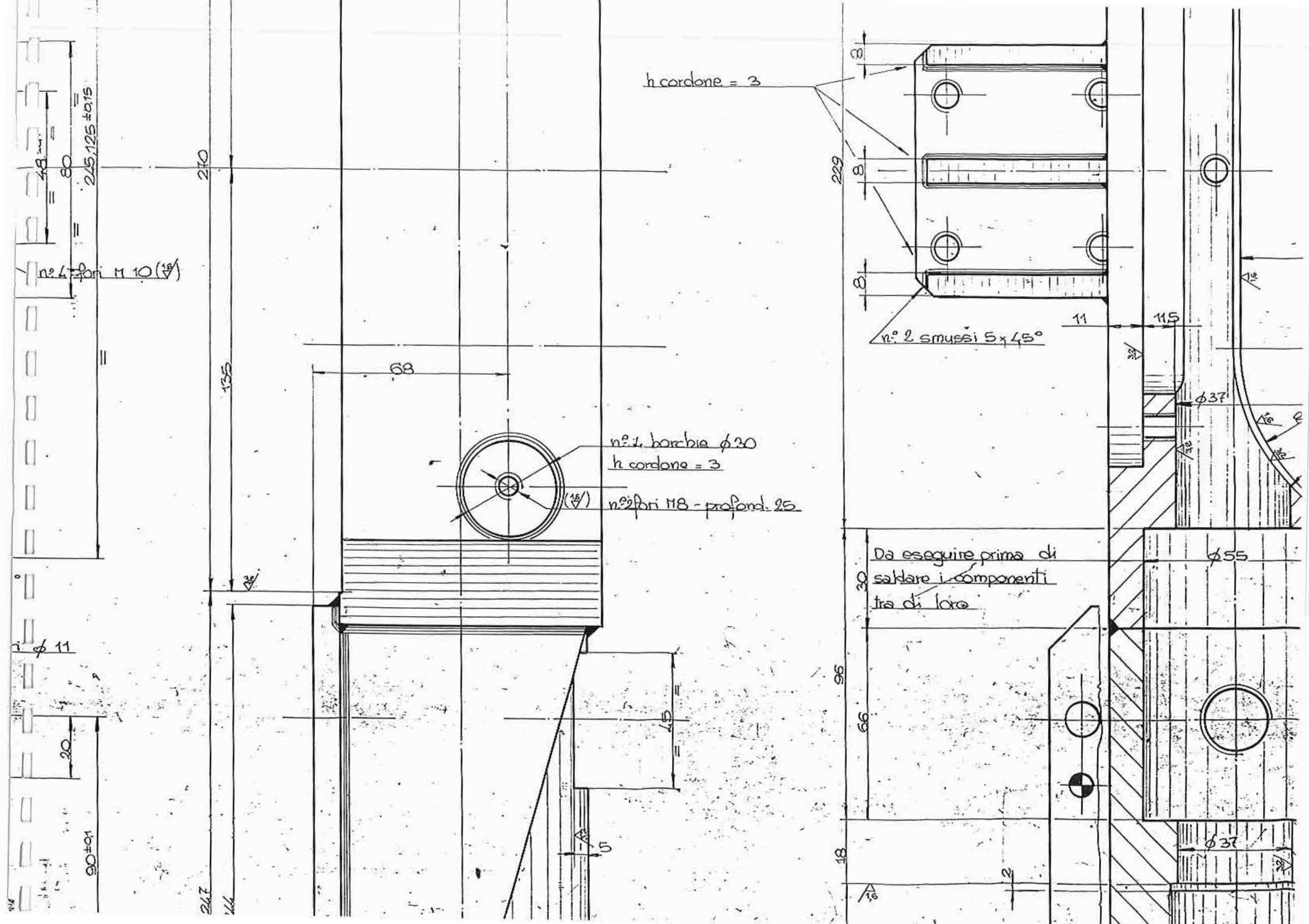

178,5
138,5
20
67 ±0,1
67 ±0,1
80
61,5 +0,05 0
⊥ 0,03 C
92
Sm 15×15°
15°
164
50
F
F
(filett. passante)

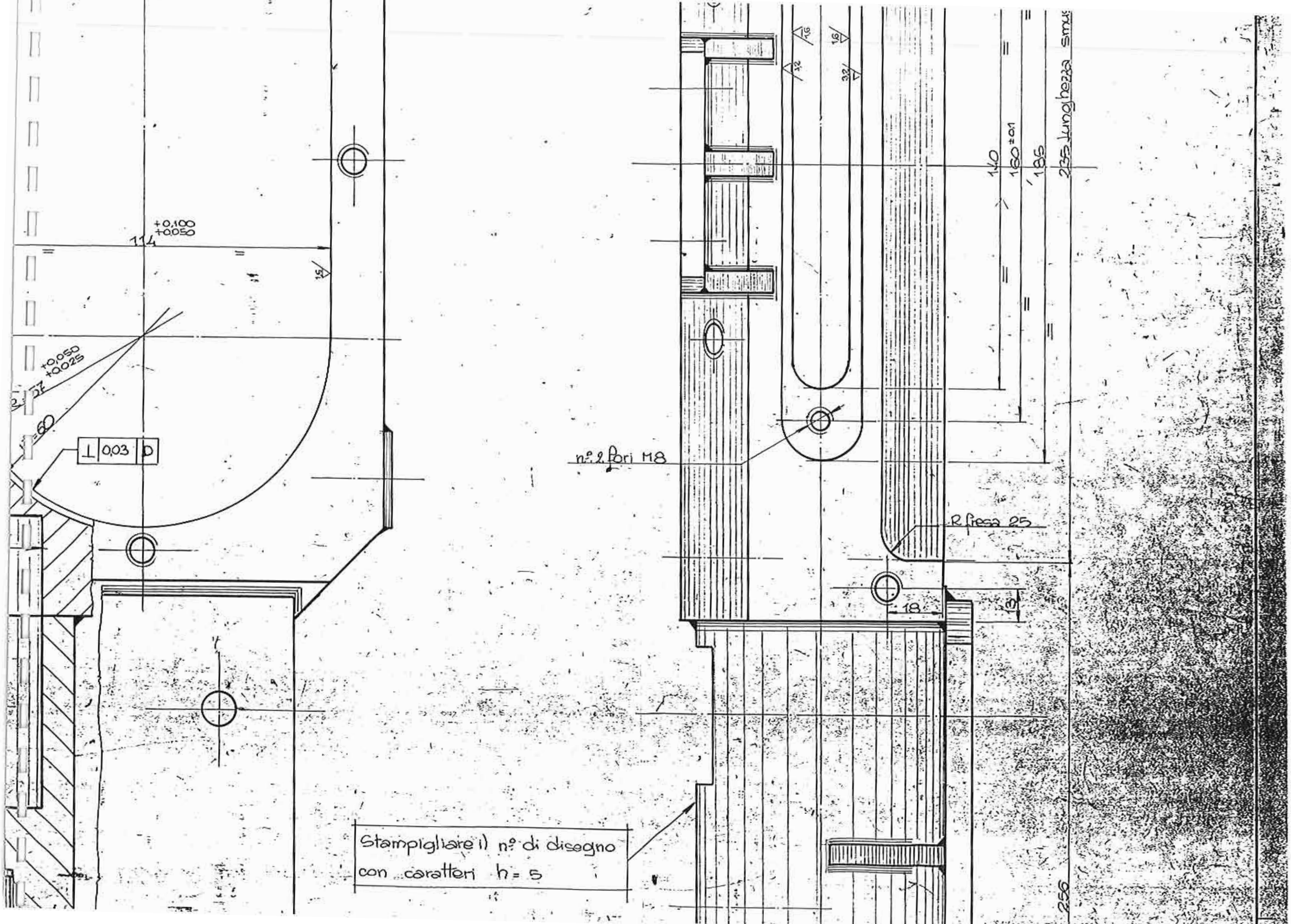

A
3
32
46
ϕ1/8" GAS
135
±0,15
85
ϕ60
10
25
16
M10
82
32
h cordone = 3
ϕ65
ϕ80
ϕ60
20
Da eseguire prima di
saldare i componenti
tra di loro
8
h cordone = 3

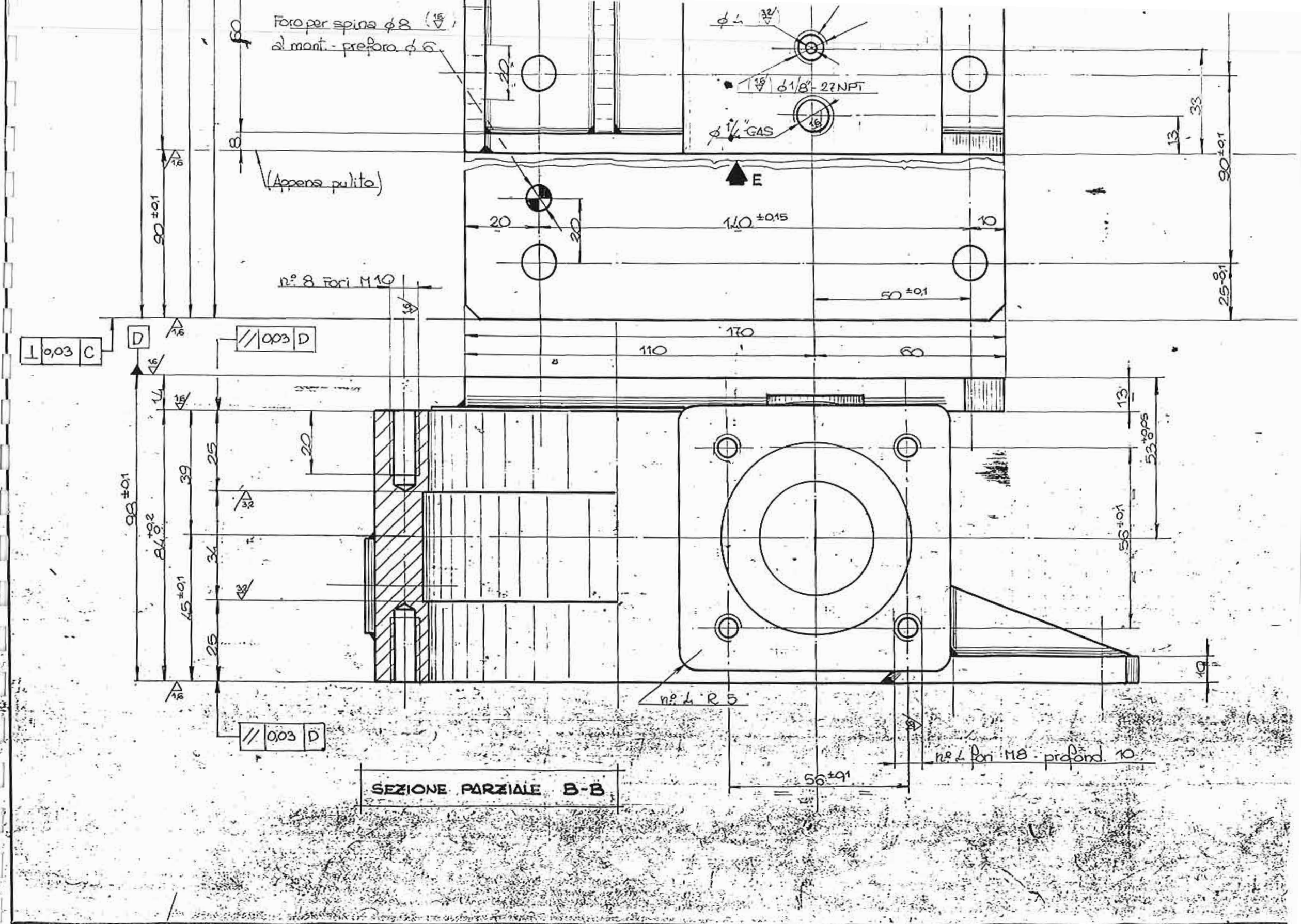

R = 60
R = 51 +0,025 +0,050
3,2
1,6
R 9 +0,050 0
R 12,5
18 +0,050 0
25 +0,5 0
18
13
n.° 2 fori ϕ 1/2" GAS - profond. 13
(ϕ di foratura passante)
0,1
lunghezza smusso 20 x 45°

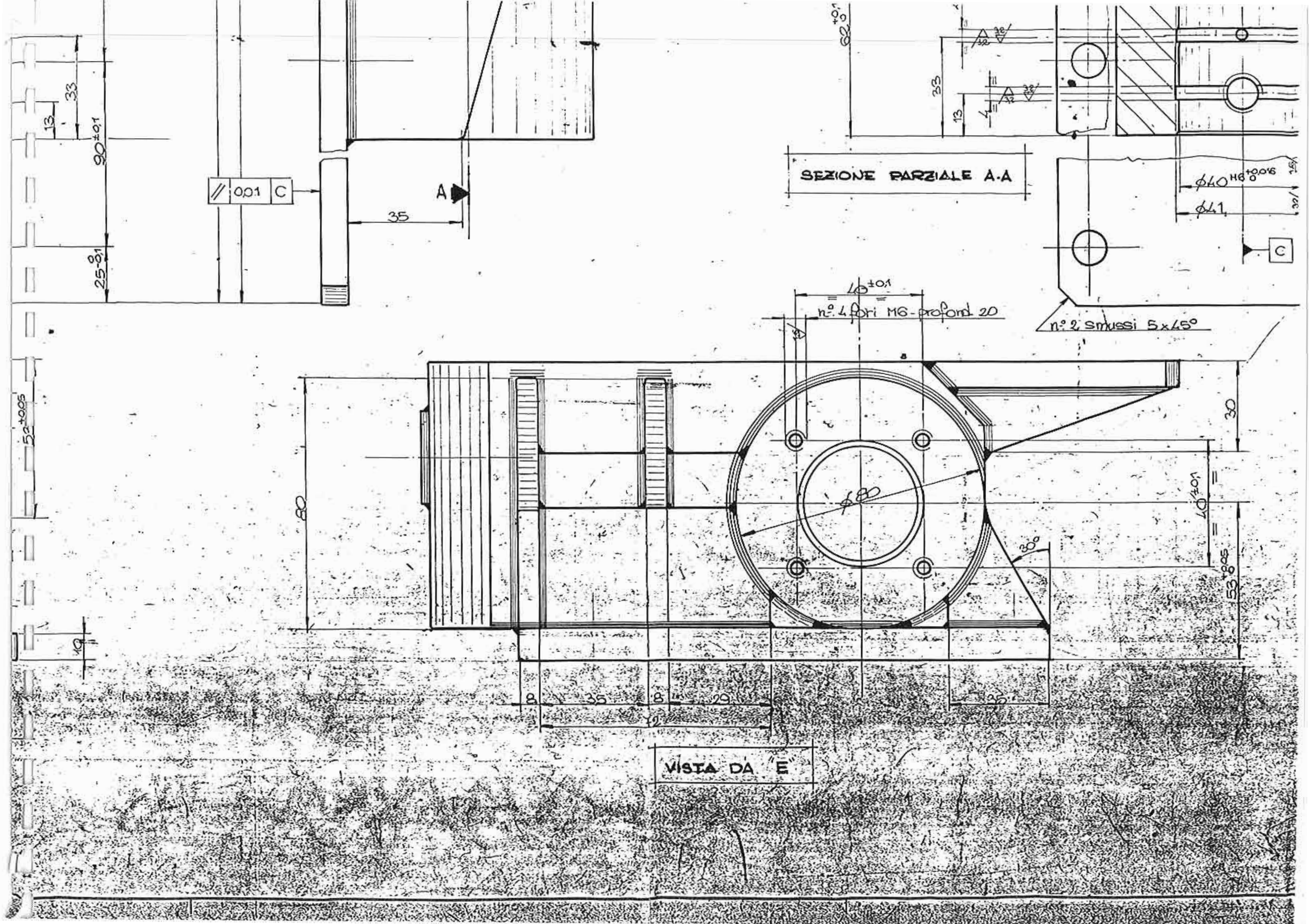

A
3
32
76
ϕ1/2"-GAS
32
135
15
85
ϕ60
10
25
15
M10
32
82
h cordone = 3
ϕ65
ϕ80
20
Da eseguire prima di
saldare i componenti
tra di loro
ϕ60
20
h cordone = 3

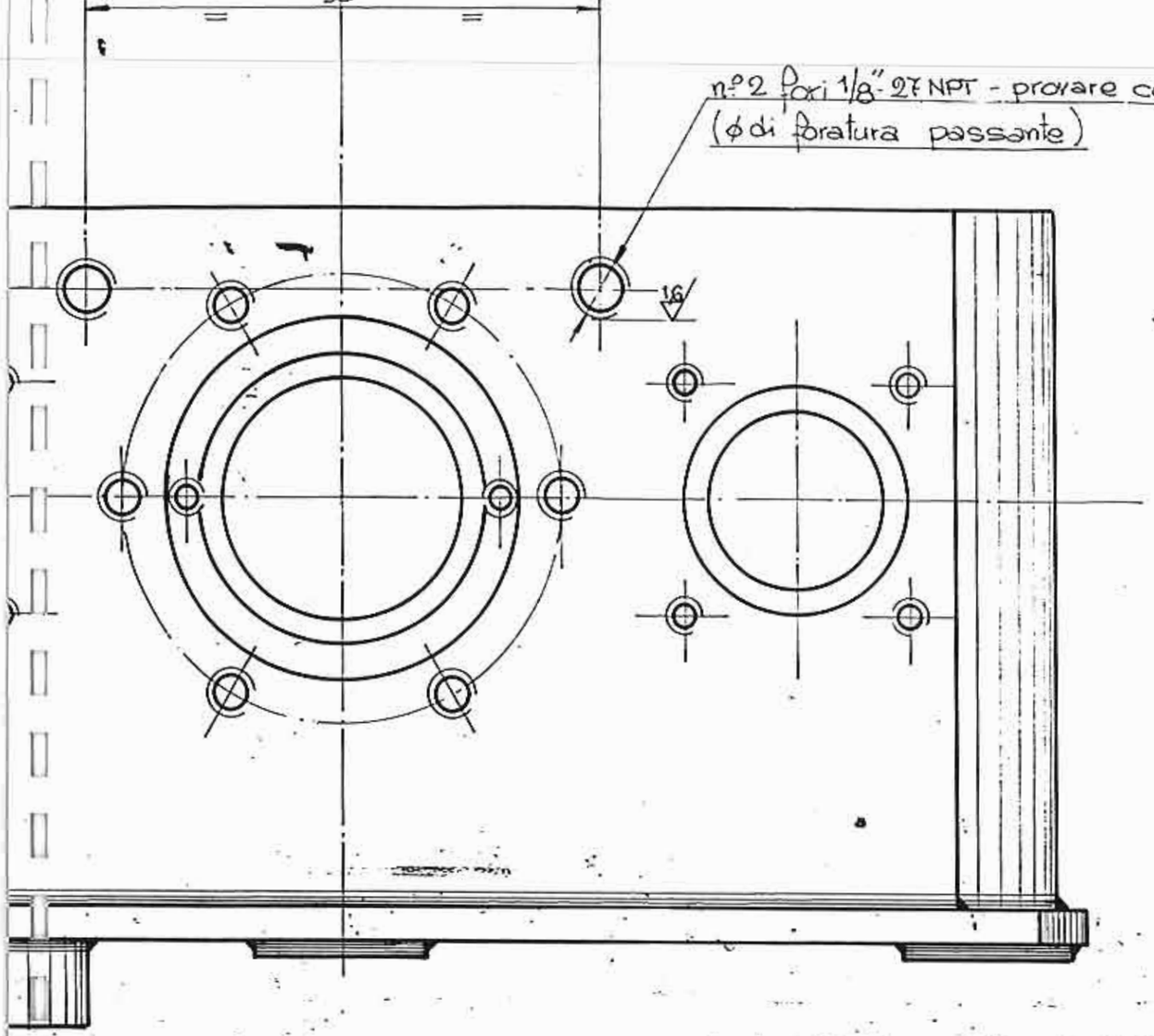

R 125
R 90 +0,050
18 +0,050
25 +0,5
18
13
n°2 fori ϕ 1/2" GAS - profond. 13
(ϕ di foratura passante)
unghezza smusso 20 x 45°
32
16
32
16


h cordone = 3
229
8
8
8
n.° 2 smussi 5x45°
11
11,5
n.° 4 fori M 10
48
80
245,125 ±0,15
270
135
68
n.° 4 borchie ϕ30
h cordone = 3
n.° 2 fori M8 - profond. 25
ϕ37
ϕ55
ϕ37
Da eseguire prima di saldare i componenti tra di loro
30
96
66
18
2
ϕ11
20
90±0,1
247
45
5


+0,100
+0,050
114
15
+0,050
+0,025
52
⊥ 0,03 D
n.° 2 fori M8
R fresa 25
18
13
140
160 ±0,1
185
235 lunghezza smussi
256
Stampigliare il n.° di disegno
con caratteri h = 5


Foro per spina ϕ8
al mont. - preforo ϕ6
(Appena pulito)
ϕ4
ϕ1/8"-27NPT
ϕ1/4" GAS
E
110 ±0,15
20
20
10
50 ±0,1
90 ±0,1
90 ±0,1
25 -0,1
33
13
nº 8 Fori M10
170
110
60
⊥ 0,03 C
D
// 0,03 D
13
53 +0,05
56 ±0,1
98 ±0,1
84 +0,2
45 ±0,1
39
25
34
25
20
nº 4 R 5
nº 4 fori M8 - profond. 10
56 ±0,1
SEZIONE PARZIALE B-B


33
13
90±0,1
25-0,1
// 0,01 C
A
35
SEZIONE PARZIALE A-A
62+0,1
33
13
Ø40 H6 +0,016
Ø41
C
n.° 2 smussi 5x45°
40±0,1
n.° 4 fori M6 - profond. 20
52±0,05
80
Ø80
30
40±0,1
53±0,05
30°
8
35
8
29
35
VISTA DA "E"



"395" ORIGINALI
CON LA SCRITTA
NON TOCCARE
CART/1

SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°
SALDATURA ELETTRICA h cordone = 3
SALDATURE A TENUTA D'OLIO
SALDATURE ESTERNE MOLATE CON CURA

VISTA DA F

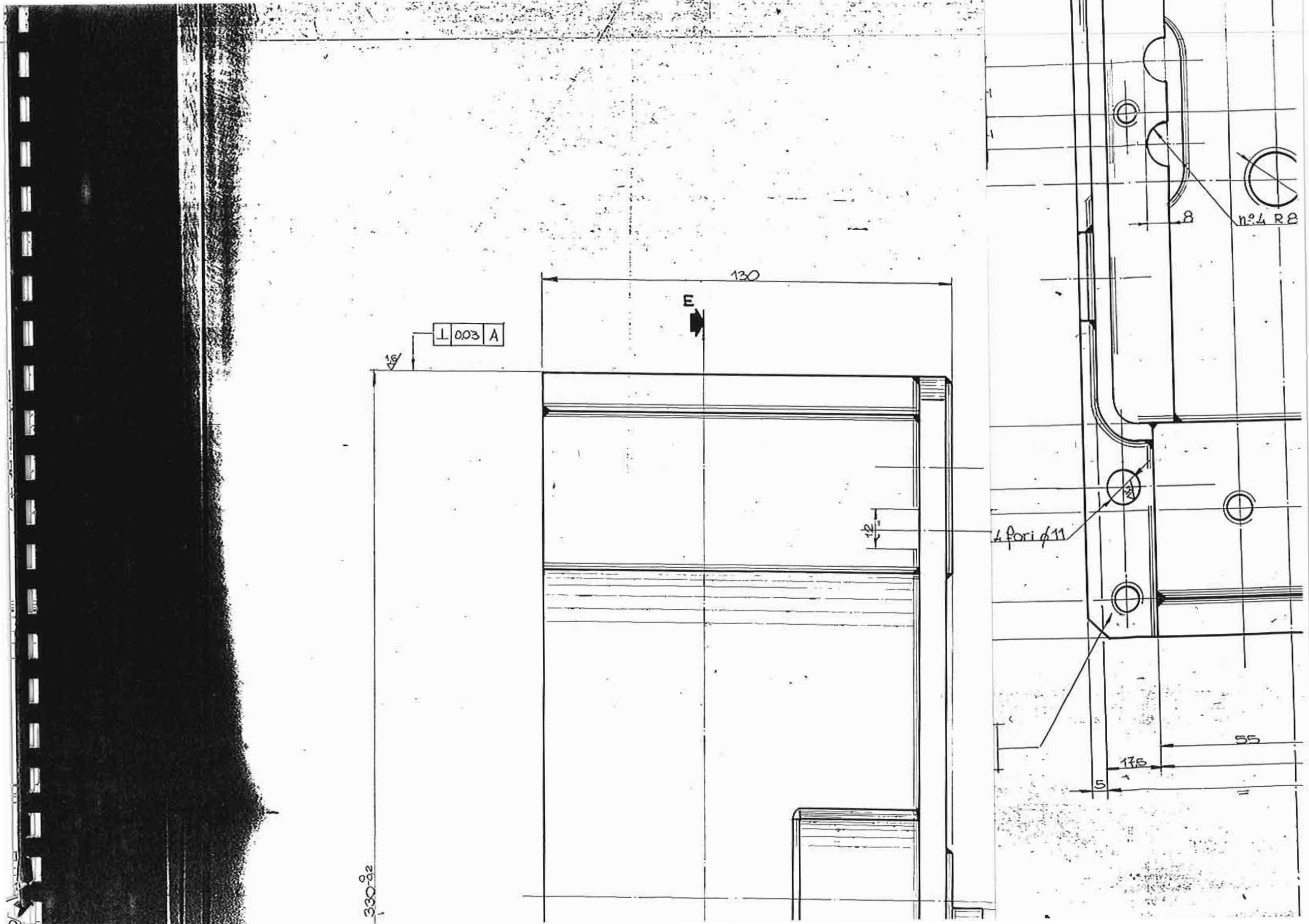
1	Fe00 ● ϕ30	Lungh. 18	0,11	
1	Fe00 ● ϕ30	" 8	0,05	
1	Fe00 ■ 5x30	" 490	0,58	
2	Fe00 ■ 10x20	" 200	0,63	
4	Fe00 ■ 60	" 125	4,15	
2	Fe00 ● ϕ100	" 33	4,07	
1	Fe00 Lamiera sp. 5	600 x 125	2,4	
2	Fe00 Lamiera sp. 10	220 x 125	4,3	
1	Fe00 Lamiera sp. 6	335 x 265	4,2	

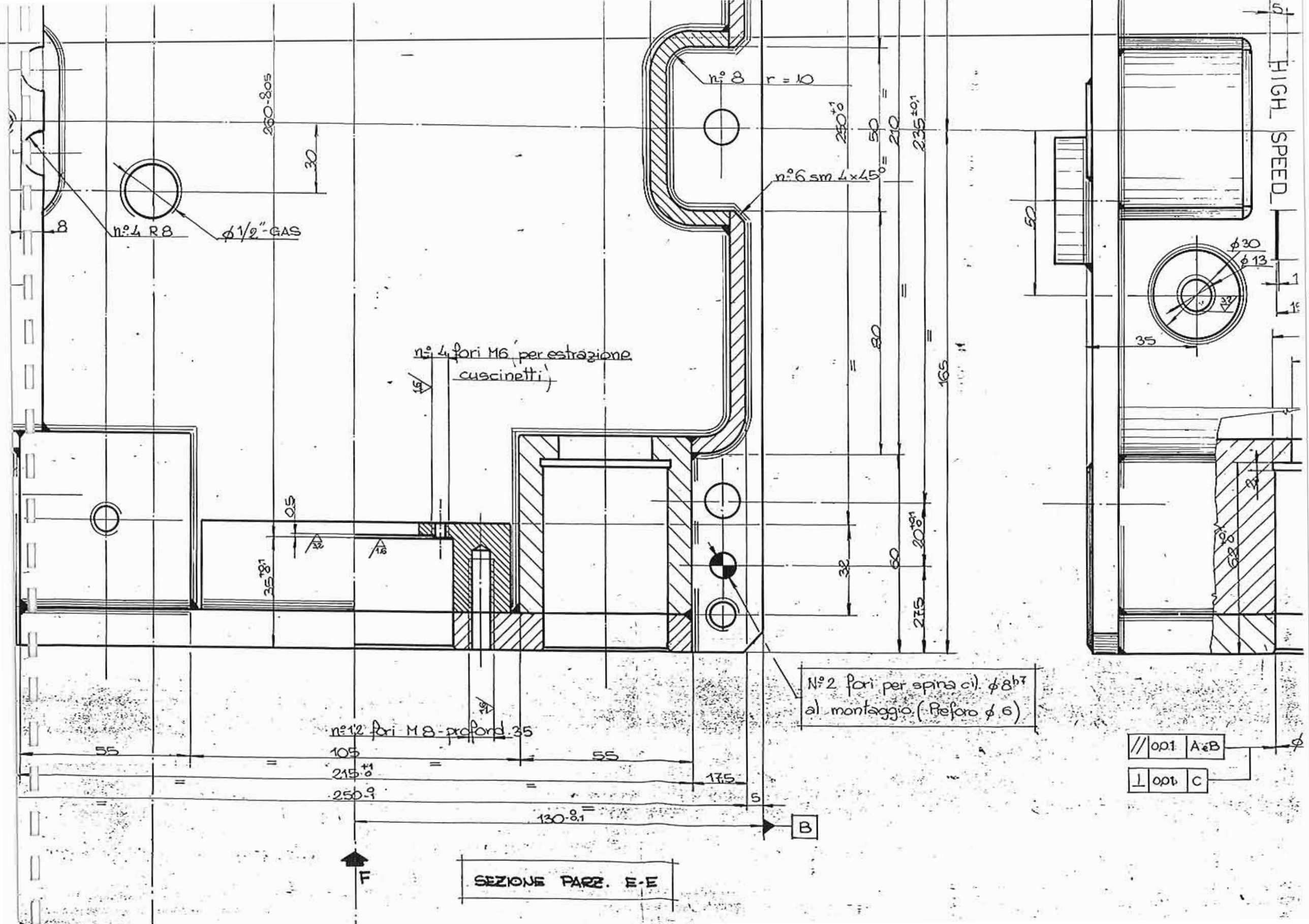
TOLLERANZE GENERALI	63/ (32/ 16/)	Normalizzazione				
PARTI LAVORATE Angoli ± 30' lunghezze e diametri: sino a 18 ± 0,15 da 18 a 80 ± 0,25 oltre 80 ± 0,40 PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: —% con minimo 1 mm. Angoli: ± lunghezze e diametri: ± —% + 1 mm.	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE

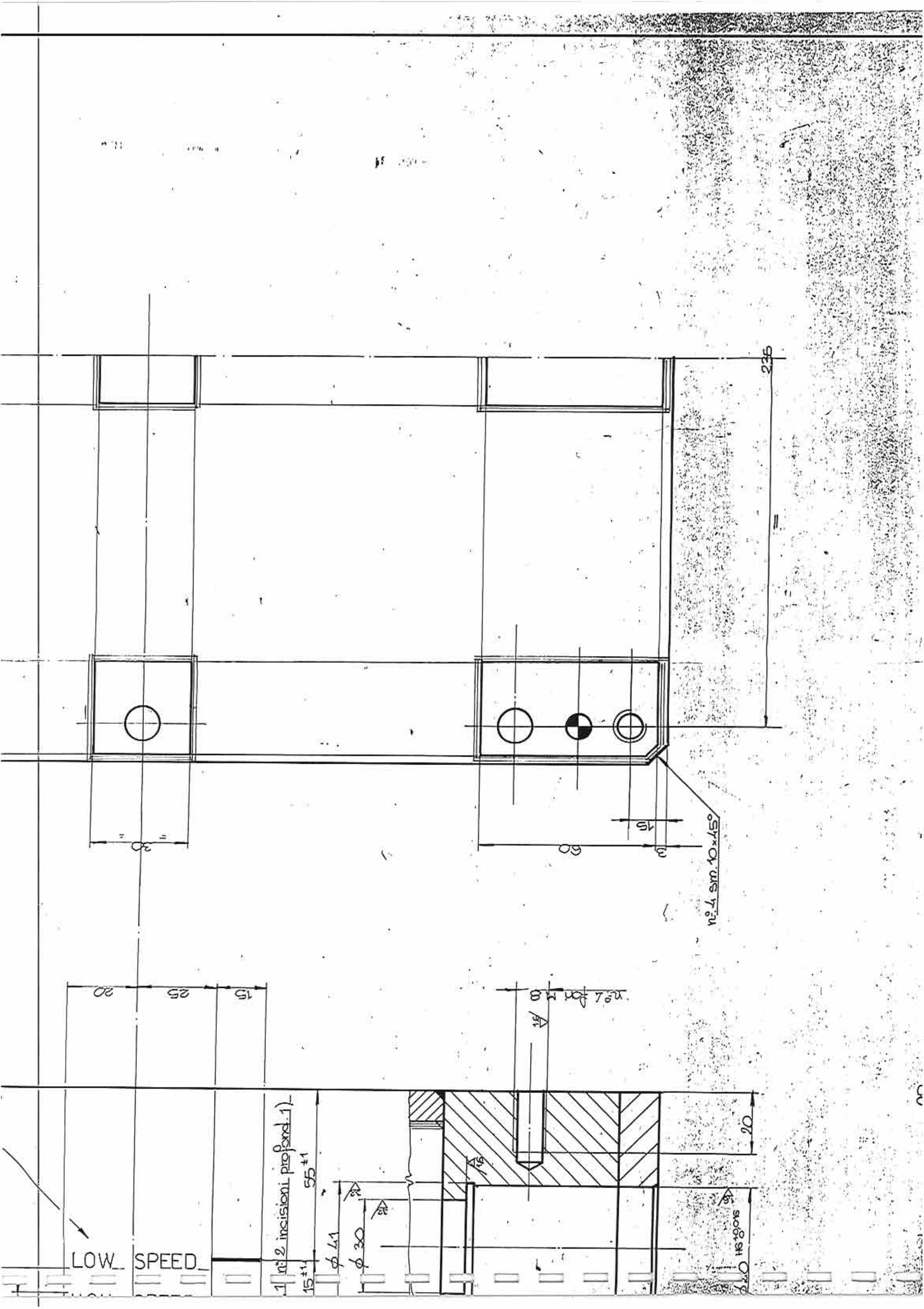
BOTTERO
CUNEO (ITALY)

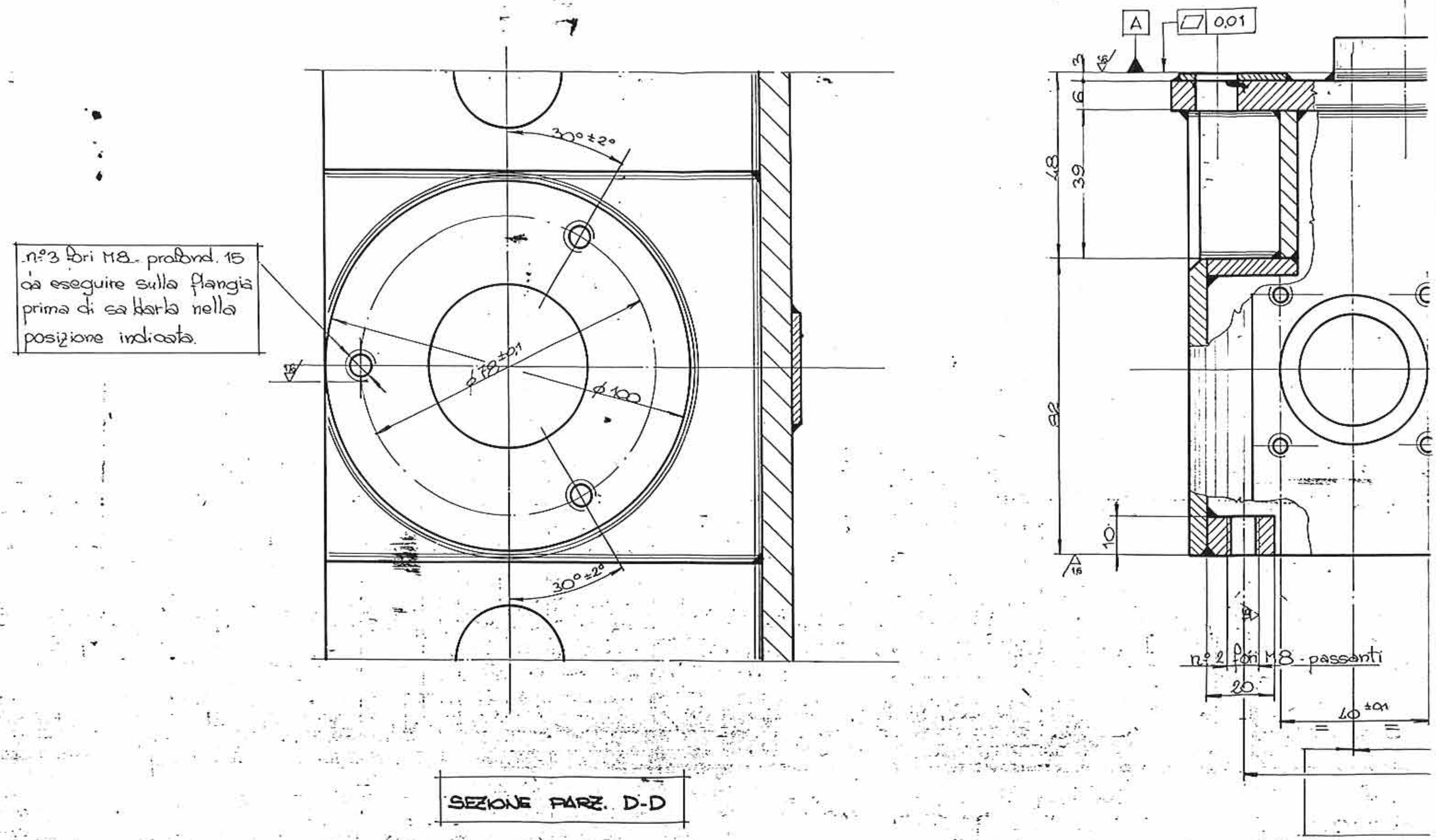
DISTRIBUTORE ELETTRONICO			Disegno 1	
GRUPPO DI POSIZIONAMENTO			Gruppo N. 4	
			Macchina 395	
Prog.	Dis.	Lucid.	Scala 1:1	VISTO
SCATOLA				DATA Cuneo 6/1/8

Disegno di proprietà BOTTERO - Riproduzione vietata a termini di legge

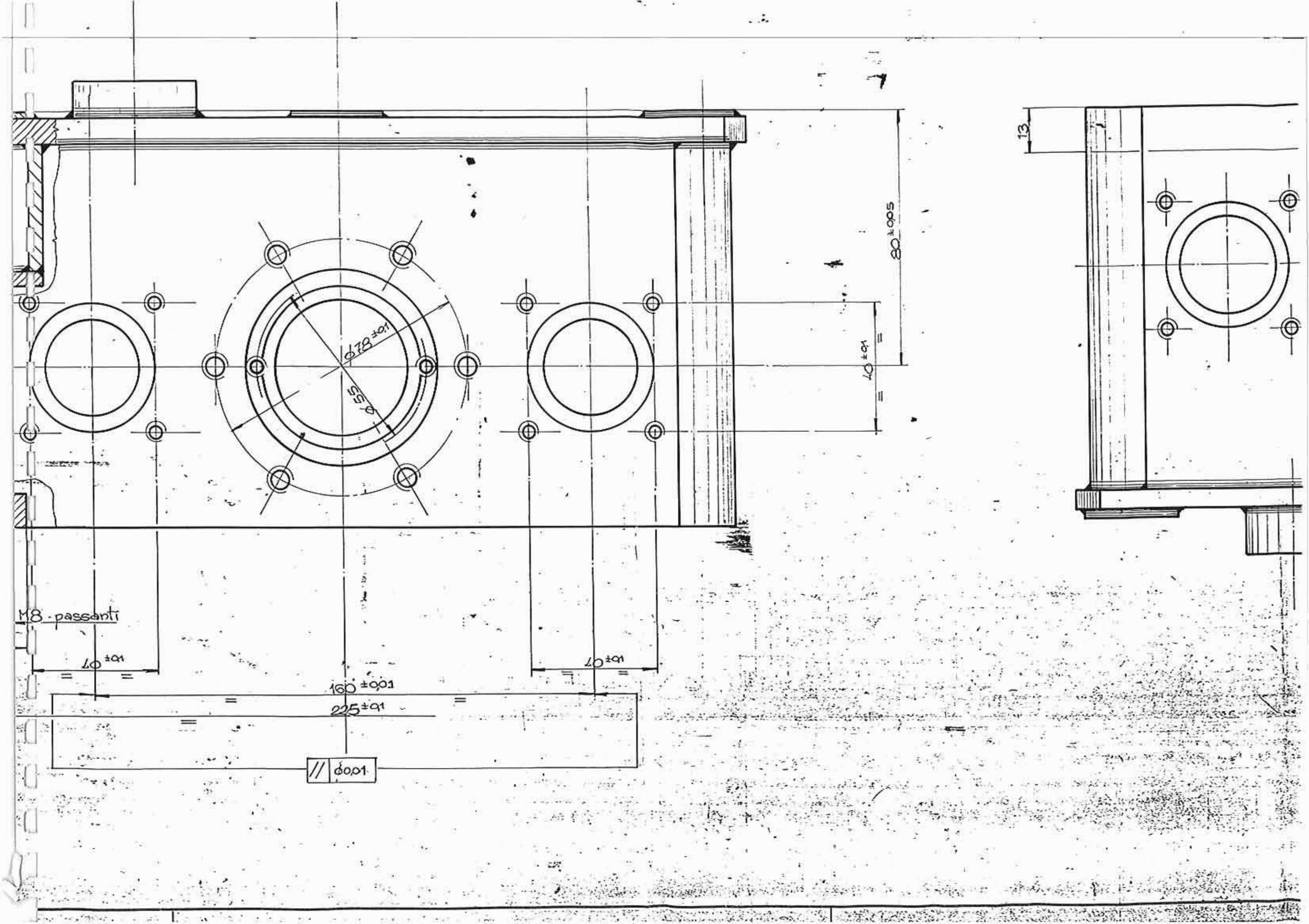

130
E
⊥ 0,03 A
1,6
12
4 fori ϕ11
8
n°4 R8
55
17,5
5
330°92

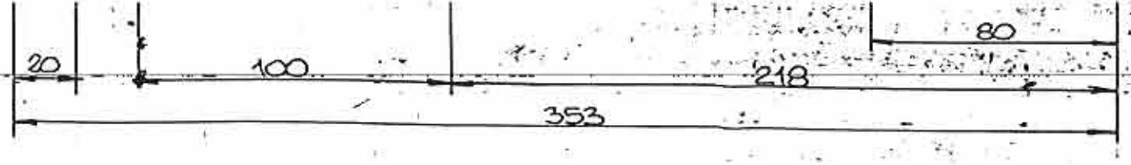

n.° 8 r = 10
n.° 6 sm 4×45°
n.° 4 R8
φ1/2"-GAS
260-8o5
30
8
n.° 4 fori M6 per estrazione cuscinetti
0.5
35 +8 -1
250 +1 -0
50
210
235 ±0,1
80
165
32
60
20 +0,1 -0
27,5
50
35
φ30
φ13
HIGH SPEED
5
1
15
N.° 2 fori per spina cil. φ8 h7 al montaggio (Preforo φ6)
n.° 12 fori M8 - profond. 35
55
105
55
215 +1 -0
17,5
250 -0,1
5
130 -0,1
B
F
SEZIONE PARZ. E-E
// 0,01 A e B
⊥ 0,01 C
φ


LOW_ SPEED_
n° 2 incisioni proposte 1)
55 ±1
15 ±1
φ 41
φ 30
n° 4 fori M 8
n° 4 smussi 45°×0,5
236
30
60
3
15
25
20
20
HB 300 N



SEZIONE PARZ. D-D


M8 - passanti
40 ±0,1
160 ±0,01
225 ±0,1
// 0,01
ϕ78 ±0,1
ϕ55
80 ±0,05
40 ±0,1
13



15

Eseguire i fori prima di saldare la piastra

1 = 5

SALDATURE : VEDERE NOTE A DISEGNO

SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

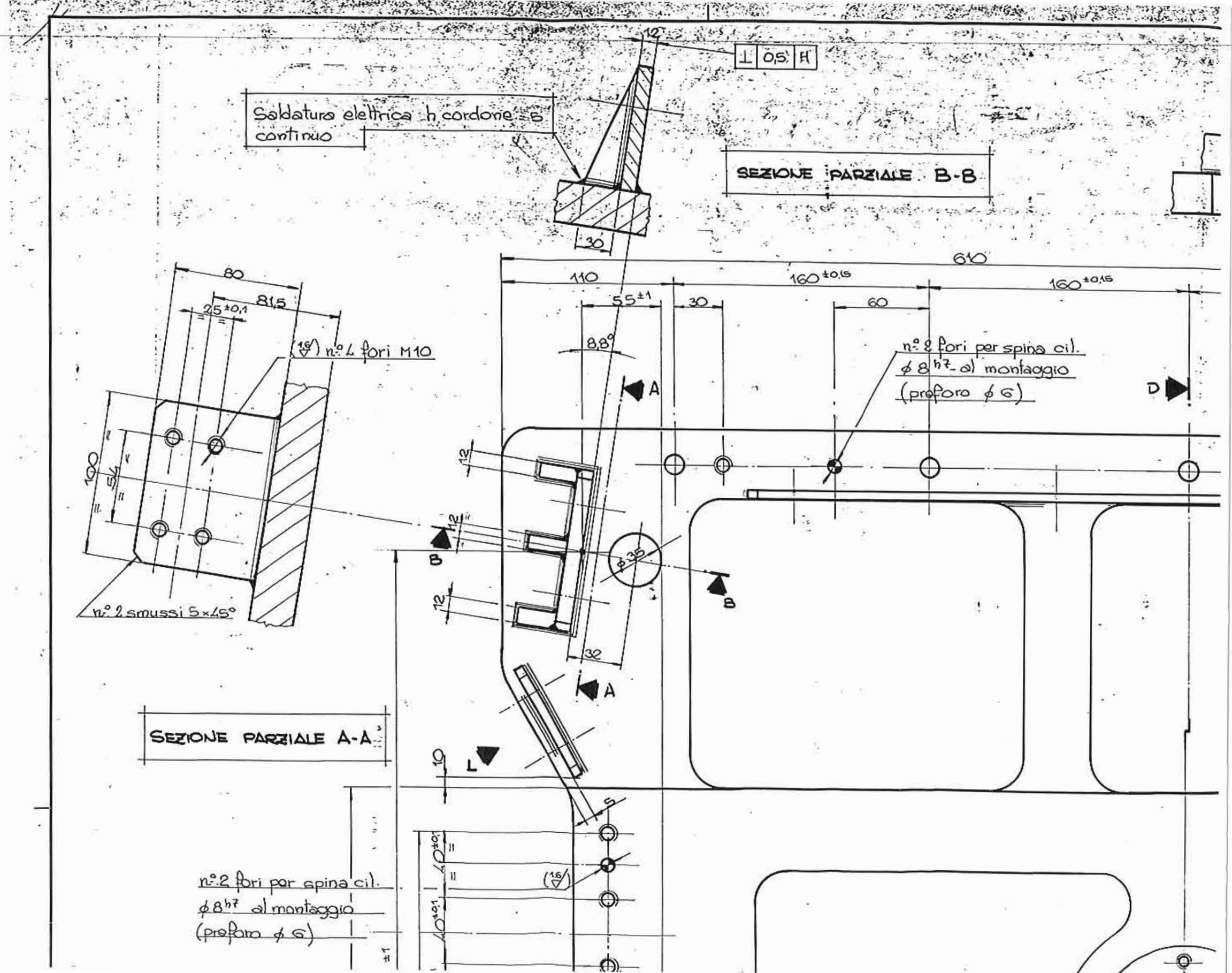
(vedere profilo per taglio ossiacetilenico D 395 - 2 - 1)

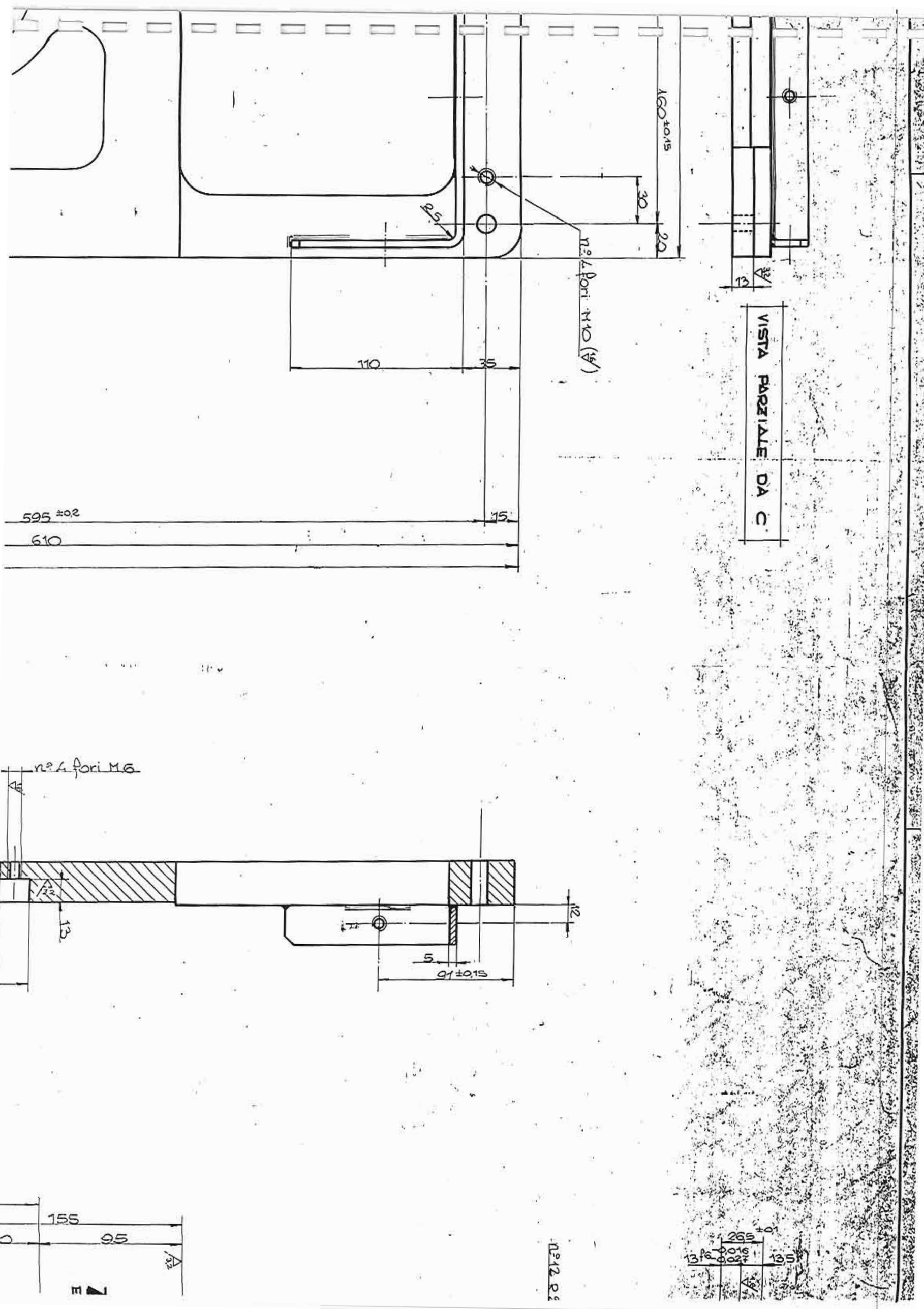
N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
1	Fe00 Lamiera sp.5	105 x 85	0,35	
1	Fe00 ■ 25 x 5	Lungh. 560	0,55	
3	Fe00 ■ 80 x 12 (:2)	Lungh. 35	0,4	
1	Fe00 Trafilato ■ 80 x 12	Lungh. 103	0,78	
1	Fe00 ■ 40	Lungh. 60	0,76	
1	Fe00 ■ 120	Lungh. 75	85	
1	Fe00 Lamiera sp.30	785 x 625	115	

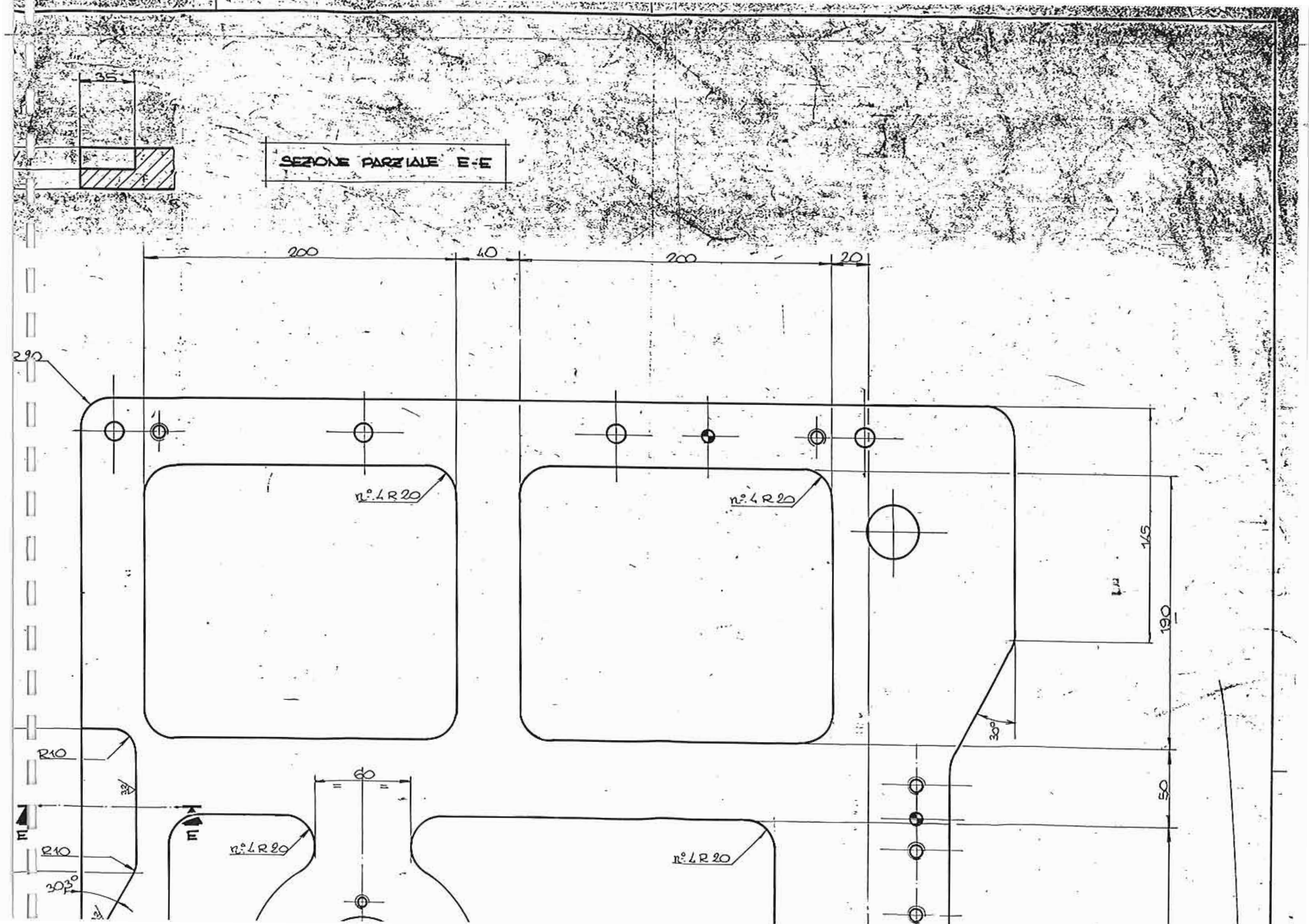
TOLLERANZE GENERALI	63 (32 16)	Normalizzazione	-			/	
PARTI LAVORATE Angoli ± 30' lunghezze e diametri: sino a 18 ± 0,15 da 18 a 80 ± 0,25 oltre 80 ± 0,40	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: ___% con minimo 1 mm. Angoli: ± lunghezze e diametri: ± ___% + 1 mm.	BOTTERO CUNEO (ITALY)	DISTRIBUTORE ELETTRONICO			Disegno	1	
		STRUTTURA PORTANTE			Gruppo N.	2	
					Macchina	395	
	Prog. / Dis. / Lucid.	PIASTRA DI BASE			Scala 1:2	VISTO / DATA Cuneo: 17.2.87	

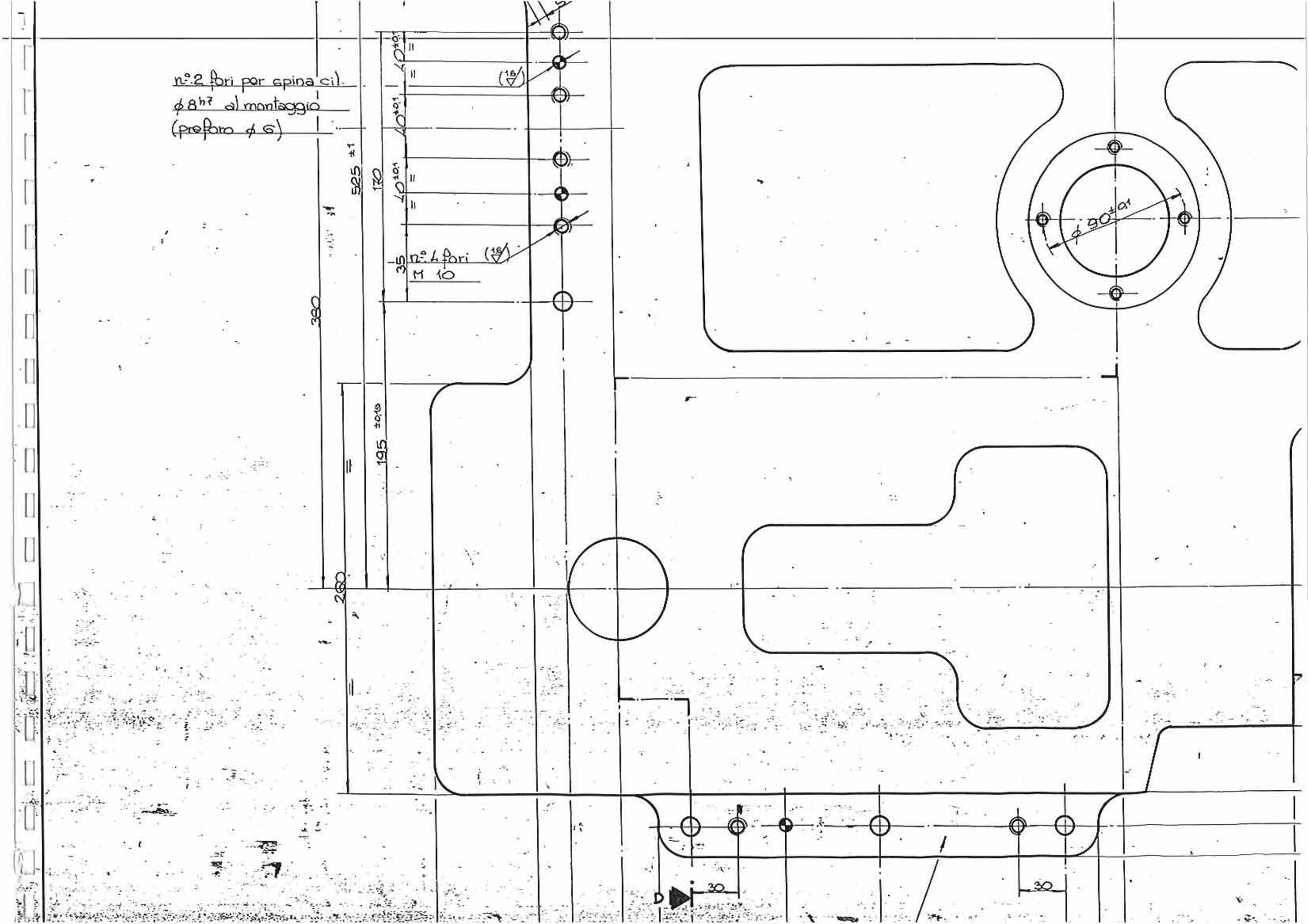
Disegno di proprietà BOTTERO - Riproduzione vietata a termini di legge.

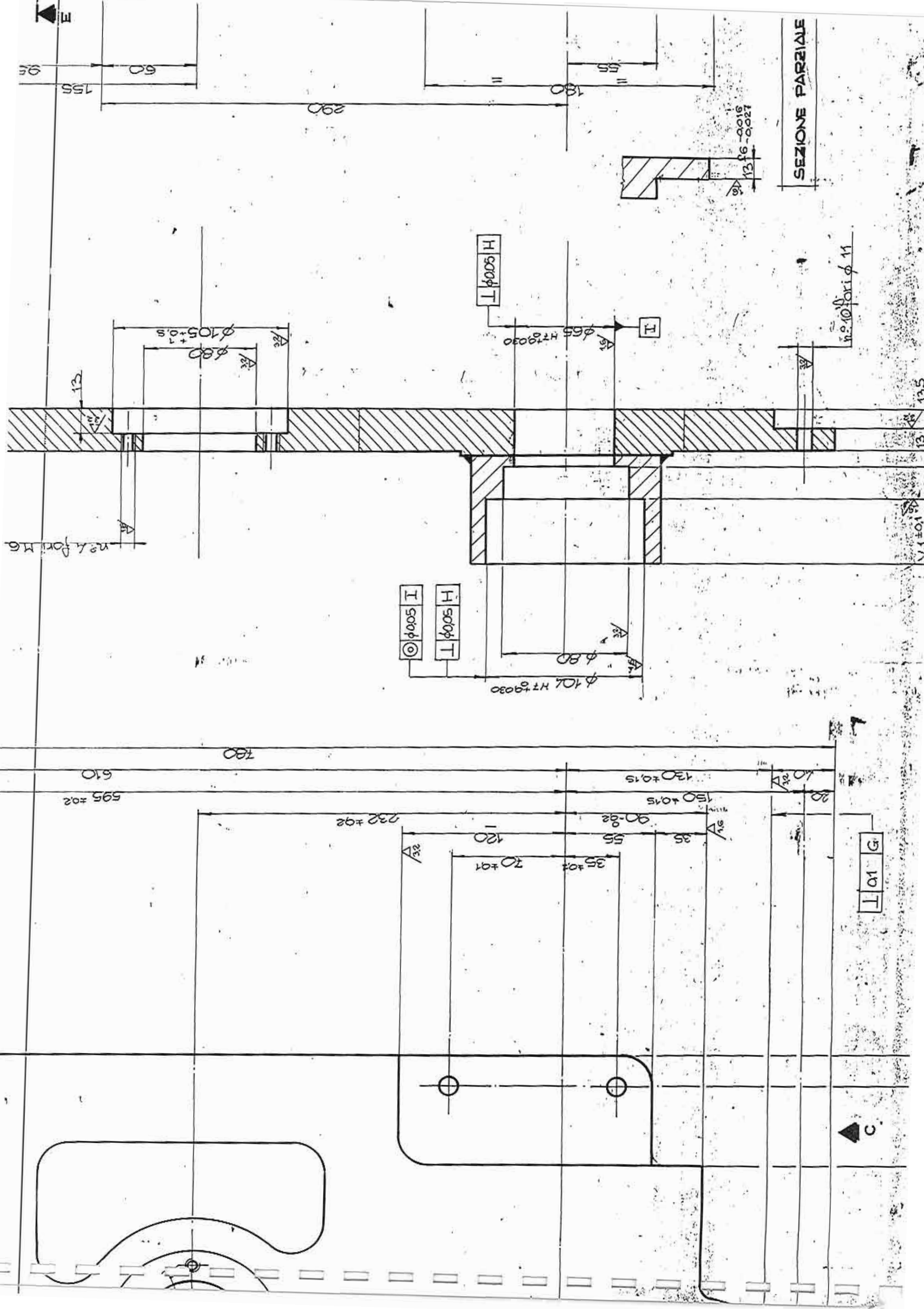
Oca - Italia S.p.A.

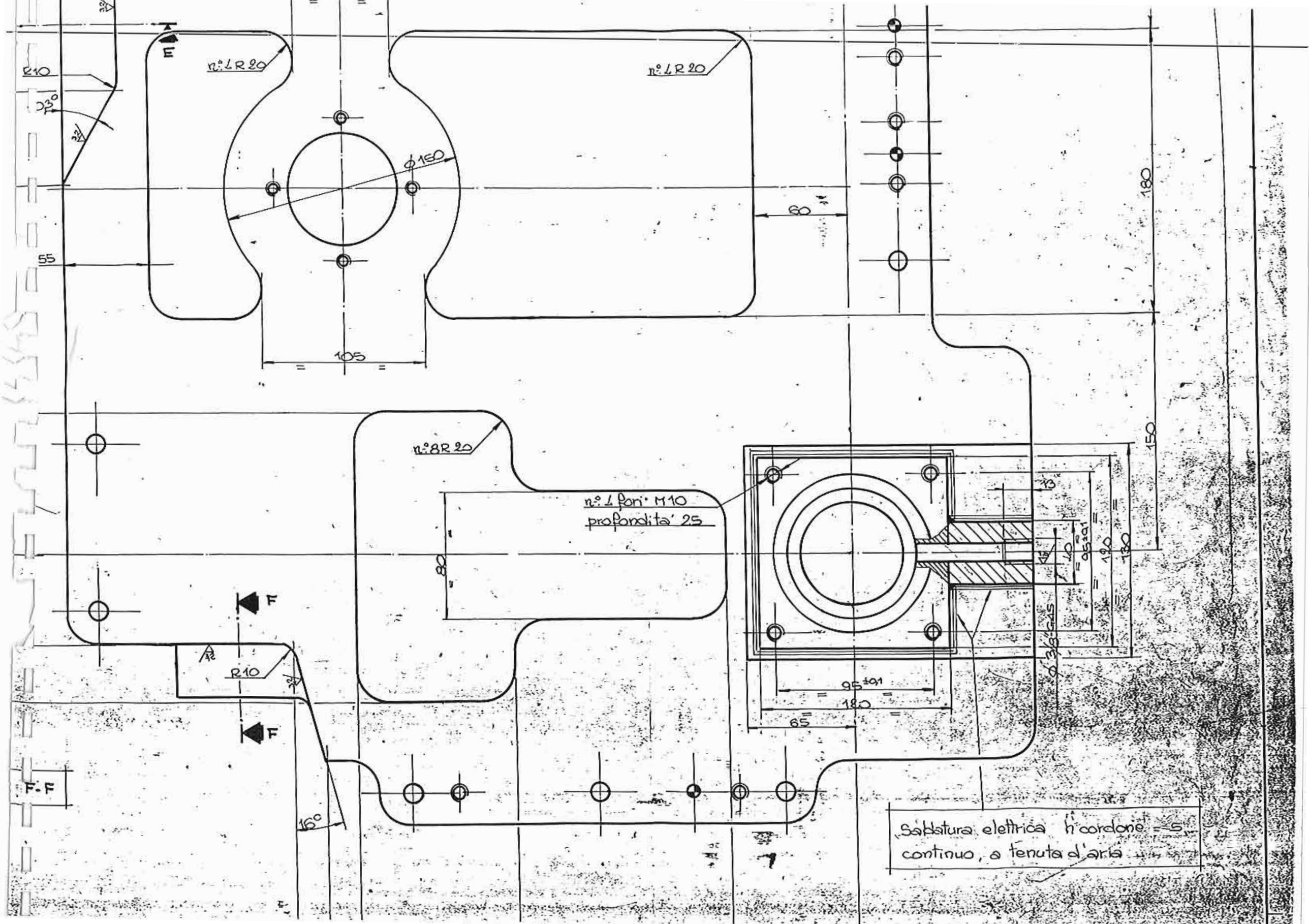

Saldatura elettrica h cordone = 5
continuo
SEZIONE PARZIALE B-B
⊥ 0,5 A
12
30
610
110
160 ±0,15
160 ±0,15
55 ±1
30
60
8,8°
80
81,5
25 ±0,1
(16) n.° 4 fori M10
n.° 2 smussi 5×45°
100
54
n.° 8 fori per spina cil.
ϕ 8 h7 al montaggio
(preforo ϕ 6)
A
D
B
ϕ 35
32
SEZIONE PARZIALE A-A
L
10
5
n.° 2 fori per spina cil.
ϕ 8 h7 al montaggio
(preforo ϕ 6)
±1


160 ±0,15
30
20
R5
n° 7 fori M10 (A)
110
35
595 ±0,2
610
15
13
VISTA PARZIALE DA C
n° 4 fori M6
13
12
5
91 ±0,15
155
95
26,5 ±0,1
13 f6
13,5

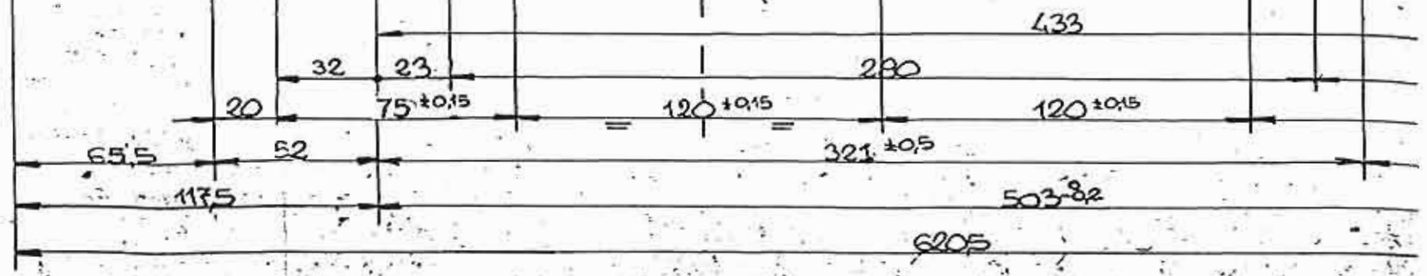

35
SEZIONE PARZIALE E-E
200
40
200
20
290
n°.4 R20
n°.4 R20
165
190
30°
50
R10
R10
30°
60
E
E
n°.4 R20
n°.4 R20

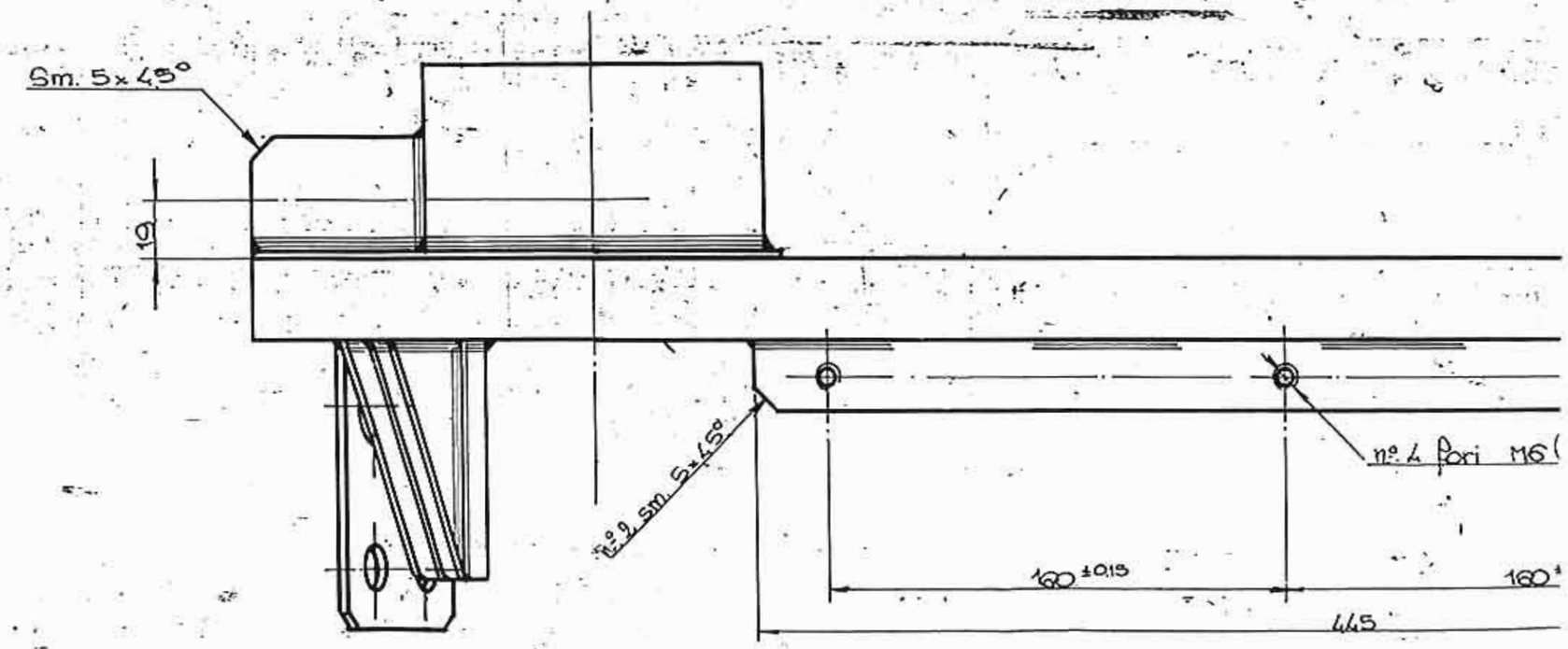

n°.2 fori per spina cil.
ϕ8 h7 al montaggio
(preforo ϕ 6)
n°.4 fori
M 10
(16)
(16)
40±0,1
40±0,1
40±0,1
35
525 ±1
170
380
195 ±0,15
260
ϕ 30±0,1
30
30
D

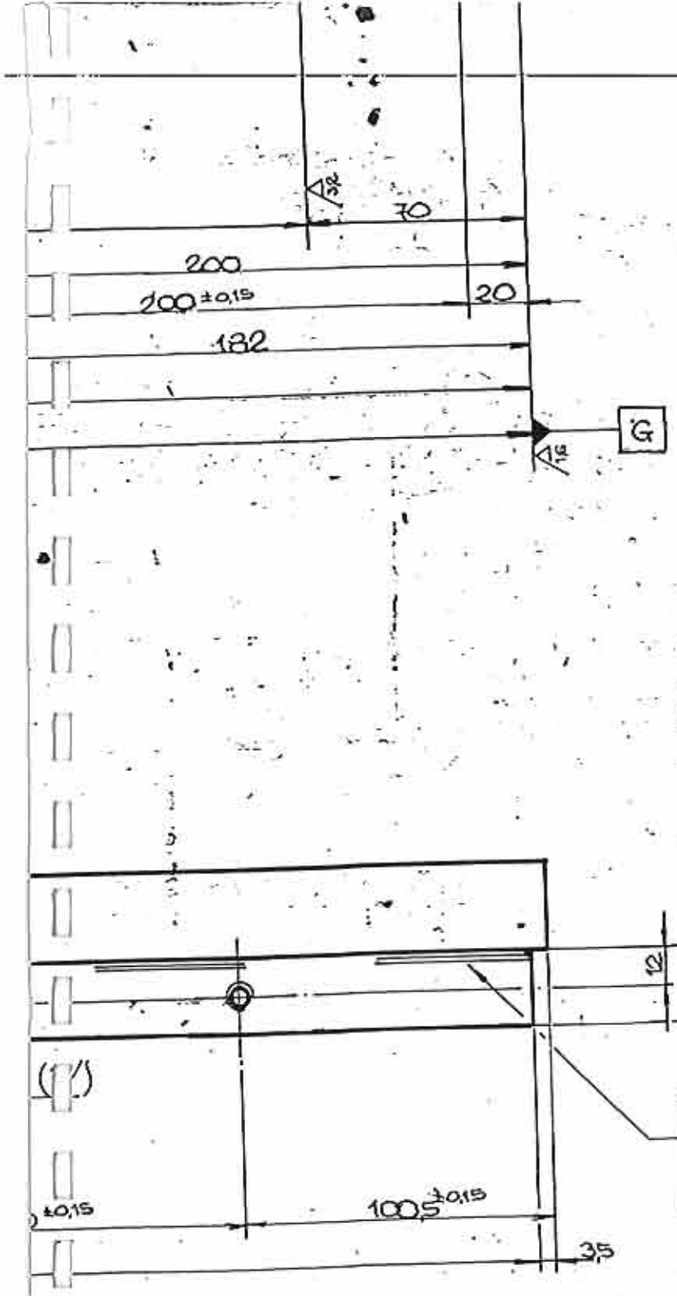

SEZIONE PARZIALE
E
C
155
60
95
290
180
55
13 +0,016 -0,027
n° 10 fori ϕ 11
ϕ65 H7 +0,030
ϕ105 +1 +0,5
ϕ80
13
n° 4 fori M6
ϕ40 H7 +0,030
ϕ80
H ϕ0,05 T
T ϕ0,05 H
I ϕ0,05 ◎
G
T 0,1 G
35 ±0,2
70 ±0,1
120
55
35
80 -0,2
232 ±0,2
150 ±0,15
130 ±0,15
20
595 ±0,2
610
100
13,5
13
10 ±0,1


E
R10
23°
n°1 R 20
n°1 R 20
ϕ150
55
105
60
180
n°8 R 20
n°1 fori M10
profondita' 25
80
F
F
R10
F-F
16°
13
95±0,1
180
65
150
180
Sabbatura elettrica n°cordone = 5
continuo, a tenuta d'aria

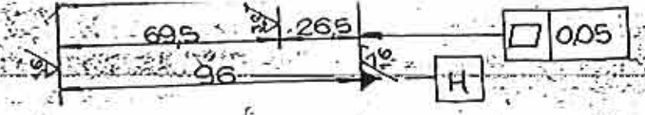
di disegno con
caratteri h= 5



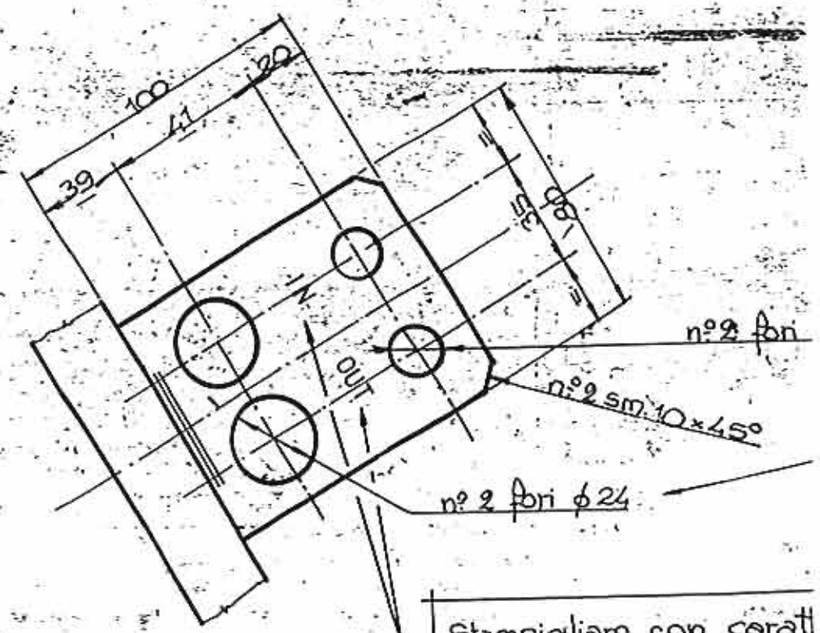




Saldatura elettrica h cordone = 3
Lungh. tratto ≅ 50 alternato sui 2 lati



SEZIONE D - D



Stampigliare con caratt

VISTA PARZIALE DA L