

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 Ig=3435mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	92,7
5	4	PIATTO 90x120 sp=10mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	1,9
6	4	TIRAFONDO #20	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	8
PESO TOTALE				183,4

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 necessarie all'avvitamento.

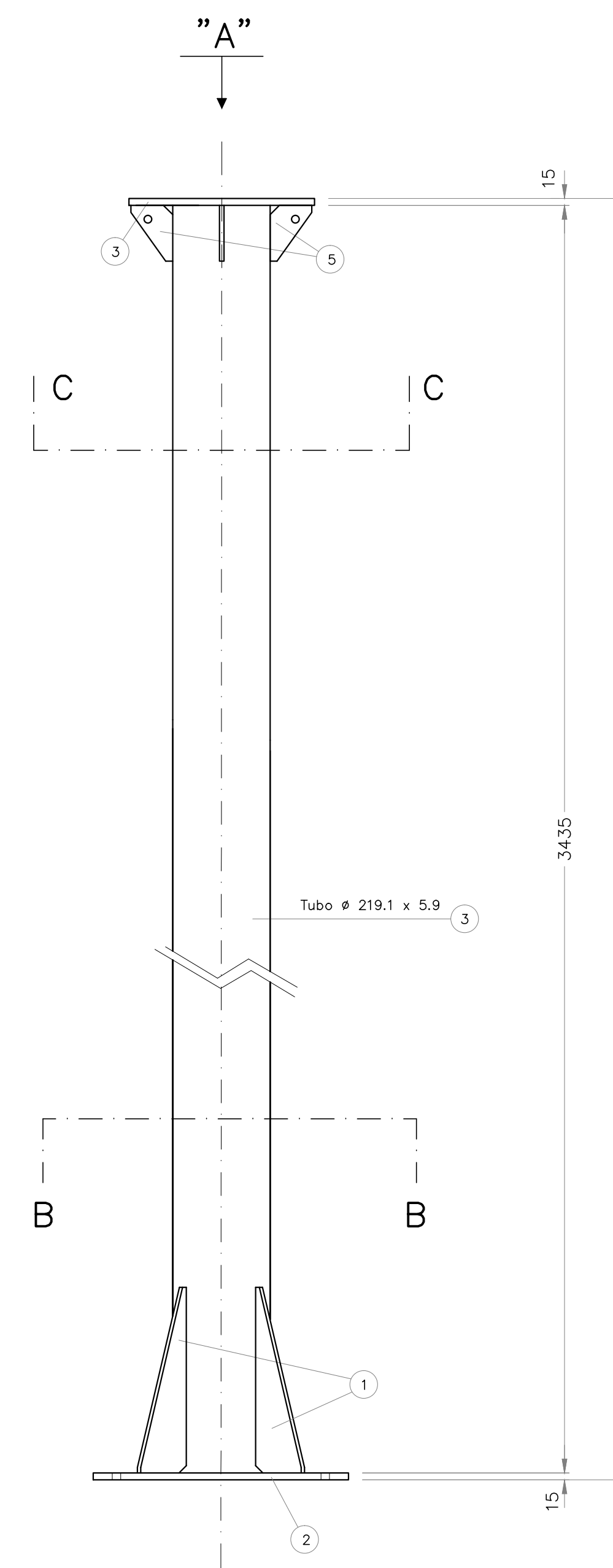
PER UTILIZZO DI:
SOSTEGNO UNIPOLARE

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

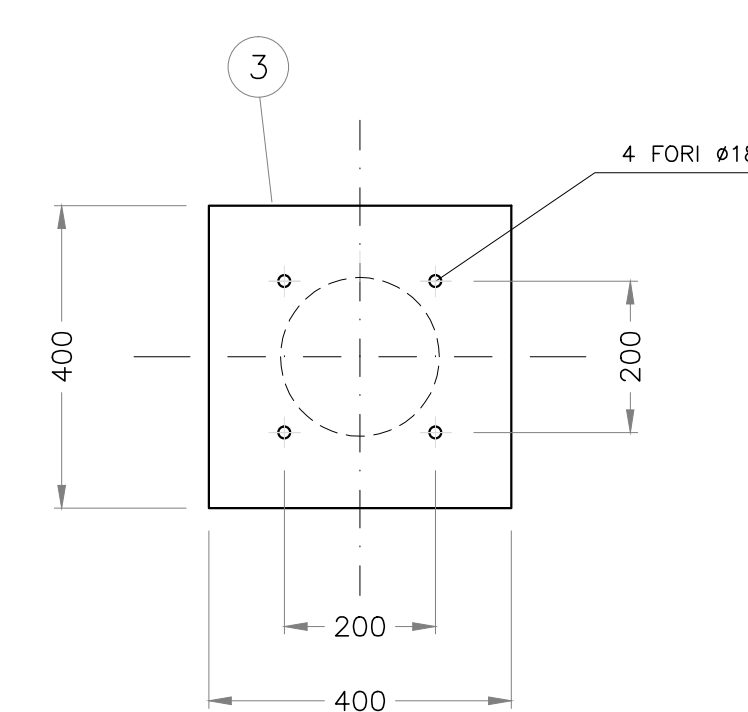
SOSTEGNO PER ISOLATORE 150 kV

ALTEZZA CONDUTTURA 5250 mm

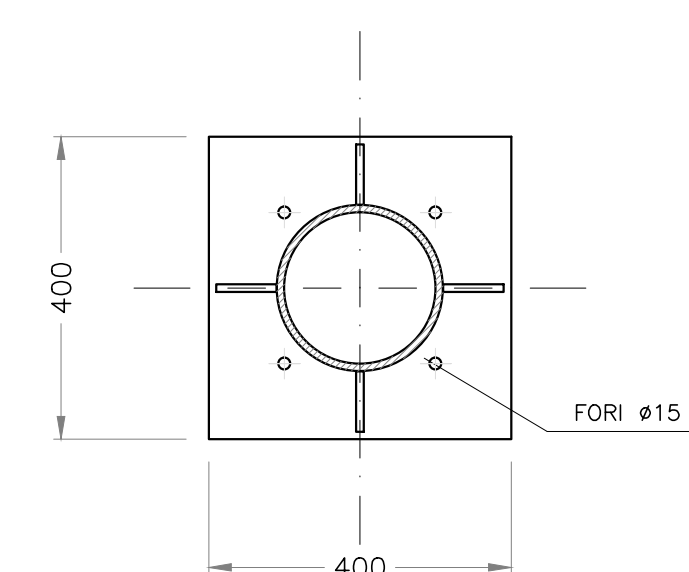
scala 1:10



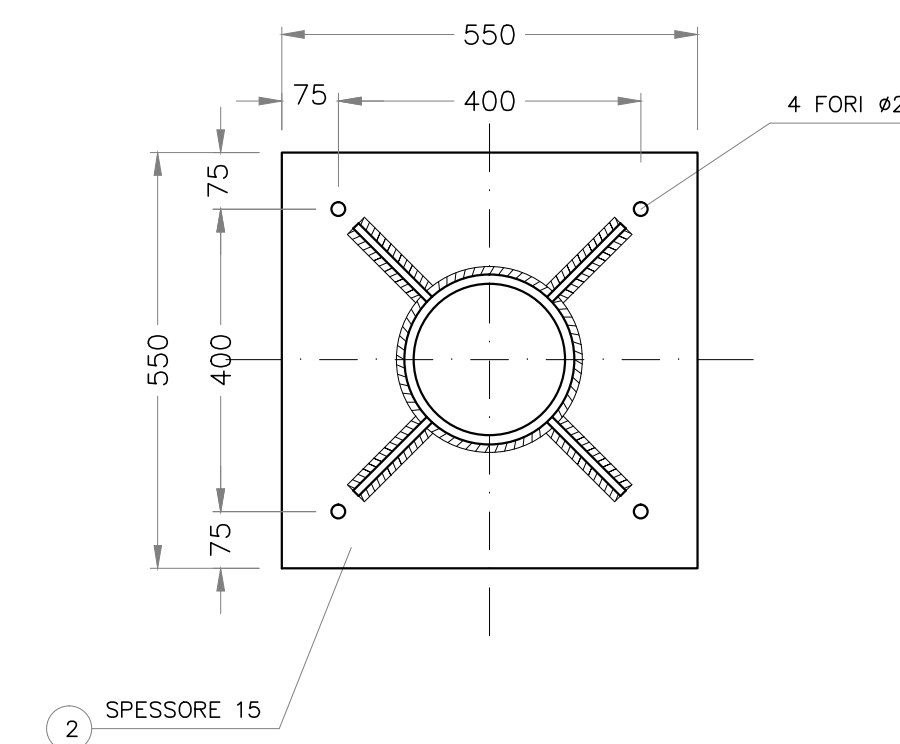
VISTA "A"



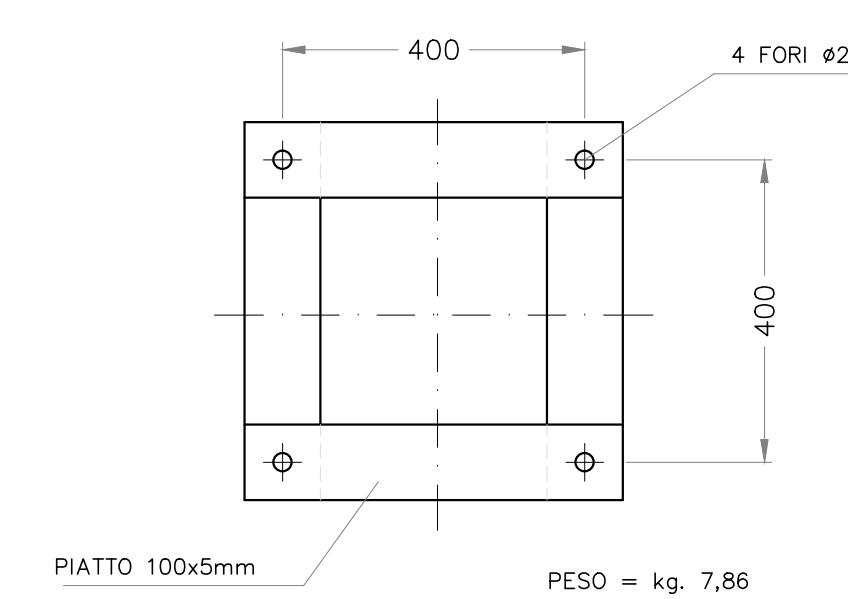
SEZIONE C - C



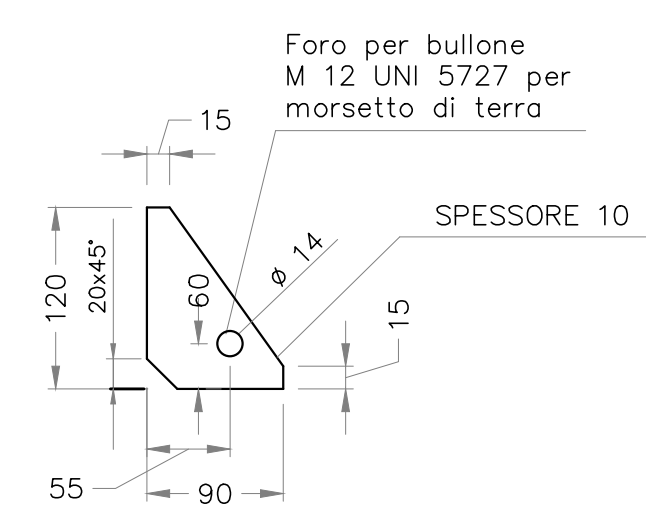
SEZIONE B - B



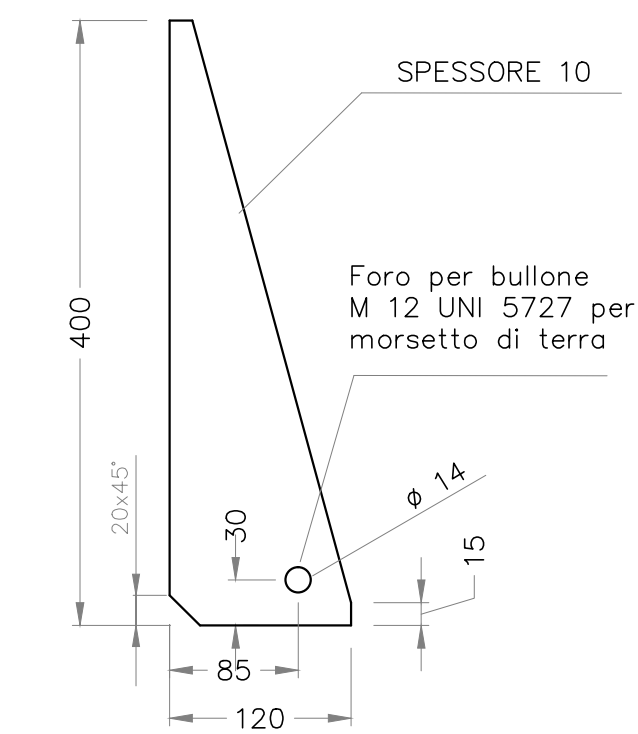
DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDI (SINGOLO POLO)



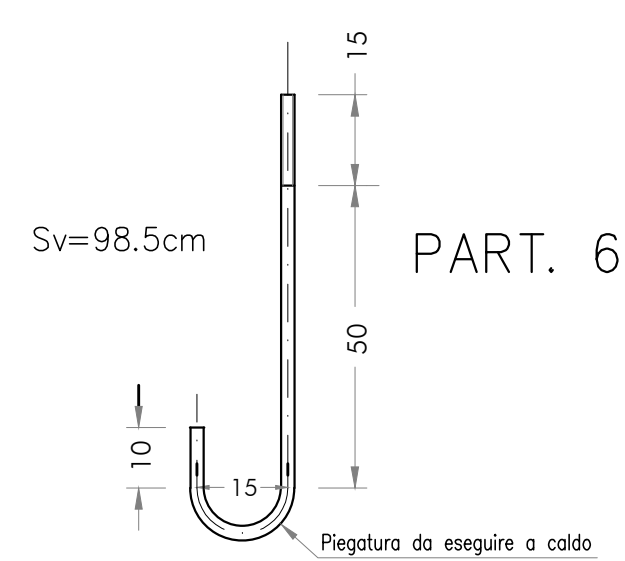
PART. 5 scala 1:5



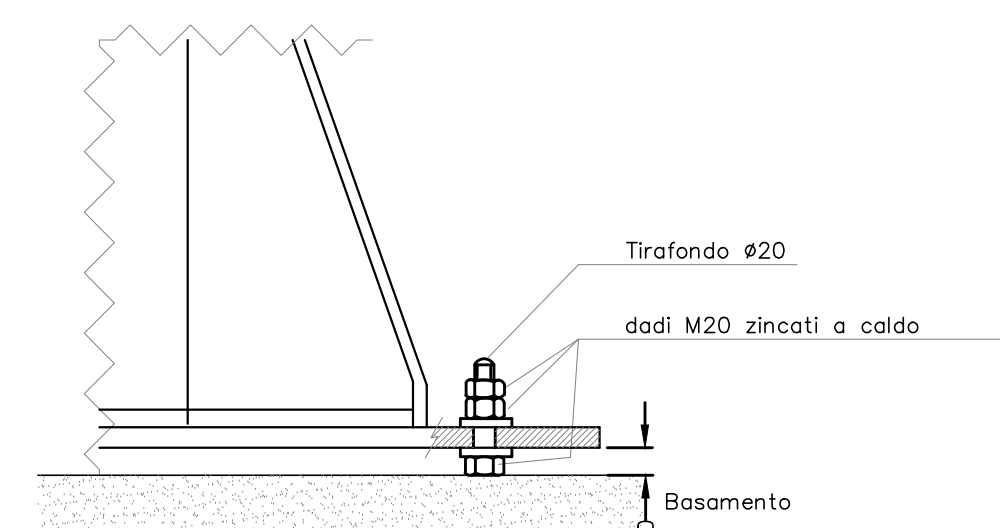
PART. 1 scala 1:5



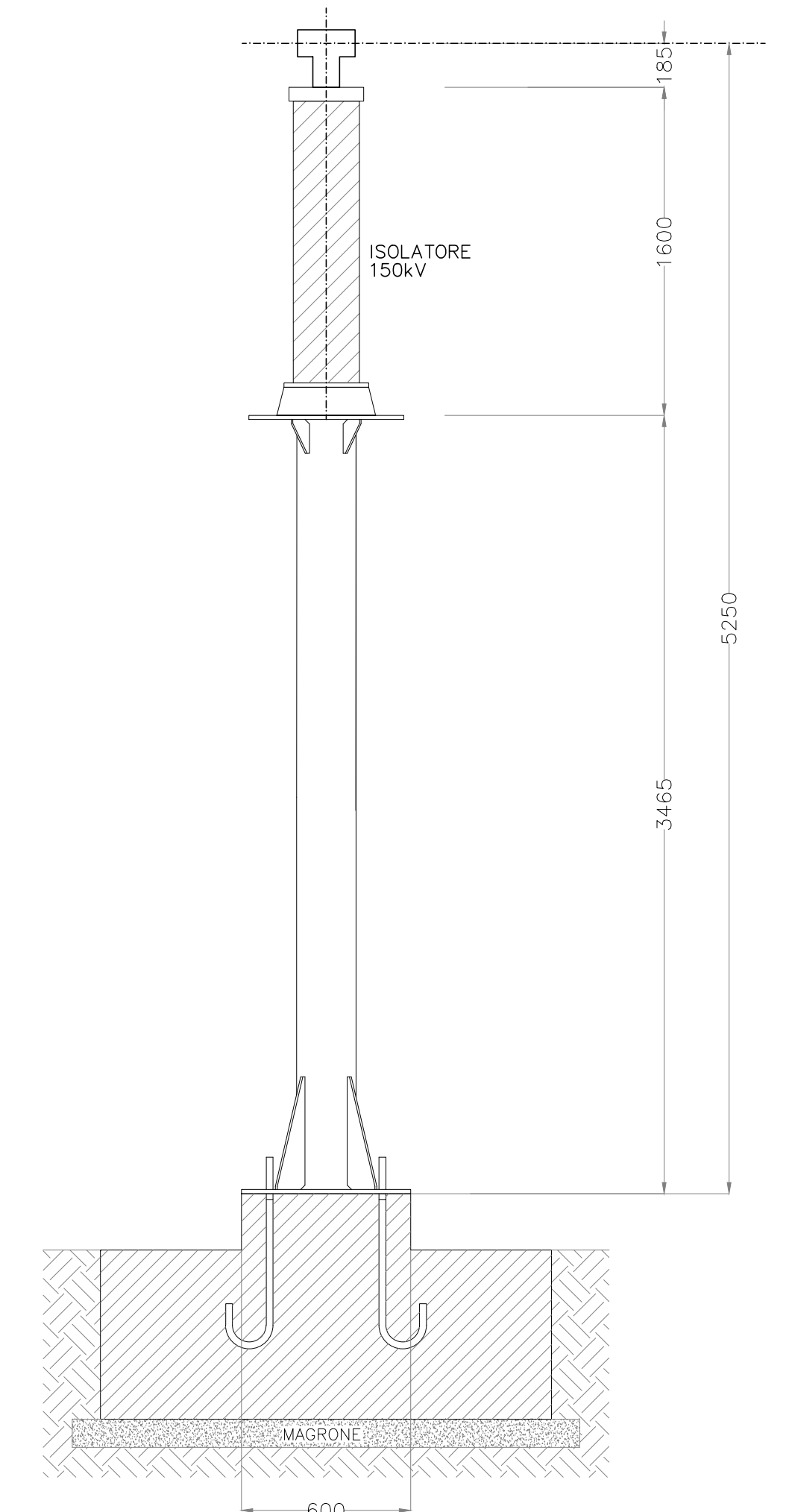
TIRAFONDO #20



PART. fissaggio strutt. a basamento



DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA



1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

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

2-MATERIALI

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

3-TOLLERANZE DI LAVORAZIONE

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

4-ZINCATURA

1. Secondo norme CEI 7-6

5-SALDATURE

1. Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: 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 impreglio **ASTALDI**

PROGETTAZIONE:
MANDATARIA:
ROKSOIL S.p.A. **NETENGINEERING** **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 PORTA ISOLATORE UNIPOLARE

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	NETENGINEERING Ing. F. Rigoni

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV. SCALA:
IF28 01 E ZZ DX SE0200 019 B

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione per consegna	C. Piccardo	21/02/20	V. Corsini	21/02/20	S. Eandi	21/02/20	Ing. S. Eandi
B	Recupero istruttoria	C. Piccardo	10/06/20	V. Corsini	10/06/20	S. Eandi	10/06/20	

File: IF2801EZZDXSE0200019B.dwg n.Elalab.-

Quote espresse in millimetri