



MONTAGGIO DI RECINZIONI RADIOTRASPARENTI

MEDIANTE POSIZIONAMENTO CON CASSAFORME A TELAIO

Montaggio pannelli di recinzione in PRFV radiotrasparenti del tipo a “canne d’organo” nel caso di fornitura a pezzi sciolti non preassemblati.

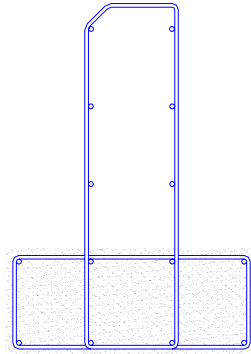
Documento del 28/07/06

La soluzione proposta prevede l’utilizzo di cassaforme a telaio PERI tipo TRIO in elementi di dimensioni 2.4 m e di altezza 3.3 metri. o equivalenti (es. www.peri.it)

ATP



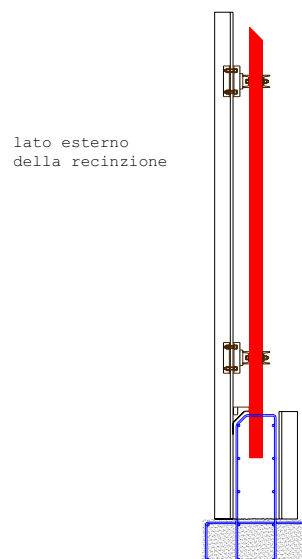
Il presente documento descrive la serie di operazioni a valle del getto del cordolo di fondazione e prima della ripresa di getto (come da figura)che ingloba la recinzione necessarie a garantire il perfetto allineamento degli elementi di recinzione così come previsto dalle prescrizioni dell'ente appaltante.



Il pannello da corrisponde esattamente ad un modulo costituito da 16 canne poste ad interasse 150 mm (vuoto/pieno 65/85) con spazi di attesa pari a 32.5 mm.

La cassaforma a telaio presenta una superficie (quella che si interfaccia con il getto) perfettamente uniforme e rivestita di un pannello da 18mm su cui possibile forare, avvitare etc. Il telaio e la struttura posteriore consente tutte le operazioni di fissaggio, messa in bolla, cotroventatura titantatura etc.

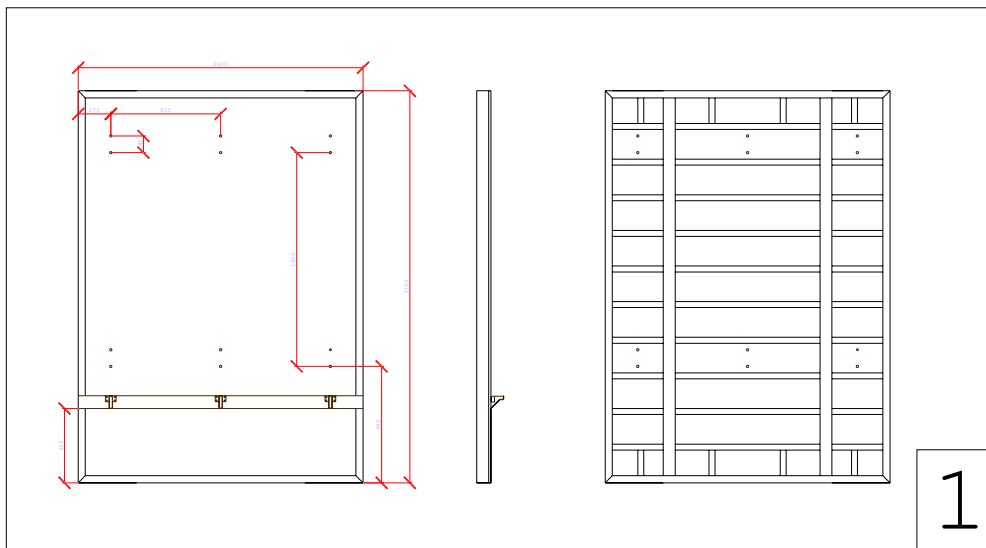
Il concetto con il quale si vuole procedere all'assemblaggio prevede la preparazione di N telai (quanti si pensa corrispondono alla produzione giornaliera in metri di recinzione); Il posizionamento secondo lo schema che segue l'esecuzione della ripresa di getto.



Descrizione delle fasi

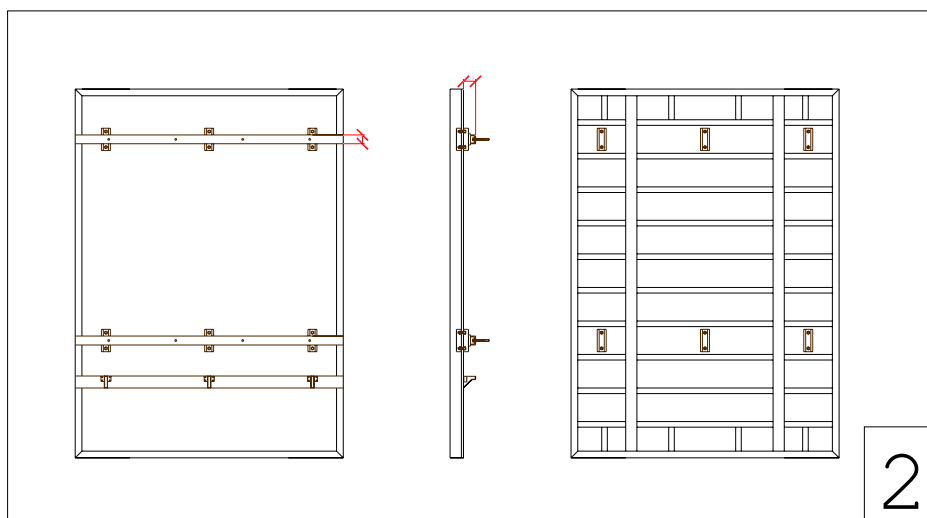
1

Sulle casseforme vengono fissati i profilati di sagomatura del bordo superiore del cordolo e viene praticata la serie di forature passanti occorrente al fissaggio dei profili a C metallici UPN 80 superiore ed inferiore che serviranno come appoggio fisso dei profili pultrusi.



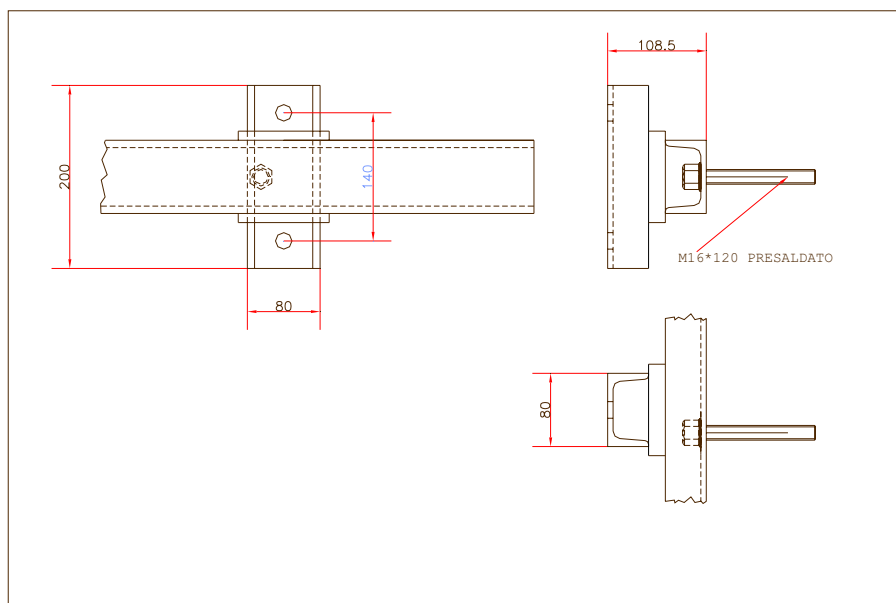
2

I profili a C, lunghi esattamente quanto il telaio sono dotati di 3 staffe di fissaggio che vengono avvitate ad altrettante controstaffe poste sul retro del telaio a mezzo di perni passanti M16



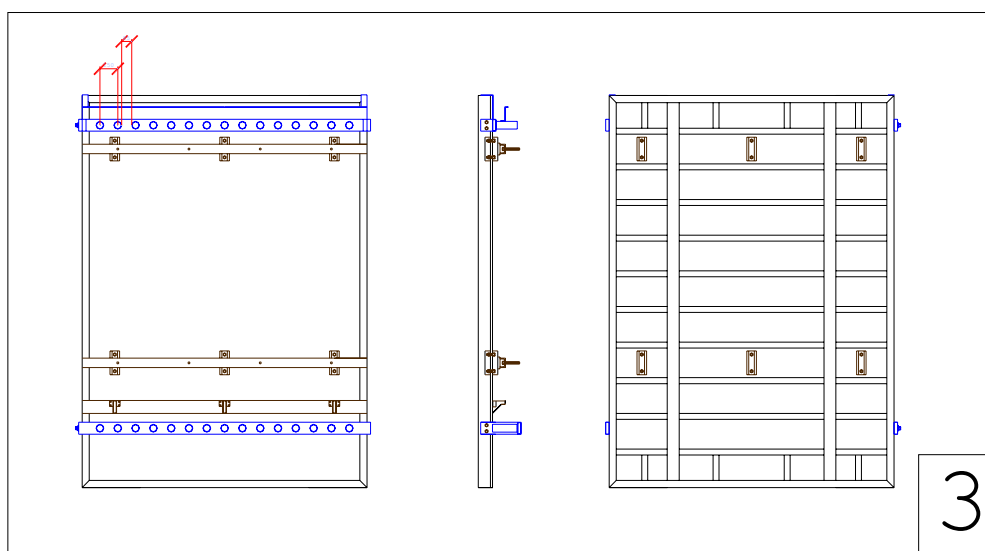
Ad ogni profilo di appoggio sono presaldati 4 perni M16*120 che serviranno al serraggio delle canne attraverso un altro profilo a C che andrà successivamente ad impacchettare l'insieme.

I particolari del profilo di appoggio si evincono dalla figura che segue



3

Vengono posizionati sul telaio i 2 telai a pettini distanziatori. Quello superiore è dotato anche di un profilo di battuta per l'allineamento delle canne. Il fissaggio avviene per mezzo di un unico perno di contrasto che agisce lateralmente sul telaio esterno della cassaforma.



Il telaio a pettine superiore ha il profilo di collegamento posto dal lato della cassaforma e ad essa riappoggia. Quello inferiore, viceversa ha il profilo di collegamento in modo che sulla cassaforma appoggino i tubi distanziatori da 65 mm di diametro. (questo per consentirne lo smontaggio dopo il fissaggio delle canne)

4

Si infilano le 16 canne

5

Si blocca il tutto attraverso 2 profilati a C speculari rispetto a quelli fissi di appoggio. Dopo il bloccaggio, vengono smontati i telai a pettine che potranno essere riutilizzati per la preparazione di altri telai.

6

I telai vengono posizionati, accoppiati, controventati etc e si procede al getto.