

taglio dei tubi . Il tubo viene tagliato a misura ottenendo degli spezzoni di diverso diametro.

formatura delle estremità dei tubi . In linea con l'operazione di taglio le estremità dei tubi vengono formate a freddo al fine di consentire l'accoppiamento tra gli spezzoni di tubo di diametro diverso.

assemblaggio e saldatura circonferenziale . Successivamente gli spezzoni dei tubi vengono assemblati tra loro e sottoposti a saldatura circonferenziale mediante procedimenti di saldatura automatici e manuali. Le saldature vengono effettuate nel rispetto di specifiche tecniche di lavorazione (WPS) conformi alle norme UNI EN ISO 15609-2 e 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 1418 e 287-1.

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.

Tolleranza di lavorazione sono conformi alla norma UNI EN 40-2

I pali sono realizzati utilizzando lamiera in acciaio S235JR (FE360B) con caratteristiche meccaniche conformi alla norma UNI EN10025.

A richiesta possono essere realizzati con lamiera S355JR (FE510B)

La protezione superficiale, interna ed esterna, è assicurata mediante un processo di zincatura a caldo, effettuato per immersione in bagno di zinco fuso, previo decapaggio teso ad eliminare ogni scoria ed impurità.

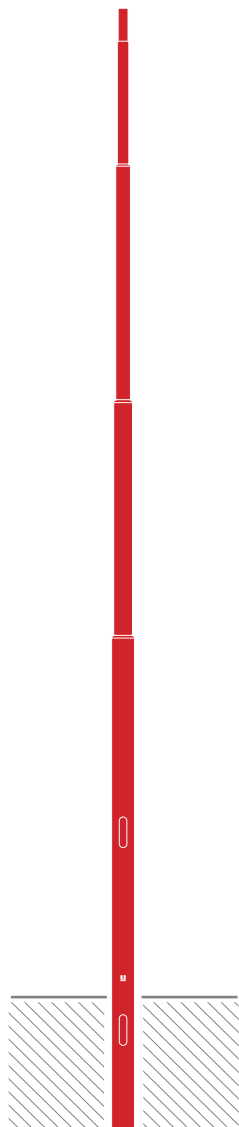
Il processo di zincatura è realizzato in conformità alla norma UNI EN ISO 1461 o, a richiesta, secondo la norma CEI 7-6 fascicolo n.239.

Per l'inserimento all'interno del contesto urbano o per esigenza di rafforzare la protezione contro l'azione degli agenti atmosferici, il palo può essere sottoposto ad un ciclo di verniciatura

I pali sono progettati per la configurazione testa-palo.

Per esigenze illuminotecniche diversificate possono essere equipaggiati con sbracci e traverse.

Per la verifica d'idoneità dei pali, in conformità alla norma UNI EN 40/5, nelle diverse configurazioni consultare le "Tabelle di Portata".



	↑	↓	⊙	⚡	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚
RDI 3500/3 AD	3000	500	3	60x89	22	0,8	38x132	1500	350	700x800	250x500	
RDI 4000/3 AD	3500	500	3	60x89	24	0,9	38x132	1500	350	700x800	250x500	
RDI 4500/3 AD	4000	500	3	60x89	26	1,0	38x132	1500	350	700x800	250x500	
RDI 5000/3 AD	4500	500	3	60x89	28	1,1	38x132	1500	350	700x800	250x500	
RDI 5500/3 AE	5000	500	3	60x102	35	1,4	38x132	1500	350	750x800	250x500	
RDI 6000/3 AE	5500	500	3	60x102	38	1,5	38x132	1500	350	800x800	250x500	
RDI 6800/3 BF	6000	800	3	70x114	51	2,3	46x186	1800	600	800x1000	300x800	
RDI 6800/3 BG	6000	800	3	70x127	56	2,3	46x186	1800	600	850x1000	300x800	
RDI 6800/3 BH	6000	800	3	70x139	61	2,5	46x186	1800	600	900x1000	300x800	
RDI 7800/3 BF	7000	800	3	70x114	58	2,4	46x186	1800	600	800x1000	300x800	
RDI 7800/3 BG	7000	800	3	70x127	66	2,6	46x186	1800	600	850x1000	300x800	
RDI 7800/3 BH	7000	800	3	70x139	68	2,7	46x186	1800	600	900x1000	300x800	
RDI 8800/3 BG	8000	800	3	70x127	71	2,8	46x186	1800	600	850x1000	300x800	
RDI 8800/3 BH	8000	800	4	70x139	76	3,0	46x186	1800	600	900x1000	300x800	
RDI 8800/4 BH	8000	800	3	70x139	84	3,0	46x186	1800	600	1000x1000	300x800	
RDI 9800/3 BH	9000	800	4	70x139	83	3,4	46x186	1800	600	900x1000	300x800	
RDI 9800/4 BH	9000	800	3	70x139	76	3,0	46x186	1800	600	1000x1000	300x800	
RDI 10800/3 BH	10000	800	4	70x139	90	3,6	46x186	1800	600	900x100	300x800	
RDI 10800/4 BH	10000	800	4	70x139	100	3,6	46x186	1800	600	1000x1000	300x800	
RDI 10800/4 BI	10000	800	4	70x152	105	3,9	46x186	1800	600	1050x1000	350x800	
RDI 11800/4 BI	11000	800	4	70x152	130	4,3	46x186	1800	600	1050x1000	350x800	

Tolleranza di lavorazione sono conformi alla norma UNI EN 40-2

I pali sono realizzati utilizzando tubi in acciaio S235JR (FE360B) con caratteristiche meccaniche conformi alla norma UNI EN10025.

A richiesta possono essere realizzati con lamiera S355JR (FE510B)

La protezione superficiale, interna ed esterna, è assicurata mediante un processo di zincatura a caldo, effettuato per immersione in bagno di zinco fuso, previo decapaggio teso ad eliminare ogni scoria ed impurità.

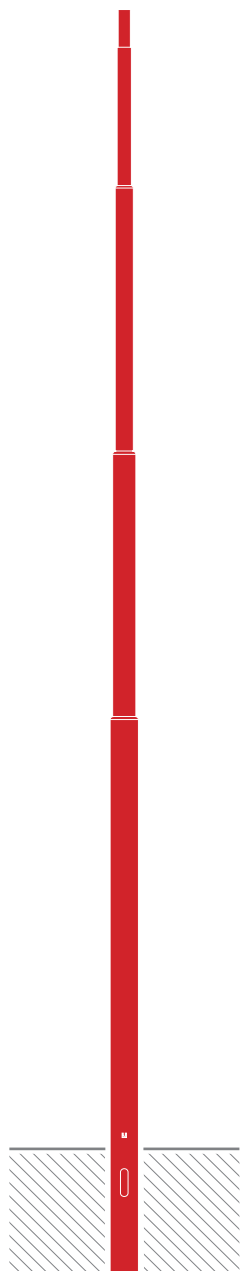
Il processo di zincatura è realizzato in conformità alla norma UNI EN ISO 1461 o, a richiesta, secondo la norma CEI 7-6 fascicolo n.239.

Per l'inserimento all'interno del contesto urbano o per esigenza di rafforzare la protezione contro l'azione degli agenti atmosferici, il palo può essere sottoposto ad un ciclo di verniciatura



































I pali sono progettati per la configurazione testa-palo.

Per esigenze illuminotecniche diversificate possono essere equipaggiati con sbracci e traverse.

Per la verifica d'idoneità dei pali, in conformità alla norma UNI EN 40/5, nelle diverse configurazioni consultare le "Tabelle di Portata".



		↑	↓	⊙	⊙	⊙	⊙	→	↕	⊙	⊙	⊙
RDI 7800/4DI	7000	800	4	89x152	96	3,1	145	46x186	600	1000x1000	300x800	
RDI 7800/4FK	7000	800	4	114x193	130	4,0	235	46x186	600	1250x1000	400x800	
RDI 7800/5FL	7000	800	5	114x219	169	4,3	350	46x186	600	1400x1100	400x800	
RDI 8800/4DI	8000	800	4	89x152	103	3,5	110	46x186	600	1000x1000	300x800	
RDI 8800/4DJ	8000	800	4	89x168	111	3,7	110	46x186	600	1100x1000	300x800	
RDI 8800/4FK	8000	800	4	114x193	146	4,4	210	46x186	600	1250x1000	400x800	
RDI 8800/5FL	8000	800	5	114x219	186	5,1	290	46x186	600	1400x1100	400x800	
RDI 9800/4DI	9000	800	4	89x152	116	3,8	90	46x186	600	1000x1000	300x800	
RDI 9800/4DJ	9000	800	4	89x168	125	4,3	140	46x186	600	1100x1000	300x800	
RDI 9800/5FL	9000	800	4	114x219	200	5,5	250	46x186	600	1400x1100	400x800	
RDI 10800/4DJ	10000	800	4	89x168	136	4,6	110	46x186	600	1150x1000	300x800	
RDI 10800/4FK	10000	800	4	114x193	179	5,3	140	46x186	600	1250x1000	400x800	
RDI 10800/5FL	10000	800	5	114x219	213	5,9	195	46x186	600	1400x1100	400x800	
RDI 11800/4DJ	11000	800	4	89x168	141	5,1	110	46x186	600	1150x1000	300x800	
RDI 11800/4FK	11000	800	5	114x193	188	5,8	140	46x186	600	1250x1000	400x800	
RDI 11800/5FL	11000	800	5	114x219	233	6,5	195	46x186	600	1400x1100	400x800	
RDI 12800/4DJ	12000	800	4	89x168	166	5,5	100	46x186	600	1150x1000	300x800	
RDI 12800/4FK	12000	800	4	114x193	205	6,3	130	46x186	600	1250x1000	400x800	
RDI 12800/5FL	12000	800	5	114x219	252	7,0	170	46x186	600	1400x1100	400x800	

	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) diametro di base (mm)		peso totale (kg)
	lunghezza (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione manuale con fune (kg)
	n° proiettori		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione con argano manuale (kg)
	spessore (mm)		movimentazione: M: semi integrata manuale S: semi integrata elettrica P: portatile elettrica I: integrata C: carrellata
	spessore tronco di punta (mm)		
	spessore tronco di base (mm)		superficie per la verniciatura (m2)
	massimo tiro applicabile alla punta (mm)		calcoli conformi alla norma EN40 certificazione CE
	dimensioni massime della bandiera per una velocità del vento di 100km/h; lato per altezza (mxm)		calcoli conformi al D.M. 17/01/2018
	dimensioni asola entrata cavi e morsettiera (mmxmm)		numero di bracci
	quota di posizionamento asola morsettiera da base palo (mm)		angolo di inclinazione
	quota di posizionamento asola entrata cavi da base palo (mm)		