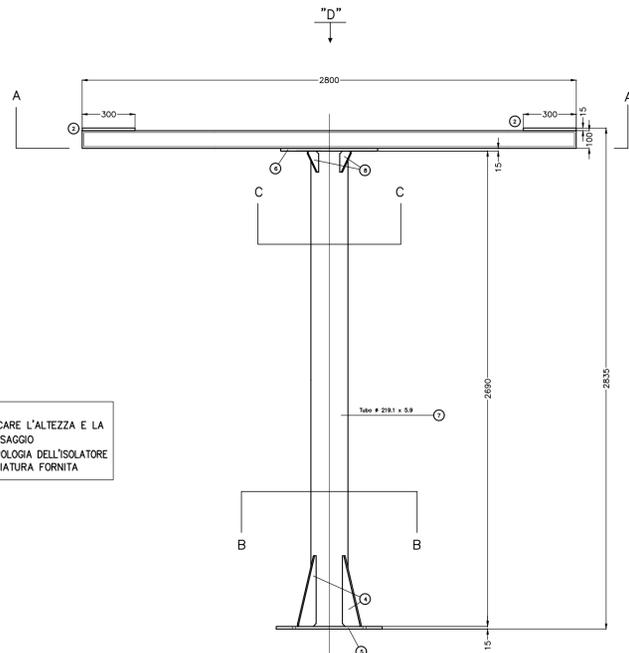


TABELLA MATERIALI

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	2	PROFILO UPN 100 Ig=5300mm - UNI 5680	Fe 510 b	60,2
2	3	PIATTO 300x350 sp=15mm	Fe 430 b	24,7
3	2	PROFILO UPN 100 Ig=250mm - UNI 5680	Fe 510 b	5,3
4	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Fe 430 b	7,5
5	1	PIATTO 600x600 sp=15mm	Fe 510 b	42,4
6	1	PIATTO 550x350 sp=15mm	Fe 430 b	22,7
7	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 Ig=2690mm - UNI 7811	Fe 510 b	86,3
8	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Fe 430 b	1,9
9	20	PIATTO 250x50 sp=10mm	Fe 430 b	11,8
20		VITE M16x80 - UNI EN 24017	cl 8.8	2,8
20		DADI M16 - UNI EN 24032	cl.6a	0,7
12		GROWER M16 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0,1
8		PIASTRINA #18 PER APPOGGIO SU UPN - UNI 6598	acciaio zincato	0,3
12		DADI M22 - UNI EN 24032	cl.6a	0,9
4		GROWER M22 - 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.6a	0,1
4		GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato	-
10	4	TIRAFONDO #22	Fe 510 b	8

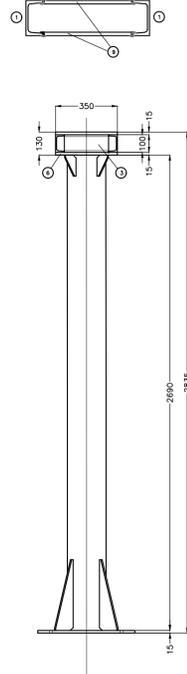
N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132  
 N.B. Tutti i materiali tipo Fe 430b e Fe 510b devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti  
 N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

SOSTEGNO PER COPPIA DI ISOLATORI PORTANTI  
 AD INTERASSE 2500 ALTEZZA BARRE 4500  
 scala 1:10

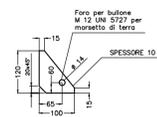


NOTA:  
 SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA  
 TIPOLOGIA DI FISSAGGIO  
 IN BASE ALLA TIPOLOGIA DELL'ISOLATORE  
 DELL'APPARECCHIATURA FORNITA

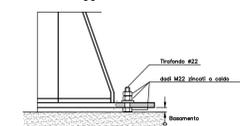
Collegamenti tra UPN



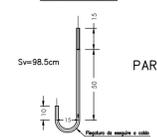
PART. 8 scala 1:5



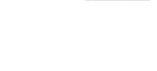
PART. fissaggio strutt. a basamento



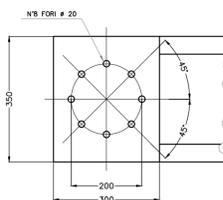
TIRAFONDO #22



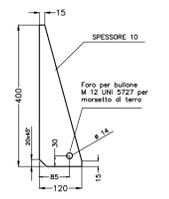
PART. 10



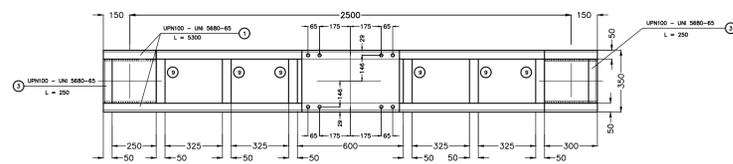
PARTICOLARE 2  
 PARTICOLARE FORATURA



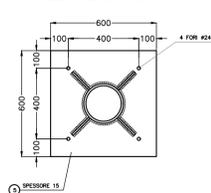
PART. 4 scala 1:5



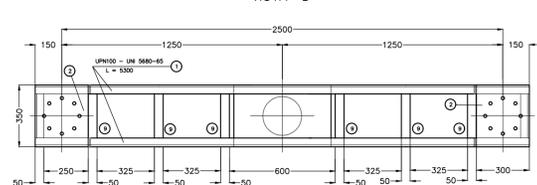
SEZIONE A - A



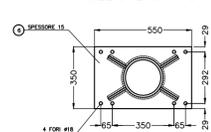
SEZIONE B - B



VISTA "D"

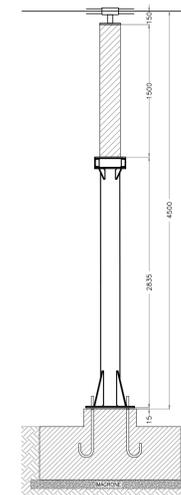


SEZIONE C - C



- Misure espresse in millimetri

DETERMINAZIONE ALTEZZA BARRE H=4500mm



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. Sugli 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 completezza 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

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.

TIMBRO E FIRMA DEL PROGETTISTA:  
  
 DOTTOR INGEGNERE  
 NANDO GRAMIERI

PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI ALCAMO DIRAMAZIONE  
 Opere Elettromeccaniche Piazzale  
 Sostegno apparecchi. Bip. (SB)

SCALA 1:20  
 Foglio - di -  
 E.C. 4 0 6

PROGETTO/ANNO 3 0 4 8 1 7  
 SOTTOPR. S 0 1  
 LIVELLO P D  
 NOME DOC. T T S S  
 PROGR.OP. 4 8  
 FASE FUNZ. 0 0 1  
 NUMERAZ. E.C. 4 0 6

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

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