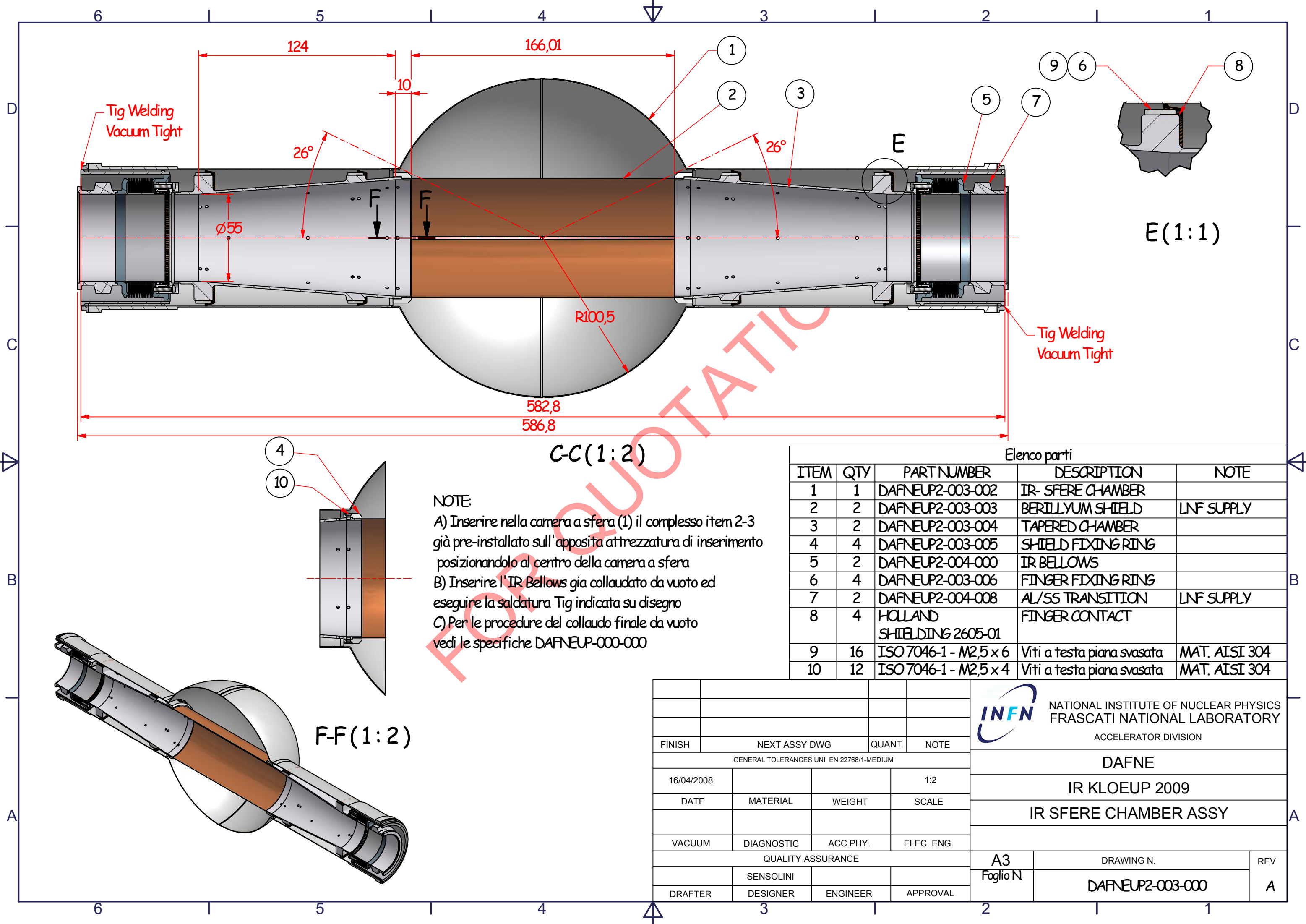




C-C(1:2)

F-F(1:2)

E(1:1)

NOTE:
A) Inserire nella camera a sfera (1) il complesso item 2-3 già pre-installato sull'apposita attrezzatura di inserimento posizionandolo al centro della camera a sfera
B) Inserire l'IR Bellows già collaudato da vuoto ed eseguire la saldatura Tig indicata su disegno
C) Per le procedure del collaudo finale da vuoto vedi le specifiche DAFNEUP-000-000

Elenco parti

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	NOTE
1	1	DAFNEUP2-003-002	IR- SFERE CHAMBER	
2	2	DAFNEUP2-003-003	BERILLYUM SHIELD	LNF SUPPLY
3	2	DAFNEUP2-003-004	TAPERED CHAMBER	
4	4	DAFNEUP2-003-005	SHIELD FIXING RING	
5	2	DAFNEUP2-004-000	IR BELLOW	
6	4	DAFNEUP2-003-006	FINGER FIXING RING	
7	2	DAFNEUP2-004-008	AL/SS TRANSITION	LNF SUPPLY
8	4	HOLLAND SHIELDING 2605-01	FINGER CONTACT	
9	16	ISO 7046-1 - M2,5 x 6	Viti a testa piana svasata	MAT. AISI 304
10	12	ISO 7046-1 - M2,5 x 4	Viti a testa piana svasata	MAT. AISI 304



NATIONAL INSTITUTE OF NUCLEAR PHYSICS
FRASCATI NATIONAL LABORATORY
ACCELERATOR DIVISION

DAFNE
IR KLOEUP 2009
IR SFERE CHAMBER ASSY

A3
Foglio N

DRAWING N.
DAFNEUP2-003-000

REV
A

FINISH	NEXT ASSY DWG	QUANT.	NOTE
GENERAL TOLERANCES UNI EN 22768/1-MEDIUM			
16/04/2008			1:2
DATE	MATERIAL	WEIGHT	SCALE
VACUUM	DIAGNOSTIC	ACC.PHY.	ELEC. ENG.
QUALITY ASSURANCE			
	SENSOLINI		
DRAFTER	DESIGNER	ENGINEER	APPROVAL