

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;
- Per la distanza del centro foro dal bordo della piastra eseguita verifica a rifollamento;
- La coppia di serraggio dei dadi deve essere pari a 30 daNm;
- 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 intralicciatura per pali 2LSU22b

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:

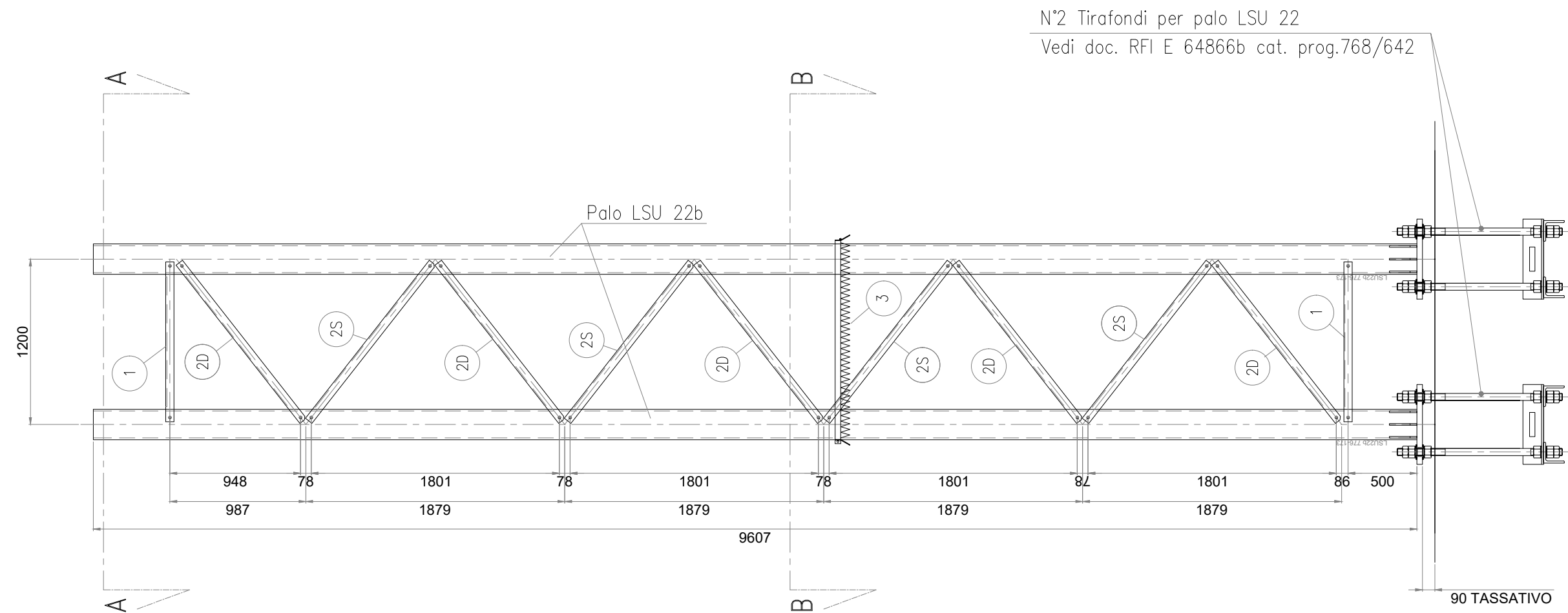
IF28 01 E ZZ DX LC0000 015 A -

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Recepimento istruttoria	C. Dalla Pria	10/06/2020	V. Corsini	10/06/2020	S. Eandi	10/06/2020	Ing. S. Eandi
								10/06/2020

File: IF2801EZZDXLC0000015A.dwg

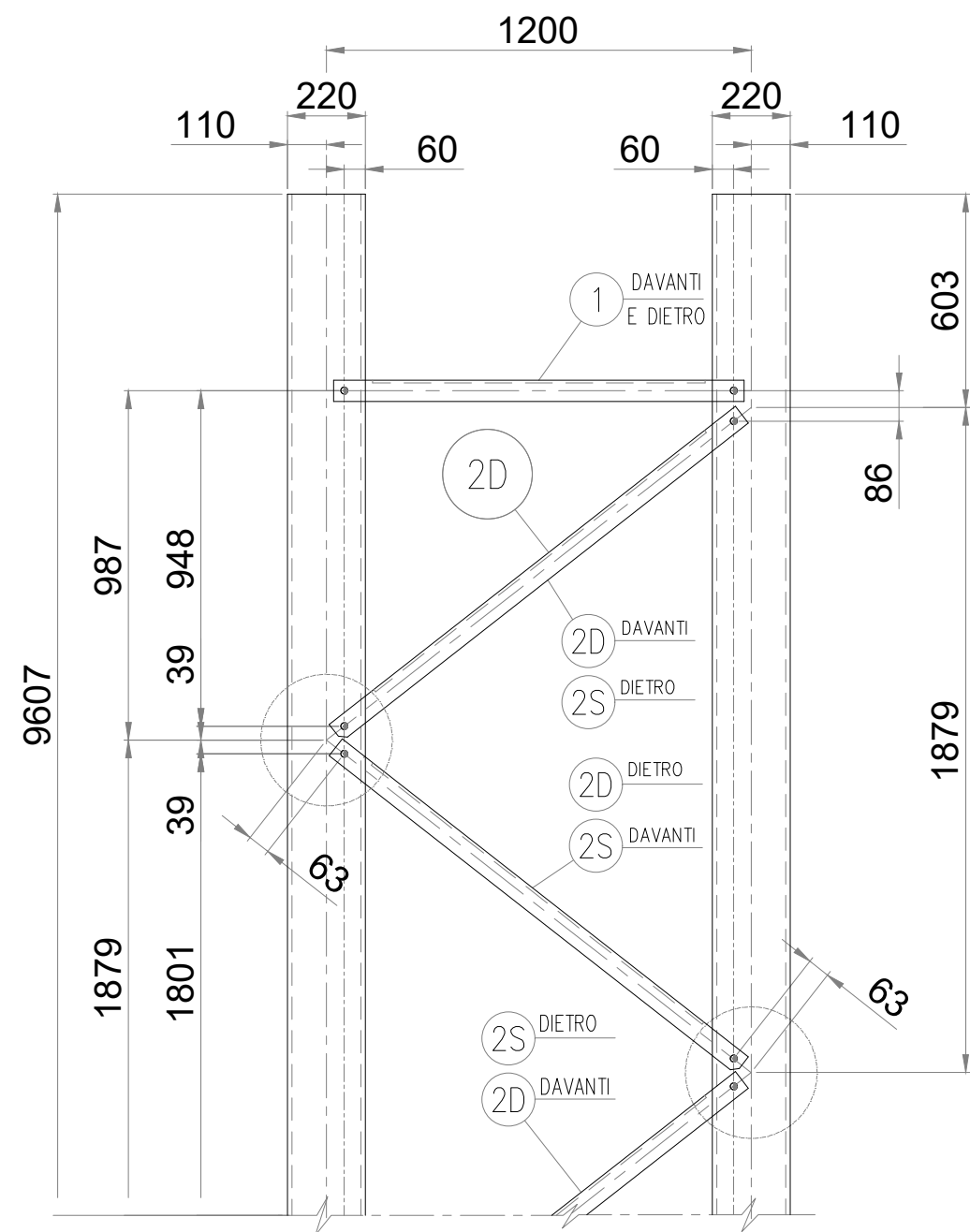
n.Elabor.: _____

STRUTTURA INTRALICCIATA PER PALI 2LSU22b - PALI ESCLUSI -



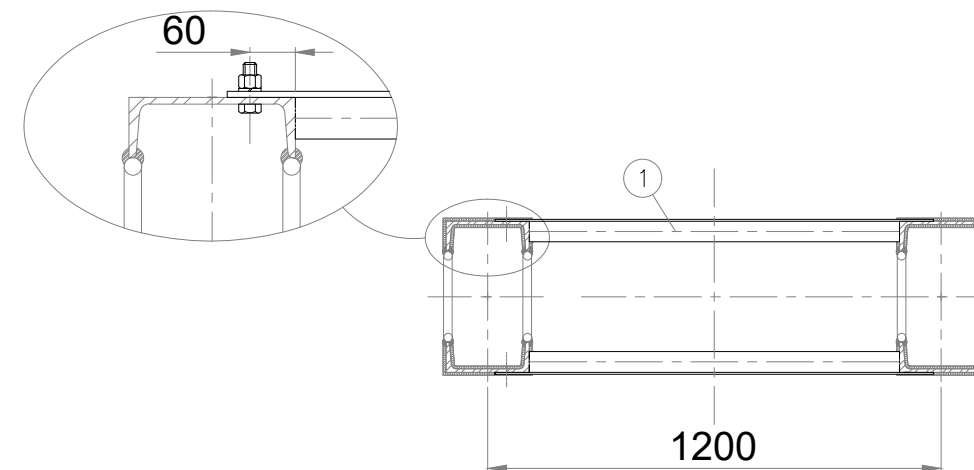
Struttura prevista ai picchetti 27, 28, 43, 44 della stazione di Hirpinia;
picchetti 9, 10 della linea Apice-Hirpinia.

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPL.	PROGR.	REV.	FOGLIO
IF28	01	E	ZZ	DX	LC0000	015	A	02 di 05

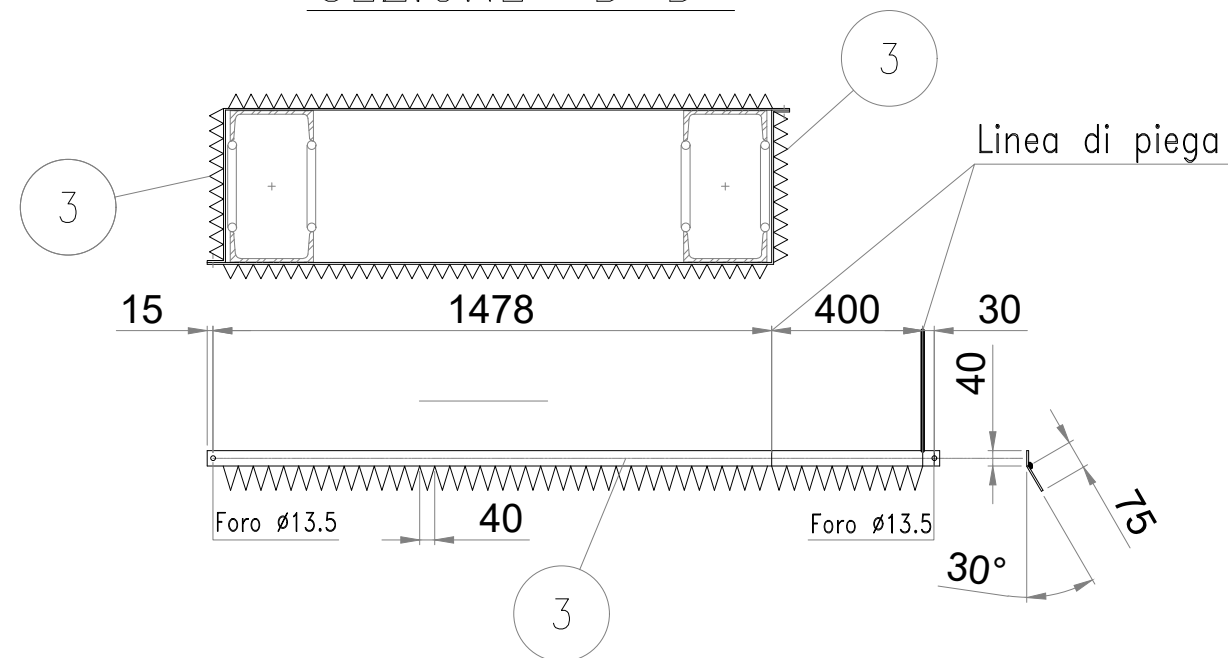


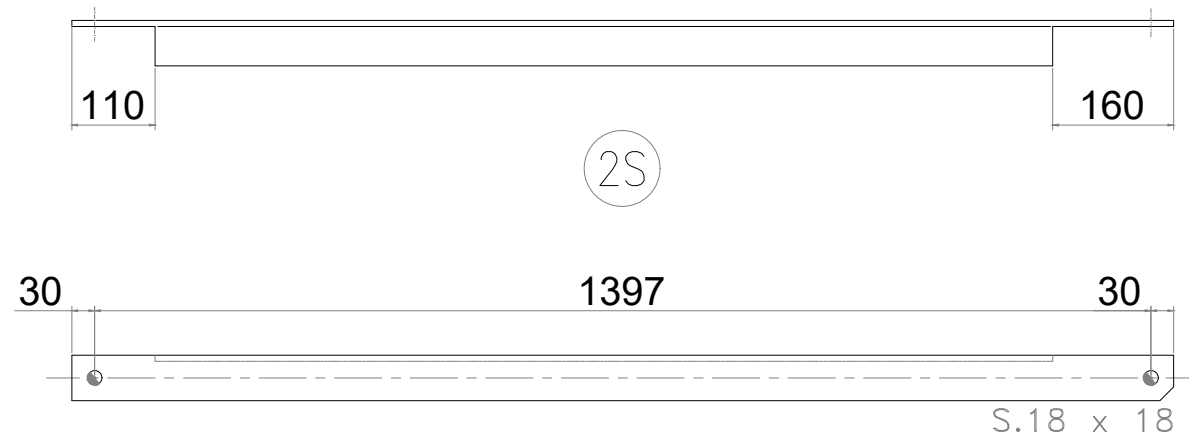
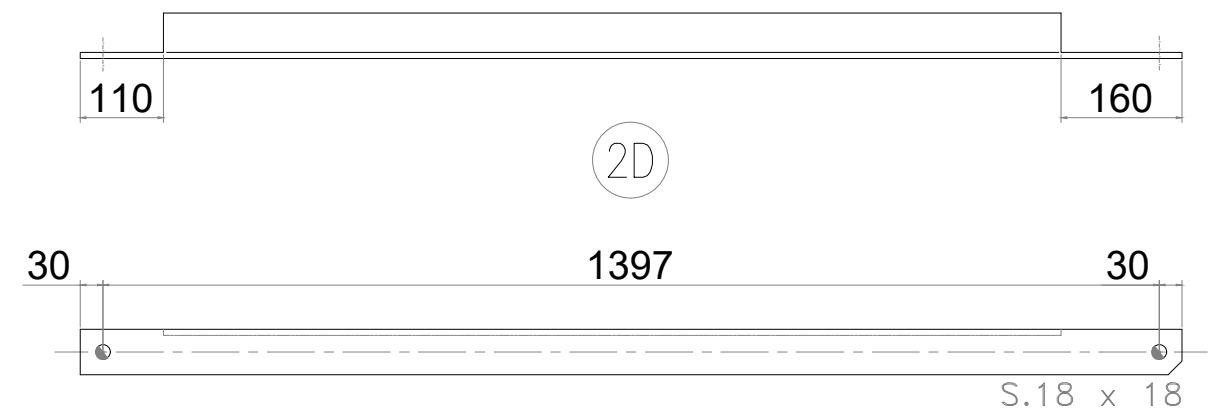
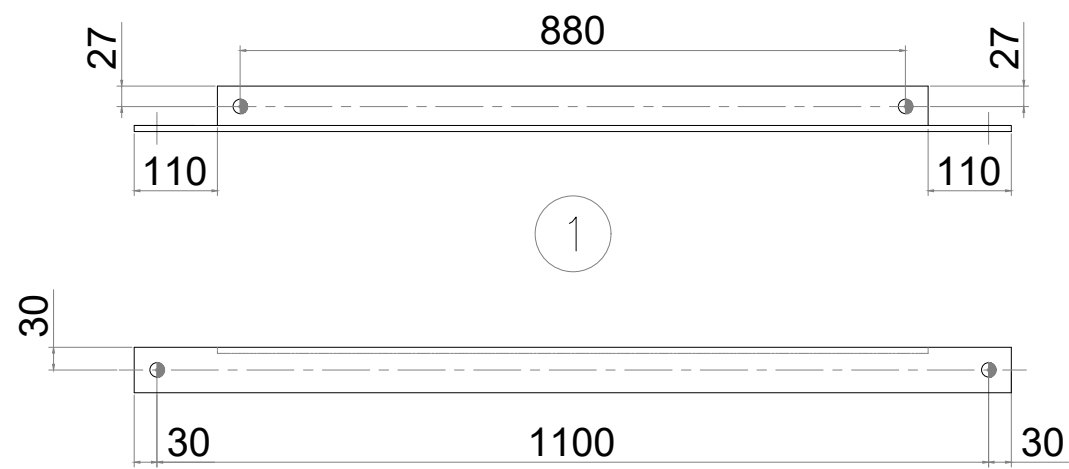
- = Foro ϕ 13.5 per vite M12
- = Foro ϕ 19 per vite M18

SEZIONE "A-A"



SEZIONE "B-B"







POS.	N. PEZZI	DENOMINAZIONE	Lg. (mm)	Massa (kg)	MATERIALE
1	4	L 60x60x8 UNI EN 10056-1	1160	35,117	Acc. S355 J2 UNI EN 10025
2D	9	L 60x60x8 UNI EN 10056-1	1457	99,238	Acc. S355 J2 UNI EN 10025
2S	9	L 60x60x8 UNI EN 10056-1	1457	99,238	Acc. S355 J2 UNI EN 10025
3	2	Lamiera 115x3 UNI EN 10029	1895	7,363	Acc. S275 JR UNI EN 10025
	6	Vite M12 interamente filettata EN ISO 4016	35	0,269	Acc.cl. 8.8 ISO 898-1
	6	Dado M12 EN ISO 4034	-	0,101	Acc.cl. 8.8 ISO 898-2
	6	Rosetta elastica B12 UNI 1751	-	0,012	Acciaio zinc. UNI 1751
	44	Vite M18 interamente filettata EN ISO 4016	55	6,603	Acc.cl. 8.8 ISO 898-1
	44	Dado M18 EN ISO 4034	-	2,174	Acc.cl. 8.8 ISO 898-2
	44	Rosetta elastica B18 UNI 1751	-	0,443	Acciaio zinc. UNI 1751
TOTALE kg				250,558	

NOTE:

- Sostegni LSU 22b come da disegno RFI E 66013 cat. prog. 776/173
- Massa teorica comprensiva di zincatura.

 = Foro \varnothing 13.5 per vite M12
 = Foro \varnothing 19 per vite M18