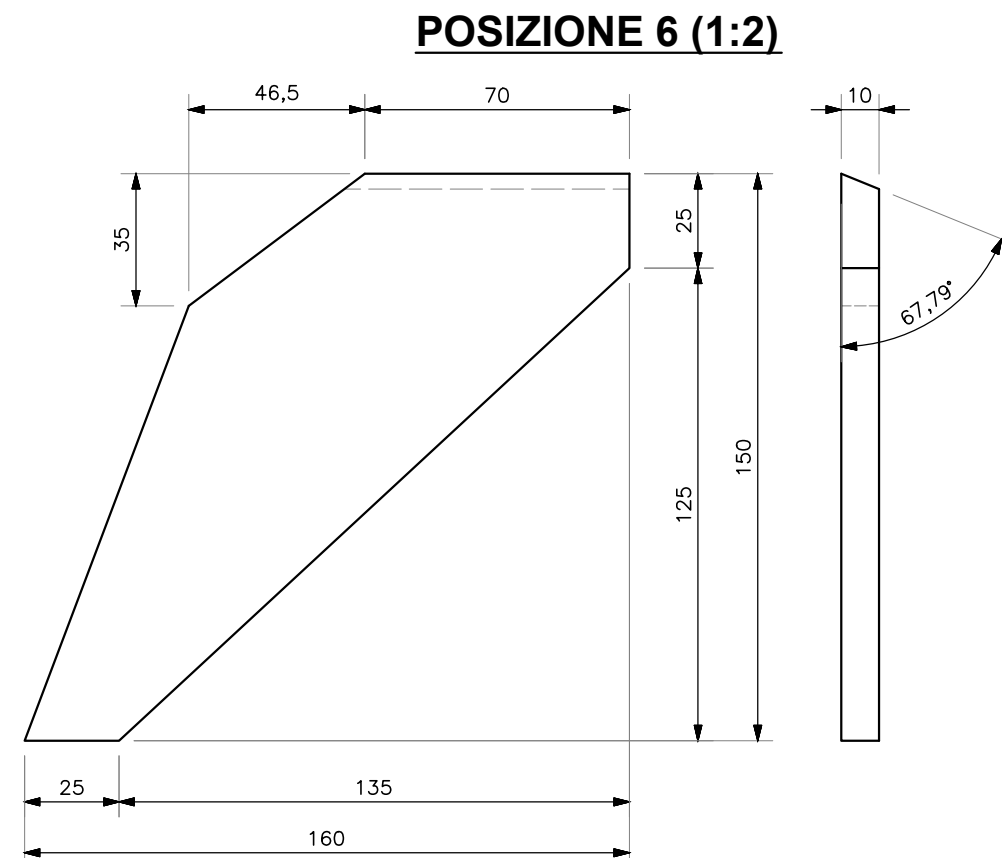
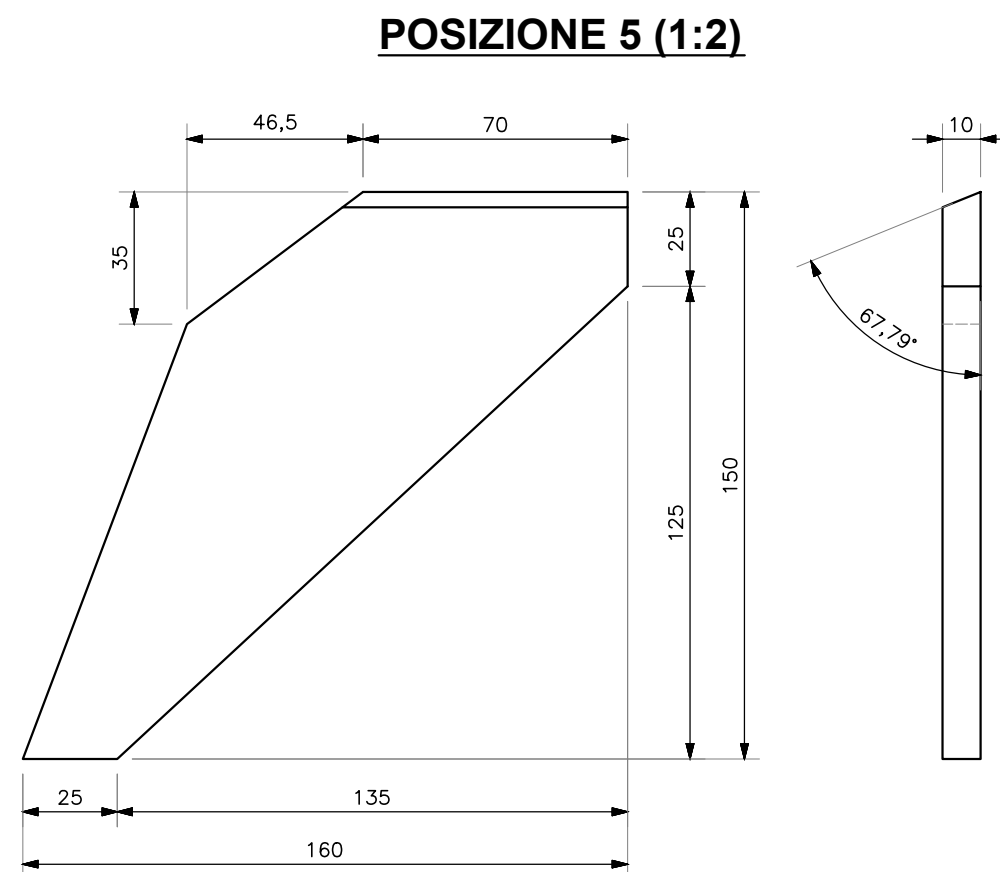
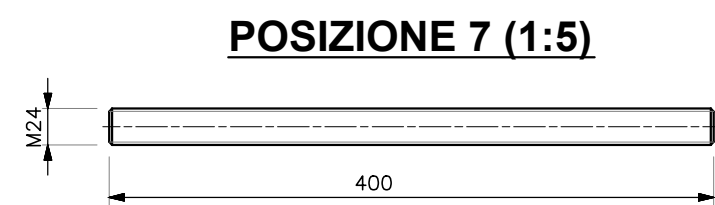
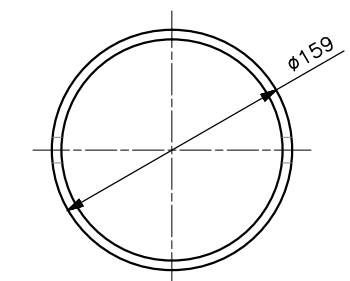


POSIZIONE 2		
L1	MASSA	MASSA+Zinc.
800 mm	17,868 kg	18,493 kg
900 mm	20,241 kg	20,949 kg

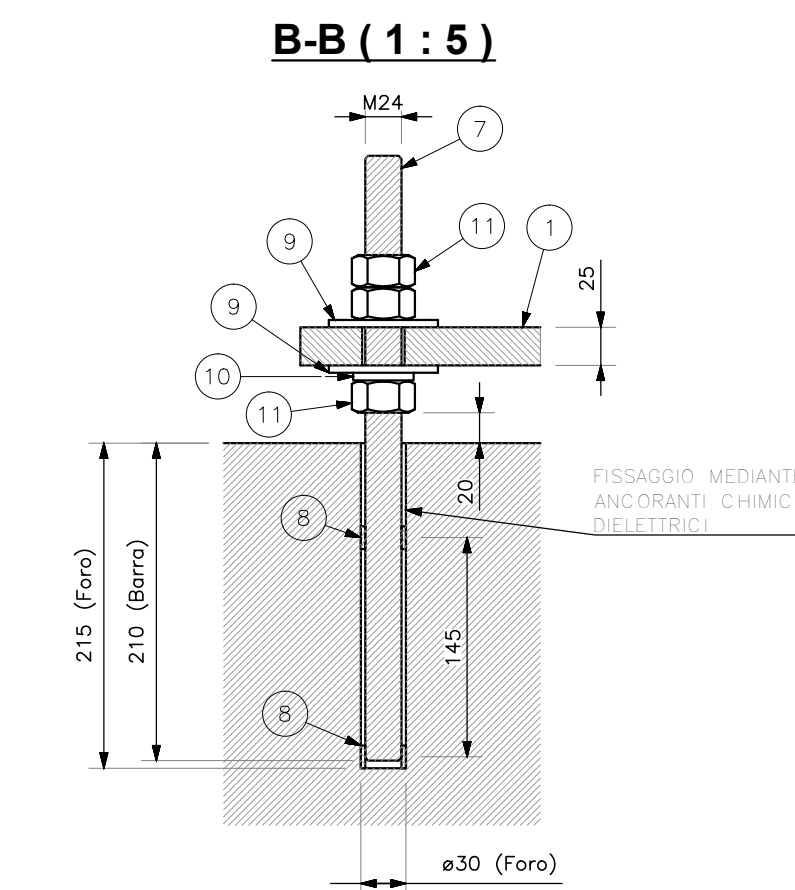
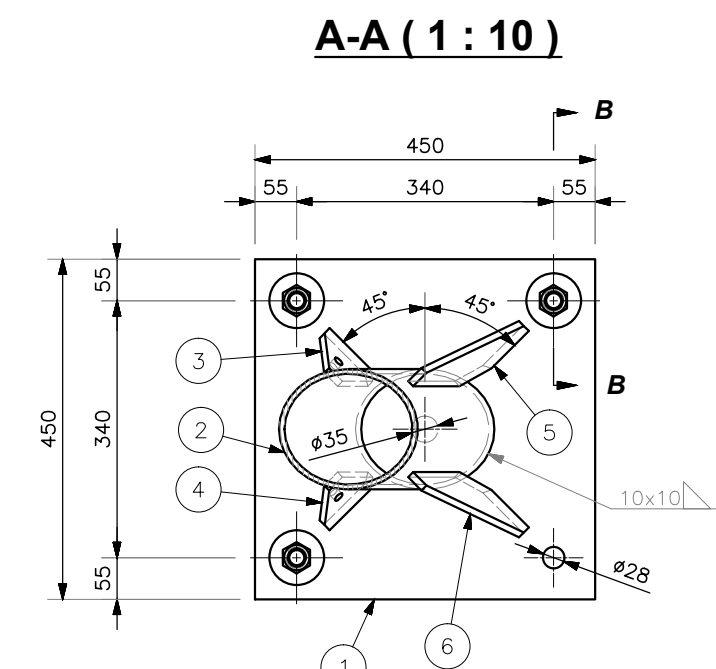
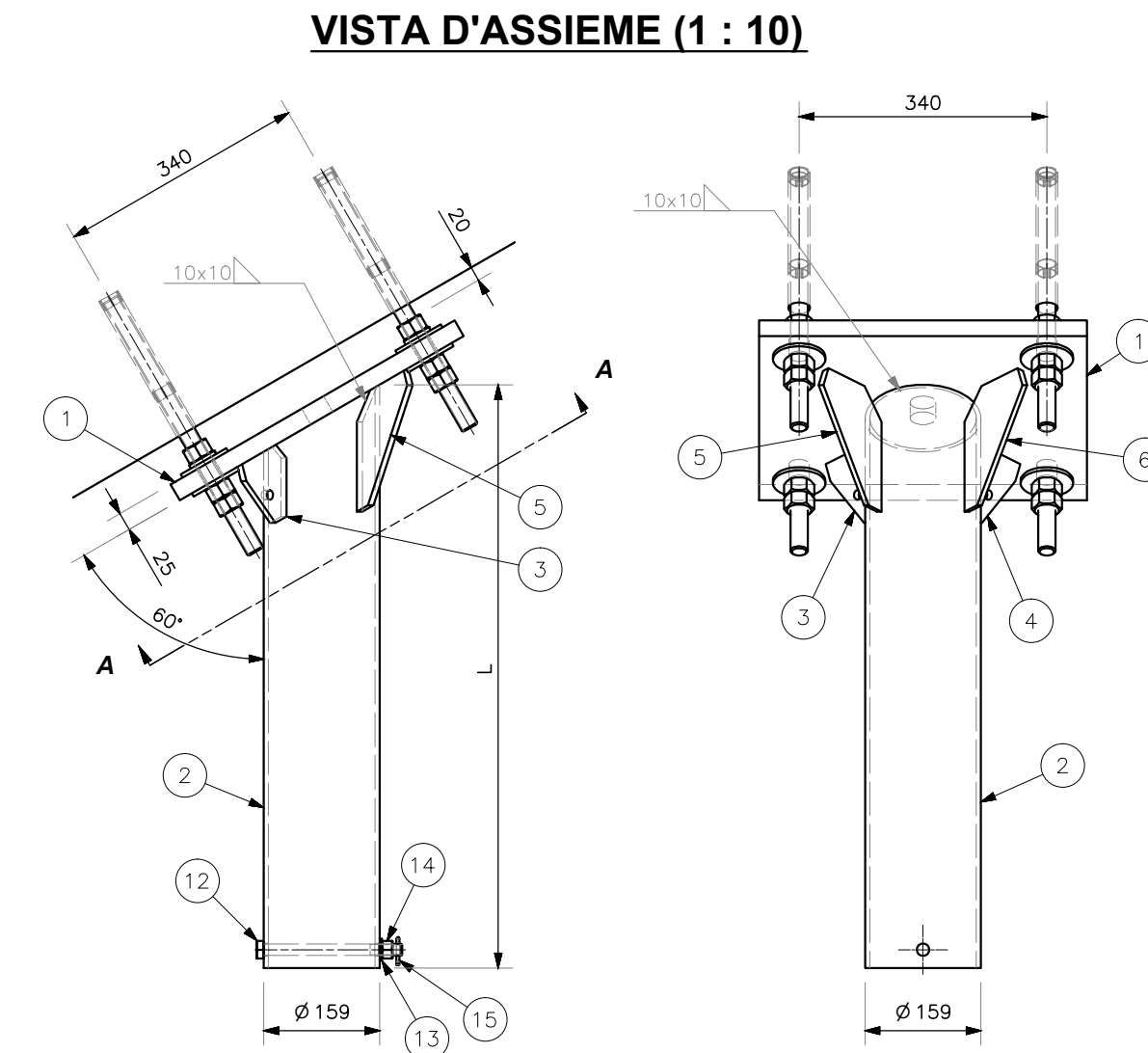
TABELLA MASSE TOTALI		
L	MASSA TOT	MASSA TOT+Zinc
800 mm	66,402 kg	70,354 kg
900 mm	70,775 kg	73,010 kg



ELENCO PARTI					
POS	Q.TÀ	DESCRIZIONE	MATERIALE	MASSA PEZZO	MASSA TOT
1	1	PIATTO Sp=25 - UNI EN 10058	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04	39,068 kg	39,068 kg
2	1	TUBO ø159x6.3 - UNI EN 10220	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04		
3	1	PIATTO Sp=10 - UNI EN 10058	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04	0,478 kg	0,478 kg
4	1	PIATTO Sp=10 - UNI EN 10058	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04	0,478 kg	0,478 kg
5	1	PIATTO Sp=10 - UNI EN 10058	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04	0,831 kg	0,831 kg
6	1	PIATTO Sp=10 - UNI EN 10058	Acciaio S275J2G3 - UNI EN 10025:04	0,831 kg	0,831 kg
7	4	BARRA FILETTATA M24 - UNI EN 10060	Acciaio INOX A4-70 - UNI EN 3506-2:01	1,418 kg	5,673 kg
8	8	ANELLI DI CENTRAGGIO PER BARRA M24	Polipropilene	0,002 kg	0,015 kg
9	8	Rosetta 26x72 sp=5 - 100 HV - ISO 7093 C	Acciaio INOX A4-70 - UNI EN 3506-2:01	0,139 kg	1,112 kg
10	4	Rosetta Groover A24 - UNI 1751A	Acciaio INOX A4-70 - UNI EN 3506-2:01	0,029 kg	0,115 kg
11	12	Dado M24 - ISO 4032	Acciaio INOX A4-70 - UNI EN 3506-2:01	0,129 kg	1,542 kg
12	1	Vite con foro M16x190 - Bolt GB 31.1	Acciaio 6.8 - UNI 3740-3:99	0,336 kg	0,336 kg
13	1	Rosetta 17x30 sp=3 - 140 HV - ISO 7089	Acciaio C50 - UNI EN 10083-2:06	0,011 kg	0,011 kg
14	1	Dado M16 - ISO 4032	Acciaio 6 - UNI EN ISO 898-1:09	0,040 kg	0,040 kg
15	1	Copiglia 4x26 - EN ISO 1234	Acciaio Zincato	0,004 kg	0,004 kg
MASSA TOTALE				50,534 kg	
MASSA TOTALE + Zincatura 3.5%				52,061 kg	

**NOTE:**

- Tutti i materiali ferrosi (tranne acciaio Inox) devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione, prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI 7-6
- La zincatura dei bulloni e dadi deve essere effettuata rispettando le tolleranze necessaria all'avvitamento
- Per la coppia di serraggio dei bulloni ad alta resistenza vedi tabella della norma CNR-UNI 10011/88
- Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo, spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione
- Le saldature devono essere effettuate su ogni superficie in aderenza e secondo le norme UNI EN ISO 2560/07 (elettrici E-52 classe di qualità 3)
- Il materiale classificato come J2G3 può essere sostituito con materiale J0 qualificato J2G3
- Per le masse totali vedere tabella a parte
- Le misure sono espresse in millimetri



COMMITTENTE: **RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE**

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

APPALTATORE: **Chella CONSORZIO CFT PIZZAROTTI**

PROGETTAZIONE: **Pizzarotti Sintagma Intesra**

PROGETTISTA: **Ing. FILIPPO PAMBIANCO**

DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE: **Ing. PIETRO MAZZOLI**  
Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche

**PROGETTO ESECUTIVO**

**ITINERARIO NAPOLI-BARI RADDOPPIO TRATTA CANCELLO-BENEVENTO 1° LOTTO FUNZIONALE CANCELLO-FRASSO TELESINO E VARIANTE ALLA LINEA ROMA-NAPOLI VIA CASSINO NEL COMUNE MADDALONI**

**TRAZIONE ELETTRICA**  
LC00-ELABORATI GENERALI  
Disegni di strutture fuori standard: palina di ormeggio fili di contatto in galleria

APPALTATORE CONSORZIO CFT IL DIRETTORE TECNICO Geom. C. BIANCHI 10/07/2018	SCALA: varie
--	-----------------

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
IF1N	01	E	ZZ	BZ	LC00000	001	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione	F.Accardi	10/07/2018	F.Pambianco	10/07/2018	P.Mazzoli	10/07/2018	F.Pambianco

File: IF1N.0.1.E.ZZ.BZ.LC.00.0.0.001.A.dwg n. Elab.: