

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.

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 piastra e grappe per ormeggio CDT al frontale 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 LC0000 009 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

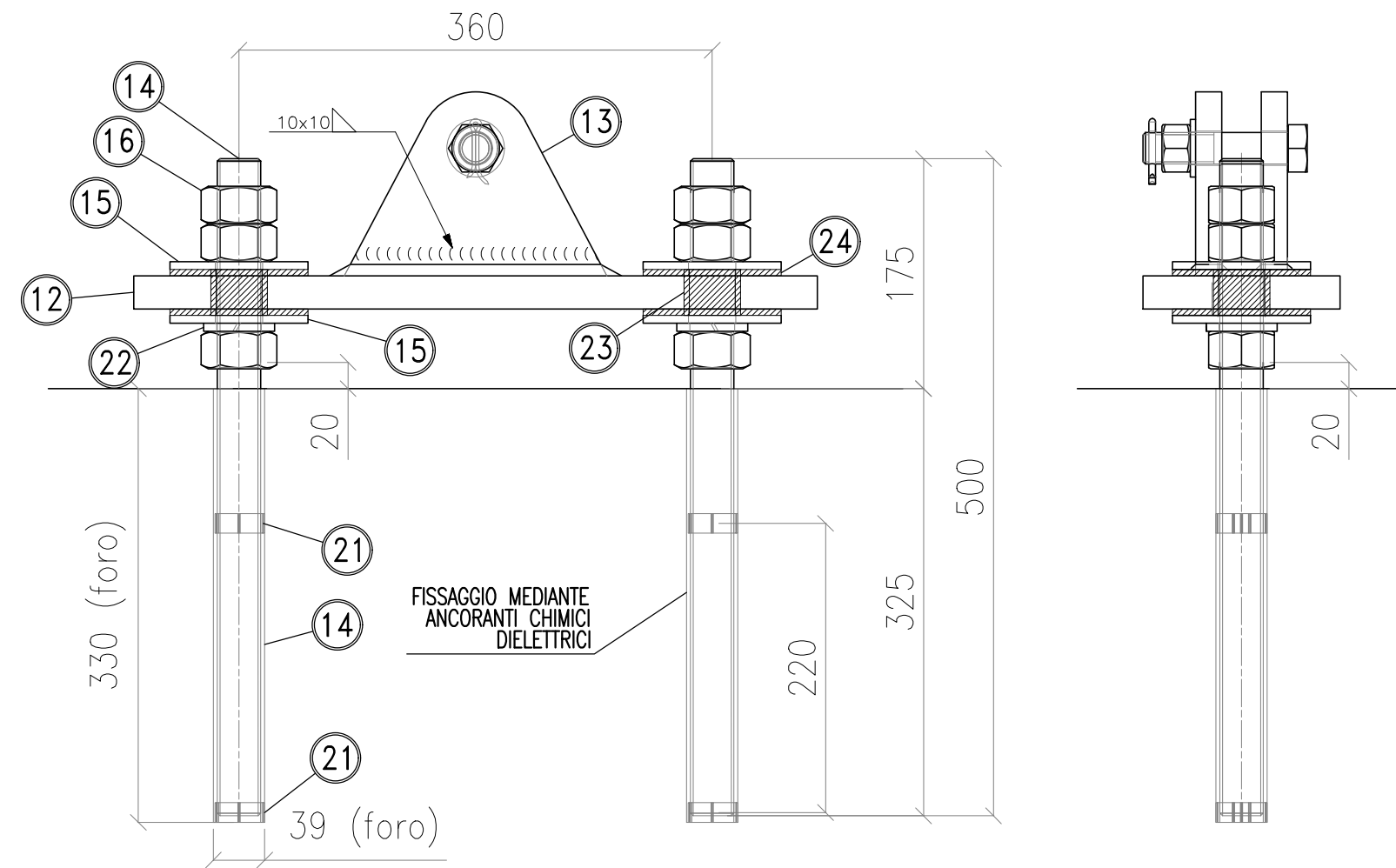
File: IF2801EZZDXLC0000009B.dwg

n.Elab.:

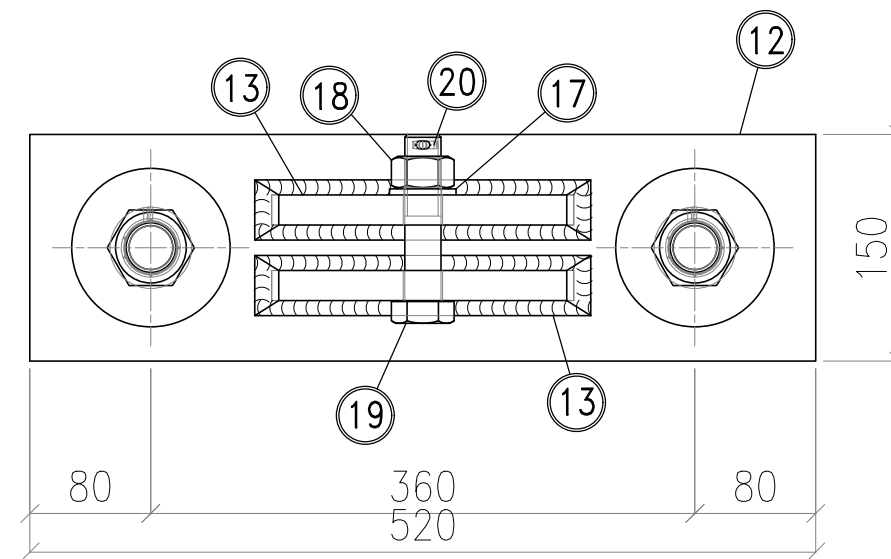
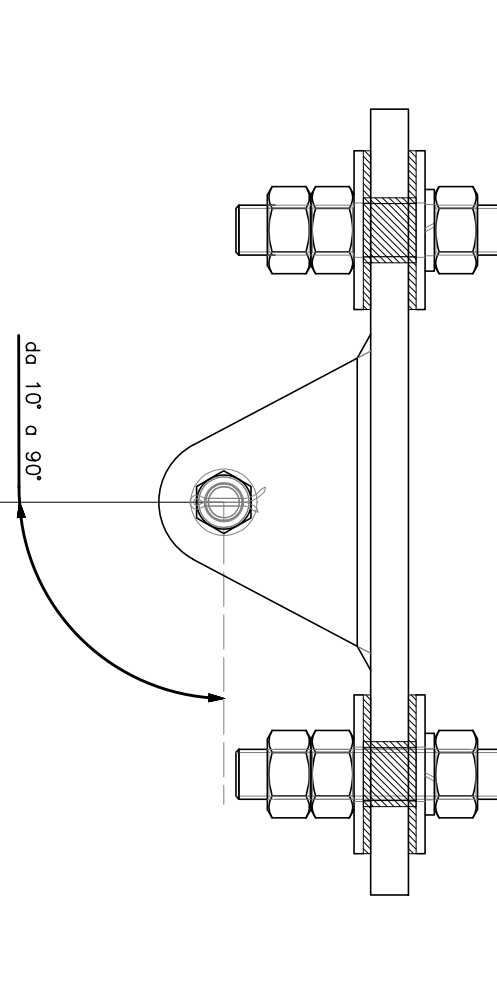
MATERIALE NECESSARIO PER UNA PIASTRA D'ORMEGGIO TACSR

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
TOTALE				31,751	

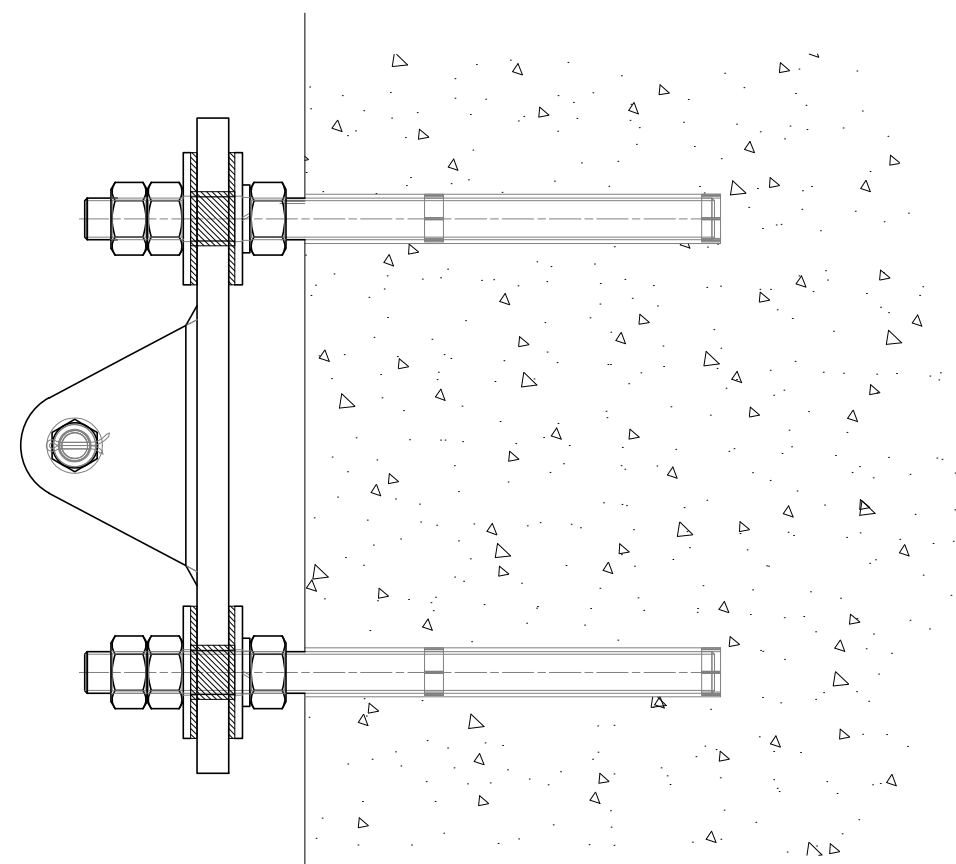
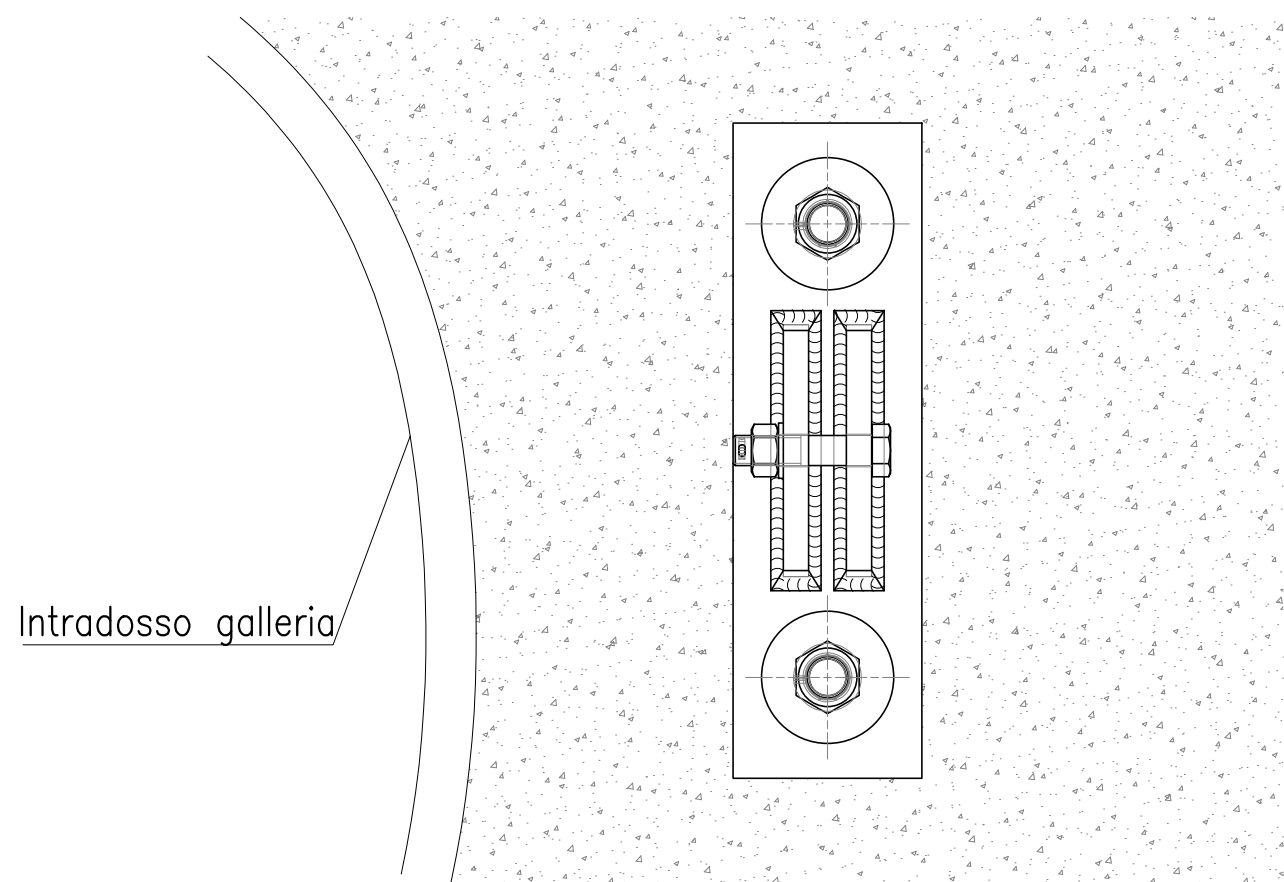
VISTA D'ASSIEME



CARICO DI ESERCIZIO 970 daN

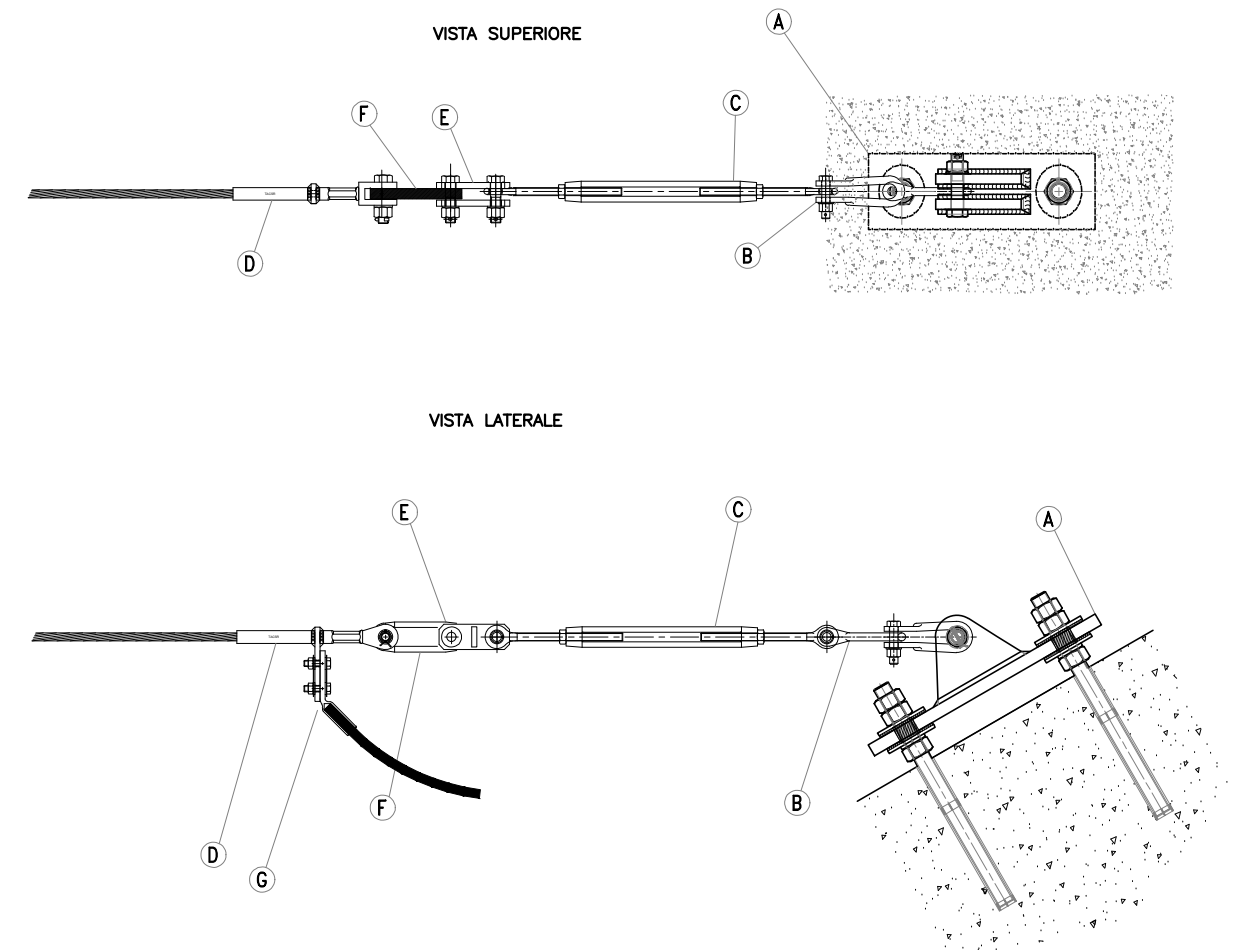
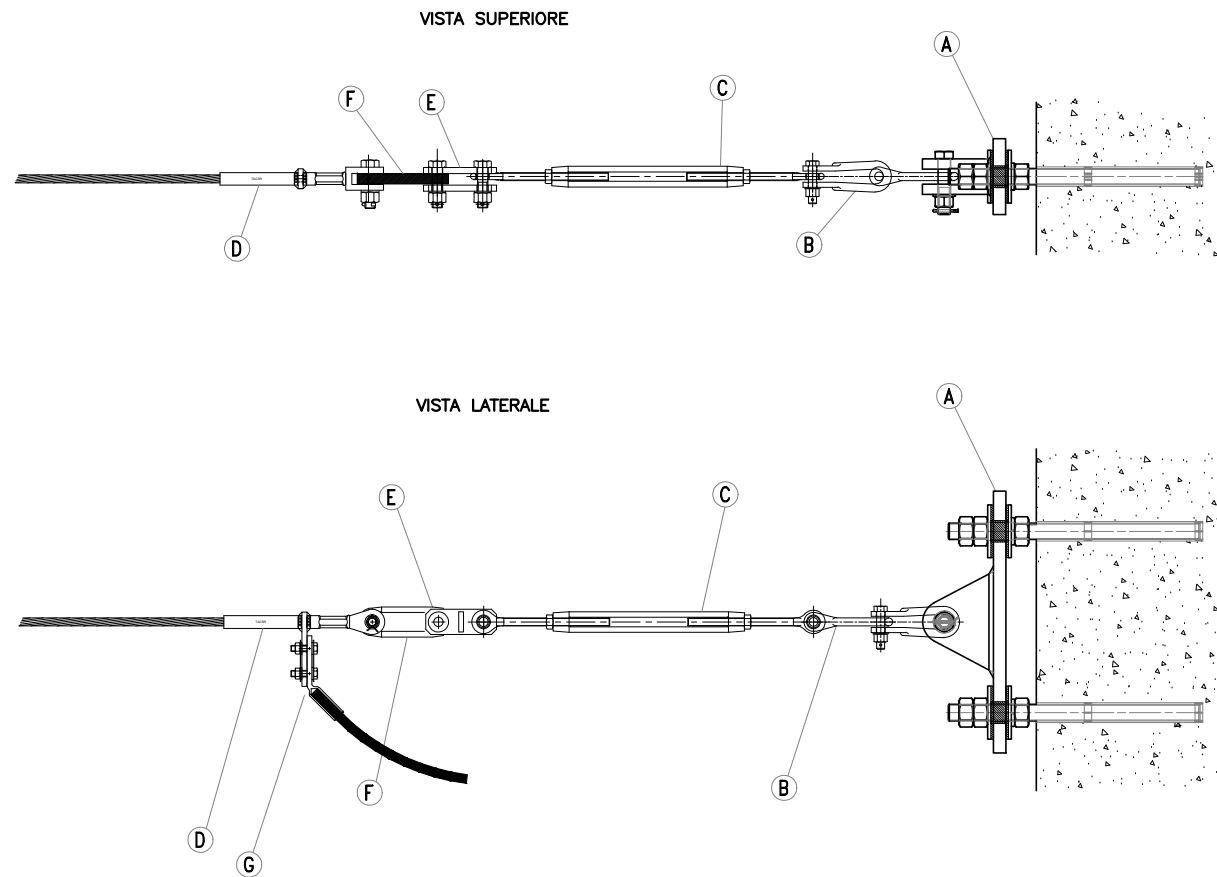


PIANO DI FORATURA E SEZIONE FORATURA



ORMEGGIO DEL TREFOLO AL FRONTE DELLA GALLERIA (PERPENDICOLARE)

ORMEGGIO DEL TREFOLO AL FRONTE DELLA GALLERIA (INCLINATO 30°)



MATERIALE NECESSARIO PER N°1 ORMEGGIO COMPLETO

POS.	N. PEZZI	DENOMINAZIONE	Num. Disegno	CAT. Prog.
A	1	Piastra di Ormeaggio Trefolo di Terra su 00.CC.	Come da pag.2	
B	2	Brida per ormeaggio tipo M16-21/141-S	-	900/2280
C	1	Tenditore $\varnothing 16$	E52295	766/0830
D	1	Morsa di amarro per corda All. Acc. TACSR - Sez. 170mmq $\varnothing 15,85\text{mm}$	E66005	779/7010
E	1	Forcella per isolatore ad anello	E53974	779/0600
F	1	Isolatore ad anello in Vetroresina I624	E51086	773/1940
G	1	Flangia di attacco su morsa di coll. per corda TACSR	E66006	779/7020