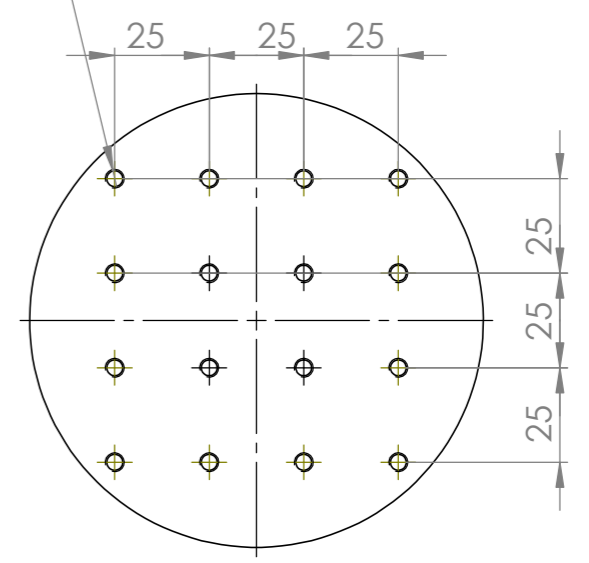


SEZIONE A-A

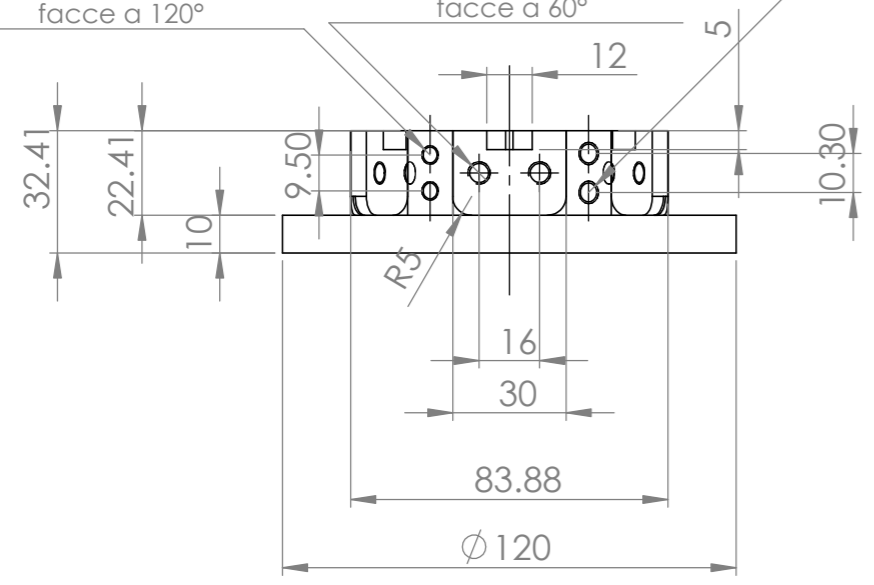
16 x  $\phi$  4.20  $\nabla$  14  
M5 - 6H  $\nabla$  10



N. 2 fori  $\phi$  4.20  $\nabla$  14  
M5 - 6H  $\nabla$  10  
da ripetere nelle rimanenti  
facce a 120°

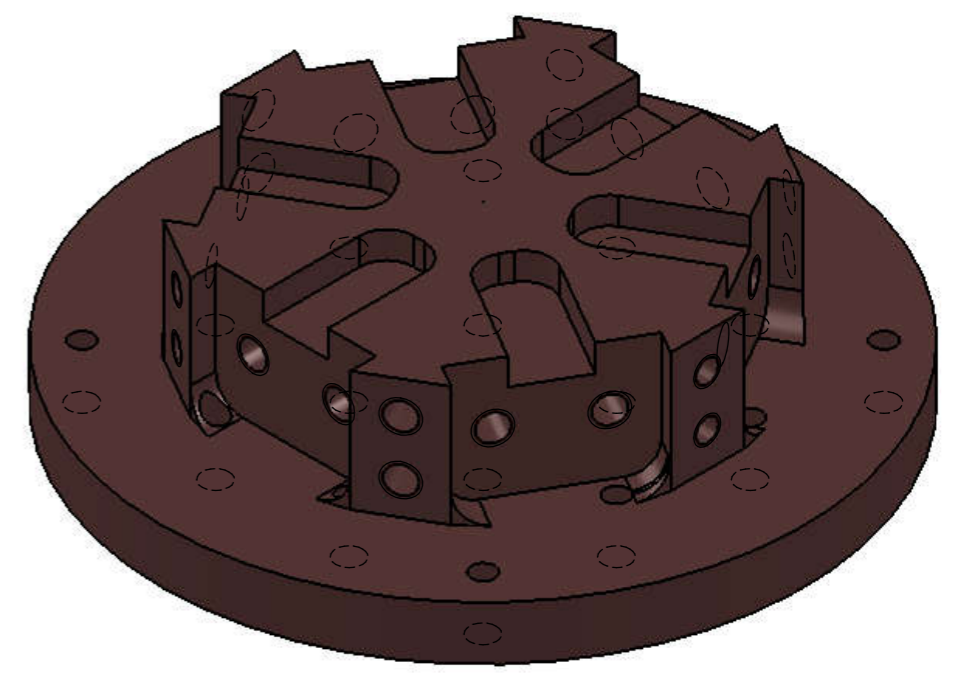
n. 2 fori  $\phi$  5  $\nabla$  13  
M6 - 6H  $\nabla$  8  
da ripetere nelle rimanenti  
facce a 60°

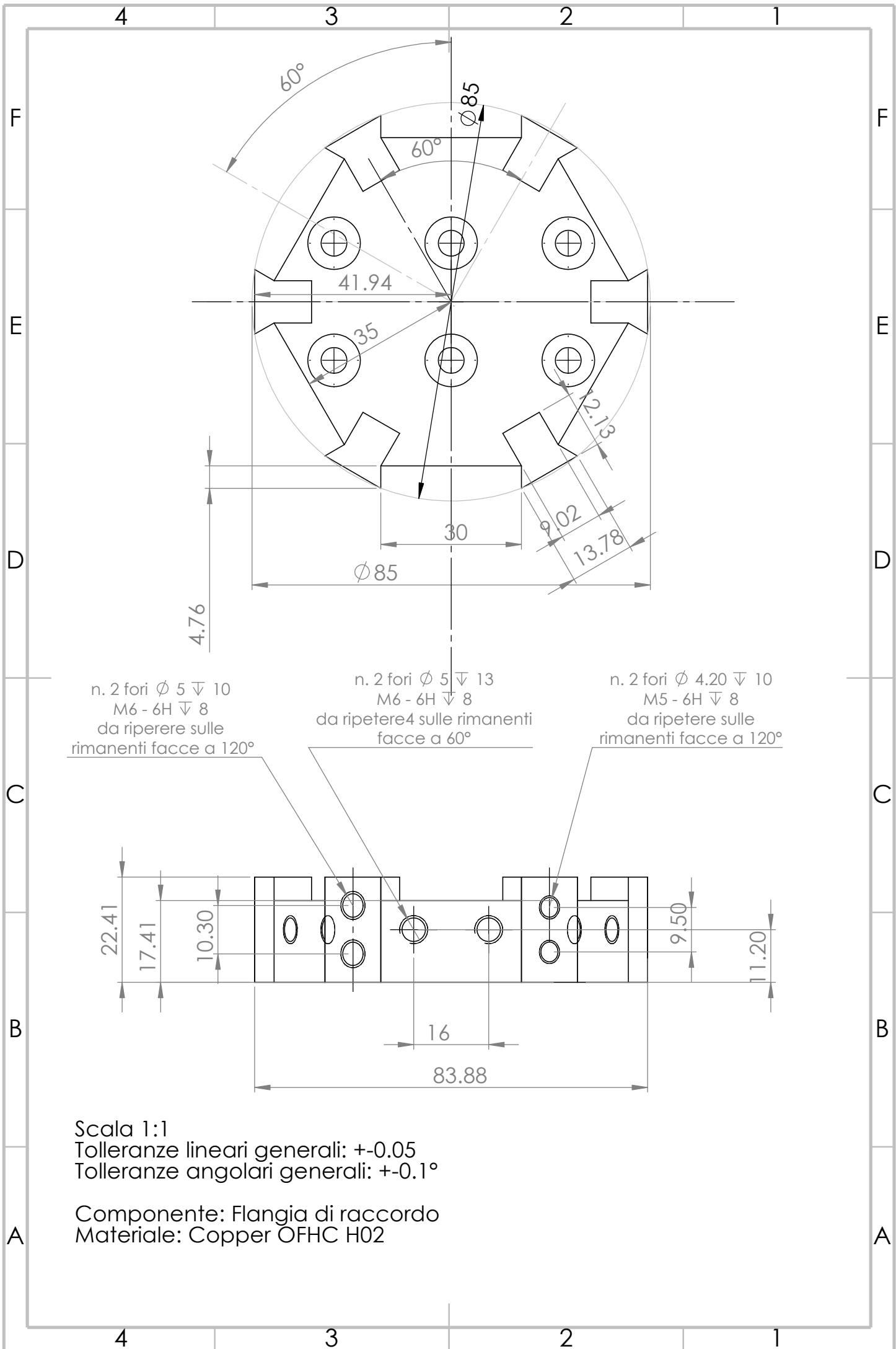
n. 2 fori  $\phi$  5  $\nabla$  17  
M6 - 6H  $\nabla$  12  
da ripetere nelle rimanenti  
facce a 120°

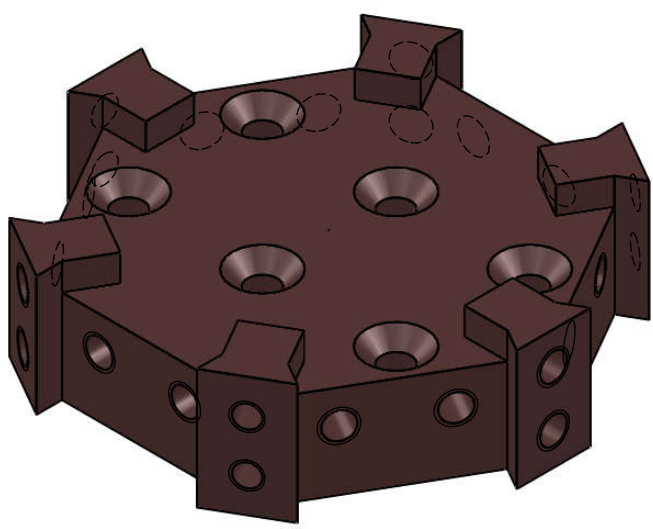
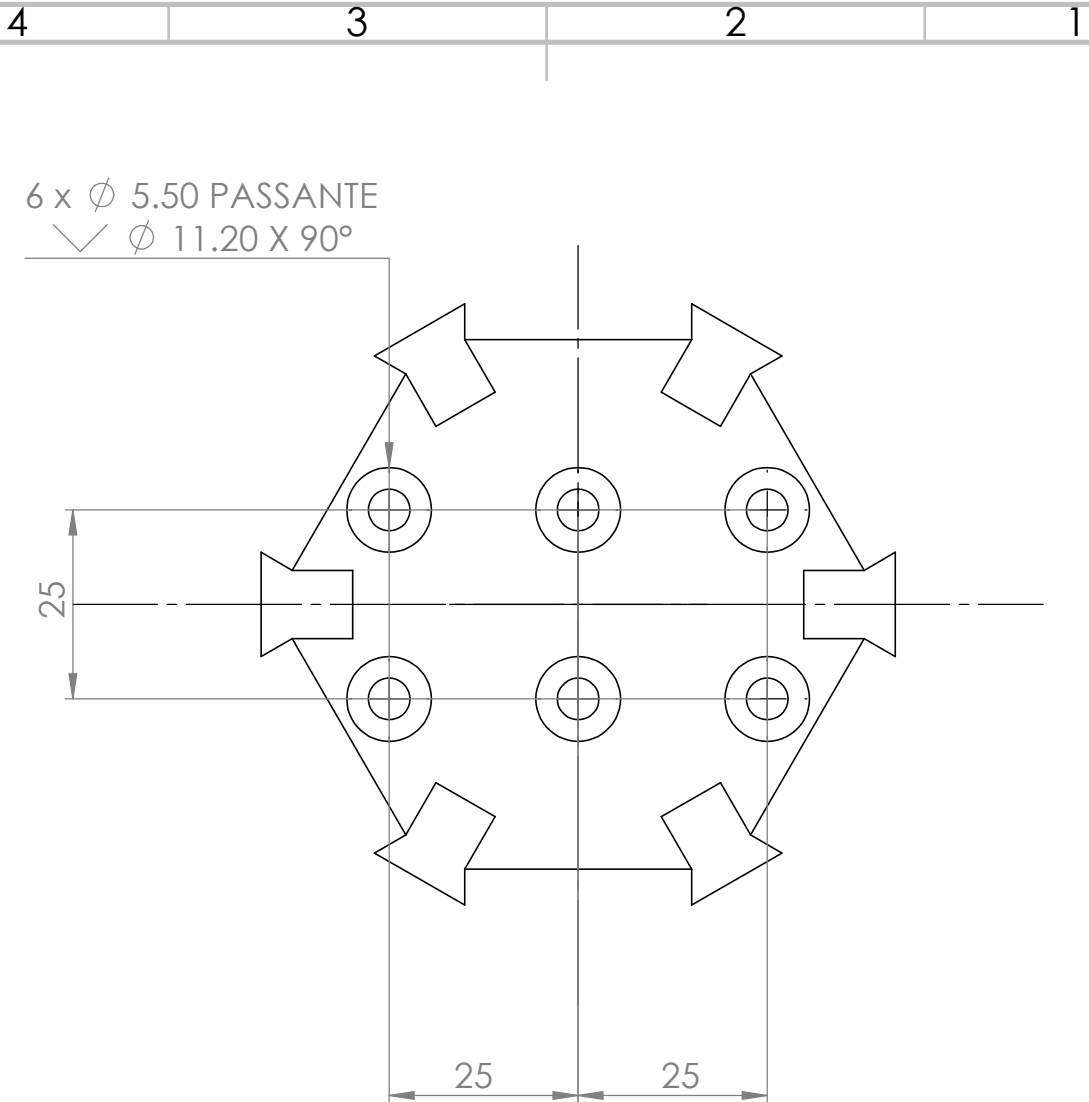


Scala 1:2  
Tolleranze lineari generali:  $\pm 0.05$   
Tolleranze angolari generali:  $\pm 0.1^\circ$

Componente: Flangia esperimento  
Materiale: Copper OFHC H02







Lavorazioni meccaniche secondo i disegni tecnici allegati. Sono disponibili a richiesta i file step delle parti. Il numero dei pezzi e alcune indicazioni vincolanti su materiali e procedura di lavorazione sono riportate in questa lista:

**Flangia esperimento:** Da realizzare in rame OFHC certificato con una percentuale di cold working di circa il 20% (H02 half hard temper), o equivalentemente con una durezza di almeno 75 nella scala Vickers.

**Quantità 1**

**Flangia raccordo:** Da realizzare in rame OFHC certificato con una percentuale di cold working di circa il 20% (H02 half hard temper), o equivalentemente con una durezza di almeno 75 nella scala Vickers. **Quantità 1**

**Massa rame sospensioni:** Da realizzare in rame OFHC certificato con una percentuale di cold working di circa il 20% (H02 half hard temper), o equivalentemente con una durezza di almeno 75 nella scala Vickers.

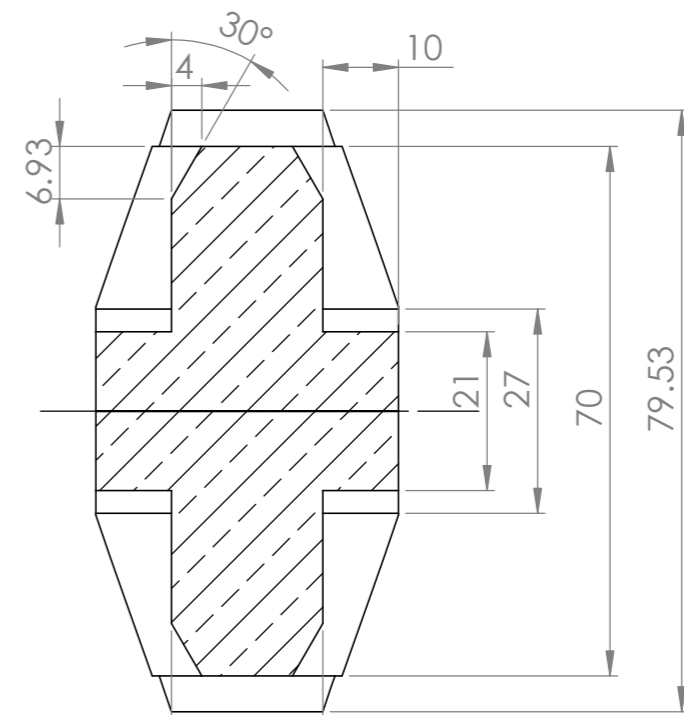
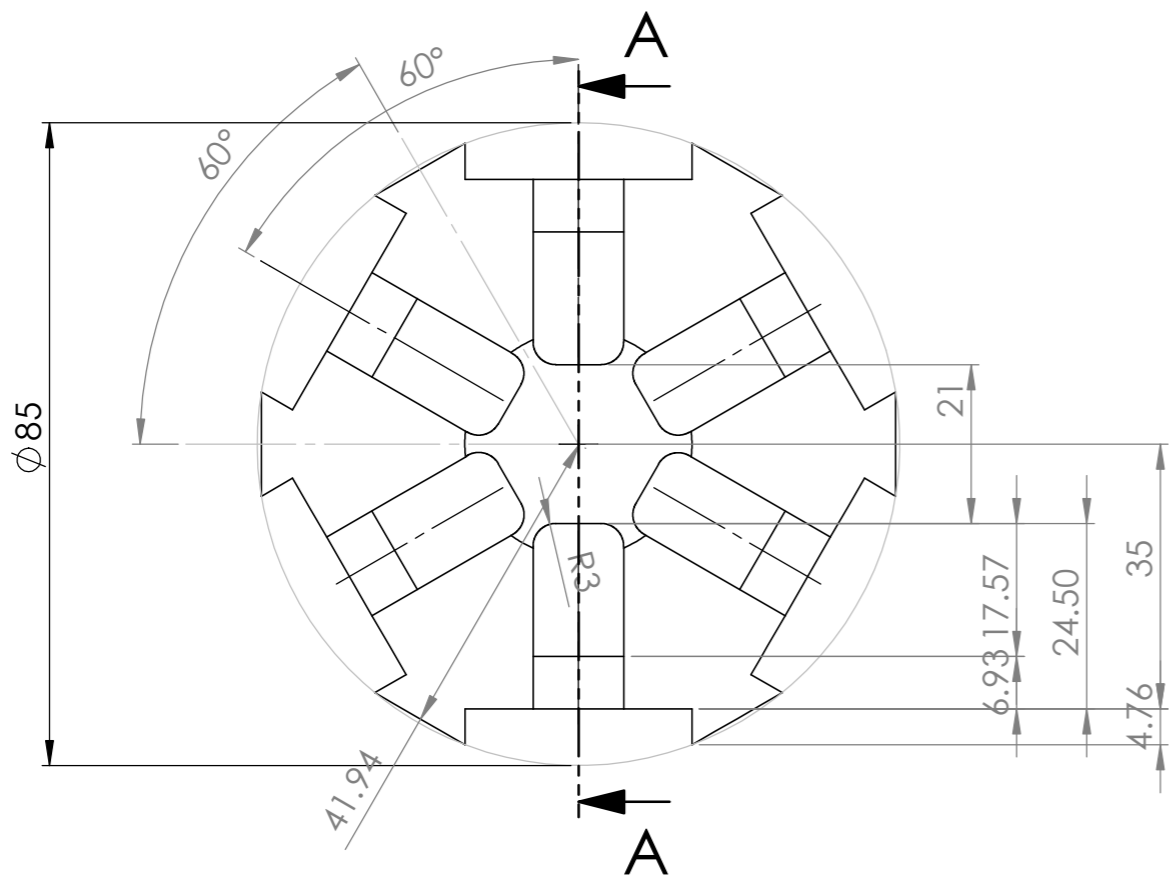
**Quantità 3**

**Molla Inox:** Da realizzare in acciaio inox con lavorazione ad elettroerosione a filo. **Quantità: 15**

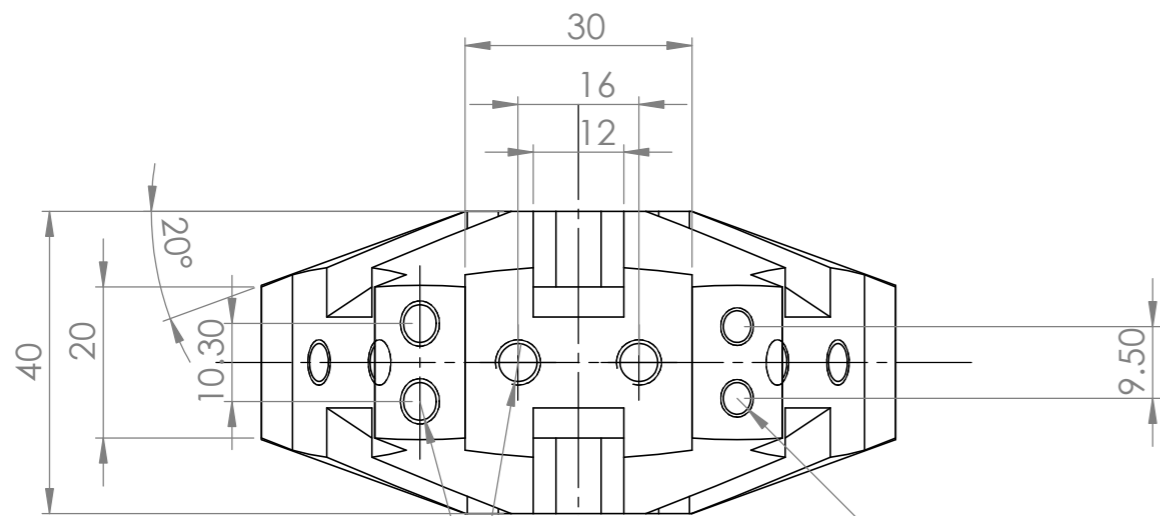
**Molla rame termalizzazione:** Da realizzare in rame ultrapuro (purezza circa 99.998%) di nostra fornitura. La realizzazione deve essere fatta con elettroerosione a filo. Questi componenti vanno opportunamente sostenuti in fase di realizzazione perché si deformano sotto il loro stesso peso. Utilizzare poi per la movimentazione ed il trasporto il componente successivo in questo elenco (Supporto x trasporto molle Cu).

**Quantità: 4**

**Supporto x trasporto molle Cu:** Da realizzare in alluminio o inox. Ogni "Molla di rame termalizzazione" deve essere fissata a questo supporto subito dopo la produzione, per consentire la movimentazione ed il trasporto. **Quantità: 4**



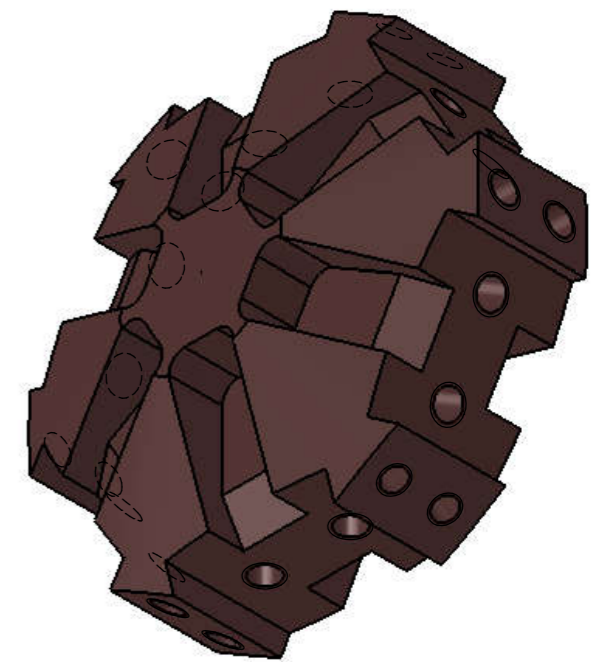
SEZIONE A-A



n. 2  $\phi$  5  $\nabla$  13  
M6 - 6H  $\nabla$  8,  
da ripetere sulle rimanenti  
facce a 60°

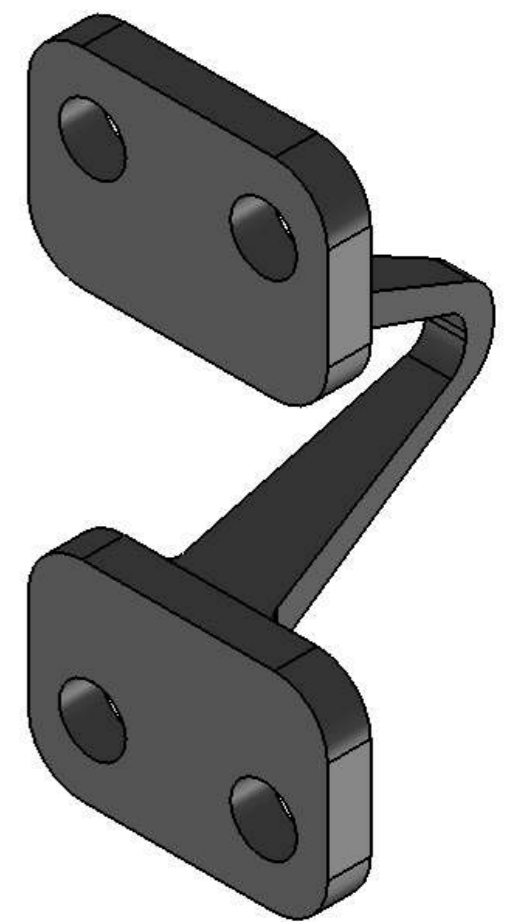
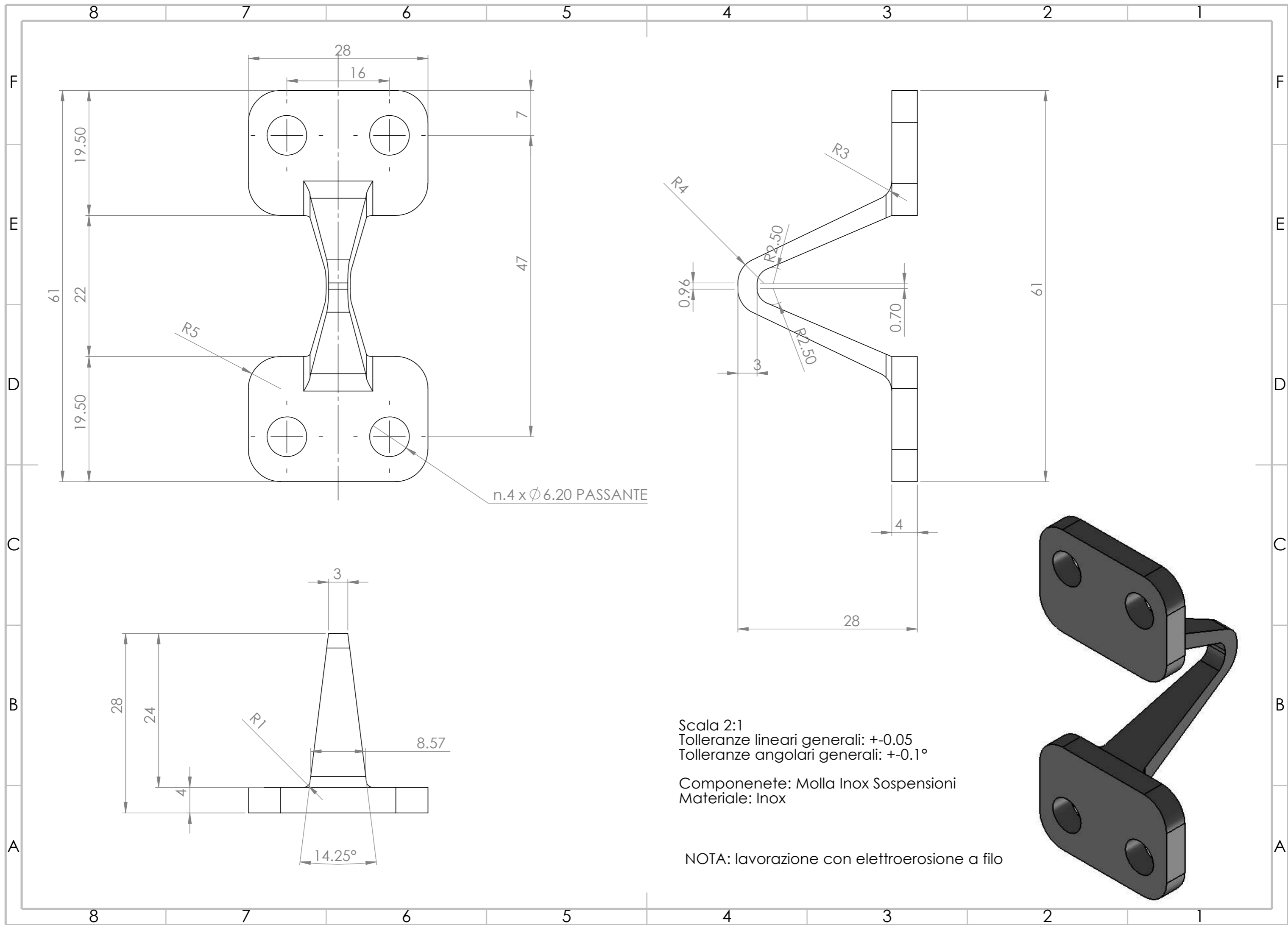
n. 2 fori  $\phi$  5  $\nabla$  17  
M6 - 6H  $\nabla$  12  
da ripetere sulle rimanenti  
facce a 120°

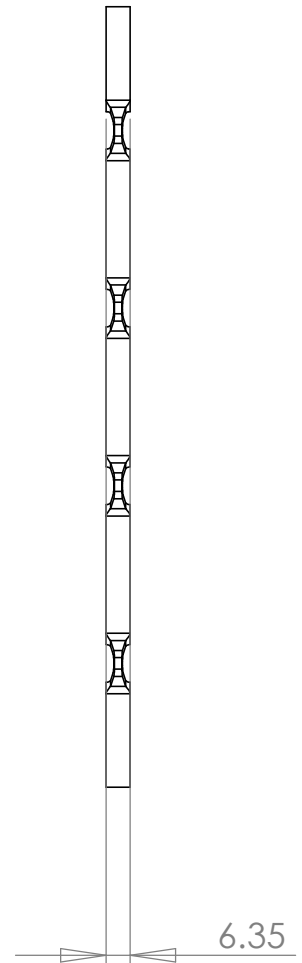
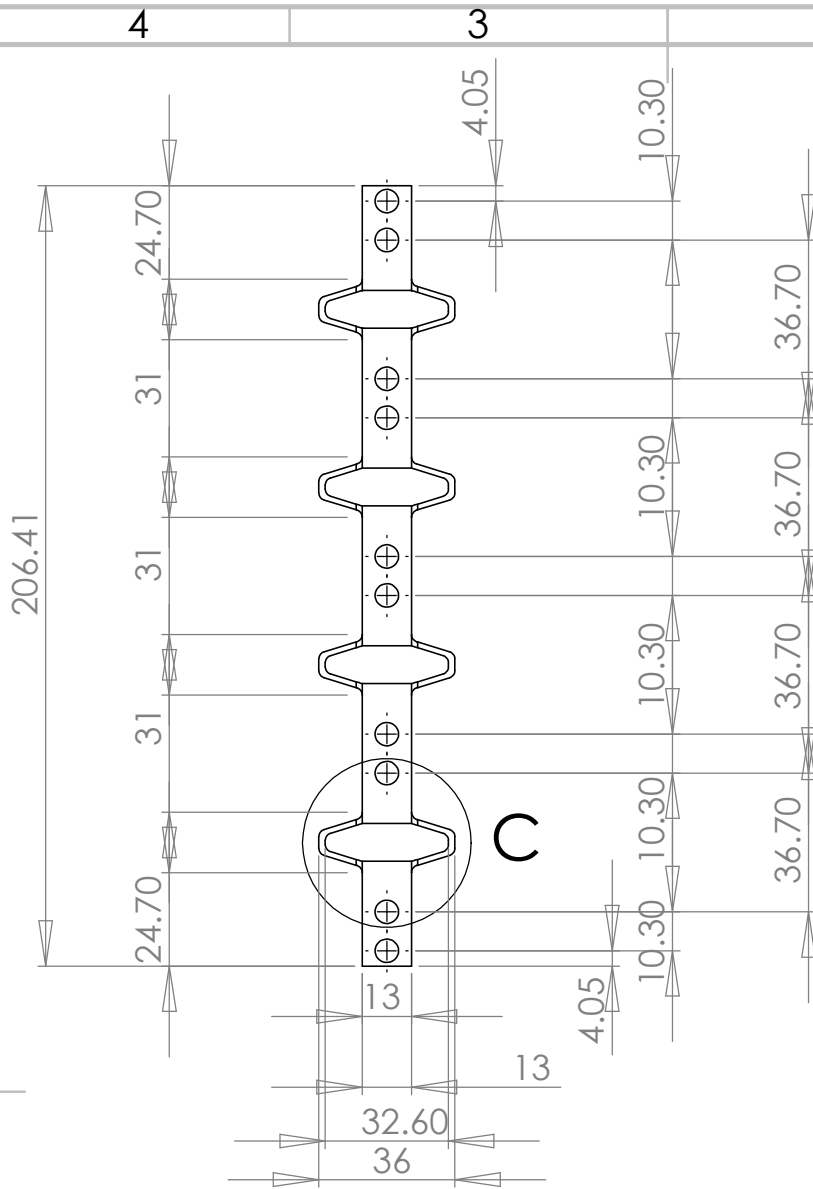
n.2  $\phi$  4.20  $\nabla$  14  
M5 - 6H  $\nabla$  10  
da ripetere sulle rimanenti  
facce a 120°



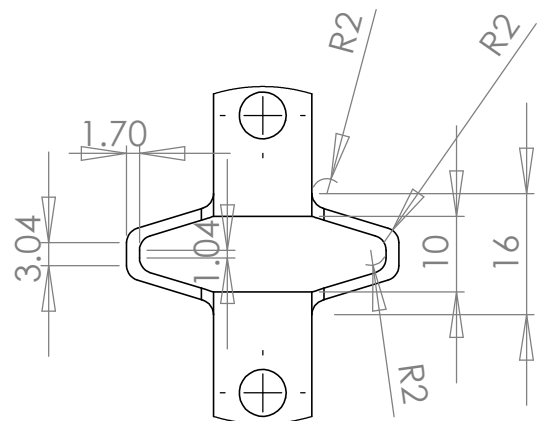
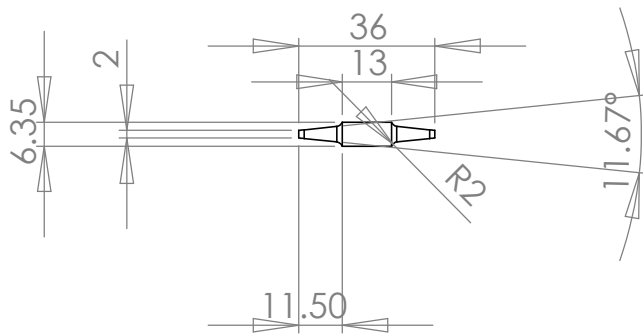
Scala 1:1  
Tolleranze lineari generali:  $\pm 0.05$   
Tolleranze angolari generali:  $\pm 0.1^\circ$

Componente: Massa Rame sospensioni  
Materiale: Copper OFHC H02





NOTA: Lavorazione con elettroerosione a filo



Scala 1:2

Componente: Molla Rame  
 Materiale: Copper RRR 2000

Tolleranze Lineari Generali:  $\pm 0.05\text{mm}$   
 Tolleranze angolari generali:  $\pm 0.1^\circ$

DETTAGLIO C  
 SCALA 1:1

