SOSTEGNO PER SCARICATORE 150 kV GRUPPI

ALTEZZA CONDUTTURA 5250 mm

scala 1:10

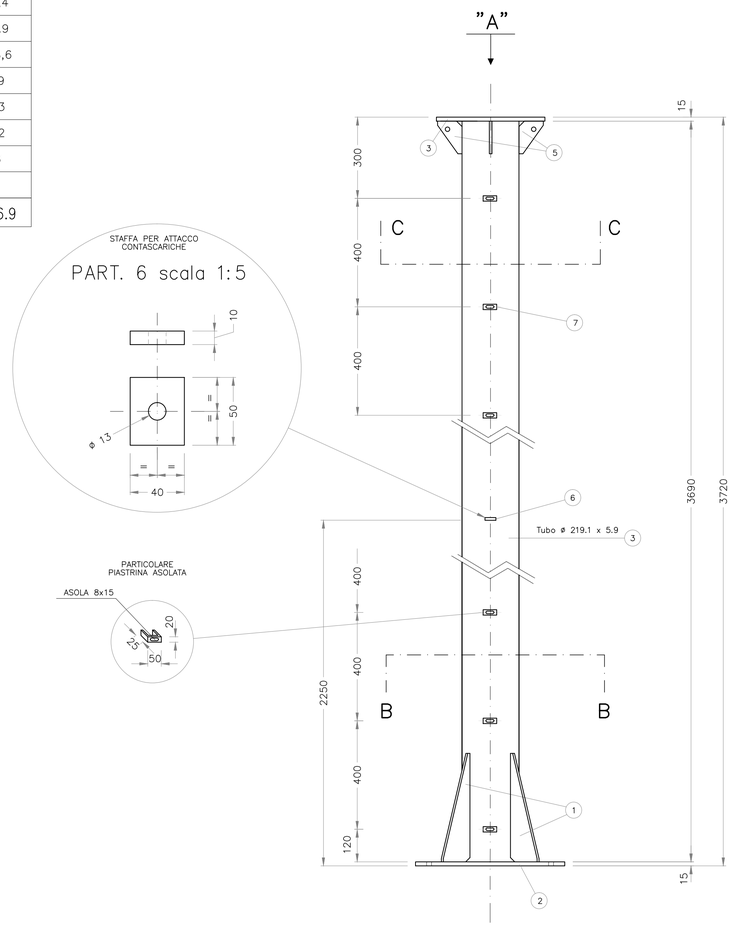
TABELLA MATERIALI

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 400x400 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	30.9
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=3690mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	108,6
5	4	PIATTO 90x120 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	1.9
6	1	PIATTO 40x50 sp=10mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	0.3
7	8	PIATTO 20x100 sp=5mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	0.2
8	4	TIRAFONDO ø20	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	8
			PESO TOTALE	306.9

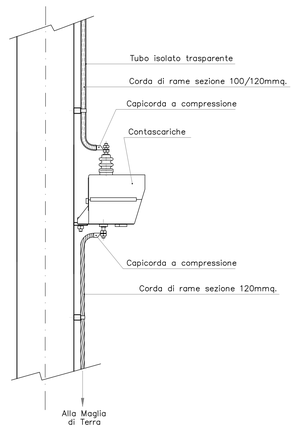
N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali tipo Fe 430b e Fe 510b devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti
N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze neccessarie all'avvitamento

SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
SCARICATORE AT

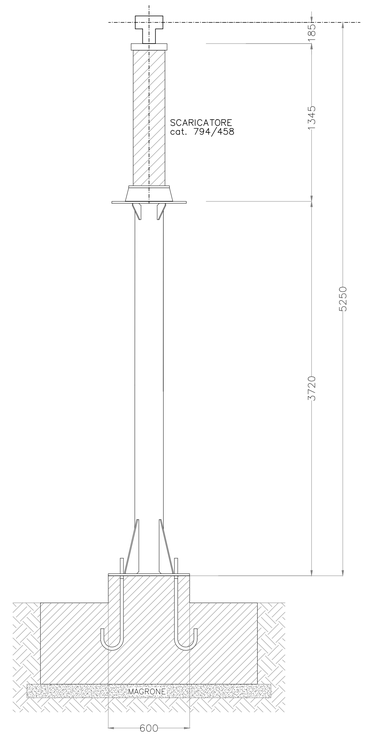
L'ALTEZZA, L'EFFETTIVO NUMERO E POSIZIONE DEI FORI DI FISSAGGIO PER L'APPARECCHIATURA AT DOVRÀ ESSERE VERIFICATA IN FASE DI PROGETTAZIONE ESECUTIVA DI DETTAGLIO



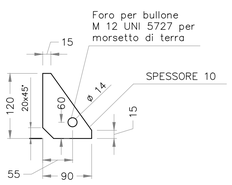
PARTICOLARI DI MONTAGGIO CONTASCARICHE (Spec. Tecn. TE 607)



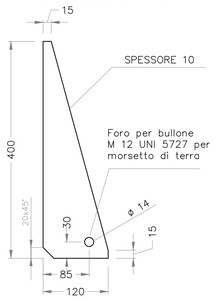
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA



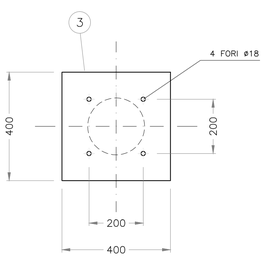
PART. 5 scala 1:5



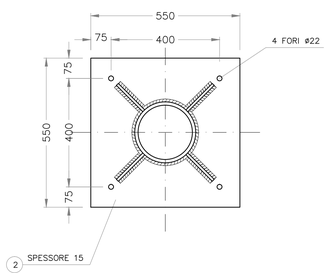
PART. 1 scala 1:5



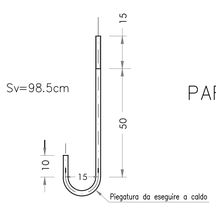
VISTA "A"



SEZIONE B – B

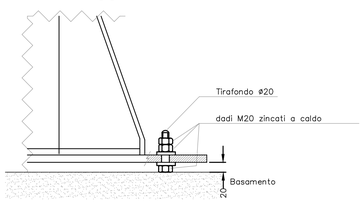


TIRAFONDO ø20

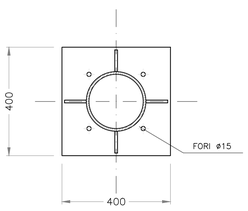


PART. 8

PART. fissaggio strutt. a basamento

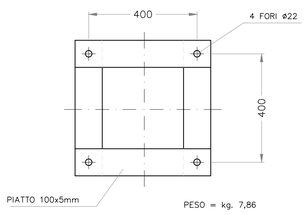


SEZIONE C – C



DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDI

(SINGOLO POLO)



– Quote espresse in millimetri

1–NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

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

2–MATERIALI

2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualita' Acc.S355J2 – UNI EN 10025.
2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualita' Acc.S355J2 – UNI EN 10025.
2. 3. Le saldature saranno eseguite cone elettrodi E–52 classe di qualita' 3 secondo UNI 5132–63.

3–TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

3. 1. Sulle dimensioni dei semilavorati (dei tubi e simili) secondo EN 10216
3. 2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.
3. 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.
3. 4. Sulla complanarita' in genere: ± 1/100.
3. 5. Sulle forature:± 1mm.

4–ZINCATURA

Secondo norme CEI 7–6

5–SALDATURE

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

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 SCARICATORE AT

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

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF28	01	E	ZZ	DX	SE0200	017	B	-

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

File: IF2801EZZDXSE0200017B.dwg
n.Elab.:-