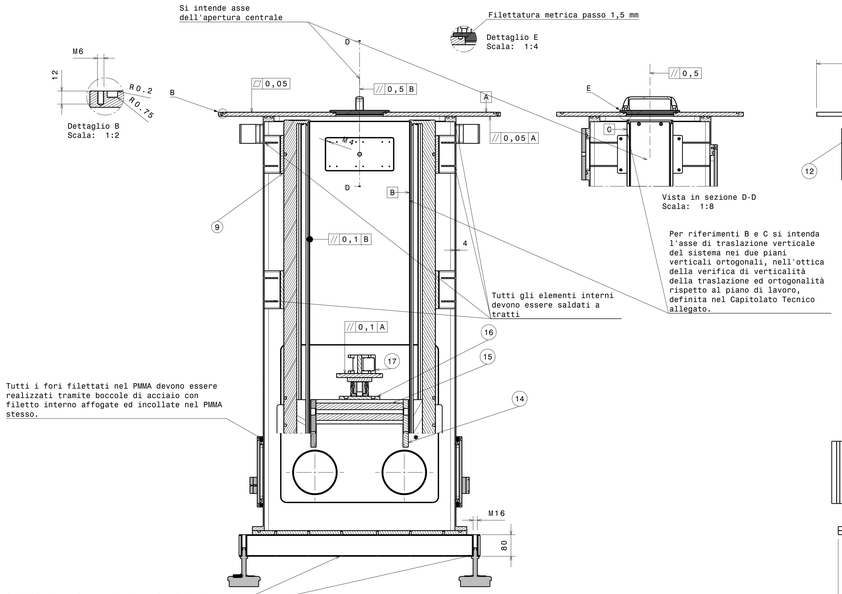
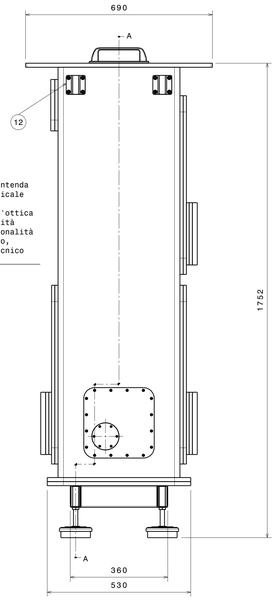


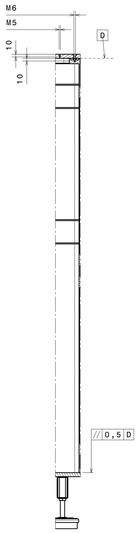
Vista in sezione A-A
Scala: 1:8

Vista in sezione D-D
Scala: 1:8

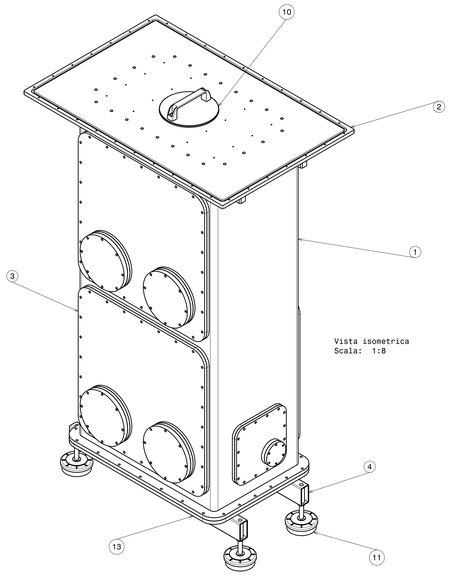
Per riferimenti B e C si intenda l'asse di traslazione verticale del sistema nei due piani verticali ortogonali, nell'ottica della verifica di verticalità della traslazione ed ortogonalità rispetto al piano di lavoro, definita nel Capitolato Tecnico allegato.



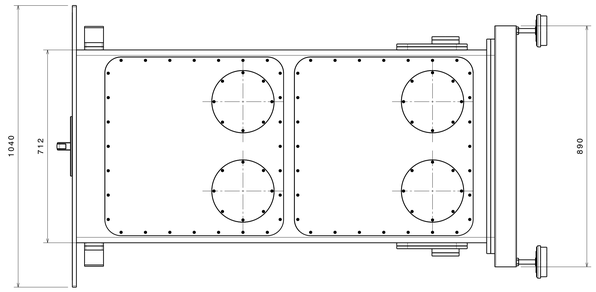
Vista dal basso
Scala: 1:8



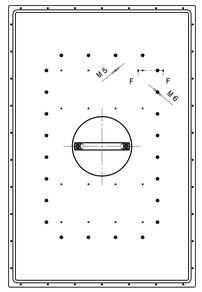
Vista in sezione F-F
Scala: 1:8



Vista isometrica
Scala: 1:8



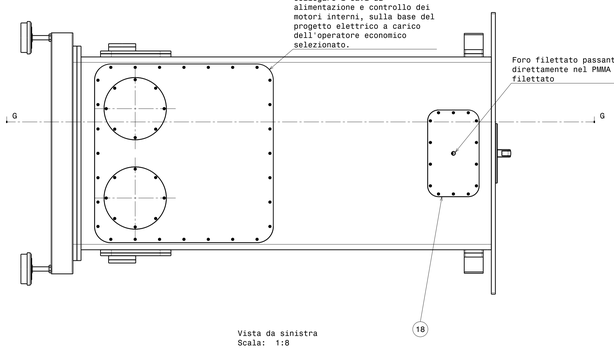
Vista da destra
Scala: 1:8



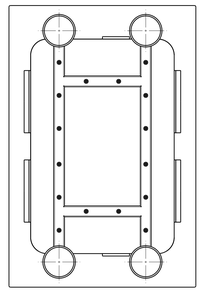
Vista frontale
Scala: 1:8

Su tale pannello posteriore dovranno essere realizzate le lavorazioni per l'applicazione di passanti a tenuta cui collegare i cavi di alimentazione e controllo dei motori interni, sulla base del progetto elettrico a carico dell'operatore economico selezionato.

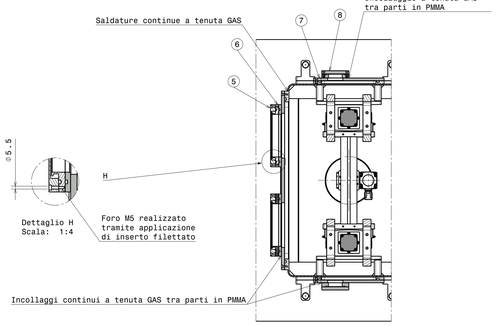
Foro filettato passante G 1/2 direttamente nel PMMA - NO inserto filettato



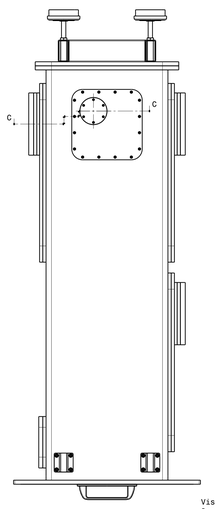
Vista da sinistra
Scala: 1:8



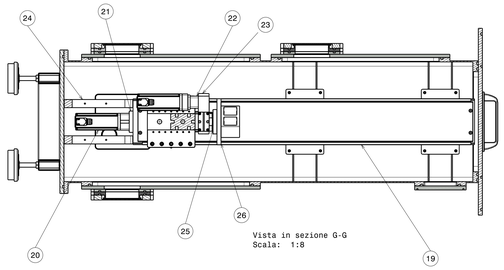
Vista posteriore
Scala: 1:8



Vista in sezione C-C
Scala: 1:8



Vista dall'alto
Scala: 1:8



Vista in sezione G-G
Scala: 1:8

DISEGNO VALIDO PER MANIFESTAZIONE DI INTERESSE
Ulteriori disegni ed informazioni saranno rese disponibili all'avvio della fase di esecuzione del contratto, anche considerando la possibilità di variazioni geometriche minime della struttura.

ITEM	DESCRIPTION	QT.	MATERIAL	REFERENCE
26	Flangia di Base Detector	1	Al 6082 (anodizzato)	
25	Adattatore Attuatore Rotazione	1	Al 6082 (anodizzato)	
24	Piedistallo Asse a Vite	4	Al 6082 (anodizzato)	
23	Attuatore Rotativo FESTO	1	Oggetto commerciale	EMMS-28
22	Giunto Attuatore Rotativo FESTO	1	Oggetto commerciale	EAMK-A-D32-44KV-...-ITED
21	Giunto Attuatore Lineare FESTO	2	Oggetto commerciale	EAMM-A-T40-40P
20	Motore Attuatore lineare e rotativo FESTO	3	Oggetto commerciale	EMMT-AS-68-M-RS
19	Asse a vite lineare FESTO	2	Oggetto commerciale	ELGT-BS-16H-1000
18	Pannello ingresso GAS	1	PMMA	
17	Basamento Detector	2	Al 6082 (anodizzato)	
16	Interfaccia Traversa mobile	1	Al 6082 (anodizzato)	
15	Traversa mobile	1	Lega Al commerciale	
14	Interfaccia asse a vite	2	Al 6082 (anodizzato)	
13	Flangia di base Garage	1	AISI 304L	
12	Guide verticali tiranti di sollevamento	4	Al 6082 (anodizzato)	
11	Piedi di livellamento commerciali	6	Acciaio INOX	
10	Tappo con filettatura metrica e maniglia	1	Al 6082 (anodizzato)	
9	Piastra aggancio verticale attuatori a vite	4	Al 6082 (anodizzato)	
8	Cover flangia GAS	2	PMMA	
7	Pannello con flangia GAS	2	PMMA	
6	Flangia Guanto	6	Al 6082 (anodizzato)	
5	Cover Flangia Guanto	6	PMMA	
4	Telaio di base saldato	1	AISI 304L	
3	Pannello di manutenzione grande	3	PMMA	
2	Piano di lavoro (Working Plane)	1	Al 6082 (anodizzato)	
1	Corpo principale flangiato	1	AISI 304L	

REV.	DATE	DRAWN	CHECKED	APPROVED
0	25/10/2023	V. Pettinacci	V. Pettinacci	

TOLERANCING ISO 8015
DIMENSION mm | SCALE: 1:8 | GENERAL TOLERANCE: ISO 2768 - mK
DRAWING SOFTWARE: CAD

INFN Istituto Nazionale di Fisica Nucleare — Sezione di Roma
SERVIZIO PROGETTAZIONE MECCANICA
ISTL. NAZIONALE FISICA NUCLEARE
SEZIONE ROMA 1
PLE A, VEROLI 2
I-00185 ROMA

TITLE: Sistema GARAGE: disegno di assieme
DWG NO: infnrm1-eng-Cupid#L-am0005_01
CONTRA NO:

DRAWING VALID FOR INFORMATION ONLY, UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

NOTE GENERALI DI PRODUZIONE:

- Ogni parte deve essere priva di lembi taglienti o estremità incisive.
- Ogni foro filettato nelle parti in lega di alluminio deve essere realizzato tramite applicazione di inserto filettato (ad es. Helicoil).
- Ogni foro filettato nelle parti in PMMA deve essere realizzato tramite boccole in acciaio filettata, affogata ed incollata (lavorazione non passante per non pregiudicare la tenuta), salvo diversamente indicato.
- Ogni incollaggio tra parti in PMMA deve garantire la tenuta GAS secondo la normativa riportata nel capitolato.
- Ogni parte di PMMA deve essere fornita con finitura lucida e trasparente.
- Tutti gli O-Ring da applicare nelle sedi circolari sono di dimensioni standard; gli O-Ring da applicare nelle sedi rettangolari dovranno essere speciali e realizzati a partire da cordino di diametro standard. Il materiale degli O-Ring da considerare è sempre VITON.
- Nella fase di anodizzazione proteggere adeguatamente le filettature per preservarne la funzionalità (anche relativamente all'installazione dell'inserto filettato).
- Tutte le superfici lavorate di macchina dovranno presentare una rugosità superficiale Ra pari a 3,2 micron.
- Per il processo di anodizzazione delle parti in alluminio si consideri l'ANODIZZAZIONE DURA così da mantenere la morfologia della superficie lavorata.
- Tutte le parti in alluminio lavorate di macchina dovranno presentare una planarità pari a 0,05 sulla superficie funzionale (i.e. di interfaccia) ed un parallelismo pari a 0,05 rispetto alla flangia opposta.