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

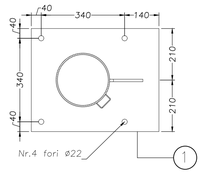
SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A PANTOGRAFO SENZA CASSA DI MANOVRA.
N. 2 PEZZI OGNI SEZIONATORE

TABELLA MATERIALI

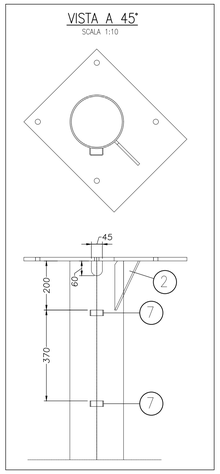
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO 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

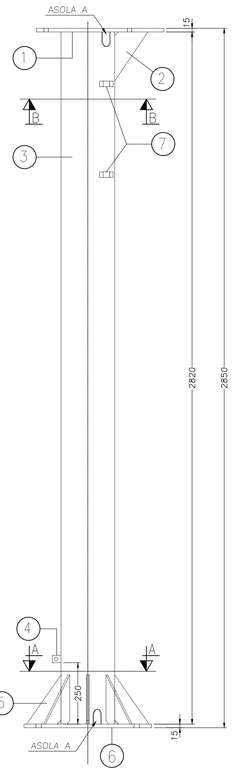
NOTE:
Per un sezionatore necessitano n. 2 supporti
Le quantità riportate sono sufficienti alla composizione di un solo supporto
Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo le norme CEI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

SEZIONE B–B
SCALA 1:10

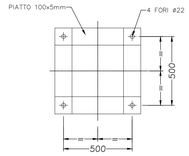


VISTA A 45°
SCALA 1:10

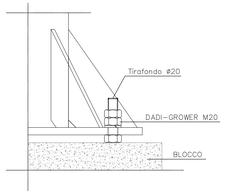




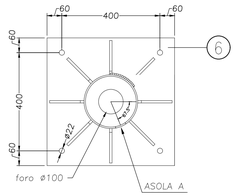
DIMA DI FISSAGGIO



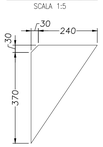
FISSAGGIO AL BASAMENTO
SCALA 1:5



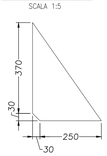
SEZIONE A–A
SCALA 1:10



PARTICOLARE 2
SCALA 1:5



PARTICOLARE 5
SCALA 1:5



PARTICOLARE 7
SCALA 1:5

PARTICOLARE 4
SCALA 1:5

SIGLA	QUANTITA'
S.	1

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

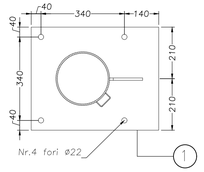
SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A PANTOGRAFO CON CASSA DI MANOVRA.
N. 1 PEZZO OGNI SEZIONATORE

TABELLA MATERIALI

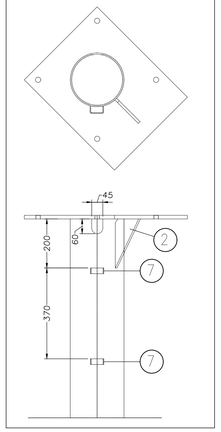
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm – UNI 7811	Acc.S355J2 – UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR – UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO 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

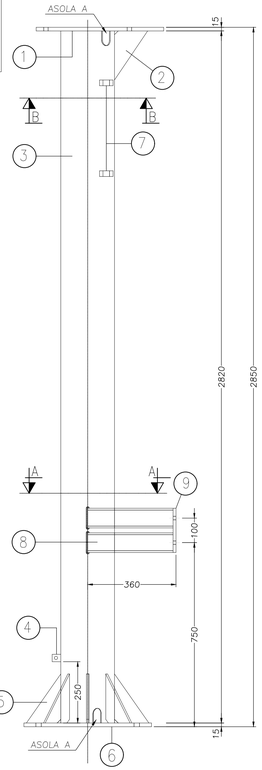
NOTE:
Per un sezionatore necessita n. 1 supporto
Le quantità riportate sono sufficienti alla composizione di un solo supporto
Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI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

SEZIONE B–B
SCALA 1:10

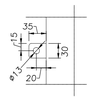


VISTA A 45°
SCALA 1:10

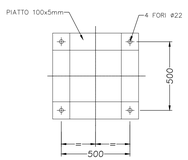




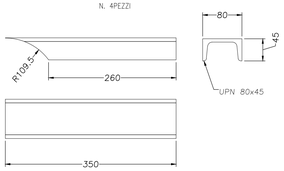
PARTICOLARE 4
SCALA 1:5



DIMA DI FISSAGGIO

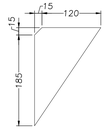


PARTICOLARE 8
SCALA 1:5
N. 4PEZZI

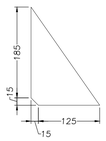


PARTICOLARE 7
SCALA 1:5

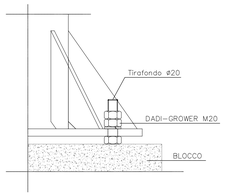
PARTICOLARE 2
SCALA 1:5



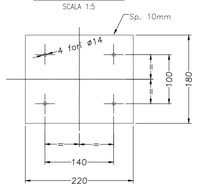
PARTICOLARE 5
SCALA 1:5



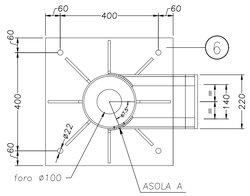
FISSAGGIO AL BASAMENTO
SCALA 1:5

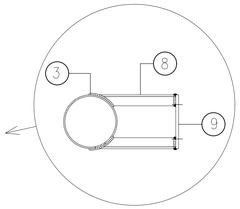


PARTICOLARE 9
SCALA 1:5



SEZIONE A–A
SCALA 1:10





DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO
Fondazione per sezionatore AT verticale	RS3M 01 E ZZ BB SE0100 002

MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	498,70
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

2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualita' Fe 510 B.
2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualita' Fe 430 B.
2. 3. Le saldature saranno eseguite cone elettrodi E–52 classe di qualita' 3 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 interassi e sui passi di foratura ed in genere sulle dimensioni geometriche di tutti gli elementi di accoppiamento con gli altri componenti: ± 1mm.
3. 4. Sulla complanarita' in genere: ± 1/100.
3. 5. Sulle forature: ± 1mm.

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 continua: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

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
INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI PALERMO
Dott. Ing. MARCO GRANIERI
DOTTORE INGEGNERE
SETTORE INDUSTRIALE
SETTORE DELL'INFORMAZIONE
N. 7

PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI ALCAMO DIRAMAZIONE
Opere Elettromeccaniche Piazzale
Sostegno sezionatore a pantografo (SP)

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 1 1

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_EC411