

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 "IF2801EZZCLLC0000006".

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 CDT agli imbocchi delle gallerie policentriche

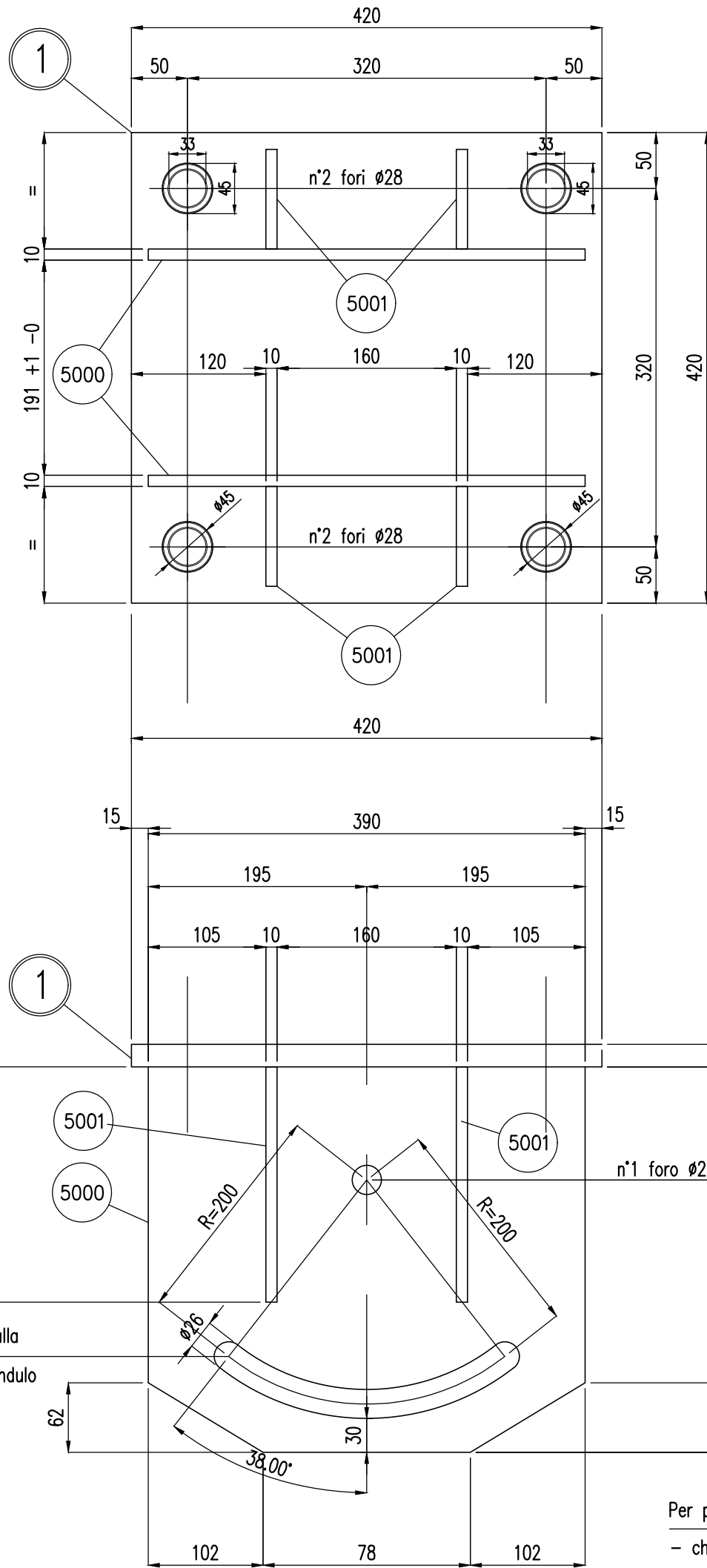
APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA	REVISORE
Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Moriello 10/06/2020	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	 Ing. S. Susani	Ing. F. Rigoni

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	LC00000	008	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
B	Recepimento istruttoria	C. Dalla Pria	10/06/2020	V. Corsini	10/06/2020	S. Eandi	10/06/2020	
								10/06/2020

File: IF2801EZZDXLC0000008B.dwg

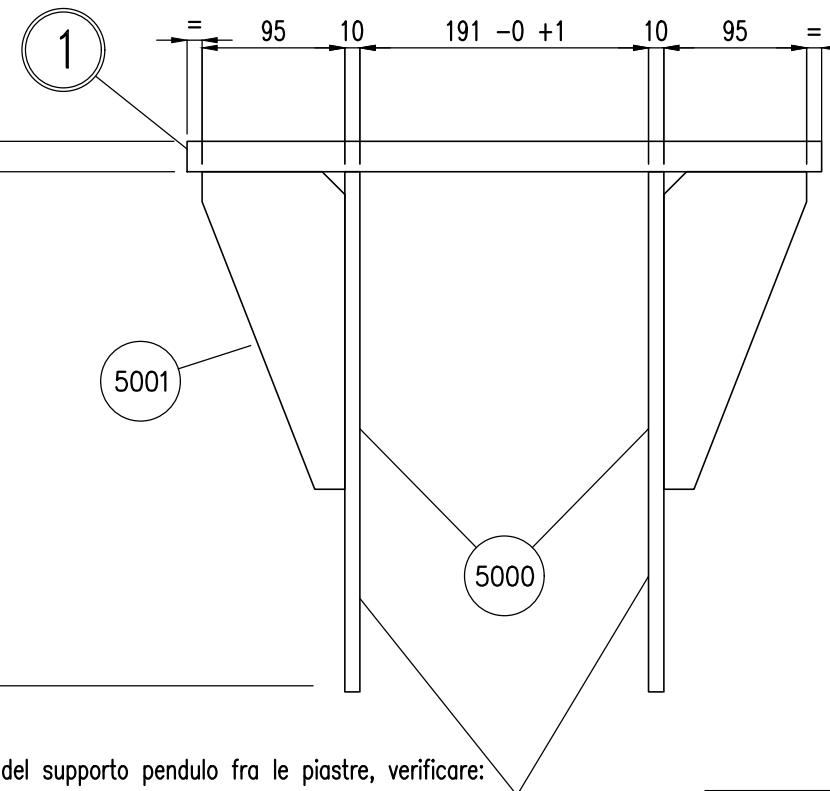
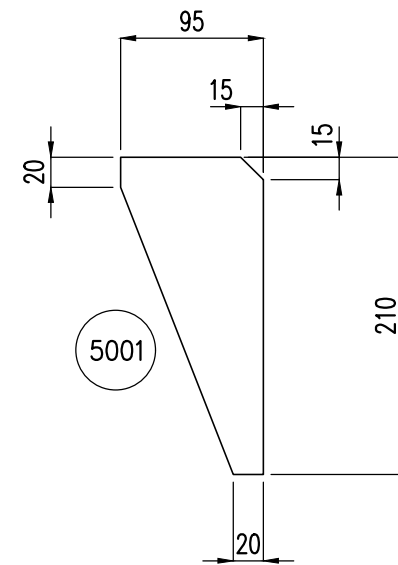
n.Elab.:



MATERIALE NECESSARIO PER LA PIASTRA D'ATTACCO DI UN SUPPORTO PENDOLO PER L'ORMEGGIO DI UNA CORDA DI TERRA

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
<b>TOTALE</b>					55,889	

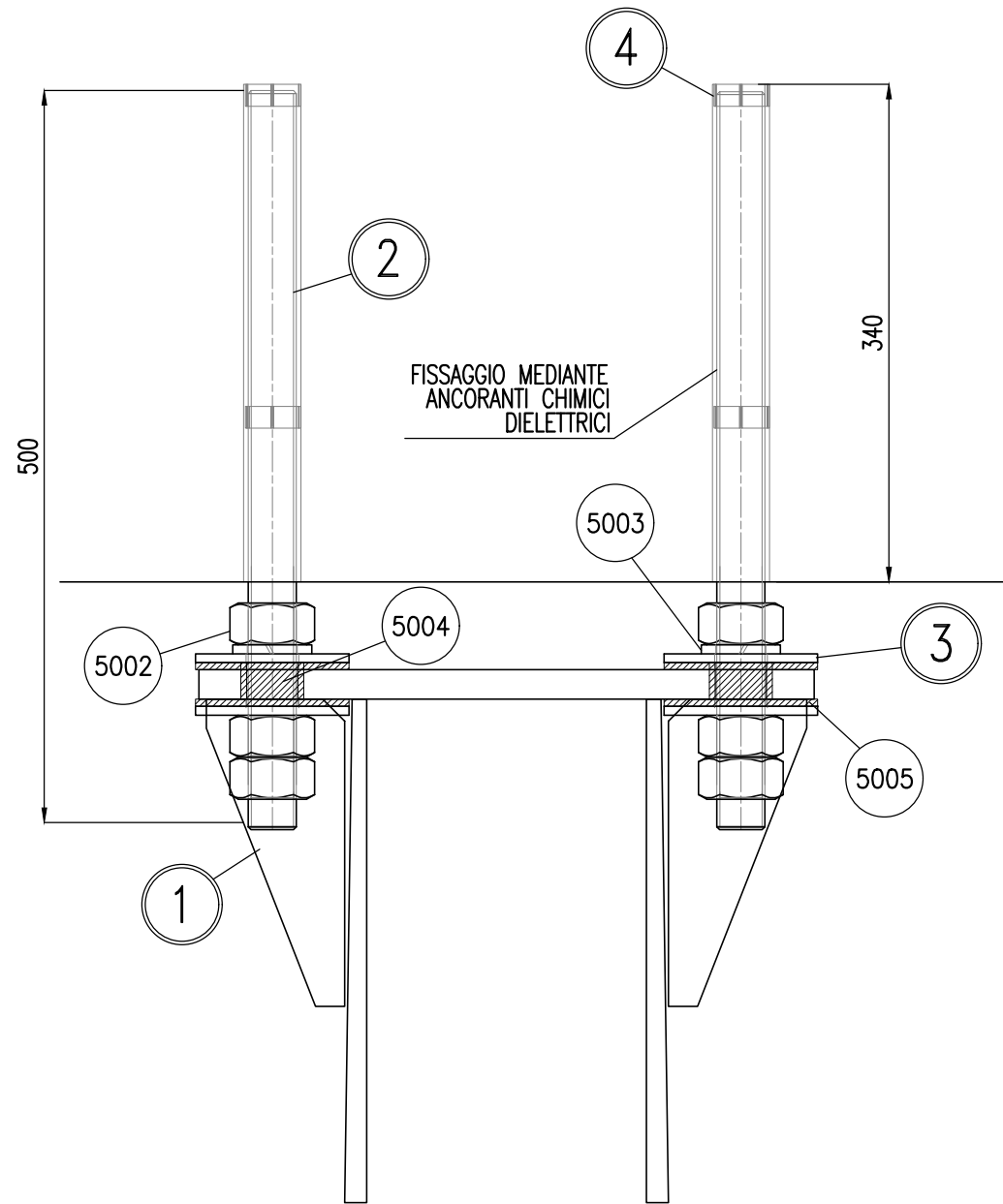
**NOTA:** Dopo la zincatura, verificare l'accoppiamento e la rotazione con il supporto pendolo



Fessura circolare adatta alla rotazione del supporto pendolo

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

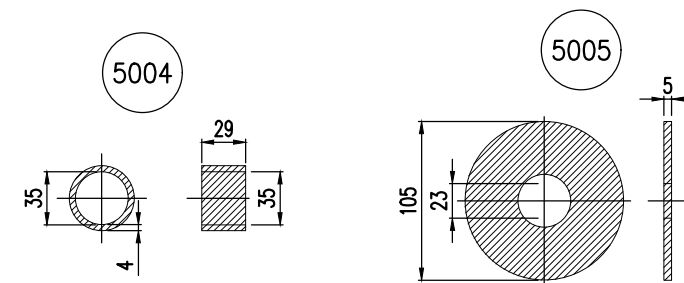
- che le due piastre siano regolari e parallele fra loro;
- che i fori e le fessure circolari delle due piastre siano perfettamente allineate.

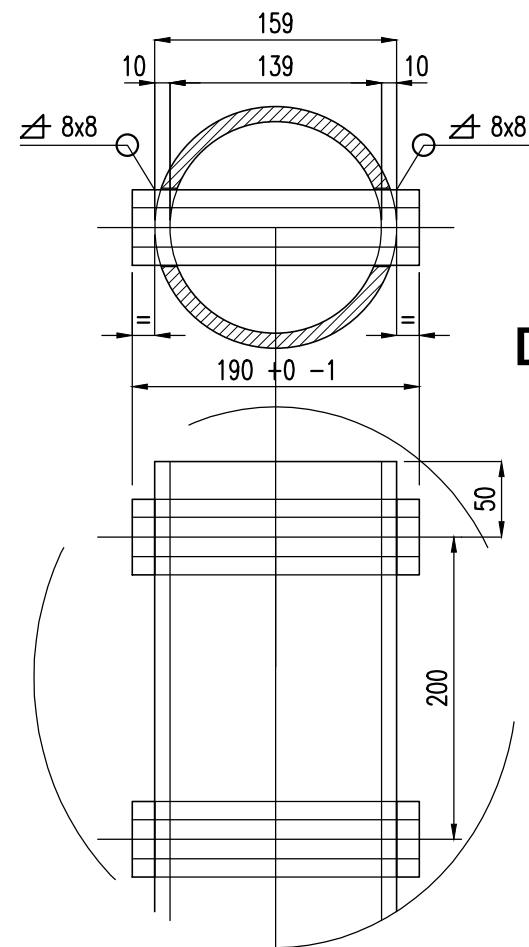
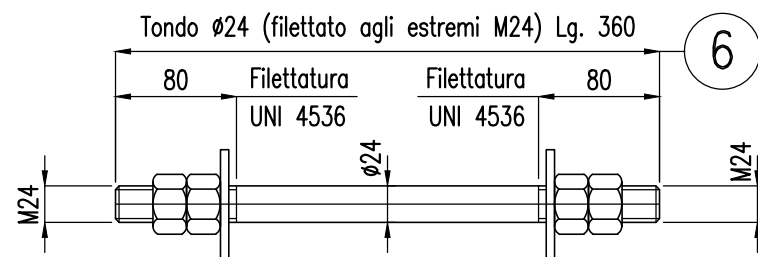
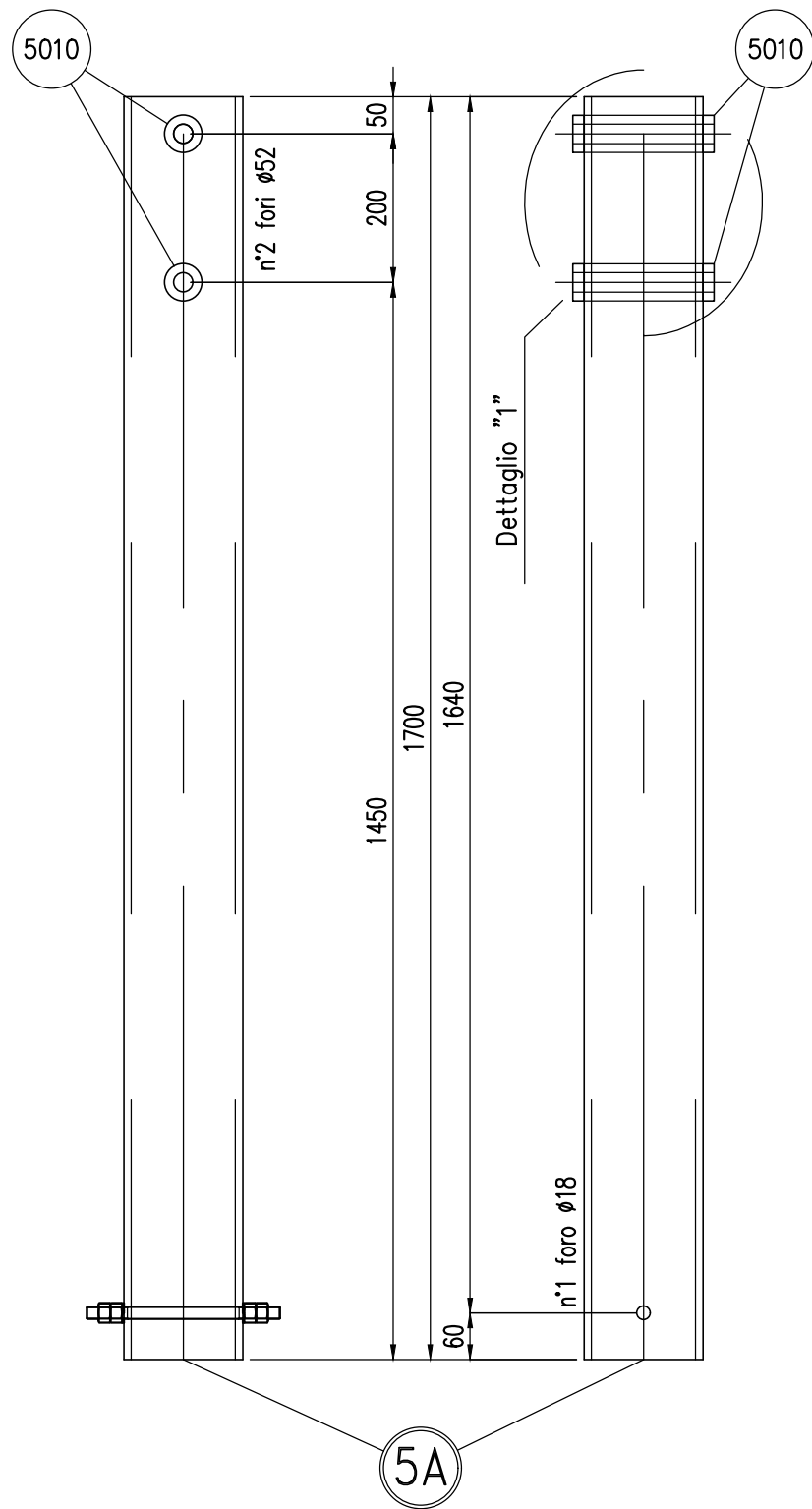


**MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO DI UN SUPPORTO PENDULO PER L'ORMEGGIO DI UNA CORDA DI TERRA**

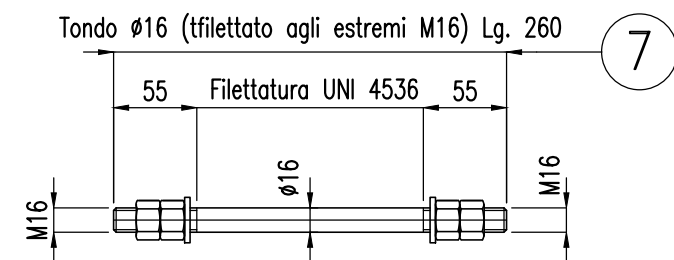
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
2	2	Barra filettata M33	UNI EU 10060	500	13,421	Acciaio Inox A4-70
	5002	Dado M33	UNI EN ISO 4033	-	4,484	Acciaio Inox A4-70
	5003	Rosetta Groover A33	UNI 1751A	-	0,256	Acciaio Inox A4-70
	5004	Boccola isolante 35 x 4		29	-	EP GC 203
	5005	Rosetta isolante 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.





**Dettaglio "1"**



MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER L'ORMEGGIO DELLA CORDA DI TERRA								
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
				<b>TOTALE</b>		42,698		

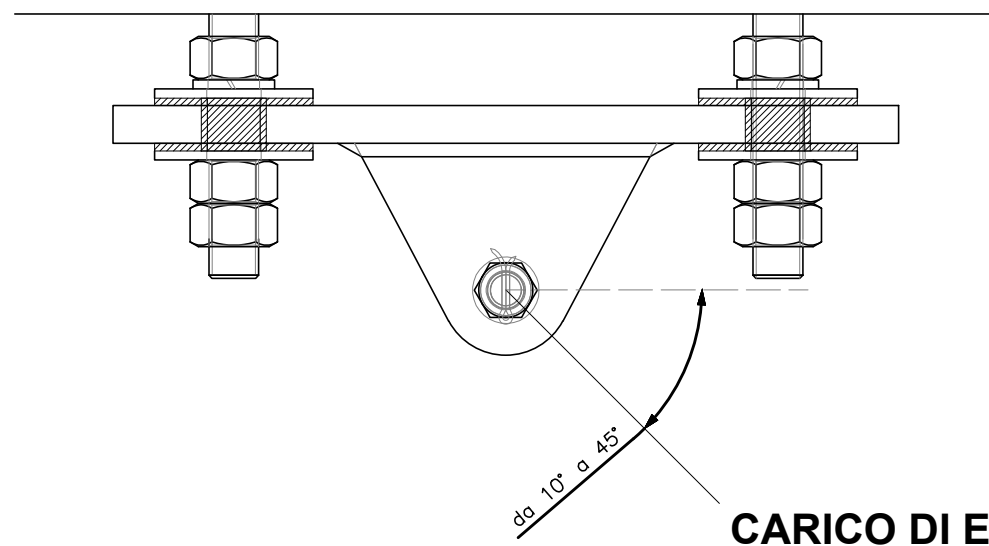
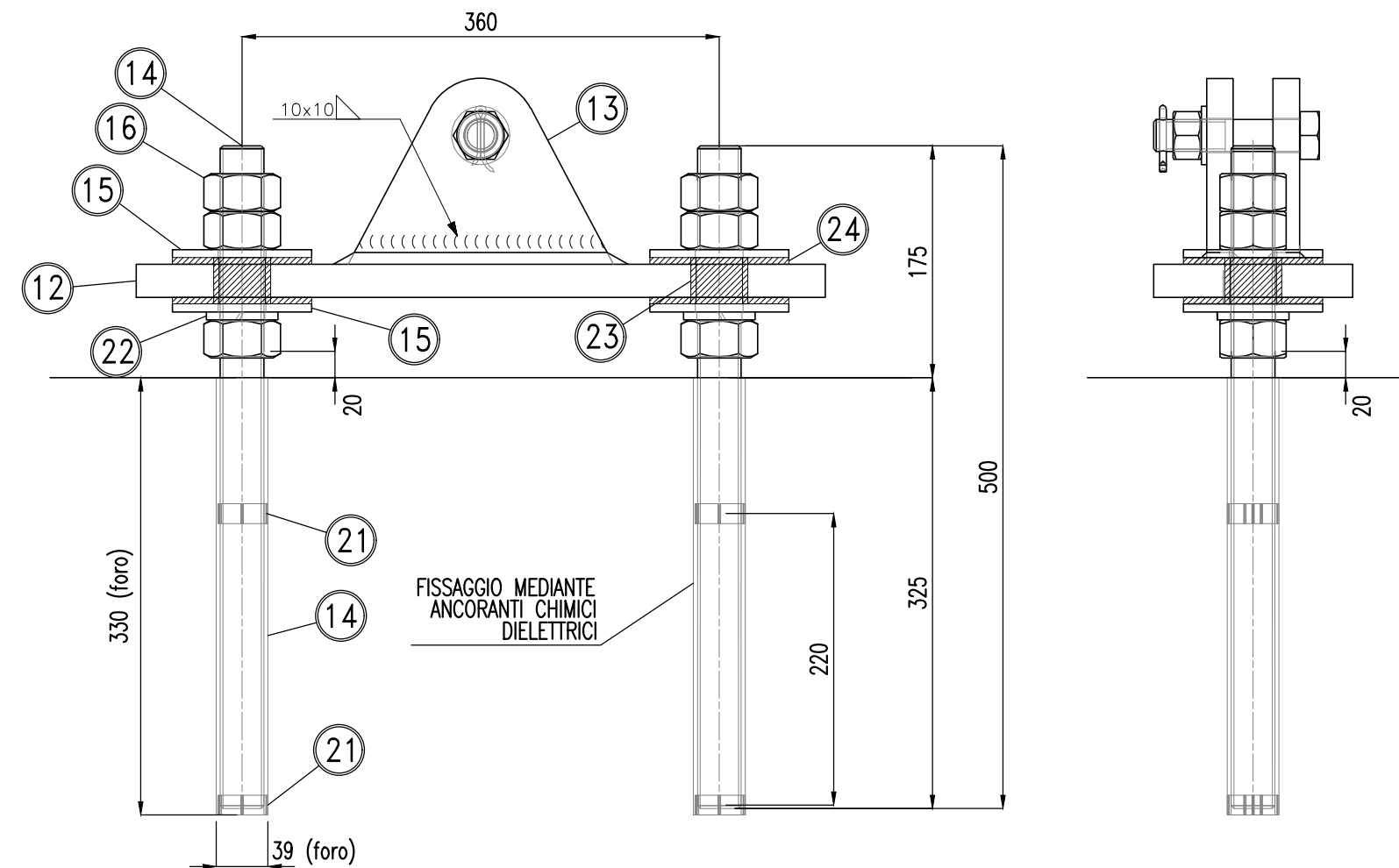
MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER L'ORMEGGIO DELLA CORDA DI TERRA								
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE			
6	2	Tondo ø24 (filettato agli estremi M24)	UNI EU 10060	360	2,692	Acciaio Cl. 8.8	UNI EN 10025	
	8	Dado M24	UNI EN ISO 4033	-	1,134	Acciaio Cl. 8.8	UNI EN ISO 898-2	
	4	Rondella 24 - 200 HV	UNI EN ISO 7093-1	-	0,108	Acciaio zincato		
7	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		
				<b>TOTALE</b>		4,573		

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

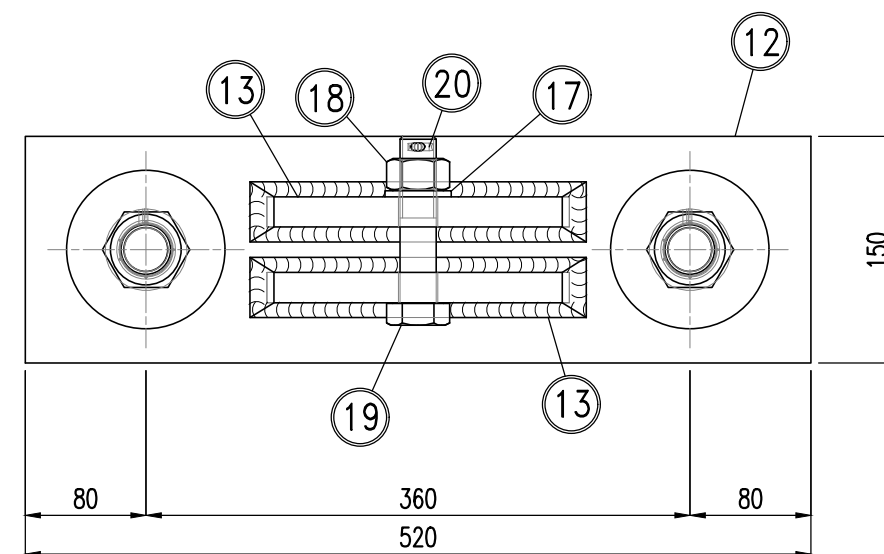
MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO ALLA GALLERIA DI UN TIRANTE D'ORMEGGIO

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		

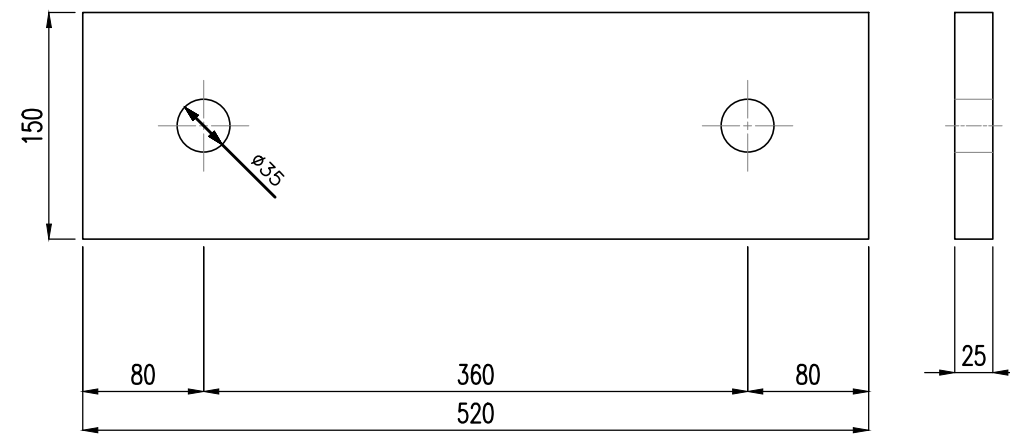
VISTA D'ASSIEME



**CARICO DI ESERCIZIO 3750 daN**



PARTICOLARE 1



PARTICOLARE 2

