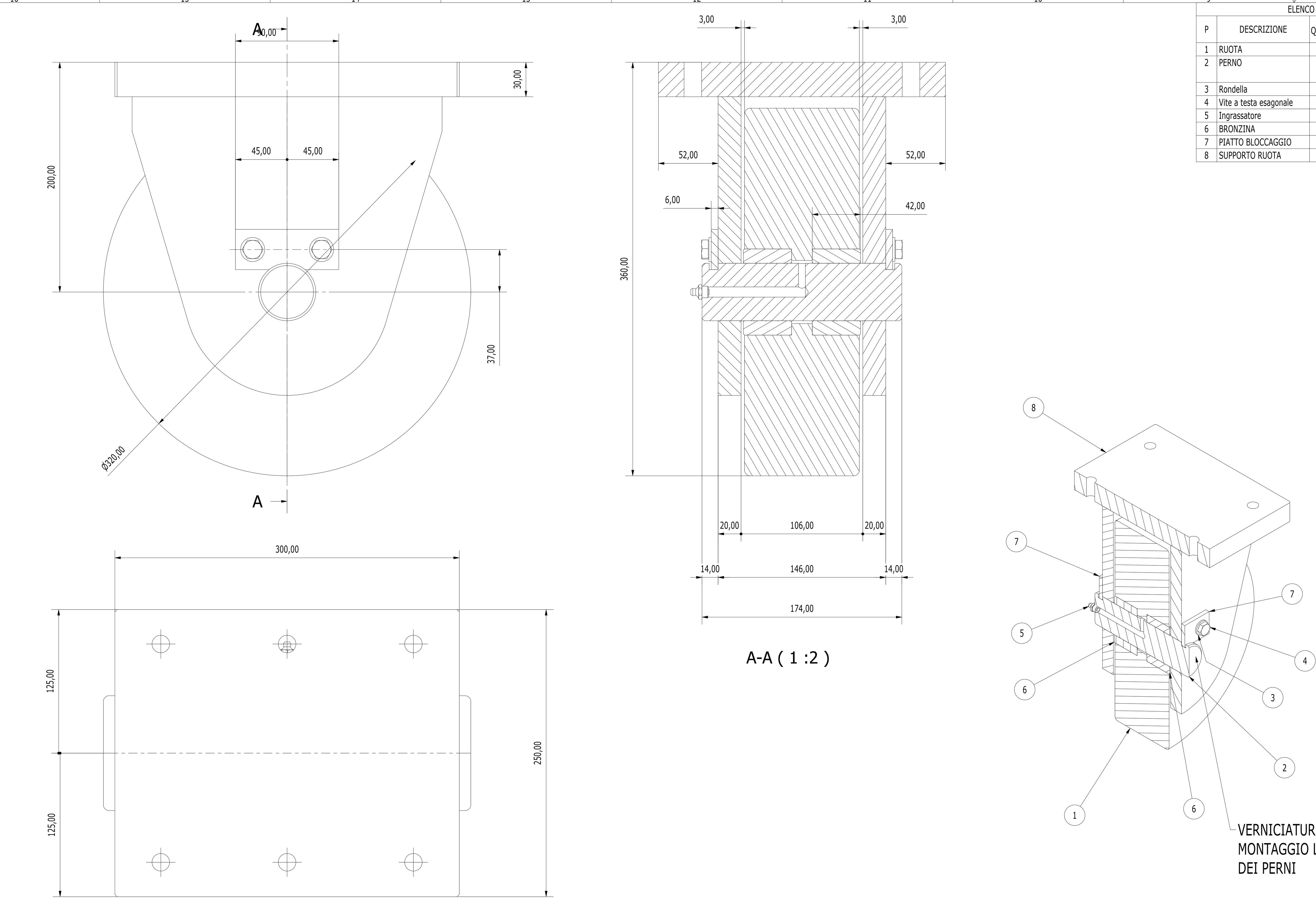
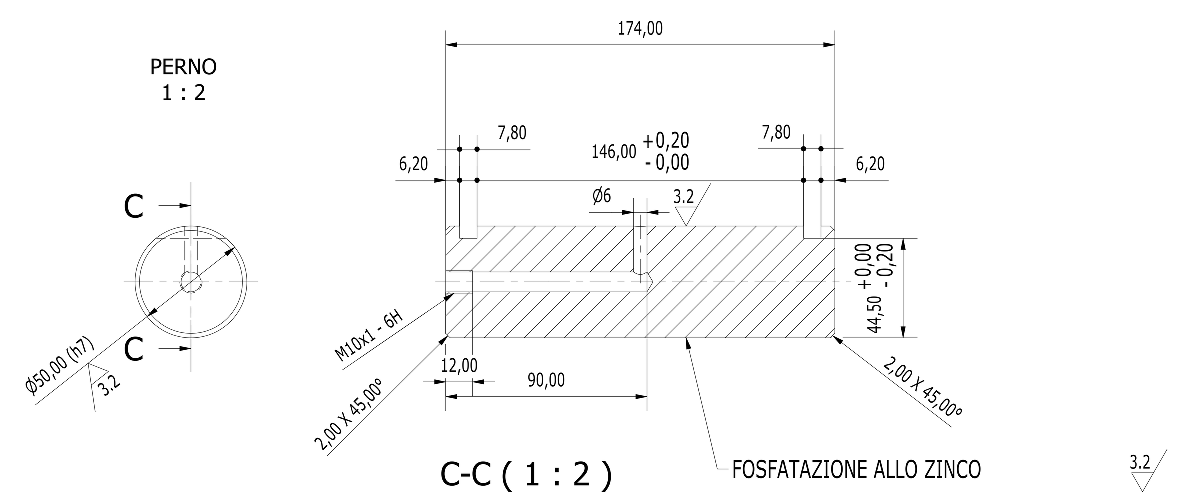


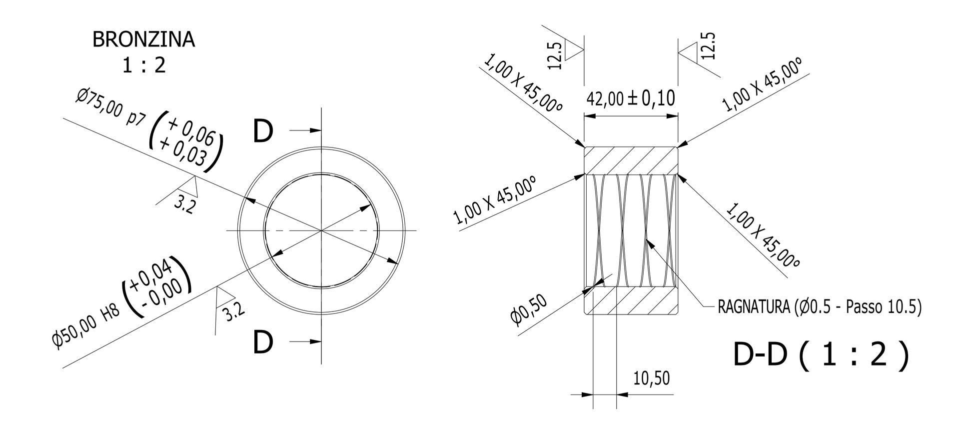
ELENCO PARTI				
P	DESCRIZIONE	Q.TÀ	MAT.	PESO (Kg)
1	RUOTA	1	C40	59,9
2	PERNO	1	39NiCrMo3 bonificatO	0,3
3	Rondella	4	-	0,0
4	Vite a testa esagonale	4	-	0,0
5	Ingrassatore	1	-	0,0
6	BRONZINA	2	G-CuSn12-C	0,1
7	PIATTO BLOCCAGGIO	2	S355J2	0,1
8	SUPPORTO RUOTA	1	S355J2	33,4

PERNO
1 : 2



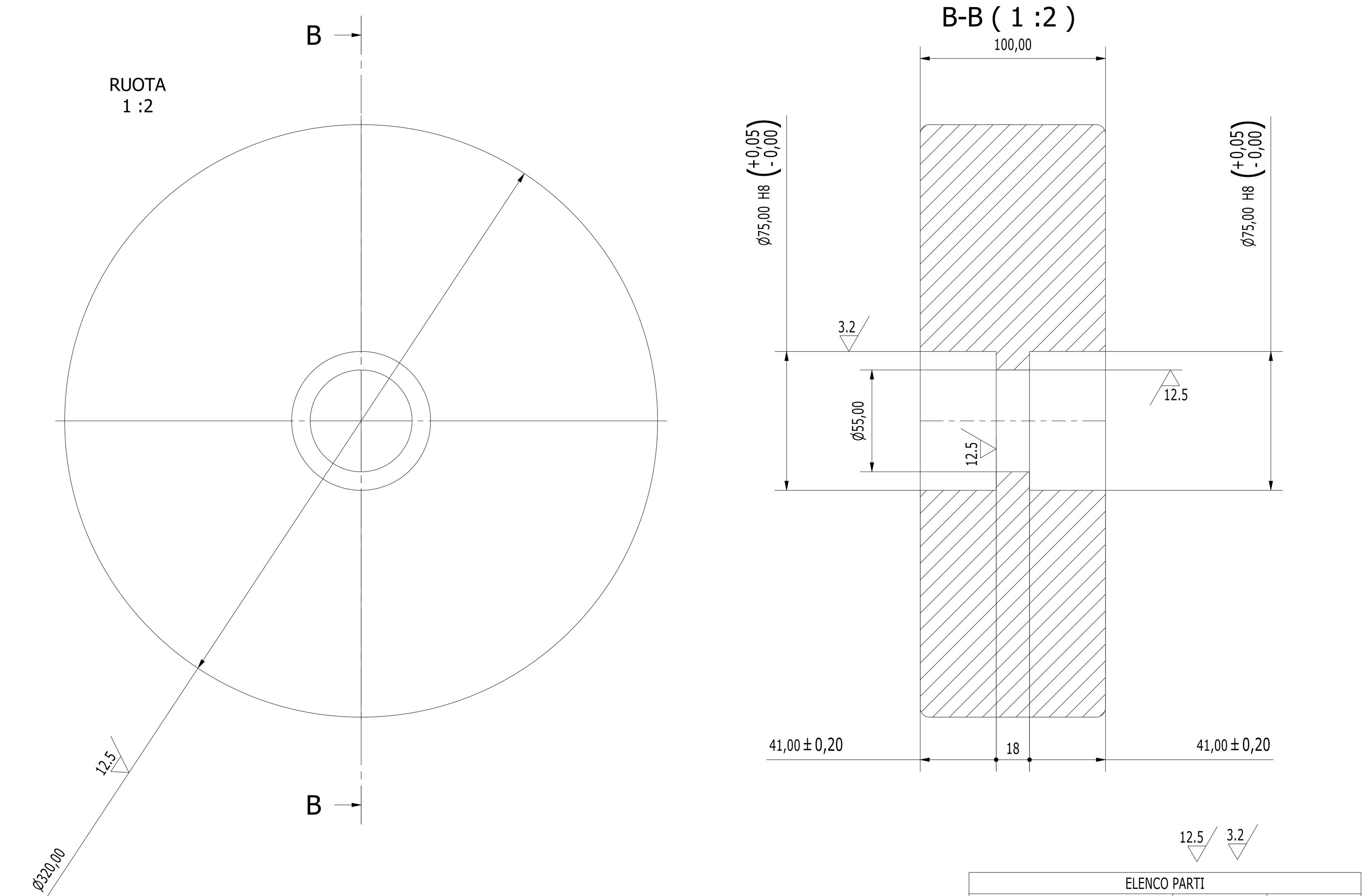
ELENCO PARTI		
DESCRIZIONE	MATERIALE	MASSA
PERNO	39NiCrMo3 bonificatO	0,333 kg

BRONZINA
1 : 2



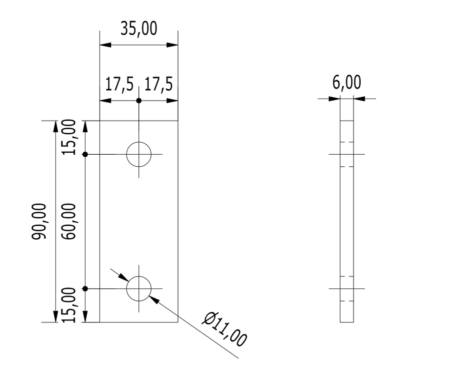
ELENCO PARTI		
DESCRIZIONE	MATERIALE	MASSA
BRONZINA	G-CuSn12-C	0,103 kg

RUOTA
1 :2



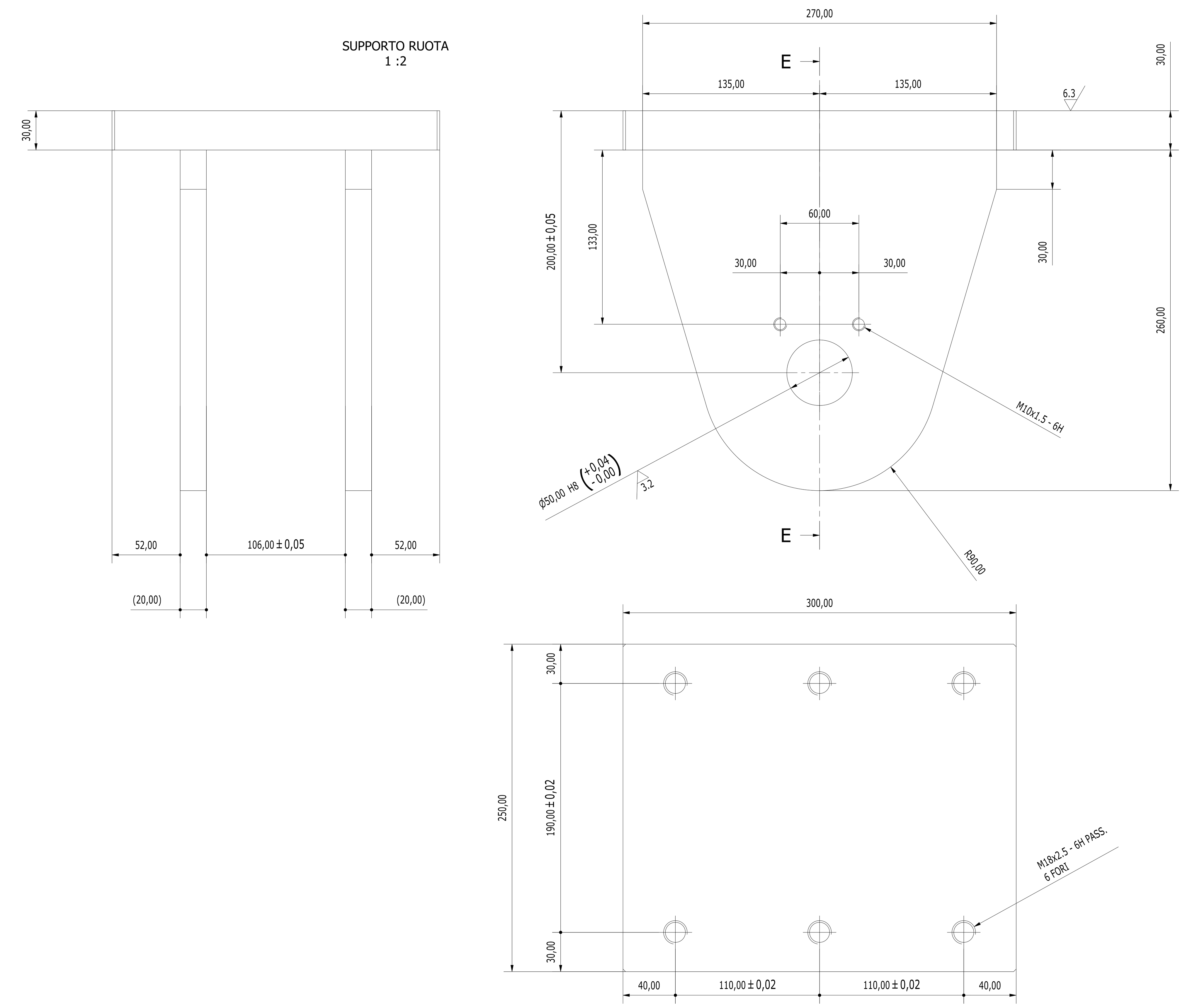
ELENCO PARTI		
DESCRIZIONE	MATERIALE	MASSA
RUOTA	c40	59,870 kg

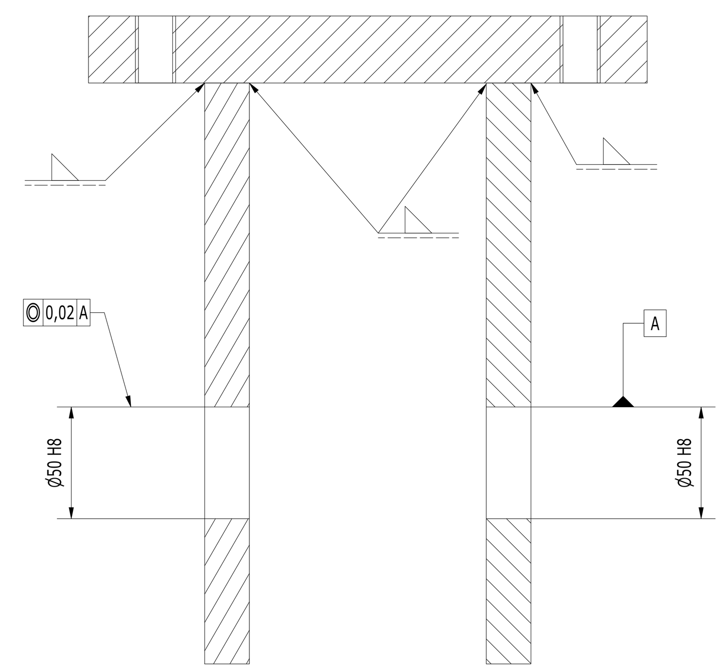
PIATTO BLOCCAGGIO
1 : 2

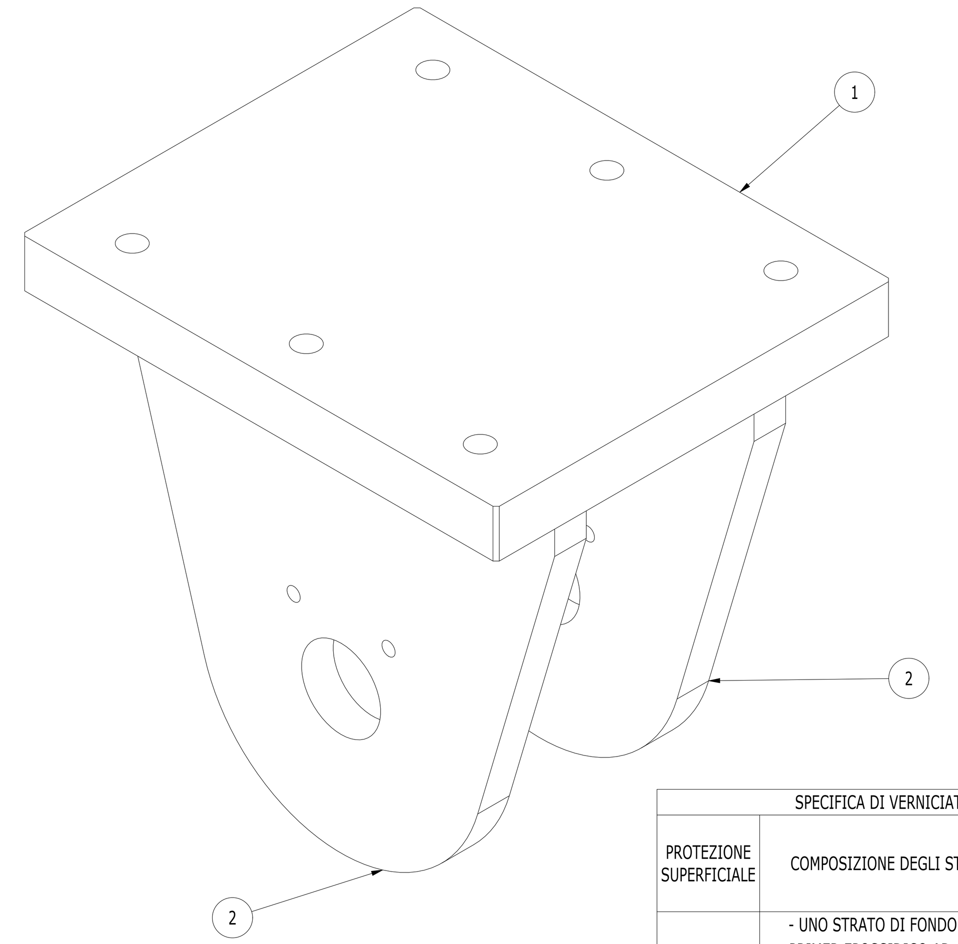


ELENCO PARTI		
DESCRIZIONE	MATERIALE	MASSA
PIATTO BLOCCAGGIO	S355J2	0,139 kg

SUPPORTO RUOTA
1 :2



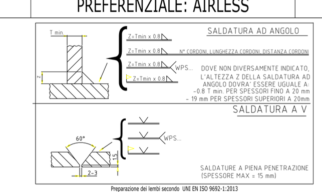




LAVORAZIONI SU CARPENTERIA
DOPO SALDATURA

ELENCO PARTI					
P	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	Q.TÀ	MAT.	PESO (Kg)
1	04-IMCA-03_01_01	PIASTRA	1	S355J2	17,4
2	04-IMCA-03_01_02	FORCELLA	2	S355J2	8,0

SPECIFICA DI VERNICIATURA		
PROTEZIONE SUPERFICIALE	COMPOSIZIONE DEGLI STRATI	SPESSORE NOMINALE DEL FILM [µm]
C4-H	- UNO STRATO DI FONDO CON PRIMER EPOSSIDICO AD ALTO SOLIDO (180 µm) - UNO STRATO DI SMALTO POLIURETANICO-ACRILICO AD ALTO SOLIDO (60 µm) METODO DI APPLICAZIONE PREFERENZIALE: AIRLESS	240



Preparazione dei lembi secondo UNI EN ISO 9692-1:2013
Saldature secondo UNI EN 1011-1:2009 e UNI EN 1011-2:2005 (per acciai ferritici)
Saldature secondo UNI EN 1011-3:2005 (per acciai inossidabili)

UNIONI BULLONATE
(salvo dove diversamente specificato)

ACCIAIO INOX-AISI 316-A4-80 - UNI 5739/5737 DIN 933/931
RONDELLE ACCIAIO INOX AISI 316-A4 - UNI 6592
PIASTRINE A CUNEO ACCIAIO CL.100HV - UNI 6598
DADO ACCIAIO INOX - AISI 316-A4 classe 6S - UNI 5588 DIN 934

BULLONE	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36
Ø gambo	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36
Ø foro	11	13	15	17	19	21	24	26	29	32	35	38

E' consigliabile il montaggio della bulloneria in acciaio inox con l'utilizzo di pasta anti grippante, da applicare alle viti sul filetto e sotto testa.

SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONI DI TOLLERANZA COME DA UNI 5307-63		GRUPPO DI DIMENSIONI							
GRADO DI PRECISIONE		fino a 6	oltre 6 fino a 30	oltre 30 fino a 120	oltre 120 fino a 315	oltre 315 fino a 1000	oltre 1000 fino a 2000	oltre 2000 fino a 4000	oltre 4000
Preciso	Scostamenti	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	-	-
	Tolleranza	0.1	0.2	0.3	0.4	0.6	1	-	-

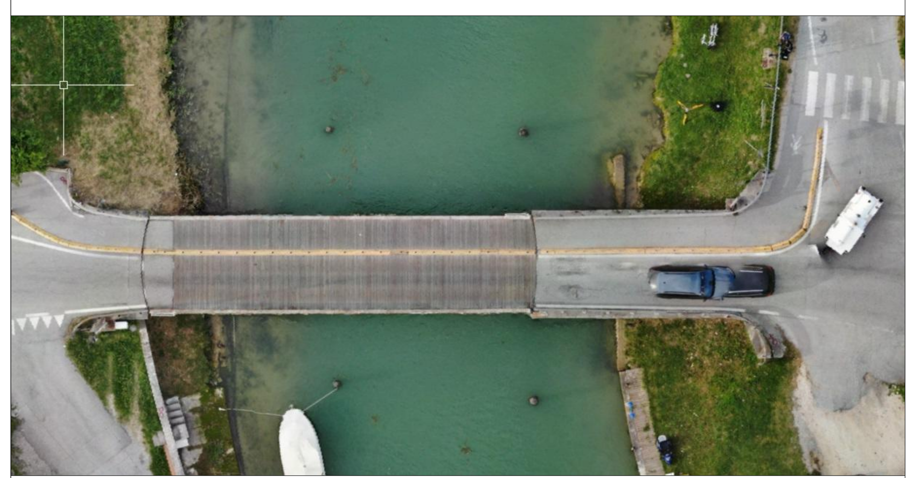
Smussi non quotati 0.5x45°
Raccordi non quotati r=0.5

MATERIALE	VEDI PARTI
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	VERNICIATURA
FOGLIO	1
FORMATO	A0

CITTA' METROPOLITANA DI VENEZIA

Area Mobilità
Servizio Trasporti Eccezionali, Ponti e Piste Ciclabili

Ca' Corner, San Marco 2662 - 30124 Venezia (VE)
Via Forte Marghera, 191 - 30173 Mestre (VE)



PROGETTO ESECUTIVO

INTERVENTI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA DEI PONTI GIREVOLI DELLA CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA - I° STRALCIO
SP62 - PONTE GIREVOLE SUL CANALE SAETTA A CAORLE
SP42 - PONTE GIREVOLE SUL CANALE CAVETTA A JESOLO

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
Arch. Alberta Parolin

SUPPORTO AL RUP
Arch. Francesca Finco

Comune di Caorle (VE)

SP62 "Ponte Tezze-Caorle"

PROGETTAZIONE

Mastergroup
Ing. Gianluca Susin
Ing. Mauro Tona

Studio di ingegneria RS

SP62 - PONTE GIREVOLE CANALE SAETTA

GRUPPO RUOTA DI ROTAZIONE

REV.	DESCRIZIONE	DATA
1	EMISSIONE PROGETTO ESECUTIVO	15/10/2024
2	REVISIONE GENERALE	11/12/2024
3	MODIFICA RUP E SUPPORTO AL RUP	04/04/2025

PE-IM-CA-209

SCALA: 1 :2