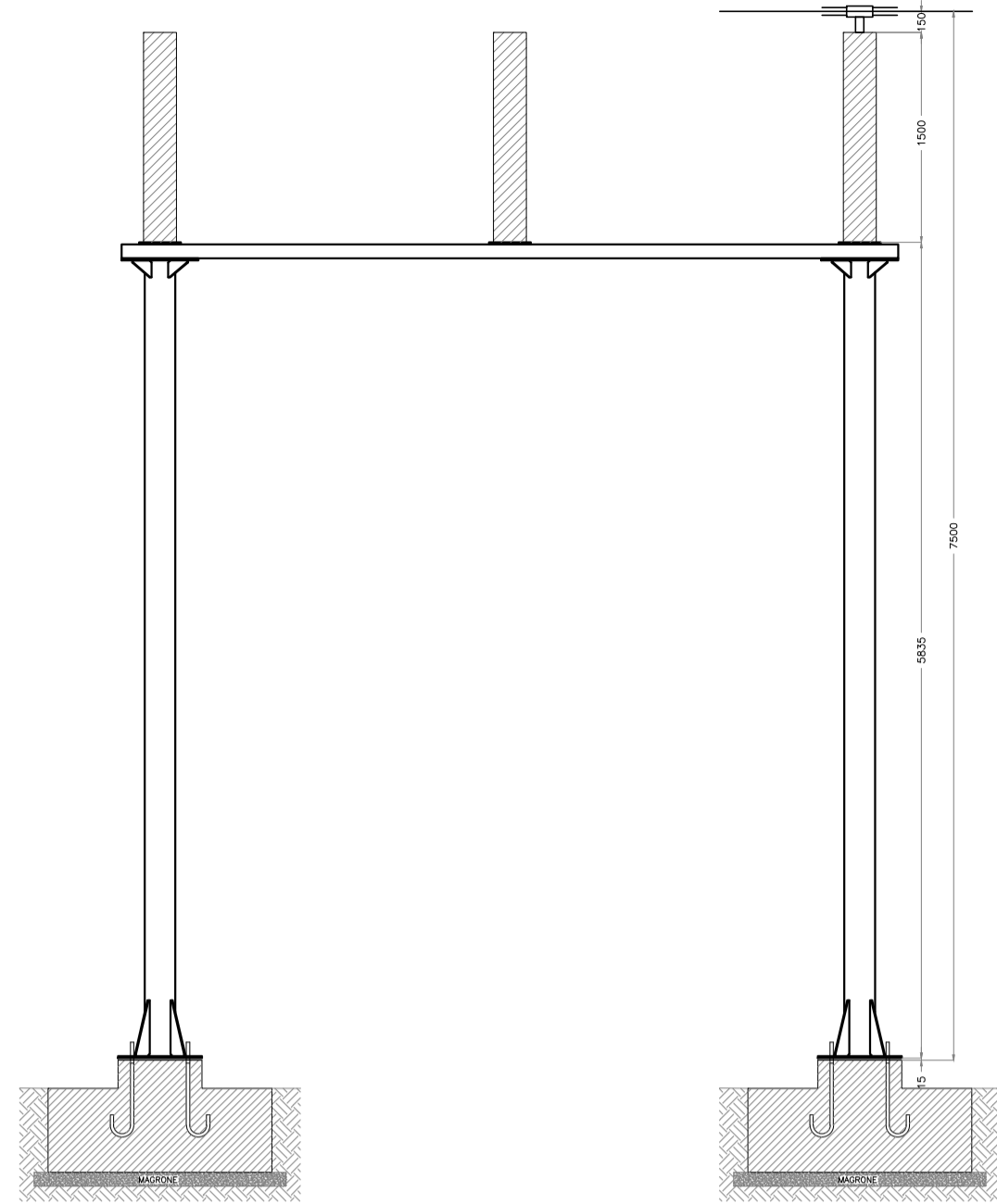
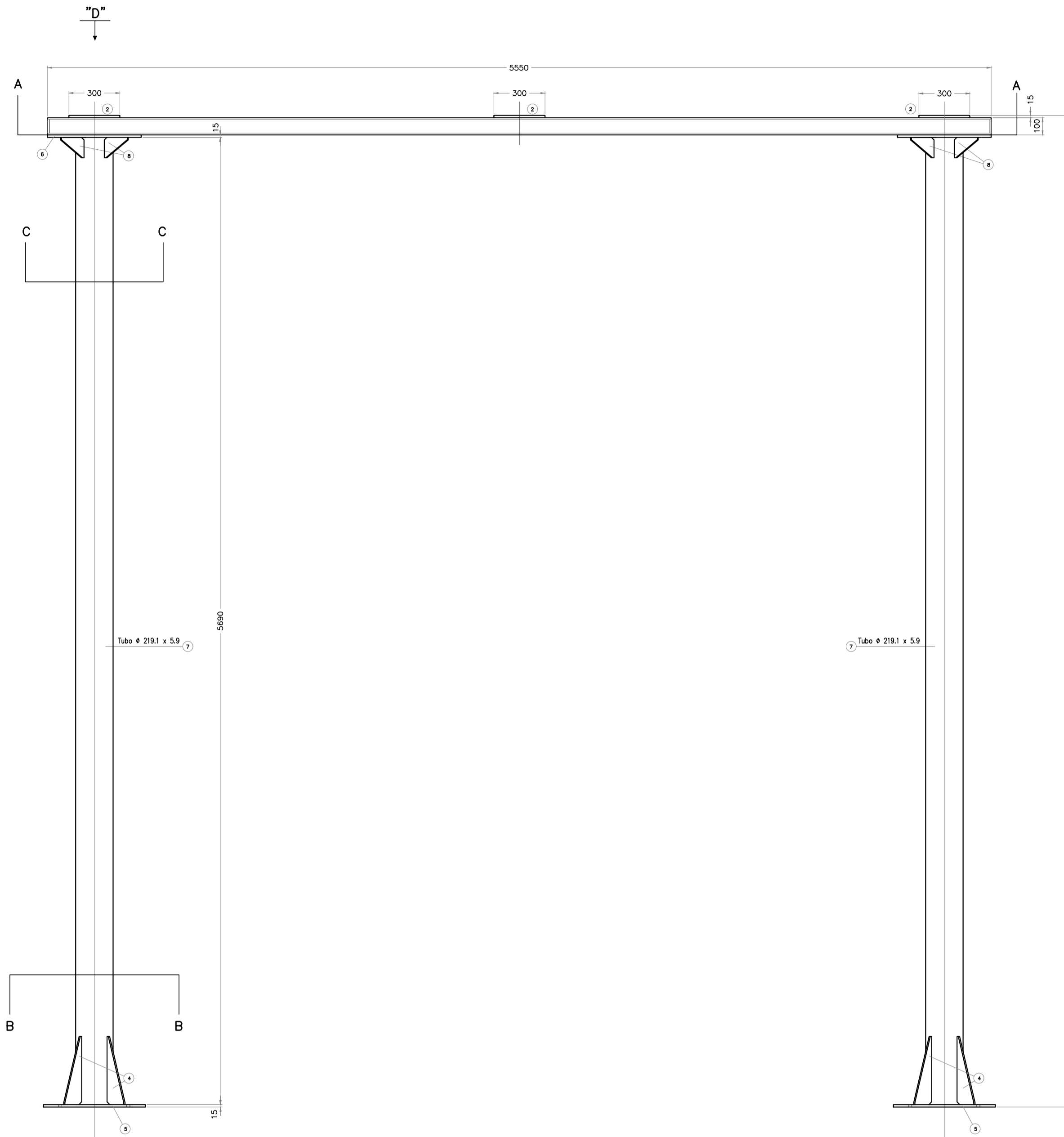


SIGLA	QUANTITA'
	4

DETERMINAZIONE ALTEZZA BARRE H=7500mm



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



Colleganti tra UPN

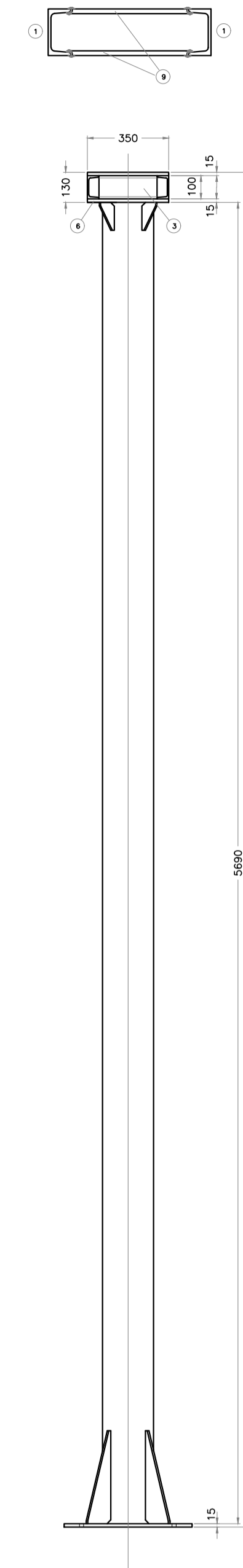
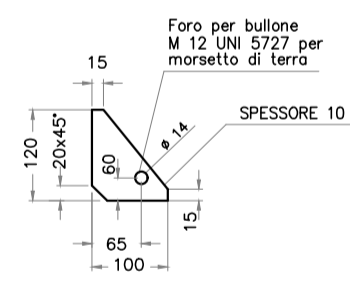


TABELLA MATERIALI

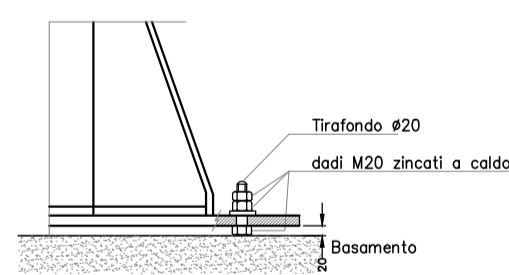
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	2	PROFILO UPN 100 I _y =5300mm - UNI 5680	Fe 510 b	112.4
2	3	PIATTO 300x350 sp=15mm	Fe 430 b	49.5
3	2	PROFILO UPN 100 I _y =250mm - UNI 5680	Fe 510 b	5.3
4	8	PIATTO 120x400 sp=10mm	Fe 430 b	15.0
5	2	PIATTO 550x550 sp=15mm	Fe 510 b	84.8
6	1	PIATTO 550x350 sp=15mm	Fe 430 b	22.7
7	2	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 I _y =5690mm - UNI 7811	Fe 510 b	365.1
8	8	PIATTO 100x120 sp=10mm	Fe 430 b	7.6
9	20	PIATTO 250x50 sp=10mm	Fe 430 b	19.6
20	20	VITE M16x80 - UNI EN 24017	cl 8.8	2.8
20	20	DADI M16 - UNI EN 24032	cl.6s	0.7
12	8	GROWER M16 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0.1
8	8	PIASTRINA #18 PER APPROGGIO SU UPN - UNI 6598	acciaio zincato	0.3
24	8	DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s	0.9
8	8	GROWER M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0.1
8	8	VITE M12x70 - UNI EN 24017	cl 8.8	0.3
8	8	DADI M12 - UNI EN 24032	cl.6s	0.1
8	8	GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato	-
10	8	TIRAFONDO #20	Fe 510 b	8

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

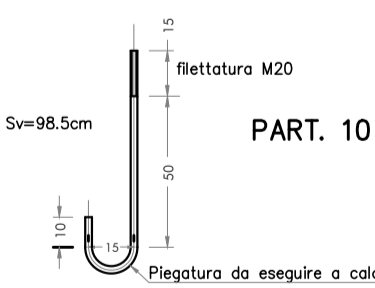
PART. 8 scala 1:10



PART. fissaggio strutt. a basamento

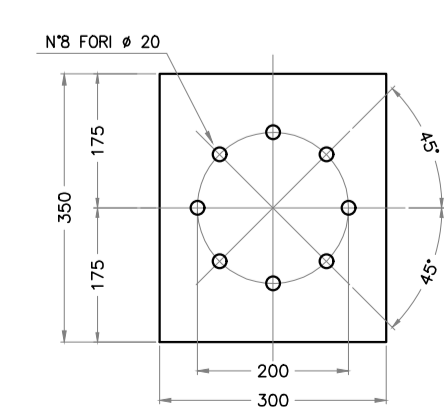


TIRAFONDO #20

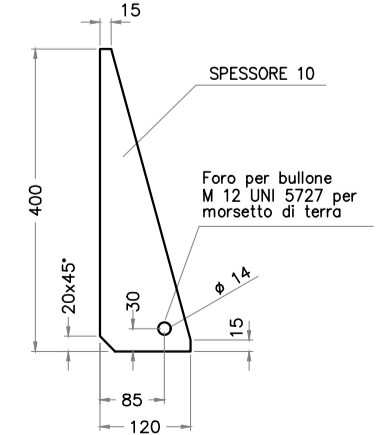


PART. 10

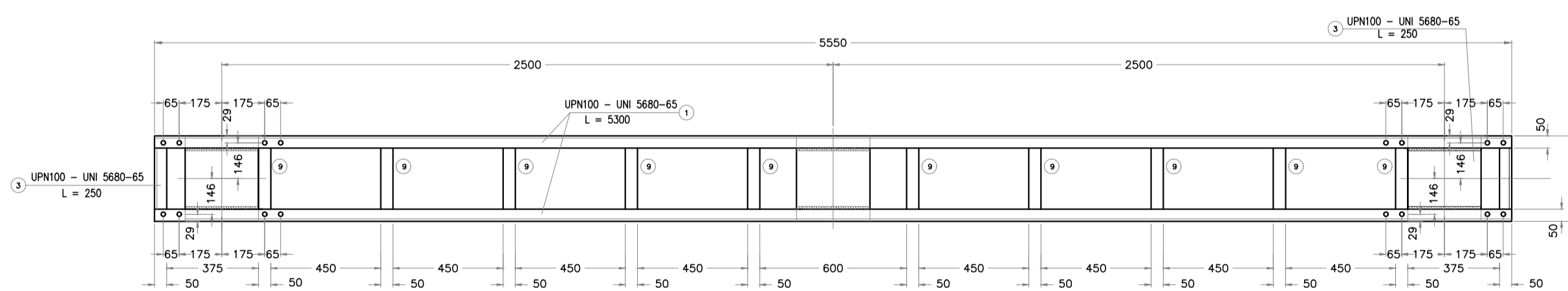
PARTICOLARE 2 PARTICOLARE FORATURA
scala 1:10



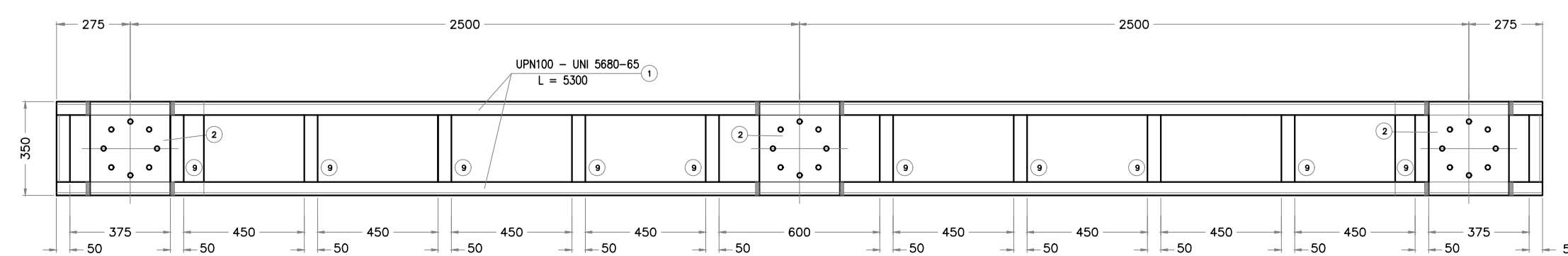
PART. 4 scala 1:10



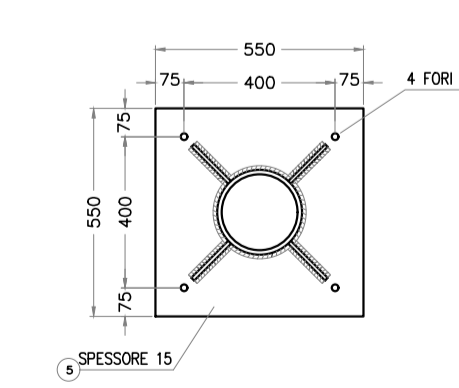
SEZIONE A - A



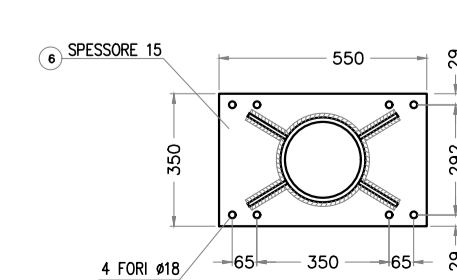
VISTA "D"



SEZIONE B - B



SEZIONE C - C



- Misure in millimetri

1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

UNI 663-68 e 7287-74
UNI 7070-72
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 Fe 510 B.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Fe 430 B.
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 UNI 563-68
2. Sulle dimensioni geometriche di ingombro: ±2mm.
3. Sull'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 planarità in genere: ± 1/100.
5. Sulle forature: ± 1mm.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI Fascicolo 239 Ediz.VII-1968.

5-SALDATURE

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

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

COMMITTENTE: DIREZIONE INVESTIMENTI PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO: 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(c) - ALCAMO DIRAMAZIONE(c)

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI PARTINICO
Opere Elettromeccaniche Piazzale
Sostegno apparecchi. Trip. (ST)
SCALA 1:20
Foglio - di -
PROGETTO/ANNO 3 0 4 8 1 7 SOTTOPR. S O I LIVELLO P D NOME DOC. T T S S PROGR.OP. 4 8 FASE FUNZ. 0 0 1 NUMERAZ. E B 4 1 0

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

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