

SIGLA	QUANTITA'
S.	2

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

DA COORDINARE IL FISSAGGIO DI BASE
CON LA TIPOLOGIA DELLA FONDAZIONE

PER SEZIONATORE COELME SGV 650-1250

SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A
PANTOGRAFO SENZA CASSA DI MANOVRA.
N. 2 PEZZI OGNI SEZIONATORE

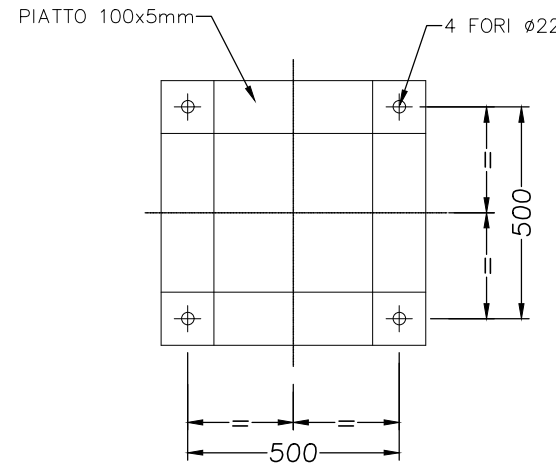
TABELLA MATERIALI

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO 140x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	17.6
6	1	PIATTO 520x520 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	31.8
7	2	PIATTO 115x23 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.2
-	12	DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s	0.8
4	GROWER M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato		0.1
TOTALE kg				159.10

NOTE:

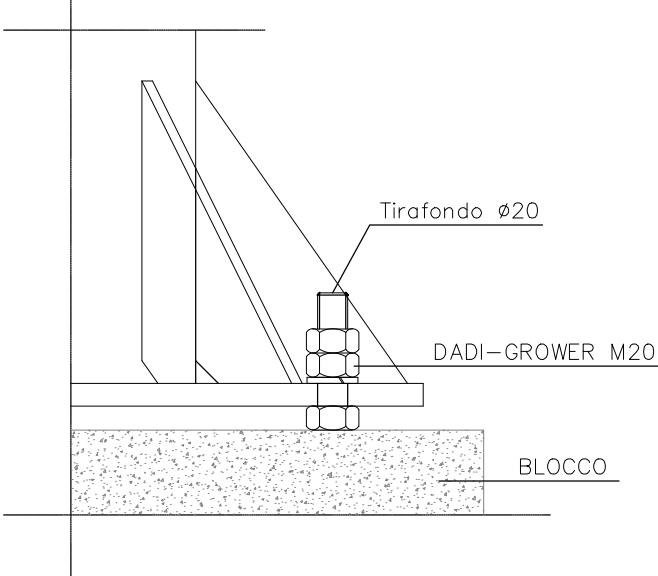
Per un sezionatore necessita n. 2 supporti
Le quantità riportate sono sufficienti alla composizione di un solo supporto
Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo le norme CEI vigenti
Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

DIMA DI FISSAGGIO



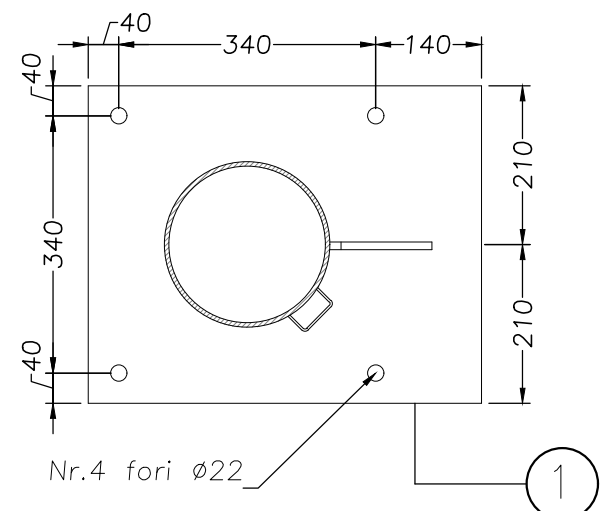
FISSAGGIO AL BASAMENTO

SCALA 1:5



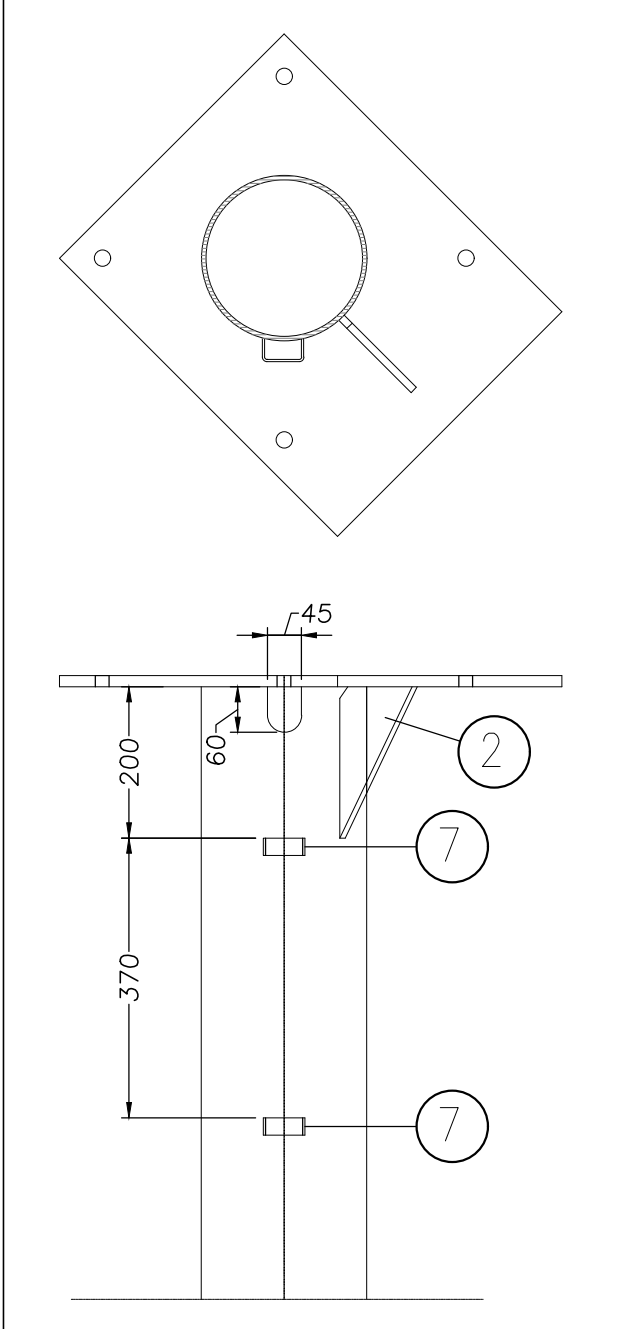
SEZIONE B-B

SCALA 1:10



VISTA A 45°

SCALA 1:10



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

DA COORDINARE IL FISSAGGIO DI BASE
CON LA TIPOLOGIA DELLA FONDAZIONE

PER SEZIONATORE COELME SGV 650-1250

SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A
PANTOGRAFO CON CASSA DI MANOVRA.
N. 1 PEZZO OGNI SEZIONATORE

TABELLA MATERIALI

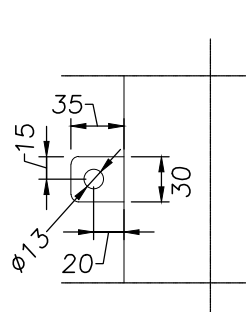
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO 140x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	17.6
6	1	PIATTO 520x520 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	31.8
7	2	PIATTO 115x23 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.2
8	4	PROFILO UPN 84x45 - UNI 5786	Acc.S275JR - UNI EN 10025	16.2
9	2	PIATTO 220X180 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	5.4
-	12	DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s	0.8
4	GROWER M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato		0.1
TOTALE kg				180.50

NOTE:

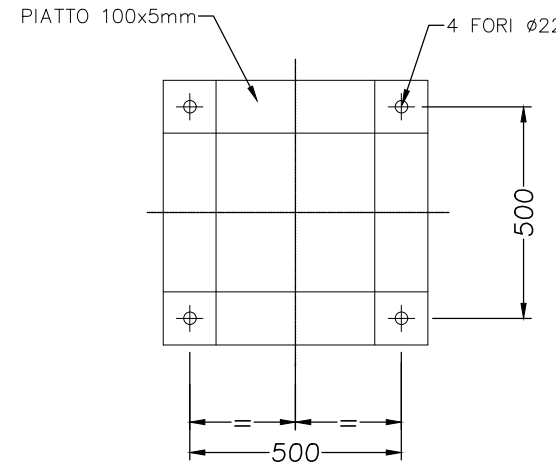
Per un sezionatore necessita n. 1 supporto
Le quantità riportate sono sufficienti alla composizione di un solo supporto
Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo le norme CEI vigenti
Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

PARTICOLARE 4

SCALA 1:5



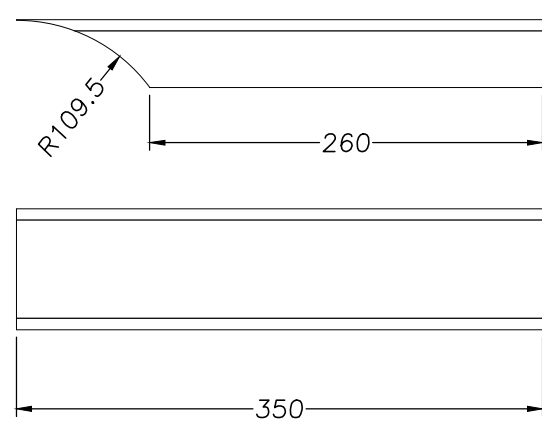
DIMA DI FISSAGGIO



PARTICOLARE 8

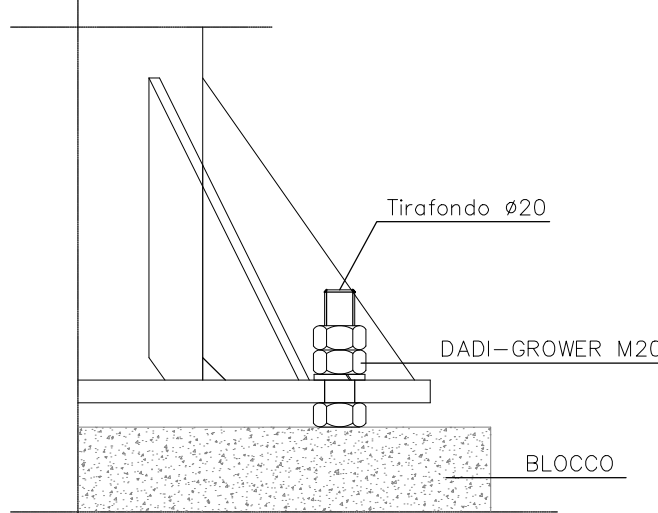
SCALA 1:5

N. 4PEZZI



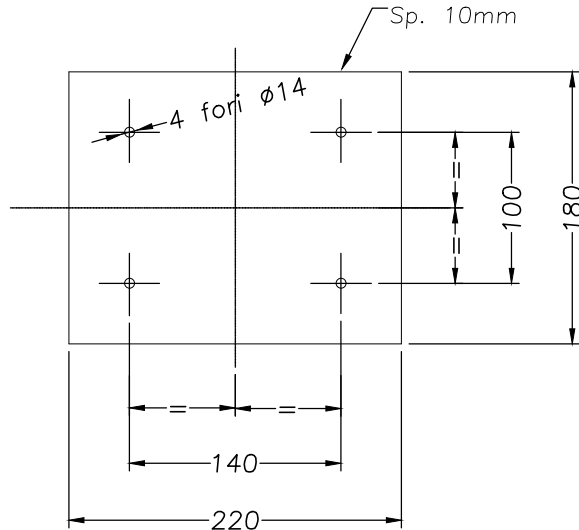
FISSAGGIO AL BASAMENTO

SCALA 1:5



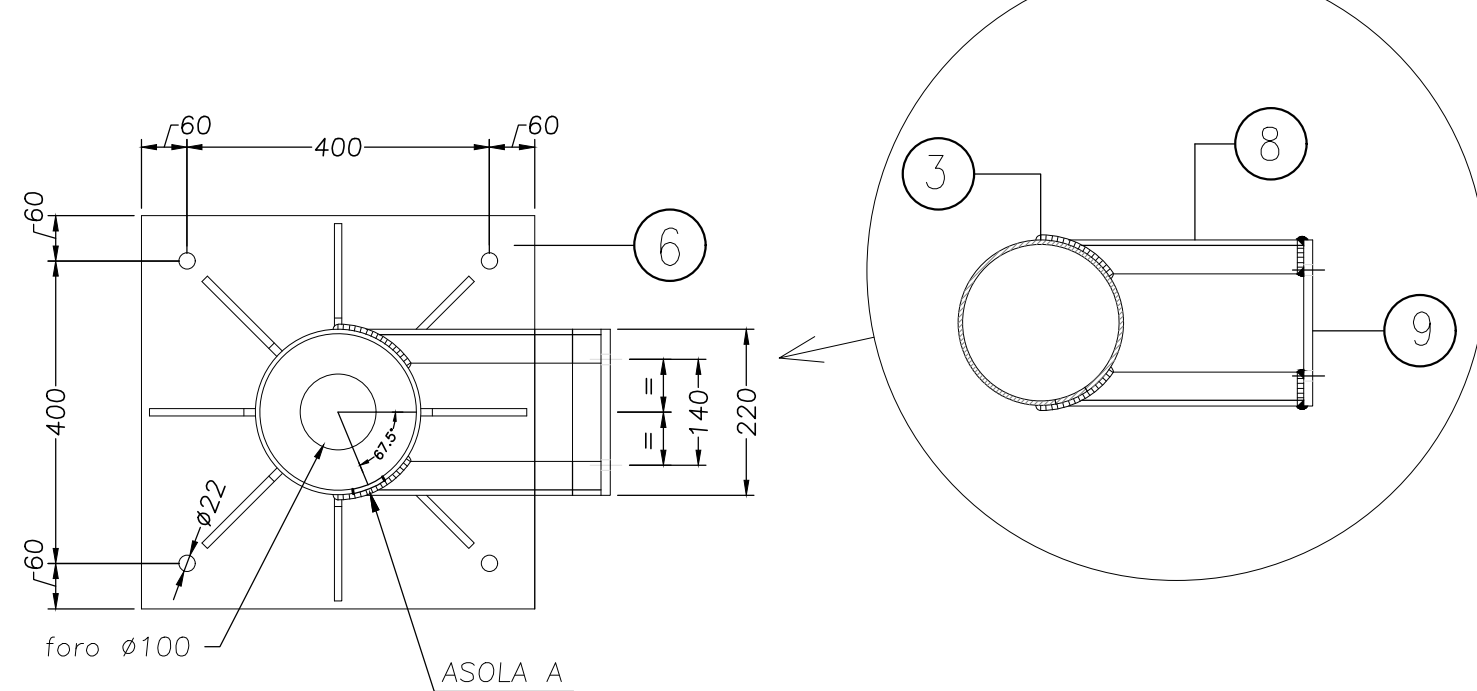
PARTICOLARE 9

SCALA 1:5



SEZIONE A-A

SCALA 1:10



DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	498,70
Fondazione per sezionatore AT verticale	RS3M 01 E ZZ BB SE0100 002	NUMERO SOSTEGNI	2
		TOTALE kg	997,40

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 qualita' Fe 510 B.
2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualita' Fe 430 B.
3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualita' 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: ± 2 mm.
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. Sulla complanarita' in genere: $\pm 1/100$.
3. 5. Sulle forature: ± 1 mm.

4-ZINCATURA

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-SALDATURE

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(e) - ALCAMO DIRAMAZIONE(i)

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI PARTINICO							SCALA	1:10
Opere Elettromeccaniche Piazzale							Foglio	- di -
Sostegno sezionatore a pantografo (SP)								
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 1 1		
Revis.	Descrizione	Progettista	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato
A	Emissione:	Ing. Granieri	MAG. 19					

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