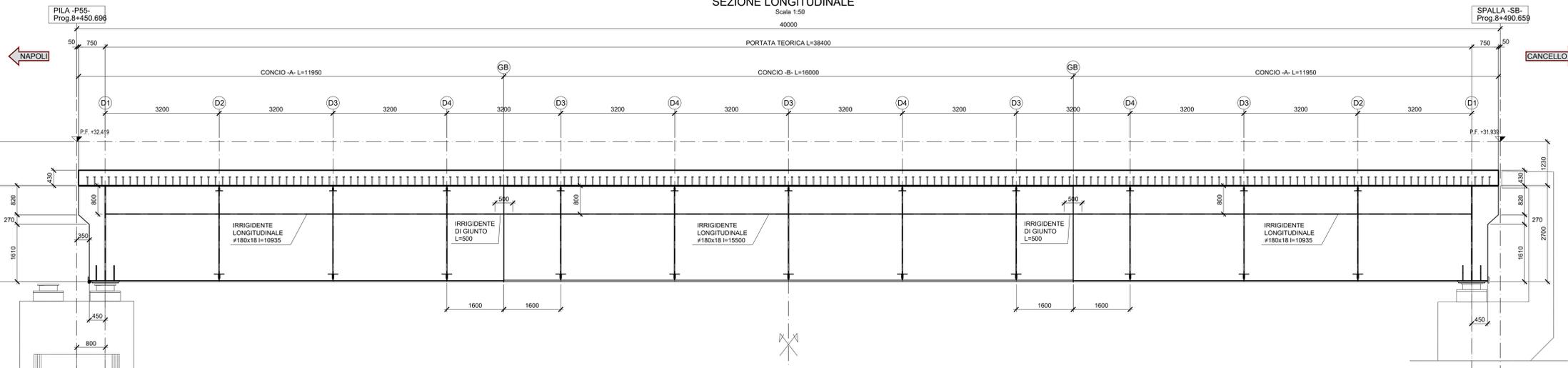


SEZIONE LONGITUDINALE

Scala 1:50
40000

PORTATA TEORICA L=38400

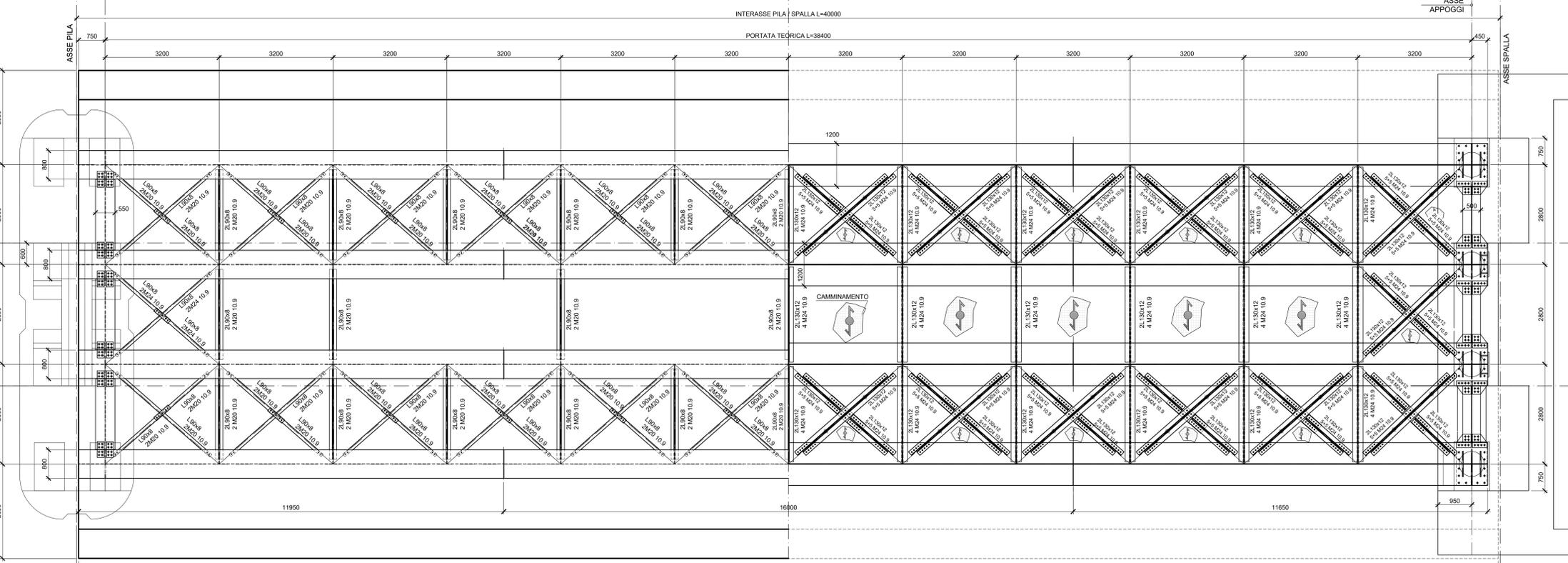


1/2 PIANTA SUPERIORE
Scala 1:50

1/2 PIANTA INFERIORE
Scala 1:50

INTERASSE PILA SPALLA L=40000

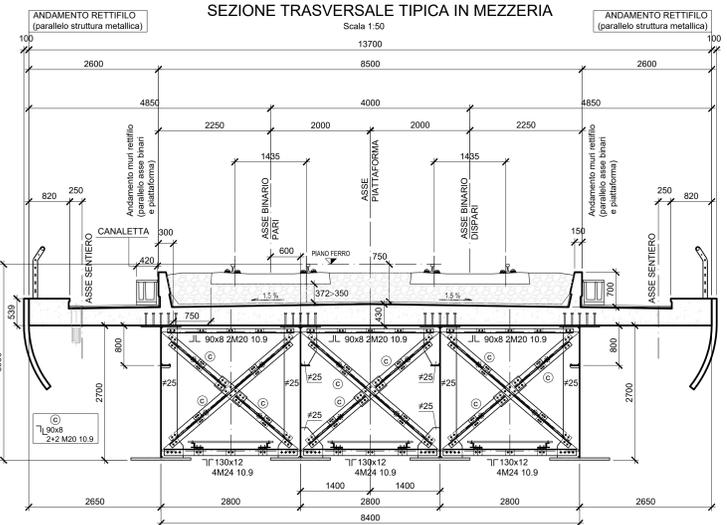
PORTATA TEORICA L=38400



SOLETTA L=39950

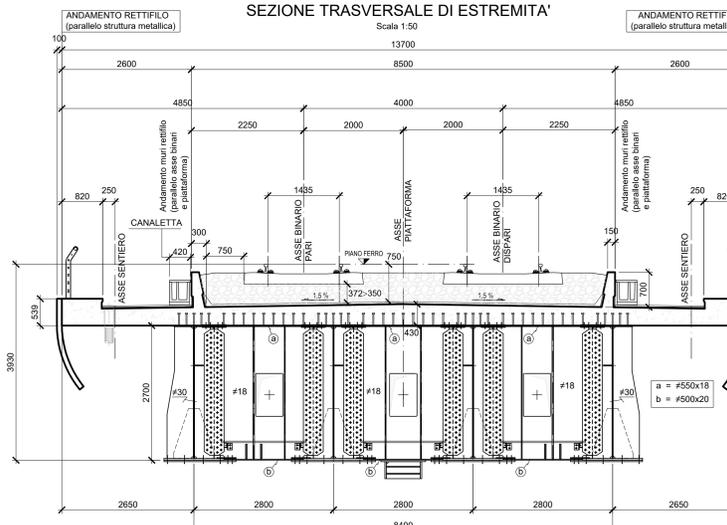
SEZIONE TRASVERSALE TIPICA IN MEZZERIA

Scala 1:50



SEZIONE TRASVERSALE DI ESTREMITA'

Scala 1:50



SCHEMA PLANIMETRICO UNIFILARE DI TRACCIAMENTO

Scala 1:150
portata teorica l=38400



NOTA BENE:
IL PRESENTE DISEGNO È VALIDO SOLO COME SCHEMA DI TRACCIAMENTO DELLA CARPENTERIA METALLICA E NON TIENE CONTO DELL'ANDAMENTO PLANO-ALTIMETRICO (livellata) E DELL'EFFETTO DELLE CONTRONOME CHE DOVRANNO ESSERE TENUTE IN CONSIDERAZIONI NELLA STESURA DEI DISEGNI DI OFFICINA

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
Tutti i materiali dovranno comunque essere approvigionati secondo le prescrizioni del "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", del "Manuale di progettazione delle opere civili RFI" ed in accordo con D.M. 14/01/2008.
La realizzazione dovrà essere eseguita nel rispetto delle tolleranze previste dalla UNI EN 1090
In ogni caso dovrà essere rispettato quanto previsto nel "Manuale di progettazione delle opere civili RFI", nel "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", Capitolato Speciale di Appalto dell'opera e nelle specifiche tecniche fornite dalla Direzione Lavori secondo l'indicazione risultante più restrittiva.
Per indicazioni specifiche vedi tabella materiali generale per gli impalcati in acciaio/cis.

ACCIAIO: VERNICIATURA
Qualità in funzione degli spessori ai sensi della UNI EN 1993-1-10
-Elementi saldati in acciaio con sp. < 20mm S355J2+N
-Elementi saldati in acciaio con sp. < 40mm S355J2+N
-Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355K2+N
-Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, S355J0+N
-Laminiera di pressata in acciaio, S355J0+N
-Imbottiture con Sp.<3mm (S355J0W)
Per indicazioni specifiche vedi tabella materiali generale per gli impalcati in acciaio/cis.

CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA
La classe di esecuzione è EXC3, secondo la UNI EN 1090.
PIOLI
Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 14/01/2008, tipo NELSON #=22 - H=0,6 • Hsolteta (se non diversamente indicato).

BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI
Secondo DM 14/01/2008 - UNI EN 14399-1
In ogni caso i collegamenti bullonati ad attrito devono essere a serraggio controllato.
- Per i collegamenti ad attrito si dovrà adottare la classe di controllo K2
- R e d: riferimento UNI EN 14399:2005, parti 3 e 4.
- Rosette e piastrelle: riferimento UNI EN 14399:2005, parti 5 e 6.
MATERIALI
Viti B8-10.9 secondo UNI EN ISO 20898-1:2001
Dati 8-10 secondo UNI EN 20898-2:1994
Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006
Piastrelle in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006
Per indicazioni specifiche vedi tabella materiali generale per gli impalcati in acciaio/cis.

L FORI PER I BULLONI A.B. SONO:
M16-8/10.9 A TAGLIO - FORO #16.3 se non diversamente indicato
M20-8/10.9 A TAGLIO - FORO #20.3 se non diversamente indicato
M24-8/10.9 A TAGLIO - FORO #24.5
M27-8/10.9 A TAGLIO - FORO #27.5
M24-10.9 AD ATTRITO - FORO #25.5
M27-10.9 AD ATTRITO - FORO #28.5

CONTROLLI
Secondo DM 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", "Manuale di progettazione delle opere civili RFI" e UNI EN 1090.
SALDATURE
Secondo DM 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", "Manuale di progettazione delle opere civili RFI".
- Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI" e "Manuale di progettazione delle opere civili RFI".
- Saldature a doppio cordone d'angolo continuizzate sul perimetro del pezzo da saldare, ove non diversamente indicato.
- Dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo nelle saldature di forza ed in ogni caso non dovranno essere esportate le irregolarità.
- Dovranno essere adottate le più opportune cautele per evitare la possibilità di formazione di strappi laminari. Per laminare soggette a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (es.guanti a croce) prevedere a strizione classe minima Z25, se non diversamente indicato.
- Saldature a completo ripulito ove non diversamente indicato secondo i dettagli tipologici (vedi tabella materiali generale per gli impalcati in acciaio/cis).
- I cordoni indicati nelle tavole di dettaglio sono verificati secondo la necessità statuale.
- Per eventuali cordoni in deroga alle indicazioni delle tabelle RFI, il costruttore dovrà garantire la qualità del procedimento che dovrà essere approvata dal personale RFI predisposto al controllo.

VERNICIATURA
Cisi e trattamenti superficiali secondo capitolato e comunque in accordo con "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI".
Per indicazioni specifiche vedi tabella materiali generale per gli impalcati in acciaio/cis.

NOTE GENERALI
- Misure e dimensioni in mm.
- Quote allometriche in m.
- E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare sverglimenti anomali in fase di sollevamento.
- Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti fino a 30mm, se non diversamente indicato, si può operare sullo singolo pila.
- La manutenzione degli appoggi, se non diversamente indicato, è prevista in assenza di traffico.
- Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

DISEGNI DI RIFERIMENTO

DESCRIZIONE	CODICE
Tabella materiali generale	IF1M.0.0.E.ZZ.TI.VI.00.0.0.002

NOTE GENERALI

- TUTTE LE QUOTE SONO ESPRESSE IN m s.l.m.
- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN mm SALVO DIVERSAMENTE SPECIFICATO
- I DETTAGLI E LE GEOMETRIE SVILUPPATE SONO DA INTENDERSI COME TIPOLOGICI (sviluppati in asse binario pari). IN SEDE DI PROGETTO COSTRUTTIVO DI OFFICINA DOVRANNO ESSERE SVILUPPATI, VERIFICATI ED EVENTUALMENTE INTEGRATI
- SLOT
SPESORE FINO A 25mm: SLOT 40mm
SPESORE FINO A 40mm: SLOT 50mm
SPESORE OLTRE 40mm: SLOT 60mm

LEGENDA

SIMBOLOGIA :
• BULL. M16 • BULL. M20 • BULL. M24 • BULL. M27 • PIOLI Ø 22

COMMITTENTE: **RFI** RETTE FERROVIARIE ITALIANE GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI: **ITALFERR** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE: **salini impreglio** MANDATARIA: **ASTALDI**

PROGETTAZIONE: **SYSTRA** MANDATARIA: **SOTECNI** **red.soc**

PROGETTO ESECUTIVO

LINEA FERROVIARIA NAPOLI - BARI, TRATTA NAPOLI-CANCELLO, IN VARIANTE TRA LE PK 0+000 E PK 15+585, INCLUSE LE OPERE ACCESSORIE, NELL'AMBITO DEGLI INTERVENTI DI CUI AL D.L. 133/2014, CONVERTITO IN LEGGE 164 / 2014

DISEGNO

VI - VIADOTTI
VI01 - VIADOTTO DAL Km. 6+650 al Km. 8+490.66

IMPALCATI
IMPALCATO ACCIAIO CLS DA 40 M
ASSEMBLE CARPENTERIA METALLICA IMPALCATO P55/S2

APPALTATORE	PROGETTAZIONE
DIRETTORE TECNICO Ing. M. PANISI	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE Ing. A. CHECCHI

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERAZIONE/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF1M	00	E	ZZ	BZ	VI01	137	004	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	EMISSIONE	MASTRELLI	14/09/14	PIRELLI	15/09/14	D'ANGELO	15/09/14	15/09/14

File: IF1M.0.0.E.ZZ.BZ.VI.01.3.7.004-A.DWG n. Ediz: 1