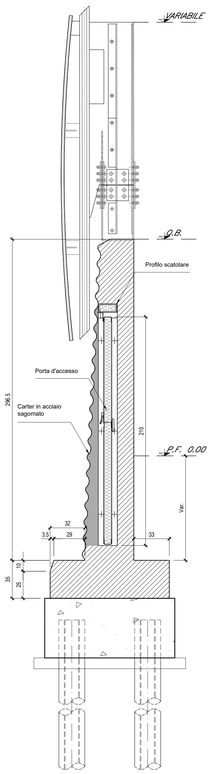
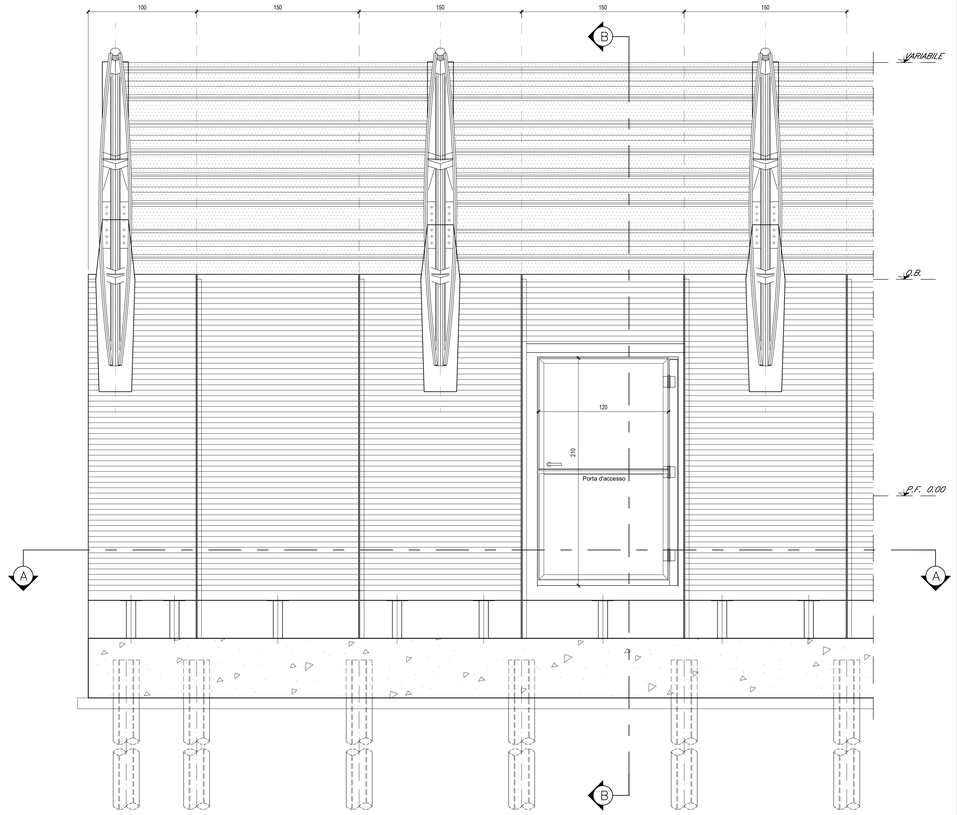
DETTAGLIO ACCESSI ALLA LINEA FERROVIARIA

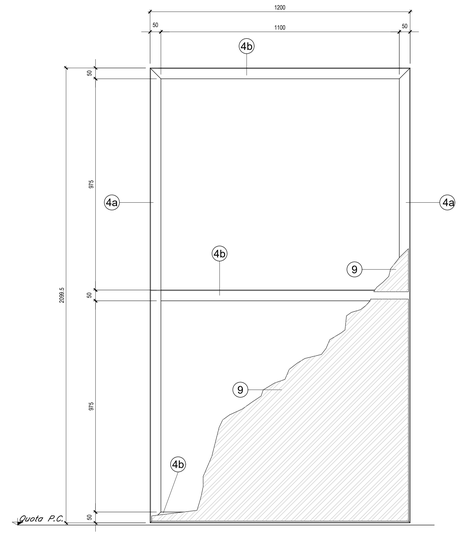
SEZIONE B-B
SCALA 1:20



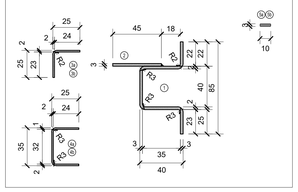
PROSPETTO LATO ESTERNO
SCALA 1:20



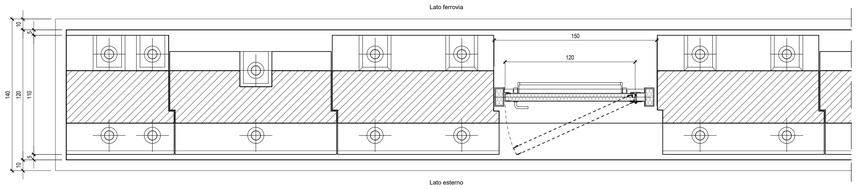
TELAIO PORTA
SCALA 1:10 (misure espresse in mm)



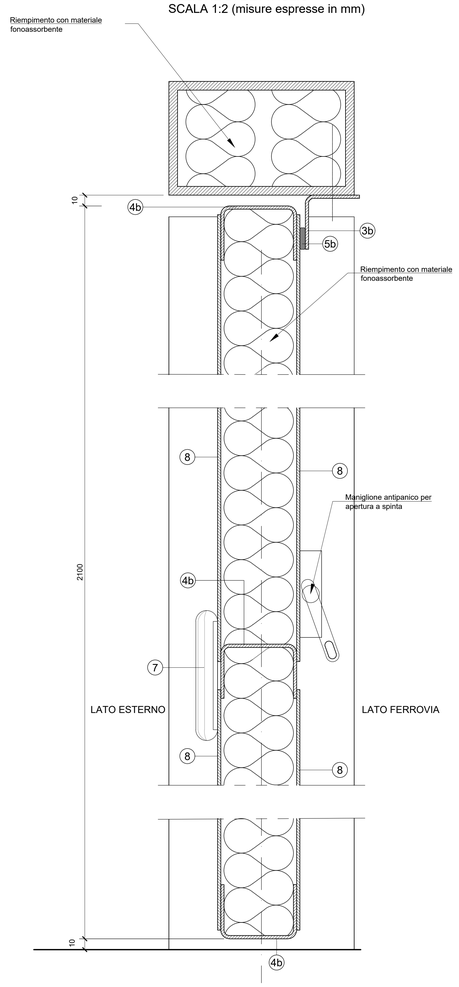
DETTAGLIO ELEMENTI
SCALA 1:2 (misure espresse in mm)



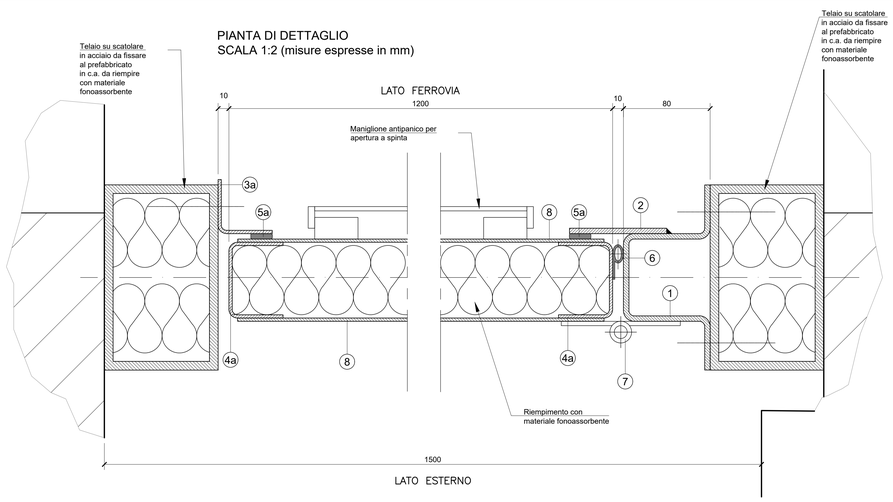
SEZIONE A-A
SCALA 1:20



SEZIONE DI DETTAGLIO
SCALA 1:2 (misure espresse in mm)



PIANTA DI DETTAGLIO
SCALA 1:2 (misure espresse in mm)



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

- PER LA TABELLA MATERIALI FARE RIFERIMENTO AL DOCUMENTO NB1R00D26TTOC0000001A - TABELLA MATERIALI

NOTA

Ogni 250 m di barriera antirumore deve essere realizzata una via d'accesso all'infrastruttura dimensionata secondo i vigenti standard di sicurezza.
Nel caso di barriere su entrambi i lati dell'infrastruttura, le vie d'accesso si disporranno affacciate.
il posizionamento delle vie d'accesso dovrà tenere conto della preesistenza di scale e della necessità di un agevole accesso ad installazioni che dovessero rimanere all'esterno della barriera.

	Descrizione componente	Materiale	Colore
1	PROFILO AD OMEGA IN ACCIAIO	ACCIAIO S235	ZINCATO
2	PIATTO IN ACCIAIO SALDATO AL COMPONENTE N° 1	ACCIAIO S235	ZINCATO
3a	PROFILO A L IN ACCIAIO	ACCIAIO S235	ZINCATO
3b	PROFILO A L IN ACCIAIO	ACCIAIO S235	ZINCATO
4a	PROFILO A C IN ACCIAIO, SAGOMATO ALLE ESTREMITA'	ACCIAIO S235	ZINCATO
4b	PROFILO A C IN ACCIAIO, SAGOMATO ALLE ESTREMITA'	ACCIAIO S235	ZINCATO
5a	DISTANZIALE VERTICALE IN GOMMA	GOMMA	
5b	DISTANZIALE ORIZZONTALE IN GOMMA	GOMMA	
6	GUARNIZIONE IN GOMMA	GOMMA	
7	CERNIERA IN ACCIAIO	ACCIAIO S235	ZINCATO
8	LAMIERA IN ACCIAIO SPESSORE 3 mm	ACCIAIO S235	ZINCATO

REQUISITI DELLA FORNITURA CARPENTERIA METALLICA PORTA:

1 - Preparazione dei lembi da saldare secondo quanto indicato nella normativa UNI 11001.
- Saldature continue a totale ripristino della sezione dove non diversamente specificato.
- Saldature d'angolo su entrambi i lati della lamiera con lato del cordone, in assenza di piu' precise indicazioni, non inferiore a 0,8 volte lo spessore minimo degli elementi da saldare.
- Saldature di testa a piena penetrazione con cianfrino secondo UNI11001.
- Le saldature devono essere eseguite con elettrodi E44 di classe 4B omologati secondo la UNI 5132 o con altri procedimenti purche' qualificati secondo la CNR UNI 10011.

2 - Eventuali lavorazioni meccaniche devono essere eseguite dopo la saldatura.

3 - Per il controllo dimensionale della fornitura, il criterio di accettabilità e' dato dalle tolleranze indicate sui disegni e dalla norma UNI 7226, per le quote senza tolleranza.

COMMITTENTE:

RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

PROGETTAZIONE:

ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

CUP: J64H17000140001

U.O. INFRASTRUTTURE NORD

PROGETTO DEFINITIVO

RADDOPPIO PONTE S.PIETRO - BERGAMO - MONTELLO

APPALTO 2: PRG PONTE SAN PIETRO E RADDOPPIO DELLA LINEA DA CURNO A BERGAMO

BARRIERE ANTIRUMORE E MURI DI RECINZIONE
Dettaglio accessi alla linea ferroviaria

SCALA: Varie

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
NB1R	02	D	26	BZ	RI0000	003	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione esecutiva	E. Sergio	Marzo 2020	A. Maran	Marzo 2020	M. Bertogliati	Marzo 2020	A. Perego

File: NB1R02D26BZRI0000003A.dwg

n.Elab.: