

FERROVIE DELLO STATO

DIREZIONE GENERALE

SERVIZIO IMPIANTI ELETTRICI

OGGETTO: Tiranteria di manovra a ganci.

Roma, 13/4/1971

N. I.E. 832/19099

(da citare nella risposta)

Rif. \_\_\_\_\_

del \_\_\_\_\_

DIVISIONI IMPIANTI ELETTRICI

T U T T E

Si informano codeste Divisioni che in seguito a segnalazioni, qui pervenute, circa qualche caso di anomalità verificatosi nelle tiranterie a ganci, e dovuto allo scollegamento per usura della filettatura, tra i tiranti (dis. 5787/8) e gli snodi sferici (dis. 5787/3) o tra questi ultimi e le flange (dis. 5787/20), questa Sede ha provveduto ad apportare una modifica al tipo della filettatura stessa.

Tale modifica è stata introdotta fin dal 1968 e consiste nell'adozione della filettatura  $\varnothing$  40 UNI 5860-66 con filetto a sezione quadrata e con spigoli arrotondati in luogo di quella esistente  $\varnothing$  40 MB con filetto a sezione triangolare.

Pertanto tutte le tiranterie a ganci costruite dal 1968 in poi sono del tipo con filettatura modificata.

Per quanto riguarda invece le tiranterie a ganci esistenti, con filettatura di vecchio tipo, che rimangono ad esaurimento, si invitano codeste Divisioni a procedere ad una accurata verifica dello stato delle parti filettate, provvedendo alla sostituzione immediata delle tiranterie che presentassero segni di usura.

Si stima peraltro opportuno richiamare l'attenzione di codeste Divisioni medesime affinché, indipendentemente dal tipo di filettatura esistente, sia posta una particolare cura durante la posa in opera delle tiranterie e

Cam/

./.

16-71

precisamente nella fase di serraggio del dado (disegno 5787/15) che blocca il tirante agli snodi sferici e alle flange di accoppiamento.

Infatti se tale dado non risulta correttamente serrato, l'inevitabile gioco costruttivo esistente tra lavite e la madrevite provoca, durante la manovra della tiranteria, l'usura graduale della cresta del filetto, specialmente se questi è del tipo a sezione triangolare, e quindi, in seguito a prolungato impiego, lo sfilamento delle due parti.

Per impedire questo inconveniente si suggerisce il seguente accorgimento da usare nella posa delle tiranterie.

Il dado in questione dovrà essere serrato una prima volta provvisoriamente, senza ripiegare le alette di cui è munita la piastrina di sicurezza interposta tra il dado e il tirante; quindi, dopo un breve periodo di assestamento delle due parti filettate, provocato dalla manovra della tiranteria, si procederà al serraggio definitivo del dado bloccandolo mediante il ripiegamento delle alette della piastrina.

Resta infine inteso che le condizioni di un corretto serraggio del dado, dovranno essere periodicamente verificate durante le operazioni di ordinaria manutenzione come esplicitamente indicato al punto 3.1. delle Istruzioni per la manutenzione delle apparecchiature per deviatori.

Pregasi confermare.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

