SIGLA	QUANTITA'
TA	3

TABELLA MATERIALI

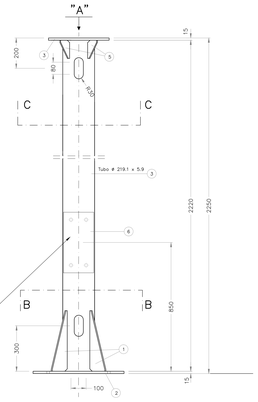
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	7.5
2	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	42.4
3	1	PIATTO 500x500 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	34.2
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2105mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	52.4
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	1.9
6	1	PIATTO 200x400 sp=5mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	3.5
–	12	DADI M20 – UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0.9
	4	RONDELLA PIANA M20 – UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	0.1
–	4	VITE M12x70 – UNI EN 24017	cl 8.8 zincato a caldo	0.3
	4	DADI M12 – UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0.1
	4	GROWER M12 – UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	–
			PESO TEORICO	152.10

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali tipo 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 mantenendo le tolleranze neccessarie all'avvitamento

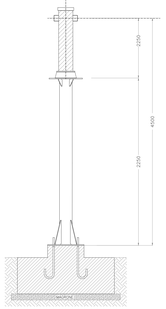
SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
TRASFORMATORE MONOFASE DI CORRENTE

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

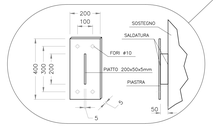
SOSTEGNO PER TA 150 kV
ALTEZZA BARRE 4500



DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA TA
4,50 m.

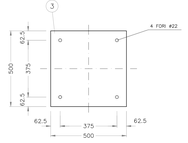


PARTICOLARE PIASTRA PER
FISSAGGIO CASSETTA ATTESTAZIONE TA

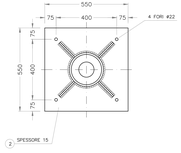


PART. 5 scala 1:5

VISTA "A"

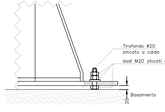


SEZIONE B – B

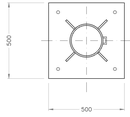


PART. 1 scala 1:5

PART. fissaggio strutt. a basamento



SEZIONE C – C



– Misure in millimetri

SIGLA	QUANTITA'
TV	3

TABELLA MATERIALI

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	7.5
2	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	42.4
3	1	PIATTO 500x500 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	34.2
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=1570mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	52.4
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	1.9
6	1	PIATTO 200x400 sp=5mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	3.5
–	12	DADI M20 – UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0.9
	4	RONDELLA PIANA M20 – UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	0.1
–	4	VITE M12x70 – UNI EN 24017	cl 8.8 zincato a caldo	0.3
	4	DADI M12 – UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0.1
	4	GROWER M12 – UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	–
			PESO TEORICO	143.30

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali tipo 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 mantenendo le tolleranze neccessarie all'avvitamento

SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
TRASFORMATORE INDUTTIVO DI TENSIONE

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

SOSTEGNO PER TV 150 kV
ALTEZZA BARRE 4500

1–NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE
DL 128/59
DPR 547/55
UNI 5132/83
UNI 7810/79

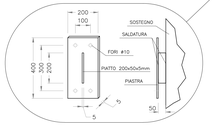
2–MATERIALI
2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei tetti dei scatolari sono di qualita' Acc.S355J2 – UNI EN 10025.
2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei tetti superiori sono di qualita' Acc.S355J2 – UNI EN 10025.
2. 3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-150 classe di resistenza 5 secondo UNI CEI 5132/83.

3–TOLLERANZE DI LAVORAZIONE
3. 1. Sulle dimensioni dei semitronchi (del tetto e piedi) secondo UNI 7810/79
3. 2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±10mm
3. 3. Sulle dimensioni dei fori per bullone e sulle sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ±1mm
3. 4. Sulle lavorazioni a freddo curve: ± 1/100.
3. 5. Sulle forature: ± 1mm.

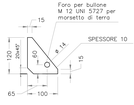
4–ZINCATURA
Secondo norme CEI 7–6

5–SALDATURE
Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continue: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

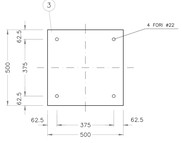
PARTICOLARE PIASTRA PER
FISSAGGIO CASSETTA DI MESSA IN BANCO TV



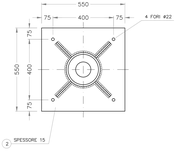
PART. 5 scala 1:5



VISTA "A"

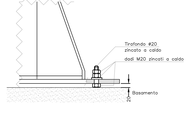


SEZIONE B – B

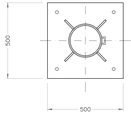


PART. 1 scala 1:5

PART. fissaggio strutt. a basamento

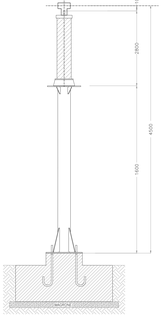


SEZIONE C – C



– Misure in millimetri

DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA TV
4,50 m.



COMMITTENTE:
RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:
ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
CONSORZIO:
HirpiniaAV
SOCI:
salini impregilo
ASTALDI

PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:
ROCKSOIL S.p.A.
MANDANTI:
NET ENGINEERING
Alpina S.p.A.

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA
SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE
SE02 - SSE HIRPINIA
PIAZZALE SSE IMPIANTI
SOSTEGNO PER TV E TA

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA
Consorzio Hirpinia AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Morello 10/06/2020	Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Catuzzi	NET Ingegneria Ing. F. Rigoni

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	SE0200	014	B	-

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione per consegna	C. Piccardo	11/06/2020	V. Cortese	11/06/2020	S. Ferroni	11/06/2020	Ing. S. Ferroni 10/06/2020
B	Recepimento istruttoria	C. Piccardo	10/06/2020	V. Cortese	10/06/2020	S. Ferroni	10/06/2020	

File: IF2801EZZDXSE0200014B.dwg

n.Elab.:-