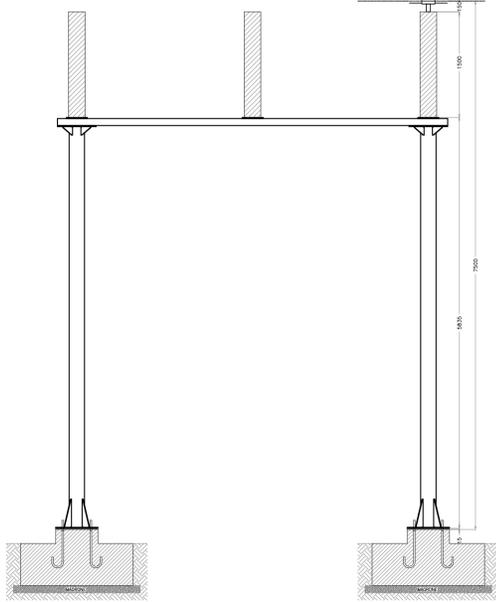
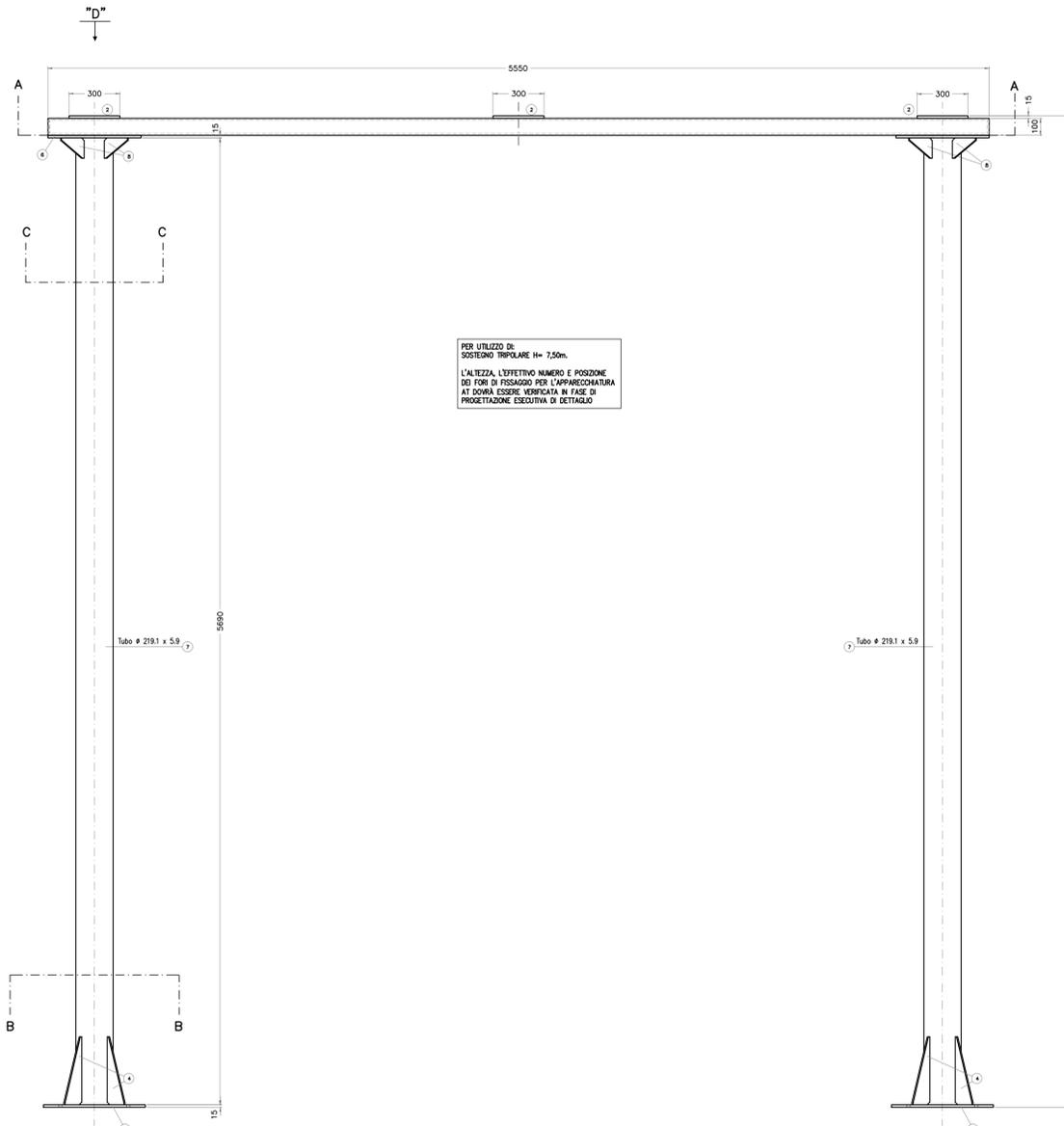


SIGLA	QUANTITA'
ST	3

DETERMINAZIONE ALTEZZA BARRE H=7500mm



SOSTEGNO PER TERNA ISOLATORI PORTANTI
AD INTERASSE 2500 ALTEZZA BARRE 7500
scala 1:20



Collegamenti tra UPN

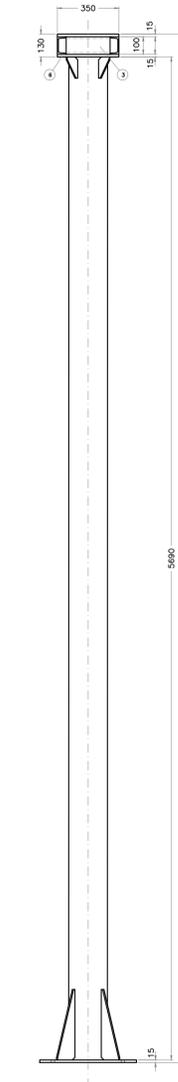


TABELLA MATERIALI

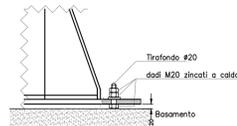
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	2	PROFILO UPN 100 lq=5300mm - UNI 5680	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	112,4
2	3	PIATTO 300x350 sp=15mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	49,5
3	2	PROFILO UPN 100 lq=250mm - UNI 5680	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	5,3
4	8	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	15,0
5	2	PIATTO 550x350 sp=15mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	84,8
6	1	PIATTO 550x350 sp=15mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	22,7
7	2	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lq=5690mm - UNI 7811	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	365,1
8	8	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	7,6
9	20	PIATTO 250x50 sp=10mm	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	19,6
20		VITE M16x80 - UNI EN 24017	cl 8.8 zincato a caldo	2,8
20		DADI M16 - UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0,7
12		GROWER M16 - UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	0,1
8		PIASTRINA #18 PER APPOGGIO SU UPN - UNI 6598	acciaio zincato a caldo	0,3
24		DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0,9
8		GROWER M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	0,1
8		VITE M12x70 - UNI EN 24017	cl 8.8 zincato a caldo	0,3
8		DADI M12 - UNI EN 24032	cl.6s zincato a caldo	0,1
8		GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato a caldo	-
10	8	TIRAFONDO #20	Acc.5355J2 - UNI EN 10025	8

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali tipo Acc.5355J2 - 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 necessarie all'avvitamento

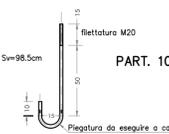
PART. 8 scala 1:10



PART. fissaggio strutt. a basamento

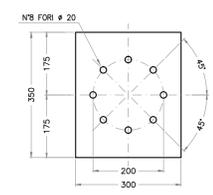


TIRAFONDO #20

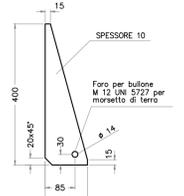


PART. 10

PARTICOLARE 2
PARTICOLARE FORATURA
scala 1:10

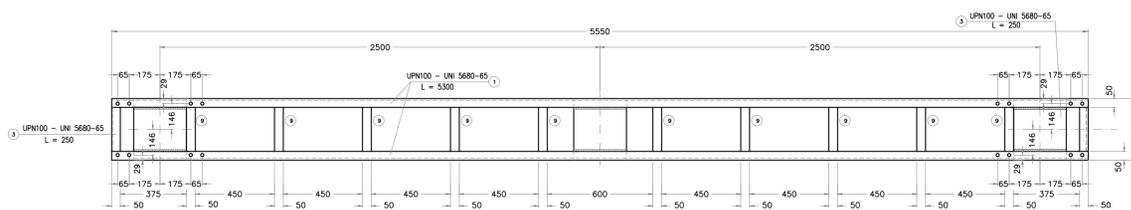


PART. 4 scala 1:10

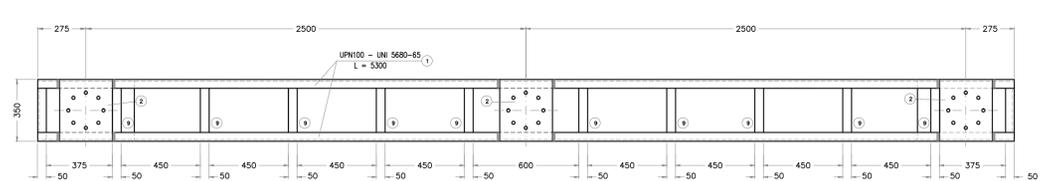


- Misure in millimetri

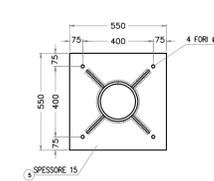
SEZIONE A - A



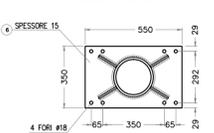
VISTA "D"



SEZIONE B - B



SEZIONE C - C



1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

EN 10216-1
UNI EN 10025
UNI 5132-63
CEI 7-6

2-MATERIALI

1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Acc.5355J2 - UNI EN 10025.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Acc.5355J2 - UNI EN 10025.
3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 3 secondo UNI 5132-63.

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.
3. Sugli interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ±1mm.
4. Sulla complanarità in genere: ±1/100.
5. Sulle forature: ±1mm.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

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

COMMITTENTE:

DIREZIONE LAVORI:

APPALTATORE:
CONSORZIO:

SOCI:

PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:

MANDANTI:

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
I LOTTO FUNZIONALE APICE - HIRPINIA
SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE

SE02 - SSE HIRPINIA
PIAZZALE SSE IMPIANTI
SOSTEGNO TRIPOLARE H = 7,50 m.

APPALTATORE Consorzio HIRPINIA AV Il Direttore Tecnico Ing. Vincenzo Morfello 10/06/2020	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	PROGETTISTA Ing. F. Rigoni
--	---	-----------------------------------

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	SE0200	016	B	-

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione per consegna	C. Piccaro	21/02/2020	V. Corsini	21/02/2020	S. Eandi	21/02/2020	Ing. S. Eandi
B	Recupero istruttoria	C. Piccaro	10/06/2020	V. Corsini	10/06/2020	S. Eandi	10/06/2020	