

JOB-009	P. NUMBER SIGLE DI RIFER. SA1	PRESSINDUSTRIA S.p.A.
EQUIPMENT APPARECCHIO TE3/SV/F	N° UNITS QUANTITAT. RICHIESTO 1	BIASSONO (Milano)
COMP. IL 2-4-73 DA <i>[Signature]</i>		VERIF. <i>[Signature]</i> APP.
FLUID - FLUIDO CREME COSMETICHE		SERVICE - SERVIZIO DISAREAZIONE - OMOGENEIZZAZIONE

NOZZLES DISTINTA BOCHELLI					DESIGN CONDITIONS CONDIZIONI DI PROGETTO			INTERNI CAMICIA		
MARK N. POS	SIZE DN	PN	FLANGES FLANGIA		SERVICE SERVIZIO	Nozzle length sporg. mm.	PRESSURE PRESSIONE		VUOTO	
			Type-Forma UNI	Facing-Faccia UNI			OPER. MAX:	DESIGN		
A	150		SPECIALE		CONTROSPEROLA CON PARABOLA		OPER. MAX: Kg/cm ² gauge			
B	300	2.5			BOCCAPORTO CON SPECOLA		MASSIMA DI LAVORO Kg/cm ² eff.		0,7	3
C	1 1/4"		338		DISPOSITIVO CARICO ADDITIVI		DESIGN Kg/cm ² gauge		1,5	6
D	1 1/2"		BREMER MV-X - CON PORTAGOMMA φ 21		ROMPIVUOTO ENTRATA GAS		HIDRAULIC TEST Kg/cm ² gauge			
E	2"		BREMER NA-M CON PORTAGOMMA φ 50		VUOTO	Dis.	DI PROVA IDRAULICA Kg/cm ² eff.			
F	1 1/2"		BREMER NA-M CON PORTAGOMMA φ 40		ENTRATA GULERINA	100	OPER. MAX. °C			
G	1 1/2"		BREMER NA-M CON PORTAGOMMA φ 40		" H ₂ O DEMINERALIZZAZIONE	100	DI ESERCIZIO DEI FLUIDI DESIGN °C		120	143
H	1 1/2"		MANICOTTO		" FASI GRASSE	100	DI PROGETTO DELLE PARETI METALL. °C			
I	1 1/2"		MANICOTTO		" DAL DISSOLUTORE	100	CORROSION ALLOWANCE mm.			
L	65	2.5	BREMER SD F2/X CON PORTAGOMMA φ 60		ASPIRAZIONE POLVERI CON COMANDO PNEUM. UT	RAD.	SOVRASPES. PREVISTO PER CORROSIONI			
M	80	2.5	BREMER SD F2/X φ 3" UT & E PORTAGOMMA φ 80		SCARICO DI FONDO	RAD.	WELDING ON BOTH SIDE			
N	40	16	2278	2229	ENTR. VAPORE USCITA H ₂ O		ANEALING			
O	40	16	2278	2229	USCITA CONDENSA ENTR. H ₂ O		RICOTTURA DI DISTENSIONE DELLE SALD. X OR Y RAY CONTROL			
P	1/4"		RUBINETTO A MASCHIO		SFIATO CAMICIA		ESAME DELLA SALDATURA CON RAGGI X O Y WELDING EFFICIENCY		0,65	0,65
T1	1"		BULBO SPECIALE AC-1077		TERMOMETRO SCALA 20÷120		EFFICIENZA DELLA SALDATURA			
SV	2"		VALVOLA DI SICUREZZA				GAS TEST AT Kg cm ² GAUGE			
PI			MANOVUOTOMETRO				PROVA DI TENUTA CON ARIA O CON AZOTO ALLA PRESSIONE DI Kg cm ² EFF			

POSITIONS POSIZIONI		MATERIAL OF CONSTRUCTIONS MATERIALI	
TUTTE LE PARTI A CONTATTO		AISI-304	
COL PRODOTTO ; CAMICIA -			
BOCCELLI - COPERCHIO - PALE			
RASCHIANTI IN PTFE			
LANTERNA - SUPPORTO AGITATORE		ACC. al C.	
RINFORZI ESTERNI - SELLE			
FINITURE - FINISHING			
PARTI INTERNE ESTERNE SATINATE FINI CON		MOTORE TURBINA - TIPO CVE POTENZA 20 HP - 380V - 50Hz - GIRI 970 AL 1'	
SALDATURE MOLATE A FILO			
PARTI ESTERNE IN ACC. al C. FINEMENTE VERNICIATE CON COLORE BIANCO			
MOTORIDUTTORE REEKS - TIPO 442 C 15 VARIAZIONE 1:5 POTENZA 15 HP - GIRI ALBERO LENTO 83÷16 AL 1' - GIRI LANCIA FRA 32÷8 RAPPORTO 1:31,4			

REV.	Data	DESCRIZIONE	Firma	REV.	Data	DESCRIZIONE	Firma
1	4-5-73	AGGIUNTO COMANDO PNEUMATICO UT POSIZIONI TUBI LANTERNA E	<i>[Signature]</i>	3	8-6-73	ORIENTAMENTO BOCCELLI	<i>[Signature]</i>
2	16-5-73	AGGIUNTO PORTAGOMMA φ 80 (H)	<i>[Signature]</i>	4	2-7-73	Rev. generale	<i>[Signature]</i>

A COPERCHIO SOLLEVATO

