



ISTITUTO STATALE D'ISTRUZIONE SUPERIORE

“Raffaello Foresi”



LICEO CLASSICO – LICEO SCIENTIFICO - LICEO SCIENZE UMANE – LICEO SCIENZE APPLICATE “FORESI” ISTITUTO PROFESSIONALE PER L'INDUSTRIA E L'ARTIGIANATO - ISTITUTO ALBERGHIERO E DELLA RISTORAZIONE “BRIGNETTI”  
AGENZIA FORMATIVA - B.U.R.T. DECRETO N. 13999 – 19.12.2016



 UNIONE EUROPEA	<b>FONDI STRUTTURALI EUROPEI</b>	<b>pon</b> 2014-2020	 MIUR	Ministero dell'Istruzione, dell'Università e della Ricerca Dipartimento per la Programmazione Direzione Generale per interventi in materia di edilizia scolastica, per la gestione dei fondi strutturali per l'istruzione e per l'innovazione digitale Ufficio IV
PER LA SCUOLA - COMPETENZE E AMBIENTI PER L'APPRENDIMENTO (FSE-FESR)				

I.S.I.S. "R. FORESI" PORTOFERRAIO  
Prot. 0000606 del 30/01/2019  
06-02 (Uscita)

ALL'ALBO  
AGLI ATTI  
AL SITO WEB  
ALLA AMMINISTRAZIONE TRASPARENTE

**CUP: C98G17000090007**

**CIG: 75521642E3**

**Oggetto: Collaudo Progetto - 10.8.1.B2 - Laboratori professionalizzanti - Progetto: 10.8.1.B2-FESRPON-TO-2018-44 – R.A.M.P.A.N.T.I.**

**LOTTO N. 10**

L'anno duemiladiciannove, il giorno 30 del mese di gennaio alle ore 11:00 presso l'ISIS Foresi di Portoferraio in località Concia di Terra, si è riunito il gruppo di lavoro per effettuare il collaudo del Progetto Fondi Strutturali Europei – Programma Operativo Nazionale “Per la scuola, competenze e ambienti per l'apprendimento” 2014-2020.Asse II - Infrastrutture per l'istruzione – Fondo Europeo di Sviluppo Regionale (FESR) - Obiettivo specifico – 10.8 – “Diffusione della società della conoscenza nel mondo della scuola e della formazione e adozione di approcci didattici innovativi” – **Azione 10.8.1 Interventi infrastrutturali per l'innovazione tecnologica, laboratori di settore e per l'apprendimento delle competenze chiave. Sotto-azione 10.8.1.B2 - Laboratori professionalizzanti - Progetto: 10.8.1.B2-FESRPON-TO-2018-44 – R.A.M.P.A.N.T.I.**

Responsabile del procedimento Prof Enzo Giorgio Fazio  
e-mail: [enzogiorgio.fazio@gmail.com](mailto:enzogiorgio.fazio@gmail.com)  
tel. n.: + 39 0565 - 915036

Via Carlo Bini, 4 – 57037 Portoferraio (LI)  
tel. 0565915036 - fax 0565930374 e-mail:  
[liis00100t@istruzione.it](mailto:liis00100t@istruzione.it)  
posta elettronica certificata [liis00100t@pec.istruzione.it](mailto:liis00100t@pec.istruzione.it)  
P.I.: 82002150496 – CODICE UFFICIO UNIVOCO: UFSRVQ  
– [www.isisforesi.gov.it](http://www.isisforesi.gov.it)

Referente:  
e-mail:



ISTITUTO STATALE D'ISTRUZIONE SUPERIORE  
 "Raffaello Foresi"



LICEO CLASSICO – LICEO SCIENTIFICO - LICEO SCIENZE UMANE – LICEO SCIENZE APPLICATE "FORESI" ISTITUTO PROFESSIONALE PER L'INDUSTRIA E L'ARTIGIANATO - ISTITUTO ALBERGHIERO E DELLA RISTORAZIONE "BRIGNETTI"  
 AGENZIA FORMATIVA - B.U.R.T. DECRETO N. 13999 – 19.12.2016



per un importo totale di fornitura di euro 5.578,87 (cinquemilacinquecentosettantotto/87) + IVA, alla presenza dell'insegnante tecnico pratico di tecnologie meccaniche e applicazioni, Prof. Francesco Greco.

Sono presenti i sigg.:

Prof. Enzo Giorgio Fazio	Dirigente Scolastico
Prof.ssa Alessandra Rando	Tecnico collaudatore
Prof. Francesco Greco	Insegnante tecnico pratico di tecnologie meccaniche e applicazioni

Il tecnico collaudatore procede alla verifica della documentazione relativa alle caratteristiche tecniche, alle prestazioni ed ai requisiti funzionali di cui al capitolato tecnico.

Si procede, quindi, alla verifica di conformità e corrispondenza del materiale con le tipologie, caratteristiche e funzionalità dichiarate in sede di offerta e/o indicate nel capitolato tecnico allegato al presente verbale di collaudo.

La verifica di cui sopra si conclude alle ore 11:30 con esito POSITIVO.

Letto, confermato e sottoscritto

Dirigente scolastico

Prof. Enzo Giorgio Fazio

f.to

Tecnico collaudatore

Prof.ssa Alessandra Rando

f.to

Insegnante tecnico pratico di tecnologie meccaniche e applicazioni

Prof. Francesco Greco

f.to

Responsabile del procedimento Prof Enzo Giorgio Fazio e-mail: enzo giorgio.fazio@gmail.com tel. n.: + 39 0565 - 915036	Via Carlo Bini, 4 – 57037 Portoferraio (LI) tel. 0565915036 - fax 0565930374 e-mail: liis00100t@istruzione.it posta elettronica certificata liis00100t@pec.istruzione.it P.I.: 82002150496 – CODICE UFFICIO UNIVOCO: UFSRVQ – www.isisforesi.gov.it	Referente: e-mail:
--	--	-----------------------

PROGRAMMA OPERATIVO NAZIONALE  
PON Asse II Infrastrutture per l'Istruzione – Fondo Europeo di Sviluppo Regionale  
(FESR) – Obiettivo specifico – 10.8 – Azione 10.8.1.CIP 10.8.1.B2 – FESR PON-TO-2018-44  
CUP: C98G17000090007  
CIG: 7552193ACF

SPECIFICA RICHIESTA:		QUANTITA'
(tipo di attrezzatura e caratteristiche tecniche e funzionali dettagliate)		
Meccanica	<p>Per la lavorazione di acciaio, ottone, alluminio e plastica. Per tornire in piano, tornire longitudinalmente, torniture coniche e filettature. Con un ricco sistema di accessori si può anche forare, fresare e scanalare.</p> <p>- Basamento della macchina: In pregiata ghisa acciata con nervature trasversali, guide piano-prismatiche rettificata con ampio interesse. Lavoro privo di vibrazioni anche sotto forte carico. Sul retro flangia con fori filettati per il fissaggio della testata fresatrice PF 400. Vite conduttrice con carenatura di protezione.</p> <p>- Testata fuso operatore: In pressofusione di alluminio. Asse principale sovradimensionato con due cuscinetti a rulli conici riregistrabili e alesatura conica MK 3 sul lato mandrino. Foro passante albero motore 20,5 mm. Coassialità senza mandrino 1/100 mm. Interruttore girevole per l'inserimento dell'avanzamento automatico (a scelta 0,07 oppure 0,14 mm/giro). Vite conduttrice a filettatura trapezoidale (12 x 1,5 mm).</p> <p>- Controtesta: In pressofusione d'alluminio. Cannotto Ø 24 mm, corsa fino a 40 mm. Con scala graduata in mm. Contropunta girevole MK 2 e mandrino a cremagliera da 10 mm (B 12 – con perno conico/MK 2).</p> <p>- Carrello: In pressofusione di zinco. Slitta trasversale (corsa 85 mm) e slitta superiore (corsa 52 mm) in acciaio. La slitta superiore può essere orientata per realizzare torniture coniche (scala graduata fino a 45°). Con torretta portautensili multipla e due inserti portautensili per il cambio rapido e regolazione in altezza senza problemi. Per utensili da 10x10 mm.</p> <p>- Azionamento: Potente motore a condensatore a due velocità e trasmissione a cinghia a tre velocità. Velocità asse mandrino con motore impostato su 1: 80 – 330 – 1.400/min. Con motore su 2: 160 – 660 e 2.800/min.</p> <p>- Mandrino: Pregiato mandrino a 3 griffe a norma DIN 6386, classe 1 (concentricità 0,04 mm). Capacità di serraggio con griffe invertibili da 3 a 100 mm. In dotazione calotta protezione mandrino con interruttore di sicurezza.</p> <p>- Volantini: In alluminio con anello graduato azzerabile. Sulla slitta trasversale e sulla slitta superiore: 1 tacca = 0,025 mm. 1 giro = 1 mm. Sulla controtesta e sulla vite conduttrice: 1 tacca = 0,05 mm. 1 giro = 1,5 mm. Spostamento rapido del carrello: Tramite grande volantino e cremagliera sul basamento.</p> <p>- Dispositivo per filettare: Per filettature sinistrorse e destrorse. Con ruote dentate intercambiabili per 19 diversi passi (metrici): 0,2 – 0,25 – 0,3 – 0,35 – 0,4 – 0,45 – 0,5 – 0,6 – 0,7 – 0,75 – 0,8 – 0,9 – 1 – 1,25 – 1,5 – 1,75 – 2 – 2,5 – 3 mm. Anche per filettature in pollici da 10 – a 48 filetti.</p> <p>- Altri dati tecnici: 220 – 240 V, 50/60 Hz. Dimensioni: lunghezza L. 900, profondità 400, altezza 300 mm. Peso circa 45 kg. Potenza assorbita motore 870 W. Potenza resa 550 W. Velocità del motore 1.400 / 2.800 giri/min.</p> <p>Fornita completa di centralina e software di facile utilizzo (per WINDOWS®).</p>	1
Meccanica	<p>Serie di 6 utensili per tornitura in pregiato acciaio HSS al cobalto. Già affilati.</p> <p>Utensile per tornitura interna, sgrassatore, troncatore, a punta (anche per finitura), laterale destro e laterale sinistro. Dimensione 6 x 6 x 65 mm.</p> <p>Per Tornio PD 400/CNC (o equivalente) fornito, in cassetta di legno.</p>	1
Meccanica	<p>Trapano fresa da banco con ingranaggi e sistema di illuminazione.</p> <p>Capacità di foratura con preforo Ø 20 mm Capacità di fresatura con fresa cilindrica Ø 16 mm Capacità di fresatura a manicotto Ø 63 mm Corsa del canotto 50 mm Corsa testa 300 mm Inclinazione testa ± 90° Cono morse CM3 Cava 12 mm Spostamento tavola longitudinale 190 mm Spostamento tavola trasversale 340 mm Velocità mandrino 1° 100 ÷ 1000 rpm ± 10% – 2° 300 ÷ 3000 rpm ± 10% Rotazione mandrino Dx - Sx / L - R Dimensione tavola 600 x 180 mm Motore monofase 230 V 50 Hz 850 W Peso 145 kg Dimensioni imballo 710 x 570 x 990 mm</p>	1