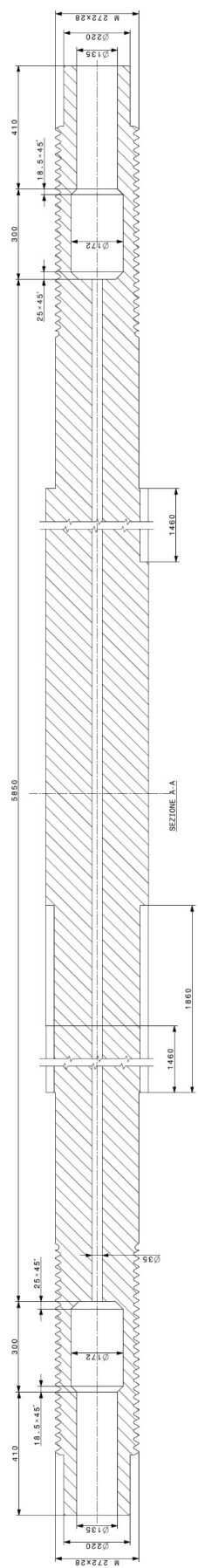
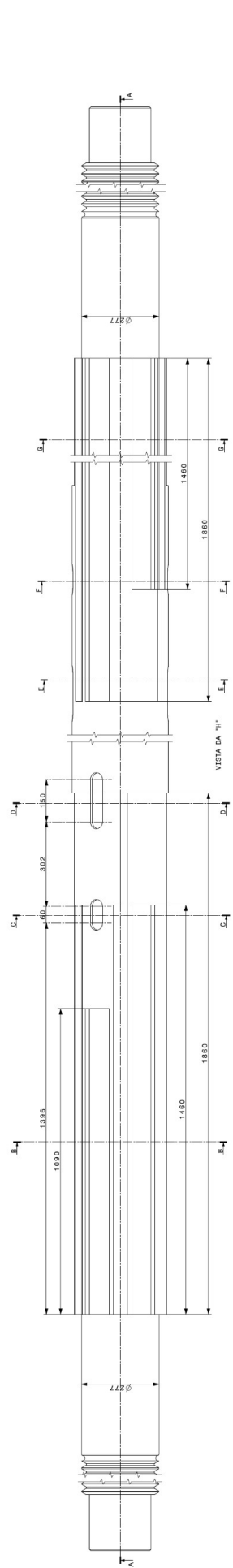
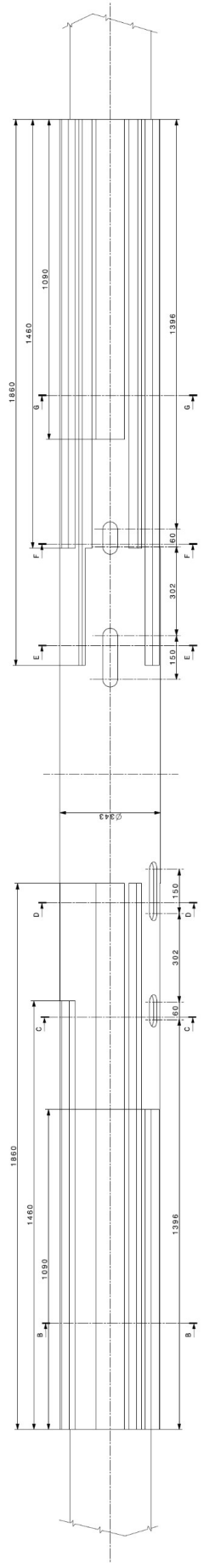


PROGETTO IGNITOR - Scheda del Palo Centrale

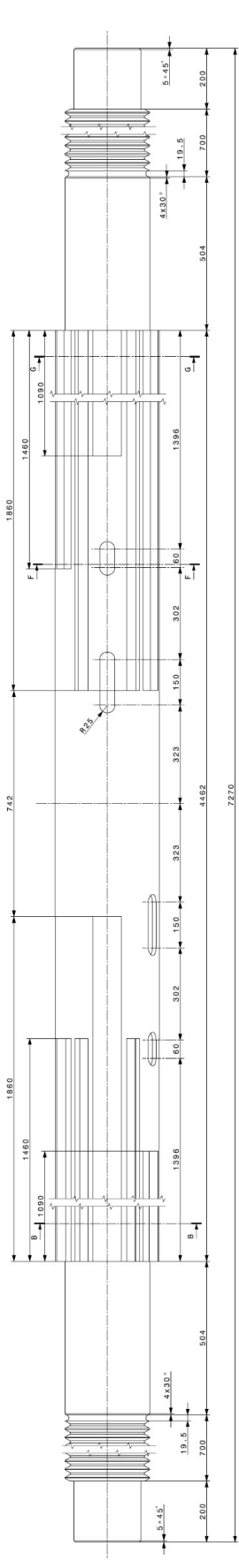
1. **Funzioni:** Il palo centrale è parte integrante di una struttura del sistema IGNITOR, le cui componenti principali sono: il sistema di campo toroidale, il sistema di campo poloidale, il montante centrale (il palo cilindrico con foro centrale passante), i morsetti a C (C-clamp), e la camera del plasma. La sua funzione principale è quella di reggere il solenoide centrale.
2. **Fornitura:** materiale forgiato AISI 316 LN per la costruzione e del palo e costruzione del medesimo
3. **Dimensioni del pezzo da realizzare (Palo):**
 - a. Diametro esterno: 343 mm + 15 mm di sovrametallo = 358 mm; sul diametro esterno si richiede il rispetto della tolleranza di 0.2 mm.
 - b. Diametro interno: 35 mm passante (alle due estremità c'è una ripresa di 135 mm)
 - c. Lunghezza: 7270 mm + 15 mm di sovrametallo = 7285
 - d. Peso 5500 Kg circa
 - e. Materiale: AISI 316 LN
 - f. Quantità: n° 1 pezzo
4. **Sforzi a cui è soggetto (risultati analisi strutturale):** precarico compressivo di 720 ton, e alla fine dell'impulso di 814 ton. Resistenza a forza verticale pi 450 ton.
5. **Pesi componenti:** 5 500 Kg peso totale del palo (inoltre va considerato il peso delle due testate, inferiore e superiore).
6. **Prove:** controllo delle dimensioni (assiale e circonferenziale) in Ditta. Devono essere forniti i certificati del materiale e delle prove non distruttive effettuate e un campione del materiale impiegato; inoltre devono essere specificate le dimensioni del sovrametallo necessario per la lavorazione di tornitura.
7. **Tempi di realizzazione:** 2 mesi circa.
8. **Interfaccia con solenoide centrale:** vanno rispettate le dimensioni nominali indicate nel disegno e le tolleranze dovute ai giochi di montaggio del palo e delle bobine (NB: La Ditta, in fase di costruzione, dovrà rispettare rigorosamente le dimensioni, le tolleranze prescritte e i segni geometrici di lavorazione indicati nel disegno valido per la costruzione. La Ditta, inoltre, prima di iniziare la lavorazione meccanica, dovrà fornire al committente la descrizione del ciclo di fabbricazione adottato).
9. **Trattamento Termico:** durante la forgiatura si richiede di ottenere un'ottima uniformità termica e di effettuare un trattamento termico di distensione per garantire al prodotto l'uniformità strutturale e le relative caratteristiche meccaniche.
10. **Certificazioni e prove richieste:**
 - a. certificato di Garanzia del materiale;
 - b. eventuali prove non distruttive effettuate con i relativi certificati di garanzia;
 - c. campione del materiale impiegato.
11. **Note:**
 - a. Durante la colata del pezzo occorrerà evitare la formazione di bolle interne al materiale.
 - b. Il Palo durante il suo funzionamento verrà fortemente sollecitato.



SEZIONE A-A



VERBA DA "H"



7270