

DIREZIONE GENERALE DEL COMMISSARIATO E DEI SERVIZI GENERALI  
I° REPARTO – 3^ DIVISIONE

C.T. n. 198/INT di reg.ne – Classe CAS  
Diramazione n. 3/30060 del 02/03/91

CONDIZIONI TECNICHE  
per la provvista di:  
"ARMADIETTI METALLICI MONO E BIPOSTO PER POSTO LETTO  
DEI GRADUATI E MILITARI DI TRUPPA"

CAPO I - GENERALITA'

Gli armadietti metallici sono del tipo chiuso ad uno o due vani con sola cassetiera o con cassetiera/scarpiera.

Internamente ciascun vano è così suddiviso:

- parte superiore (cappelliera);
- parte intermedia (abiti);
- parte inferiore (cassetiera o cassetiera/scarpiera)

Gli armadietti sono costituiti da:

- 1 telaio di base;
- n. 2 fiancate;
- n. 1 parete di fondo con areatori a persiana;
- n. 1 piano di copertura (cappello);
- ripiani:
  - 2 per ciascun vano con sola cassetiera;
  - 3 per ciascun vano con cassetiera/scarpiera;
- cassetti:
  - 3 per ciascun vano con sola cassetiera;
  - 1 cassetto e 1 vano scarpiera per ciascun vano cassetiera/scarpiera
- n. 1 anta con relativo sistema di chiusura per ciascun vano;
- accessori:
  - n. 1 specchio con relativa cornice portaspecchio su ogni anta;
  - n. 6 grucce metalliche per ciascun vano;
  - n. 1 portacravatte e asciugamano su ogni anta;
- n. 1 divisorio centrale verticale per l'armadietto metallico biposto;
- n. 1 divisorio centrale verticale per ogni vano scarpiera.

Gli armadietti hanno le seguenti dimensioni esterne:

- monoposto:
  - altezza mm 2.050 ± 3;
  - larghezza mm 600 ± 2;
  - profondità mm 550 ± 2;

- biposto:
  - altezza mm 2.050 ± 3;
  - larghezza mm 995 ± 2;
  - profondità mm 550 ± 2.

All'interno ogni vano è munito di un profilato ad L con fori portagruce (tavola n. 19) applicato sulla faccia inferiore del ripiano superiore con non meno di 10 punti di saldatura equidistanti tra loro.

Pesi (comprensivi di grucce e specchio):

- monoposto con cassettera	Kg	70,700 ± 2%;
- monoposto con cassettera/scarpiera	Kg.	55 ± 2%;
- biposto con cassettera	Kg.	126 ± 2%;
- biposto con cassettera/scarpiera	Kg.	98 ± 2%.

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

## **CAPO II - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE**

### II.1. Armadietti metallici.

#### II.1.1. Generalità

Tutte le parti componenti gli armadietti, sono costruite impiegando lamiera di acciaio laminata a freddo, bianca, lucida, di prima scelta corrispondente al tipo Fe P 01 UNI 5866-77.

Lo spessore della lamiera è di mm 0,8, ad eccezione di quella per:

- contropiastra che è di mm 2,5;
- cerniere, piedi d'appoggio, guide e controguide dei cassetti e angolare portagruce che è di mm 2;
- piano inferiore di base che è di mm 1,2.

Le varie parti di lamiera costituenti gli armadietti sono piegate a macchina e congiunte mediante saldatura elettrica con punti, distanti tra loro non più di mm 80.

#### II.1.2. Telaio di base (tavole n. 2)

Ogni armadietto ha un telaio di base, costituito da una lamiera piegata due volte perimetralmente ad angolo retto, in modo da costituire due bordi, il primo di mm 20 e l'altro di mm 30.

Sul telaio sono ricavati n. 10 fori di mm 9 di diametro. I fori sono 20 per il telaio dell'armadietto biposto.

Ai quattro angoli i bordi di mm 20 sono opportunamente scantonati, per consentire l'alloggiamento dei quattro piedi angolari. Il telaio medesimo poggia su quattro piedi a sezione angolare (tavola n. 22).

I lati interni del piede sono saldati ai bordi interni del telaio di base per la lunghezza di questi, mentre lo spigolo esterno è saldato per mm 10 circa per ogni lato.

### II.1.3. Fiancate (tavola n. 3)

Ogni armadietto ha due fiancate delle dimensioni di mm 1.950x550x30. Ciascuna di esse è costituita da un foglio di lamiera piegata ad angolo retto:

- una volta sulla parte posteriore così da costituire un bordo di mm 25;
- tre volte sulla parte anteriore in modo da formare un bordo frontale di mm 30, un bordo di profondità di mm 20 e un bordo di battuta anta di mm 12 che è raddoppiato all'interno.

Sul bordo di profondità di mm 20 e nella posizione che rilevasi dal campione, sono applicate tre cerniere a maschetto (tavola n. 20) saldate lungo l'intero perimetro di sovrapposizione con saldatura a "castolin", previa saldatura per punti elettrici.

Le cerniere, costituite in lamiera di mm 2, sono foggiate a forma di cardine avente le dimensioni di:

- altezza mm 35;
- diametro esterno mm 14;
- diametro interno mm 10.

Esse recano, all'estremità opposta al cardine, un'aletta ad angolo retto, con dimensioni indicate nella tavola n. 20. Nell'interno del cardine è fissato, con saldatura a "castolin", un maschetto di acciaio trafilato, cilindrico, del diametro di mm 10 e della lunghezza di mm 75, con estremità bombate.

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 equidistante dalle stesse.

### II.1.4. Parete di fondo (tavole n. 4)

E' costituita da una lamiera delle dimensioni di mm 1.950x598 per il monoposto e di mm 1.950x995 per il biposto che verrà saldata al bordo posteriore delle fiancate, del piano di copertura (cappello), del telaio di base e dei ripiani.

La parete è provvista di prese d'aria a feritoia, realizzate a gruppi di 3 feritoie ciascuno.

I gruppi sono complessivamente:

- 4 per il monoposto
- 8 per il biposto

disposti rispettivamente:

- n. 2 o n. 4 affiancati in corrispondenza della parte centrale, in alto di ciascun vano;
- n. 2 o n. 4 affiancati in corrispondenza della parte cassette e cassette/scarpiera di ciascun vano.

### II.1.5. Piano di copertura o cappello (tavole n. 5)

Gli armadietti hanno un piano di copertura delle dimensioni di mm 598x548 per il monoposto e di mm 998x548 per il biposto, piegato su tre ordini solo anteriormente.

### II.1.6. Ripiani

Internamente ogni vano ha due o tre ripiani a seconda che sia provvisto di tre cassette oppure di un cassetto ed un vano scarpiera:

- uno superiore, che delimita lo spazio cappelliera (tavola n. 6): esso è sagomato con piegatura, come da citato disegno, e munito di un profilato ad L di spessore 20/10, forato a passo costante (n. 13 fori) per l'aggancio delle grucce, applicato sulla faccia inferiore;

- uno intermedio, che delimita lo spazio abiti e nel caso dei vani con cassettera/scarpiera anche con funzione di sostegno delle guide di scorrimento del cassetto sottostante, come da tavola n. 7;
- uno inferiore, nel caso di armadietto con vano cassettera/scarpiera, che delimita orizzontalmente i due scomparti della scarpiera (tavola n. 8).

#### II.1.7. Vano cassettera (tavola n. 10)

Delimitato nella parte superiore dal piano intermedio e nella parte inferiore dal telaio di base; esso è dotato di 6 canotti ad omega sui quali vengono fissate le controguide, munite di cuscinetti in nylon, per lo scorrimento dei cassette, come da disegno tavole n. 12 e n. 10 pn. 11 e pn. 12.

I 6 canotti, di cui tre posti a sinistra e tre posti a destra, anteriormente sono nascosti da un profilo copricanottatura appuntato parallelamente alla fiancata con bordo con piega ribattuta, come da disegno tav. n. 7 bis.

#### II.1.8. Cassetti

Ciascun vano dell'armadietto è dotato di tre cassette scorrevoli su guide con cuscinetti in nylon (v. tavole n. 11 e n. 12) oppure di un solo cassetto con vano scarpiera.

I cassette devono potersi aprire agevolmente anche con battente aperto a 90 gradi.

#### II.1.9. Divisorio vano scarpiera

L'armadietto provvisto di un solo cassetto e del vano scarpiera, porta nel vano inferiore (scarpiera), fissato al centro del vano stesso, un divisorio verticale (v. tavola n. 9).

#### II.1.10. Anta di chiusura (tavola n. 13)

Gli armadietti hanno i vani chiusi da ante aventi ciascuna le dimensioni di:

- altezza mm 1.883;
- larghezza mm 533; mm 450 biposto.

Ogni anta è munita di maniglia e reca, fissati internamente, una cornice portasp specchio con relativo specchio ed un'asta portacravatta e asciugamano (tavole n. 17 e 18).

E', inoltre, rinforzata perimetralmente da canotti ad omega (punto 10 delle tavole n. 1 e n. 20).

Ogni anta è composta di:

- facciata, delle dimensioni sopra indicate, è costituita da una lamiera piegata sui quattro lati (una volta) ad angolo retto in modo da formare perimetralmente un bordo di mm 20; tale bordo viene raddoppiato con piegatura della lamiera a 180°; al centro ed a mm 55 dal bordo verticale della facciata è praticato un foro, del diametro di mm 10,2 per l'inserimento del perno di maniglia, accompagnato da altri quattro fori per il fissaggio, mediante rivetti, della piastra salva-porta, come da campione;
- salvaporta: è costituito da una piastra in acciaio inox satinato di mm 140x100 e dello spessore di mm 1. Su tale piastra è ricavato, superiormente, per stampaggio, un porta-cartellino.

Nella parete interna dell'anta, in corrispondenza della piastra, è applicata una contropiastra in lamiera con funzioni di rinforzo (v. tavola n. 14 part. 2). Su detta contropiastra, inferiormente e sull'asse longitudinale, è ricavata, per piegatura, un'aletta munita di foro del diametro di mm 9, come da succitato disegno.

### II.1.11. Sistema di chiusura

Il sistema di chiusura (v. tavola n. 14) 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 (10 MA) e con piani fresati per l'inserimento del ponticello che comanda le aste (alto e basso), nonché il chiavistello centrale (v. tavola n. 14 part. 1).

Tutto il suddetto sistema di chiusura è fissato, con un dado autofrenante, dall'interno dell'anta.

Il corpo cilindrico esterno presenta un'aletta (maniglia - v. tavola n. 14 - part. 3), 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.

La chiusura è integrata, all'esterno, dalla possibilità di applicare alla maniglia un lucchetto con chiave tipo Yale.

### II.1.12. Divisorio centrale per armadietto biposto (tavola n. 15)

È costituito da una lamiera delle dimensioni di mm 1.919x547 posto al centro del telaio di base, del piano di copertura e della parete di fondo.

Sulla parte anteriore del divisorio è saldato un canotto ad omega che forma il bordo di battitura delle ante (tavola n.16).

### II.2. Verniciatura

Gli armadietti sono verniciati nel seguente modo:

- E.I.: ante e cassetti in colore beige (codice RAL 1015);  
corpo e struttura in colore grigio chiaro (codice RAL 7035);
- A.M.: colore grigio chiaro (codice RAL 7035);
- M.M.: colore beige-avorio corrispondente al codice RAL 1015.

Nella verniciatura delle superfici, sia esterne che interne, deve essere impiegata vernice sintetica (a base di resine epossidiche od altra ugualmente 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: è costituito dall'applicazione di un prodotto a base di resine sintetiche avente 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, nonché i requisiti in appresso specificati. A verniciatura ultimata le superfici dovranno presentare un aspetto uniforme e brillante, esente da striature, abrasioni, opacità od altri difetti.

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 di fosfatazione.

### II.3. Specchio

Lo specchio ha lo spessore di mm 3 e le dimensioni di mm 230x185; deve, inoltre, essere molato superiormente e incorniciato, sui tre lati restanti, nell'apposita cornice metallica che è fissata sul rovescio dell'anta dell'armadietto (tavola n. 17).

### II.4. Grucce (v. tavola n. 21)

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

- lunghezza: mm 400;
- altezza d'arco (freccia): mm 110;
- altezza del gancio: mm 40;
- altezza totale della gruccia: mm 150.

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

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

## **CAPO III - IMBALLAGGIO**

### III.1. Imballaggio

Ogni armadietto deve essere imballato preventivamente con carta oppure fogli o sacchi in PVC per imballaggio di tipo commerciale, per proteggere le superfici esterne. Il manufatto va immesso in scatole di cartone ondulato a due onde BA, avente i seguenti requisiti:

- peso a mq: g. 310 (somma delle due grammature g/mq) delle due copertine escluso il foglio teso centrale con tolleranza del 5% in meno (UNI 6440-86);
- resistenza allo scoppio espresso in KP non inferiore a 1452 KP nelle singole prove (UNI 6443-88)

La chiusura delle scatole di cartone sarà completata dalla applicazione di nastro di carta gommata o autodesivo, su tutti i lati aperti.

Le scatole saranno serrate mediante reggetta in alto ed in basso, previa interposizione di quattro cantonali sugli angoli dei fianchi e quattro cuscinetti a spigolo sui vertici superiori delle scatole stesse. I cuscinetti dovranno essere di polistirolo espanso di adeguato spessore e resistenza.

Lo specchio è tenuto fermo nella sua cornice, all'interno dell'armadio, a mezzo di un tratto di nastro di carta gommata o autodesivo. Le grucce devono essere incartate e immesse in un cassetto che sarà fermato con un tratto di detto nastro.

In alternativa al predetto sistema di imballaggio, la ditta potrà predisporre l'imballaggio dei materiali con paraspigoli in polistirolo espanso, idonei a proteggere angoli e pannelli durante le operazioni di carico, trasporto e scarico, con l'impiego di materiali plastici termoretraibili di idoneo spessore.

### III.2. Contrasegni

Su due fianchi di ogni scatola devono essere apposte le seguenti indicazioni:

- sigla della Forza Armata (E.I. o A.M. o MM);
- denominazione e peso in Kg. del materiale;
- nominativo della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data).

## CAPO IV - NORME DI COLLAUDO

### IV. 1. Armadietto metallico

#### IV.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, nonché 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.

#### IV.1.2. Prove prestazionali

- apertura e chiusura con urto delle porte: UNI 8602;
- durata delle porte: UNI8607;
- 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".

### IV.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 di cui almeno 45 micron di vernice sintetica.

In caso di verniciatura con polveri epossidiche lo spessore del film secco formatosi deve essere non inferiore a 60 microns.

Lo spessore viene misurato con spessimetro 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 g. circa) da un'altezza di 30 cm.;

- resistenza alla corrosione: UNI 5687

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: UNI 9115

Valori: piani  $\geq 150$  giri;

superfici verticali  $\geq 50$  giri;

- resistenza al carbonato sodico: un pannello verniciato viene immerso in una soluzione al 3% di  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  solido p.p.a. in acqua distillata per 30 minuti primi alla temperatura di  $20^\circ \pm 5^\circ\text{C}$ ; 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 larghezza.

#### IV.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.

#### IV.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 V - TOLLERANZE**

Ove non espressamente previsto saranno consentite lievissime differenze in più o in meno sulle dimensioni, purché 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 VI - RIFERIMENTO AI DISEGNI E AL CAMPIONE UFFICIALE**

Per tutto quanto non specificato nelle presenti Condizioni Tecniche e disegni allegati, che ne fanno parte integrante, si fa riferimento ai campioni ufficiali, visibili presso il CERACOMILES di NAPOLI.

Allegati n. 22 disegni

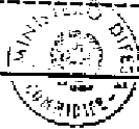
SPECCHIO RIPELOGATIVO DISEGNI  
ARMADIETTO MONOPOSTO E BIPOSTO  
CON SOLA CASSETTIERA

TAV.	DENOMINAZIONE	QUANTITA'		MATERIE PRIME	SPES- SORE
		MON.	BIP.		
3	FIANCATE	2		LAM.FE P01	8/10
4	PARETE DI FONDO	1		LAM.FE P01	8/10
5	PIANO DI COPERTURA (CAPPELLO)	1		LAM.FE P01	8/10
7	RIPIANO INTERMEDIO COPRICASSETTI	1	2	LAM.FE P01	8/10
7 bis	PROFILO COPRICANOTTATURA	2	4	LAM.FE P01	8/10
2	TELAIO DI BASE	1		LAM.FE P01	12/10
6	RIPIANO SUPERIORE	1	2	LAM.FE P01	8/10
10	CANOTTI-CASSETTIERA	6	12	LAM.FE P01	8/10
10	CONTROGUIDE-CASSETTI	6	12	LAM.FE P01	20/10
13	ANTA DI CHIUSURA	1	2	LAM.FE P01	8/10
20	CANOTTI ANTA	4	8	LAM.FE P01	8/10
20	CERNIERE A MASCHIETTO	2	6	LAM.FE P01	20/10
17	CORNICE PORTASPECCHIO	1	2	LAM.FE P01	8/10
18	PORTASCIUGAMANI E CRAVATTE	1	2	ACCIAIO ZINC	100/10
14	CHIUSURA COMPL. CONTROPIASTRA PIASTRA	1	2	LAM.FE P01	25/10
		1	2	Acciaio inox sat. 18/8Aisi 304	10/10
22	PIEDE ANGOLARE	4		LAM.FE P01	20/10
11	CASSETTI	3	6	LAM.FE P01	8/10
12	GUIDE CASSETTI E CUSCINETTO NYLON	6	12	LAM.FE P01	20/10
19	ANGOLARE PORTAGRUCCE	1	2	LAM.FE P01	20/10
21	GRUCCE	12	22	ACCIAIO ZINC	70/10

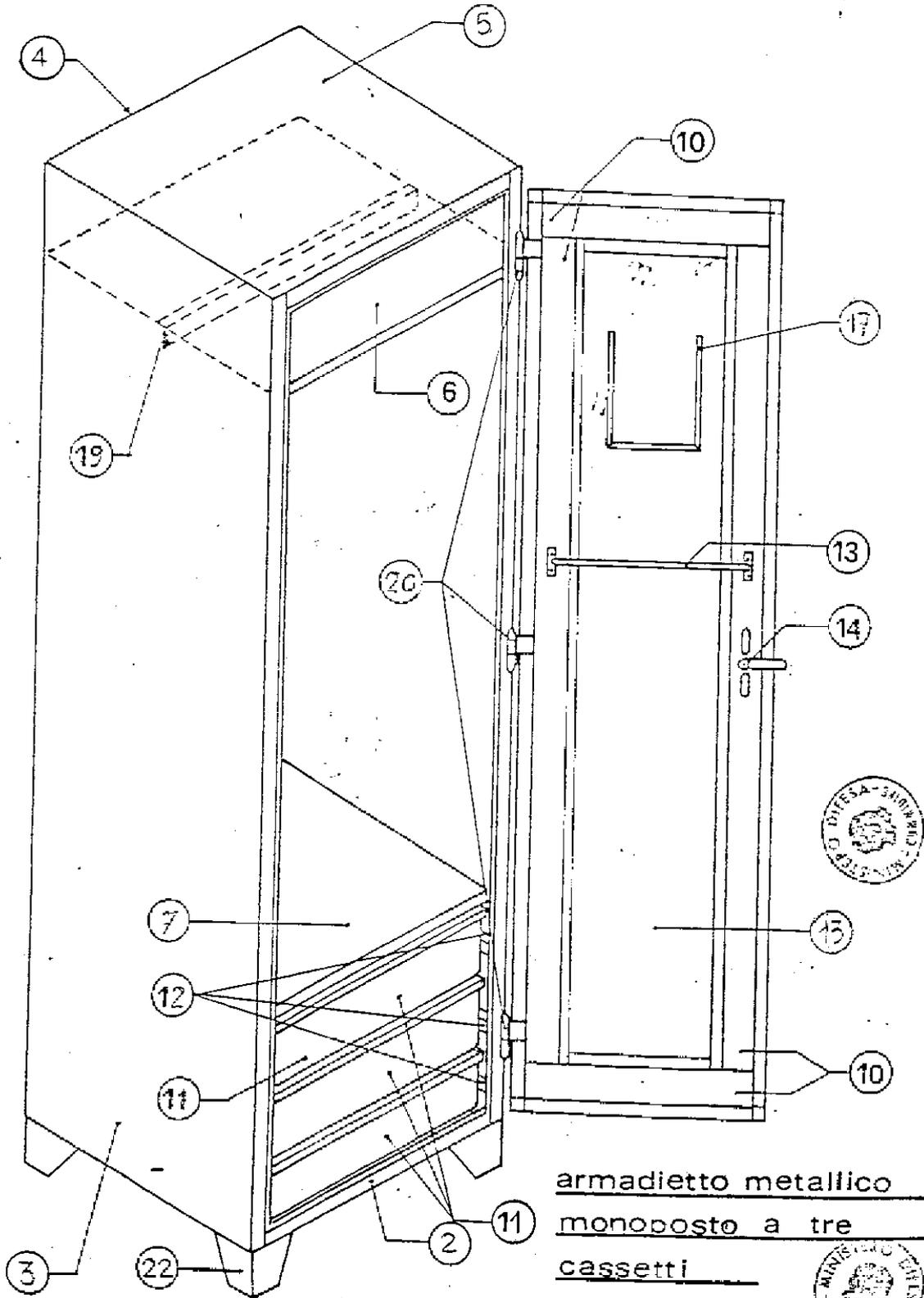


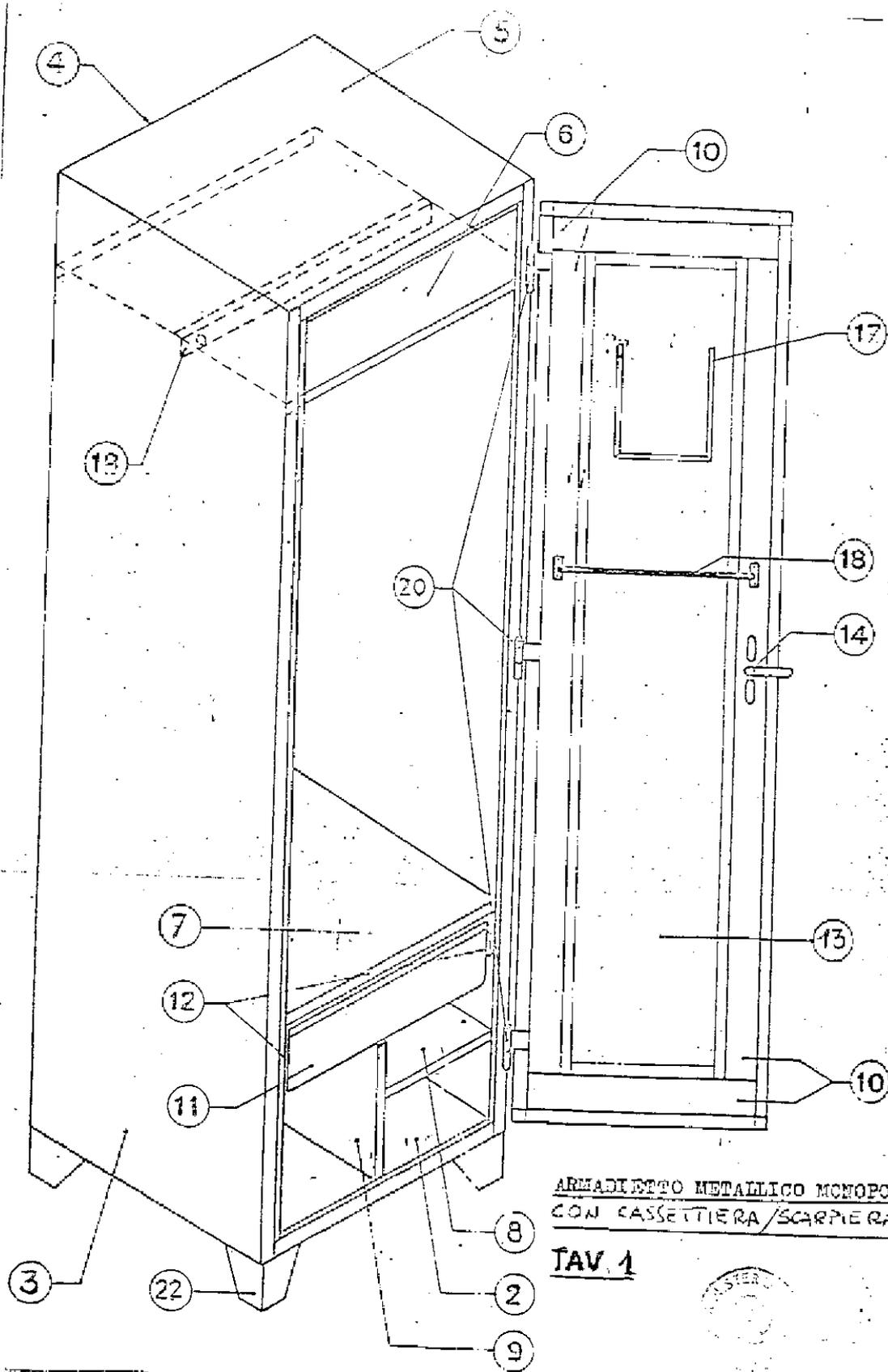
SPECCHIO RIFLEGGATIVO DISEGNI  
ARMADIETTO MONOPOSTO E BIPOSTO  
CON CASSETTIERA E SCARPIERA

TAV.	DENOMINAZIONE	QUANTITA'		MATERIE PRIME	SPESSEGGI
		MONG.	SIP.		
3	FIANCATA	2		LAM.FE PO1	8/10
4	PARETE DI FONDO	1		LAM.FE PO1	8/10
5	PIANO DI COPERTURA (CAPPELLO)	1		LAM.FE PO1	8/10
7	RIPIANO INTERMEDIO COPRICASSETTO	1	2	LAM.FE PO1	8/10
2	TELAIO DI BASE	1		LAM.FE PO1	12/10
6	RIPIANO SUPERIORE	1	2	LAM.FE PO1	8/10
8	RIPIANO INFERIORE	1	2	LAM.FE PO1	8/10
9	DIVISORIO VANO INFERIORE	1	2	LAM.FE PO1	8/10
13	ANTA DI CHIUSURA	1	2	LAM.FE PO1	8/10
20	CANTINI ANTA	4	8	LAM.FE PO1	8/10
20	CERNIERE A MASCHIETTO	3	6	LAM.FE PO1	20/10
17	CORNICE PORTASPECCHIO	1	2	LAM.FE PO1	8/10
18	PORTASCIOGAMANI E CRAVATTE	1	2	ACCIAIO ZINC.	100/10
14	CHIUSURA COMPL. CONTROPIASTRA PIASTRA	1	2	LAM.FE PO1	25/10
		1	2	Acciaio inox sat.13/8 AISI 304	10/10
22	PIEDE ANGOLARE	4		LAM.FE PO1	20/10
11	CASSETTI	1	2	LAM.FE.PO1	8/10
12	GULDE CASSETTO E CUSCINETTO NYLON	2	4	LAM.FE PO1	20/10
19	ANGOLARE PORTAGRUCCE	1	2	LAM.FE PO1	20/10
16	CANTO DIVISORIO CENTRALE	-	1	LAM.FE PO1	8/10
15	DIVISORIO CENTRALE	-	1	LAM.FE PO1	8/10
21	GRUCCE	13		ACCIAIO ZINC.	70/10
			22		



TAV. 1

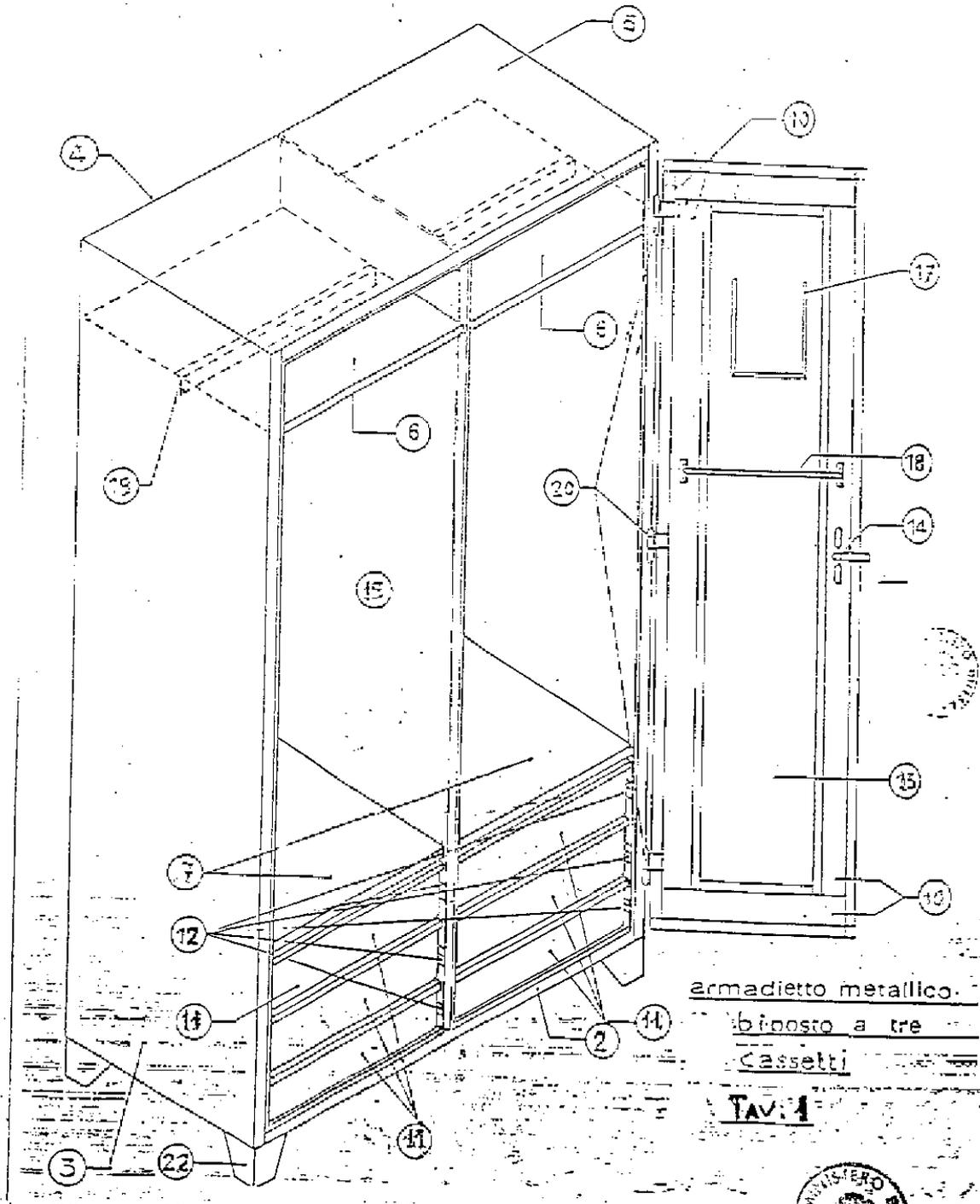




ARMADIO METALLICO MONOPOSTO  
 CON CASSETTIERA / SCARPIERA

TAV. 1



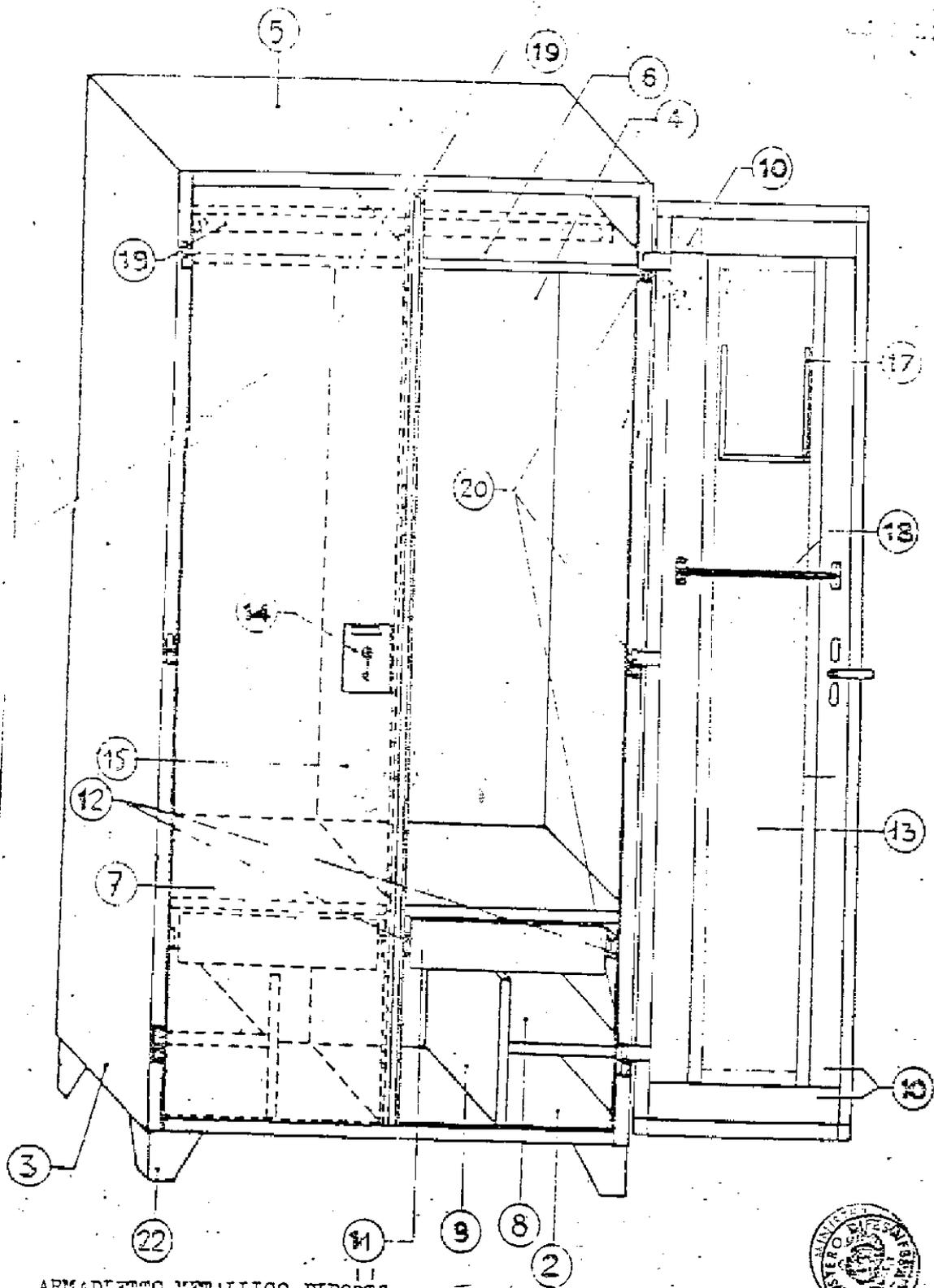


armadietto metallico  
 bi-posto a tre  
 cassetti

TAV. 1



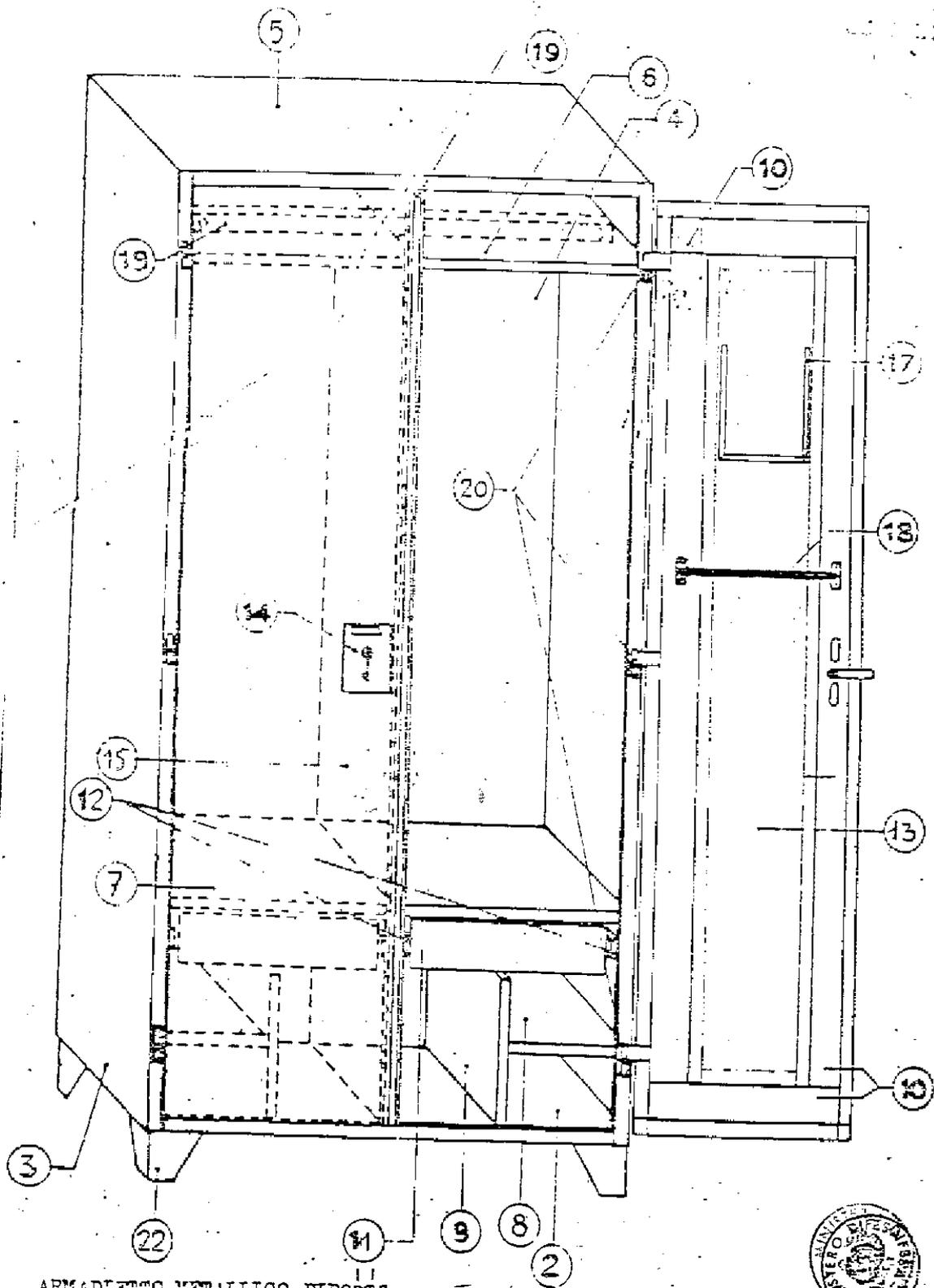
TAV. 1.



ARMADIETTO METALLICO HIPOSTO  
CON CASSETTIERA/SCHAPIERH

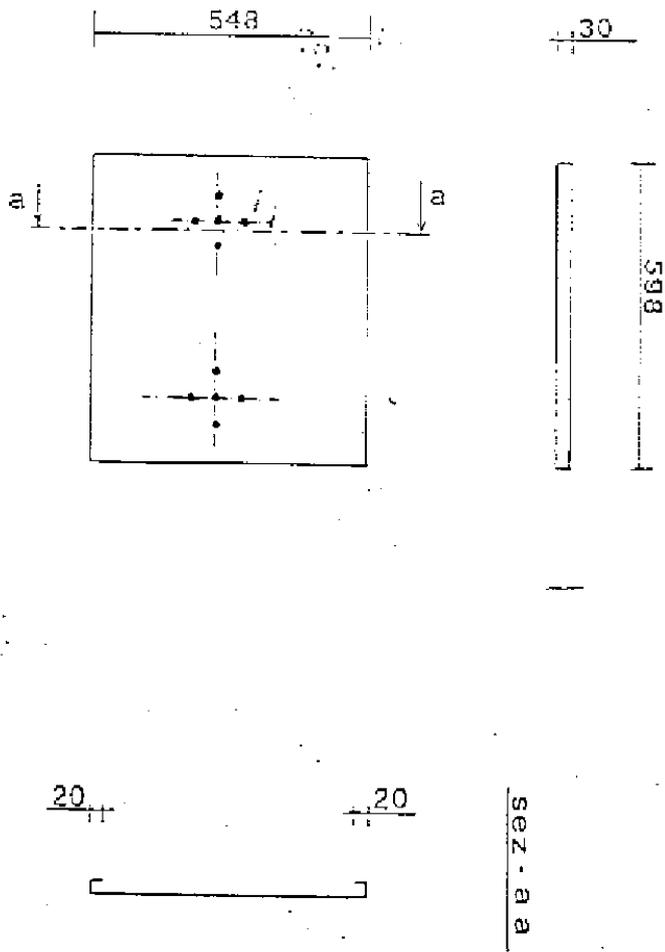


TAV. 1.



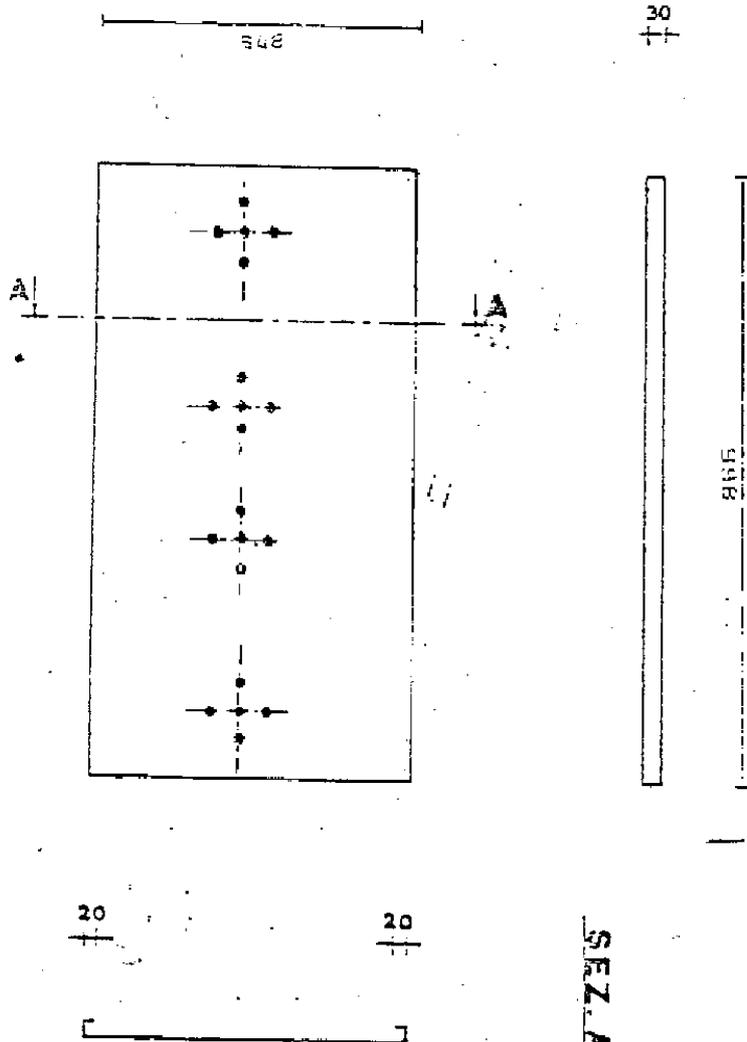
ARMADIETTO METALLICO HIPOSTO  
CON CASSETTIERA/SCHAPIERH





tan-2 telaio di base monoposto

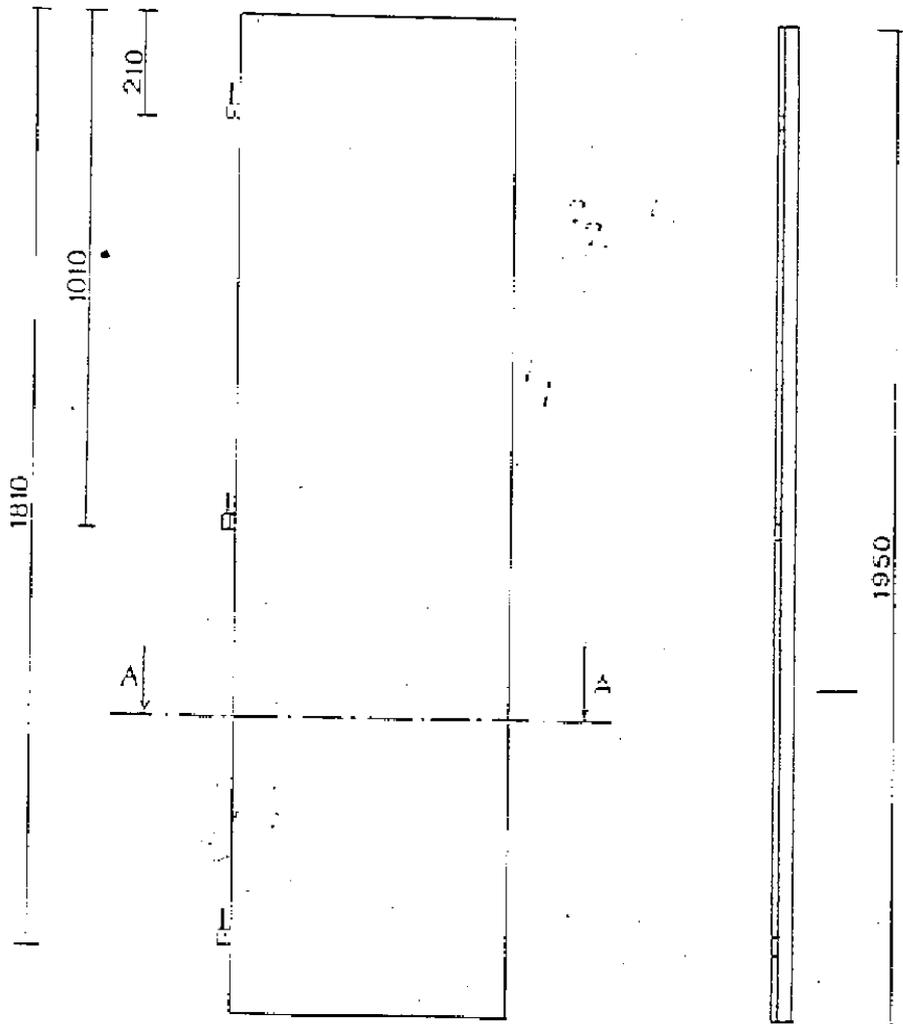




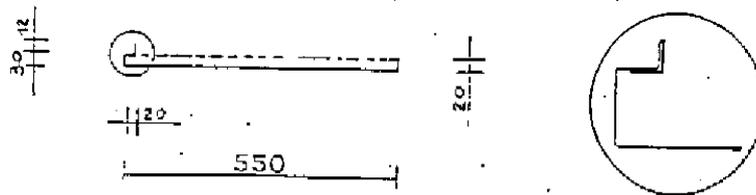
SEZ. AA

Tav. n. 2 TELAIO DI BASE BIPOSTO





sez - A A



tav. n. 3 fiancate



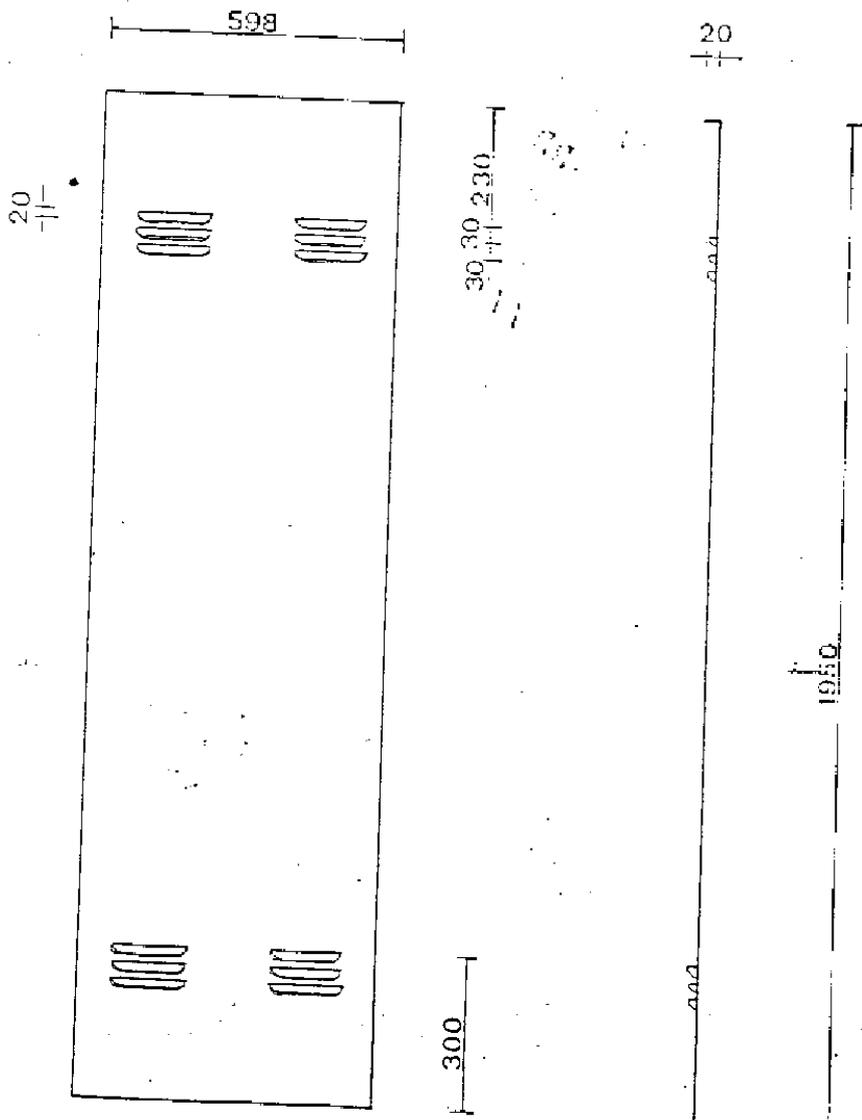


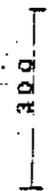
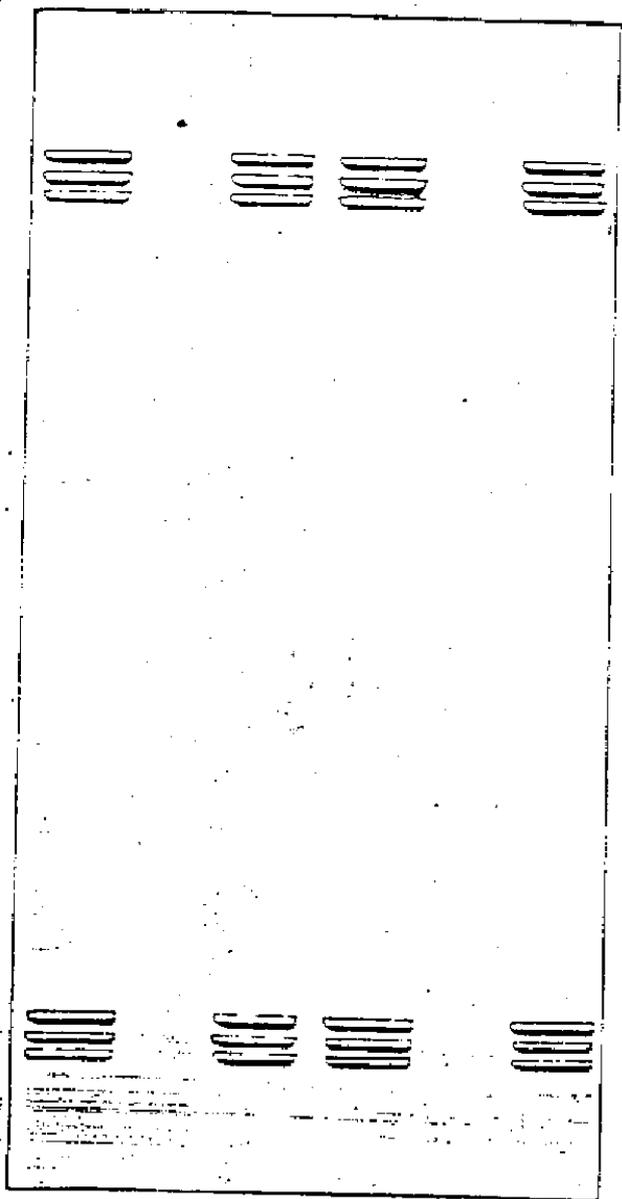
Fig. n. 4 parete di fondo monoposto



995

88

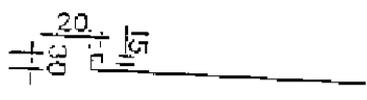
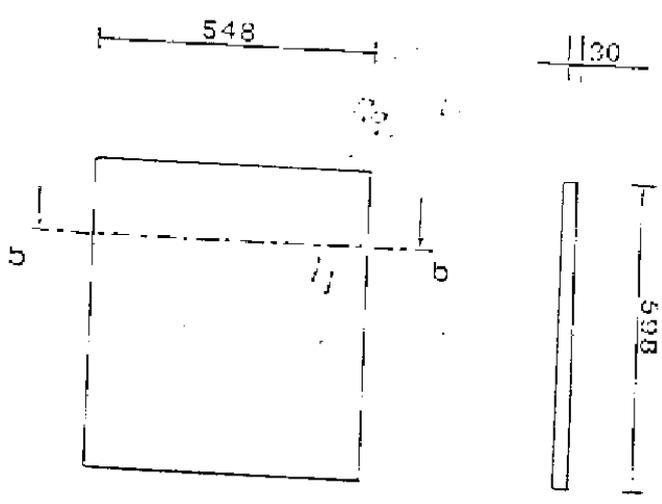
29



1950

tav. n. 4 pavete di fondo biposto

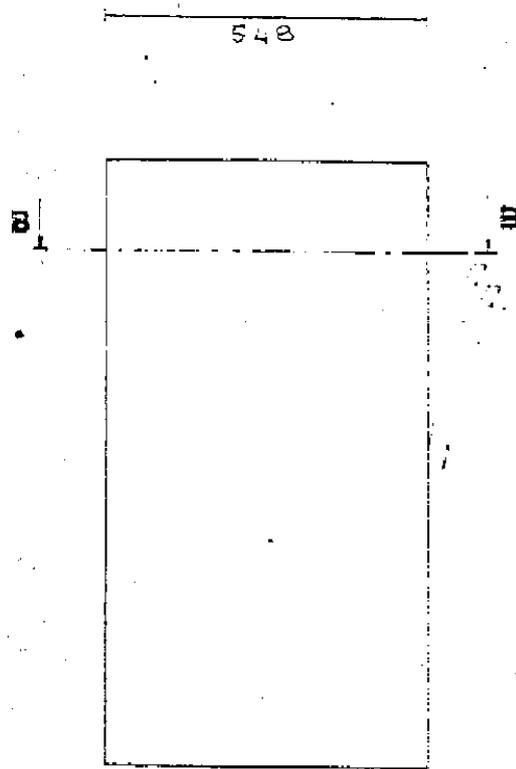




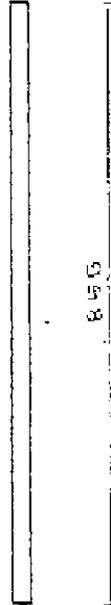
sez. b b



tav. n-5 Piano di copertura a cappello monoposto



30



20

30

15

**SEZ. BB**

tav. n. 5 PIANO DI COPERTURA e CAPPELLO BIPOSTO



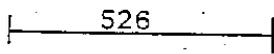
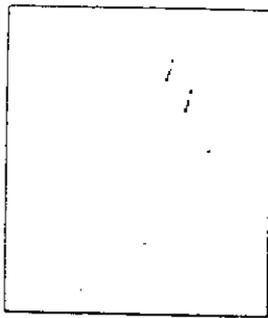
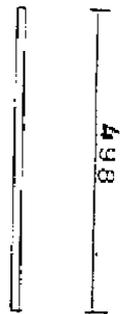
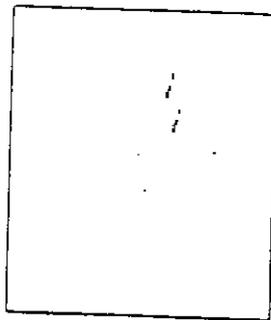
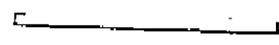


tavola-6 ripiano superiore monoposto



20

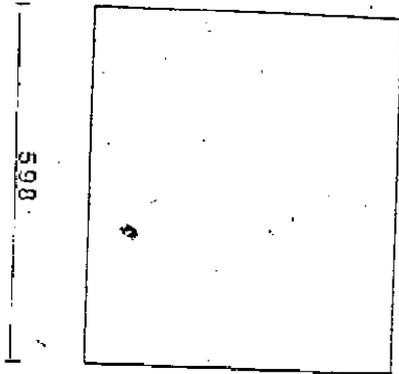
10



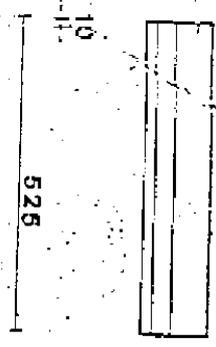
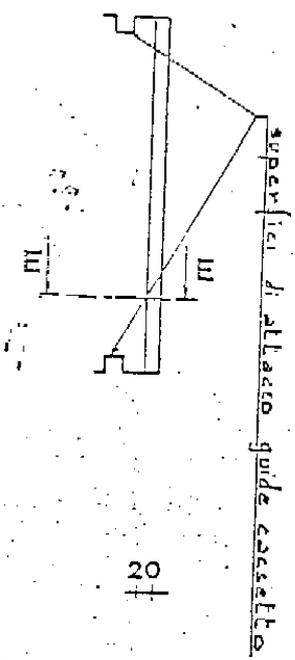
526

tav. n. 6 ripiano superiore bibosto





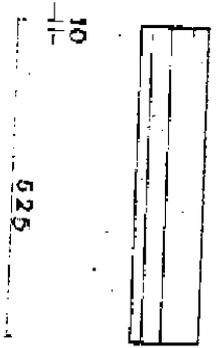
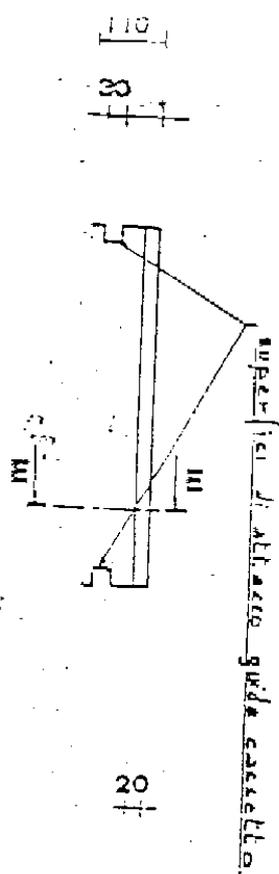
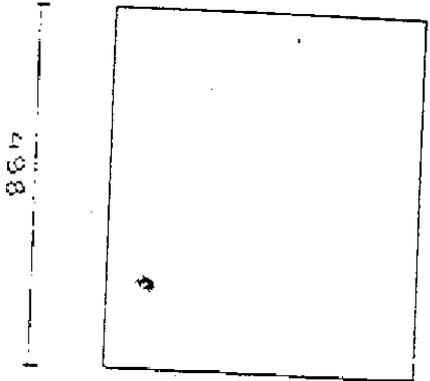
110  
3064



SEZ-EE



liv. n. 1 RIPIANO INTERMEDIO (COFFICASSETTO) MODOPASTA CASS/SCAPP.

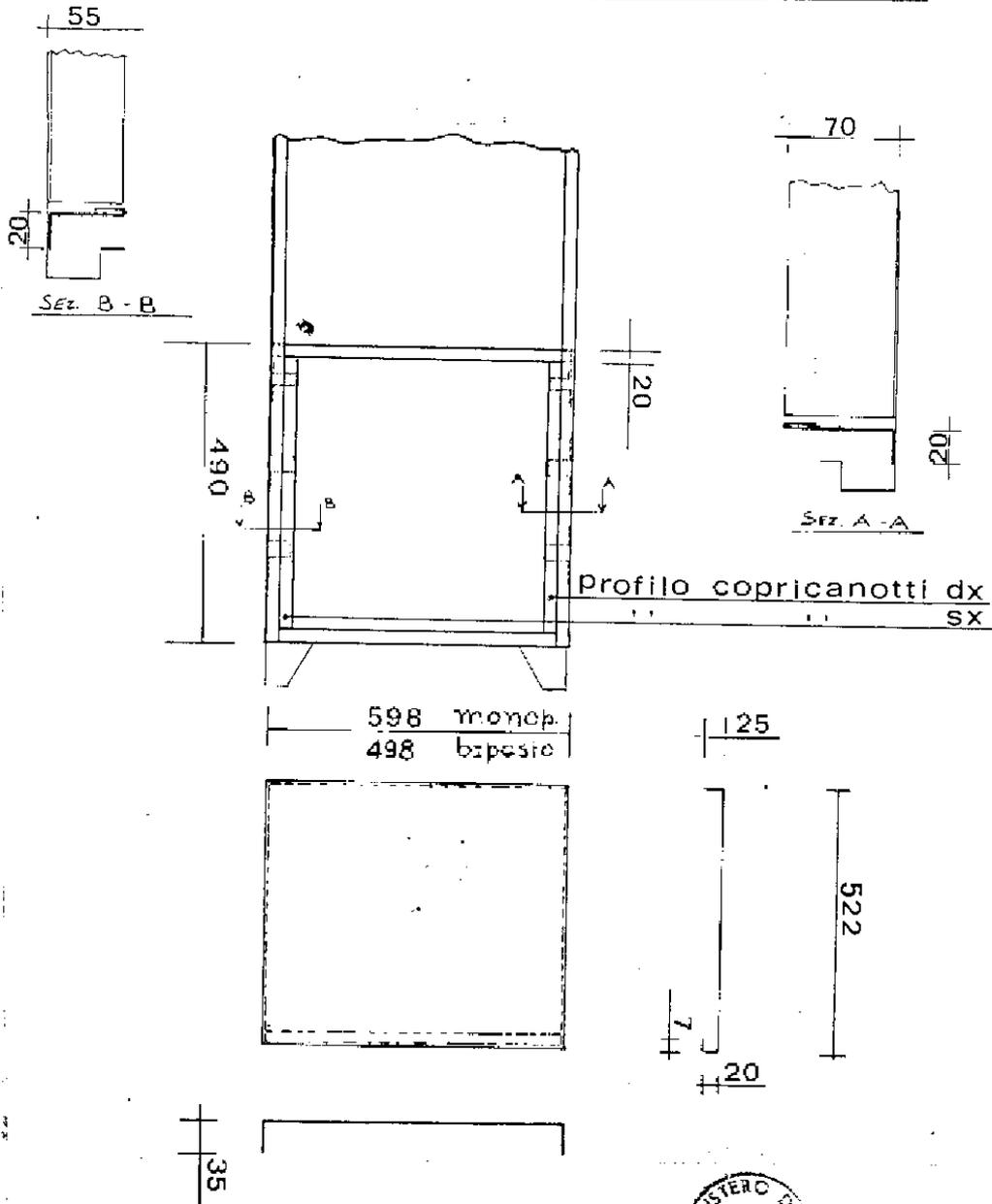


NEZ-EE

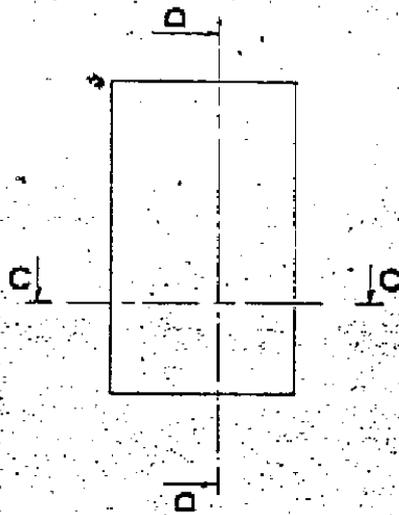
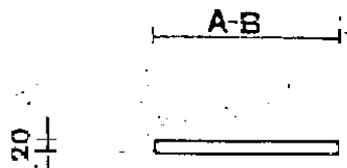


Tab. n. 7 RIPIANO INTERMEDIO (COPRICASSETTO) BIPOSTO CASS/SCARP.

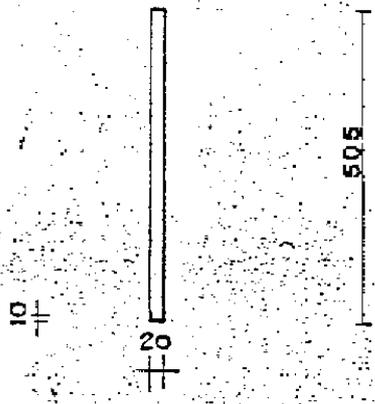
7 bis Profili copricanottatura



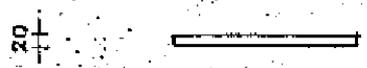
tav. 7 e 7 bis. ripiano intermedio copricassetto monobisposto  
con sola cassetteva



SEZ - D D

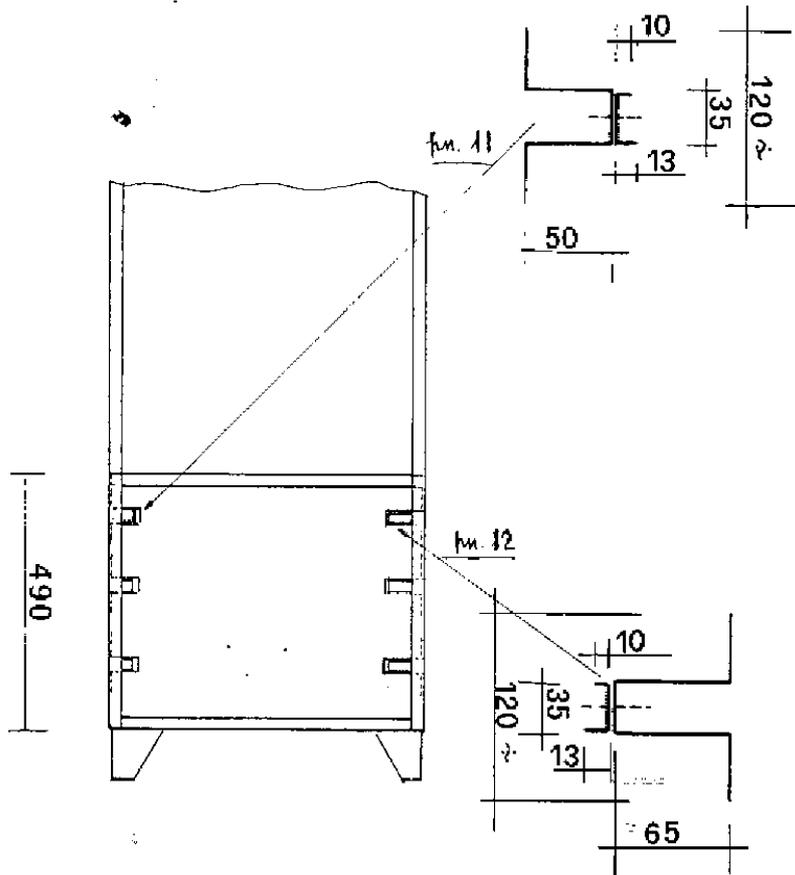


SEZ - C C



A 298 tav. N 8 PIANO INFERIORE  
 B 310 tav. N 9 DIVISORIO VANO INFERIORE



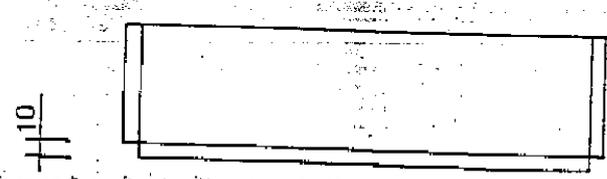
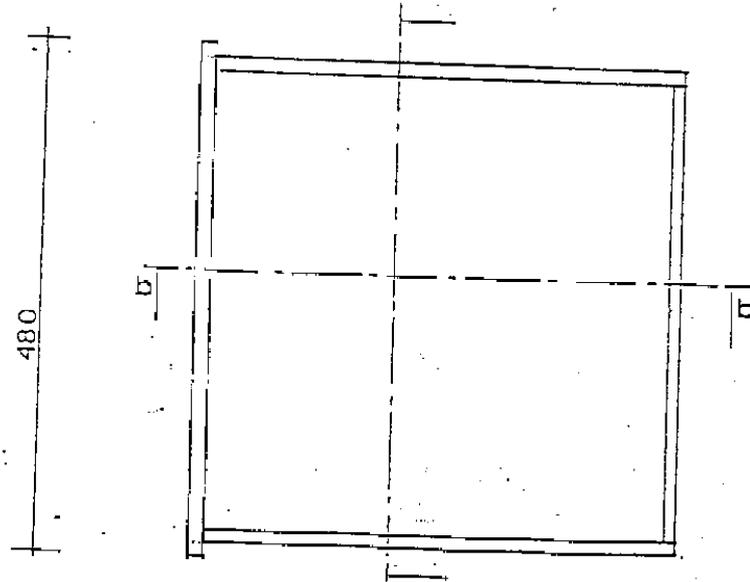
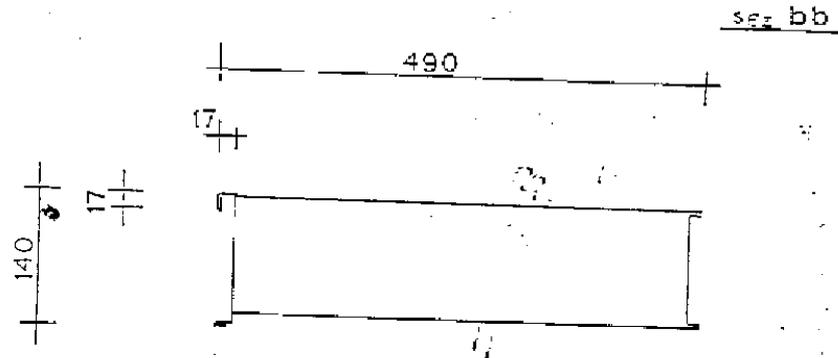


pn .11 = canotti cassettiera

pn .12 = controguide cassetti

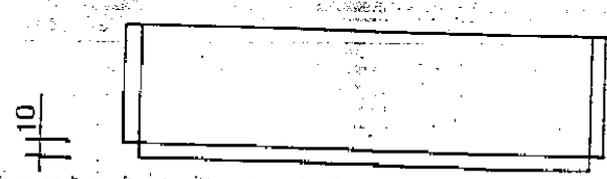
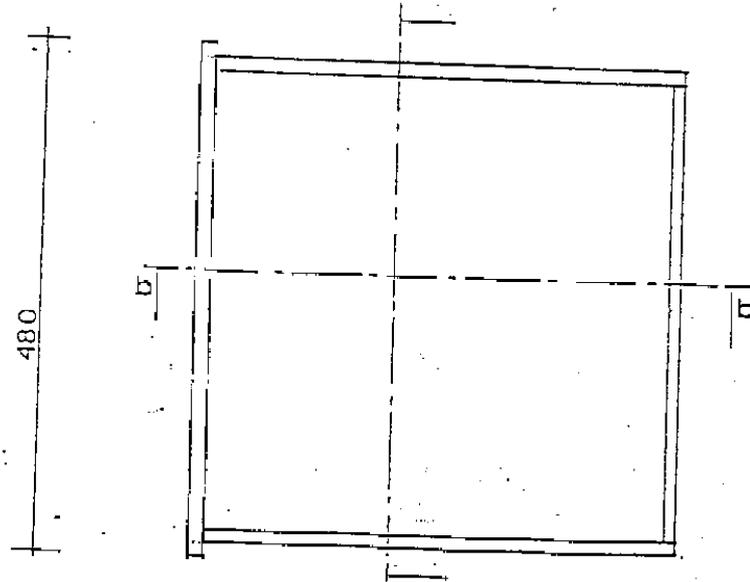
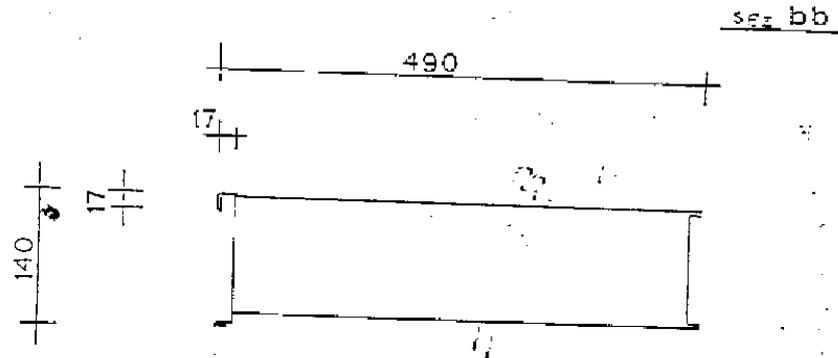


tav. n. - 10 vano cassettiera a 3 cassetti



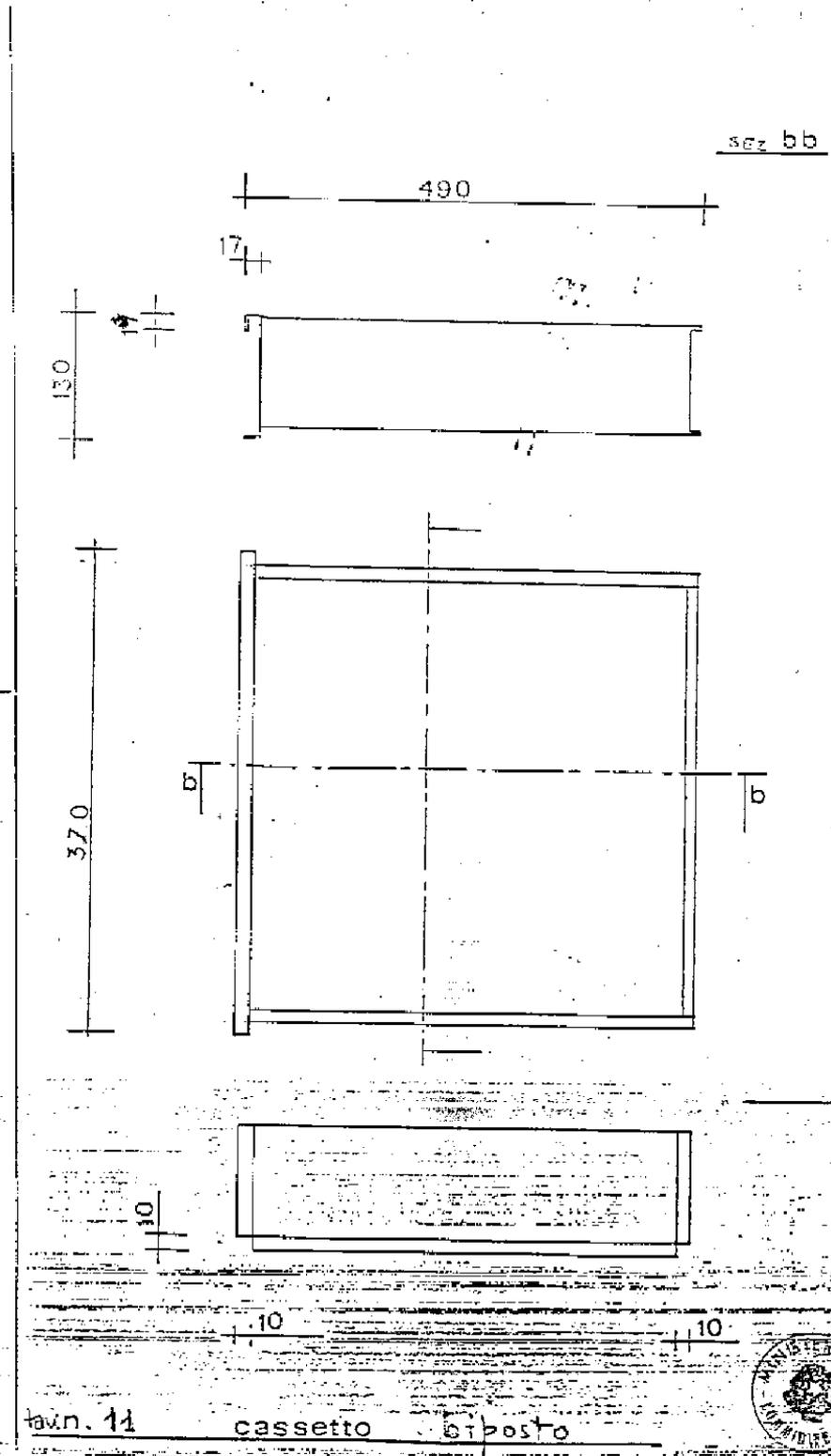
tav. 11 cassetto mono posto

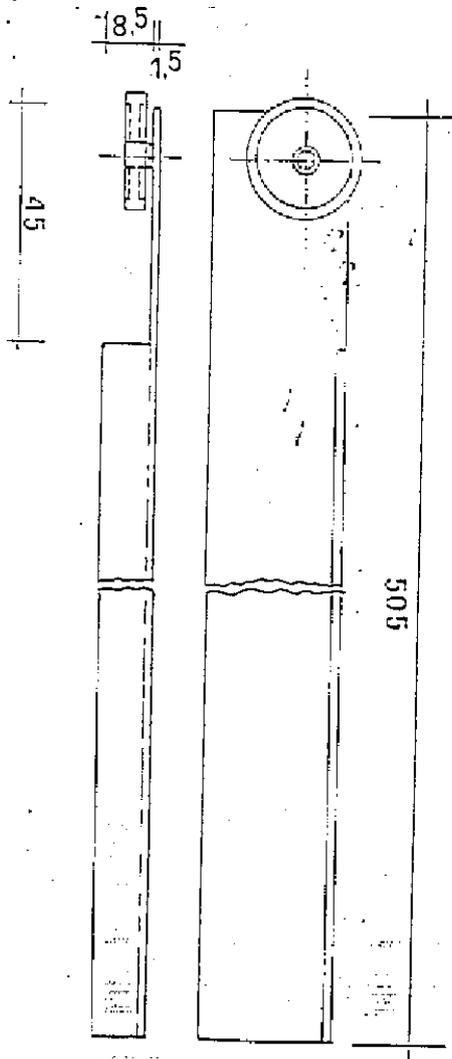




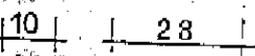
tav. 11 cassetto mono posto





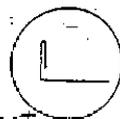
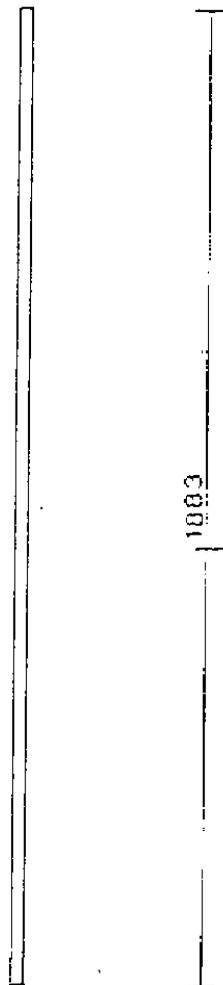
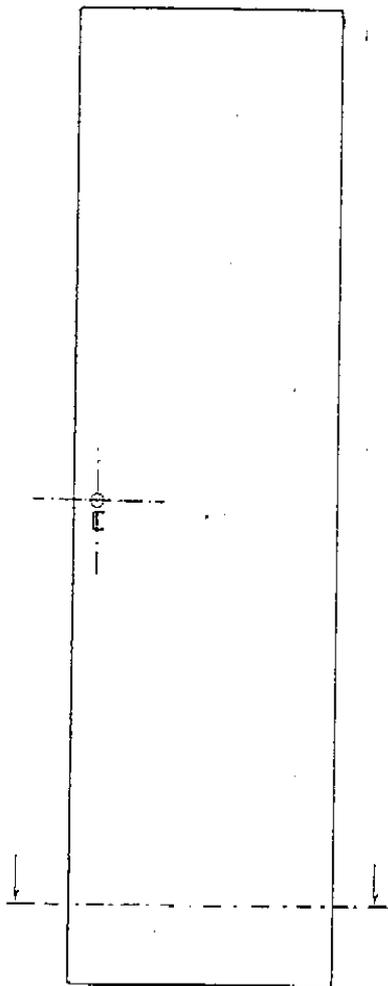
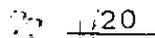
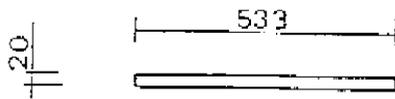


SCALA 1:1

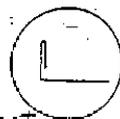
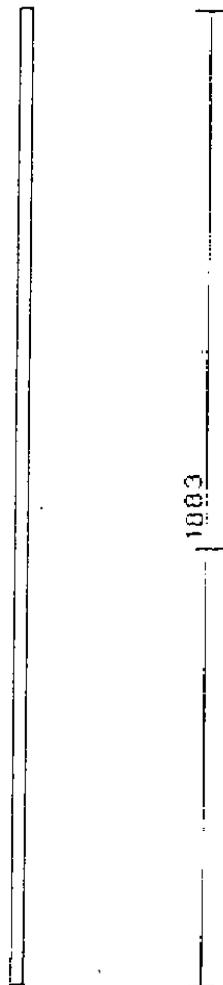
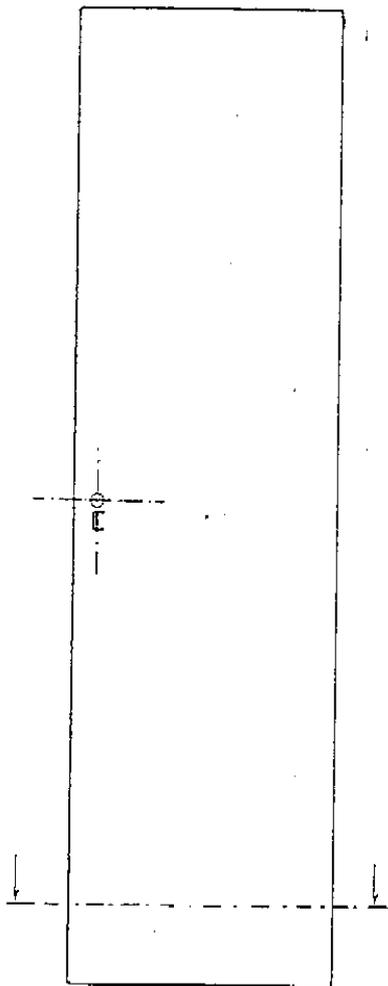
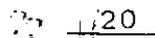
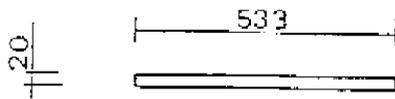


guide cassetto e  
tav. n. 42 cuscinetto in nylon





Lav. n. 13 anta di chiusura monoblocco



Lav. n. 13 anta di chiusura monoblocco

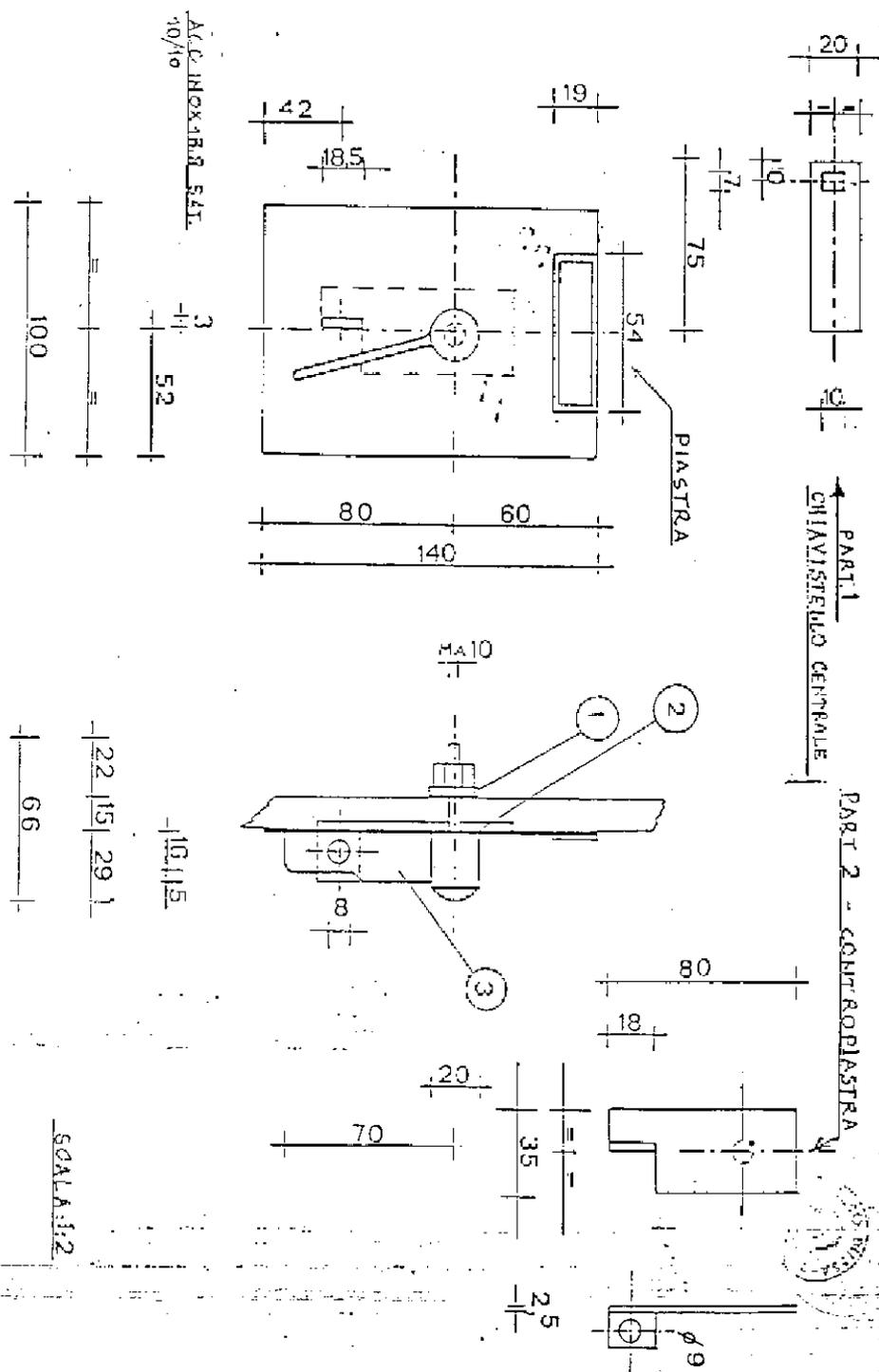
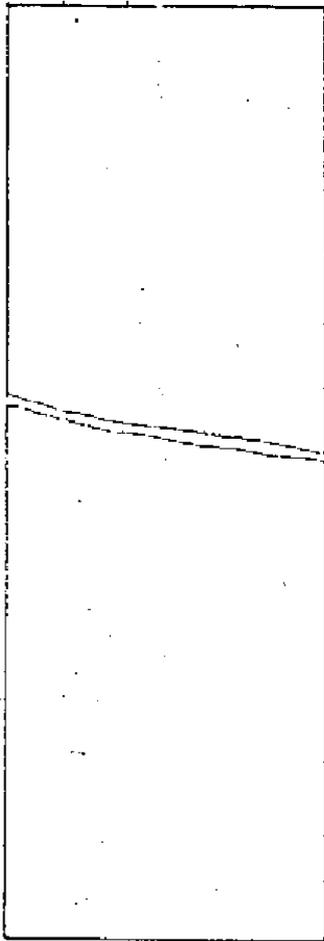
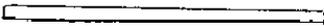


Fig. 14 SISTEMA DI CHIUSURA



1919

11  
20

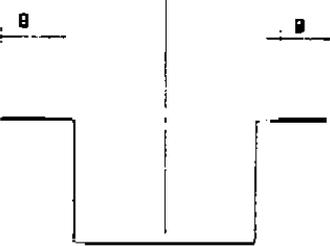
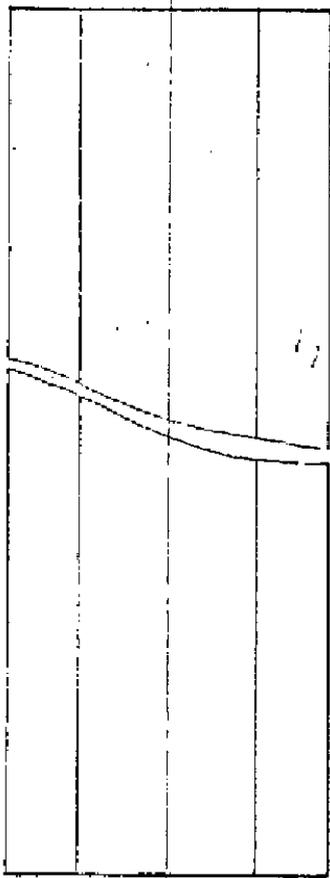
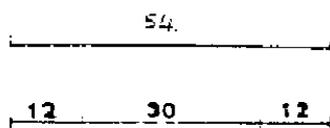


547



DIVISORIO CENTRALE BIPOSTO

Tav. n. 15

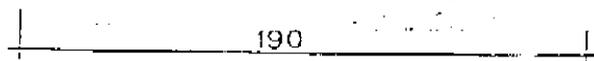
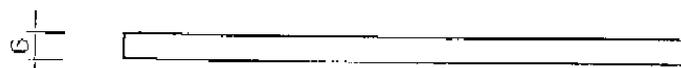
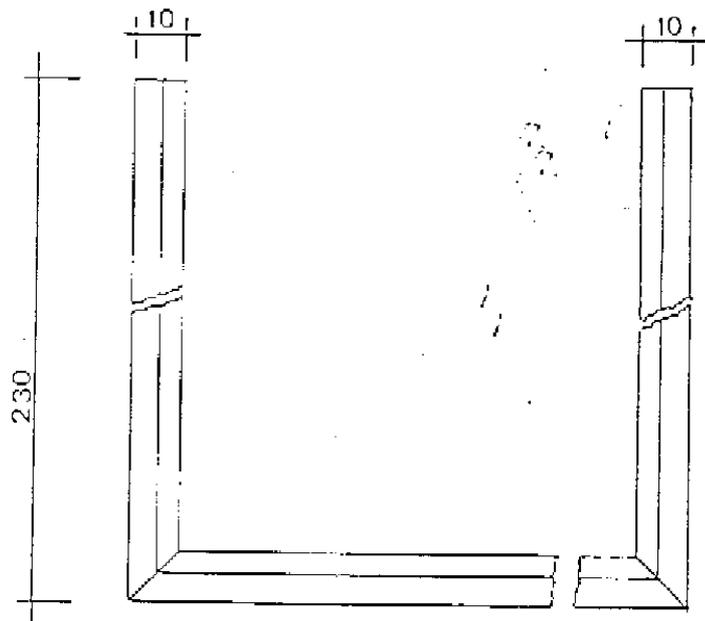


1890

10

TAV. 16 CARCOTO DIVISORIO CENTRALE 3. POSTO

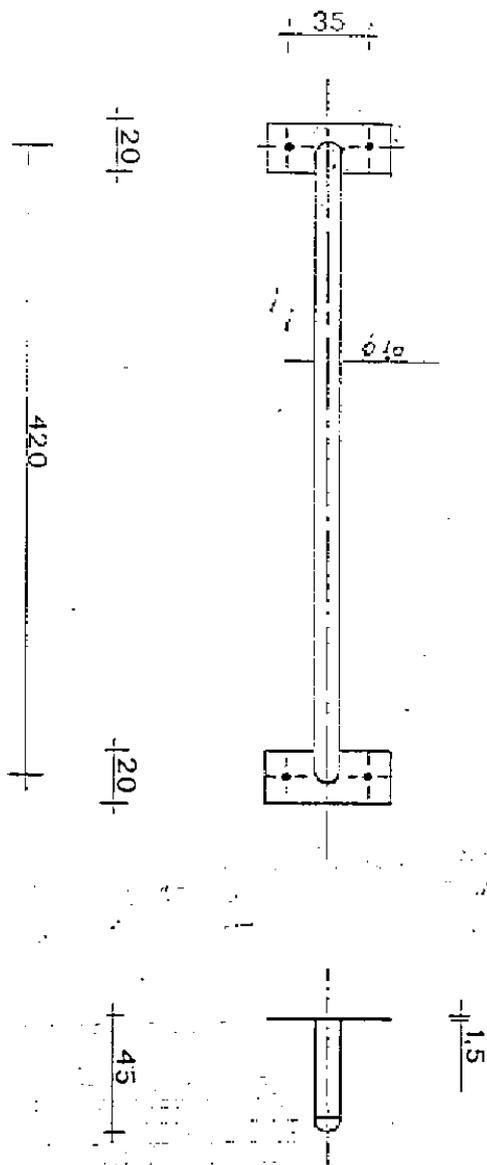




SCALA 1:1

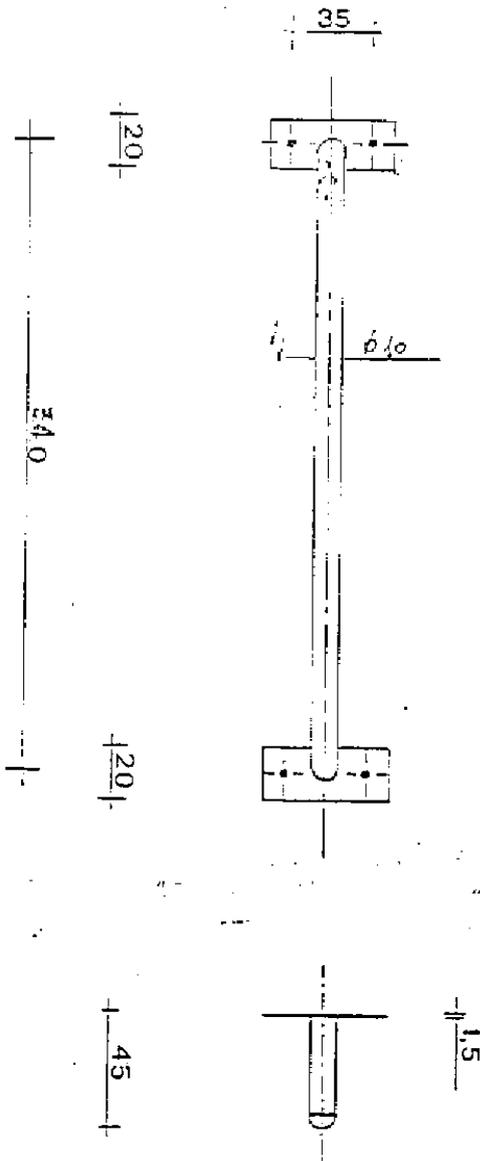
av. 17 cornice portaspeschio

SCALA 1:2



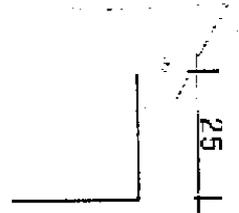
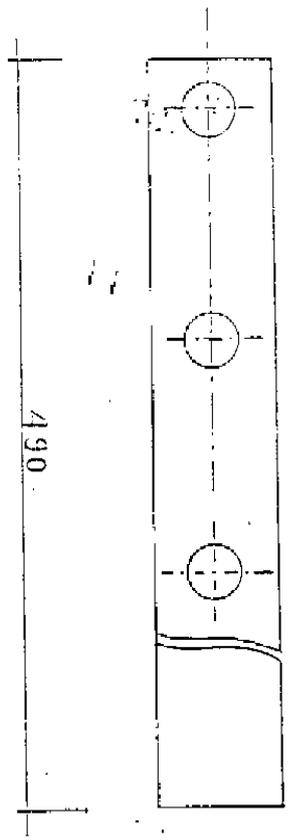
lav. n-18 portasciugamani e cravatte mano posto

SCALA 1:2



tav. n-18 portasciugamani e cravatte per sibosto

11 fori in classe 45<sup>o</sup> km

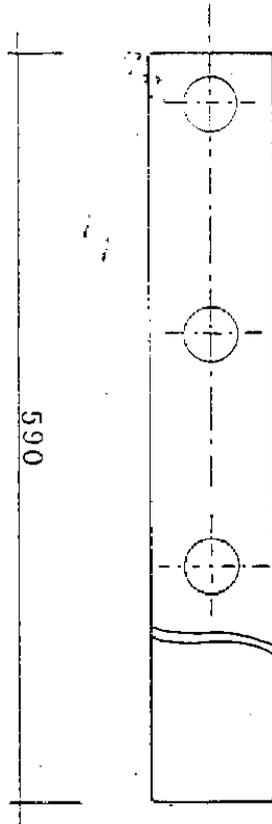


SCALA 1:1

tav. 19

angolare porta  
grucce per bitosta

13 fori interasse 45 mm



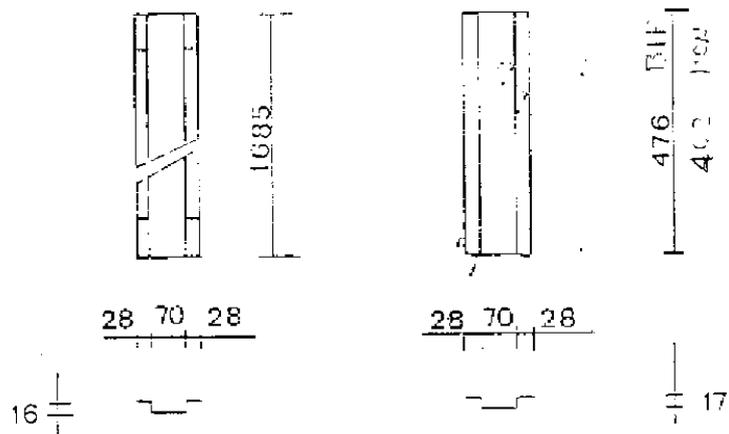
25

SCALA 1:1

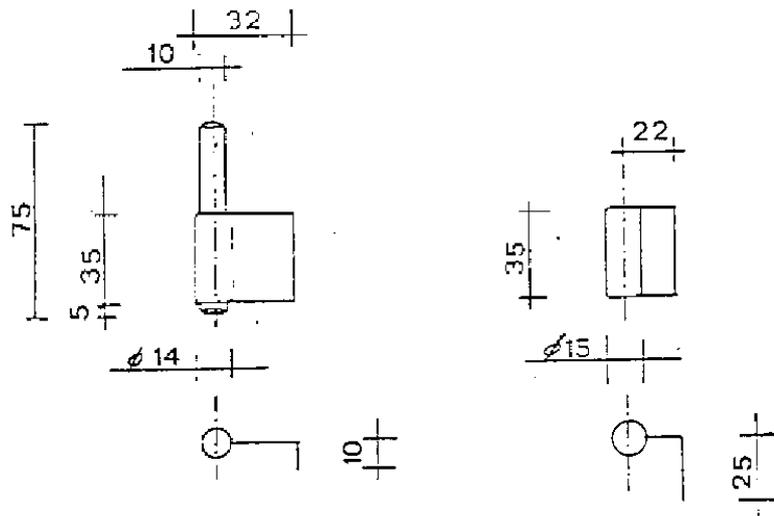


tav. 19

angolare porta  
grucce monoboste



Pn-10 canotti ante

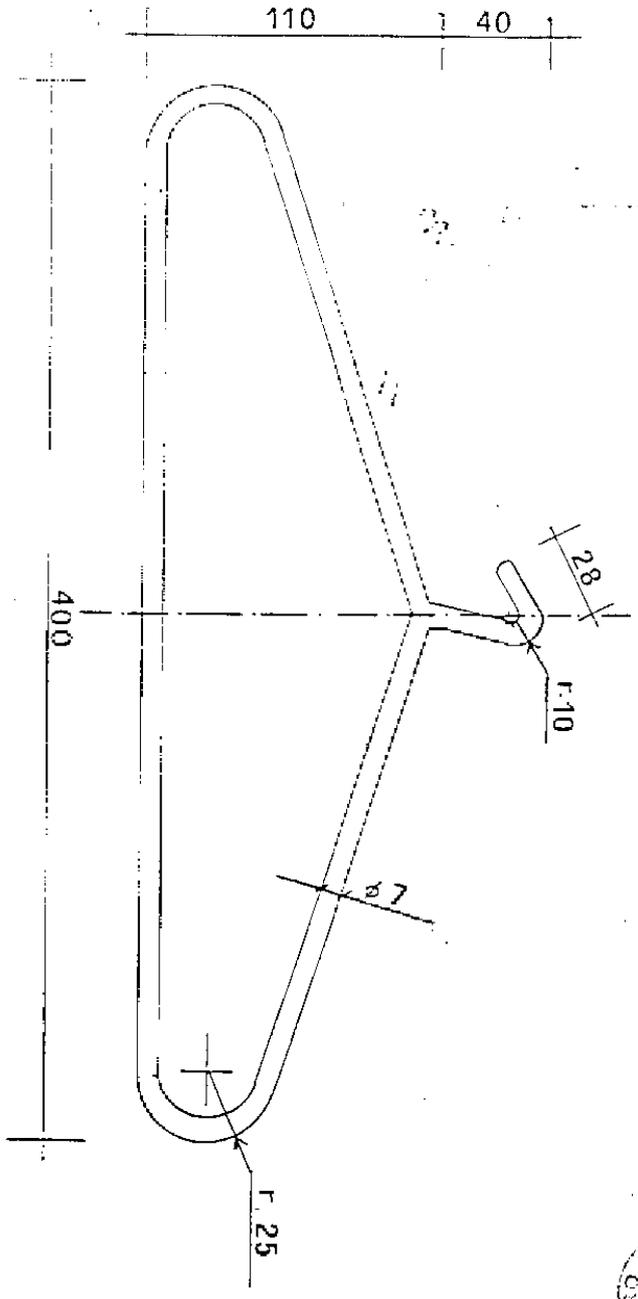


tav.n-20 cerniere a maschietto



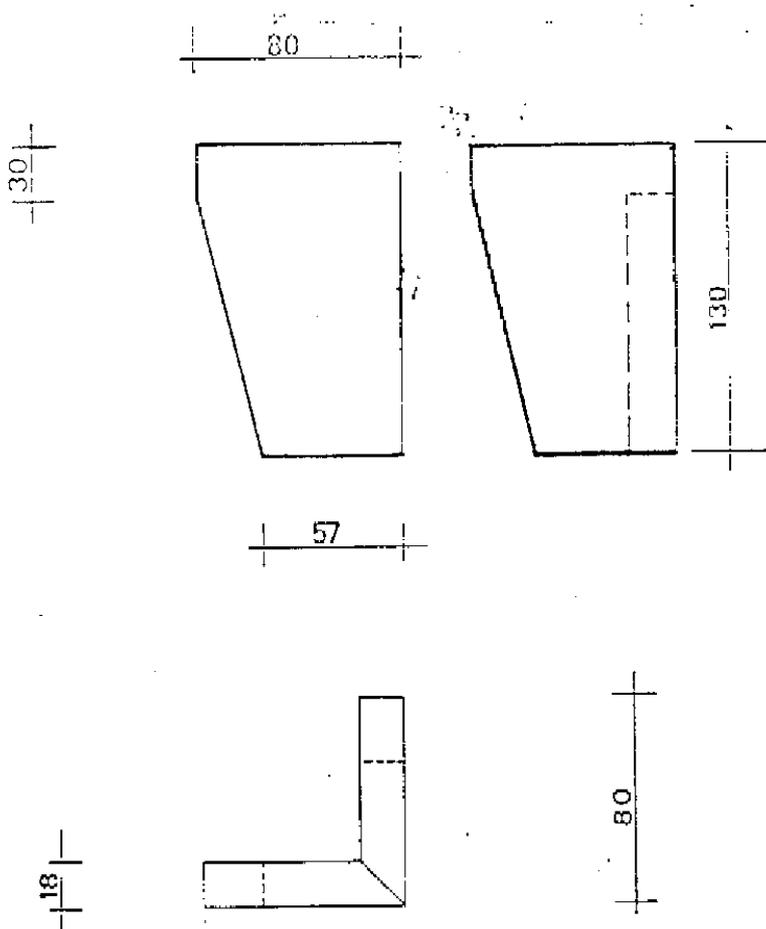
lav. n. 21

gruzcia



scala 1:2





Disegn 22 PIEDE ANGOLARE