

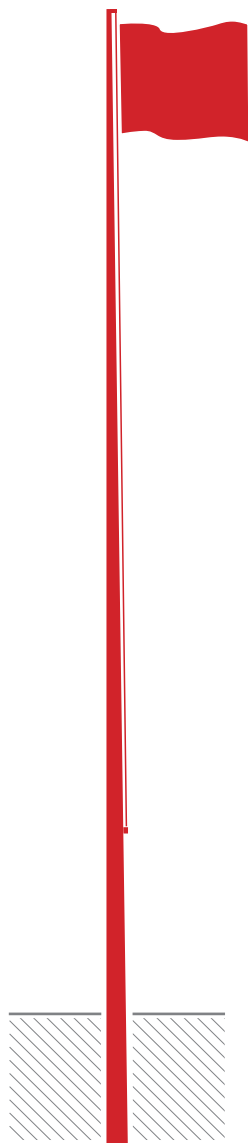
spianatura e taglio della lamiera . Il rotolo di lamiera viene spianato mediante un impianto combinato “raddriz-zatrice-spianatrice”, con rifilatura ai bordi per ottenere le adeguate tolleranze dimensionali. Il foglio di lamiera viene successivamente tagliato da una cesoia longitudinale ottenendo due trapezi uguali.

formatura tronco-conica . Il trapezio viene sottoposto a formatura a tronco di cono utilizzando presse piegatrici asservite da manipolatori automatici a controllo numerico.

saldatura . I lembi del tronco di cono vengono uniti longitudinalmente mediante procedimenti di saldatura automa-tici e manuali. Le saldature vengono effettuate nel rispetto di specifiche tecniche di lavorazione (WPS) conformi alle norme UNI EN ISO 15609-2 ed adottando procedimenti qualificati (WPAR) conformi alle norme UNI EN ISO 15614-1. Tutti gli addetti alla saldatura sono qualificati con patentino secondo le norme UNI EN ISO 14732 e UNI EN ISO 9606.




































finitura . Conclusa la fase di saldatura il palo viene sottoposto a specifiche lavorazioni alla base (es. asole) ed in punta (es. calibratura).

collaudi . Ogni fase di lavorazione è sottoposta a controllo costante da parte degli addetti che operano sotto la supervisione del Responsabile dell’Ufficio Controllo Qualità.



Realizzato mediante l'utilizzo del palo conico standard "dal pronto" corredato di un accessorio in pressofusione di alluminio che ha la funzione di chiudere la sommità del palo e sostenere la carrucola per il rinvio della corda (esclusa dalla fornitura). A carico del cliente il montaggio del "freno" mediante filettatura M8 a base palo. A corredo la portella in pressofusione di alluminio per la chiusura dell'asola.

CAB 6000	6000	800	4	60x128	63	2,01	3,5x2,5	950x1000	300x800
CAB 8000	8000	800	4	60x148	91	2,87	4,35x2,9	1050x1000	300x800
CAB 10000	10000	800	4	60x168	123	3,87	6x4	1100x1000	350x800
CAB 12000	12000	800	4	60x188	160	4,98	6x4	1200x1000	350x800

	altezza fuori terra (mm)		quota di posizionamento messa a terra da base palo (mm)
	interramento (mm)		numero tirafondi, diametro e lunghezza
	lunghezza puntale (mm)		interasse tirafondi
	alzata braccio (mm)		dimensioni dal plinto monoblocco lato x altezza (mm)
	avanzamento braccio (mm)		dimensioni del foro nel plinto di fondazione per innesto del palo diametro per altezza (mm)
	raggio di curvatura (mm)		dimensioni della platea di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro (mm)		dimensioni del pilastrino di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro di sommità (mm)		peso totale (kg)
	diametro di base (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione manuale con fune (kg)
	lunghezza (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione con argano manuale (kg)
	n° proiettori		
	spessore (mm)		
	spessore tronco di punta (mm)		
	spessore tronco di base (mm)		movimentazione: M: semi integrata manuale S: semi integrata elettrica P: portatile elettrica I: integrata C: carrellata
	massimo tiro applicabile alla punta (mm)		superficie per la verniciatura (m2)
	dimensioni massime della bandiera per una velocità del vento di 100km/h; lato per altezza (mxm)		calcoli conformi alla norma EN40 certificazione CE
	dimensioni asola entrata cavi e morsettiera (mmxmm)		calcoli conformi al D.M. 17/01/2018
	quota di posizionamento asola morsettiera da base palo (mm)		numero di bracci
	quota di posizionamento asola entrata cavi da base palo (mm)		angolo di inclinazione