

NOTA TECNICA

DESCRIZIONE DELLA FORNITURA

La presente fornitura si riferisce ad una serie di componenti meccanici (prevalentemente piastre) necessari per la realizzazione di un sistema di lancio da impiegare nel corso di prove in vasca navale.

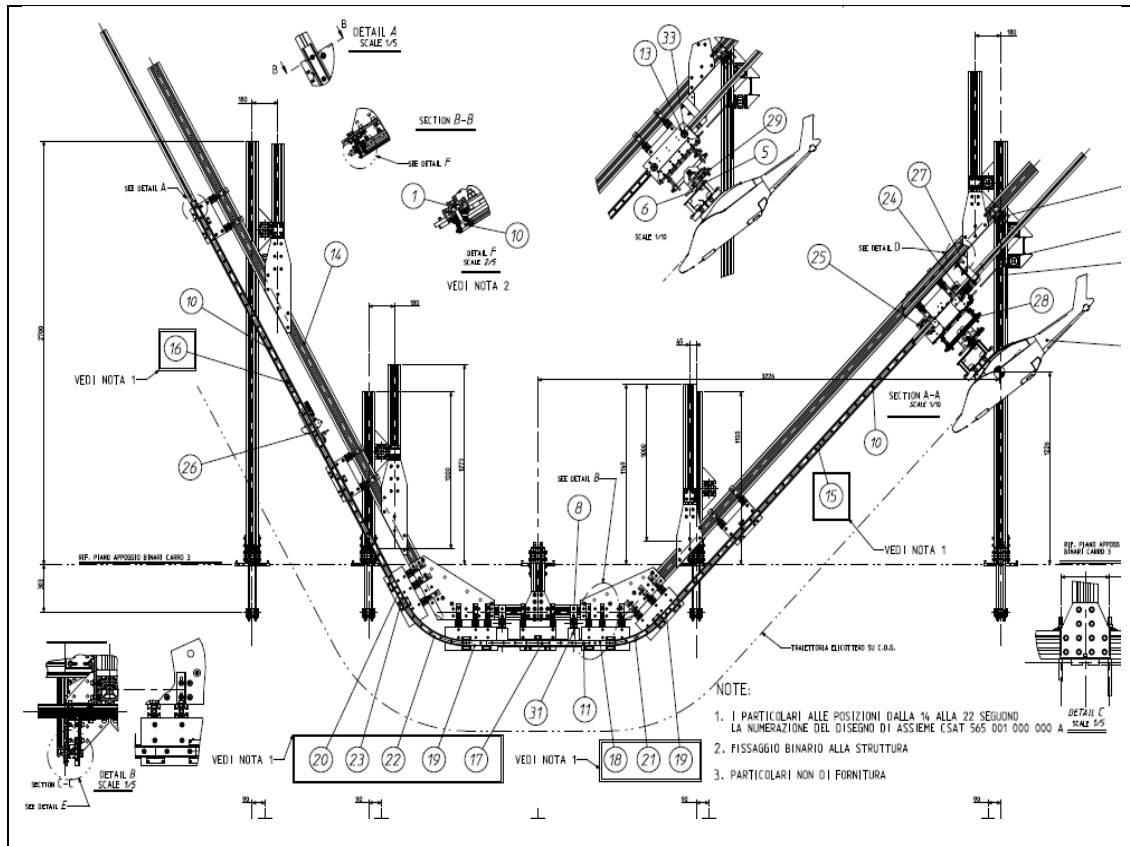


Fig.1 Sistema di lancio (estratto dalla messa in tavola)

Il sistema di lancio è composto prevalentemente da tre tipologie di componenti:

- **Materiale Bosch-Rexroth:** forma la struttura principale di sostegno. Tali componenti, pur presenti nelle messe in tavola per una questione di chiarezza, sono **esclusi** dalla fornitura;
- **Slitte e guide THK:** compongono il sistema slitta-carrello con consente il lancio del modellino. Tali componenti, pur presenti nelle messe in tavola per una questione di chiarezza, sono **esclusi** dalla fornitura;
- **Componenti da officina:** si tratta di componenti in alluminio, principalmente piastre, che, oltre a realizzare il collegamento tra i profili Bosch, compongono altri sottosistemi: il carrello di lancio, la stazione di arresto, lo snodo che consente la rotazione del modello, il sistema di ritenuta-sgancio del modello ecc. Tali componenti sono l'oggetto principale della fornitura.

La presente nota tecnica è corredata dai disegni dei componenti (suddivisi in assieme principale e sotto-assiemi) e dal file CAD di origine per l'intera slitta che verrà fornito a valle della manifestazione di interesse.

Le messe in tavola riportano il dettaglio costruttivo e le relative NOTE indicano la lista dei componenti, specificando tra le varie informazioni se sono di fornitura o meno.

In particolare, si evidenzia che la bulloneria commerciale è da ritenersi **esclusa** dalla fornitura ad **eccezione** di quella relativa agli assiemi che devono essere consegnati pre-assemblati, ad esempio lo snodo che consente la rotazione del modello ed il carrello di lancio.

PRESCRIZIONI GENERALI

- **Materiale:** per i componenti il materiale scelto è l'alluminio EN AW 6082 T4, in alternativa si potrà concordare l'utilizzo di materiale alternativo, per esempio, l'EN AW 6060 T6. Trattamento superficiale dei componenti in alluminio: ossidazione anodica UNI 4522 – IND 10 – GRIGIO.
- **Componenti:** su tutte le filettature dovranno essere inseriti Helicoil M4 o M6 in corrispondenza delle relative filettature femmina, la dimensione in lunghezza è funzione della profondità del foro, che a discrezione del fornitore potrà variare, assicurando comunque l'utilizzo delle viti indicate a disegno. Potranno concordarsi viterie di lunghezza diversa, previo assenso del committente.
- **Tolleranze:** secondo prescrizioni indicate nei disegni, ove non indicato attenersi al cartiglio di prescrizione generale presente nel Disegno. Ove non indicato smussare spigoli 0,2X45°. Sulle filettature 6H/6g.

TEMPI DI FORNITURA

I componenti dovranno essere consegnati in 30gg. La ditta vincitrice dovrà consentire al committente di far visita durante la realizzazione dei componenti, una volta raggiunto indicativamente il 50% della produzione.