

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	15.07
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.S275JR – UNI EN 10025	3.40
6	1	PIATTO 40x50 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	0.3
7	8	PIATTO 20x100 sp=5mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	1.6
8	4	TIRAFONDO Ø20	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	8

SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
SCARICATORE AT
SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA
TIPOLOGIA DI FISSAGGIO
IN BASE A MARCA E MODELLO
DELL'APPARECCHIATURA FORNITA

Foro per bullone
M 12 UNI 5727 per
morsetto di terra

SPESORE 10

Dimensions:
Total width: 120
Top flange width: 60
Bottom flange width: 90
Left side height: 55
Right side height: 15
Top flange thickness: 15
Hole diameter: $\varnothing 14$
Angle: $20 \times 45^\circ$

 $S_v = 98.5 \text{ cm}$

Technical drawing of a U-shaped pipe. The vertical leg on the left has a dimension of 10. The horizontal base has a dimension of 15. An arrow points to the bottom of the U-shape with the label "Pieatura da eseguire a caldo".

Technical drawing of the base plate (Piedistallo) for the lamp. The drawing shows a trapezoidal shape with a height of 400 mm and a top width of 120 mm. The bottom edge is angled at 20/45°. A hole for a screw (Foro per bullone M 12 UNI 5727 per morsetto di terra) is located 85 mm from the left edge and 30 mm from the bottom edge. The plate has a thickness of 10 mm and a base width of 15 mm.

scala 1:10

MASSA [Kg]	
PORTO	211

PARTICOLARE
 PIASTRINA ASOLATA
 ASOLA 8x15

"A"

[illegible]

400

4 FORI Ø22

400

PIATTO 100x5mm

PESO = kg. 7,86

SCARICATORE
cat. 794/458

169

1345

5250

3720

1. NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE UNI 663-68 E 7287-74 UNI 7070-72 UNI 5132-63 CEI 7-76

2. MATERIALI 2.1. I materiali da utilizzare per la costruzione delle piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Fe 52-b UNI 663-68. 2.2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Fe 42-b UNI 7070-72. 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 (φ dei tubi e simili) secondo UNI 663-68. 3.2. Sulle dimensioni geometriche d' ingombro: + 2 mm 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: + 1 mm. 3.4. Sulle compariature in genere: + 1/100. _ 3.5. Sulle forature: + 1 mm.

4. ZINCATURA 4.1. Secondo norme CEI 7.6 ed 1997 - Norme per il controllo della zincatura a caldo per immersione su elementi di materiale ferroso destinati a linee e impianti elettrici

5. SALDATURA 5.1. Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continue: Spessore minimo pari al minore tra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

LINEA		SEDE TECN.		NOME DOC.		NUMERAZ.	
Verificato e trasmesso		Data	Consolidato	Data	Archiviato	Data	