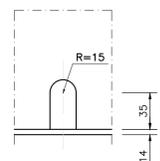


POS.	N. PEZZI	DESCRIZIONE	MATERIALE
5	2	VITE M12x50 - UNI EN 24017	cl 8.8
	2	DADI M12 - UNI EN 24032	cl.6s
	2	GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato
6	4	ANCORAGGIO CON TASSELLO PER ANCORAGGI PESANTI HILTI - HSLG m/12 o SIMILARE	
5	1	PIATTO 480x480 Sp.=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025
4	1	PIATTO 220x220 Sp.=10mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025
3	3	PIATTO 200x400 Sp.=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025
2	8	PIATTO 180x200 Sp.= 10mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025
1	1	PROFILO TUBOLARE 219,1x5,9 lg. =1125 UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
 N.B. Tutti i materiali tipo Acc.S355J2 - UNI EN 10025 devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti
 N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

MASSA [Kg]
85

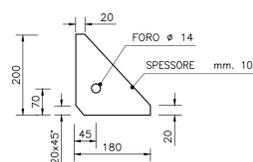
PARTICOLARE A



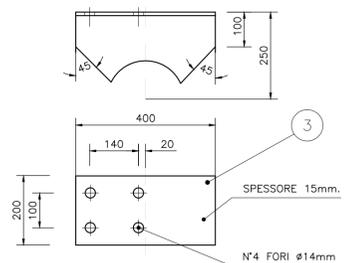
PARTICOLARE 4



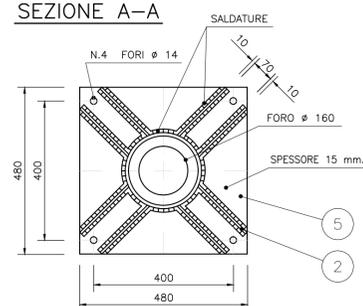
PARTICOLARE 2



PARTICOLARE B



SEZIONE A-A



SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
 MANOVRA SEZIONATORE TRIPOLARE AT LAME AFFIANCATE.
 L'ALTEZZA, L'EFFETTIVO NUMERO E POSIZIONE DEI FORI DI FISSAGGIO PER L'APPARECCHIATURA AT DOVRÀ ESSERE VERIFICATA IN FASE DI PROGETTAZIONE ESECUTIVA DI DETTAGLIO

1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

EN 10216-1
 UNI EN 10025
 UNI 5132-63
 CEI 7-6

2-MATERIALI

1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.
3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.
3. Sugli interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ± 1mm.
4. Sulla complanarità in genere: ± 1/100.
5. Sulle forature: ± 1mm.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

COMMITTENTE:
 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
 CONSORZIO:

PROGETTAZIONE:
 MANDATARIA:

PROGETTO ESECUTIVO
ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA
SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE
SE02 - SSE HIRPINIA
PIAZZALE SSE IMPIANTI
SOSTEGNO MANOVRA SEZIONATORE AT LAME AFFIANCATE

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

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	SE0200	013	B	-

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