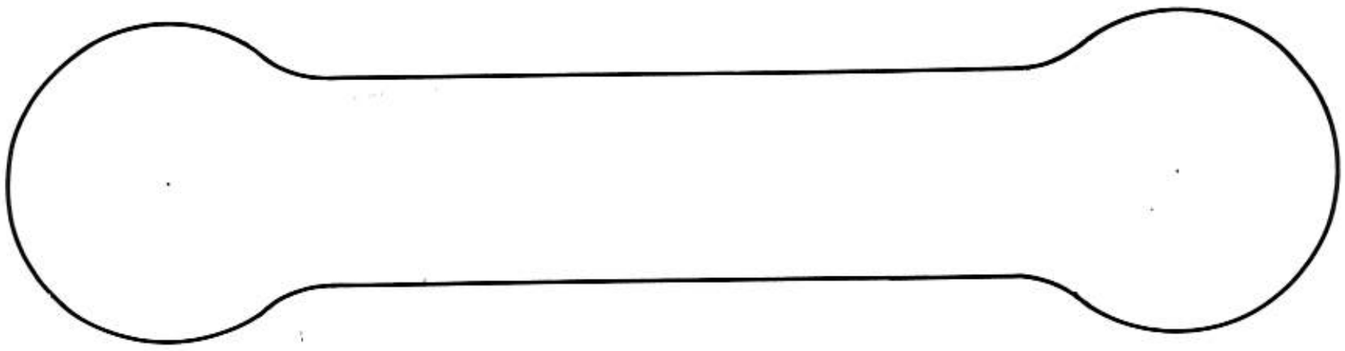
19)

Motore passo-passo per posizionatore stud. '86

376

base per
pob distributor.



Spessore lamiera : 25

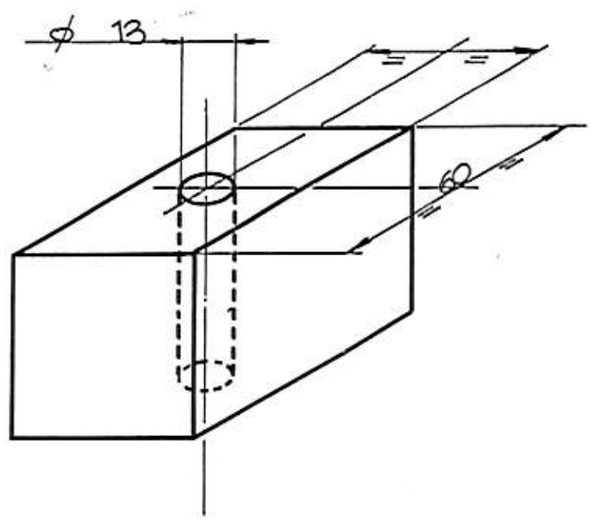
Larghezza solco di taglio : 1,8

TOLLERANZE GENERALI							
PARTI LAVORATE Angoli ±..... Lunghezze e diametri : sino a 18 ±..... da 18 a 80 ±..... oltre 80 ±..... **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 AD AZION.	Disegno 15	
			ELETTRONICO	Gruppo N. 1	
			Profilo per taglio	Macchina D376	
Prog.	Dis.	Lucid.	ossiacetil.	Scala 1:1	VISTO
			LEVA LUNGA		DATA Cuneo : 13/10/86

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

Ocó - Italia S.p.A.



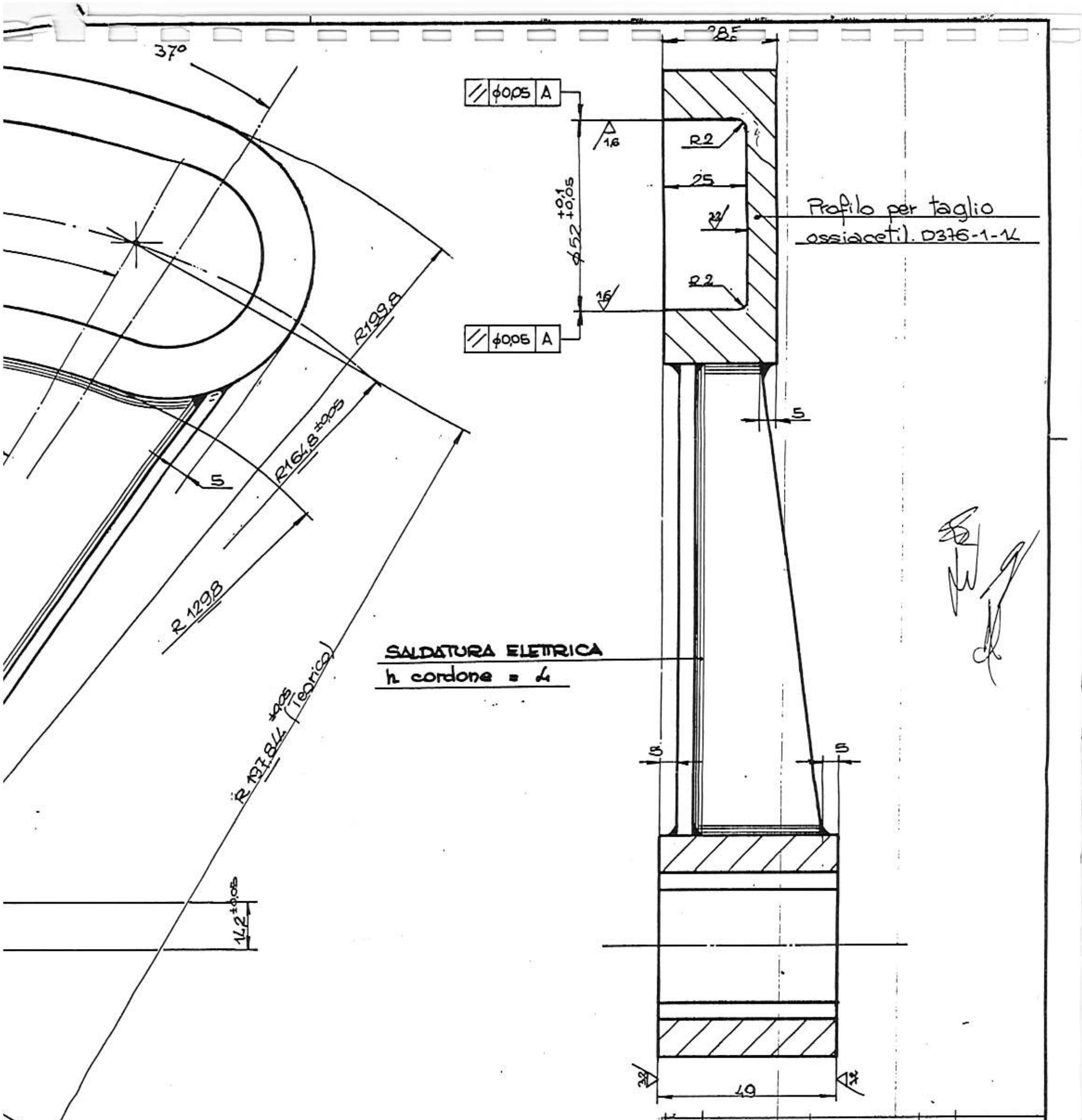
TUTORE PIANO PER
FOSSICONATORE
STUDI 76
CART/2

TOLLERANZE GENERALI	3√			Fe 00 Trafilato	□ 60 × 65		
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)

Prog.	Dis.	Lucid.	Disegno	Gruppo N.	Macchina	Scala	VISTO
						fuori scala	DATA Cuneo: 11/10/86

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



1	Lamiera 38NCD4 Bonif.	116 x 280 x sp. 30	7,5				
1	Tondo 38NCD4 Bonif.	ϕ60 x 58	1,2				
1	Lamiera Fe00	300 x 200 x sp. 4	1,9				
TOLLERANZE GENERALI	∇ (32 16)	Normalizzazione				10,6	
PARTI LAVORATE	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE

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.

BOTTERO
CUNEO (ITALY)

DISTRIBUTORE AD AZION. ELETTRONICO

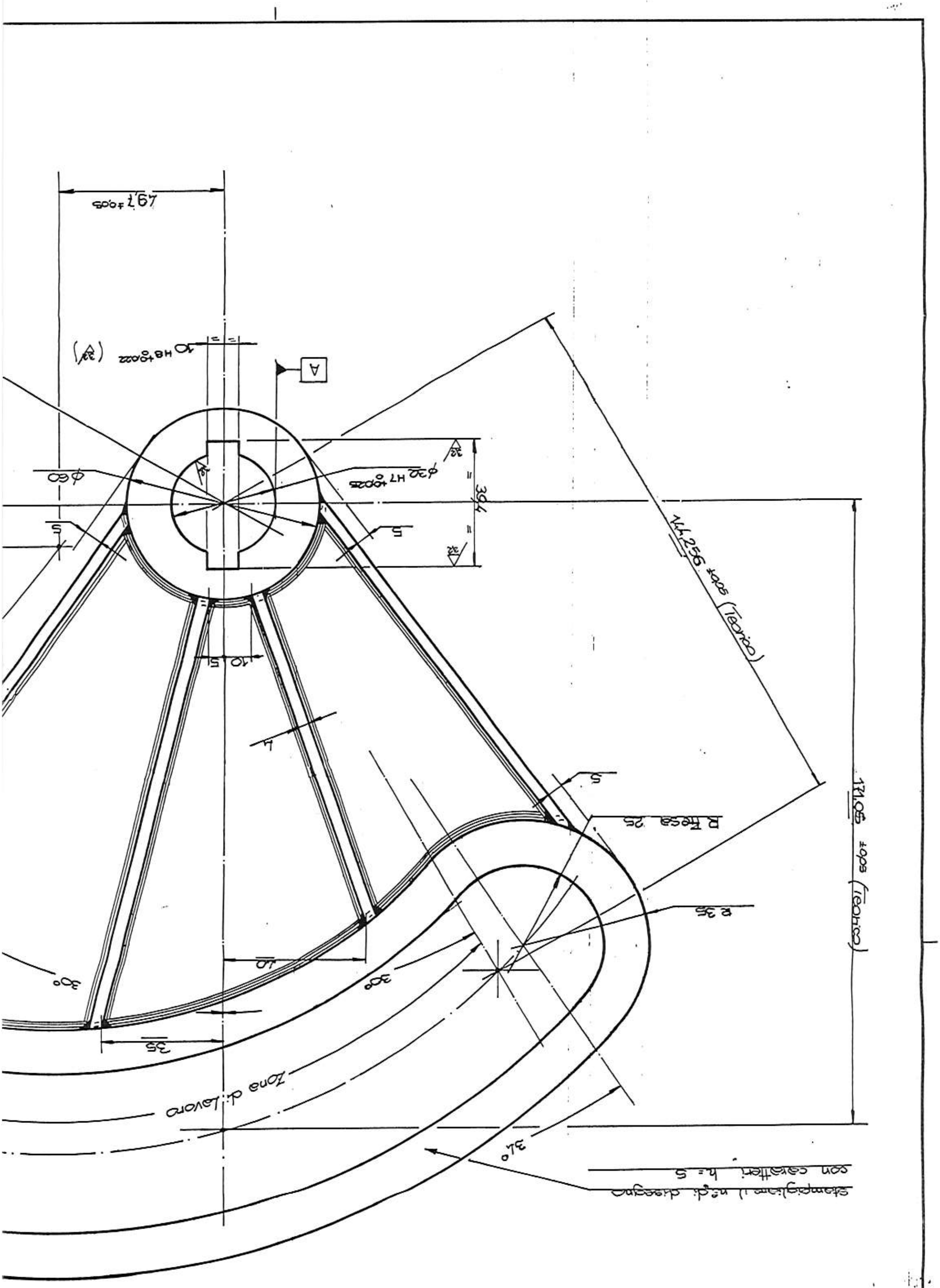
Disegno 14
Gruppo N. 1
Macchina 376

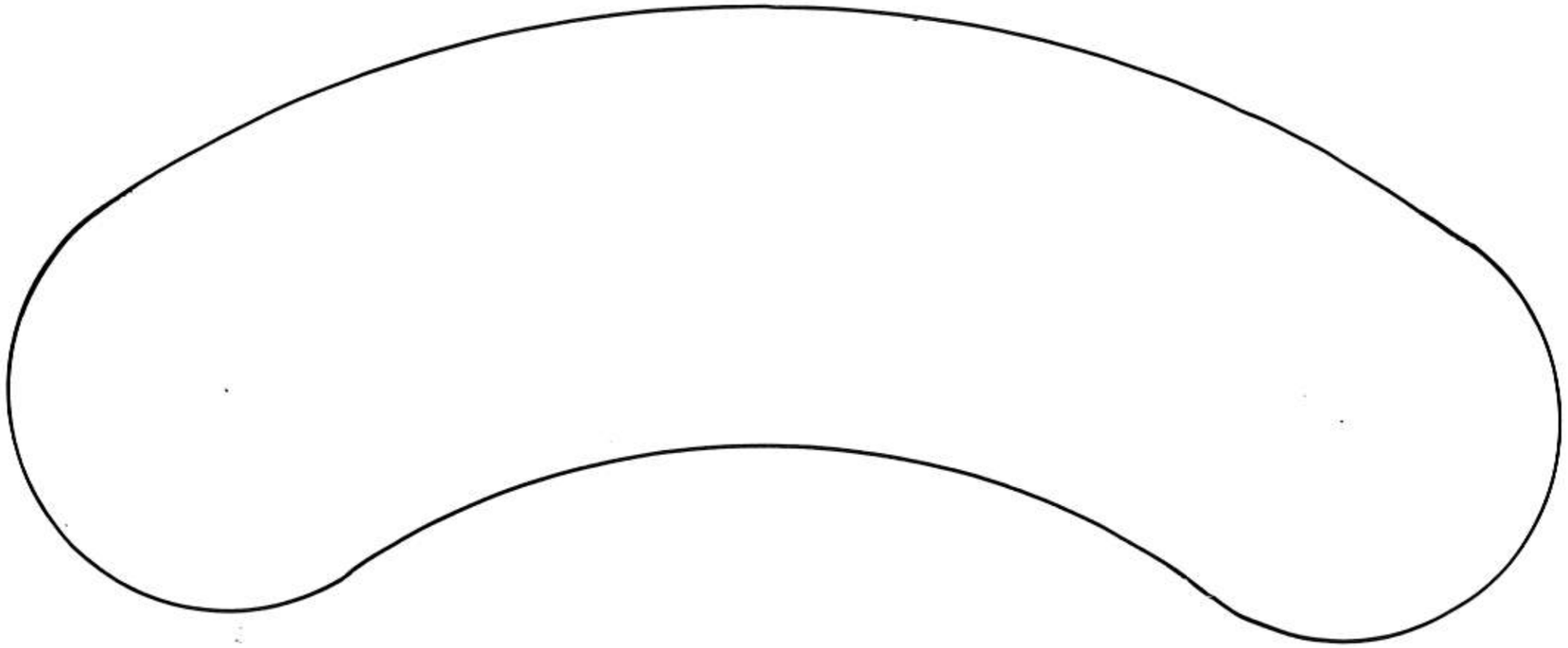
Prog.	Dis.	Lucid.

CAMMA 60°

Scala 1:1
VISTO
DATA Cuneo: 4/10/85

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


Stampaggio n°di disegno
con carattere h=5
34°
Zona di lavoro
35
30°
30°
10
R 35
R Max 25
5
4
10 5
5
5
Φ60
Φ32 H7 +0,025
32
32
39,5
10 H8 +0,022 (32)
49,7 ±0,05
144,256 ±0,05 (Teorico)
171,05 ±0,05 (Teorico)
A

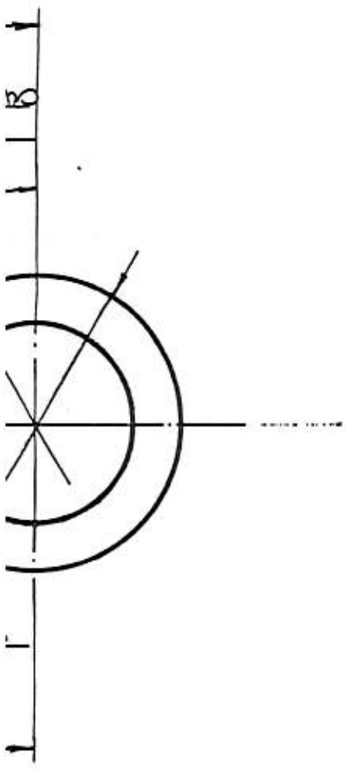


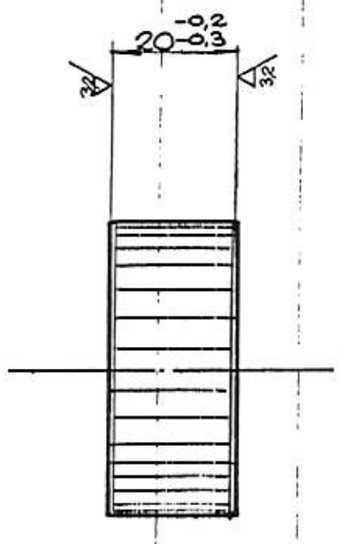
Spessore lamiera : 30
Larghezza solco di taglio : 2

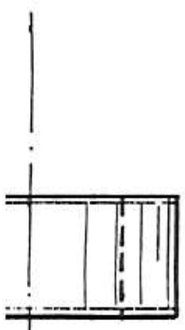
TOLLERANZE GENERALI							
PARTI LAVORATE Angoli ± lunghezze e diametri: sino a 18 ± da 18 a 80 ± oltre 80 ± **PARTI STAMPATE O FUSE** Spessore: ___% con minimo 1 mm. Angoli: ± lunghezze e diametri: ± ___% + 1 mm.	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
	BOTTERO CUNEO (ITALY)	DISTRIBUTORE AD AZION.			Disegno 14		
		ELETTRONICO			Gruppo N. 1		
		Profilo per taglio			Macchina D376		
	Prog. / Dis. / Lucid.	ossiacetil.			Scala 1 : 1	VISTO	
		CAMMA 60°				DATA Cuneo: 9/10/86	

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

Océ - Italia S.p.A





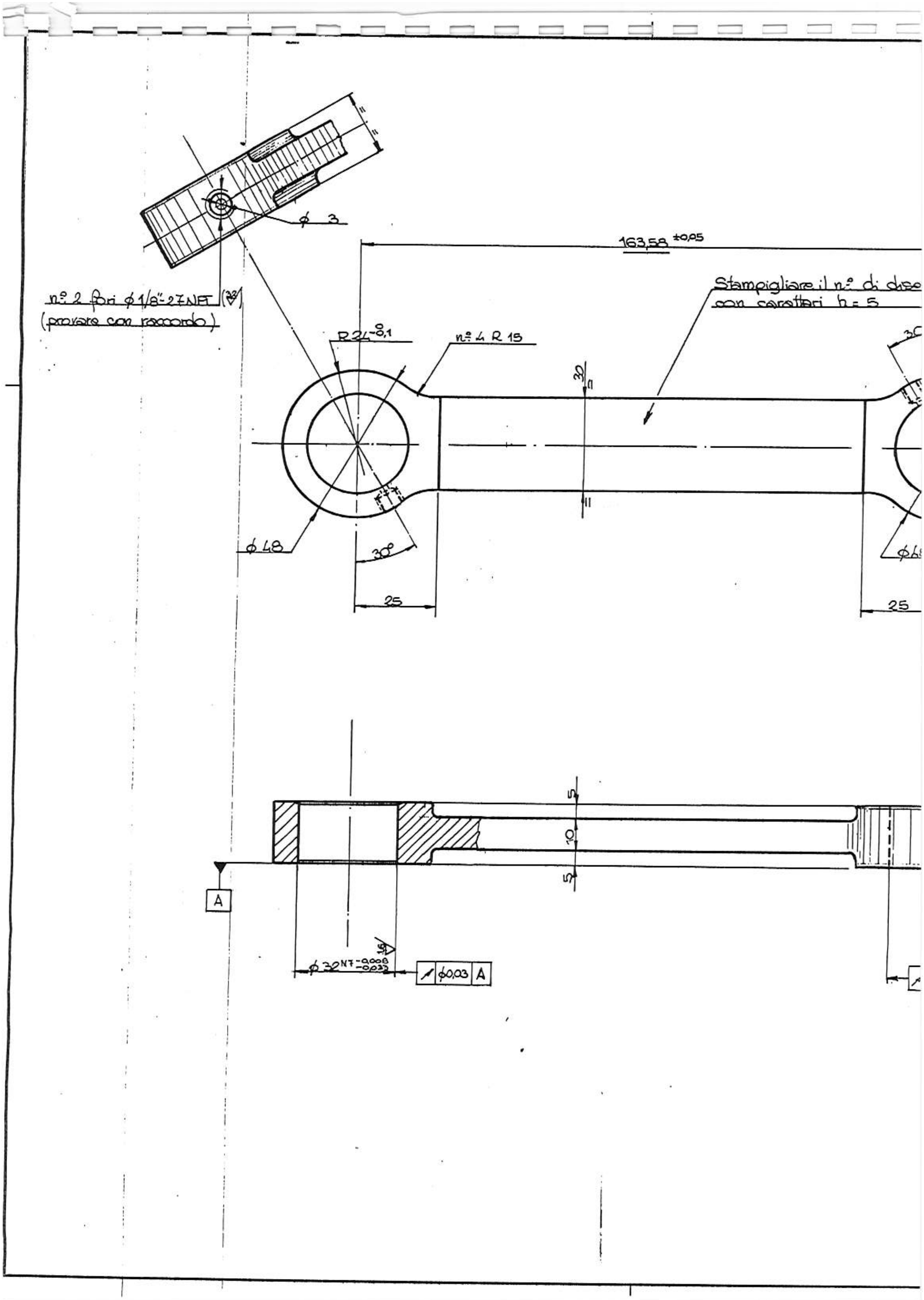


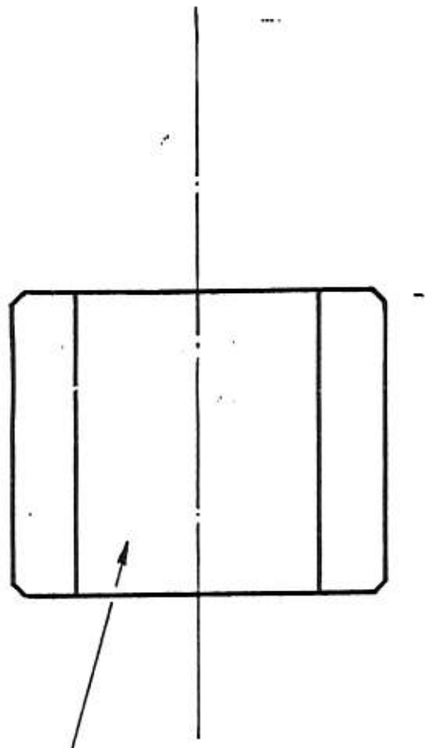
| |A

SMUSSARE SPIGOLI 1x45°

TOLLERANZE GENERALI	6,3 (32 16)			38NiCrMo4 Bonif.	□ 60x30x290	3,1	
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 AD AZION. ELETTRONICO		Disegno 15		
					Gruppo N. 1		
					Macchina 376		
	Prog.	Dis.	Lucid.		Scala 1:1	VISTO	
				LEVA LUNGA		DATA Cuneo: 3/10/86	

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


ϕ 3
163,58 ±0,05
n.° 2 fori ϕ 1/8"-27NPT
(provare con raccordo)
Stampigliare il n.° di dise
con caratteri h = 5
R 24 -0,1
n.° 4 R 15
30
ϕ 48
30°
25
25
ϕ 6
5
10
5
A
ϕ 32 N7 -0,008 -0,033
ϕ0,03 A

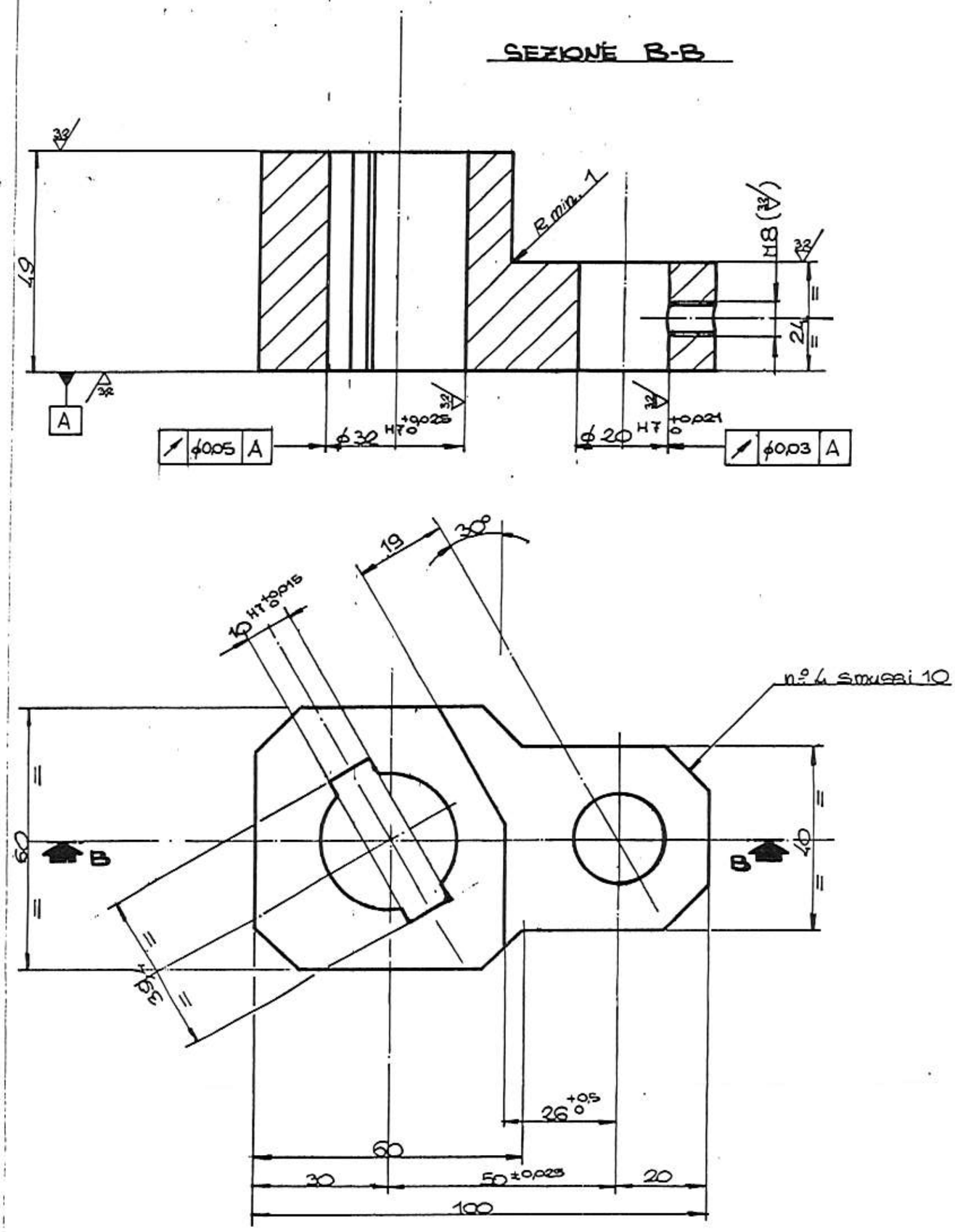


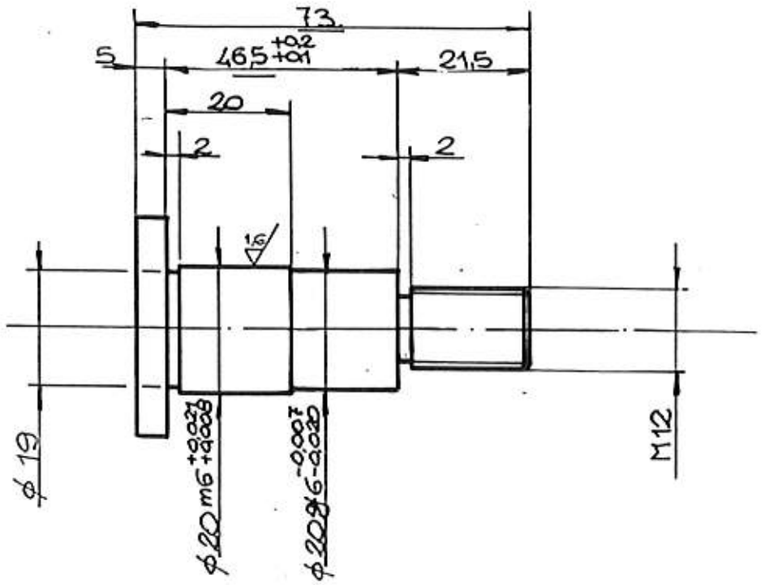
Stampigliare il n° di disegno con caratteri h = 5.

SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

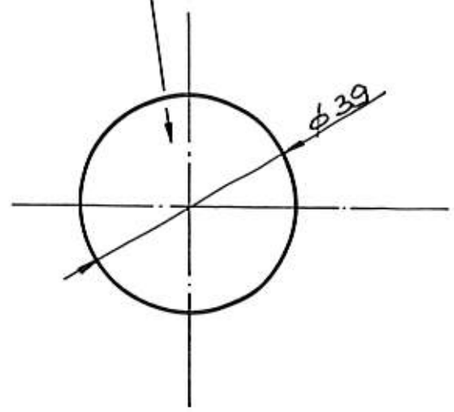
TOLLERANZE GENERALI	63 (32)			C40 bonif.	60 x 60 x 105	2.9	
PARTI LAVORATE Angoli ± 30' Lunghezze e diametri: sino a 18 ± 0,15 da 18 a 80 ± 0,25 oltre 80 ± 0,40 PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: ..... % con minimo 1 mm. Angoli: ± ..... Lunghezze e diametri: ± ..... % + 1 mm.	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
	BOTTERO CUNEO (ITALY)	DISTRIBUTORE AD AZION. ELETTRONICO			Disegno 16		
					Gruppo N. 1		
					Macchina 376		
	Prog.	Dis.	Lucid.	LEVA CORTA	Scala 1:1	VISTO	DATA Cuneo: 3/10/86

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


SEZIONE B-B
R min. 1
19
H8
24
A
ϕ0,05 A
ϕ 32 H7 +0,025 0
ϕ 20 H7 +0,021 0
ϕ0,03 A
19
30°
10 H7 +0,015 0
n.° 4 smussi 10
60
B
B
40
39
26 +0,5 0
60
30
50 ±0,025
20
100



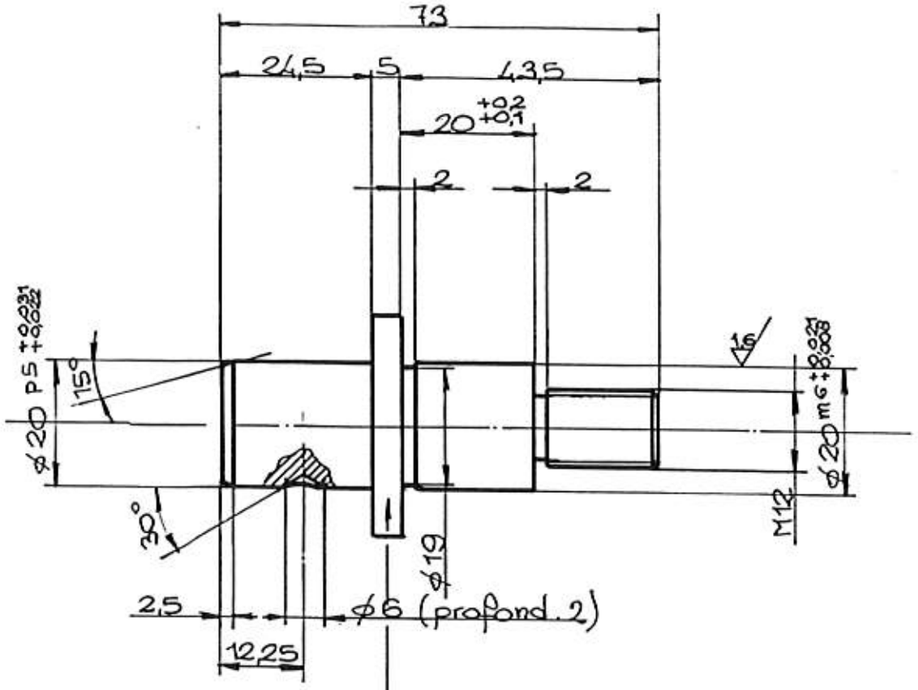
Stampigliare il n.° di disegno con caratteri h = 2



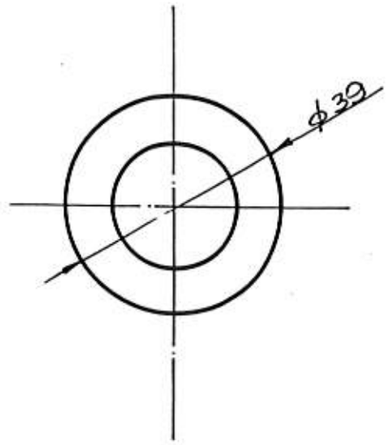
SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

TOLLERANZE GENERALI	32 (16)			C40 Bonif.	ϕ 40 x 78	0,77	
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 AD AZION. ELETTRONICO			Disegno 17		
					Gruppo N. 1		
					Macchina 376		
	Prog.	Dis.	Lucid.	PERNO	Scala 1:1	VISTO	DATA Cuneo: 3/10/86

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



Stampigliare il n.° di disegno con caratteri h = 2



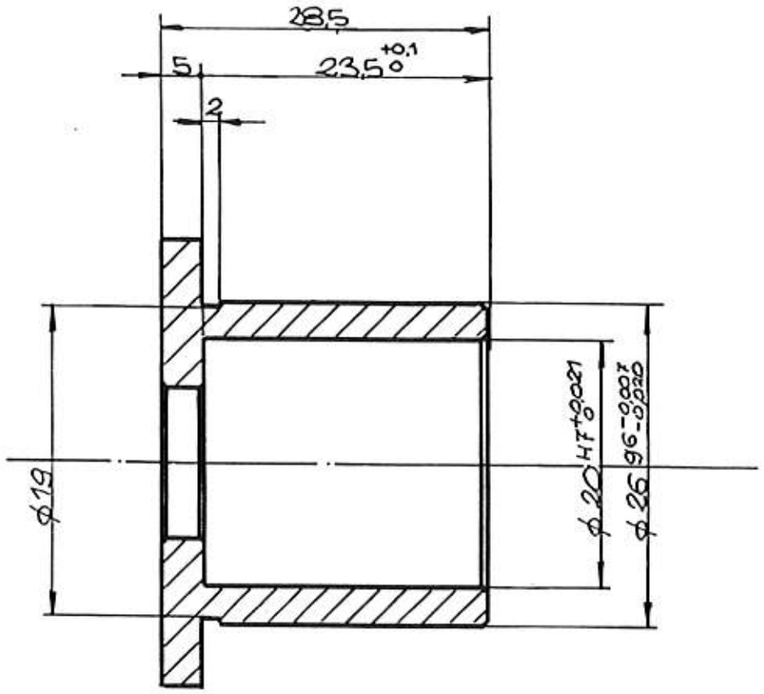
SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

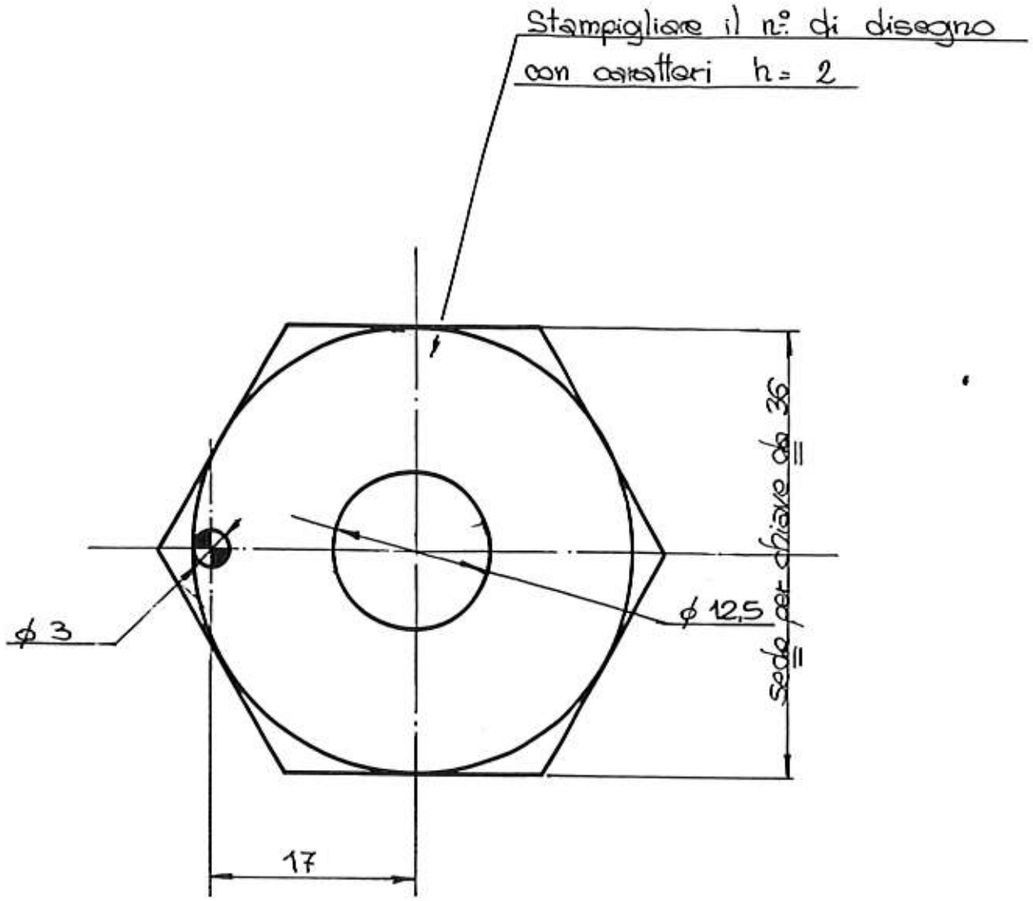
TOLLERANZE GENERALI	32 (1,6)			C40 Bonif.	ϕ40 x 78	0,77	
PARTI LAVORATE Angoli ± 30' Lunghezze e diametri: sino a 18 ± 0,15 da 18 a 80 ± 0,25 oltre 80 ± 0,40 PARTI STAMPATE O FUSE Spessore: ___ % con minimo 1 mm. Angoli: ± Lunghezze e diametri: ± ___ % ÷ 1 mm.	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE

BOTTERO CUNEO (ITALY)	DISTRIBUTORE AD AZION.	Disegno	18
	ELETTRONICO	Gruppo N.	1
		Macchina	376
Prog. / Dis. / Lucid.		Scala 1:1	VISTO
	PERNO		DATA Cuneo: 8-10-'86

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

Océ - Italia S.p.A





SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

TOLLERANZE GENERALI	32			C40 bonif.	ϕ 45 x 33	0,41	
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 AD AZION. ELETTRONICO

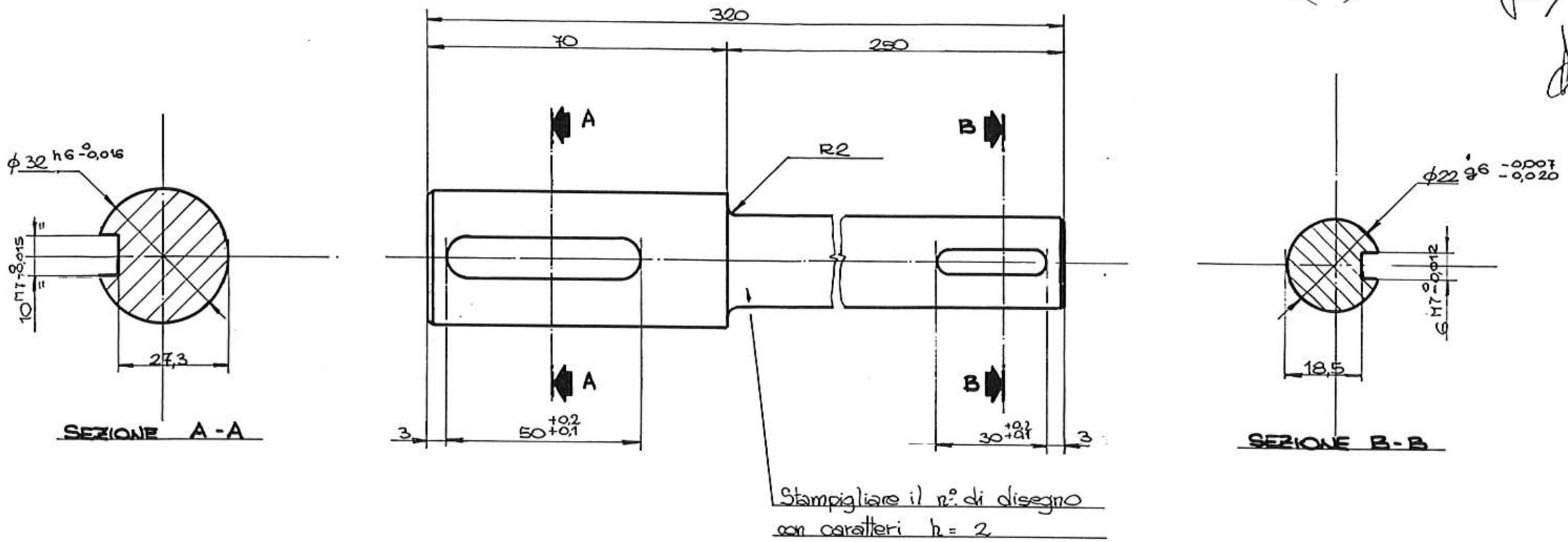
Disegno 19
Gruppo N. 1
Macchina 376

Prog.	Dis.	Lucid.	Scala	VISTO
			2 : 1	DATA Cuneo: 9/10/86

BOCCOLA DI RIDUZIONE

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

Océ - Italia S.p.A

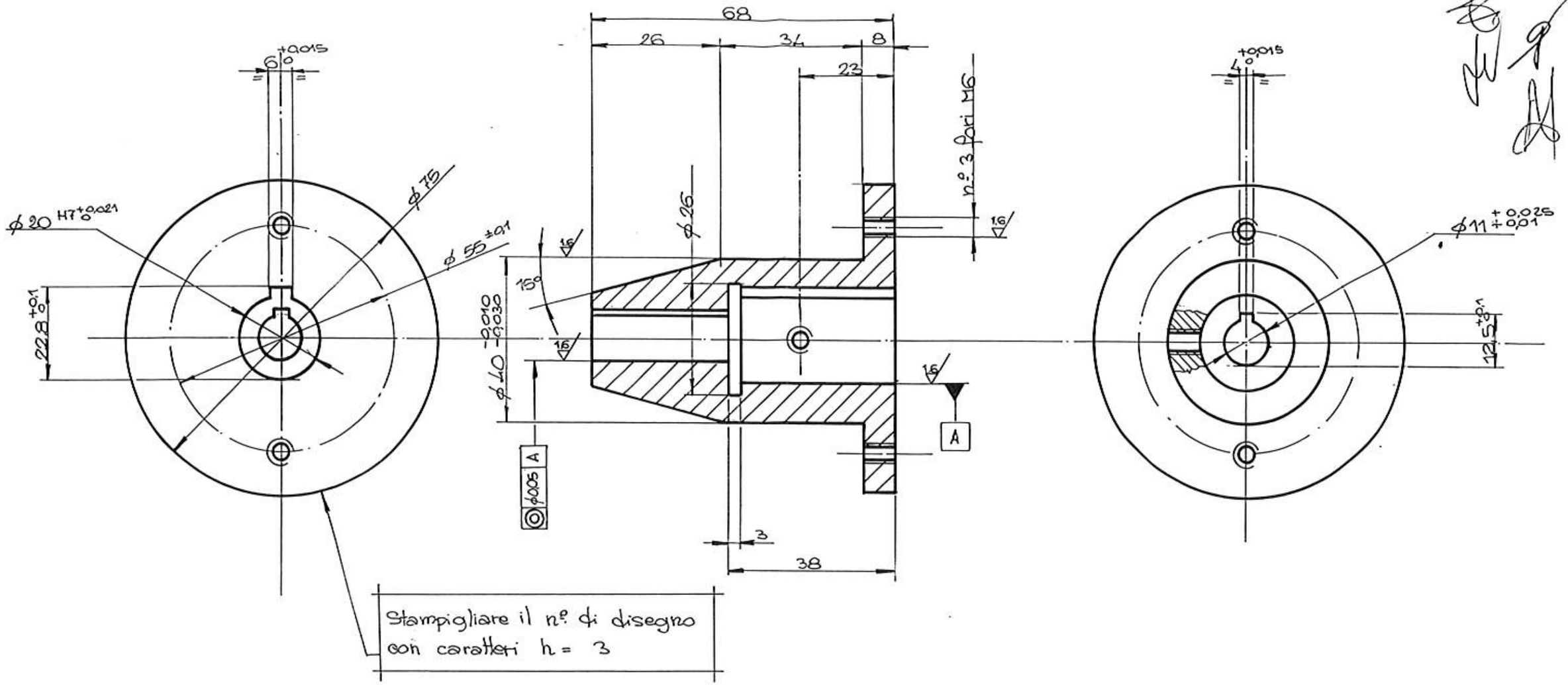


SMUSSARE SPIGOLI 1×45°

TOLLERANZE GENERALI	32			C40 Bonif.	ϕ33 × 326	2,2	
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 AD AZIONI. ELETTRONICO		Disegno 20 Gruppo N. 1 Macchina 376		
	Prog.	Dis.	Lucid.	ALBERO	Scala 1:1	VISTO DATA Cuneo: 9/10/86	

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

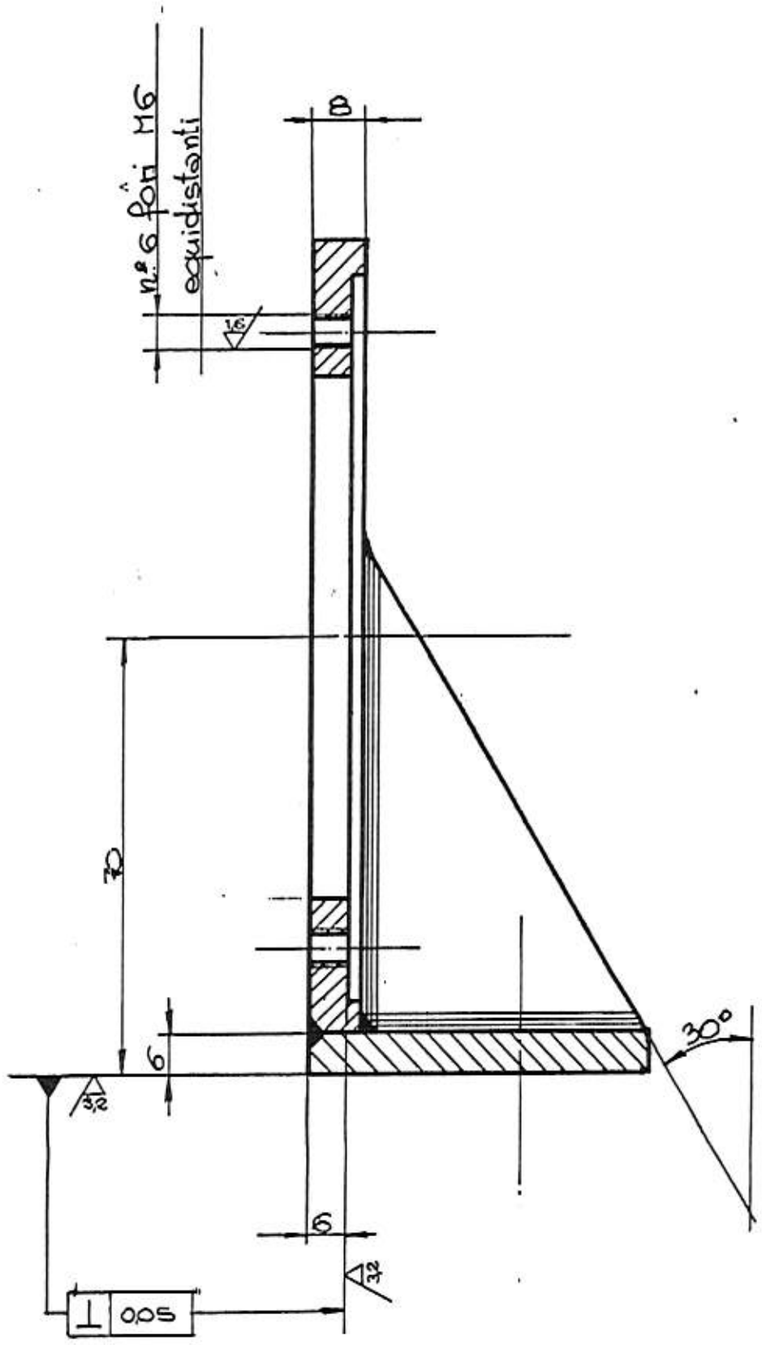
Océ - Italia S.p.A



SMUSSARE SPIGOLI 1×45°

TOLLERANZE GENERALI	32 (1,6)			Fe 00	ϕ 78 × 73	2,74	
PARTI LAVORATE Angoli ± 30' Lunghezze e diametri: sino a 18 ± 0,16 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 AD AZION. ELETTRONICO			Disegno 21		
					Gruppo N. 1		
					Macchina 376		
	Prog.	Dis.	Lucid.	BOCCOLA PER PULEGGIA E DINAMO TACHIMETRICA	Scala 1:1	VISTO	
						DATA Cuneo: 6/11/86	

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



SALDATURA ELETTRICA h cordone = 3

SMUSSARE SPIGOLI 1 x 45°

1	Lamiera Fe00 Spess. 3	0,08 x 0,05 = 0,004 m²	0,10		
1	Lamiera Fe00 Spess. 8	0,145 x 0,2 = 0,029 m²	1,76		
			1,86		

TOLLERANZE GENERALI	LAVORAZIONE	TRATTAMENTO	N. pezzi	MATERIALE	DIMENSIONI	Kg. peso	MODIFICHE
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.							

BOTTERO
CUNEO (ITALY)

DISTRIBUTORE AD AZION. ELETTRONICO

SUPPORTO DINAMO TACHIMETRICA

Disegno 22

Gruppo N. 1

Macchina 376

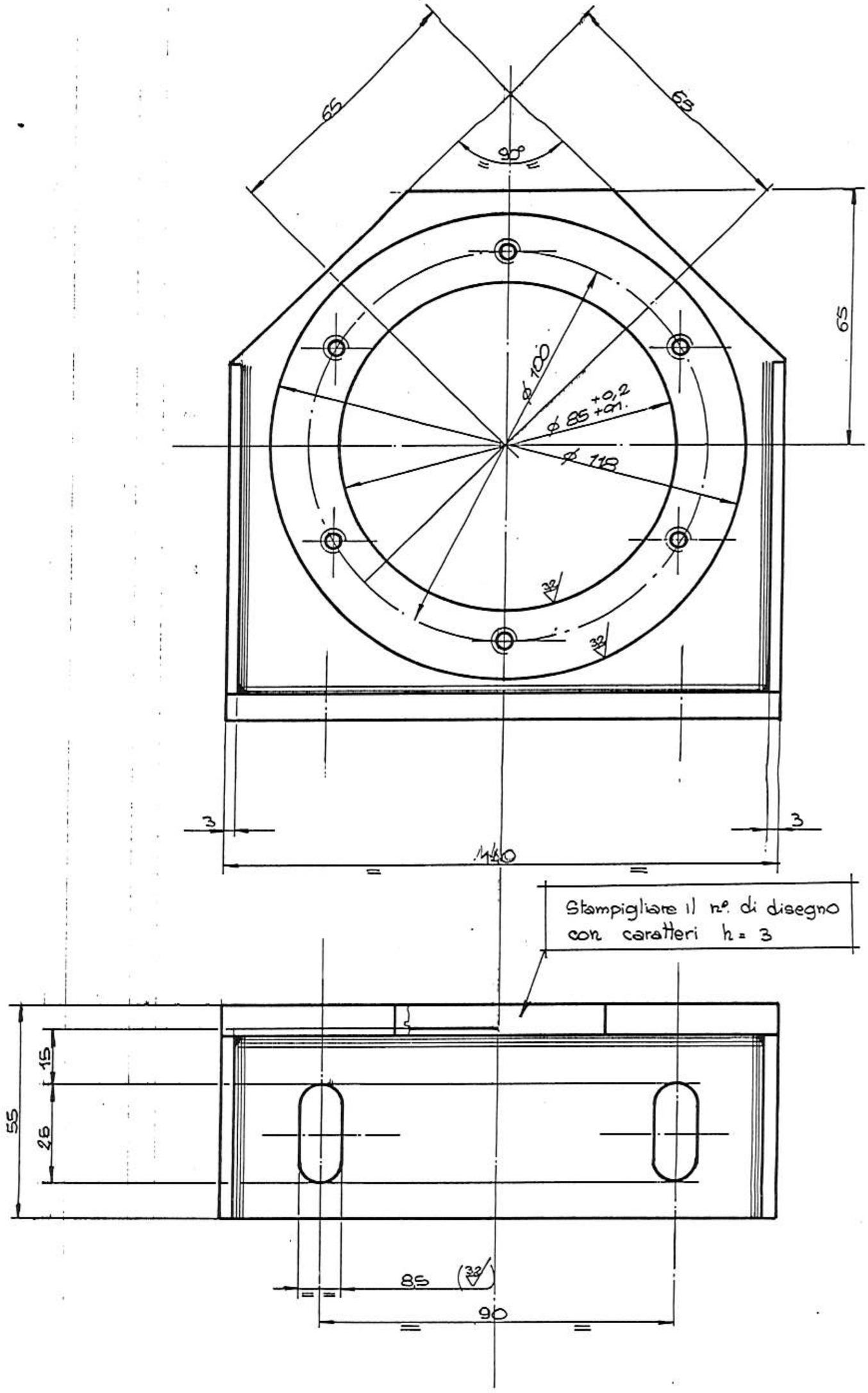
Prog. | Dis. | Lucid.

Scala 1:1

VISTO

DATA Cuneo: 6/11/86

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


65
65
90°
65
ϕ 100
ϕ 85 +0,2 +0,1
ϕ 118
32
32
3
3
140
Stampigliare il nº di disegno con caratteri h = 3
55
15
26
85
32
90