



PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO
SERVIZIO IMPIANTI A FUNE

VERBALE DI ESECUZIONE DI TESTA FUSA

Impianto _____ nr. _____

Impiego della fune _____ Ø mm _____

Giunto di attacco a _____

Causale dell'esecuzione della testa fusa _____

Misura degli eventuali accorciamenti: mt _____

Il giorno _____ in mia presenza e sotto la mia
responsabilità, si è proceduto da parte del Sig. _____

iscritto all'elenco degli esecutori di teste fuse presso il S.I.F. al nr. _____,

all'esecuzione della testa fusa sopraindicata, secondo le modalità rispondenti alle norme vigenti
per l'esecuzione dei giunti a testa fusa (D.M. 400 dd. 4 agosto 1998, art. 10, comma 4).

Terminata l'operazione, in considerazione dello svolgimento della medesima, accertata la
buona riuscita della testa fusa, ho dato disposizioni per la messa in opera della stessa nel giunto
di attacco.

Alla testa fusa sono stati applicati con punzone i seguenti dati:

Numeri di data: _____

Numero di iscrizione all'albo S.I.F. dell'operatore: _____

Sigla del responsabile: _____

IL DIRETTORE DEI LAVORI O IL TECNICO RESPONSABILE

L'OPERATORE RESPONSABILE DELL'ESECUZIONE

_____, li _____





PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO

SERVIZIO IMPIANTI A FUNE

APPUNTI ESSENZIALI SULLA ESECUZIONE DEI GIUNTI A TESTA FUSA SECONDO LE MODALITA' PREVISTE AL CAPO II - PARTE III - DEL REGOLAMENTO FUNIVIE APPROVATO CON D.M. 31 AGOSTO 1937, N. 2672

1. Dopo aver infilata la fune nel manicotto e fissato quest'ultimo ad una opportuna distanza dal capo della fune, si libera la fune dal grasso immergendola in benzina pulita e sfregandola con una spazzola, la si lascia quindi immersa per mezz'ora, dopo di che la si estrae e la si asciuga.
2. Si provvede poi a tagliare l'anima di canapa a distanza dal capo di 10 diametri più la lunghezza della testa, nonché a sfilarla, scordando e poi ricordando la fune. In sostituzione dell'anima si pone un ferro tondo avente il diametro di un trefolo, ed una lunghezza tale da sporgere ca. 3 - 4 cm.
3. Si esegue poi con un sottile filo di ferro cotto e lucidato una legatura di una lunghezza pari a due diametri della fune, distante dal capo della fune della lunghezza occorrente per la testa fusa, quindi si svolge la fune per file fino alla base della legatura stessa. I fili vengono raddrizzati, lavati con benzina pulita e ripiegati ad uncino.
4. Poi si procede alla perfetta stagnatura del pennello, ottenuta mediante immersione lenta e graduale (avendo cura però di tenere in continuo movimento la parte da stagnare) in stagno puro alla temperatura di circa 430° e coperto da uno strato di circa 5 millimetri di cloruro di zinco liquido. Si estrae poi il pennello dallo stagno e, tenendolo in basso, lo si batte con un pezzo di legno per liberarlo dalle gocce di stagno superflue e poi si estrae immediatamente il ferro tondo di cui al numero 2.
5. Indi, posta la fune in posizione verticale col pennello in alto, si cola nella cavità precedentemente occupata dall'anima di canapa lo stagno vergine fuso, fino a farlo traboccare quasi attraverso i fili del pennello.
6. Dopo averlo fatto raffreddare, volto il pennello verso il basso, lo si lava accuratamente assieme ad un tratto di fune con acqua corrente per circa mezz'ora, lasciando poi scolare ed asciugare naturalmente.
7. Si adattano quindi al pannello le mezze forme di acciaio otturandone la base. Fissata poi la forma in posizione verticale, si procede ad un preventivo uniforme riscaldamento della forma fino ad una temperatura di circa 250°
8. Contemporaneamente si riscalda la lega (80% Sn, 13% Sb, 7% Cu), alla temperatura di 450° e si cola la medesima in una sola volta senza interruzione, fino a riempire completamente la forma ed avendo cura contemporaneamente di provocare vibrazioni alle medesima affinché la lega penetri negli interstizi fra i fili. Indi si lascia raffreddare e solidificare lentamente e naturalmente avendo cura nella fase di solidificazione di lasciare immobile la forma e la fune.
9. Aperte le due forme si constata la buona riuscita della testa fusa e si applica, a cura del Direttore dei lavori di esecuzione, il punzone relativo.
10. Si immerge lentamente la testa fusa ed il tratto di fune interessato all'operazione in un bagno di grasso per funi, portato allo stato liquido ed alla temperatura fra 120° e 140°, ma non oltre. Si lascia il tutto nel bagno finché il cessare delle bolle indica che dalla fune è stata eliminata l'eventuale umidità e che il grasso è penetrato negli interstizi fra i fili.

