DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO
Fondazione per TV, TA, Scaricatori e Supporto bipolare rompitratta AT	RS3M 01 E ZZ BC SE0100 005

MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	185.57
NUMERO SOSTEGNI	3
TOTALE kg	556,71

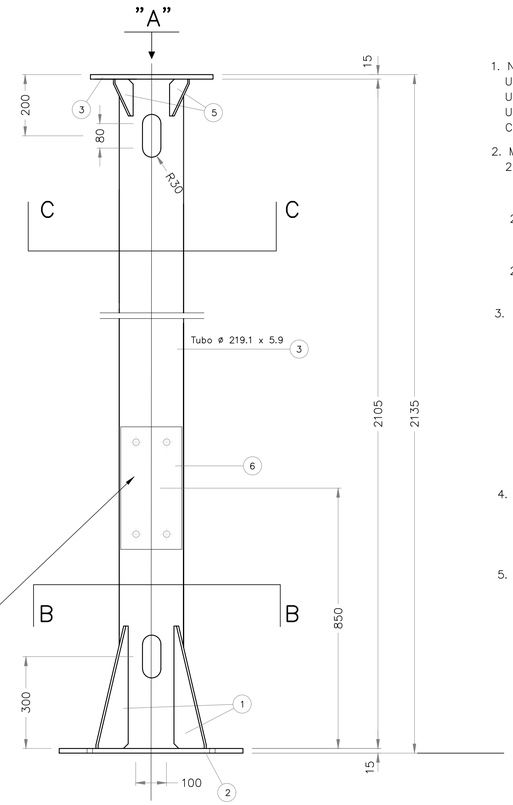
TABELLA MATERIALI

Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	15,07
2	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	42.4
3	1	PIATTO 500x500 sp=15mm	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	34.2
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2105mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	81.4
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	7.6
6	1	PIATTO 200x400 sp=5mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	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	185,57

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali 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 neccessarie all'avvitamento

NOTA:
DA VERIFICARE ALTEZZA STRUTTURA E FISSAGGIO TV CON L'APPARECCHIATURA FORNITA

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

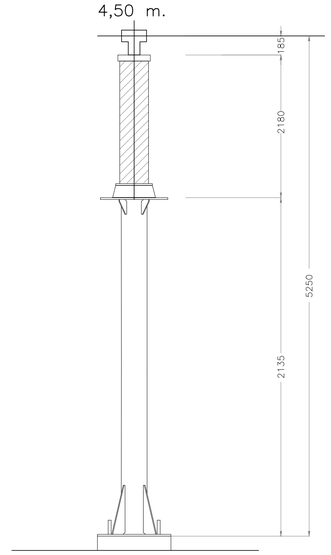
2. MATERIALI
2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualita' Fe 52–b UNI 663–68.
2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Fe 42–B uni 7070–72.
2. 3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E–52 classe di qualita' 3 secondo UNI 5132–63.

3. TOLLERANZE DI LAVORAZIONE
3. 1. Sulle dimensioni dei semilavorati (ø dei tubi e simili) secondo UNI 663–68.
3. 2. sulle dimensioni geometriche d' ingombro: + 2 mm
3. 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. Sulle complanarieta' in genere: + 1/100.
3. 5. Sulle forature: + 1 mm.

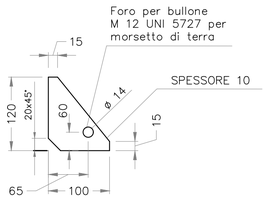
4. ZINCATURA
4. 1. Secondo norme CEI 7.6 ed 1997 – Norme per il controllo della zincatura a caldo per immersione su elementi di materiale ferroso destinati a linee e impianti elettrici

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

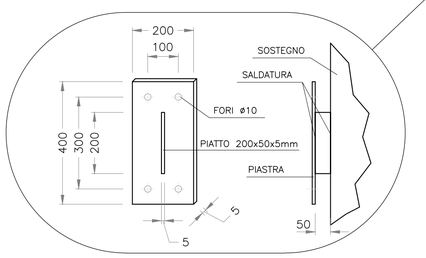
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA
4,50 m.



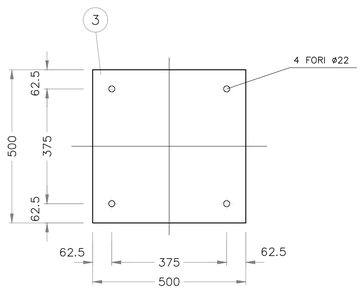
PART. 5 scala 1:5



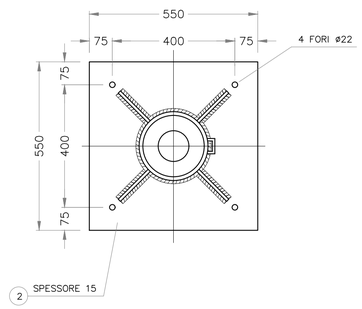
PARTICOLARE PIASTRA PER FISSAGGIO CASSETTA DI MESSA IN BANCO TV



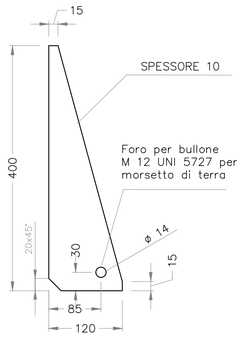
VISTA "A"



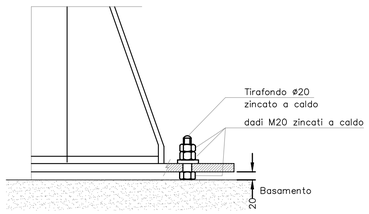
SEZIONE B – B



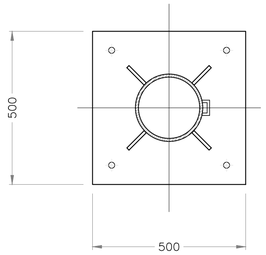
PART. 1 scala 1:5



PART. fissaggio strutt. a basamento



SEZIONE C – C



– Misure in millimetri

COMMITTENTE:
RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE
DIREZIONE INVESTIMENTI
PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO:
RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE
DIREZIONE TERRITORIALE PRODUZIONE DI PALERMO
S.O. INGEGNERIA

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

TIMBRO E FIRMA DEL PROGETTISTA
ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI PALERMO
DOTTORE INGEGNERE
MANDO GRANIERI
SETTORE INDUSTRIALE
SETTORE DELL'INFORMAZIONE

PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI ALCAMO DIRAMAZIONE
Opere Elettromeccaniche Piazzale
Sostegno apparecch. Unip. (TV)

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 C 4 0 9

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_EC409