

CICLO DI FABBRICAZIONE

spianatura e taglio della lamiera . Il rotolo di lamiera viene spianato mediante un impianto combinato “raddrizzatrice-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 automatici 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.

calibratura sommità
pali Ø 60x200



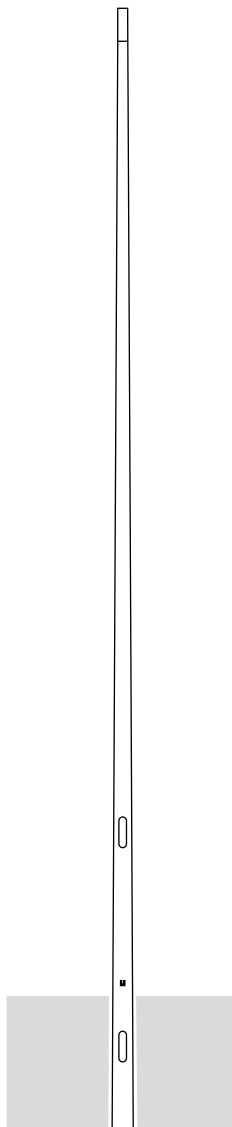
asola morsettiera



attacco di messa
a terra per bullone M12



asola entrata cavi



CDI 3500/3	—	3.000	—	500	—	3	—	60x95	—	21	—	0,85	—	38x132	—	1500	—	350	—	750x700	—	200x500
CDI 4000/3	—	3.500	—	500	—	3	—	60x100	—	25	—	1,00	—	38x132	—	1500	—	350	—	800x700	—	200x500
CDI 4500/3	—	4.000	—	500	—	3	—	60x105	—	28	—	1,17	—	38x132	—	1500	—	350	—	800x700	—	250x500
CDI 5000/3	—	4.500	—	500	—	3	—	60x110	—	32	—	1,33	—	38x132	—	1500	—	350	—	850x700	—	250x500
CDI 5500/3	—	5.000	—	500	—	3	—	60x115	—	37	—	1,51	—	38x132	—	1500	—	350	—	850x700	—	250x500
CDI 6800/3	—	6.000	—	800	—	3	—	60x128	—	48	—	2,01	—	46x186	—	1800	—	600	—	850x1000	—	300x800
CDI 6800/4	—	6.000	—	800	—	4	—	60x128	—	63	—	2,01	—	46x186	—	1800	—	600	—	950x1000	—	300x800
CDI 7800/3	—	7.000	—	800	—	3	—	60x138	—	58	—	2,42	—	46x186	—	1800	—	600	—	900x1000	—	300x800
CDI 7800/4	—	7.000	—	800	—	4	—	60x138	—	77	—	2,42	—	46x186	—	1800	—	600	—	1000x1000	—	300x800
CDI 8800/3	—	8.000	—	800	—	3	—	60x148	—	69	—	2,87	—	46x186	—	1800	—	600	—	950x1000	—	300x800
CDI 8800/4	—	8.000	—	800	—	4	—	60x148	—	91	—	2,87	—	46x186	—	1800	—	600	—	1050x1000	—	300x800
CDI 9300/3	—	8.500	—	800	—	3	—	60x153	—	75	—	3,11	—	46x186	—	1800	—	600	—	950x1000	—	300x800
CDI 9300/4	—	8.500	—	800	—	4	—	60x153	—	99	—	3,11	—	46x186	—	1800	—	600	—	1050x1000	—	300x800
CDI 9800/3	—	9.000	—	800	—	3	—	60x158	—	81	—	3,35	—	46x186	—	1800	—	600	—	1000x1000	—	300x800
CDI 9800/4	—	9.000	—	800	—	4	—	60x158	—	107	—	3,35	—	46x186	—	1800	—	600	—	1100x1000	—	300x800
CDI 10300/3	—	9.500	—	800	—	3	—	60x163	—	87	—	3,61	—	46x186	—	1800	—	600	—	1000x1000	—	300x800
CDI 10300/4	—	9.500	—	800	—	4	—	60x163	—	114	—	3,61	—	46x186	—	1800	—	600	—	1100x1000	—	300x800
CDI 10800/3	—	10.000	—	800	—	3	—	60x168	—	93	—	3,87	—	46x186	—	1800	—	600	—	1050x1000	—	350x800
CDI 10800/4	—	10.000	—	800	—	4	—	60x168	—	123	—	3,87	—	46x186	—	1800	—	600	—	1100x1000	—	350x800
CDI 11300/3	—	10.500	—	800	—	3	—	60x173	—	100	—	4,13	—	46x186	—	1800	—	600	—	1050x1000	—	350x800
CDI 11300/4	—	10.500	—	800	—	4	—	60x173	—	132	—	4,13	—	46x186	—	1800	—	600	—	1150x1000	—	350x800
CDI 11800/3	—	11.000	—	800	—	3	—	60x178	—	106	—	4,41	—	46x186	—	1800	—	600	—	1050x1000	—	350x800
CDI 11800/4	—	11.000	—	800	—	4	—	60x178	—	141	—	4,41	—	46x186	—	1800	—	600	—	1150x1000	—	350x800
CDI 12300/3	—	11.500	—	800	—	3	—	60x183	—	113	—	4,69	—	46x186	—	1800	—	600	—	1100x1000	—	350x800
CDI 12300/4	—	11.500	—	800	—	4	—	60x183	—	150	—	4,69	—	46x186	—	1800	—	600	—	1200x1000	—	350x800
CDI 12800/4	—	12.000	—	800	—	4	—	60x188	—	160	—	4,98	—	46x186	—	1800	—	600	—	1200x1000	—	350x800

Tolleranze di lavorazione sono conformi alla norma UNI EN 40-2.

Conicità 10 mm/m. a richiesta possono essere realizzati con diverse conicità.

I pali sono realizzati utilizzando lamiera di 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 o traverse.

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

zona cat.	1 - 2				3				4 - 5 - 6 - 7				8				9
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I
CDI 3500/3	— 0,89	— 1,03	— 1,13	— 1,18	0,77	— 0,89	— 0,98	— 1,02	0,71	— 0,83	— 0,91	— 0,95	0,58	— 0,68	— 0,75	— 0,78	0,58
CDI 4000/3	— 0,77	— 0,92	— 1,01	— 1,06	0,66	— 0,80	— 0,87	— 0,91	0,61	— 0,74	— 0,81	— 0,85	0,50	— 0,60	— 0,66	— 0,70	0,50
CDI 4500/3	— 0,68	— 0,84	— 0,93	— 0,97	0,58	— 0,72	— 0,80	— 0,84	0,54	— 0,67	— 0,74	— 0,78	0,43	— 0,54	— 0,60	— 0,63	0,43
CDI 5000/3	— 0,61	— 0,76	— 0,86	— 0,91	0,52	— 0,65	— 0,74	— 0,78	0,48	— 0,60	— 0,69	— 0,72	0,38	— 0,48	— 0,56	— 0,58	0,38
CDI 5500/3	— 0,56	— 0,69	— 0,82	— 0,86	0,47	— 0,59	— 0,70	— 0,73	0,44	— 0,54	— 0,64	— 0,68	0,35	— 0,43	— 0,52	— 0,54	0,35
CDI 6800/3	— 0,43	— 0,54	— 0,69	— 0,73	0,36	— 0,45	— 0,58	— 0,61	0,33	— 0,42	— 0,53	— 0,56	0,25	— 0,32	— 0,42	— 0,44	0,25
CDI 6800/4	— 0,64	— 0,80	— 1,00	— 1,05	0,54	— 0,67	— 0,85	— 0,89	0,50	— 0,62	— 0,78	— 0,82	0,40	— 0,49	— 0,62	— 0,65	0,40
CDI 7800/3	— 0,37	— 0,48	— 0,65	— 0,68	0,30	— 0,39	— 0,53	— 0,57	0,28	— 0,35	— 0,49	— 0,52	0,21	— 0,27	— 0,37	— 0,40	0,21
CDI 7800/4	— 0,58	— 0,73	— 0,95	— 1,00	0,48	— 0,61	— 0,81	— 0,85	0,44	— 0,56	— 0,74	— 0,78	0,35	— 0,44	— 0,59	— 0,62	0,35
CDI 8800/3	— 0,33	— 0,42	— 0,60	— 0,64	0,26	— 0,34	— 0,50	— 0,53	0,23	— 0,31	— 0,45	— 0,48	0,19	— 0,23	— 0,34	— 0,36	0,17
CDI 8800/4	— 0,54	— 0,67	— 0,92	— 0,97	0,44	— 0,56	— 0,77	— 0,82	0,40	— 0,51	— 0,71	— 0,75	0,31	— 0,39	— 0,56	— 0,59	0,31
CDI 9300/3	— 0,31	— 0,40	— 0,58	— 0,63	0,24	— 0,32	— 0,47	— 0,51	0,22	— 0,29	— 0,42	— 0,46	0,18	— 0,21	— 0,32	— 0,35	0,16
CDI 9300/4	— 0,52	— 0,65	— 0,89	— 0,96	0,43	— 0,53	— 0,75	— 0,81	0,39	— 0,49	— 0,68	— 0,74	0,30	— 0,37	— 0,53	— 0,58	0,30
CDI 9800/3	— 0,29	— 0,38	— 0,55	— 0,61	0,23	— 0,30	— 0,44	— 0,50	0,20	— 0,27	— 0,40	— 0,45	0,16	— 0,19	— 0,30	— 0,33	0,14
CDI 9800/4	— 0,50	— 0,62	— 0,86	— 0,95	0,41	— 0,51	— 0,72	— 0,80	0,37	— 0,47	— 0,66	— 0,73	0,29	— 0,36	— 0,51	— 0,57	0,29
CDI 10300/3	— 0,27	— 0,36	— 0,52	— 0,59	0,21	— 0,28	— 0,42	— 0,48	0,18	— 0,25	— 0,38	— 0,43	0,15	— 0,18	— 0,28	— 0,32	0,13
CDI 10300/4	— 0,48	— 0,60	— 0,83	— 0,94	0,39	— 0,49	— 0,69	— 0,78	0,36	— 0,45	— 0,64	— 0,72	0,27	— 0,34	— 0,49	— 0,56	0,27
CDI 10800/3	— 0,25	— 0,34	— 0,50	— 0,58	0,19	— 0,26	— 0,40	— 0,47	0,17	— 0,23	— 0,36	— 0,42	0,13	— 0,16	— 0,26	— 0,31	0,12
CDI 10800/4	— 0,47	— 0,58	— 0,81	— 0,93	0,38	— 0,48	— 0,67	— 0,77	0,35	— 0,43	— 0,61	— 0,71	0,26	— 0,33	— 0,47	— 0,55	0,26
CDI 11300/3	— 0,24	— 0,32	— 0,48	— 0,56	0,18	— 0,25	— 0,38	— 0,45	0,16	— 0,22	— 0,34	— 0,41	0,12	— 0,16	— 0,24	— 0,30	0,11
CDI 11300/4	— 0,45	— 0,56	— 0,79	— 0,92	0,37	— 0,46	— 0,65	— 0,76	0,33	— 0,42	— 0,59	— 0,70	0,26	— 0,32	— 0,46	— 0,54	0,26
CDI 11800/3	— 0,22	— 0,30	— 0,45	— 0,55	0,17	— 0,23	— 0,36	— 0,44	0,15	— 0,20	— 0,32	— 0,39	0,11	— 0,14	— 0,23	— 0,28	0,10
CDI 11800/4	— 0,44	— 0,55	— 0,77	— 0,91	0,36	— 0,45	— 0,63	— 0,75	0,32	— 0,41	— 0,57	— 0,69	0,25	— 0,31	— 0,44	— 0,53	0,25
CDI 12300/3	— 0,21	— 0,28	— 0,43	— 0,54	0,16	— 0,22	— 0,34	— 0,43	0,14	— 0,19	— 0,30	— 0,38	0,10	— 0,14	— 0,21	— 0,27	0,09
CDI 12300/4	— 0,43	— 0,53	— 0,74	— 0,90	0,35	— 0,43	— 0,61	— 0,74	0,32	— 0,39	— 0,56	— 0,68	0,24	— 0,30	— 0,43	— 0,52	0,24
CDI 12800/4	— 0,42	— 0,52	— 0,72	— 0,89	0,34	— 0,42	— 0,60	— 0,74	0,31	— 0,38	— 0,54	— 0,68	0,23	— 0,29	— 0,41	— 0,52	0,23

tavola di portata

conici diritti



descrizione



MSI 1000/1000/05	—	1000	—	1000	—	500	—	3	—	6	—	5°	—	braccio curvo singolo tipo 1	—	S1
MSI 1500/1000/05	—	1500	—	1000	—	500	—	3	—	11	—	5°	—	braccio curvo singolo tipo 2	—	S2
MSI 1500/1500/05	—	1500	—	1500	—	500	—	3	—	14	—	5°	—	braccio curvo singolo tipo 3	—	S3
MSI 1500/1500/10	—	1500	—	1500	—	1000	—	3	—	14	—	5°	—	braccio curvo singolo tipo 3	—	S3
MDI 1000/1000/05	—	1000	—	1000	—	500	—	3	—	13	—	5°	—	braccio curvo doppio tipo 1	—	D1
MDI 1500/1000/05	—	1500	—	1000	—	500	—	3	—	20	—	5°	—	braccio curvo doppio tipo 2	—	D2
MDI 1500/1500/05	—	1500	—	1500	—	500	—	3	—	27	—	5°	—	braccio curvo doppio tipo 3	—	D3
MDI 1500/1500/10	—	1500	—	1500	—	1000	—	3	—	27	—	5°	—	braccio curvo doppio tipo 3	—	D3

zona cat.	1 - 2				3				4 - 5 - 6 - 7				8				9														
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I														
CDI 3500/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D3	—	S2 D3	—	S2 D3	S1 D3												
CDI 4000/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 D3	—	S1 D3	—	S2 D3	—	S3 D3	-	-	-	D1							
CDI 4500/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 D2	—	S2 D3	—	S3 D3	-	-	
CDI 5000/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 D1	—	S2 D2	—	S3 D3	-	-	
CDI 5500/3	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S2 D1	—	S3 D2	-	-	
CDI 6800/3	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	—	S2 -	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D2	-	-		
CDI 6800/4	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	—	S2 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	-
CDI 7800/3	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 D2	—	S3 D2	—	S3 D2	—	S3 D2	-	-	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D1	-	-	
CDI 7800/4	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	—	S2 -	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	-
CDI 8800/3	—	S1 -	—	S2 -	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 D2	—	S3 D1	-	-	—	-	—	S3 -	—	S3 D1	-	-	
CDI 8800/4	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -	-
CDI 9300/3	—	-	-	—	S2 -	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	-	-	—	S3 D1	—	S3 D1	—	S3 D1	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 9300/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	-	-	
CDI 9800/3	—	-	-	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	-	-	—	-	-	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D1	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 9800/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D2	-	-	
CDI 10300/3	—	-	-	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D3	-	-	—	-	-	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D1	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 10300/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D2	-	-	
CDI 10800/3	—	-	-	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D3	-	-	—	-	-	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D1	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 10800/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S2 -	—	S3 -	—	S3 D2	-	-	
CDI 11300/3	—	-	-	—	S1 -	—	S3 D1	—	S3 D2	-	-	—	-	-	—	S2 -	—	S3 -	—	S3 -	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 11300/4	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	S1 -	—	S3 -	—	S3 D3	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	-	-	
CDI 11800/3	—	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	-	-	—	-	-	—	S2 -	—	S3 -	—	S3 -	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 11800/4	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	-	-	
CDI 12300/3	—	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	-	-	—	-	-	—	S2 -	—	S3 -	—	S3 -	-	-	—	-	—	-	—	-	-	-	-
CDI 12300/4	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	-	-	
CDI 12800/4	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -	—	S3 -	—	S3 D3	S1 -	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	-	-	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	-	-	

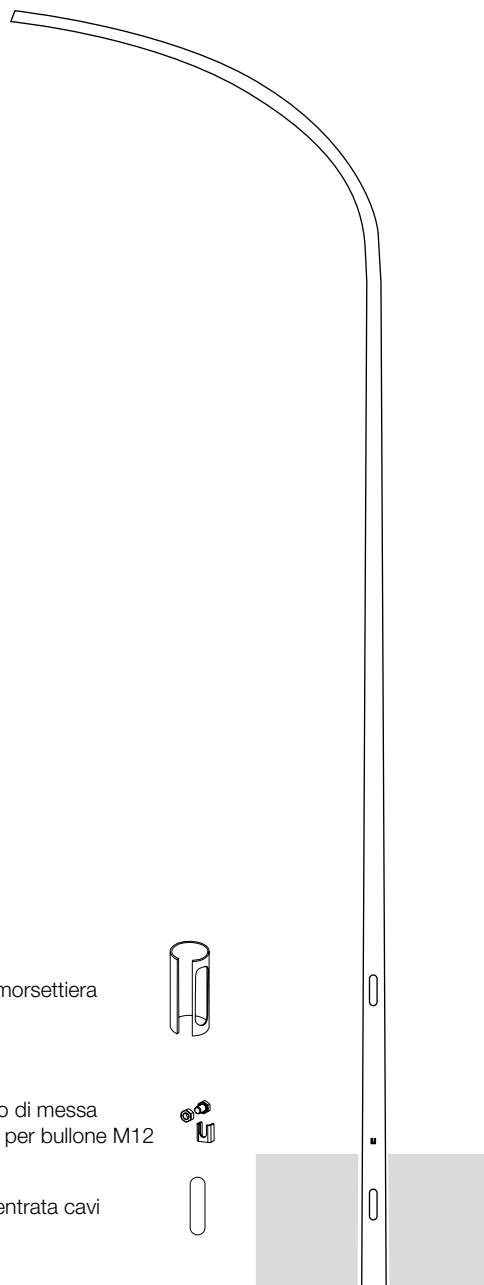


descrizione



PSI 1000	—	1000	—	300	—	60	—	3	—	6	—	5°	—	braccio a squadro singolo tipo 1	—	S1
PSI 1500	—	1500	—	440	—	60	—	3	—	8	—	5°	—	braccio a squadro singolo tipo 2	—	S2
PSI 2000	—	2000	—	550	—	60	—	3	—	10	—	5°	—	braccio a squadro singolo tipo 3	—	S3
PDI 1000	—	1000	—	300	—	60	—	3	—	10	—	5°	—	braccio a squadro doppio tipo 1	—	D1
PDI 1500	—	1500	—	440	—	60	—	3	—	15	—	5°	—	braccio a squadro doppio tipo 2	—	D2
PDI 2000	—	2000	—	550	—	60	—	3	—	19	—	5°	—	braccio a squadro doppio tipo 3	—	D3

zona cat.	1 - 2				3				4 - 5 - 6 - 7				8				9		
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I		
CDI 3500/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D3
CDI 4000/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D2
CDI 4500/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D1
CDI 5000/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 -
CDI 5500/3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 -
CDI 6800/3	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D1	—	S3 D1	S3 -
CDI 6800/4	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S3 D1
CDI 7800/3	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D1	S3 -
CDI 7800/4	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 8800/3	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 -	S2 -
CDI 8800/4	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 9300/3	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D2	—	S3 -	- -
CDI 9300/4	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 9800/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D1	—	S3 -	- -
CDI 9800/4	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 10300/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S1 -	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 -	- -
CDI 10300/4	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 10800/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	- -	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 -	- -
CDI 10800/4	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S2 -
CDI 11300/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D2	—	S3 D3	—	- -	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 -	- -
CDI 11300/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	S1 -
CDI 11800/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	- -	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 -	- -
CDI 11800/4	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D2	S1 -
CDI 12300/3	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	- -	—	S1 -	—	S3 -	—	S3 -	—	S3 -	- -
CDI 12300/4	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D2	S1 -
CDI 12800/4	—	S3 D1	—	S3 D2	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S2 -	—	S3 D1	—	S3 D3	—	S3 D3	—	S3 D2	S1 -



Tolleranze di lavorazione sono conformi alla norma UNI EN 40-2.

Conicità 10 mm/m. a richiesta possono essere realizzati con diverse conicità.

I pali sono realizzati utilizzando lamiera di 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.

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

casilina	7000	1750	800	3	60x148	69	2,8	46x186	1800	600	950x1000	300x800
flaminia	7200	2250	800	3	60x153	75	3,1	46x186	1800	600	950x1000	300x800
abruzzo	7800	1200	800	3	60x153	75	3,1	46x186	1800	600	950x1000	300x800
umbria	8800	1200	800	3	60x163	87	3,6	46x186	1800	600	1000x1000	300x800
marche	9600	1500	800	3	60x173	100	4,1	46x186	1800	600	1050x1000	350x800
calabria	8000	2500	800	3	60x163	87	3,6	46x186	1800	600	1000x1000	300x800
basilicata	8000	2500	800	4	60x163	114	3,6	46x186	1800	600	1100x1000	300x800
domiziana	9000	2500	800	3	60x173	100	4,1	46x186	1800	600	1050x1000	350x800
ostienze	9000	2500	800	4	60x173	132	4,1	46x186	1800	600	1150x1000	350x800
prenestina	10000	2500	800	4	60x183	150	4,6	46x186	1800	600	1200x1000	350x800

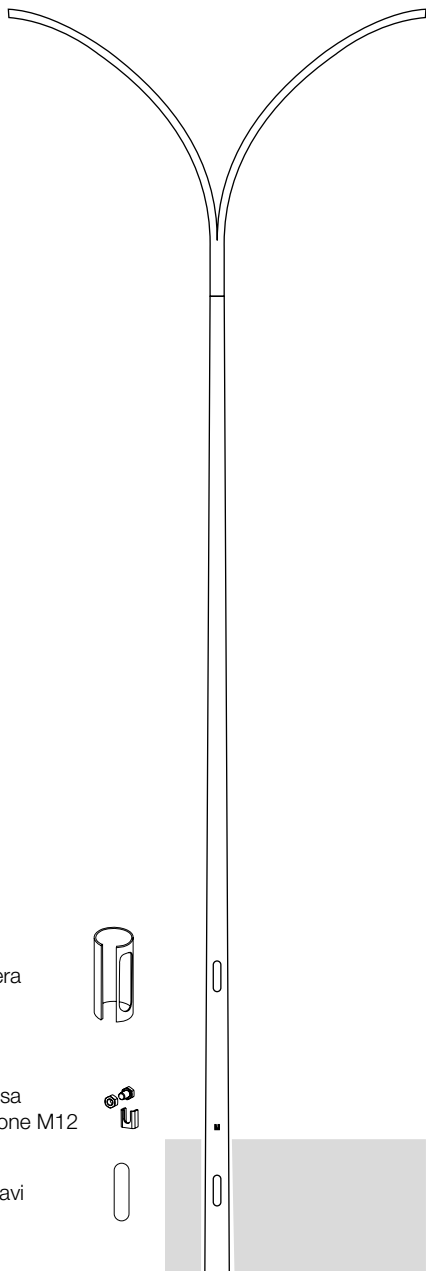
tavola di portata

superficie massima esposta al vento (m²) in funzione della zona e della categoria di esposizione

zona	1 - 2				3				4 - 5 - 6 - 7				8				9
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I
casilina	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,18	0,25	0,25	0,25	0,12	0,18	0,25	0,25	0,12
flaminia	0,23	0,25	0,25	0,25	0,18	0,24	0,25	0,25	0,15	0,22	0,25	0,25	0,10	0,15	0,23	0,25	0,09
abruzzo	0,25	0,25	0,25	0,25	0,21	0,25	0,25	0,25	0,19	0,25	0,25	0,25	0,13	0,18	0,25	0,25	0,13
umbria	0,25	0,25	0,25	0,25	0,19	0,25	0,25	0,25	0,16	0,23	0,25	0,25	0,11	0,16	0,25	0,25	0,11
marche	0,25	0,25	0,25	0,25	0,16	0,22	0,25	0,25	0,14	0,20	0,25	0,25	0,08	0,13	0,22	0,25	0,08
calabria	0,20	0,25	0,25	0,25	0,15	0,21	0,25	0,25	0,13	0,19	0,25	0,25	0,07	0,12	0,21	0,23	0,07
basilicata	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,18	0,25	0,25	0,25	0,18
domiziana	0,18	0,25	0,25	0,25	0,13	0,19	0,25	0,25	-	0,13	0,25	0,25	-	0,10	0,19	0,23	-
ostienze	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,17	0,24	0,25	0,25	0,17
prenestina	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,17	0,24	0,25	0,25	0,17

pali

conici curvati doppi



Tolleranze di lavorazione sono conformi alla norma UNI EN 40-2.
 Conicità 10 mm/m. a richiesta possono essere realizzati con diverse conicità.
 I pali sono realizzati utilizzando lamiera di acciaio S235JR (FE360B) con caratteristiche meccaniche conformi alla norma UNI EN10025.
 A richiesta possono essere realizzati con lamiera S355JR (FE510B).
 Lo sbraccio conico doppio è sempre fornito smontato e predisposto per l'accoppiamento a piè d'opera mediante anello di battuta e grani di bloccaggio.
 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.

Pali a braccio doppio: il secondo braccio è ricavato da palina conica da lamiera.
 Il secondo braccio è sempre fornito smontato e predisposto per l'accoppiamento, a piè d'opera, mediante anello di arresto e grani di bloccaggio.

*I pali sono progettati per la configurazione testa-palo.
 Per esigenze illuminotecniche diversificate possono essere equipaggiati con sbracci o traverse.
 Per la verifica l'idoneità dei pali, in conformità alla norma UNI EN 40/5, nelle diverse configurazioni consultare le "Tabelle di Portata".*

linete	8000	2500	800	3	60x163	108	4,5	46x186	1800	600	1000x1000	300x800
vesuvio	8000	2500	800	4	60x163	142	4,5	46x186	1800	600	1100x1000	300x800
capodichino	9000	2500	800	3	60x173	121	5,2	46x186	1800	600	1050x1000	350x800
stromboli	9000	2500	800	4	60x173	160	5,2	46x186	1800	600	1150x1000	350x800
etna	10000	2500	800	4	60x183	177	5,6	46x186	1800	600	1200x1000	350x800

zona	superficie massima esposta al vento (m ²) in funzione della zona e della categoria di esposizione																
	1 - 2				3				4 - 5 - 6 - 7				8				9
cat.	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I
linete	0,17	0,24	0,25	0,25	0,12	0,18	0,25	0,25	0,10	0,15	0,25	0,25	0,06	0,10	0,18	0,20	0,06
vesuvio	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,22	0,25	0,25	0,25	0,15	0,21	0,25	0,25	0,15
capodichino	0,14	0,20	0,25	0,25	0,10	0,15	0,25	0,25	0,08	0,13	0,22	0,25	-	0,07	0,15	0,18	-
stromboli	0,25	0,25	0,25	0,25	0,22	0,25	0,25	0,25	0,20	0,25	0,25	0,25	0,13	0,19	0,25	0,25	0,13
etna	0,25	0,25	0,25	0,25	0,21	0,25	0,25	0,25	0,18	0,24	0,25	0,25	0,12	0,17	0,25	0,25	0,12

asola morsettiera



attacco di messa a terra per bullone M12



asola entrata cavi

