

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  $\Delta$  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 "IF2801EZZCLLC0000005".

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, pendulo e TT per ormeggio linea di contatto 540mmq in gall. policentrica

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:

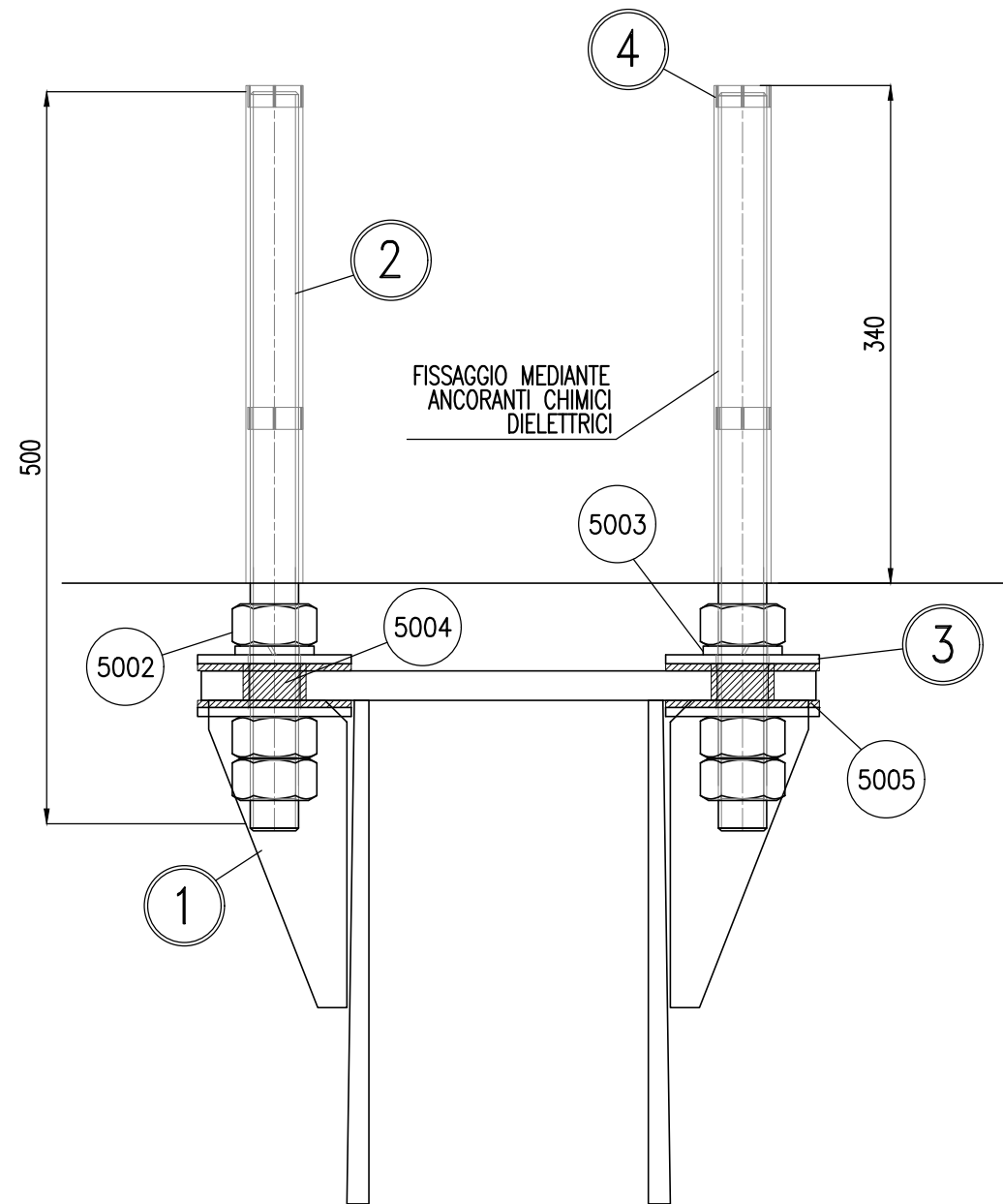
IF28    01    E    ZZ    DX    LC0000    007    B    -

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: IF2801EZZDXLC0000007B.dwg

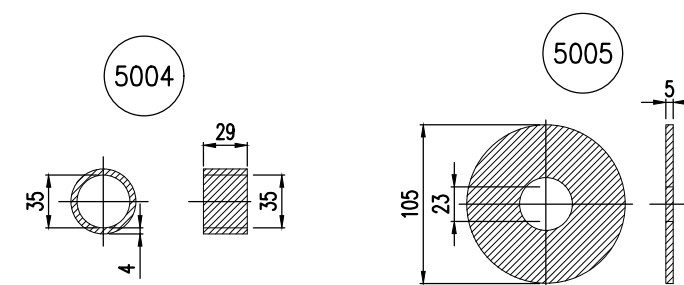
n.Elab.:

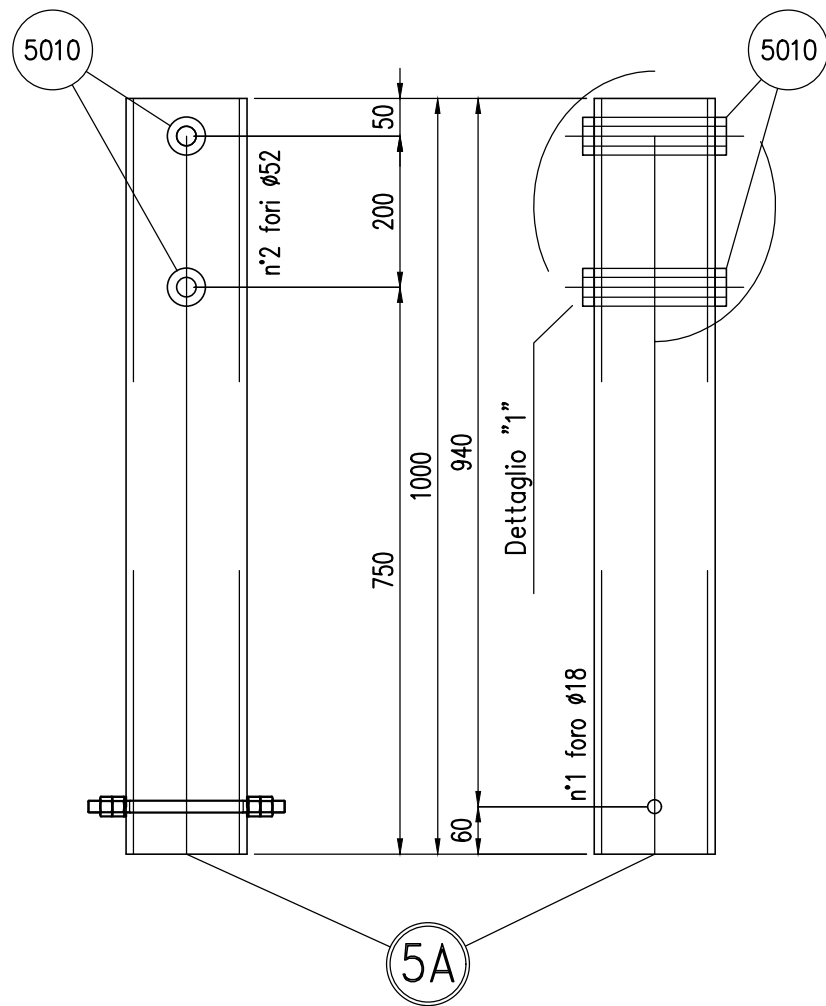




MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO DI UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO						
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
2	2	Barra filettata M33	UNI EU 10060	500	13,421	Acciaio Inox A4-70
	5002	Dado M33	UNI EN ISO 4033	-	4,484	Acciaio Inox A4-70
	5003	Rosetta Groover 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
<b>TOTALE</b>					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.





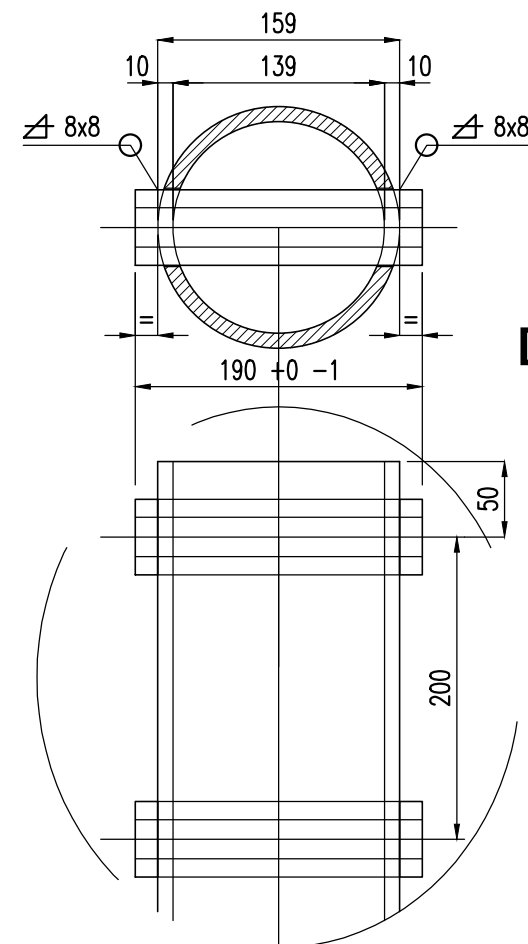
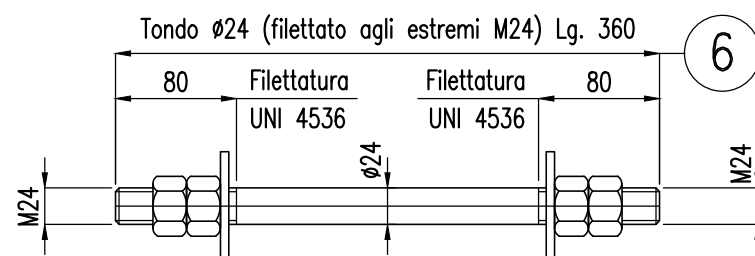
**MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO (1000 mm)**

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE		
5A	5A	1 Tubo $\phi$ 159	UNI EN 10220	1000	23,659	Acciaio S355 J2	UNI EN 10025
	5010	2 Tubo $\phi$ 50 sp. 12 (ottenuto da un tondo $\phi$ 50)	UNI EN 10060	190	2,477	Acciaio S355 J2	UNI EN 10025
<b>TOTALE</b>					26,136		

**MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO**

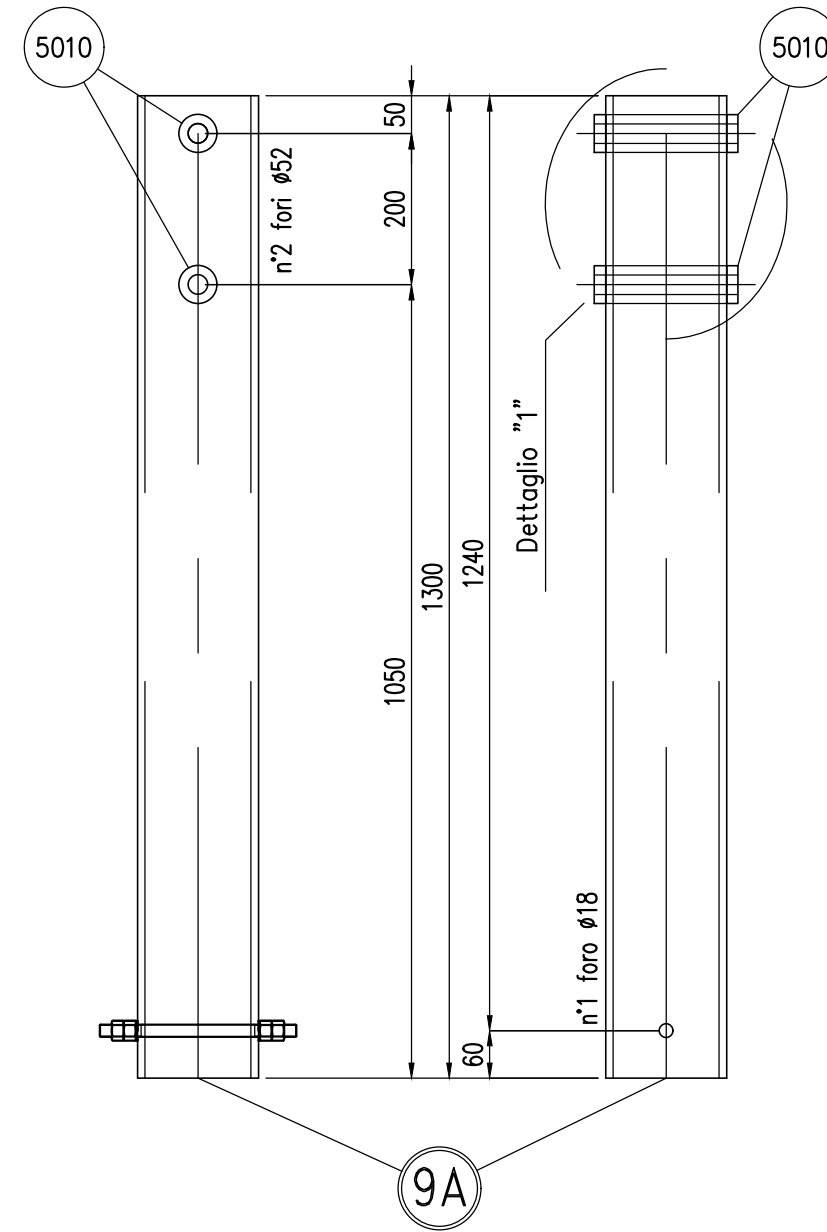
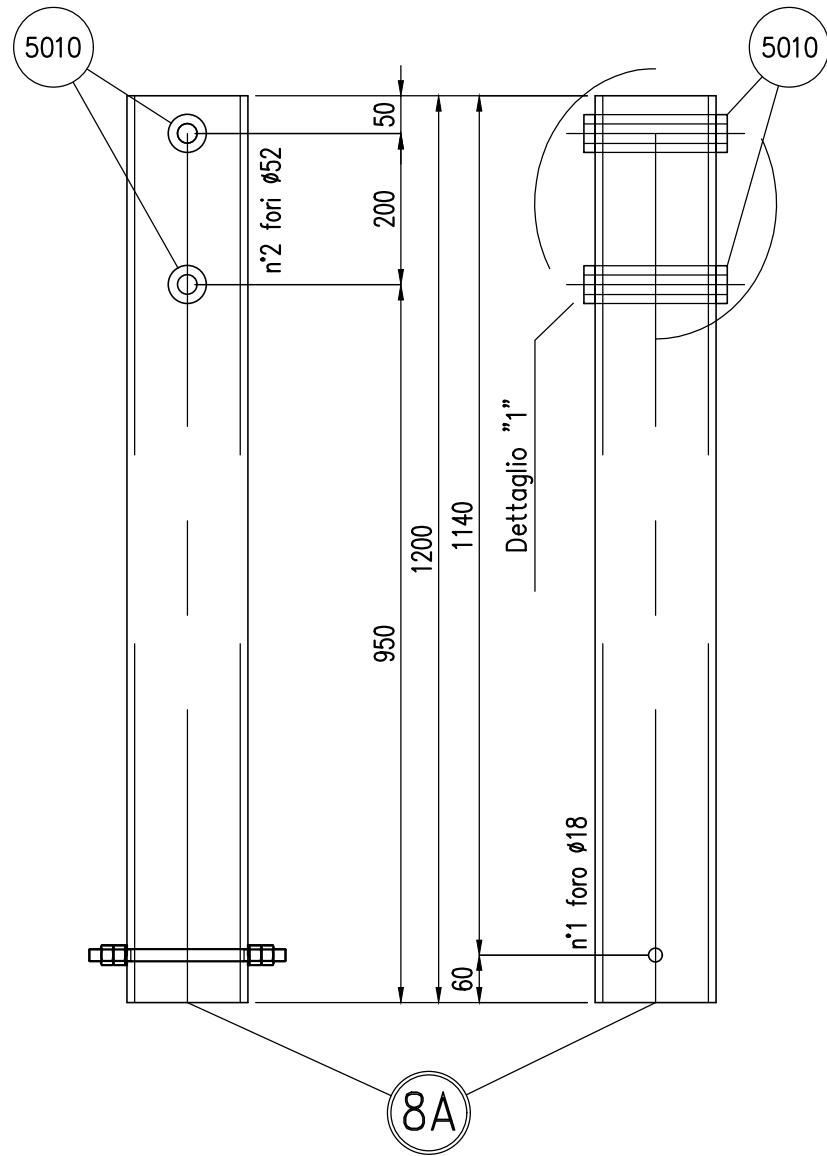
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE		
6	2	Tondo $\phi$ 24 (filettato agli estremi M24)	UNI EU 10060	360	2,692	Acciaio Cl. 8.8	UNI EN 10025
	8	Dado M24	UNI EN ISO 4033	-	1,134	Acciaio Cl. 8.8	UNI EN ISO 898-2
	4	Rondella 24 - 200 HV	UNI EN ISO 7093-1	-	0,108	Acciaio zincato	
7	1	Tondo $\phi$ 16 (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	
<b>TOTALE</b>					4,573		

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



**Dettaglio "1"**



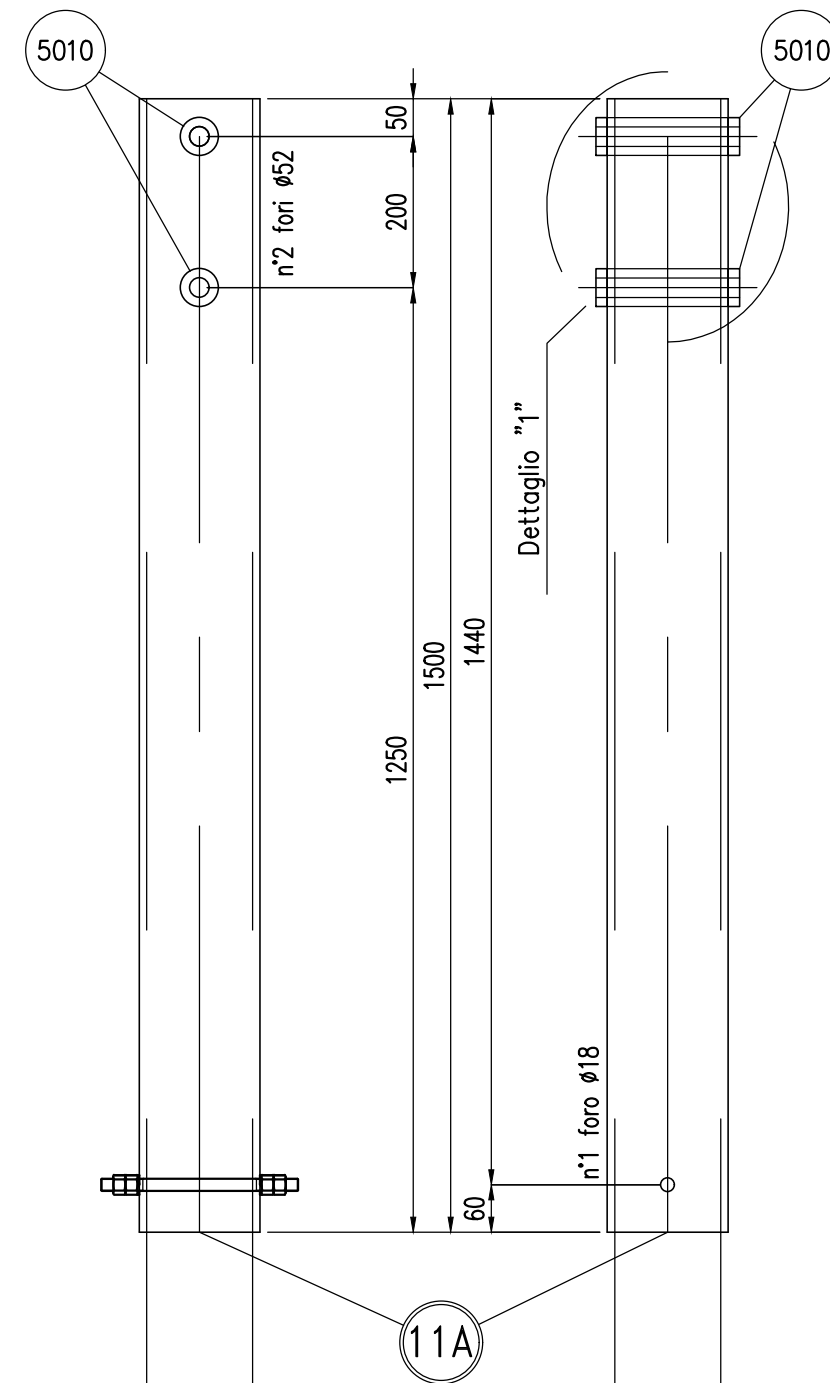
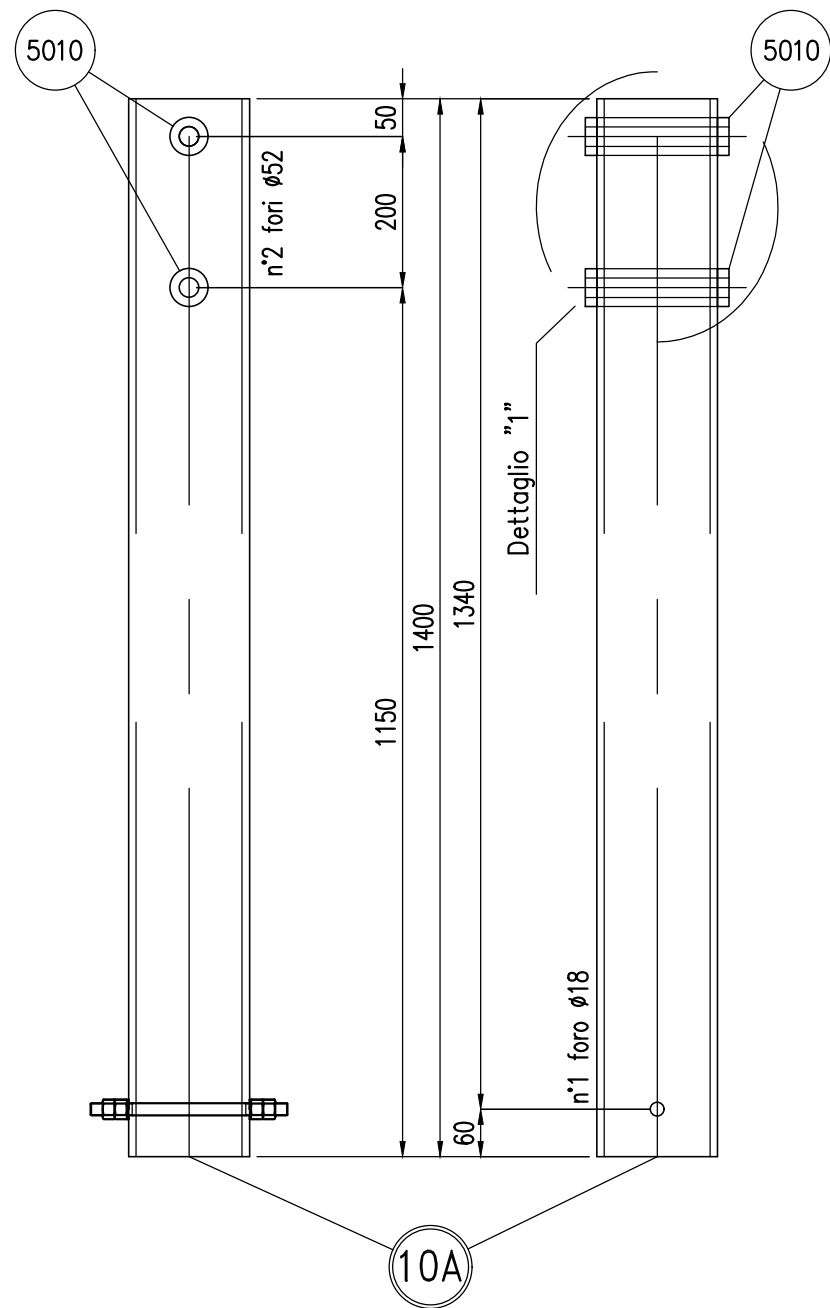


**MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO (1200 mm)**

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
8A	8A	1	Tubo $\phi$ 159 UNI EN 10220	1200	28,391 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2	Tubo $\phi$ 50 sp. 12 (ottenuto da un tondo $\phi$ 50) UNI EN 10060	190	2,477 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
<b>TOTALE</b>					30,868

**MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO (1300 mm)**

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
9A	9A	1	Tubo $\phi$ 159 UNI EN 10220	1300	30,757 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2	Tubo $\phi$ 50 sp. 12 (ottenuto da un tondo $\phi$ 50) UNI EN 10060	190	2,477 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
<b>TOTALE</b>					33,234



MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO (1400 mm)

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
10A	10A	1 Tubo $\phi$ 159	UNI EN 10220	1400	33,123	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2 Tubo $\phi$ 50 sp. 12 (ottenuto da un tondo $\phi$ 50)	UNI EN 10060	190	2,477	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
<b>TOTALE</b>					35,600	

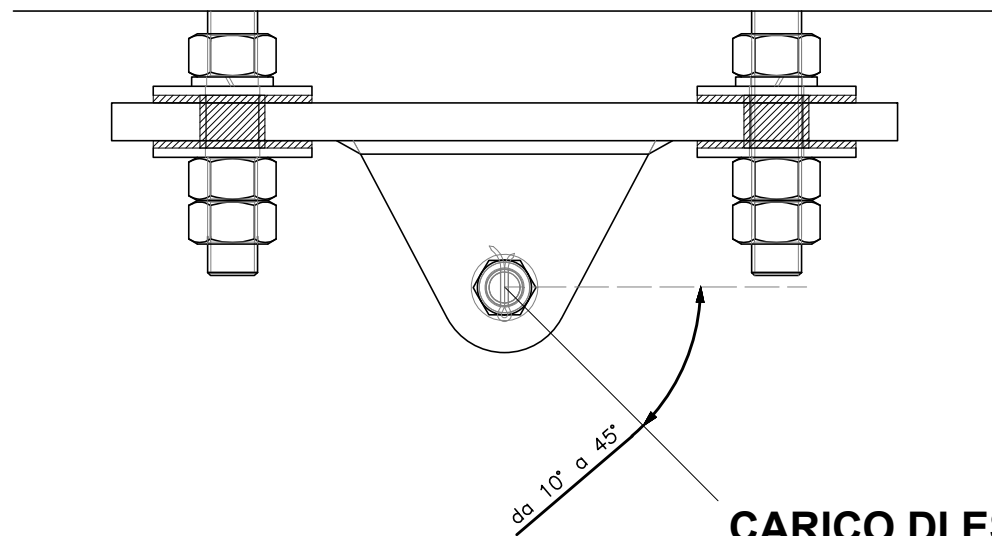
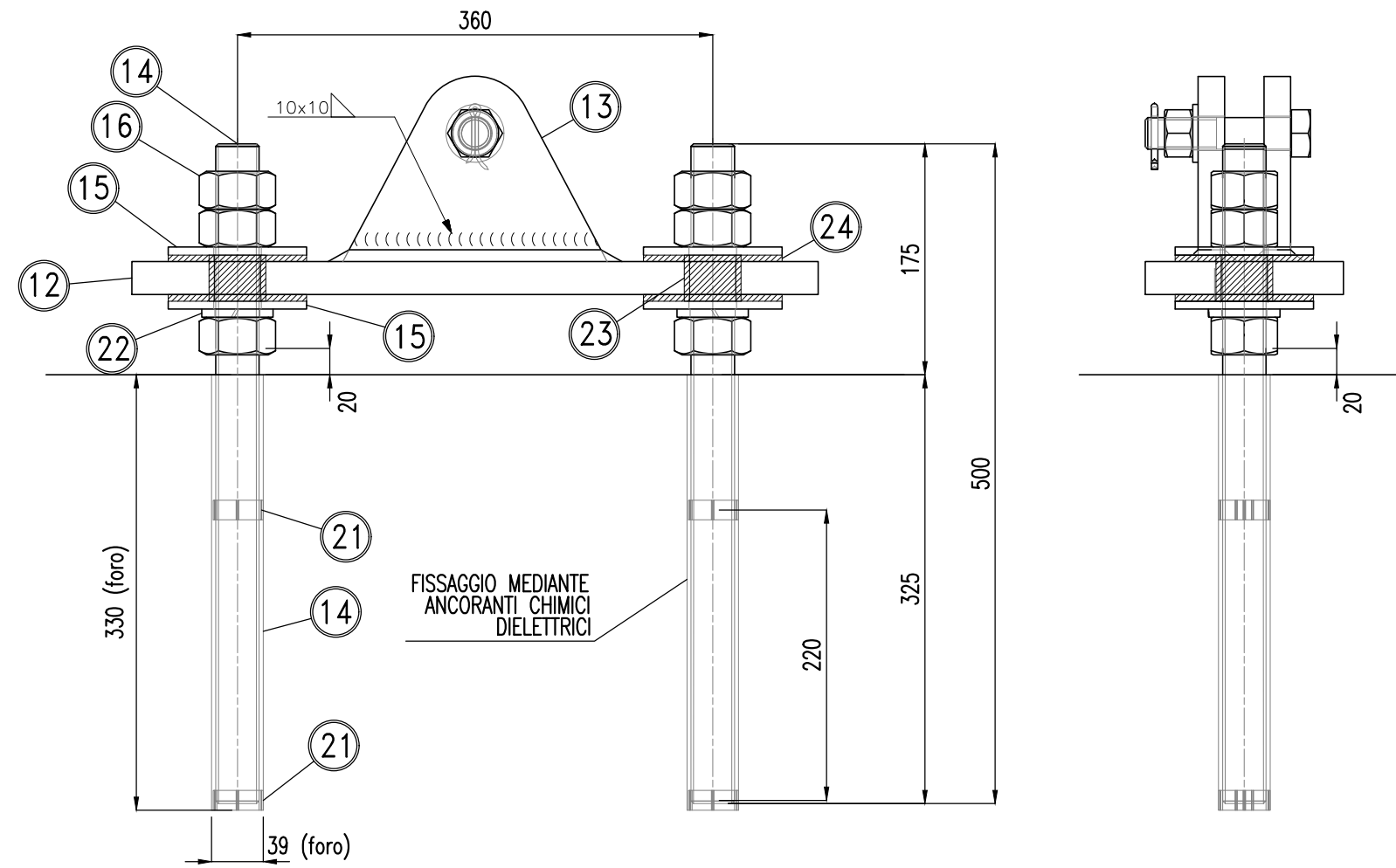
MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER ORMEGGIO CONDUTTURE DI CONTATTO (1500 mm)

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
11A	11A	1 Tubo $\phi$ 159	UNI EN 10220	1500	35,489	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2 Tubo $\phi$ 50 sp. 12 (ottenuto da un tondo $\phi$ 50)	UNI EN 10060	190	2,477	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
<b>TOTALE</b>					37,966	

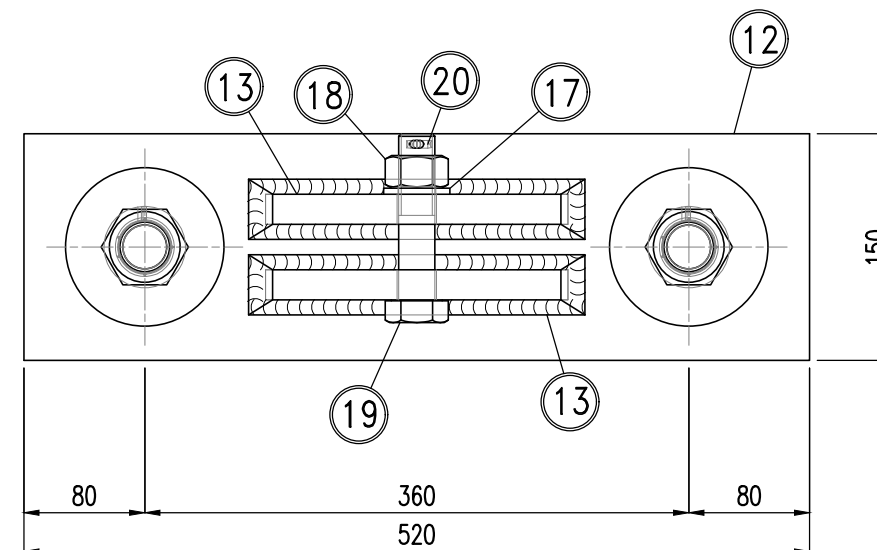
MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO ALLA GALLERIA DI UN TIRANTE D'ORMEGGIO

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
12	1	PIATTO Sp=25	UNI EN 10029	-	15,823 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
13	2	PIATTO Sp=20	UNI EN 10029	-	4,885 Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
14	2	Barra filettata M33	UNI EU 10060	500	6,945 Acciaio Inox A4-70
15	4	Rondella 36x105 sp=6 - 100 HV	ISO 7093 C	-	0,360 Acciaio Inox A4-70
16	8	Dado M33	UNI EN ISO 4033	-	2,989 Acciaio Inox A4-70
17	1	Rondella 25x44 sp=4 - 140 HV	ISO 7093 C	-	0,032 Acciaio zincato
18	1	Dado M24	UNI EN ISO 4033	-	0,129 Acciaio Cl. 6.8 UNI EN ISO 898-2
19	1	Vite con foro M24x110 - Bolt GB 31.1	UNI EN ISO 4014	-	0,516 Acciaio Cl. 6.8 UNI EN ISO 898-1
20	1	Copiglia 5x35	EN ISO 1234	-	0,008 Acciaio zincato
21	4	Anelli di centraggio per barra M33	-	-	Polipropilene
22	2	Rosetta Groover A33	ISO 7093 C	-	0,064 Acciaio zincato
23	2	Boccola isolante 35 x 4	29	-	EP GC 203
24	4	Rosetta isolante 105 x 35	-	-	EP GC 203
<b>TOTALE</b>				31,751	

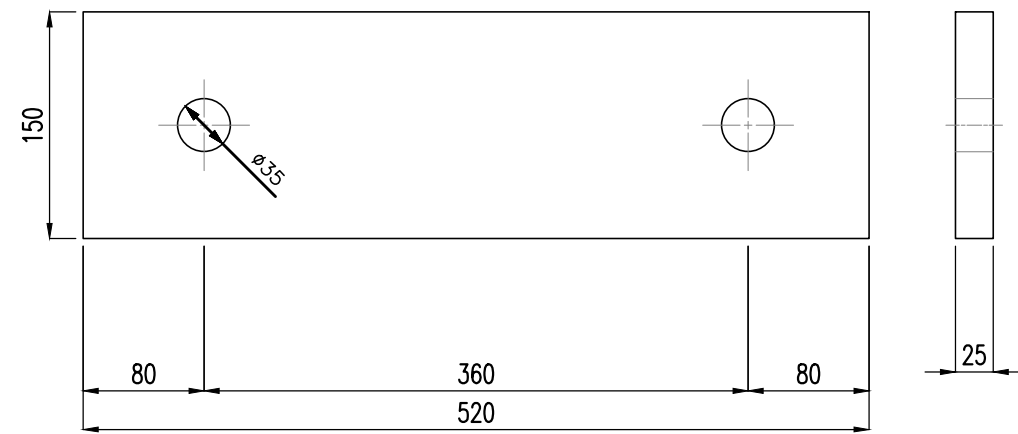
VISTA D'ASSIEME



CARICO DI ESERCIZIO 3750 daN



PARTICOLARE 1



PARTICOLARE 2

