703.064

SVILUPPO EST-II°÷EST-I°

INTERASSE DEI PIATTI - 50×6 = 500 CIRCA

LAMIERE sp 1.5
ACCIAIO INOX-AISI 304 L

VEDERE DIS. 515.319 DETT. 5

EST-II° — SUD — OVEST — NORD — EST-I°

DOVE AVVIENE LA GIUNZIONE DELLE LAMIERE

SEZIONE 9-9

MOD. P228
DIS. 515-109

TUBO 4" st Acc. INOX
TAGLIARE E ADATTARE IN POSTO
150×100×6 ACC. INOX
ACCIAIO AL CARBONIO
ACCIAIO INOX AISI 304 L

SEZIONE 1-1

SVILUPPO A-B

± CONTENITORE

PENETRAZIONE MOD. CW 24
VEDERE DIS. 305.380

SVILUPPO D-C

PENETRAZIONE MARCA CW 23
VEDERE DIS. 305.380

PIANTA

LAMIERE sp. 2
ACCIAIO INOX-AISI 304 L

SVILUPPO - E -

DETTAGLIO TIPICO GIUNZIONE LAMIERE
SALDATURA E PUNTATURA
(TIPICA)

PUNTATURA CON INTERASSE DI 50 m/m
SALDATURA DI TESTA
PUNTATURA TIPICA

SOLO DOVE AVVIENE LA GIUNZIONE DELLE LAMIERE
PIATTO 50×6 ACC. INOX-AISI 304 L

SEZIONE 7-7

SPIANARE PREPARARE MOLATURA

SEZIONE 8-8

SALDATURA DI TESTA
PUNTATURA

SEZIONE 2-2 (TIPICA)

ACCIAIO AL CARBONIO
ACCIAIO INOX 304 L

SEZIONE 3-3 (TIPICA)

L 50×100×8 ACC. INOX AISI 304 L
GIUNZIONE
L 50×6 ACC. INOX 304 L

SEZIONE 4-4 (TIPICA)

SEZIONE 5-5 (TIPICA)

L 50×6 ACC. INOX-AISI 304 L
ACC. AL CARBONIO

SEZIONE 6-6

GIUNZIONE

RIFERIM. DIS. G & H 1042-S-5F—1042-E-4A
" PIASTRE DIS. 516.319 — 515.109

CLASS.: O.I. 161/020 SERIE 021

04/225

MOD.	QUANT.	DENOMINAZIONE E DIMENSIONI	MATERIALE	PROTOT.	ANNOTAZIONI

CENTR. ELETTRONUCLEARE E. FERMI
EDIFICIO DEL REATTORE
RIVESTIMENTO IN ACC. INOX
E UBICAZIONE PIASTRE E SUPPORTI

3	17-12-62		
2	3-12-62		
1	26-11-62		

AGGIORNATO COME DA LETTERA DEL 17-12-62 E DIS. G & H 1042-S-5F.
Modif. SEZ. 3-3 e DIS PIASTRA C13.
PER COMMENTI

SELNI MILANO — SCALA 1:50

MODIFICHE — DATE — O.I. 161/Cav. 22 — N° 703.064