

SIGLA	QUANTITA'
T.V.	3

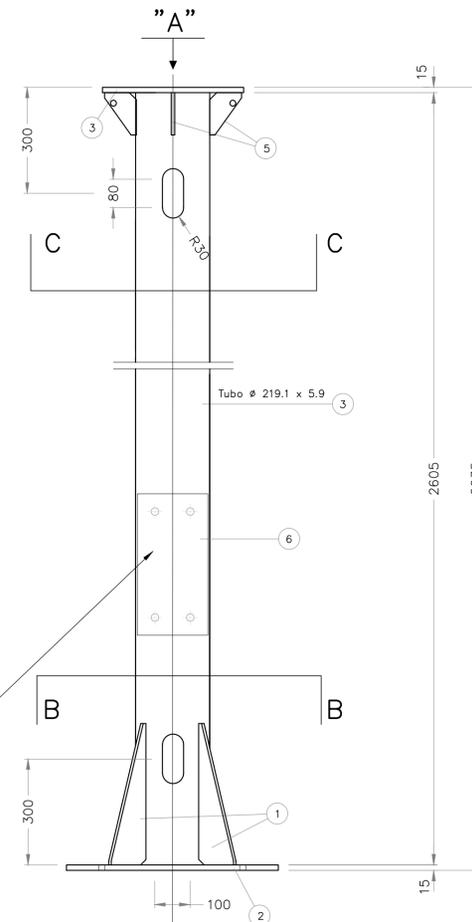
TABELLA MATERIALI

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Fe 430 b	7.5
2	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Fe 510 b	42.4
3	1	PIATTO 500x500 sp=15mm	Fe 510 b	34.2
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2605mm - UNI 7811	Fe 510 b	89.4
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Fe 430 b	1.9
6	1	PIATTO 200x400 sp=5mm	Fe 430 b	3.5
-	12	DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s	0.9
	4	RONDELLA PIANA M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0.1
-	4	VITE M12x70 - UNI EN 24017	cl 8.8	0.3
	4	DADI M12 - UNI EN 24032	cl.6s	0.1
-	4	GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato	-
			PESO TEORICO	180.30

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

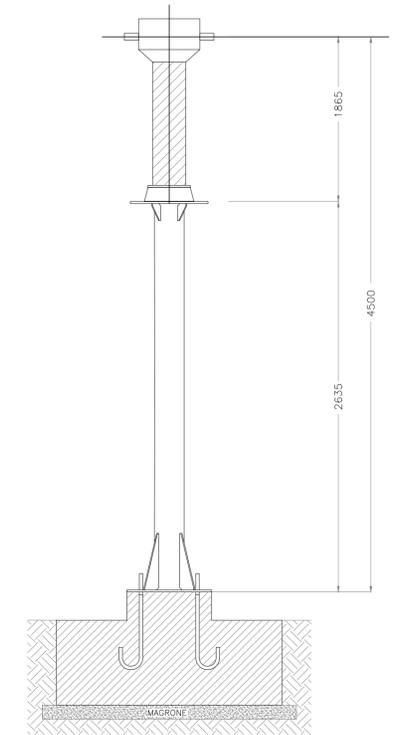
NOTA:
 SOSTEGNO PER TRASFORMATORE DI
 CORRENTE TG 145-170kV ABB PT
 COME DA ELABORATO 2GJA307491

SOSTEGNO PER TV 150 kV ALTEZZA BARRE 4500

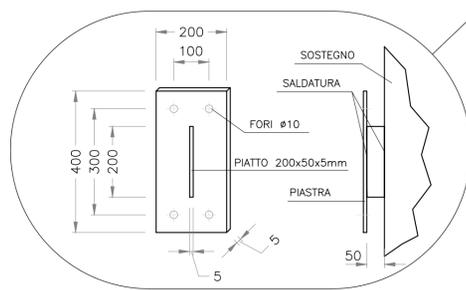


- 1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE**
 UNI 663-68 e 7287-74
 UNI 7070-72
 UNI 5132-63
 CEI 7-6
- 2-MATERIALI**
 2.1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Fe 510 B.
 2.2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Fe 430 B.
 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 (dei tubi e simili) secondo UNI 563-68
 3.2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.
 3.3. Sui tagli interassiali 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 complanarità in genere: ±1/100.
 3.5. Sulle forature: ±1mm.
- 4-ZINCATURA**
 Secondo norme CEI Fascicolo 239 Ediz.VII-1968.
- 5-SALDATURE**
 Dimensioni delle saldature a carboni d'angolo continue: Spessore minimo pari al minore tra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

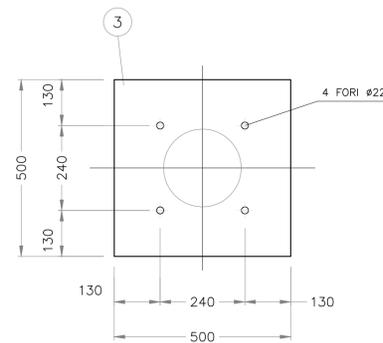
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA 4,50 m.



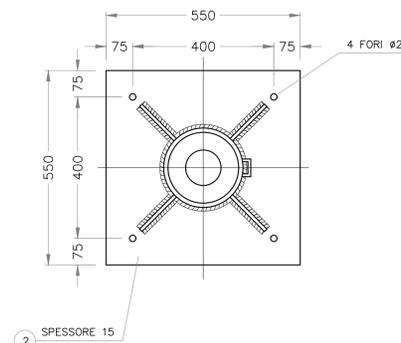
PARTICOLARE PIASTRA PER FISSAGGIO CASSETTA DI CONCENTRAZIONE TA



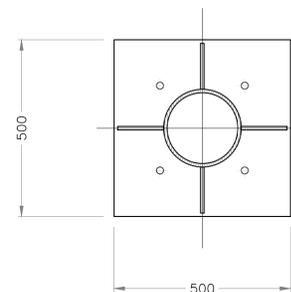
VISTA "A"



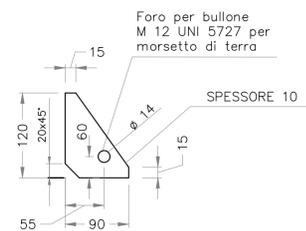
SEZIONE B - B



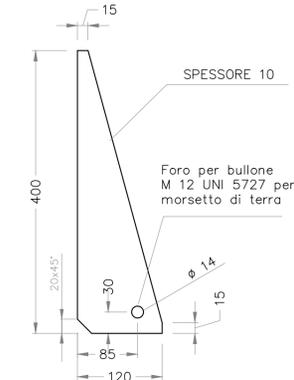
SEZIONE C - C



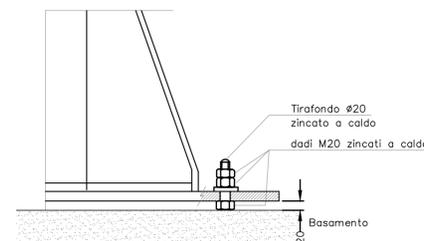
PART. 5 scala 1:5



PART. 1 scala 1:5



PART. fissaggio strutt. a basamento



- Misure in millimetri

COMMITTENTE:
 RFI
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO
 DIREZIONE INVESTIMENTI
 PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO:
 RFI
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO
 DIREZIONE TERRITORIALE PRODUZIONE DI PALERMO
 S.O. INGEGNERIA

PROGETTAZIONE:
 SINTAGMA S.r.l. - ITALIANA SISTEMI S.r.l.

PROGETTO DEFINITIVO

ELETTRIFICAZIONE LINEA: PALERMO - TRAPANI (Via Milo)
 TRATTA: CINISI(e) - ALCAMO DIRAMAZIONE(f)

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI PARTINICO
 Opere Elettromeccaniche Piazzale
 Sostegno apparecchi. Unip. (TA)

SCALA 1:10
 Foglio - di -

PROGETTO/ANNO	SOTTOPR.	LIVELLO	NOME DOC.	PROGR.OP.	FASE FUNZ.	NUMERAZ.
3 0 4 8 1 7	S 0 1	P D	T T S S	4 8	0 0 1	E B 4 0 8

Revis.	Descrizione	Progettista	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione	Ing. Granieri	MAG. 19						

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

Nome File: 304817_S01_PD_TTSS_48_001_FB408