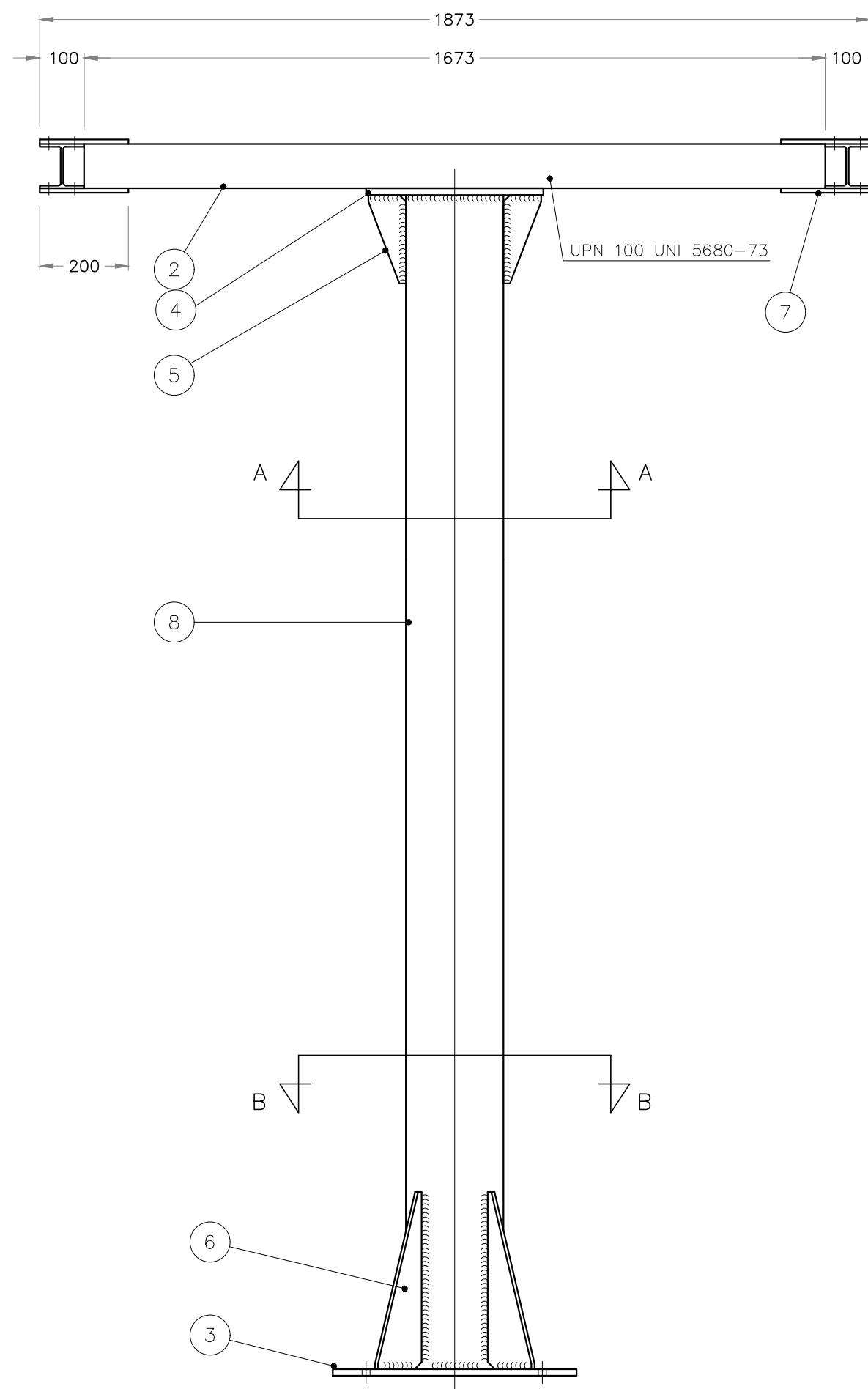
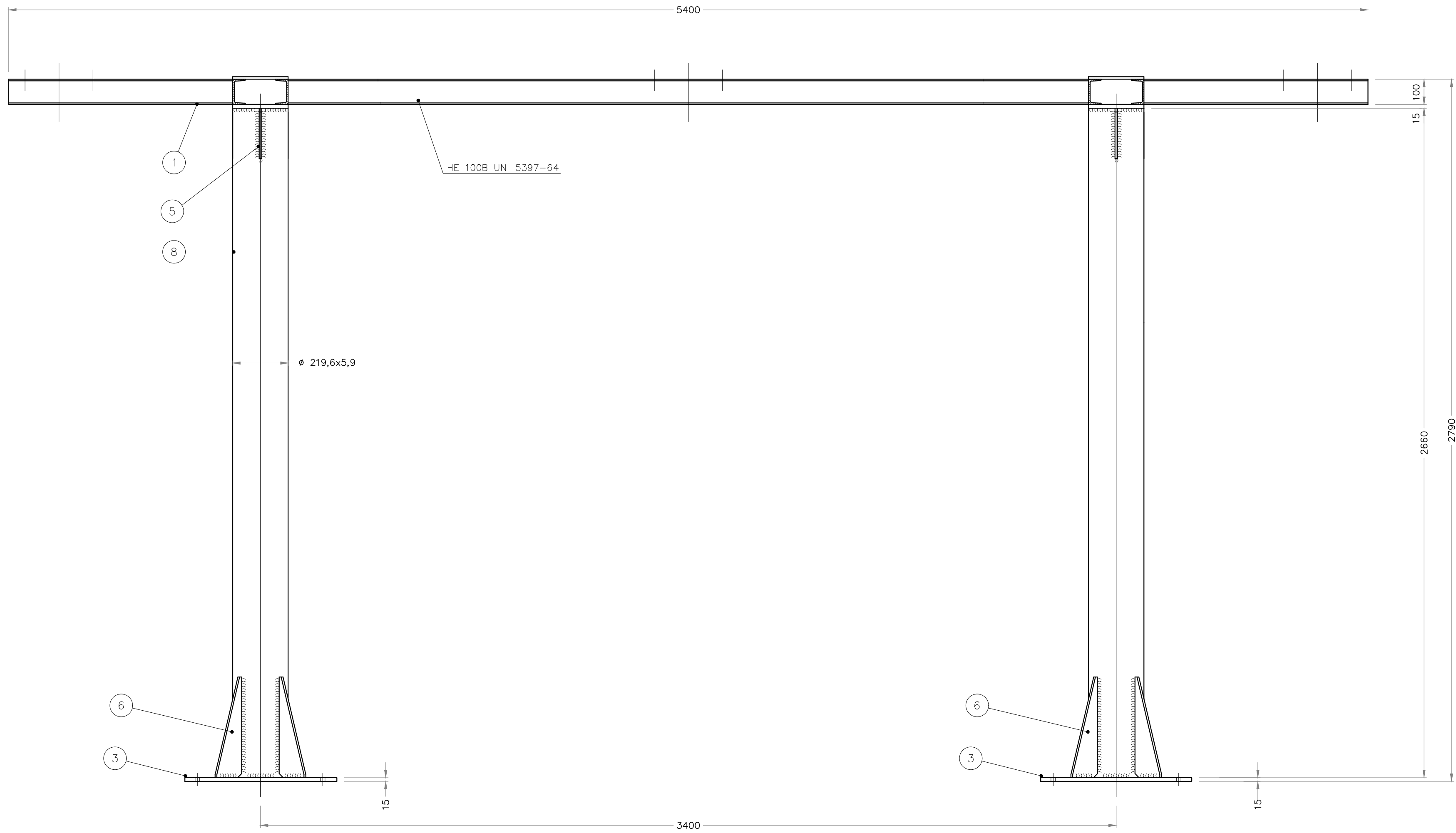


SOSTEGNO PER SEZIONATORE TRIPOLARE 132 kV COELME cat. 794/314
AD INTERASSE 2500 ALTEZZA CONDUTTURA 4500



DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA

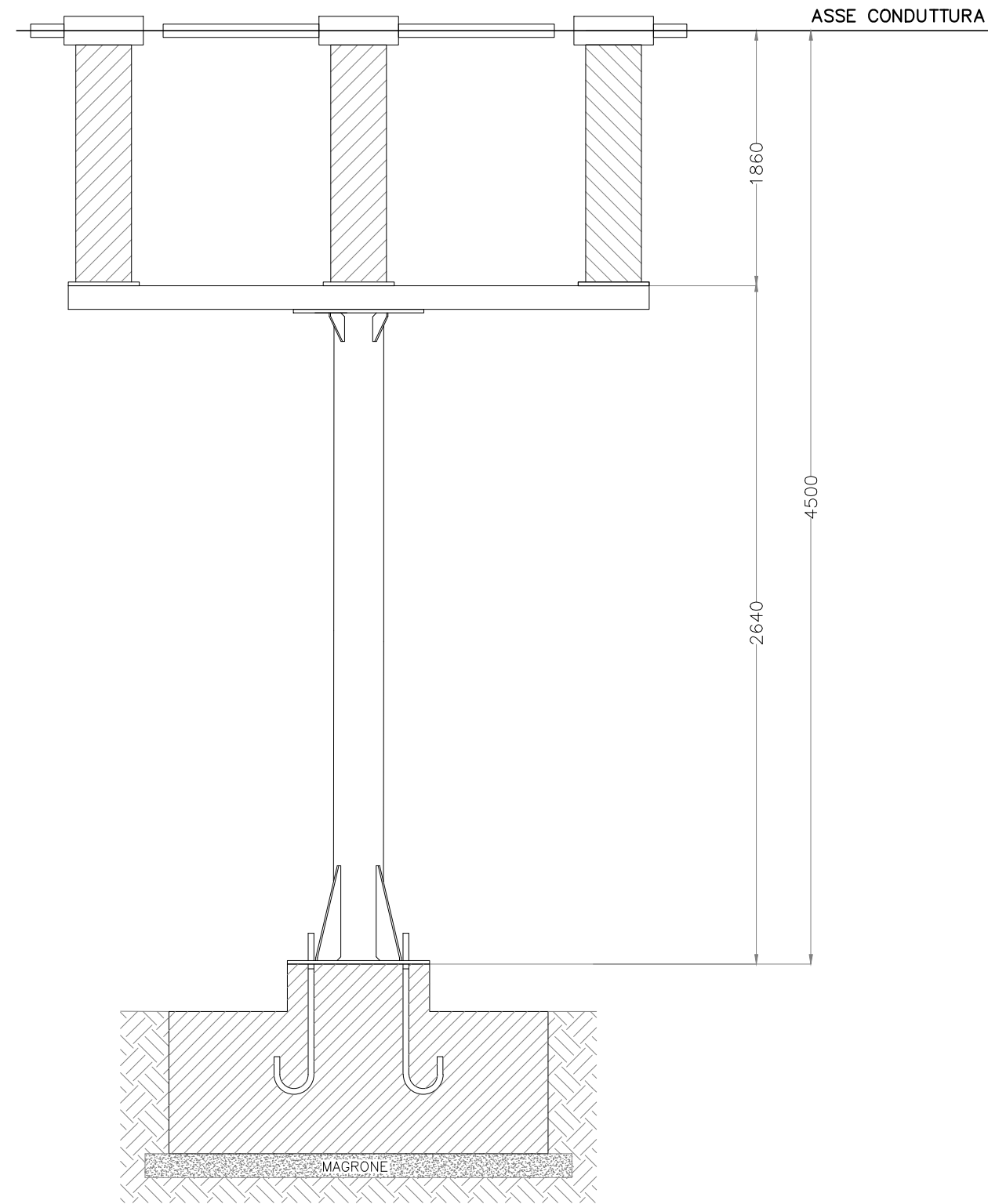
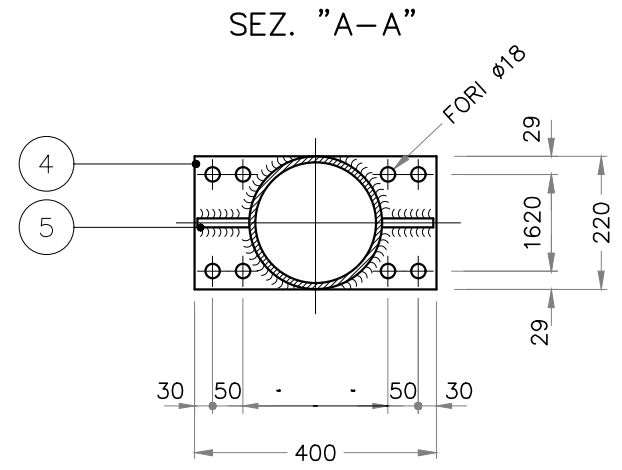
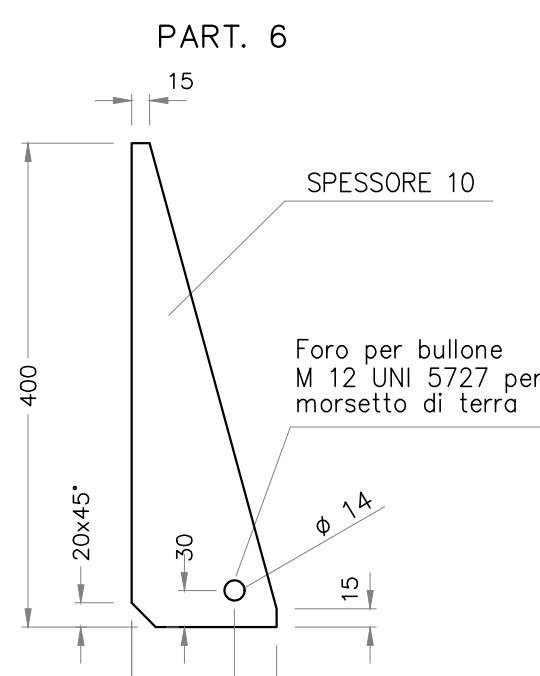


TABELLA MATERIALI

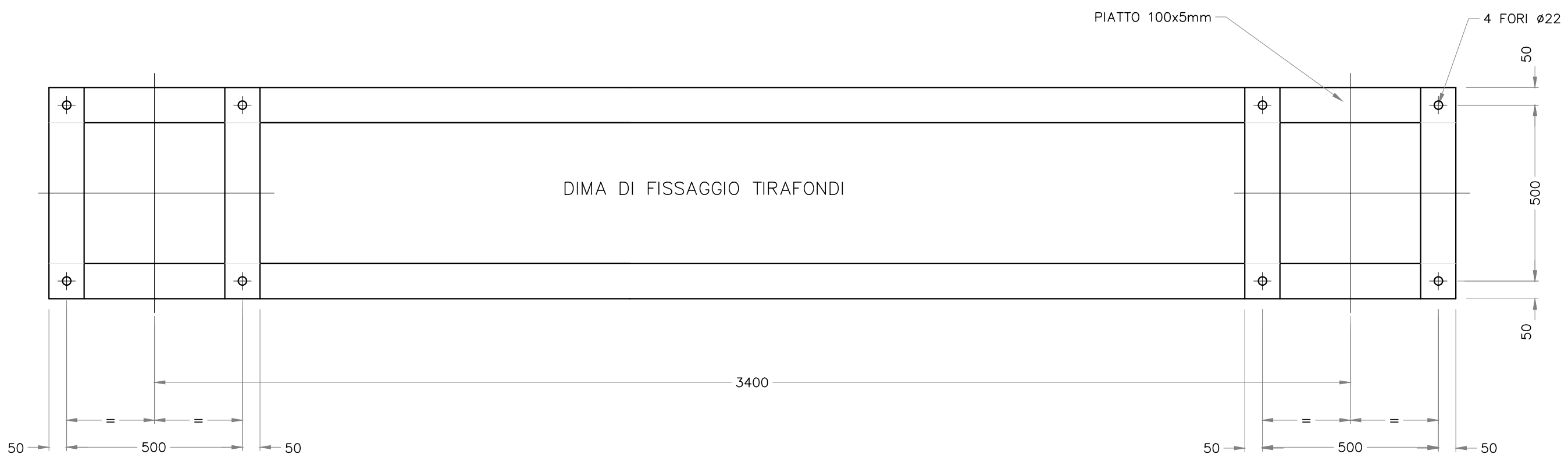
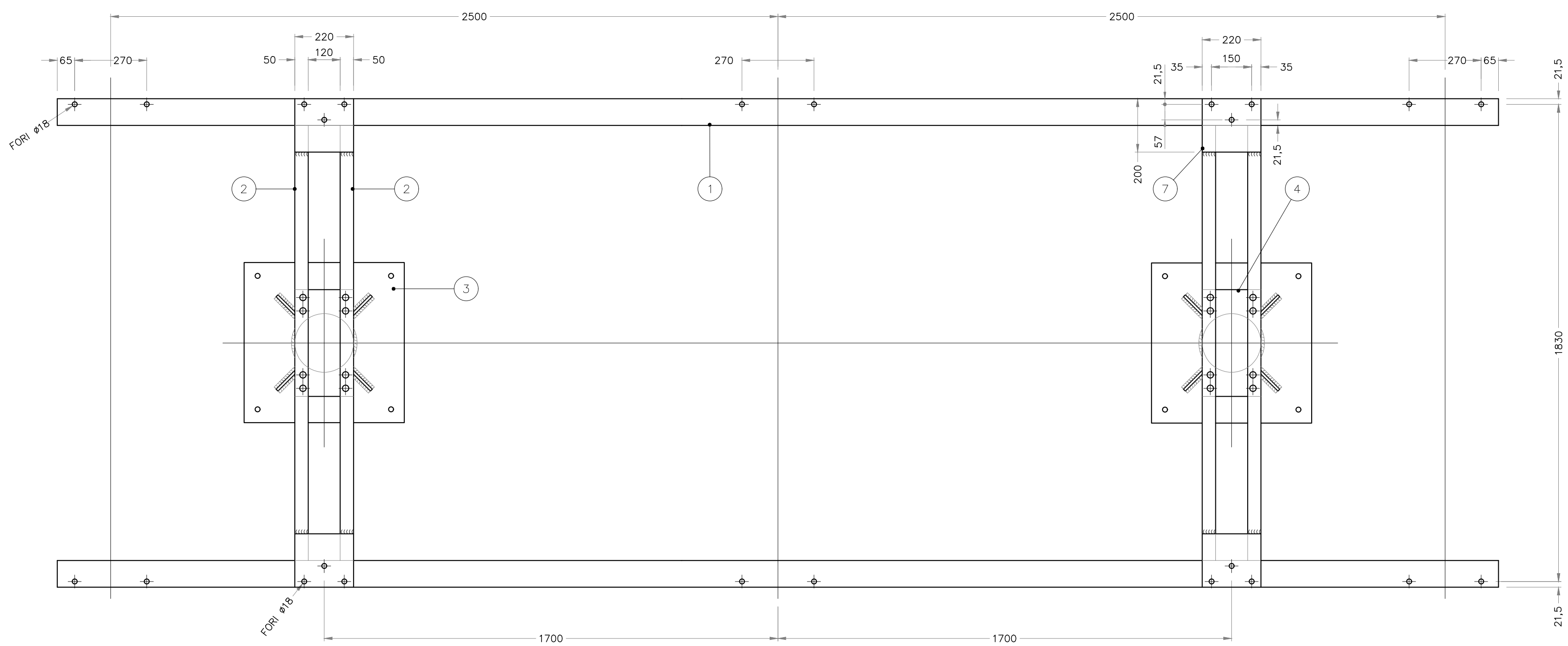
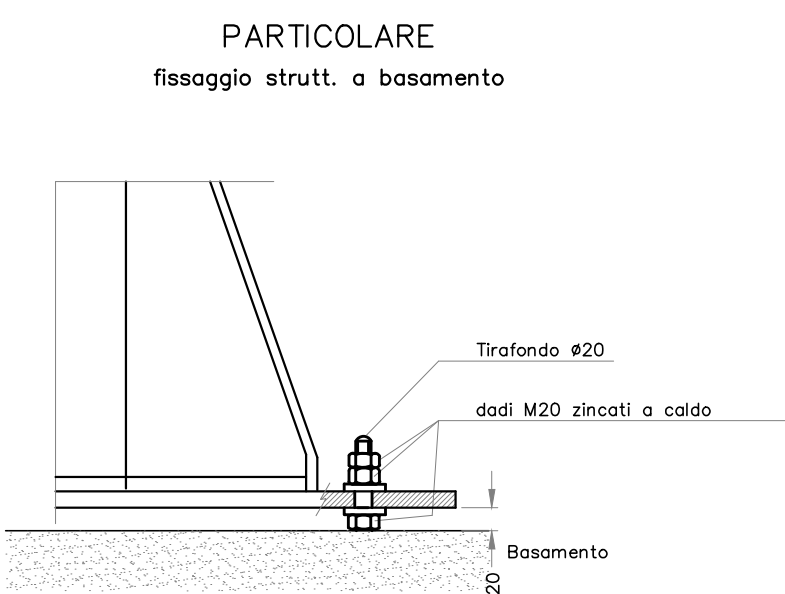
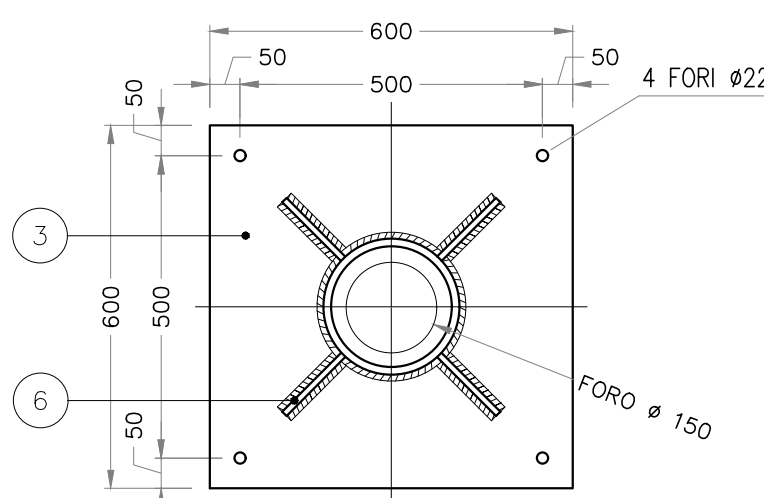
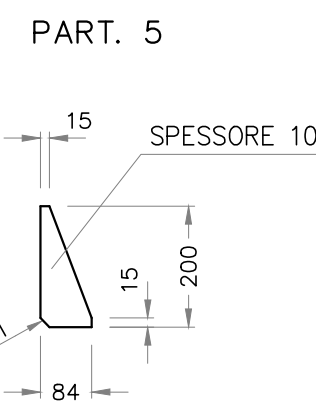
24	BULLONE M16x40	Acciaio zincato a caldo	
80	RONDELLA M16	Acciaio zincato a caldo	
40	DADO M16	Acciaio zincato a caldo	
16	BULLONE M16x50	Acciaio zincato a caldo	
16	RONDELLA M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo	
24	DADO M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo	
8	TUBO 219.6x5.9 UNI 7287-74	Fe 52.2 UNI 663-78	2710
7	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	200x220x10
6	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	120x400x10
5	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	200x84x10
4	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	220x400x15
3	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	600x600x15
2	TRAVE UPN 100 UNI 5680-73	Fe 52 B UNI 7070-72	1673
1	TRAVE HE 100 B UNI 5397	Fe 52 B UNI 7070-72	5400

MASSA [Kg]
SUPPORTO 480

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



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



- Quote espresse in millimetri

1-NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

UNI 663-68 e 7287-74
UNI 7070-72
UNI 5132-63
CEI 7-4

2-MATERIALI

2.1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai del sostegno sono di qualità S275/S355
2.2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità S 275/S355
2.3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 2 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. Sugli intarsi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ±1mm
3.4. Sulle componenti in genere: ±1/100.
3.5. Sulle forature: ±1mm.

4-ZINCATURA

Secondo norme CEI Fascicolo 239 Ediz.VI-1968.

5-SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continue. Spessore minimo pari

COMMITTENTE:



SOGGETTO TECNICO:



PROGETTAZIONE:

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



PROGETTO DEFINITIVO

ELETTRIFICAZIONE LINEA: PALERMO - TRAPANI (Via Milo)
TRATTA: CINISI(c) - ALCAMO DIRAMAZIONE(g)

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI PARTINICO

Opere Elettromeccaniche Piazzale
Sostegno sezionatore di sbarrata (SS)

SCALA
Foglio - di -

PROGETTO/ANNO SOTTOPR. LIVELLO NOME DOC. PROGR.OP. FASE FUNZ. NUMERAZ.

3 0 4 8 1 7 S 0 1 P 1 D T T S S 4 8 0 0 1 I B 4 1 2

Reviz.	Descrizione	Progettista	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autizzato	Data
A	Emissione	Ing. Cassani	MAG. 11						

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