

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 400x400 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	30,9
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=3690mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	108,6
5	4	PIATTO 90x120 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	3.40
6	1	PIATTO 40x50 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0,3
7	8	PIATTO 20x100 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1,6
8	4	TIRAFONDO ø20	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	8

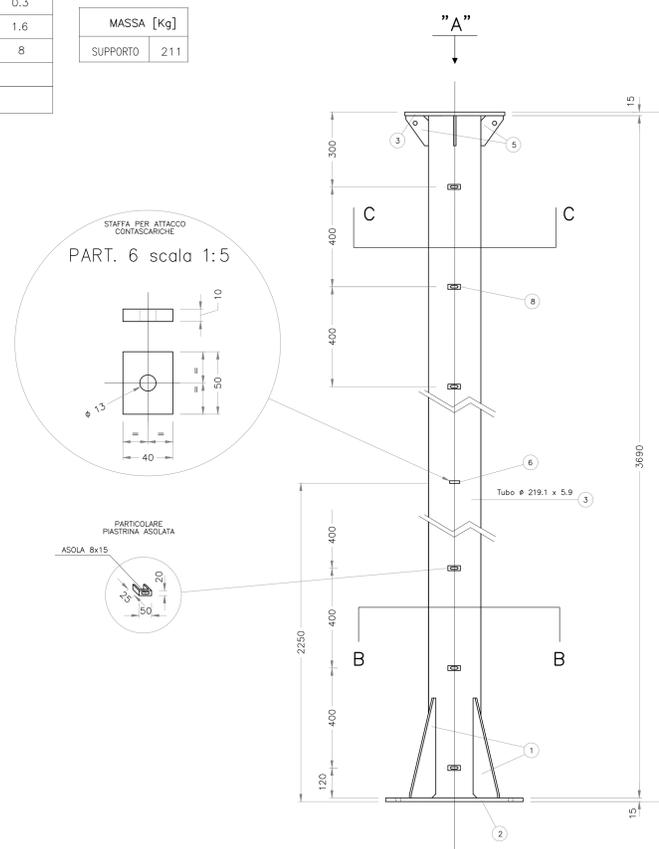
MASSA [Kg]	
SUPPORTO	211

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 necessarie all'avvitamento

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

SOSTEGNO PER SCARICATORE 132 kV GRUPPI
 cat. 794/462 di fornitura RFI
 ALTEZZA CONDUETTURA 5250 mm

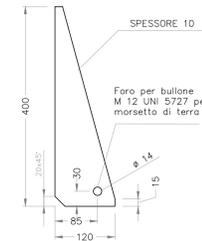
scala 1:10



PART. 5 scala 1:5



PART. 1 scala 1:5

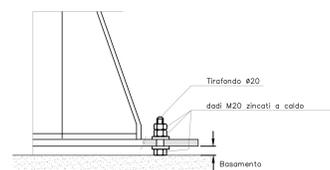


TIRAFONDO ø20

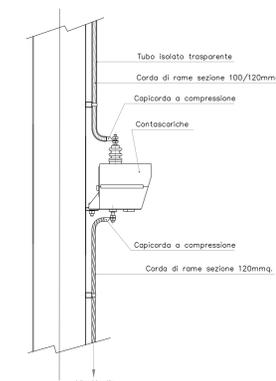


PART. 8

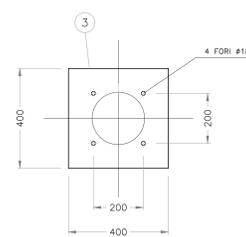
PART. fissaggio strutt. a basamento



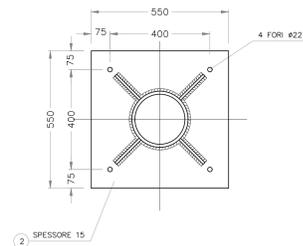
PARTICOLARI DI MONTAGGIO
 CONTASCARICHE (Spec. Tecn. TE 607)



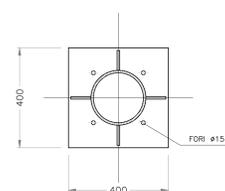
VISTA "A"



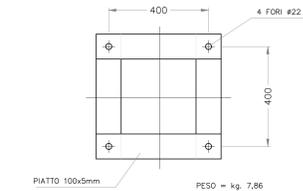
SEZIONE B - B



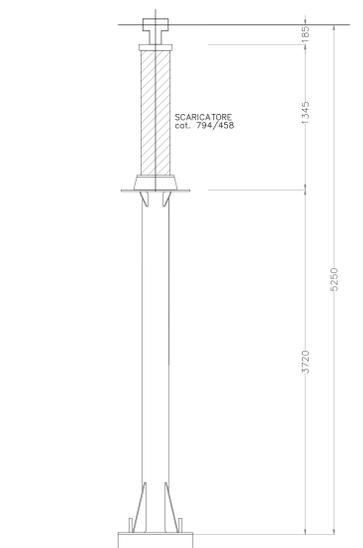
SEZIONE C - C



DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDI
 (SINGOLO POLO)



DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUETTURA



DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	NUMERO SOSTEGNI
Fondazione per IV, IA Scaricatori e Supporto bipolare nonpolarizzato AT	RSM 01 E 22 BC SE0100 005	211	6
		TOTALE kg	1266

- NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE
 UNI 663-68 E 7287-74
 UNI 7070-72
 UNI 5132-63
 CEI 7-6
- MATERIALI
 2.1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità 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 qualità 3 secondo UNI 5132-63.
- 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 comparietari in genere: + 1/100.
 3.5. Sulle forature: + 1 mm.
- 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
- SALDATURE
 5.1. Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

COMMITTENTE: **RFI** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO
 DIREZIONE INVESTIMENTI
 PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO: **RFI** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO
 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: ALCAMO DIRAMAZIONE(c) - TRAPANI(i)

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SEE) DI BRUCA
 Opere Elettromeccaniche Piazzale
 Sostegno apparecchi Unip. (SC)

PROGETTO/ANNO	SOTTOP.	LIVELLO	NOME DOC.	PROGR.OP.	FASE FUNZ.	NUMERAZ.
2017	01	PI	TE	4	8	01

Rev.	Descrizione	Progettato	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Data
A	Emissione	Ing. Civanti	MAG. 11						

LINEA	SEDE TECH.	NOME DOC.	NUMERAZ.

- Quote espresse in millimetri