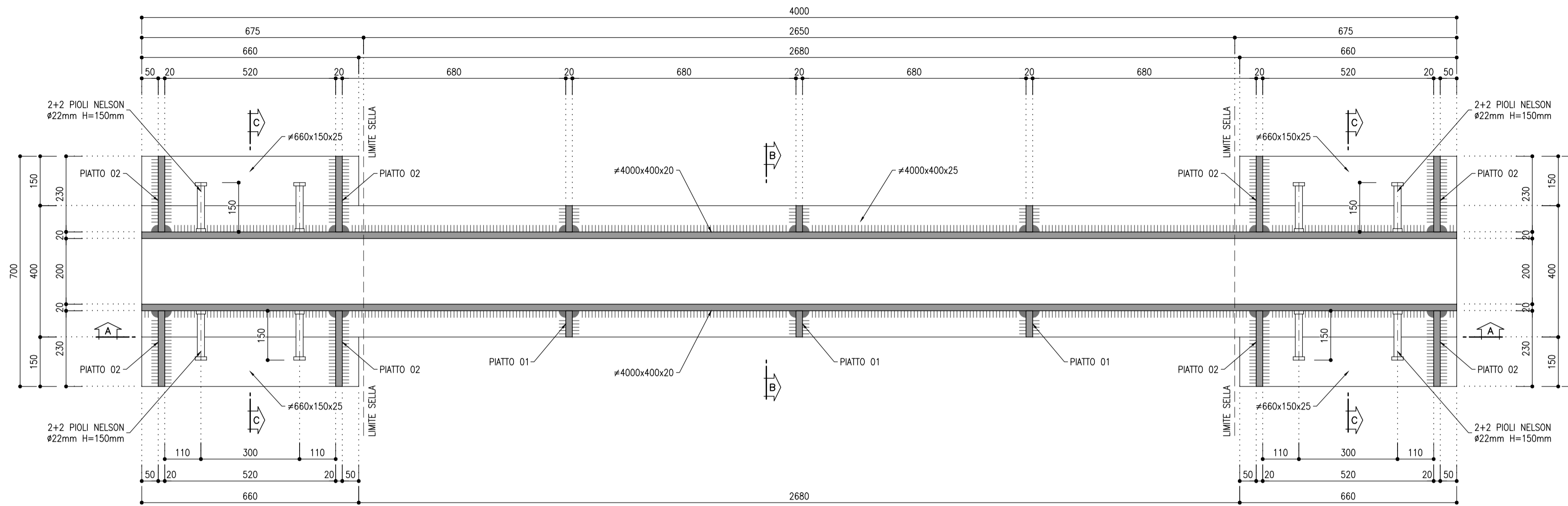
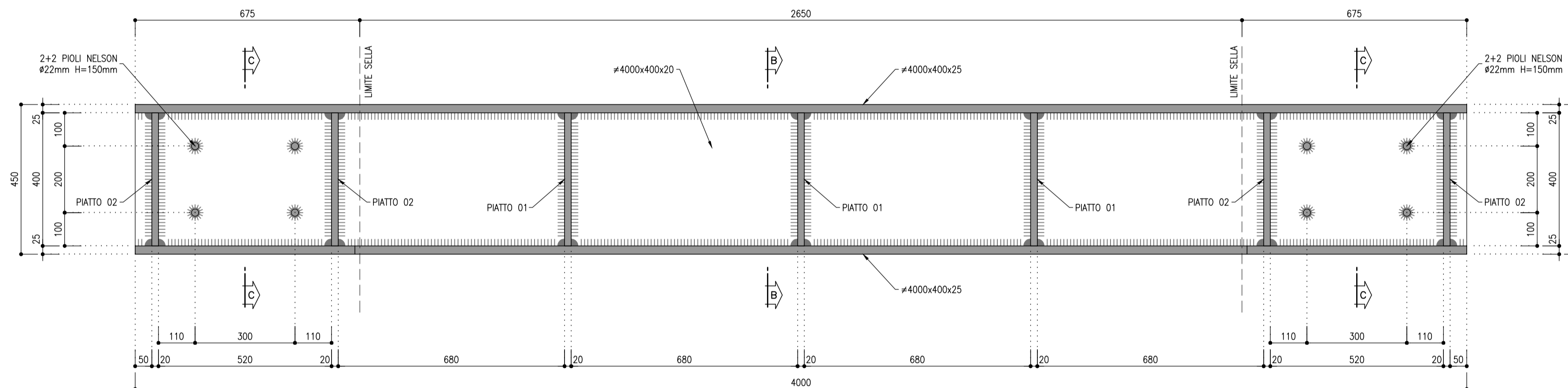


DETTAGLIO 1
SCALA 1:10

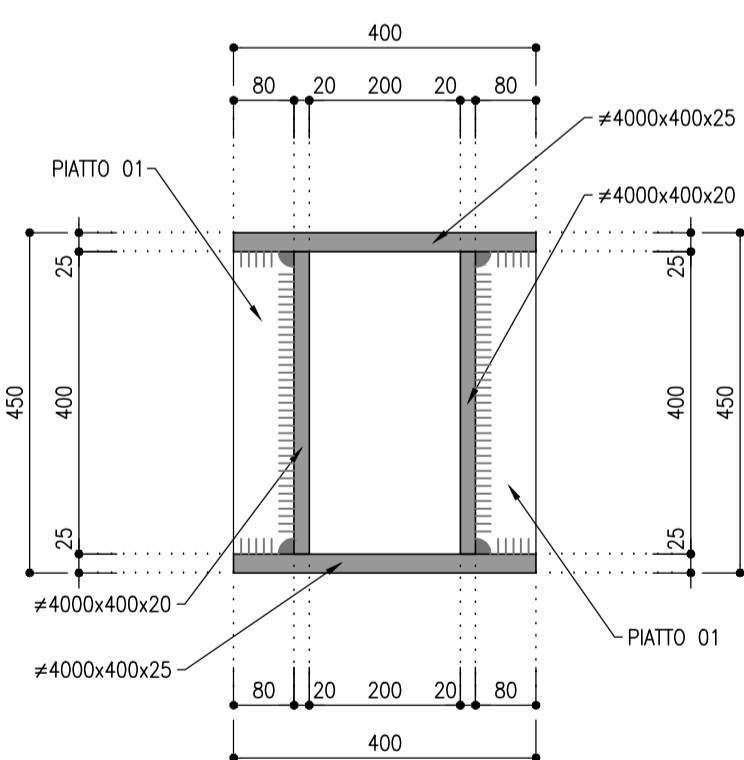
VISTA IN PIANTA



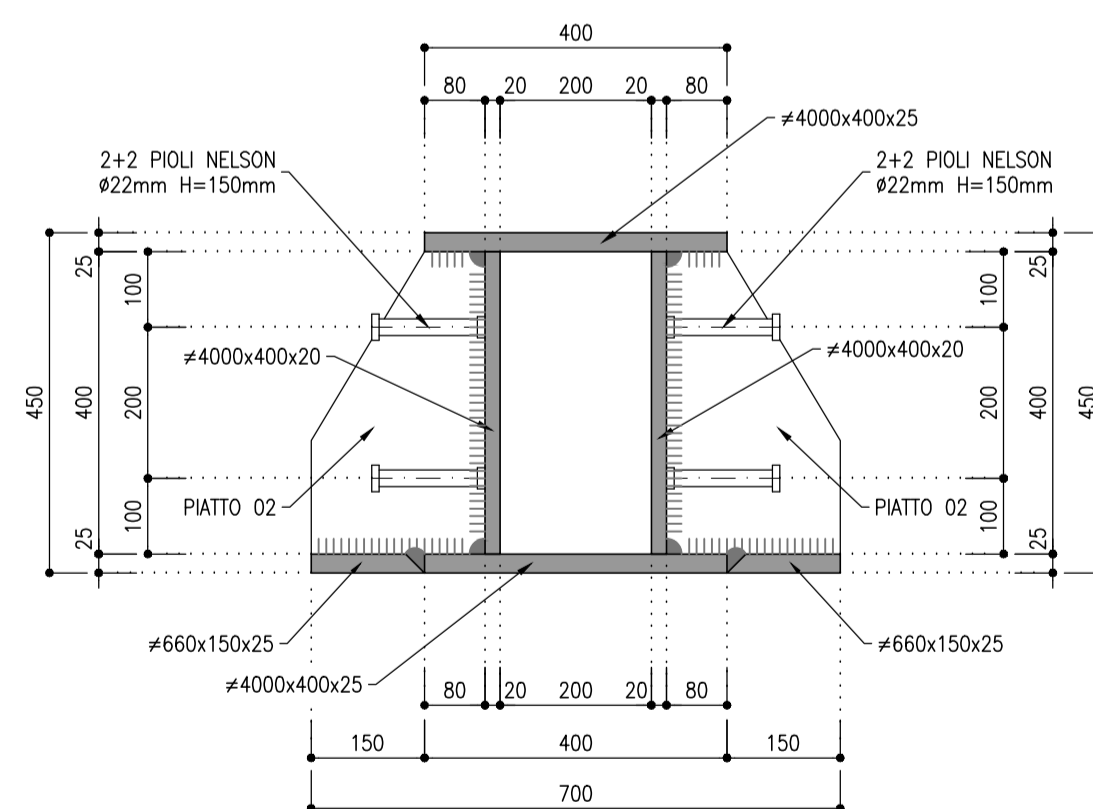
SEZIONE A-A



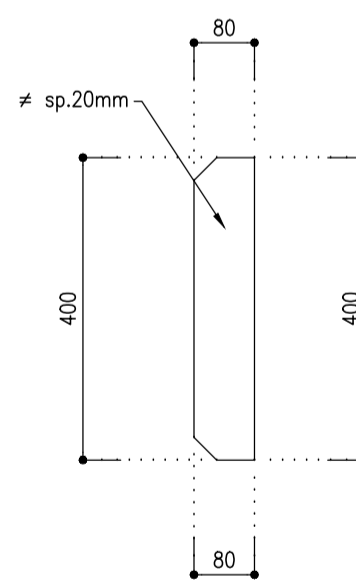
SEZIONE B-B



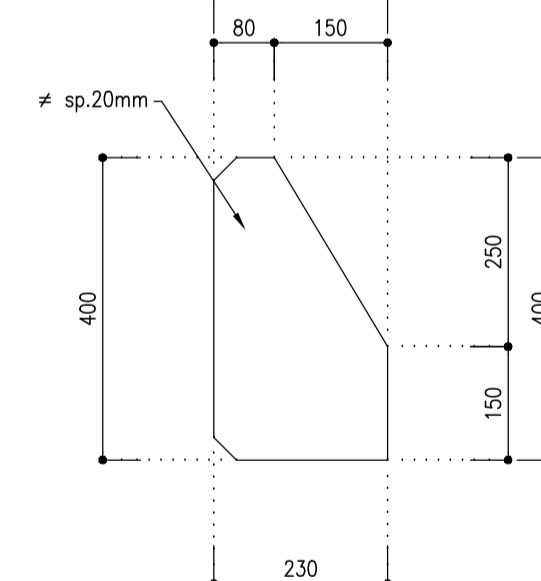
SEZIONE C-C



PIATTO 01



PIATTO 02



PESO TRAVE PER TRASLAZIONE

CONCIO	DIMENSIONI (mm)			QUANTITA'	PESO UNIT.	PESO TOTALE
	Largh.	Lungh.	sp.			
PIATTO	400	4000	25	2	314.00	628.00
PIATTO	400	4000	20	2	251.20	502.40
PIATTO	150	660	25	4	19.43	77.72
PIATTO	80	400	20	6	5.02	30.14
PIATTO	230	400	20	8	14.44	115.55
TOTALE (kg)						1353.81
n° 2 ELEMENTI - TOTALE STRUTTURA (kg)						2707.62

TABELLA PIOLI TIPO NELSON

ELEMENTI DETTAGLIO 1	DIMENSIONI (mm)			QUANTITA'
	Diametro	H	Tipo	
PIOLI NELSON	22	150	S235J2G3+C450 (UNI EN ISO 13918)	16

TABELLA MATERIALI

PROFILI METALLICI E PIASTRAME

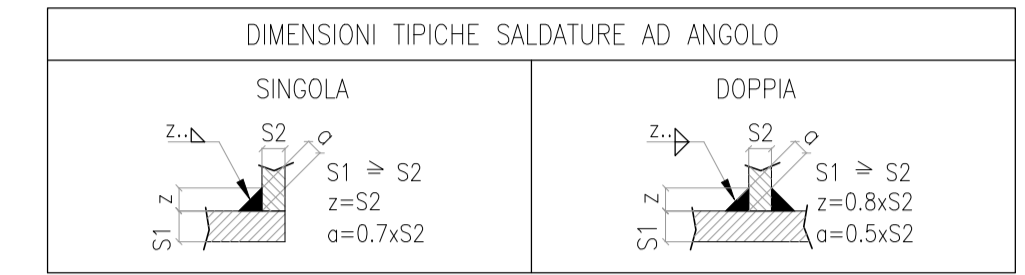
- Acciaio S355 secondo UNI EU 10025
- Designazione prodotto: S355 (piatti saldati aventi sp<40mm)
- Minima temperatura di servizio -20°C.
- La temperatura alla quale eseguire la prova di resilienza è quella specificata nella S.I.T. FS n°44M.

SALDATURE:

- Le saldature dovranno essere eseguite secondo quanto indicato nelle CNR UNI 10011 e nella S.I.T. FS n°44S
- Per le altezze di gola fare riferimento allo schema "dimensioni tipiche saldature ad angolo"
- Tutte le saldature dovranno essere a completa penetrazione
- Dove la saldatura all'angolo acuto non risulti realizzabile, sostituire le due saldature con cordone d'angolo per passare ad una penetrazione completa solo dal lato ottuso.

NOTE:

- Il costruttore dovrà esibire ad ITALFERR il parere favorevole dell'Istituto Italiano della Saldatura sulle modalità di esecuzione, sulle tipologie dei procedimenti e sul materiale d'apporto che si intende impiegare.
- Il costruttore sottoporrà le strutture al controllo dell'Istituto Italiano della Saldatura, che provvederà all'esame della preparazione dei lembi ed al controllo dei risultati ottenuti dalle analisi (in particolare si richiede: esame radiografico al 100% dei giunti di testa, esame ultrasonoro al 100% dei giunti a T a piena penetrazione, controllo magnetoscopico al 30% di tutte le saldature, controllo durezza esteso al 5% dei giunti delle travi saldate, controllo macrografico esteso al 30% dei giunti delle travi saldate)



NOTE GENERALI

- Tutte le misure dei particolari sono espresse in mm
- Tutti gli sviluppi indicati sono riferiti alla linea d'asse
- La carpenteria dei profili dovrà essere verificata in officina

DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Fase provvisoria - Sella TBM - Carpenteria - Tav 1	IBOU1BEZZBBGA0600010
Fase provvisoria - Sella TBM - Carpenteria - Tav 2	IBOU1BEZZBBGA0600011
Fase provvisoria - Sella TBM - Dettagli costruttivi	IBOU1BEZZBBGA0600013

RIFERIMENTI

- PER LE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI, SI RIMANDA ALL'ELABORATO IBOU1BZZSPGN000001

COMMITTENTE: **RFI** RETE FERROVIARIA ITALIANA GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI: **ITALFERR** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE: **webuild** **Implenia** CONSORZIODOLOMITI

PROGETTAZIONE: **SWS**

MANDATARIA: **PINI** ITALIA **GDP GEOMINI** **SIST**

MANDANTI: **ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROV. DI TRENTO** **DOTTOR PAOLO CUCINO** ISCRIZIONE ALBO N° 2216

IL DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE: **Ing. Paolo Cucino**

PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO

TIPO DI ELABORATO:
 DI DETTAGLIO
 DI MODIFICA TECNICA

PROGETTAZIONE ESECUTIVA ED ESECUZIONE DEI LAVORI DI REALIZZAZIONE DEL LOTTO 1 DEL QUADRUPPLICAMENTO DELLA LINEA FERROVIARIA FORTEZZA - VERONA TRATTA "FORTEZZA - PONTE GARDENA"

DISEGNO

08 - GALLERIE

M-FINESTRA FUNES E GALLERIA DI SFOLLAMENTO

Imbocco Finestra Funes

Fase provvisoria - Sella TBM - Dettagli costruttivi

APPALTATORE	VALIDO PER COSTRUZIONE	SCALA:
IL DIRETTORE TECNICO <i>Ing. Paolo Cucino</i>	IL DIRETTORE LAVORI <i>Ing. Luca Zaccaria</i>	1:50

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV.

IBOV 1B C ZZ BB GA0600 013 A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione	P. Sighe	11/10/2022	C. Isabella	12/10/2022	D. Buttafava (Dolomiti)	13/10/2022	IL PROGETTISTA P. Cucino