

SOSTEGNO PER SEZIONATORE TRIPOLARE 150 kV COELME cat. 794/314  
AD INTERASSE 2500 ALTEZZA CONDUTTURIA 4500

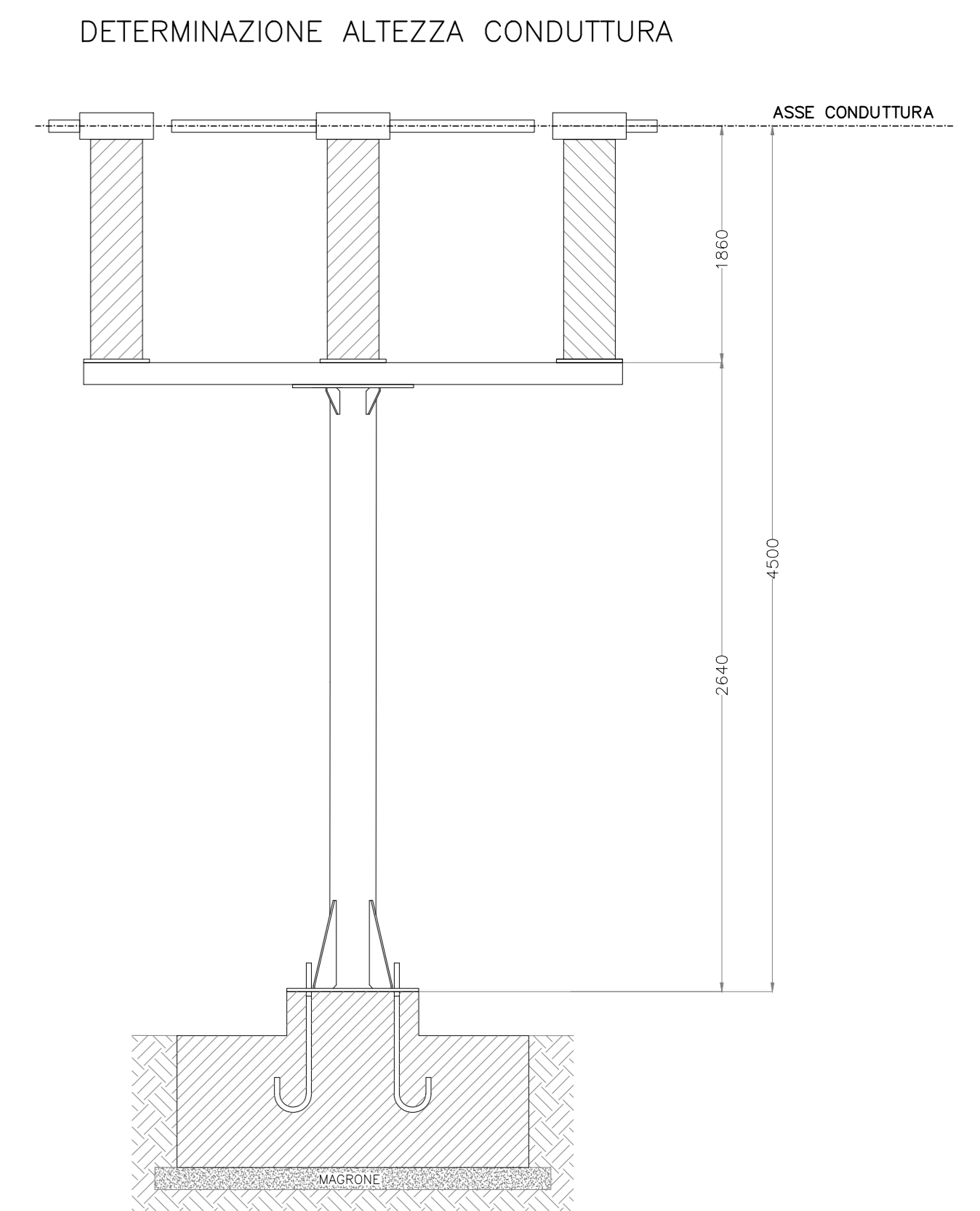
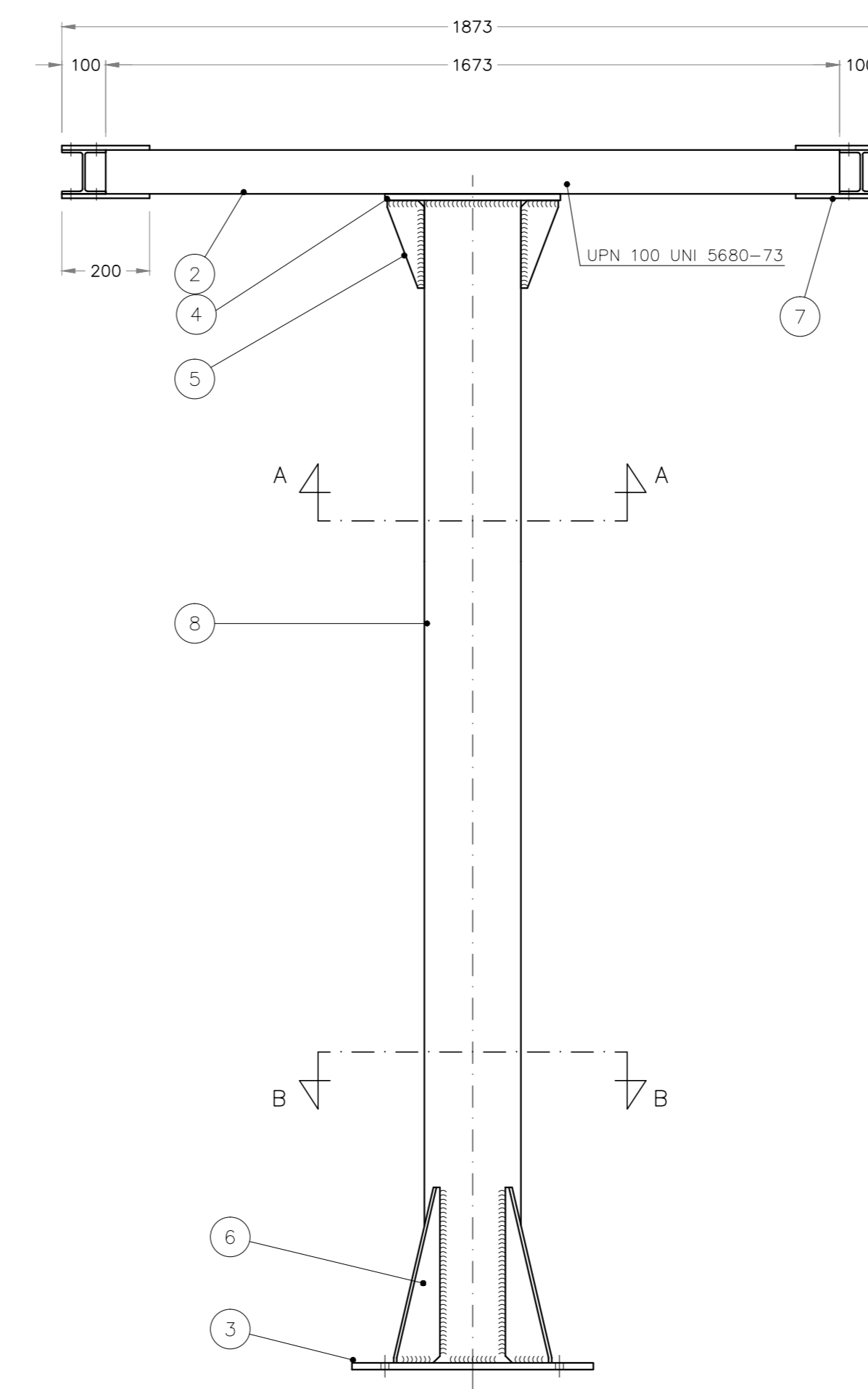
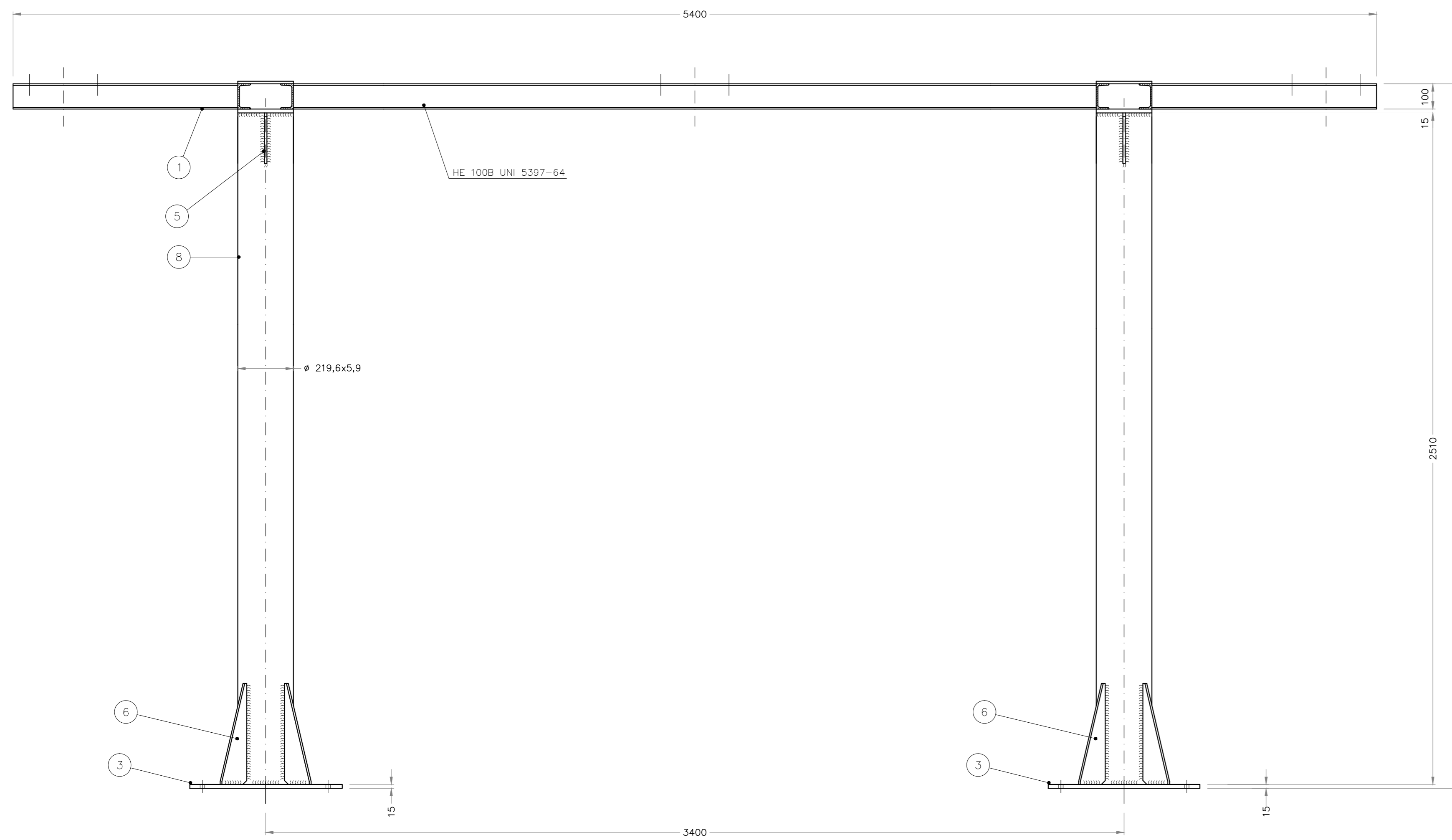
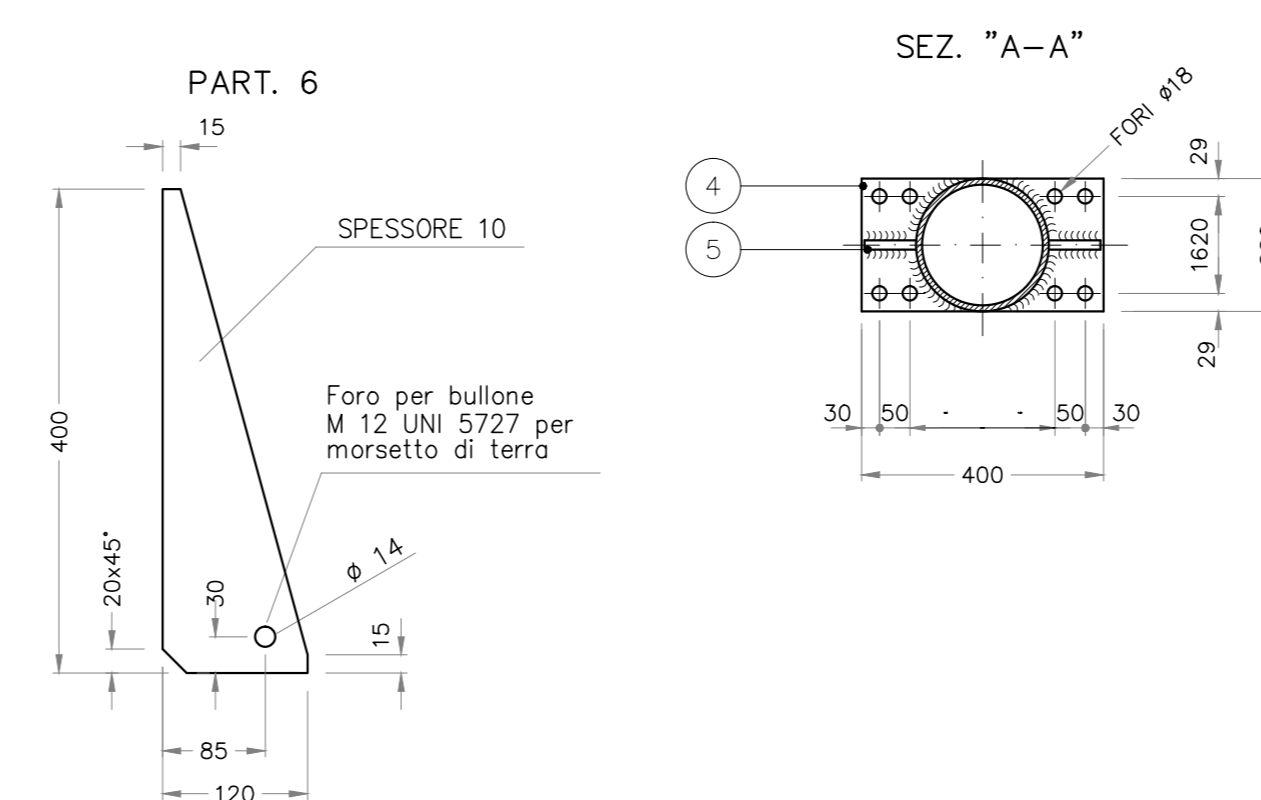


TABELLA MATERIALI

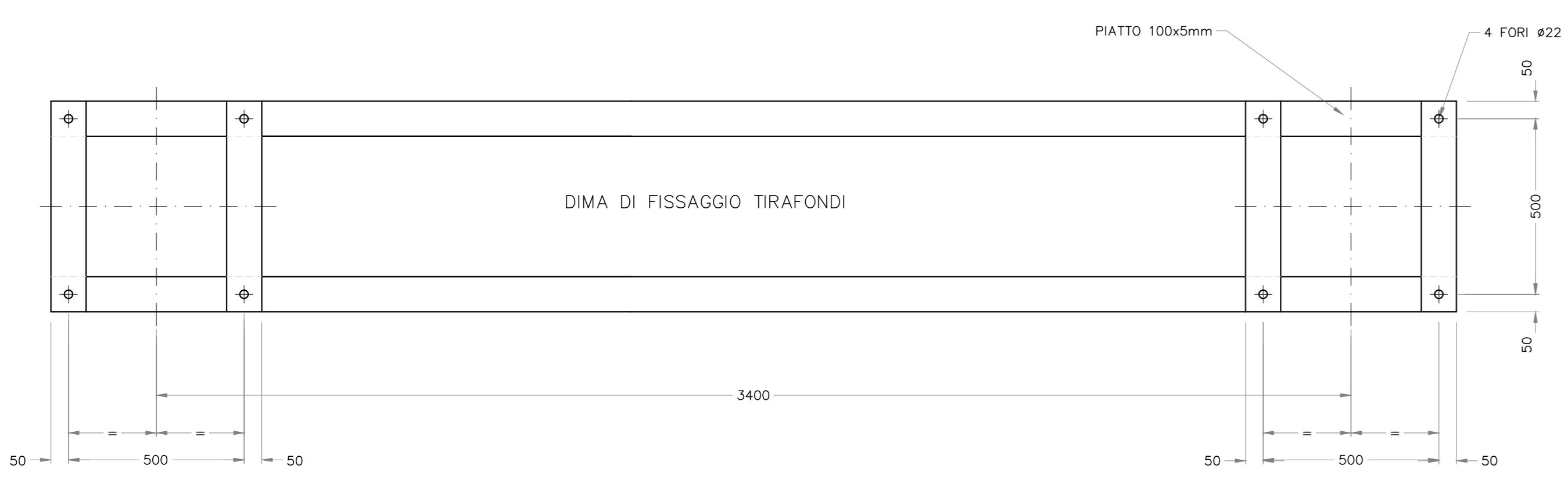
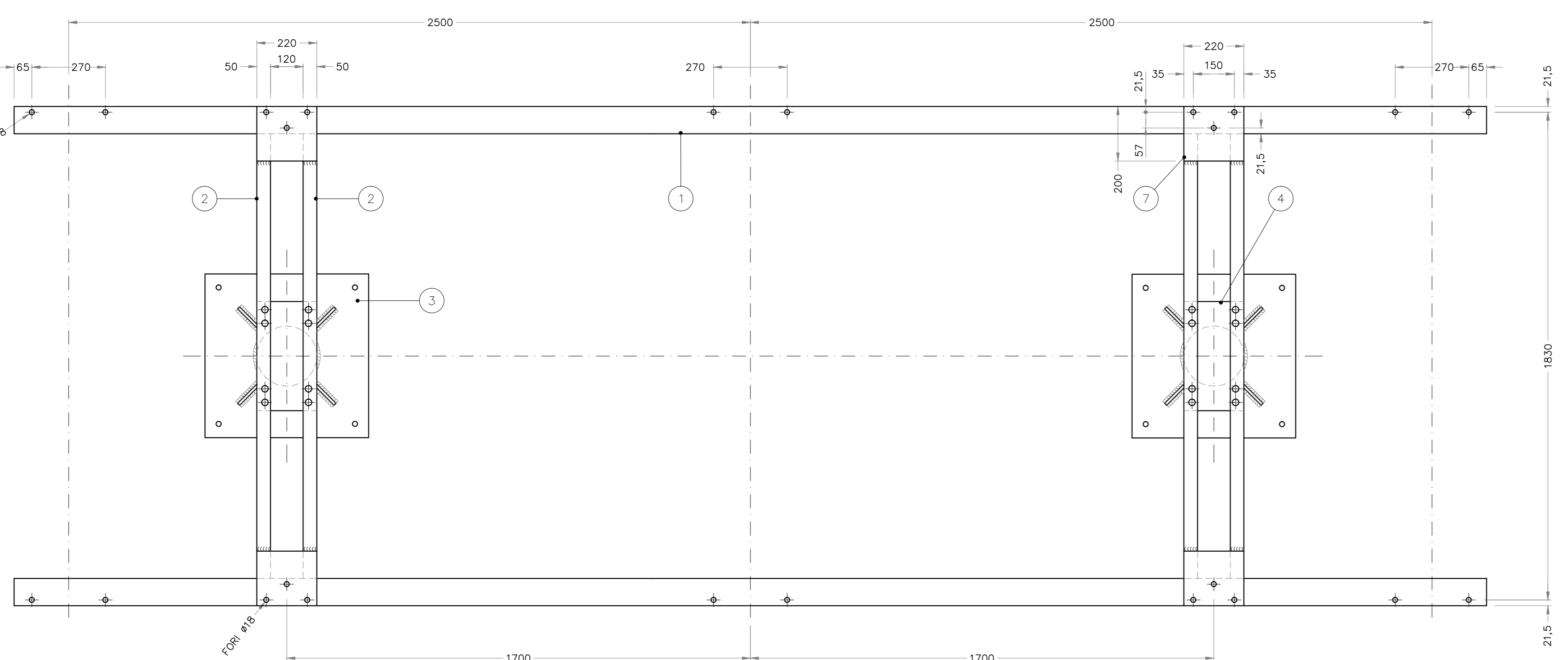
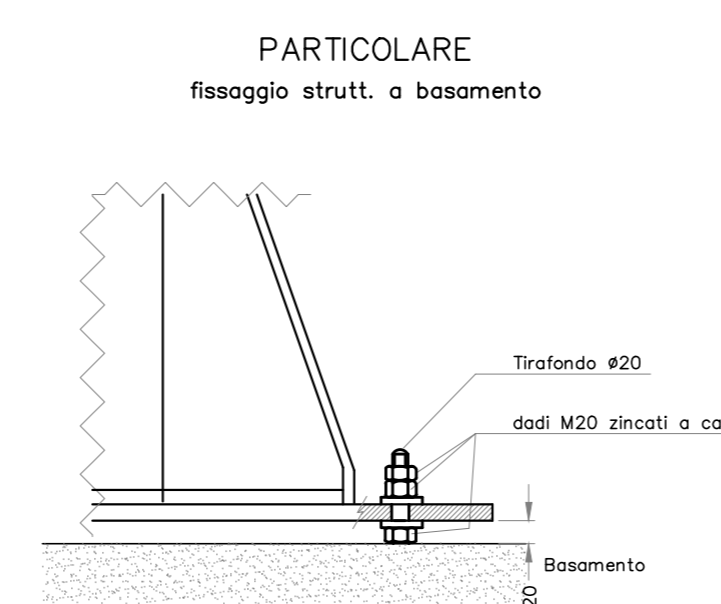
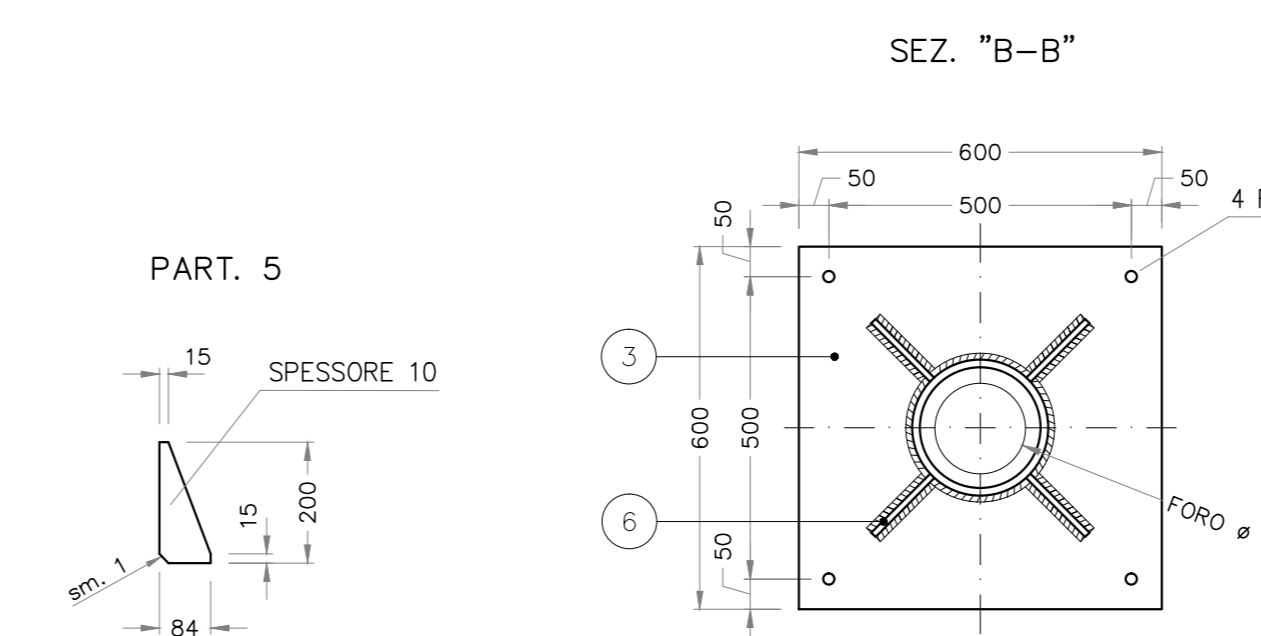
POS.	N. PEZZI	PROFILO	MATERIALE	DIMENSIONI IN mm	MASSA [Kg]
24		BULLONE M16x40	Acciaio zincato a caldo		
80		RONDELLA M16	Acciaio zincato a caldo		
40		DADO M16	Acciaio zincato a caldo		
16		BULLONE M16x50	Acciaio zincato a caldo		
16		RONDELLA M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo		
24		DADO M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo		
8	2	TUBO 219,6x5,9 UNI 7287-74	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	2510	
7	8	LAMIERA UNI 6669-70	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	200x220x10	
6	8	LAMIERA UNI 6669-70	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	120x400x10	
5	4	LAMIERA UNI 6669-70	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	200x84x10	
4	2	LAMIERA UNI 6669-70	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	220x400x15	
3	2	LAMIERA UNI 6669-70	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	600x600x15	
2	4	TRAVE UPN 100 UNI 5680-73	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	1673	
1	2	TRAVE HE 100 B UNI 5397	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	5400	
SUPPORTO					480

MASSA [Kg]  
SUPPORTO 480

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132  
N.B. Tutti i materiali tipo Fe Acc.S355J2 - UNI EN 10025 devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti  
N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati a caldo mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento



SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:  
SEZIONATORE TRIPOLARE AT LAME AFFIANCATE.  
L'ALTEZZA, L'EFFETTIVO NUMERO E POSIZIONE DEI FORI DI FISSAGGIO PER L'APPARECCHIATURA AT DOVRÀ ESSERE VERIFICATA IN FASE DI PROGETTAZIONE ESECUTIVA DI DETTAGLIO



- Quote espresse in millimetri

- 1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE  
EN 10226-1  
UNI EN 10025  
UNI 5132-63  
CEI 7-6
- 2-MATERIALI  
2.1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piattelli e del telaio dei sostegni sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.  
2.2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle forche dei telai superiori sono di qualità Acc.S355J2 - UNI EN 10025.  
2.3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.
- 3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE  
3.1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10218  
3.2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.  
3.3. Sull'interasse e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ±1mm.  
3.4. Sulle tolleranze di in genere: ±1/100.  
3.5. Sulle lacerature: ±1mm.
- 4-ZINCATURA  
Secondo norme CEI 7-6
- 5-SALDATURE  
Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: spessore minima pari al minore fra gli spessori da unire salvo diverso indicazione

COMMITTENTE: **RFI** RETE FERROVIARIA ITALIANA GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI: **ITALFERR** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE: **Hirpinia AV** CONSORZIO: **salini impregio** SOCI: **ASTALDI**

PROGETTAZIONE: **ROCK SOL** MANDATARIA: **NET ENGINEERING** MANDANTE: **Alpina s.p.a.**

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI  
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA  
LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA  
SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE  
SE02 - SSE HIRPINIA  
PIAZZALE SSE IMPIANTI  
SOSTEGNO SEZIONATORE TRIPOLARE AT LAME AFFIANCATE

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA
Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Morloto 10/06/2020	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	<b>NET ENGINEERING</b> Ing. F. Rigoni

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA Progr. REV. SCALA:

I F 2 8 0 1 E Z Z D X S E 0 2 0 0 0 1 2 B

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione per consegna	C. Piccardo	21/02/20	V. Corallo	21/02/20	S. Esandi	21/02/20	Ing. S. Esandi	
B	Recupero lavorativa	C. Piccardo	10/02/20	V. Corallo	10/02/20	S. Esandi	10/02/20		

File: IF2801EZZXSE020012B.dwg n.ElAb.:-