

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;
- Tutte le saldature sono Δ 8x8 (attorno all'intero perimetro);
- Le saldature devono essere effettuate su ogni superficie in aderenza e secondo le norme UNI EN ISO 2560:2010 (elettrodi E-52 classe di qualità 3);
- Per la distanza del centro foro dal bordo della piastra eseguita verifica a rifollamento;
- Le misure sono espresse in millimetri;
- I materiali ferrosi dovranno essere conformi alla norma RFI TE/90;
- Per la verifica del pendulo con sistema basculante si rimanda alla relazione di calcolo "IF2801EZZCLLC0000004".

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:
CONSORZIO:



SOCI:



PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:



MANDANTI:



PROGETTO ESECUTIVO

**ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA**

Linea di contatto

LC00 - Elaborati a carattere generale

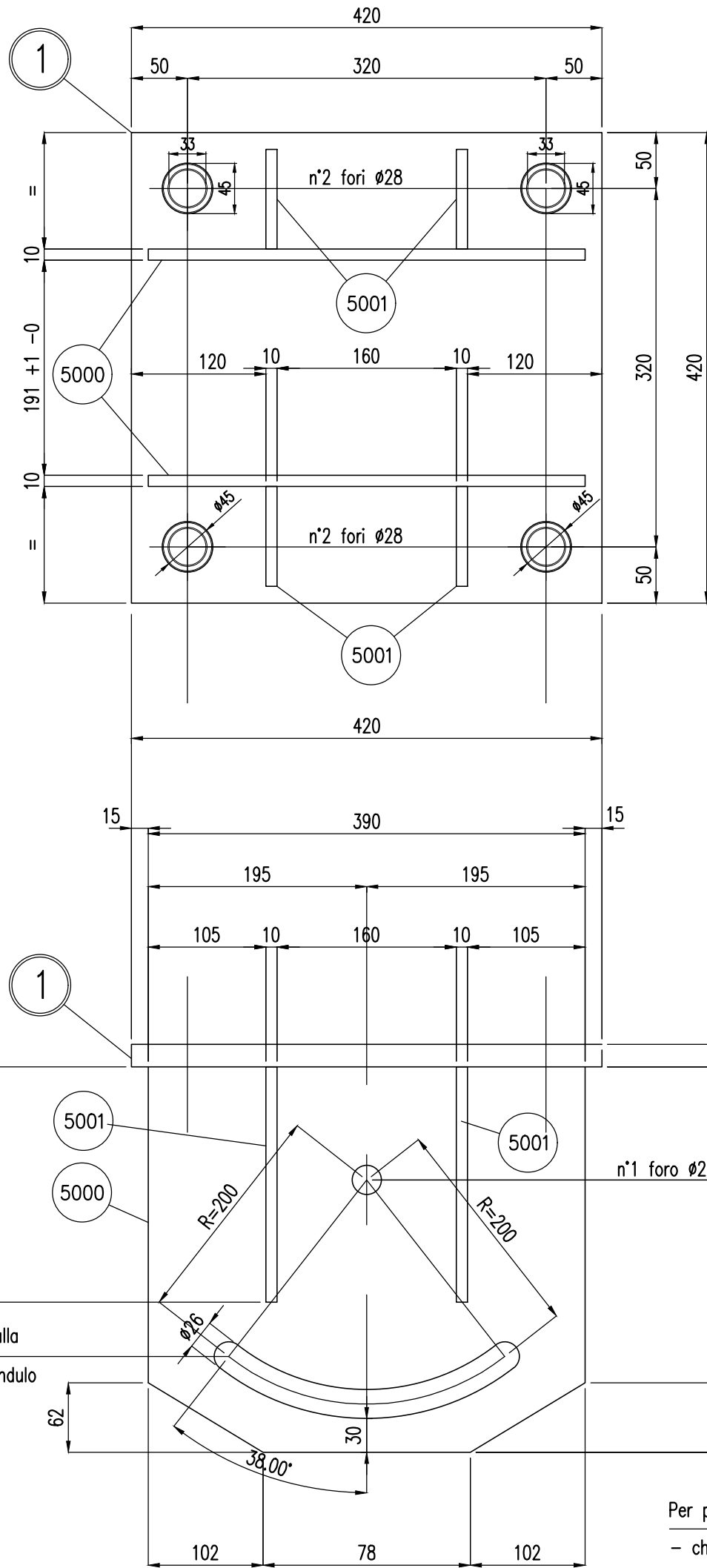
Elaborato costruttivo grappe e pendulo per sospensione linea di contatto in gall. policentrica - impiego interno ai binari

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA	REVISORE
Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Moriello 10/06/2020	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	 Ing. S. Susani	Ing. F. Rigoni

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	LC0000	006	B	-

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione per consegna	C. Dalla Pria	21/02/2020	V. Corsini	21/02/2020	S. Eandi	21/02/2020	Ing. S. Eandi 10/06/2020
B	Recepimento istruttoria	C. Dalla Pria	10/06/2020	V. Corsini	10/06/2020	S. Eandi	10/06/2020	

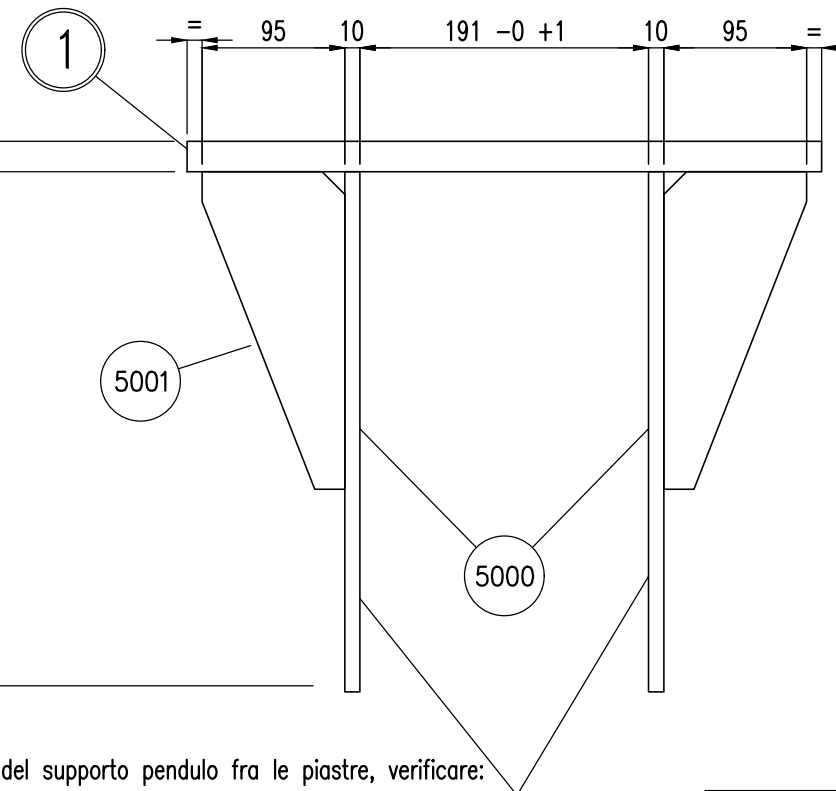
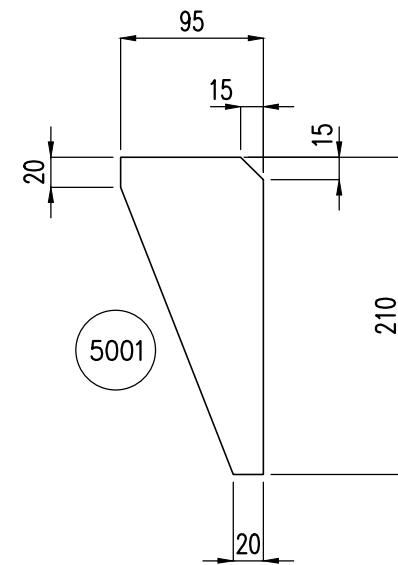
File: IF2801EZZDXLC0000006B.dwg n.Elabor.: _____



MATERIALE NECESSARIO PER LA PIASTRA D'ATTACCO DI UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
1	1	Piastra 420x20	UNI EN 10029	420	27,731	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5000	Piastra 390x10	UNI EN 10029	340	21,886	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5001	Piastra 95x10	UNI EN 10029	210	6,272	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
TOTALE					55,889	

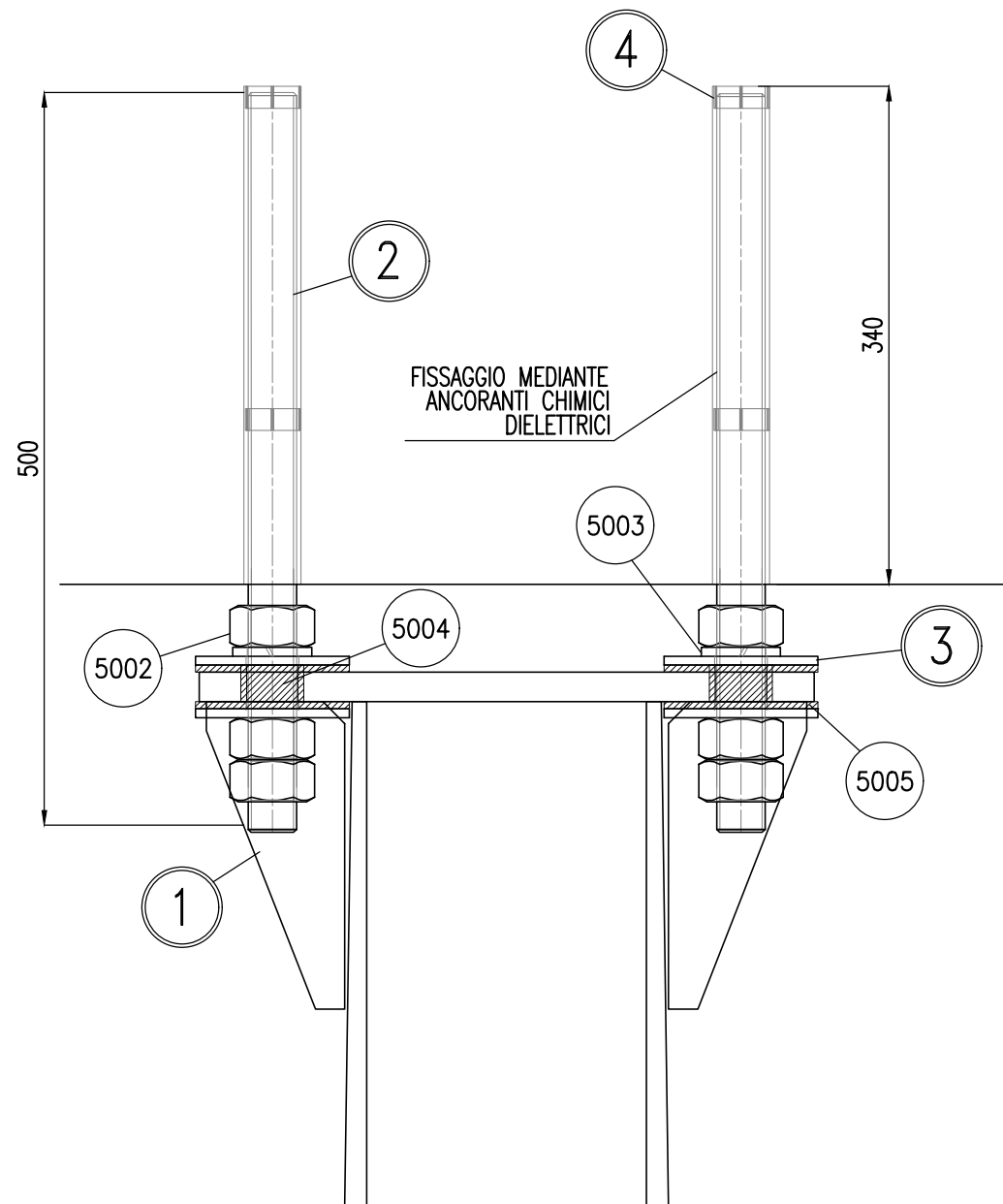
NOTA: Dopo la zincatura, verificare l'accoppiamento e la rotazione con il supporto pendulo



Fessura circolare adatta alla rotazione del supporto pendulo

Per permettere la corretta rotazione del supporto pendulo fra le piastre, verificare:

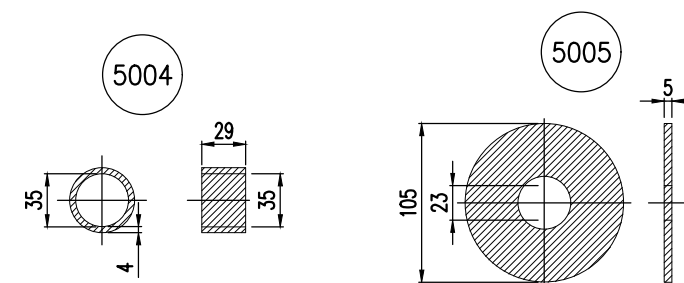
- che le due piastre siano regolari e parallele fra loro;
- che i fori e le fessure circolari delle due piastre siano perfettamente allineate.

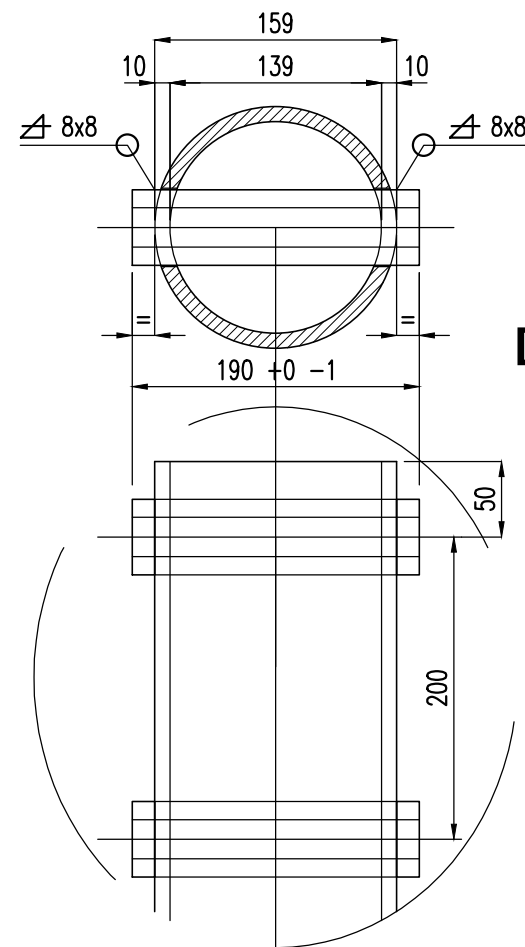
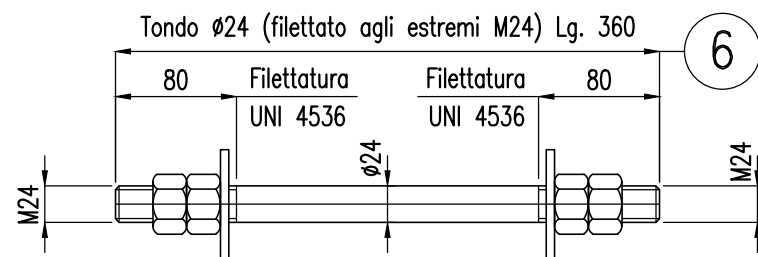
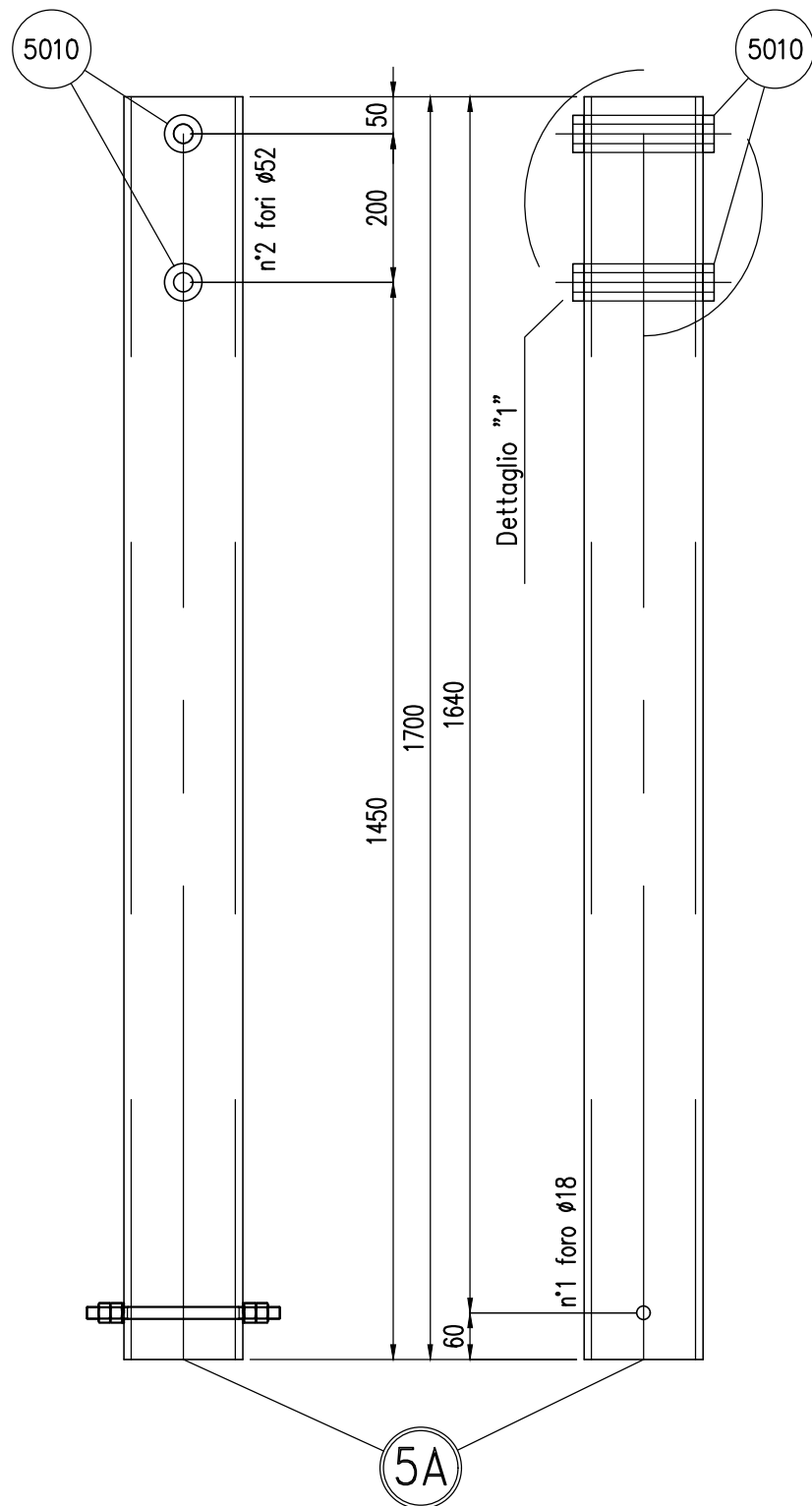


MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO DI UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO

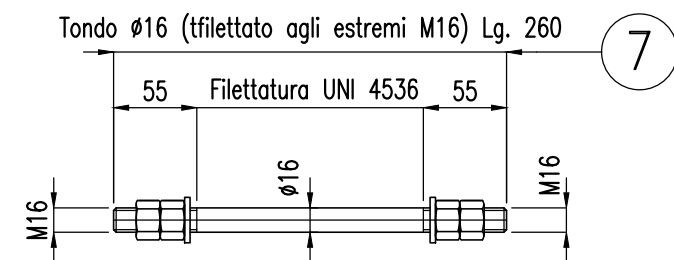
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
2	2	Barra filettata M33	UNI EU 10060	500	13,421	Acciaio Inox A4-70
	5002	Dado M33	UNI EN ISO 4033	-	4,484	Acciaio Inox A4-70
	5003	Rosetta Groover A33	UNI 1751A	-	0,256	Acciaio Inox A4-70
	5004	Boccola isolante 35 x 4		29	-	EP GC 203
	5005	Rosetta isolante 105 x 35		-	-	EP GC 203
3	8	Rondella 36x105 sp=6 - 100 HV	ISO 7093 C	-	0,623	Acciaio Inox A4-70
4	8	Anelli di centraggio per barra M33		-	-	Polipropilene
TOTALE					18,784	

NOTA: L'ancorante chimico impiegato per l'ancoraggio dei penduli di galleria dovrà essere conforme alla specifica RFI DTC STS ENE SP IFS TE 673 A.





Dettaglio "1"



MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO						
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
5A	5A	1 Tubo ø 159	UNI EN 10220	1700	40,221	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2 Tubo ø50 sp. 12 (ottenuto da un tondo ø50)	UNI EN 10060	190	2,477	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
TOTALE					42,698	

MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO						
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
6	2	Tondo ø24 (filettato agli estremi M24)	UNI EU 10060	360	2,692	Acciaio Cl. 8.8 UNI EN 10025
	8	Dado M24	UNI EN ISO 4033	-	1,134	Acciaio Cl. 8.8 UNI EN ISO 898-2
7	4	Rondella 24 - 200 HV	UNI EN ISO 7093-1	-	0,108	Acciaio zincato
	1	Tondo ø16 (filettato agli estremi M16)	UNI EU 10060	260	0,453	Acciaio Cl. 8.8 UNI EN 10025
	4	Dado M16	UNI EN ISO 4033	-	0,168	Acciaio Cl. 8.8 UNI EN ISO 898-2
	2	Rondella 16 - 100 HV	UNI EN ISO 7091	-	0,018	Acciaio zincato
TOTALE					4,573	

NOTA: Dopo la zincatura, verificare accoppiamento e rotazione tra supporto pendulo e attacco (pos. 1)