

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;
- Per la verifica del pendulo con sistema basculante si rimanda alla relazione di calcolo "IF2R.0.2.E.ZZ.CL.LC.00.0.0.006".

COMMITTENTE:



DIREZIONE LAVORI:



APPALTATORE:



PROGETTAZIONE:

MANDATARIA



MANDANTI



IL DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE:

Ing. L. LACORO

Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche

PROGETTO ESECUTIVO

**ITINERARIO NAPOLI-BARI
RADDOPPIO TRATTA CANCELLO - BENEVENTO
II LOTTO FUNZIONALE FRASSO TELESINO – VITULANO
2° E 3° SUBLOTTO TELESE – SAN LORENZO – VITULANO**

DISEGNO

IMPIANTI DI TRAZIONE ELETTRICA

LINEA DI CONTATTO

Disegno costruttivo supporto pendulo scatolare per impiego di linea

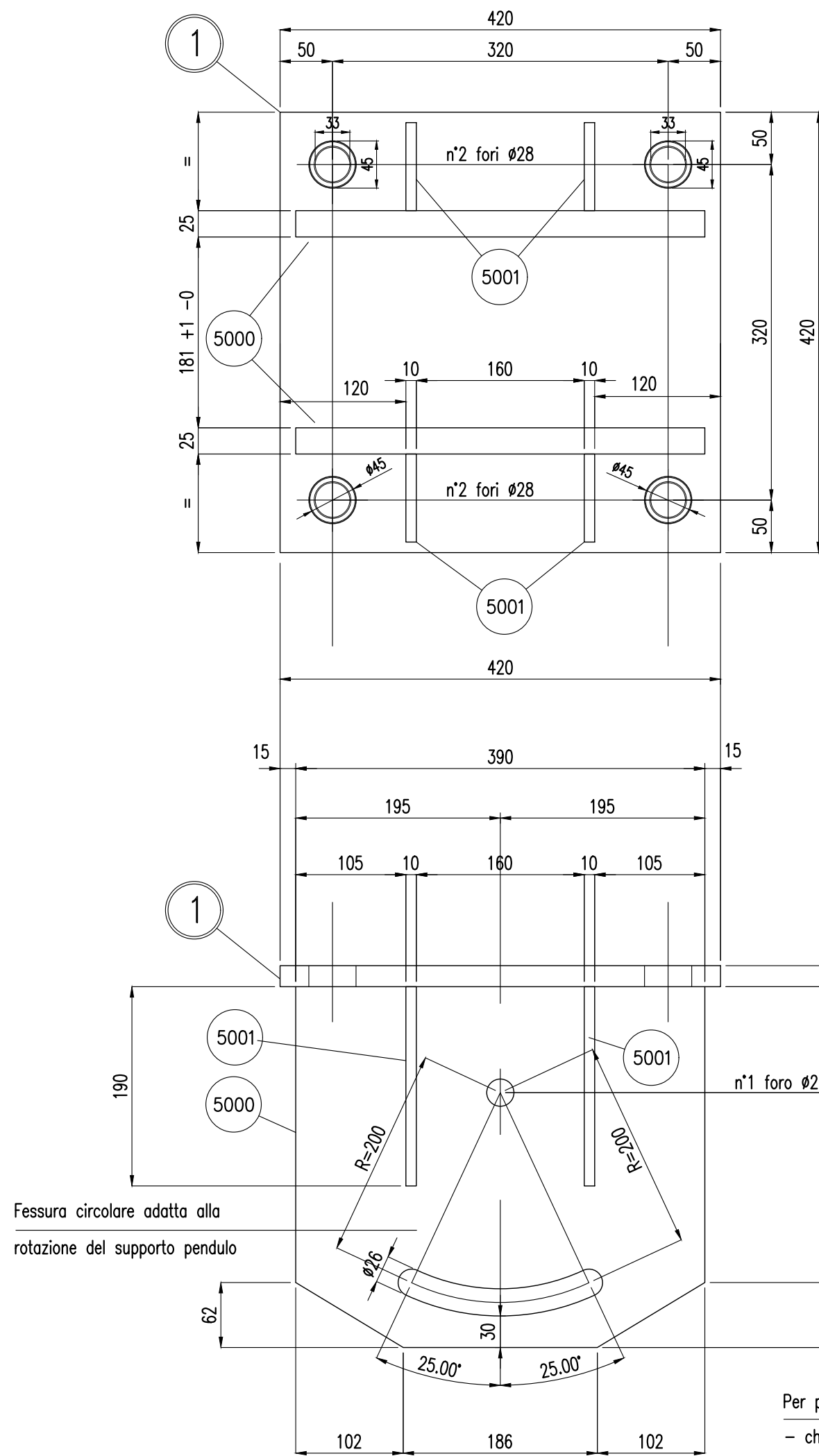
IMPIANTI DI TRAZIONE ELETTRICA	APPALTATORE	SCALA:
IL REVISORE Ing. A. CARLUCCI	IL DIRETTORE TECNICO Ing. M. FERRONI	VARIE

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
I F 2 R	0 2	E	Z Z	B Z	LC 0 0 0 0	0 0 2	B

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	EMISSIONE	F.NEGRI	29/06/21	A.GANDOLFI	30/06/21	M.BARILLI	30/06/21	IL PROGETTISTA A. FORCHINO FORCHINO n° 9703 R 31/10/2021
B	REVISIONE A SEGUITO RDV	F.NEGRI	29/10/2021	A.GANDOLFI	30/10/2021	M.BARILLI	30/10/2021	

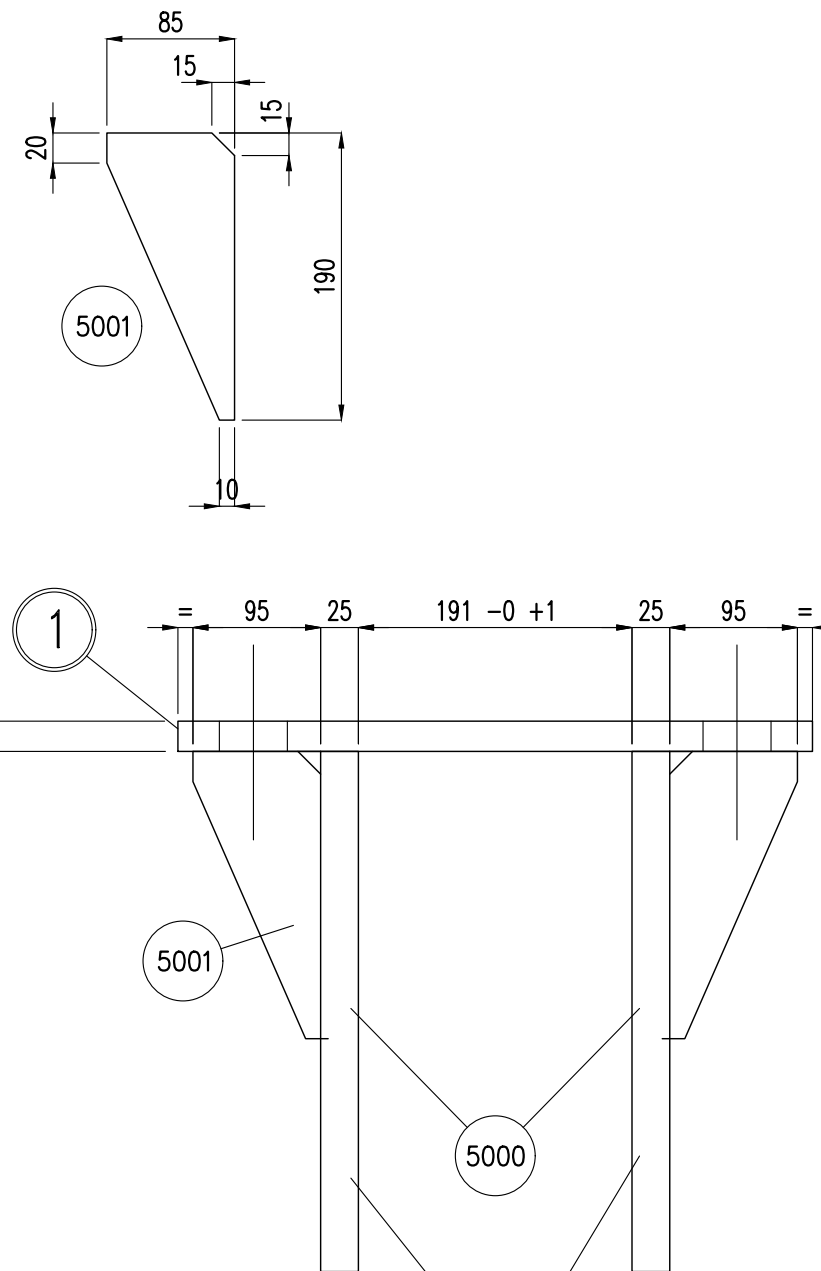
File: IF2R.0.2.E.ZZ.BZ.LC.00.0.0.002.B.dwg

n. Elab.:



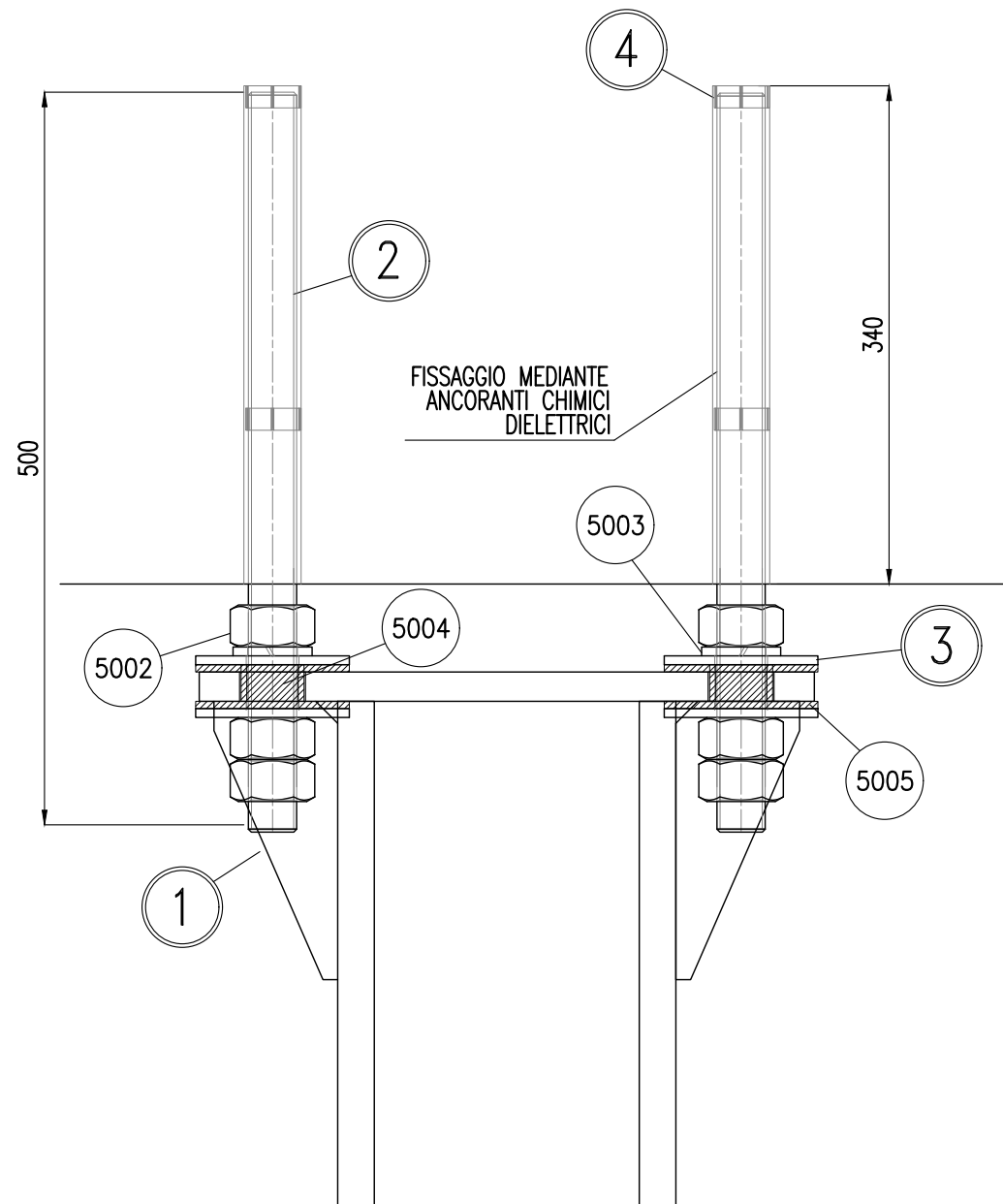
MATERIALE NECESSARIO PER LA PIASTRA D'ATTACCO DI UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO						
POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
1	1	Piastra 420x20	UNI EN 10058	420	28,665	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5000	Piastra 390x25	UNI EN 10058	340	54,715	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5001	Piastra 85x10	UNI EN 10058	190	5,077	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
TOTALE				88,457		

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



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

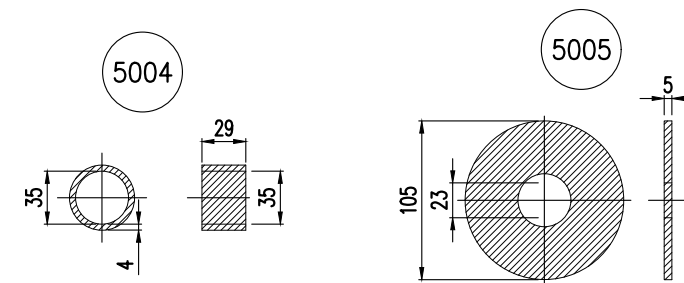
- che le due piastre siano regolari e parallele fra loro;
- che i fori e le fessure circolari delle due piastre siano perfettamente allineate.



MATERIALE NECESSARIO PER L'ANCORAGGIO DI UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO

POS.	NUM.	DESCRIZIONE	Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE	
2	4	Barra filettata M33	UNI EU 10060	500	13,890	Acc. Inox A4-70
	5002	Dado M33	UNI EN ISO 4033	-	4,484	Acc. Inox A4-70 ISO 898-2:2013
	5003	Rosetta Groover A33	UNI 1751	-	0,261	Acc. Inox A4-70
	5004	Boccola isolante 35 x 4		25	-	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	Acc. Inox A4-70
4	8	Anelli di centraggio per barra M33		-	-	Polipropilene
TOTALE					19,258	

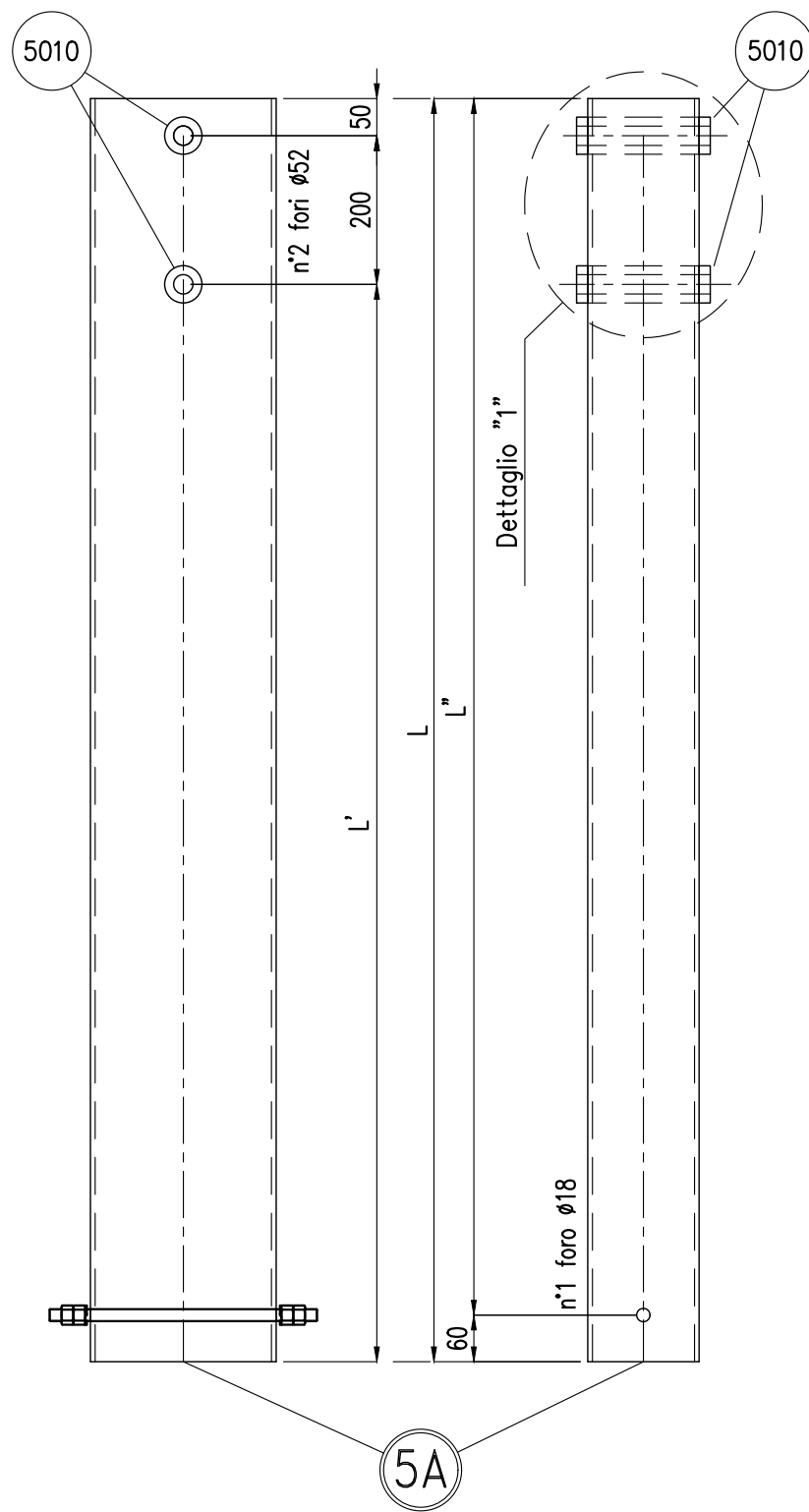
NOTA: L'ancorante chimico impiegato per l'ancoraggio dei penduli di galleria dovrà essere conforme alla specifica RFI DTC STS ENE SP IFS TE 673 A.



MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO INTRADOSSO GALLERIA 6,80 m							
POS.	NUM.	DESCRIZIONE			Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
5A	5A	1	HFRHS 250x150x6,3	UNI EN 10210	1050	39,06	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2	Tube ø50 sp. 12 (ottenuto da un tondo ø50)	UNI EN 10060	180	2,346	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
					TOTALE	41,406	

MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO INTRADOSSO GALLERIA 7,45 m							
POS.	NUM.	DESCRIZIONE			Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
5A	5A	1	HFRHS 250x150x6,3	UNI EN 10210	1700	63,24	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2	Tube ø50 sp. 12 (ottenuto da un tondo ø50)	UNI EN 10060	180	2,346	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
					TOTALE	65,586	

MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO INTRADOSSO GALLERIA 8,75 m							
POS.	NUM.	DESCRIZIONE			Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
5A	5A	1	HFRHS 250x150x6,3	UNI EN 10210	3000	111,6	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
	5010	2	Tube ø50 sp. 12 (ottenuto da un tondo ø50)	UNI EN 10060	180	2,346	Acciaio S355 J2 UNI EN 10025
					TOTALE	113,946	



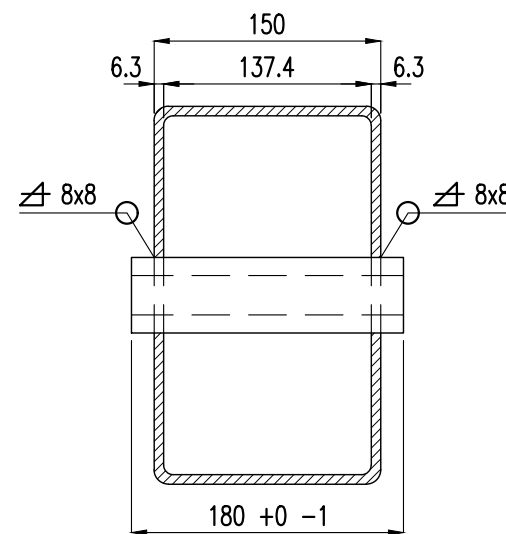
MATERIALE NECESSARIO PER UN SUPPORTO PENDULO PER SOSPENSIONE LINEA DI CONTATTO						
POS.	NUM.	DESCRIZIONE		Lg. (mm)	Peso (kg)	MATERIALE
6	2	Tondo $\phi 24$ (filettato agli estremi M24)	UNI EU 10060	350	2,617	Acc. Inox A4-70 UNI EN 10025
	8	Dado M24	UNI EN ISO 4033	-	1,134	Acc. Inox A4-70 UNI EN ISO 898-2
	4	Rondella 24 - 200 HV	UNI EN ISO 7093-1	-	0,108	Acc. Inox A4-70
7	1	Tondo $\phi 16$ (filettato agli estremi M16)	UNI EU 10060	360	0,627	Acc. Inox A4-70 UNI EN 10025
	4	Dado M16	UNI EN ISO 4033	-	0,168	Acc. Inox A4-70 UNI EN ISO 898-2
	2	Rondella 16 - 100 HV	UNI EN ISO 7091	-	0,018	Acc. Inox A4-70
TOTALE					4,672	

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

Intradosso galleria 6,80m: L(mm)= 1050; L'(mm)= 800; L''(mm)= 990

Intradosso galleria 7,45m: L(mm)= 1700; L'(mm)= 1450; L''(mm)= 1640

Intradosso galleria 8,75m: L(mm)= 3000; L'(mm)= 2750; L''(mm)= 2940



Dettaglio "1"

