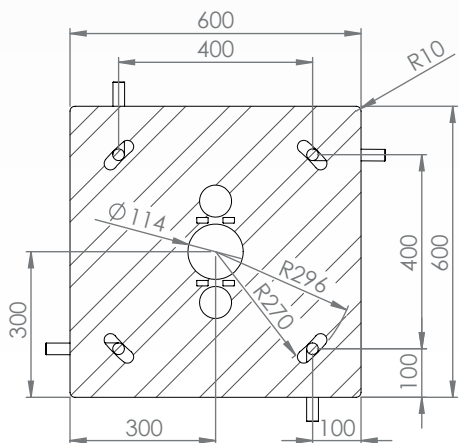
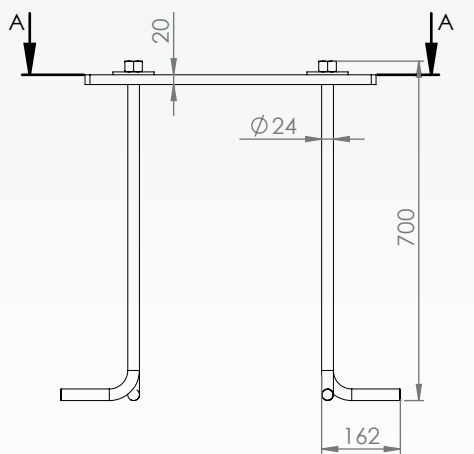




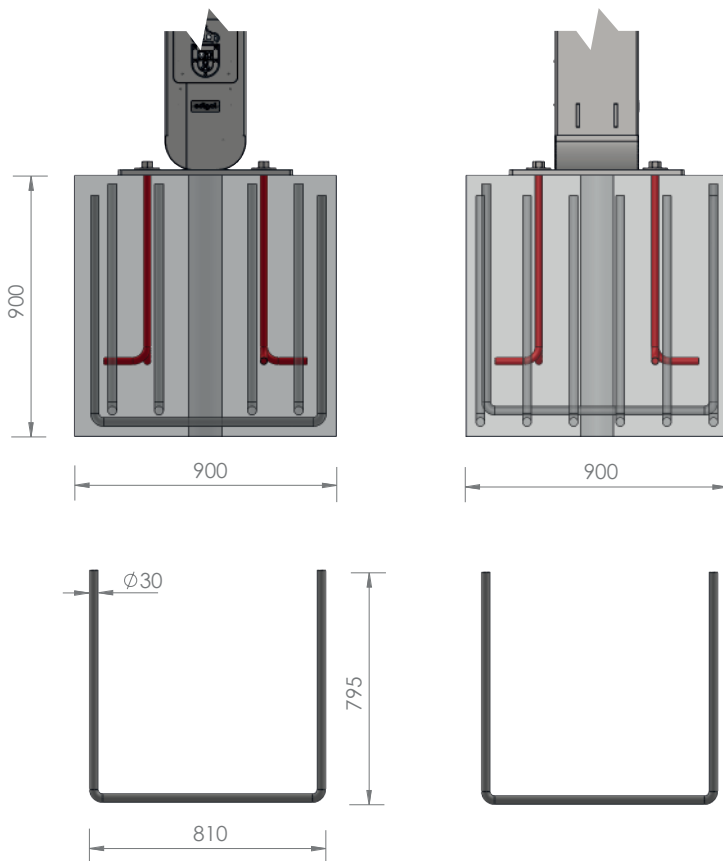
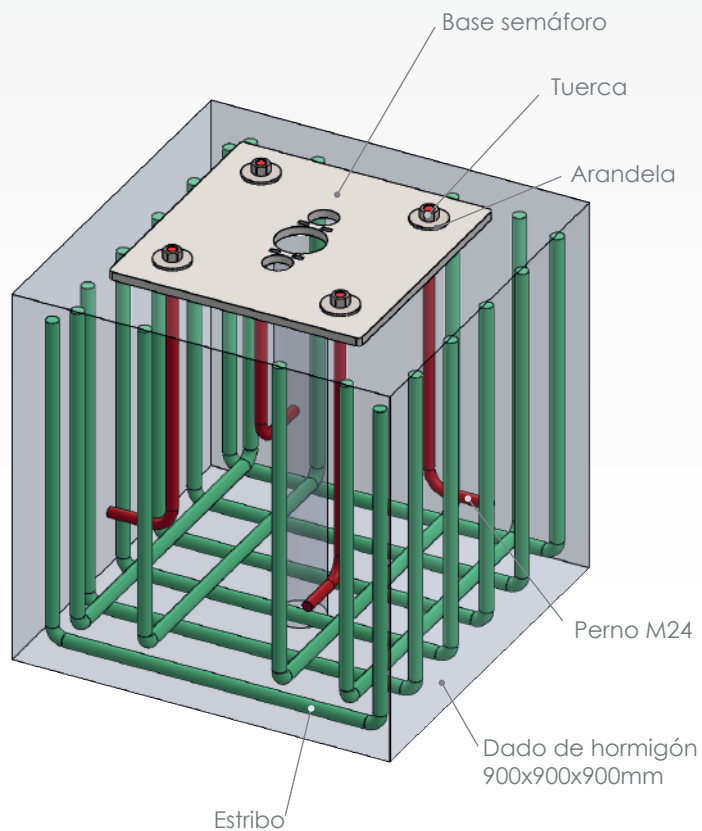




# BASE DE CIMENTACIÓN



SECCIÓN A-A



La información técnica de esta ficha puede ser modificada sin previo aviso. Producto ya montado. Edigal no consiente modificaciones en esta ficha.

opcional



nomenclatura

- C** -> semáforo de columna.
- Bizda/dcha.Xm. luz** -> semáforo de báculo, con brazo hacia la izda./dcha. visto de frente, de Xm. de longitud y con luz para paso de cebra.
- 3Vs** -> 1 cabeza de 3V en el brazo.
- 6Vs** -> 2 cabezas de 3V en el brazo.
- 1Fs** -> 1 cabeza para flecha en el brazo.
- 3Vi o 3V** -> 3 huecos para vehículo en la columna.
- 1Fi** -> 1 hueco para flecha en columna.
- 2Pizda./dcha.** -> 3 huecos (2 para peatones y 1 para avisador acústico/óptica para bicis con tapa ciega en caso de no usarse) hacia la izda./dcha. visto de frente.
- 2R** -> cabeza en columna con 2 huecos para lentes repetidoras.
- 1Bizda./dcha./atrás** -> 1 hueco para bicis hacia la izda./dcha./atrás visto de frente.

### CUBIC COLUMN

3V



3V + 2Pdcha



3V + 2Pizda



3V + 2Pdcha + 1Bdcha



3V + 2Pizda + 1Bizda



3V + 2Pizda + 1Batrás

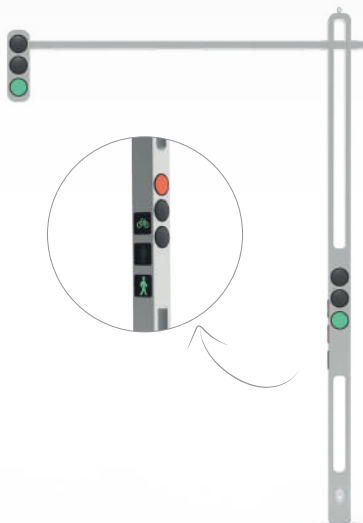


## CUBIC BÁCULO

**Bdcha 3,5m 3Vs + 3Vi + 2R**



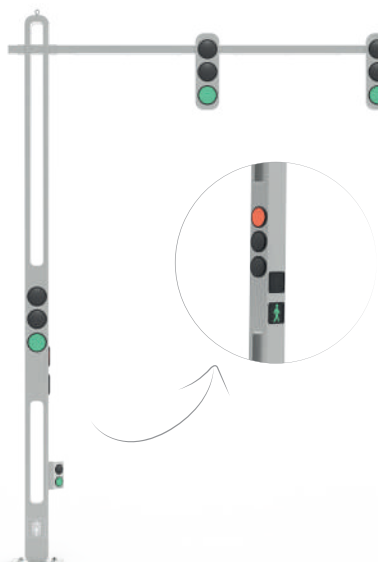
**Bizda 4,5m luz 3Vs + 3Vi + 2Pizda + 1Bizda**



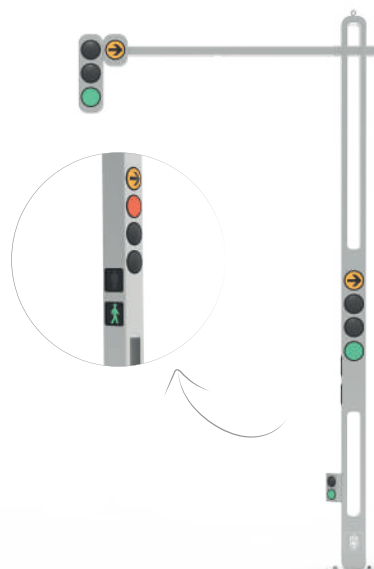
**Bizda 3,5m 3Vs + 3Vi + 2R**



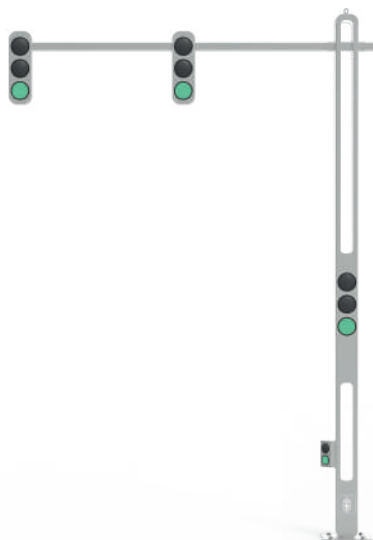
**Bdcha 4,5m luz 6Vs + 3Vi + 2Pdcha + 2R**



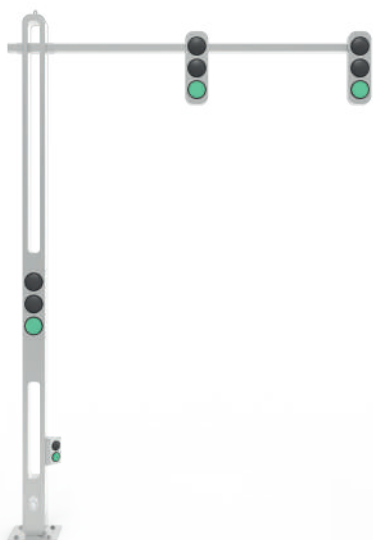
**Bizda 3,5m luz 3Vs + 1Fs + 3Vi + 1Fi + 2Pizda + 2R**



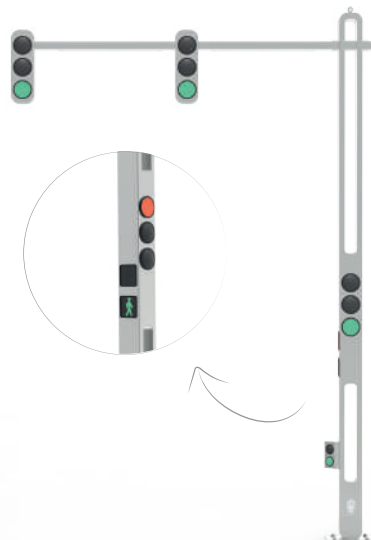
**Bizda 4,5m 6Vs + 3Vi + 2R**



**Bdcha 4,5m 6Vs + 3Vi + 2R**

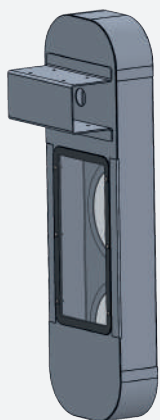


**Bizda 4,5m luz 6Vs + 3Vi + 2Pizda + 2R**

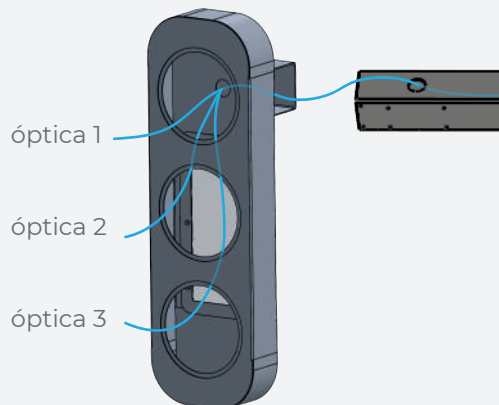
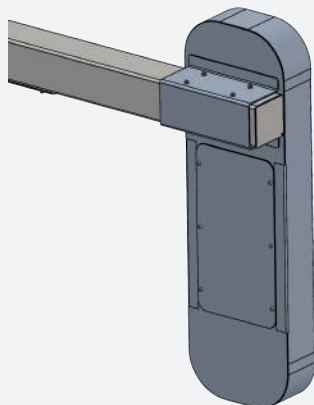


**ÓPTICAS, CABEZAS Y BRAZO:**

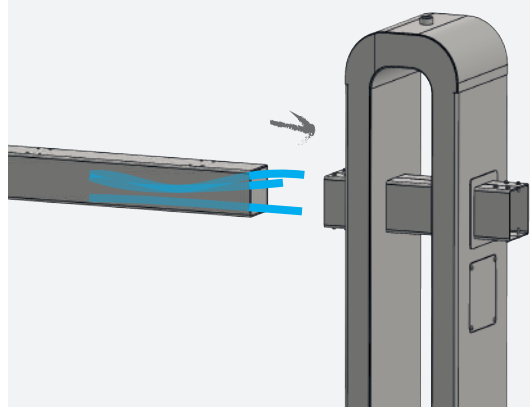
**1-** Mediante la tapa de registro de la cabeza, se colocan las ópticas.



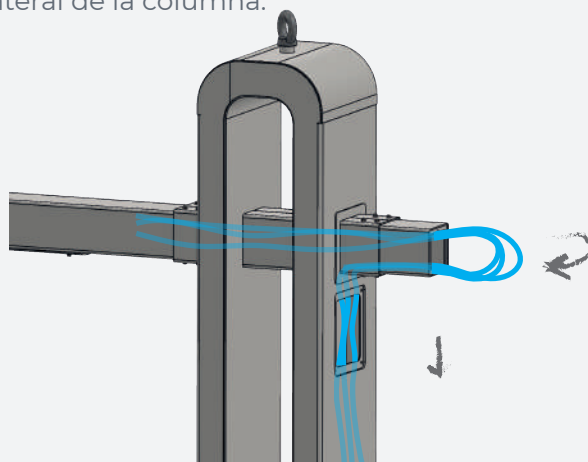
**2-** Se ensambla la cabeza al brazo y se pasan los cables de las ópticas a través del agujero previsto en la cabeza y en el brazo. Se atornilla.



**3-** Se pasan todos los cables a través del tubo del brazo (incluidos los de las luces de posición del brazo, en caso de que llevase) hasta que salgan por el otro extremo. Ahora es el momento que introducir el tubo en la columna del semáforo.

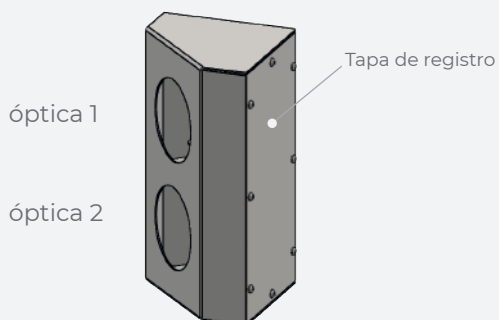


**4-** Una vez unidas ambas piezas, se reintroducen los cables hacia dentro para poder pasarlos por el corte del brazo y hacia abajo. Es posible hacerlo de forma cómoda gracias a la tapa de registro. Una vez pasados los cables se colocan las tapas de registro: la del extremo del brazo y la del lateral de la columna.

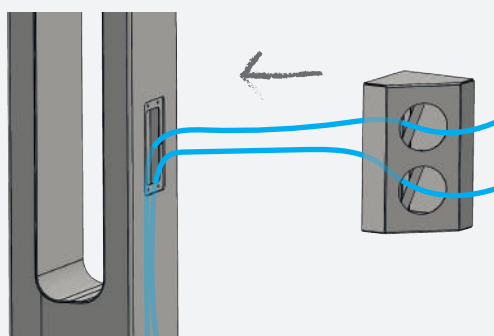


**CABEZAS REPETIDORAS:**

**1-** Las ópticas de las cabezas repetidoras se montan a través de la tapa de registro que poseen en la parte posterior.



**2-** A través del corte que tiene la cabeza repetidora para unirse a la columna, se pasan los cables de las ópticas hacia la columna. Con los cables pasados y la cabeza situada, se atornilla.



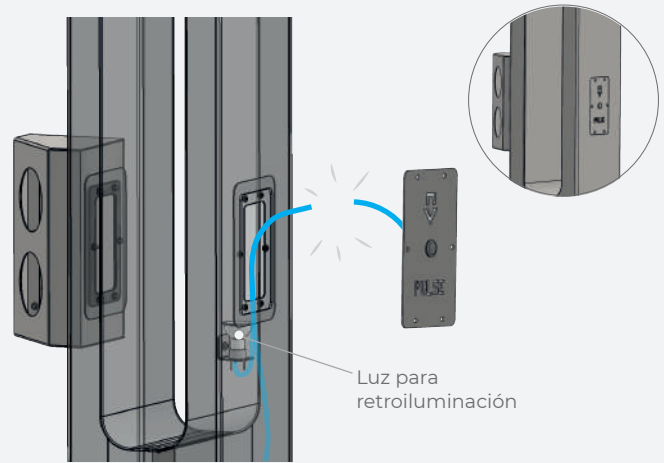
### ESCUDO RETROILUMINADO:

Para que se retroilumine el escudo del ayuntamiento, es importante alimentar el portalámparas a la red eléctrica coordinada con el alumbrado público.



### PULSADOR:

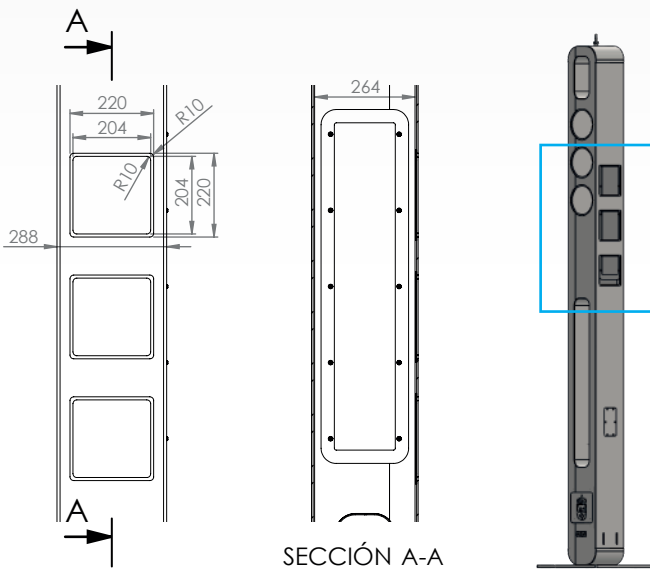
Se conectan los cables correspondientes para que el pulsador y la luz que ilumina la flecha y la palabra "pulse", funcionen. Posteriormente, se atornilla la pieza a la columna del semáforo.



**Por último**, y ya con el conjunto montado, se procede a situar el semáforo en obra mediante el cáncamo que tienen en la parte superior. Una vez situado, **retirar el cáncamo**.

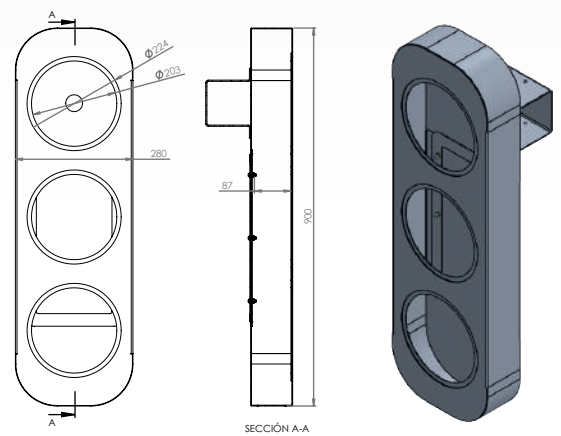
### MEDIDAS PARA ÓPTICAS COMPATIBLES:

#### peatón/bici/avisador acústico:



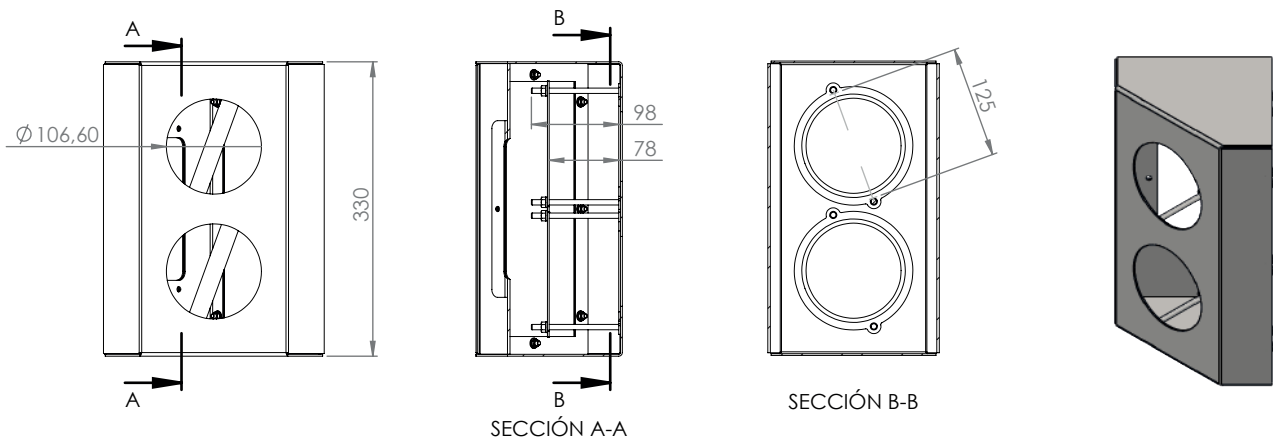
SECCIÓN A-A

#### cabeza:



SECCIÓN A-A

#### cabeza repetidora:



SECCIÓN A-A

SECCIÓN B-B



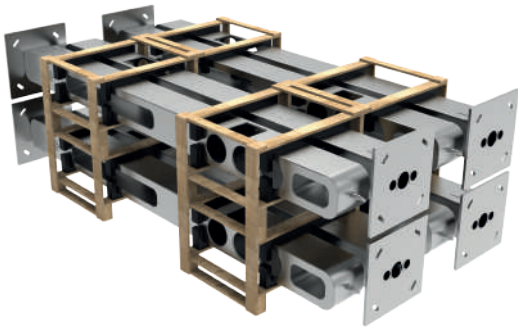
## TRANSPORTE

Tanto el cubic de columna como el cubic de báculo se transportarán de manera **horizontal** en unas **cunas de madera** y utilizando carretillas para su manipulación.

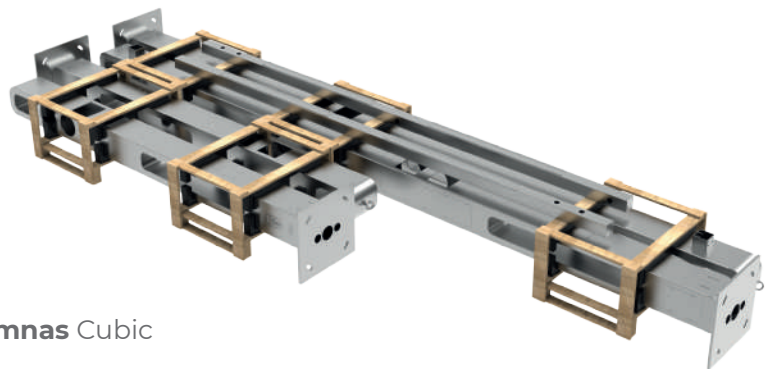
En el momento de la colocación en la cimentación, se usará una grúa tipo **pluma** para su izamiento y gracias al orificio colocado en la parte superior de la columna de los semáforos se podrán elevar mediante eslingas **a través de un cáncamo de M20**.

**El envío de las piezas se hará agrupándolas en diferentes bultos mediante unos pallets diseñados a medida:**

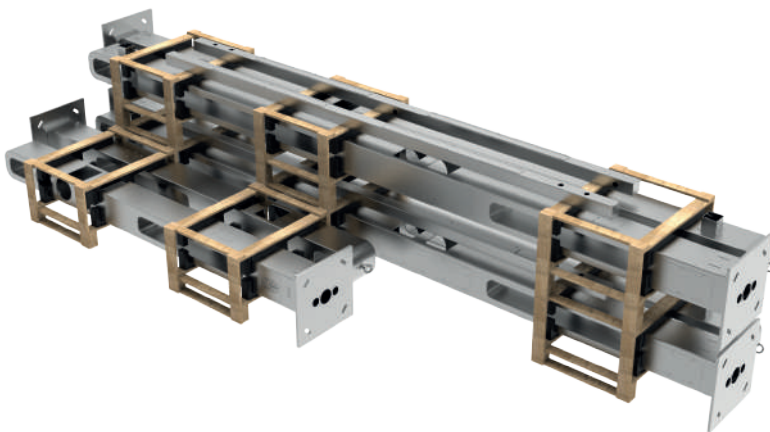
Ejemplo de paletización de **8 columnas** Cubic



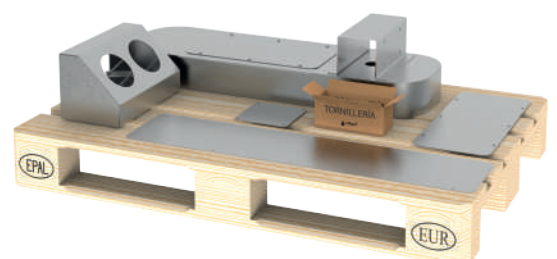
Ejemplo de paletización **2 báculos y 2 columnas** Cubic



Ejemplo de paletización **4 báculos y 2 columnas** Cubic



Ejemplo de paletización de cabeza + cabeza repetidora + tornillería + tapas ciegas



\*Las piezas van correctamente embaladas y apiladas para un transporte seguro de las mismas.

La información técnica de esta ficha puede ser modificada sin previo aviso. Producto ya montado. Edigal no consiente modificaciones en esta ficha.



**Tensión de conmutación máxima:** 125 VCC

**Corriente de conmutación máxima:** 5A

**Duración:** 200.000 ciclos

**Fuerza de actuación:** 4,5N

**Protección:** IP67

**Función de conmutación momentáneo.**

**Norma UNE EN 10025:** Productos laminados en caliente, de acero no aleado, para construcciones metálicas de uso general.

**Norma UNE EN 10204:** Productos metálicos. Tipos de documentos de inspección.

**Norma UNE EN 40-2:2006:** Columnas y báculos. Requisitos generales y dimensiones.

**Norma UNE EN 40-3-1:2001:** Columnas y báculos. Diseño y verificación. Especificación para cargas características

**Norma UNE EN 40-3-3:2003:** Columnas y báculos. Diseño y verificación. Verificación por cálculo.

**Norma UNE-EN 40-5:2003:** Columnas y báculos. Requisitos para las columnas y báculos de alumbrado de acero.

Código técnico de la edificación **CTE-SE-AE** Acciones en la edificación. Referencia para calculo impacto de vehículo según apartado 4.3.2.

Código técnico de la edificación **CTE-DB-SE-AE** Acciones en la edificación. Referencia para cálculo según zona de viento según apartado 3.1.2

**Norma UNE-EN-287:** Cualificación de Soldadores. Soldeo por fusión.

**Norma UNE-EN-473** de certificación de operadores de Ensayos no destructivos

**UNE-EN ISO 9934:2004:** Ensayos por partículas magnéticas

**UNE-EN ISO 23277:2010:** Ensayo de uniones soldadas mediante líquidos penetrantes

**UNE-EN ISO 5817:2009:** Criterio de aceptación de uniones soldadas. Límites de las imperfecciones.

**UNE-EN ISO 1461:2009:** Recubrimientos de galvanización en caliente sobre piezas de hierro y acero  
Diseñado para cumplir con la norma **UNE-EN 40-3-3**, de verificación por cálculo de columnas y báculos.