MINISTERO DELLA DIFESA

DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI

I Reparto - 3ª Divisione

S.T.226/U.I./CAS Di reg.ne - Class. CAS
Diramazione disp. n. 3/ del

SPECIFICHE TECNICHE

per la provvista di

"ARMADIETTO METALLICO MONOPOSTO A DUE CASSETTI E VANO PORTASCARPE MODELLO 2000 UNIFICATO INTERFORZE"

CAPO I - GENERALITA'

I.1 L' armadietto metallico completamente smontabile in tutte le sue parti, è del tipo chiuso ad unico vano, poggiato a terra per mezzo di quattro piedini regolabili 1OMA diametro 40. Internamente il vano è così suddiviso:
- parte superiore (abiti);
- parte intermedia (cassetti);
- parte inferiore (portascarpe).

I.2 L'armadietto è costituito da :
- n.1 telaio di base;
- n.2 fiancate;
- n.1 parete di fondo;
- n.1 piano di copertura;
- n.2 ripiani orizzontali;
- n.2 cassetti estraibili;
- n.1 anta munita di sistema di chiusura lucchettabile;
- n.1 vano cassettiera;
- n.1 specchio con relativa cornice portaspecchio (tav.14);
- n.1 asta porta cravatte ed asciugamani(tav. 10);
- n.6 grucce.

I.3 All'interno l'armadietto è munito di un tubo diametro 20 portagrucce (tav.5) applicato sulla faccia inferiore del cappello.

I.4 L'armadietto ha le seguenti dimensioni esterne:
- altezza: mm 2050 ± 3;
- larghezza: mm 600 ± 2;
- profondità: mm 600 ± 2.

CAPO II - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

II.1 Generalità

Tutte le parti componenti l'armadietto, devono essere costruite impiegando lamiera d'acciaio laminata a freddo, bianca, lucida di prima scelta corrispondente al tipo Fe PO1 UNI 5866 - 77 ad eccezione del telaio di base (vedi punto II:2.). Lo spessore della lamiera è il seguente:

- fianchi e cappello mm 1;
- cerniere e guide dei cassetti mm 1,5;
- frontali, cassetti e piano inferiore di base (che deve essere piegata perimetralmente) mm 1,2;
- restanti parti. mm 0,8.

Le lavorazioni essenziali che la ditta fornitrice dovrà effettuare direttamente sono: tranciatura, foratura e piegatura lamiere, saldatura componenti, verniciatura ed imballaggio.

II.2. Telaio di base (Tav.4)

L'armadietto ha un telaio di base costituito da una lamiera zincata- schimpassata Fe PO1 ZSKL preventivamente fosfatata, spessore mm. 1,2. Il telaio è inoltre dotato di n. 25 fori di mm. 9 di diametro, disposti come da campione.

II.3. Fiancate: (Tav.2)

L'armadietto ha due fiancate delle dimensioni di mm 2000x500x32,5. Ciascuna di esse è costituita da un foglio di lamiera piegata ad angolo retto da mm 1 :

- tre volte sulla parte posteriore così da costituire un bordo da mm. 32,5;
- cinque volte sulla parte anteriore in modo da formare un bordo frontale di mm. 32,5, un bordo di profondità di mm. 23 e un bordo di battuta anta di mm. 15 e un bordo finale schiacciato salvamani.

Sul bordo di profondità di mm. 23 e nella posizione che rilevasi dal campione, sono applicate tre cerniere a femmina, saldate internamente alla fiancata a punti elettrici.
Le cerniere, costruite in lamiera in mm. 1,5, sono forgiate come da disegno allegato (vedi Tav. 13).

Nella parte bassa della fiancata viene saldato un rinforzo a "C" da mm. 1,2 con 4 fori per l'inserimento di 4 inserti filettati 8MA per il fissaggio della base e 2 fori per l'inserimento di 2 inserti filettati 1OMA per l'applicazione dei piedini regolabili (vedi tav. 3). Le tre cerniere sono applicate nelle seguenti posizioni:

- n. 2 a distanza di mm. 100 dai bordi superiore ed inferiore dell'anta;
- n. 1 in posizione intermedia alle due precedenti ed equidistanti dalle stesse.

II.4 Parete di fondo (Tav. 7).

E' costituita da lamiera mm. 0,8 delle dimensioni di mm. 1859x534 che verrà fissata al bordo posteriore delle fiancate; del piano di copertura (cappello), del telaio di base mediante viti autofilettanti.
La parete è provvista di n. 4 gruppi di 3 feritoie sagomate ciascuno, costituenti le prese d'aria; tali gruppi sono posti rispettivamente:
- n. 2 in corrispondenza del vano superiore in alto;
- n. 2 in corrispondenza del vano portascarpe.

II.5 Piano di copertura (cappello) (Tav. 5).

L'armadietto ha un piano di copertura delle dimensioni di mm. 600x600 piegato su tre ordini di quattro lati. Il cappello è dotato di bastone appendiabiti diametro 20 saldato elettricamente.

II.6 Ripiani (Tav. 6)

Internamente l'armadietto ha due ripiani posti sulla parte bassa dell'armadio:
- uno superiore, che delimita il vano cassetti; esso è sagomato con piegatura, come da citato disegno;
- uno inferiore inserito nelle fiancate ad incastro, che delimita il vano cassetti e portascarpe, come da disegno.

II.7. Vano cassettiera e portascarpe (Tav. 8).

Delimitato dai piani già citati al punto precedente, esso è dotato di doppio fondo destro e sinistro applicati ad incastro, sui mobili vengono fissate le guide, munite di cuscinetti in nylon, per lo scorrimento dei cassetti, come da disegno.
Il vano portascarpe deve avere un'altezza utile di cm 25.

II.8. Cassetti (Tav.9)

L'armadietto è dotato di due cassetti scorrevoli su guide con cuscinetti in nylon (vedi dis.9). I cassetti devono potersi aprire agevolmente anche con battente aperto a 90°.
I frontali sono realizzati con lamiera da mm. 1,2 ed i cassetti con lamiera da mm. 0,8.

II.9. Anta di chiusura

L'armadietto ha un'anta (tav. 11) destinata alla chiusura dell'unico vano, delle seguenti dimensioni:

- altezza mm. 1894
- larghezza mm. 528

L'anta è composta di :

- facciata, costituita da una lamiera piegata su tre lati, con tre ordini di piegatura ad angolo retto in modo da formare uno scatolato realizzato direttamente dalla lamiera; sulla parte anteriore la porta è rinforzata da un canotto ad OMEGA (tav. 12) che funge anche da copertura per le stringhe di chiusura e posteriormente da canotto scatolato realizzato direttamente dal foglio di lamiera.
  Al centro ed a mm. 55 dal bordo verticale della facciata è praticato un foro per l'inserimento del perno di maniglia, accompagnato da altri quattro fori per il fissaggio, mediante rivetti, della piastra salvaporte, come da campione. La chiusura dell'anta è integrata all'esterno dalla possibilità di applicare alla maniglia stessa un lucchetto con chiave tipo Yale e le cerniere sono a scomparsa;

- salvaporta: costituita con una piastra in acciaio inox satinata di mm. 140x100 e dello spessore di mm. 0,8. Su tale piastra è ricavato, superiormente, per stampaggio, un porta-cartellino delle dimensioni indicate nella tav. 16. Nella parte interna dell'anta, in corrispondenza della piastra, è applicata una contropiastra con funzione di rinforzo (vedasi tav. 16). Su detta contropiastra, inferiormente e sull'asse longitudinale è ricavata, per piegatura, un'aletta munita di foro del diametro di mm. 9, come da succitata tavola.

II.10. Sistema di chiusura (tav. n. 16)

Il sistema di chiusura è costituito da un unico corpo in acciaio che presenta:

- una parte cilindrica esterna (con estremità bombata) lunga mm. 30 e del diametro di mm. 20;
- una ripresa cilindrica (parte interna) del diametro di mm. 10, parzialmente filettata (IOMA) e con piani fresati per l'inserimento del ponticello che comanda le aste (alto e basso), nonchè il chiavistello centrale.

Tutto il suddetto sistema di chiusura è fissato con un dado autofrenante, dall'interno dell'anta.
Il corpo cilindrico esterno presenta un'aletta (maniglia vedi tav. n. 16), sagomata come da campione, avente funzione di leva per la rotazione del sistema di chiusura. Tale leva è munita di un foro del diametro di mm. 8 e con il centro in corrispondenza di quello dell'analogo foro sull'aletta della contropiastra per consentire l'applicazione del lucchetto.
Le aste di mm. 15x3, ad armadietto chiuso, devono sporgere dal bordo sia superiore che inferiore dell'anta non meno di mm. 14, mentre il chiavistello deve sporgere non meno di mm. 10, assicurando comunque la perfetta chiusura dell'anta.

II.11. Verniciatura

Gli armadietti sono verniciati:

- per l'E.I.: in tinta bicolore con ante e cassetti color beige (RAL 1015) e le parti rimanenti in colore grigio (RAL 7035);

- per l'A.M.: in color grigio corrispondente alla tonalità di tinta contraddistinta da RAL 7000;
- per la M.M. : in color avorio corrispondente alla tonalità di tinta contraddistinta dal RAL 1015.

Nella verniciatura delle superfici, sia esterne che interne, deve essere impiegata vernice sintetica (a base di resine epossidiche od altra egualmente idonea ad ottenere i requisiti prescritti) e devono effettuarsi le seguenti operazioni principali:

- sgrassatura con solvente: le superfici da verniciare devono essere prive di tracce di ruggine e sgrassate a fondo con solventi;
- trattamento antiruggine: costituito dall'applicazione di un prodotto a base di resine sintetiche avente un alto potere antiruggine;
- verniciatura vera e propria: applicazione della vernice sintetica, essiccamento in galleria termica a progressione di calore ed a temperatura idonea ad ottenere una superficie lavabile ed antigraffio nonchè i requisiti in appresso specificati.

La verniciatura degli armadietti (fermo restando i requisiti in appresso specificati) può essere eseguita anche mediante l'impiego di polveri epossidiche, con procedimento elettrostatico; in tal caso le superfici devono essere sottoposte ai soli preventivi trattamenti di decapaggio e fosfatazione.

A verniciatura ultimata le superfici dovranno presentare un aspetto uniforme, brillante, esente da striature, abrasioni, opacità od altri difetti.

II.12. Specchio

Lo specchio deve essere dello spessore di mm. 3 e delle dimensioni di mm 230x185; deve, inoltre essere molato superiormente ed incorniciato, sui tre lati restanti, nell'apposita cornice metallica che è fissata sul rovescio dell'anta dell'armadietto.

II.13. Gruccia

La gruccia è costruita in tondino di acciaio trafilato a freddo del diametro di mm. 7, sagomata opportunamente come da campione, in unico pezzo. Le dimensioni sono:

- lunghezza mm. 400
- altezza arco (freccia) mm. 110
- altezza del gancio mm. 40
- altezza totale gruccia mm. 150

La saldatura dell'estremità dell'arco gruccia alla base del gancio deve essere a filo continuo.

La gruccia deve essere sottoposta a zincatura elettrolitica con uno spessore di zinco non inferiore a 15 micron.

CAPO III - IMBALLAGGIO

III.1 Descrizione

L'armadietto deve essere consegnato smontato ed opportunamente imballato con una scatola di cartone priva delle falde di chiusura sui lati corti. Successivamente dovranno essere

apposte testate di polistirolo con successiva applicazione di materiale plastico termoretraibile di idoneo spessore.
Su ogni cartone dovrà essere applicata una etichetta con le seguenti indicazioni: 1) sigla della Forza Armata; 2) numero di matricola(progressivo); 3) ente esecutore del contratto; 4) numero di contratto e data; 5) nominativo della ditta fornitrice; 6) denominazione e peso in kg del materiale.

III.2 Requisiti del cartone
- ondulato a due onde BA;
- massa aerica g. 310 delle due copertine escluso il foglio centrale con tolleranza del 5% in meno (UNI 6440-86);
- resistenza allo scoppio: non inferiore a 1452 KP (UNI6443-88).

CAPO IV - DOTAZIONE

Ciascun armadietto dovrà essere dotato di:
- apposito strumento che consenta il montaggio dello stesso (chiave inglese etc.);
- specifiche "istruzioni per il montaggio", indicanti la sequenza delle operazioni con la massima chiarezza e semplicità in considerazione che il montaggio stesso sarà a cura dei Reparti assegnatari del materiale;
- n.6 grucce;
- la "minuteria metallica" occorrente.

CAPO V - NORME DI COLLAUDO

V.1 Armadietto metallico

V.1.1. Armadietto
Nel collaudo deve essere accertato particolarmente:
- la conformità delle varie parti componenti e dell'insieme alle prescrizioni delle presenti C.T. e dei disegni allegati che ne fanno parte integrante, nonchè al campione ufficiale, per quanto concerne le caratteristiche estetiche, costruttive e tecnologiche;
- la rispondenza al prescritto delle materie prime impiegate;
- il rispetto della distanza minima prescritta tra i punti di saldatura, che devono in ogni caso interessare in egual misura entrambe le lamiere da saldare.

V.1.2. Prove prestazionali
- apertura e chiusura con urto delle porte: UNI 8602;
- durata delle porte: UNI 8607;
- resistenza guide cassetto: UNI 8605
- durata delle guide cassetto : UNI 8604.

Quando nelle norme richiamate non è indicato il valore accettabile relativo al risultato della prova in esse considerato, il valore minimo accettabile è quello relativo al "livello 3".

V.2. Verniciatura

Deve essere accertata:

- la conformità delle superfici verniciate al campione ufficiale ed al codice di colore;

- l'aspetto della vernice applicata: il film secco di vernice, dopo indurimento, deve essere liscio e mostrare una superficie uniforme ed omogenea priva di pori, rugosità, bollicine od altre irregolarità;

- lo spessore della vernice: il film secco formatosi con la vernice antiruggine e con la vernice sintetica, deve avere uno spessore minimo di 60 micron. Lo spessore viene misurato con spessimento elettromagnetico o meccanico.
  In caso di verniciatura con polveri epossidiche lo spessore del film secco formatosi deve essere non inferiore a 60 micron. Lo spessore viene misurato con spessimento elettromagnetico o meccanico.

- la resistenza della vernice alle seguenti prove da eseguire su campioni verniciati (di cm. 6x12) prelevati dalla partita:
  - resistenza alla scalfittura: lo strato di vernice non deve risultare inciso quando un pannello verniciato venga sottoposto alla prova di resistenza alla scalfittura - secondo il metodo di cui al foglio n. 39/1969 delle NORME UNICHIM, impiegando una sfera di mm.1 di diametro ed un peso di kg 2;
  - resistenza all'invecchiamento artificiale: un pannello verniciato si sottopone all'invecchiamento artificiale in Weather-O-Mater-Atlas per un periodo di 100 (cento) ore.
    Metodologia: " Metodi Generali delle prove delle vernici Aeronautica Militare: AM-P 01/12".
    Al termine dell'esposizione la vernice non deve presentare alterazioni (sfarinamento, retinamento, cambiamento di colore, opacizzazione, ecc.).
  - resistenza all'imbutitura:
    - imbutitura statica UNI 8900: nessuna alterazione della superficie verniciata fino ad una penetrazione di 3 mm.;
    - imbutitura dinamica UNI 8901: nessuna alterazione della superficie verniciata a seguito di caduta di una sfera di 2 libbre (900 gr. circa) da un'altezza di 30 cm.;
  - resistenza alla corrosione: UNI5667;
    Valore: le superfici devono risultare inalterate dopo 24 ore di prova e non devono presentare più del 30% di alterazione superficiale dopo 96 ore;
  - resistenza all'abrasione: 9115;

  Valori: piani $\geq$ 150 giri
  Superfici verticali $\geq$ 50 giri;

- resistenza al carbonato sodico: un pannello verniciato viene immesso in una soluzione al 3% di Na^2 Co^3 solido p.p.a. in acqua distillata per 30 minuti primi alla temperatura di 20° ± 5°, al termine della prova la vernice non deve presentare alcuna alterazione (rammollimento, cambiamento di colore, opacizzazione, ecc.). Il pannello si immerge per due terzi della sua lunghezza.

V.3 Specchio

Materiale e lavorazione

Il collaudo consisterà nell'accertamento della:
- conformità delle dimensioni e della molatura;
- regolarità della superficie riflettente;
- fedeltà dell'immagine riflessa.

V.4 Gruccia

Materiale e lavorazione

La verifica consisterà nell'accertamento:
- delle caratteristiche dimensionali;
- della simmetria di costruzione e dell'estetica generale;
- della rispondenza al prescritto della zincatura.

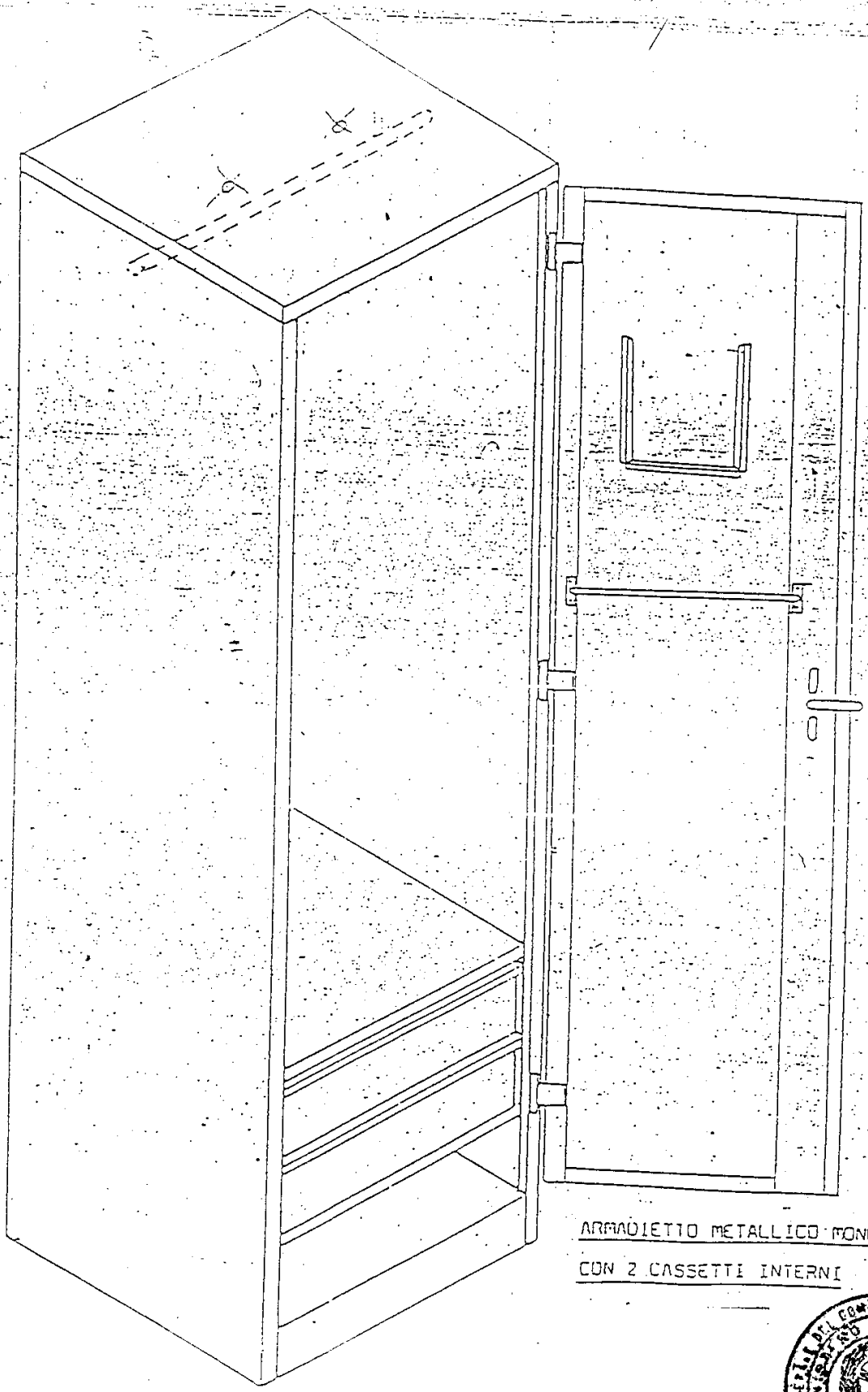
CAPO VI - TOLLERANZE

Ove non espressamente previsto saranno consentite lievissime differenze in più o in meno sulle dimensioni, purchè irrilevanti o comunque tali da non pregiudicare la funzionalità, la robustezza e l'estetica sia del mobile nel suo complesso che dei suoi particolari.

CAPO VII - RIFERIMENTO AI DISEGNI E AL CAMPIONE UFFICIALE

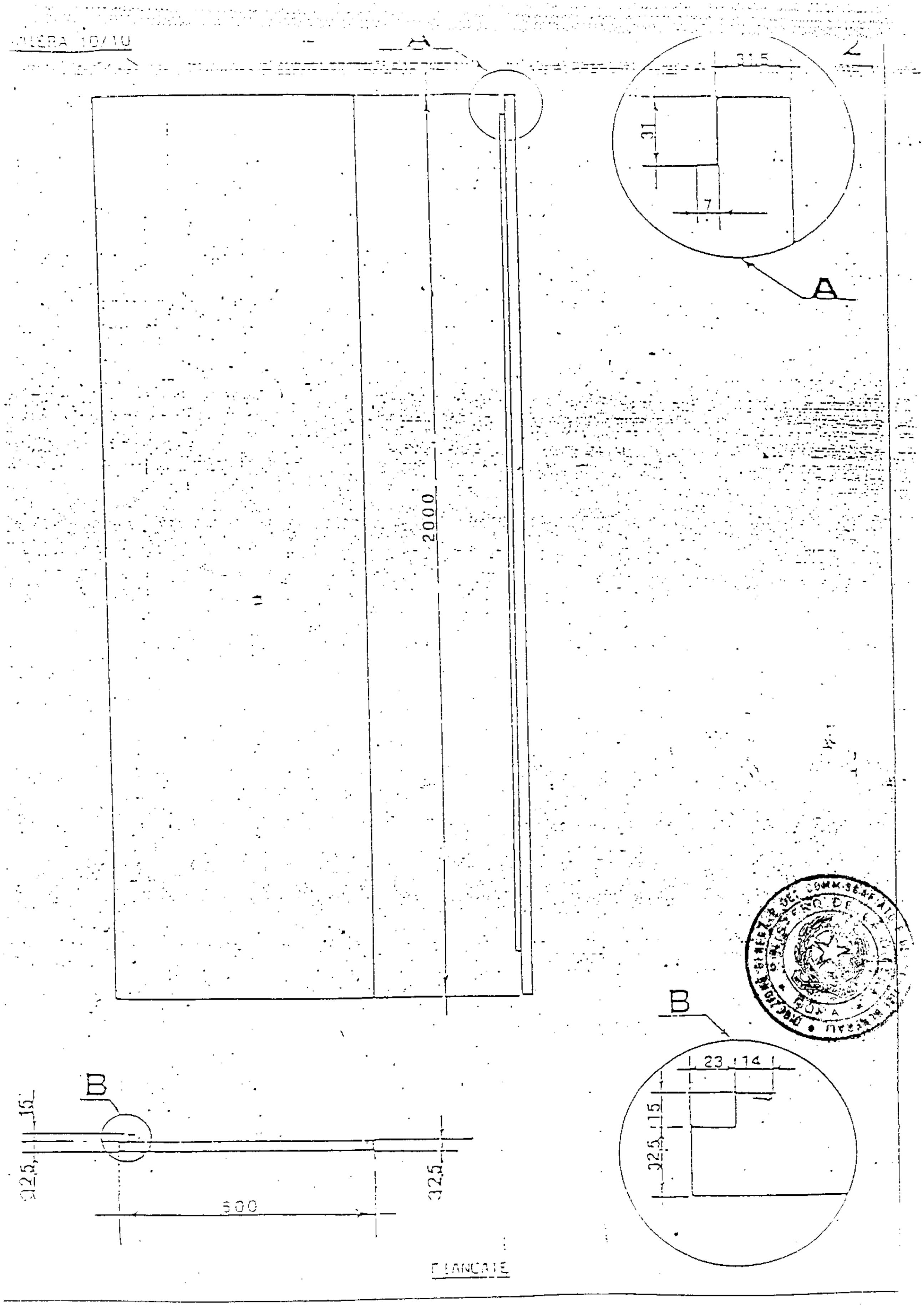
Per tutto quanto non specificato nelle presenti Specifiche Tecniche e disegni allegati, che ne fanno parte integrante, si fa riferimento al campione ufficiale visibile presso il CERACOMILES di Napoli.

Allegati n. 16 disegni.

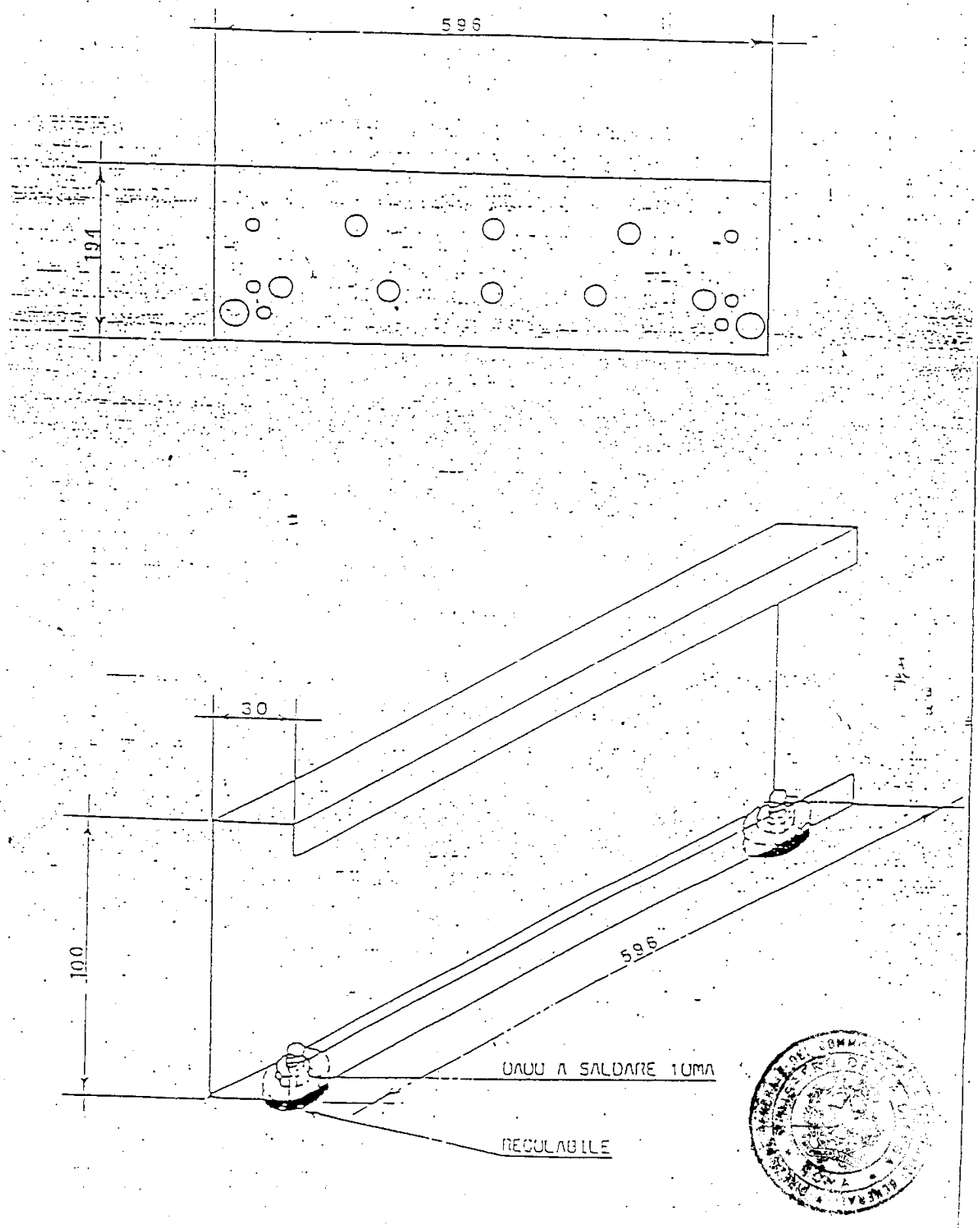


ARMADIETTO METALLICO MONOPOSTO

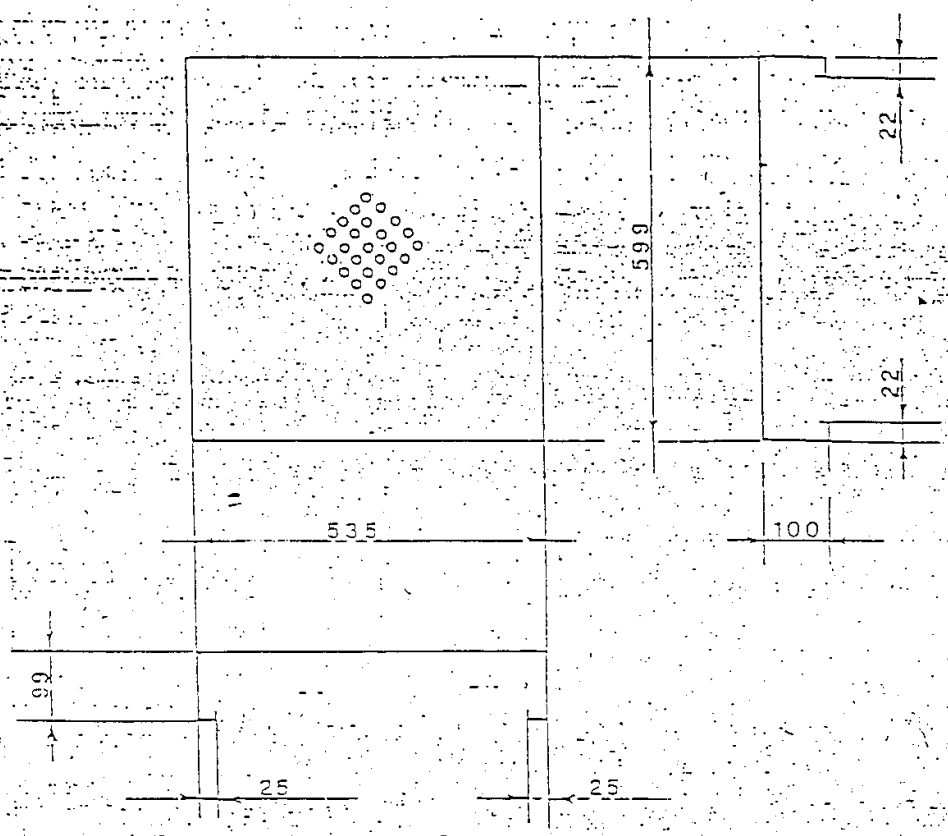
CON 2 CASSETTI INTERNI



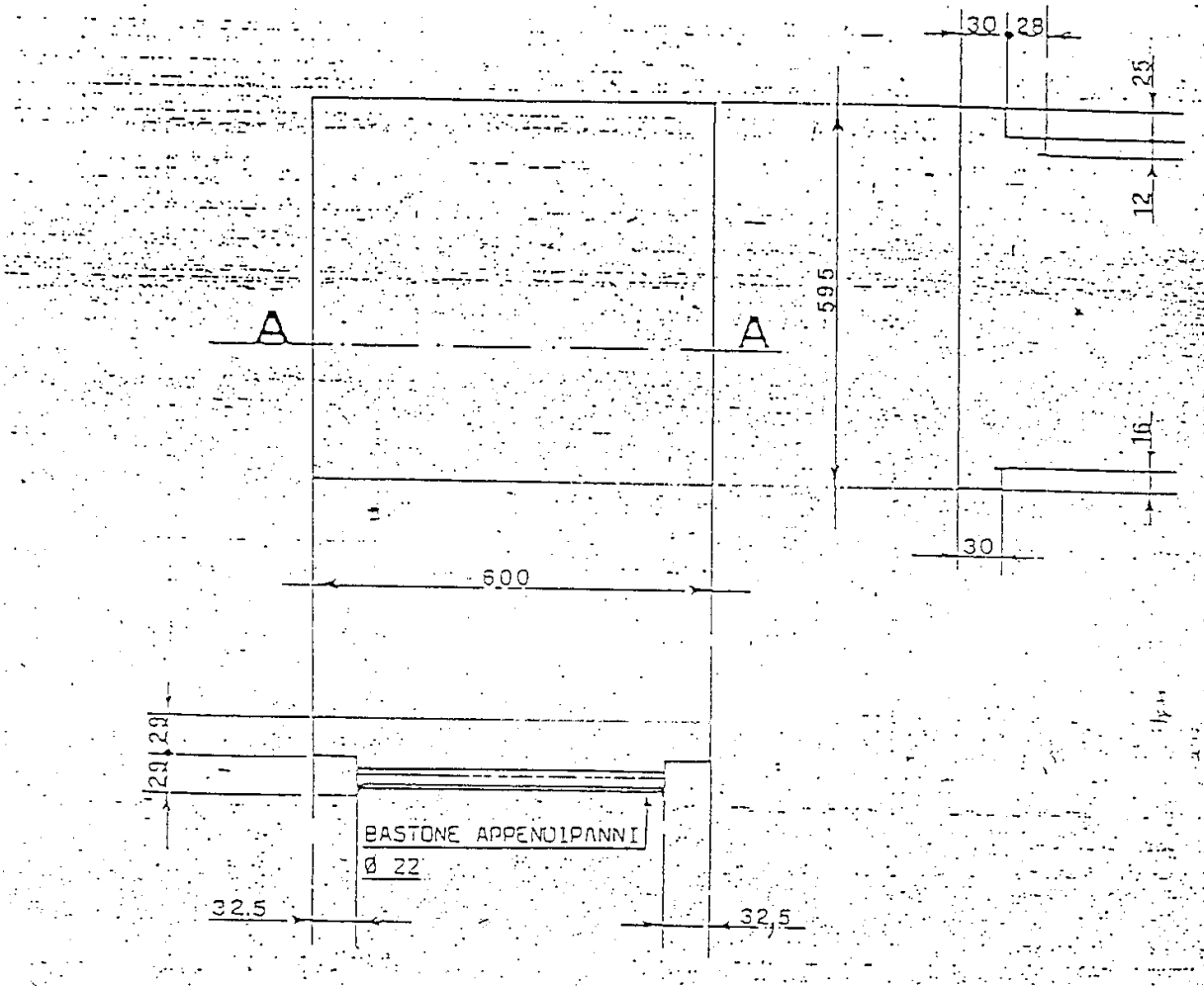
A
31.5
31
7
A
2000
B
23
14
15
32.5
B
15
32.5
500
32.5



RINFORZO INFERIORE FIANCH



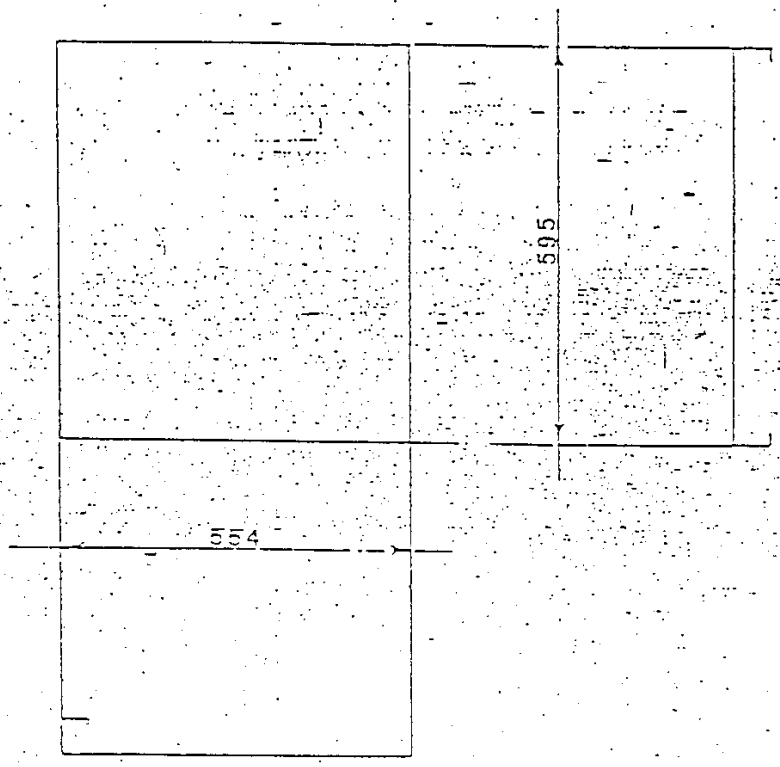
TELAIO DI BASE



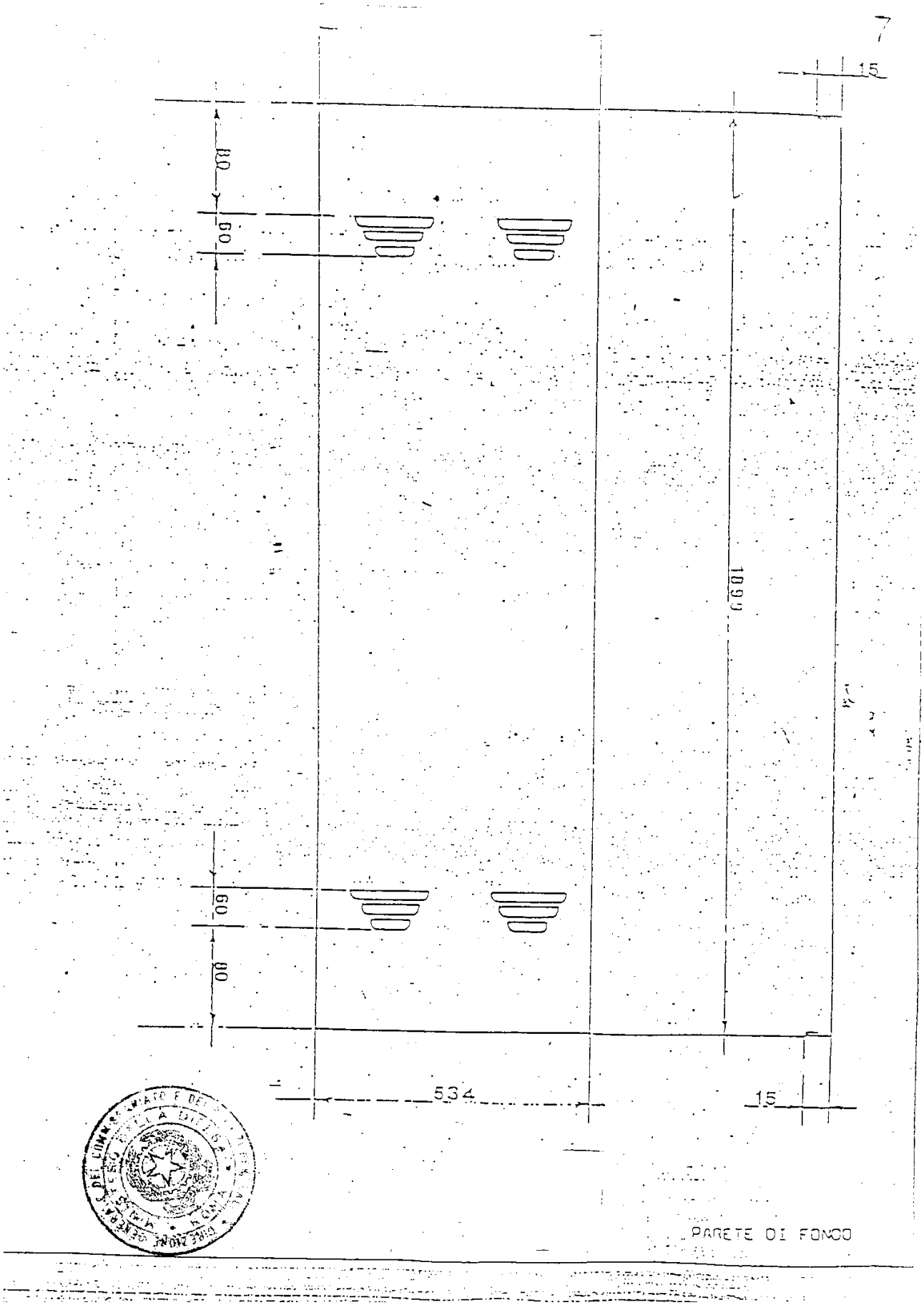
PIANO COPERTURA (CAPPELLO)

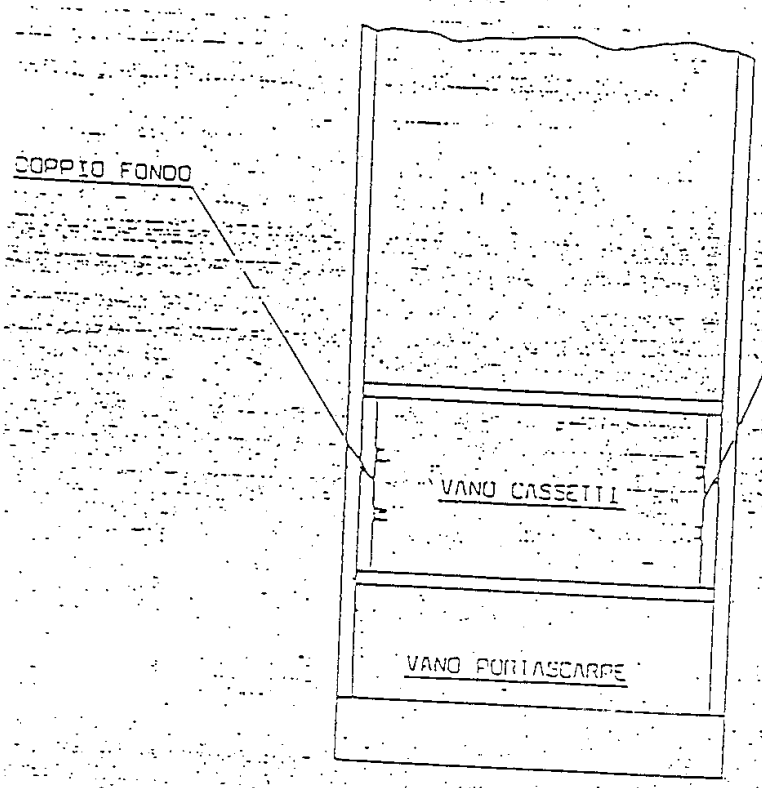
TIERRA 9/10

6



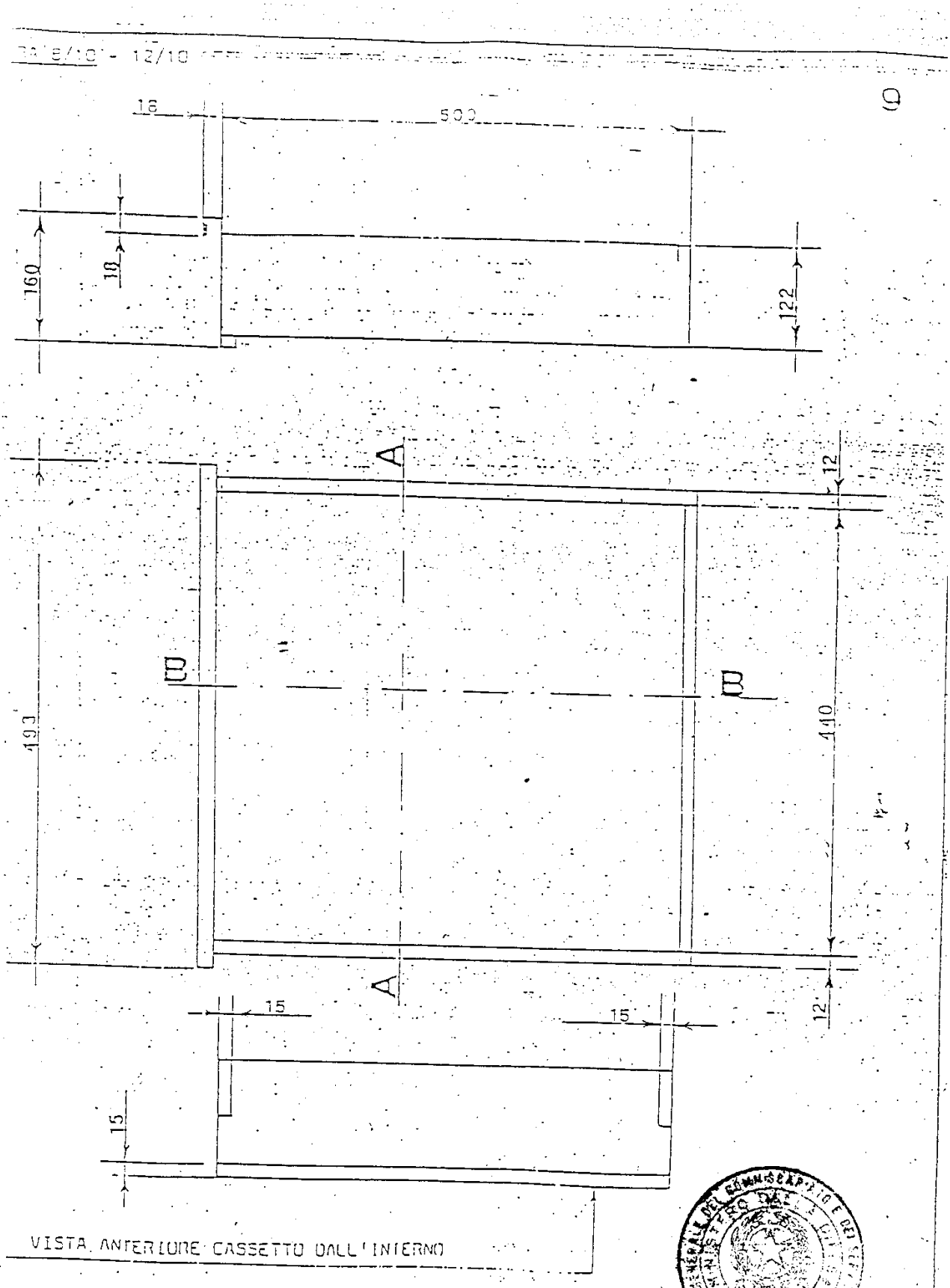
RIPIANI INTERNI


7
15
80
60
1090
60
80
534
15
PARETE DI FONDO



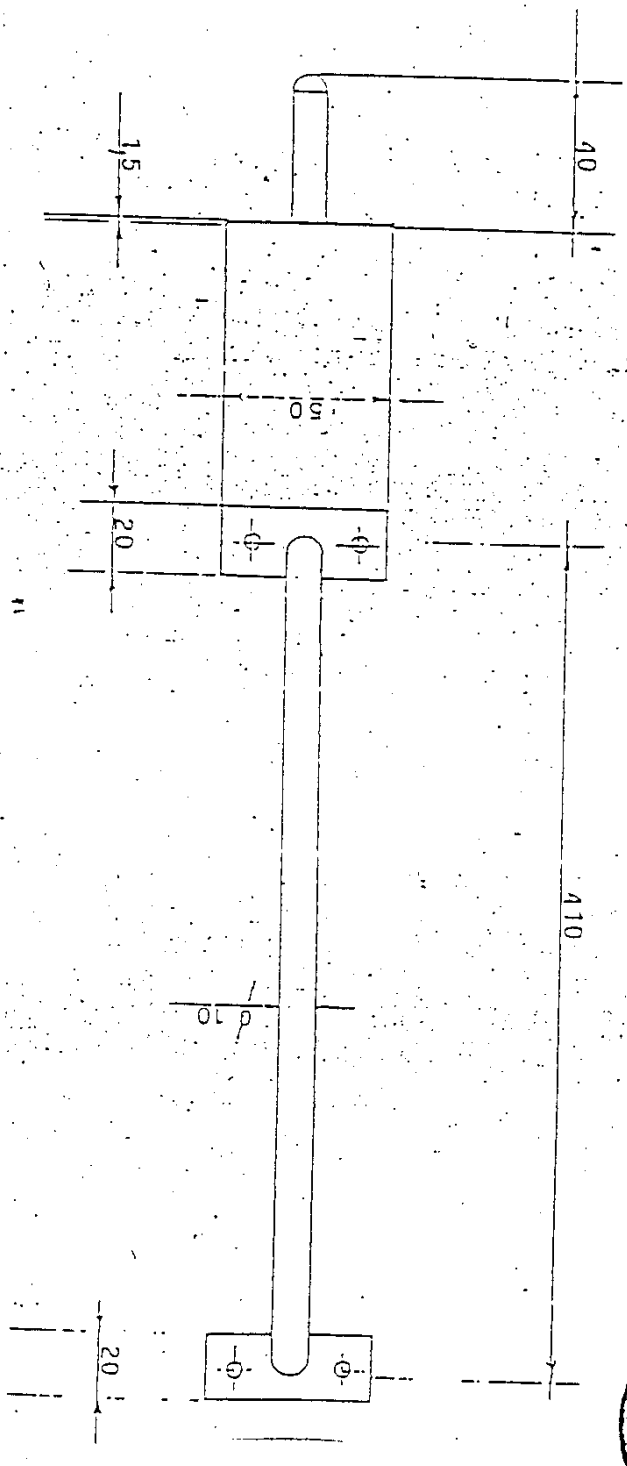
NOTA : IL VANO PORTASCARPE HA UN'ALTEZZA UTILE DI CM. 25.

VANO CASSETTIERA - PORTASCARPE

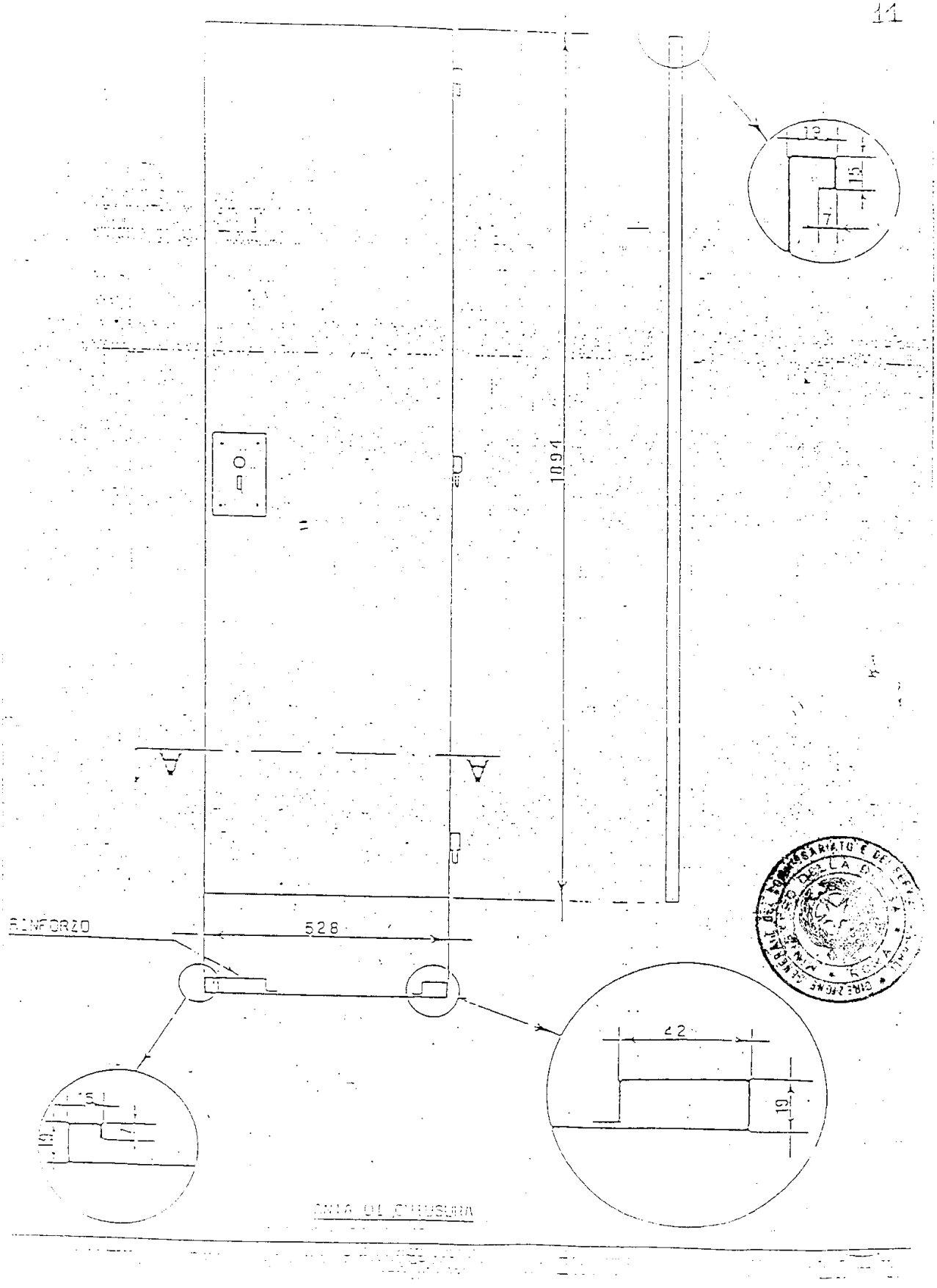

16
500
160
18
122
A
12
B
B
193
410
A
15
15
12
15
VISTA ANTERIORE CASSETTO DALL'INTERNO

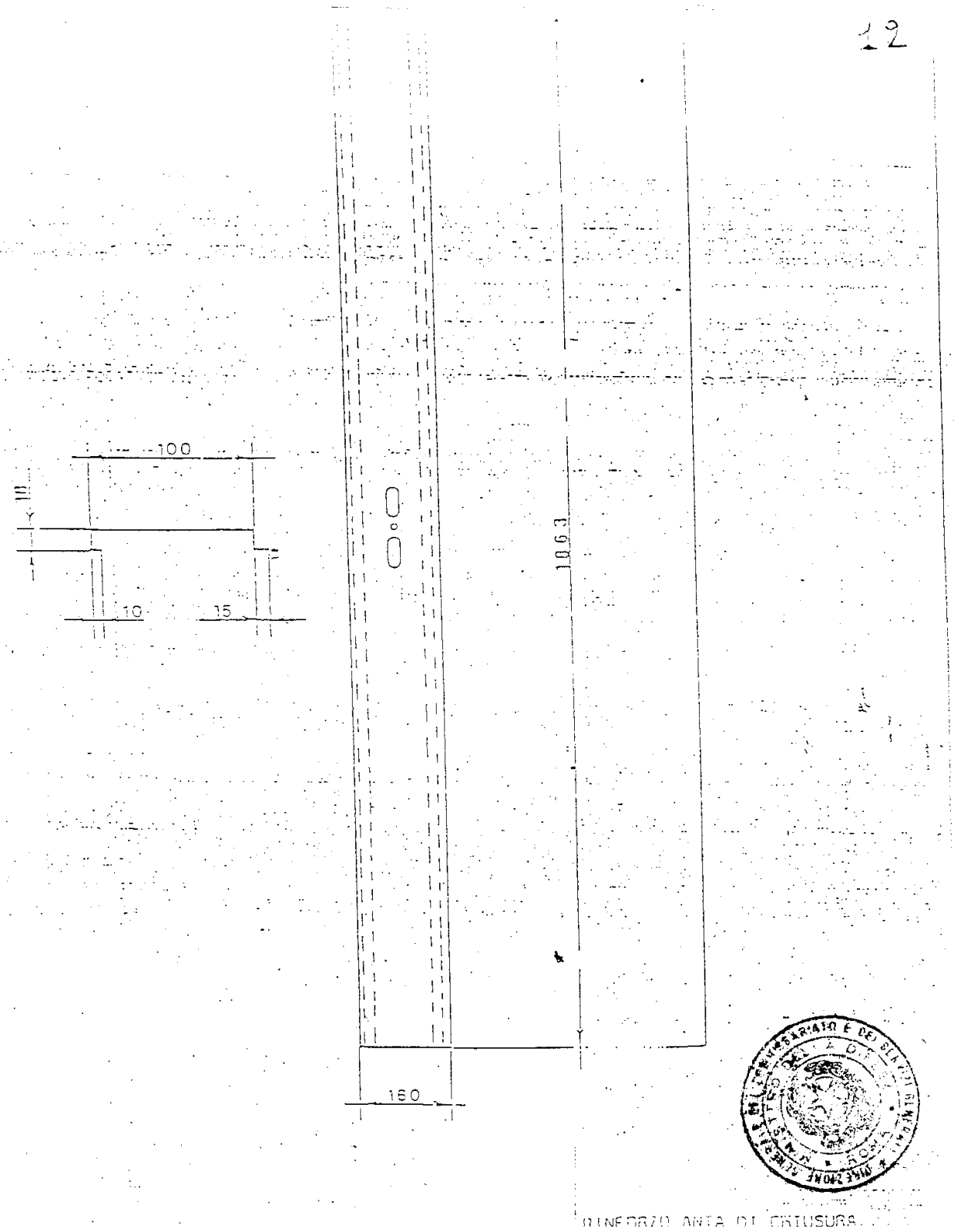
CASSETTO

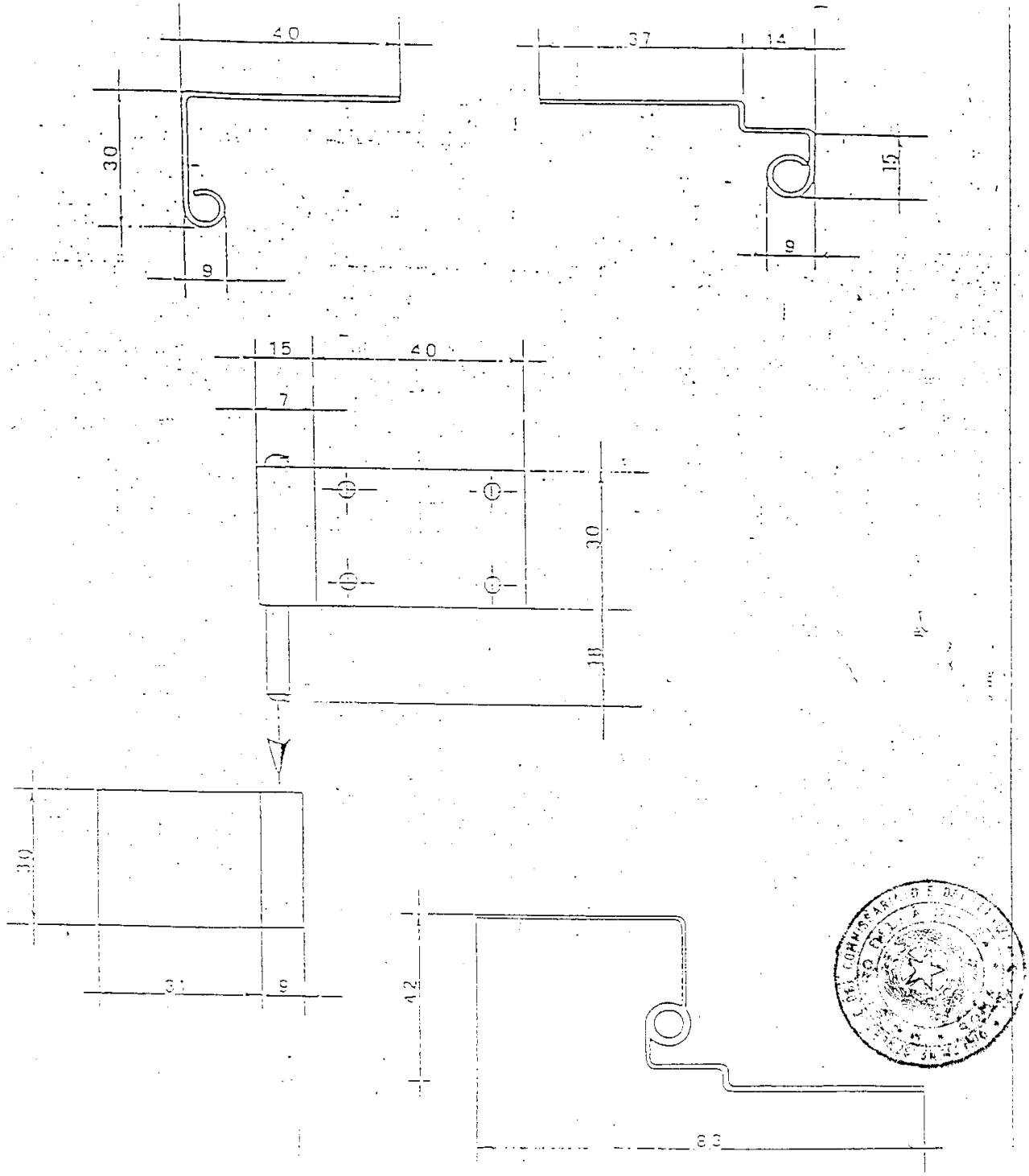
10



PORTASCIUGAMANI E CRAVATTE

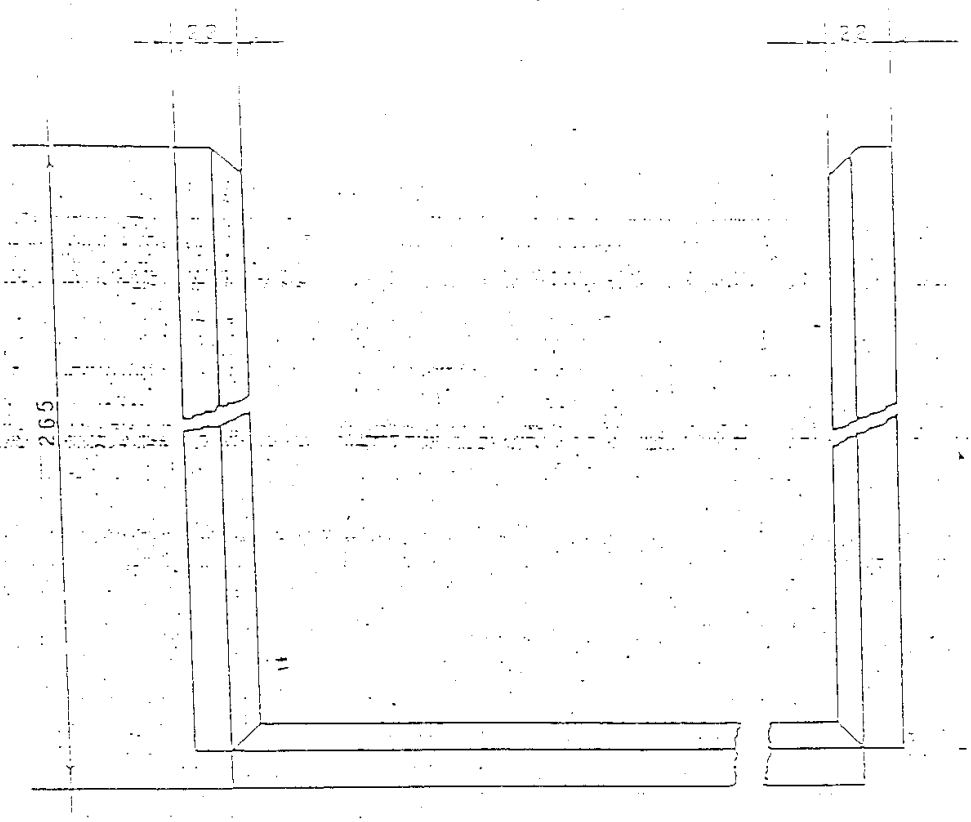

19
15
7
1094
RINFORZO
528
42
19
15
19

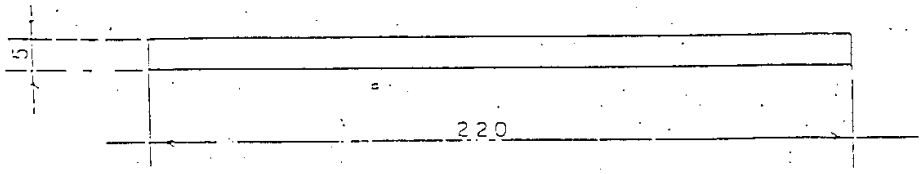

100
10
15
160
1063



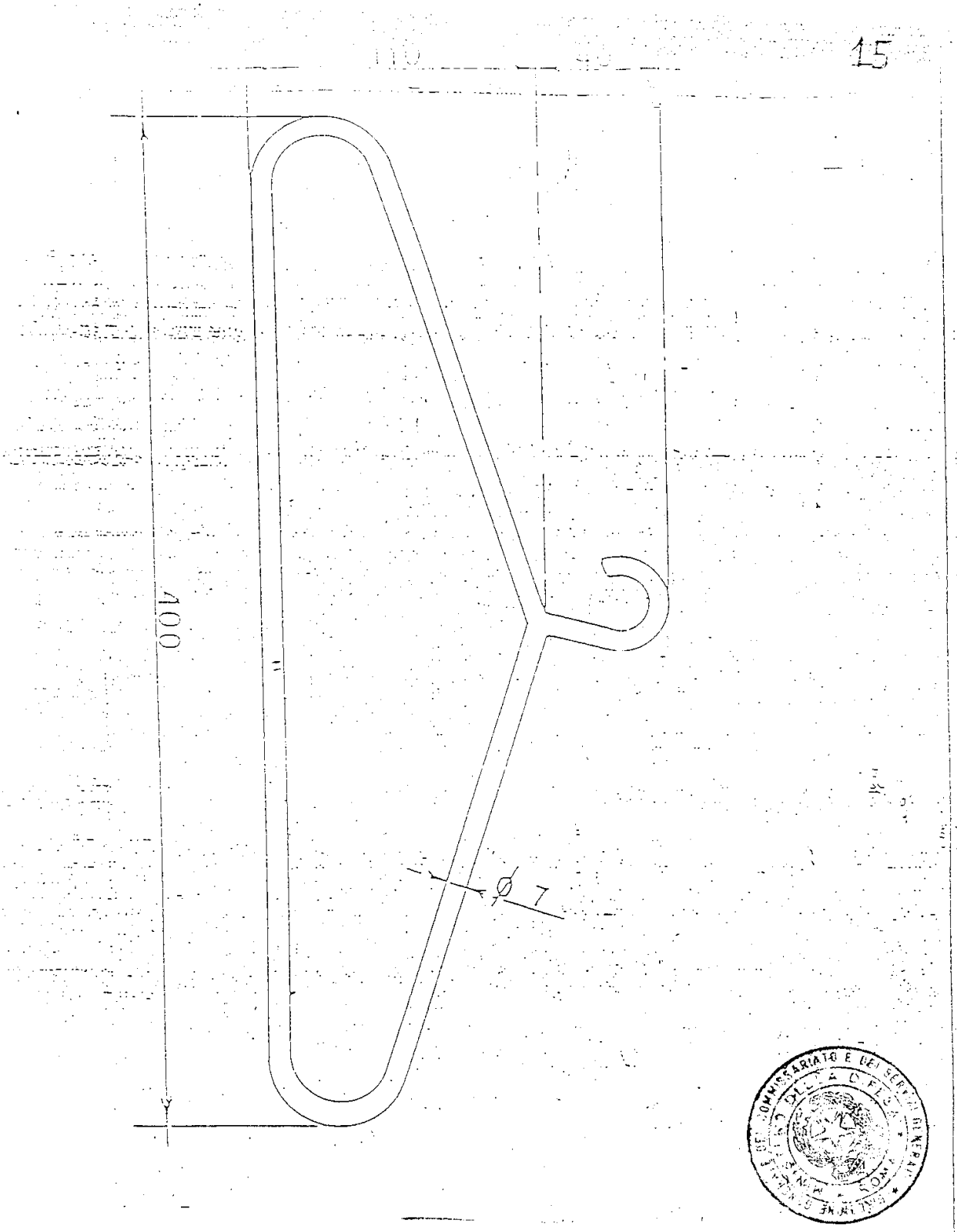
CERNIERA A MASCHIETTO

14

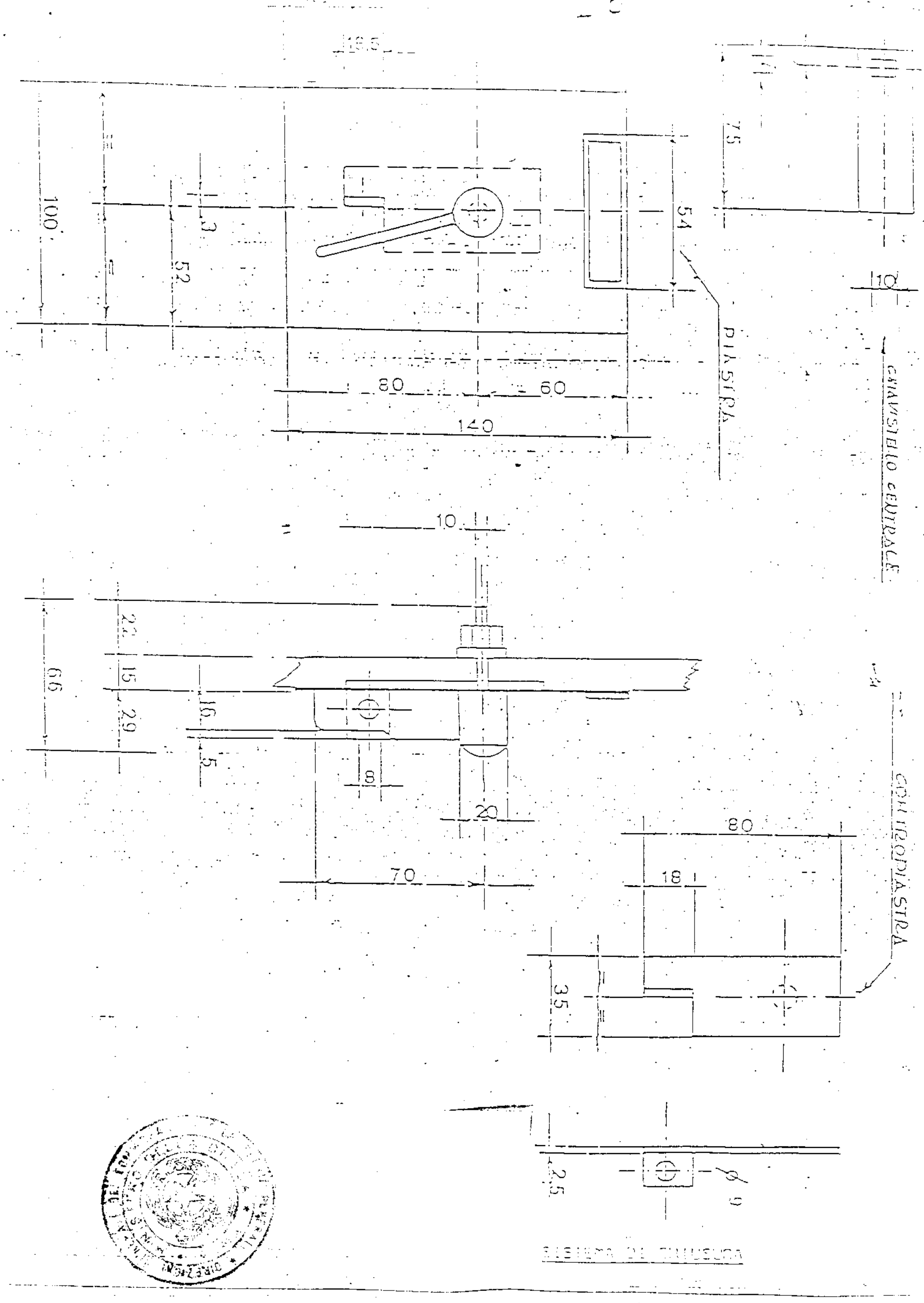




CORNICE PORTASPECCHIO



GRUCCIA


PIASTRA
CENTRALE
CONTROPIASTRA
140
80
60
100
52
54
66
70
18
35
20
10