

TABELLA MATERIALI

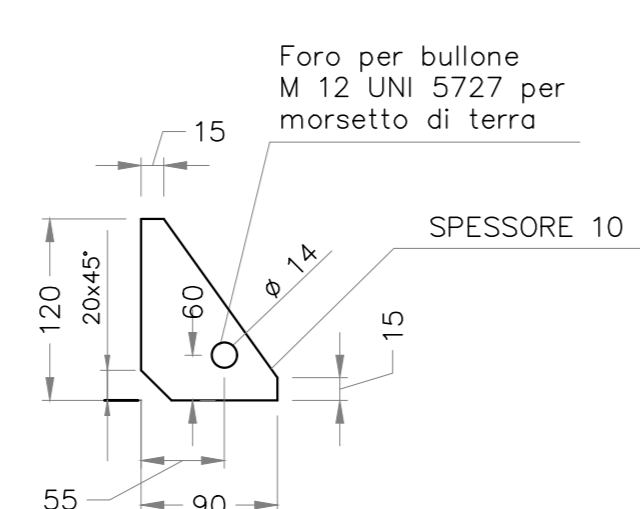
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	15.07
2	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	42,4
3	1	PIATTO 400x400 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	30,9
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=3690mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	108,6
5	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

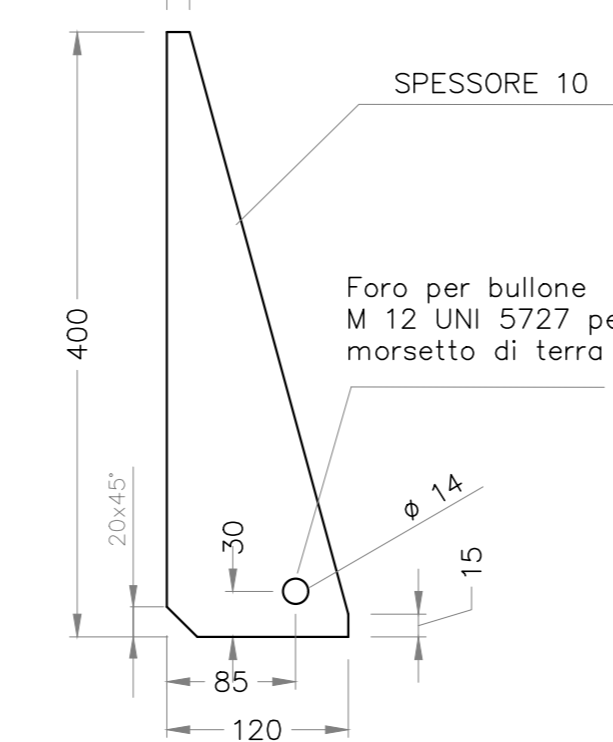
N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
 N.B. Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti
 N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

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

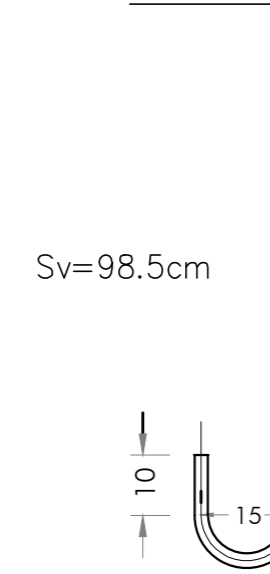
PART. 5 scala 1:5



PART. 1 scala 1:5

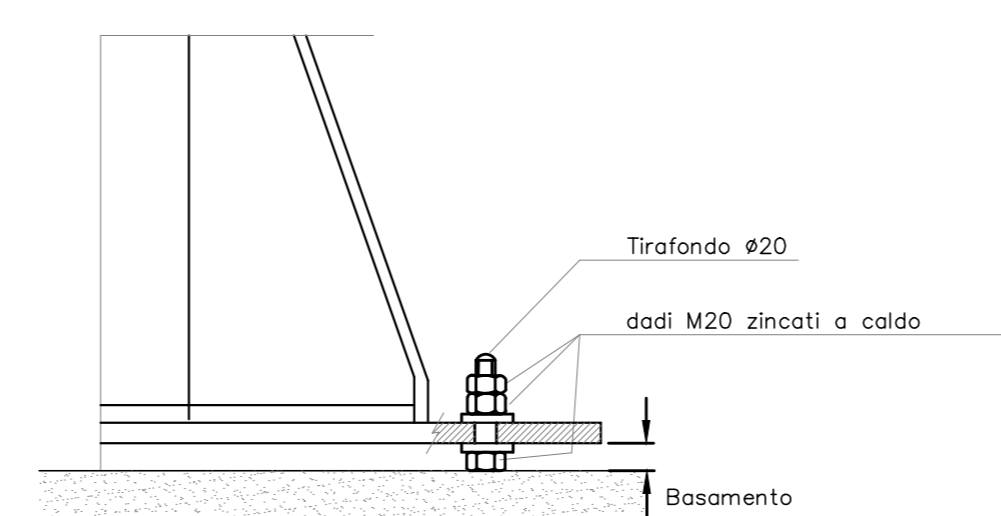


TIRAFONDO ø20



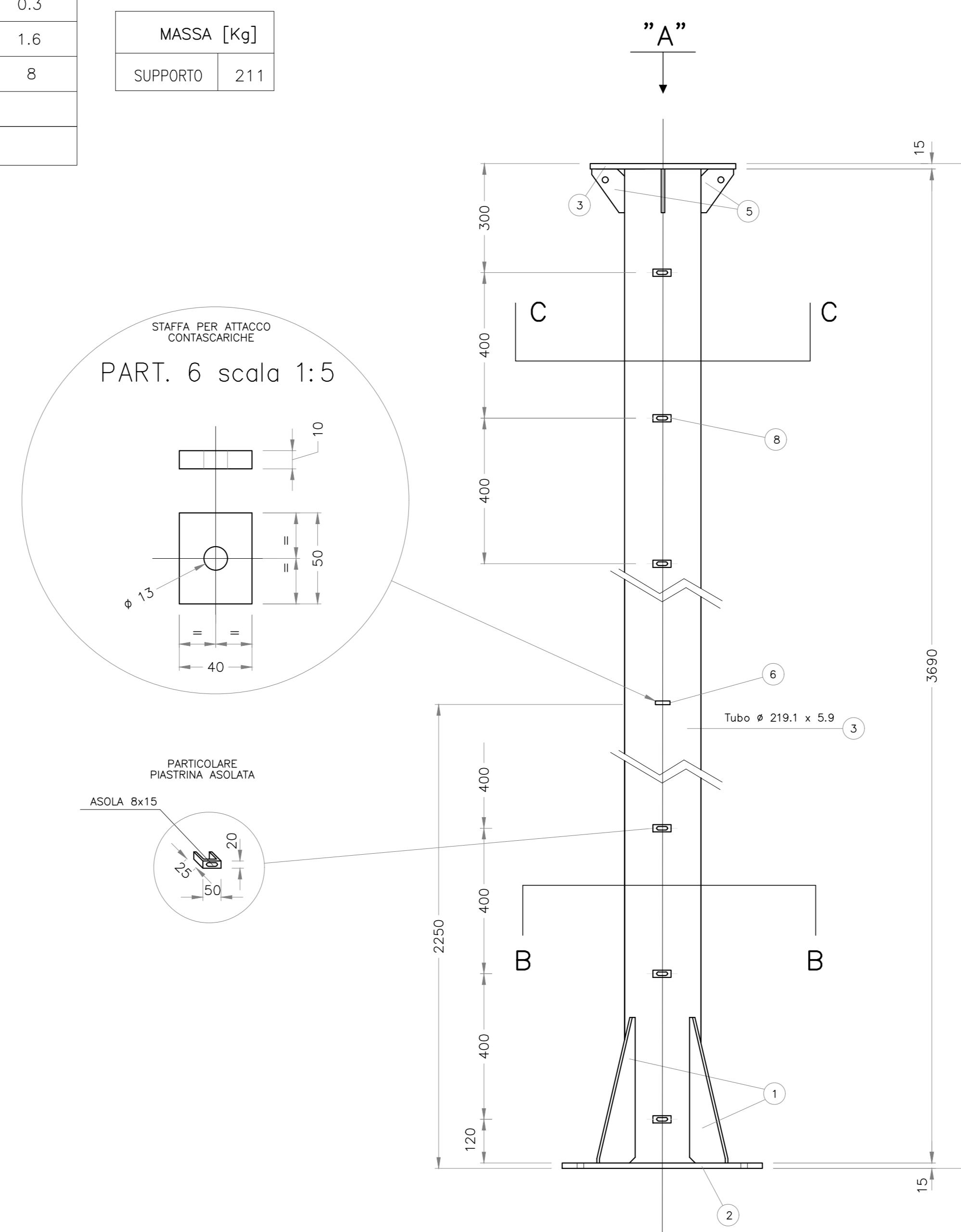
PART. 8

PART. fissaggio strutt. a basamento

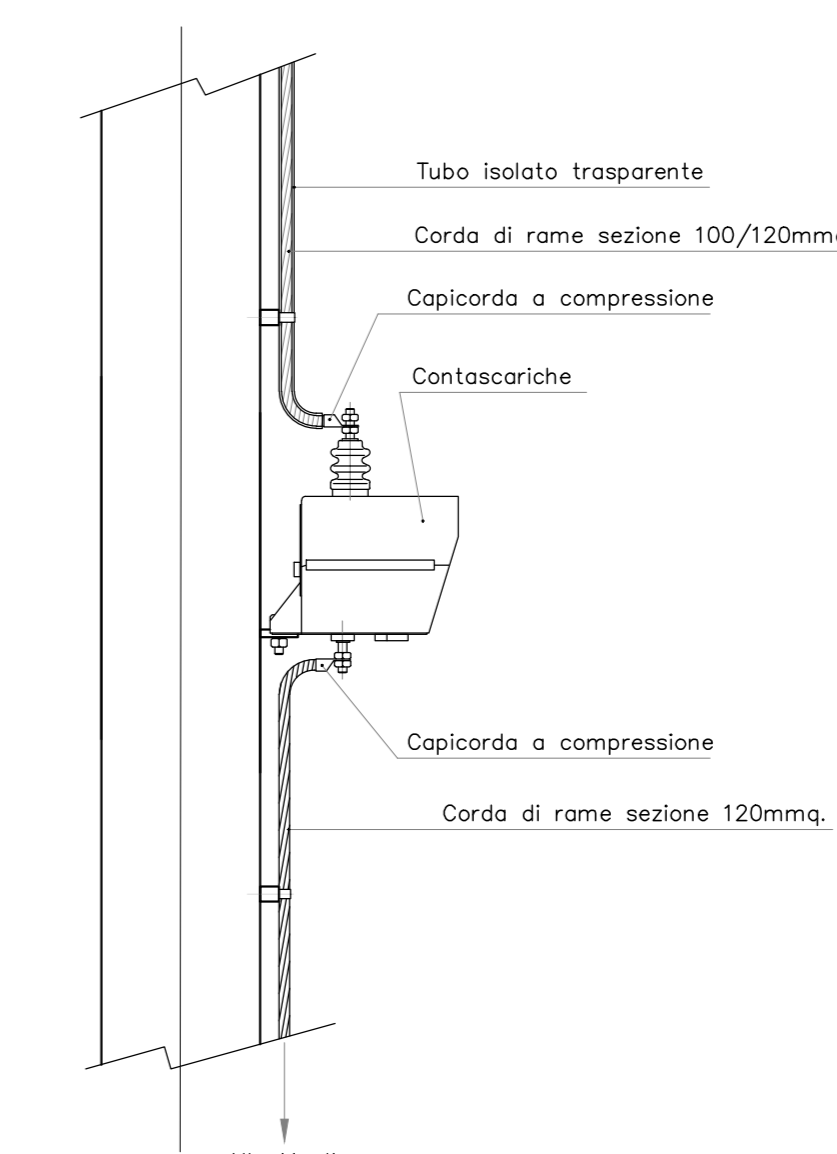


SOSTEGNO PER SCARICATORE 132 kV GRUPPI cat. 794/462 di fornitura RFI ALTEZZA CONDUETTURA 5250 mm

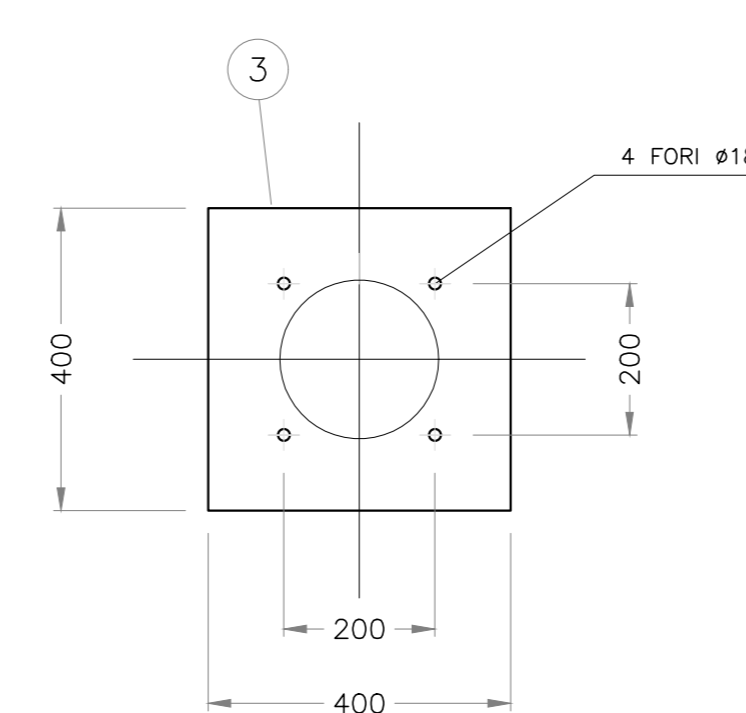
scala 1:10



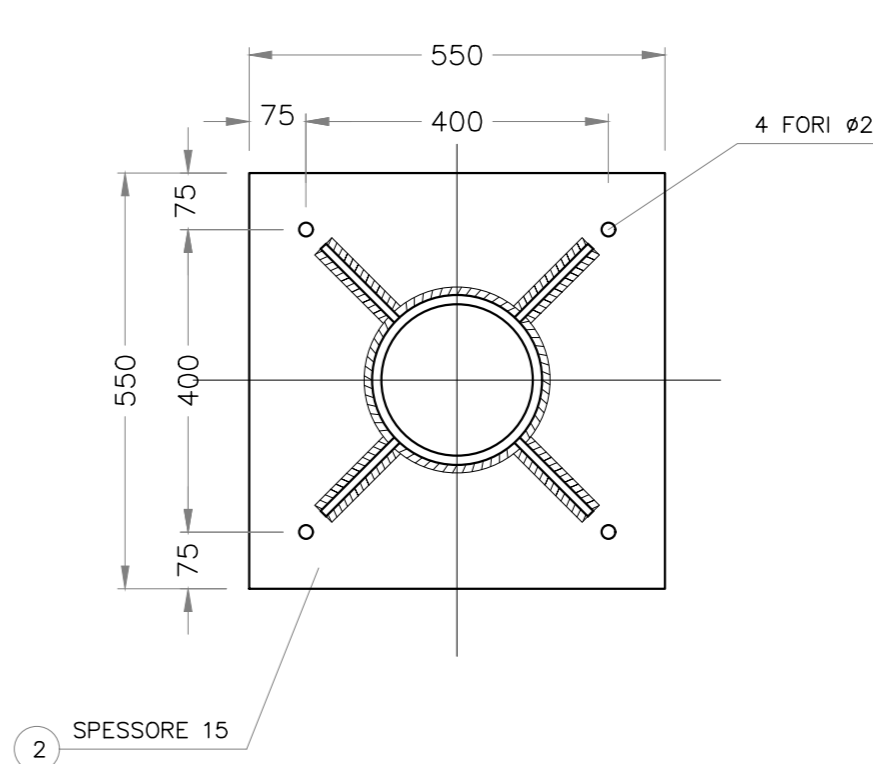
PARTICOLARI DI MONTAGGIO CONTASCARICHE (Spec. Tecn. TE 607)



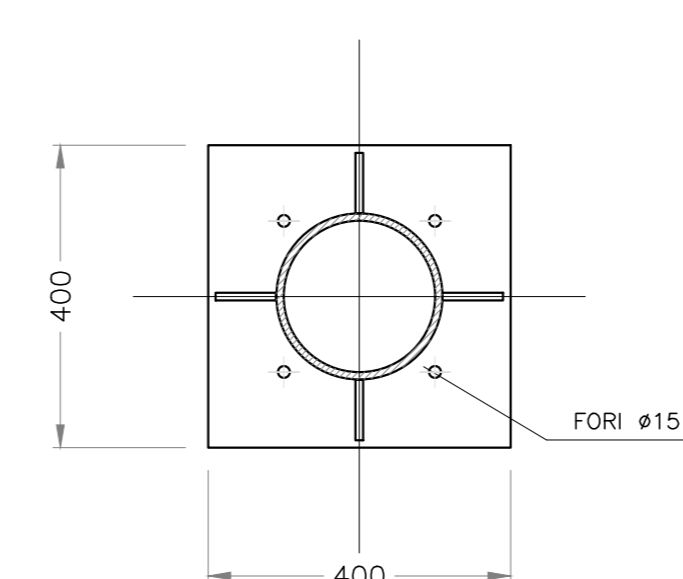
VISTA "A"



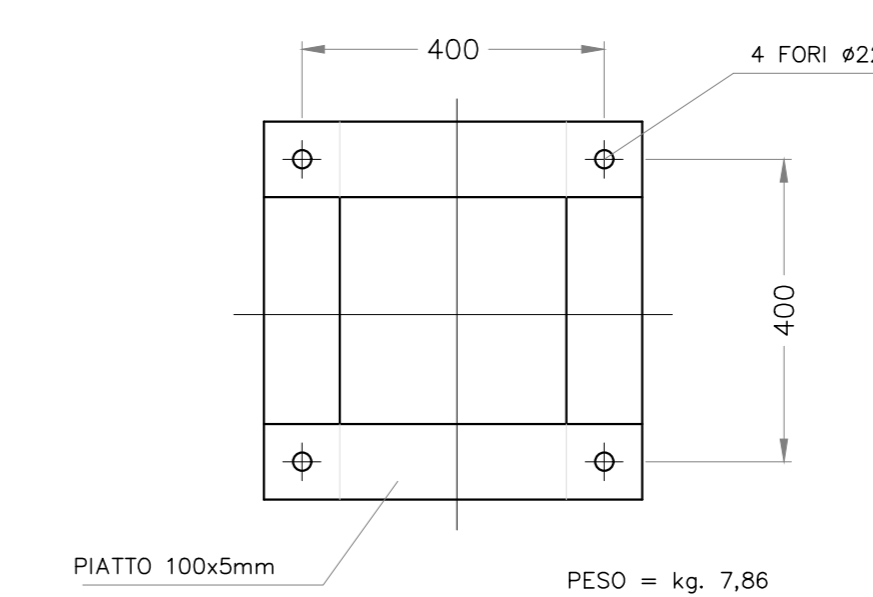
SEZIONE B - B



SEZIONE C - C

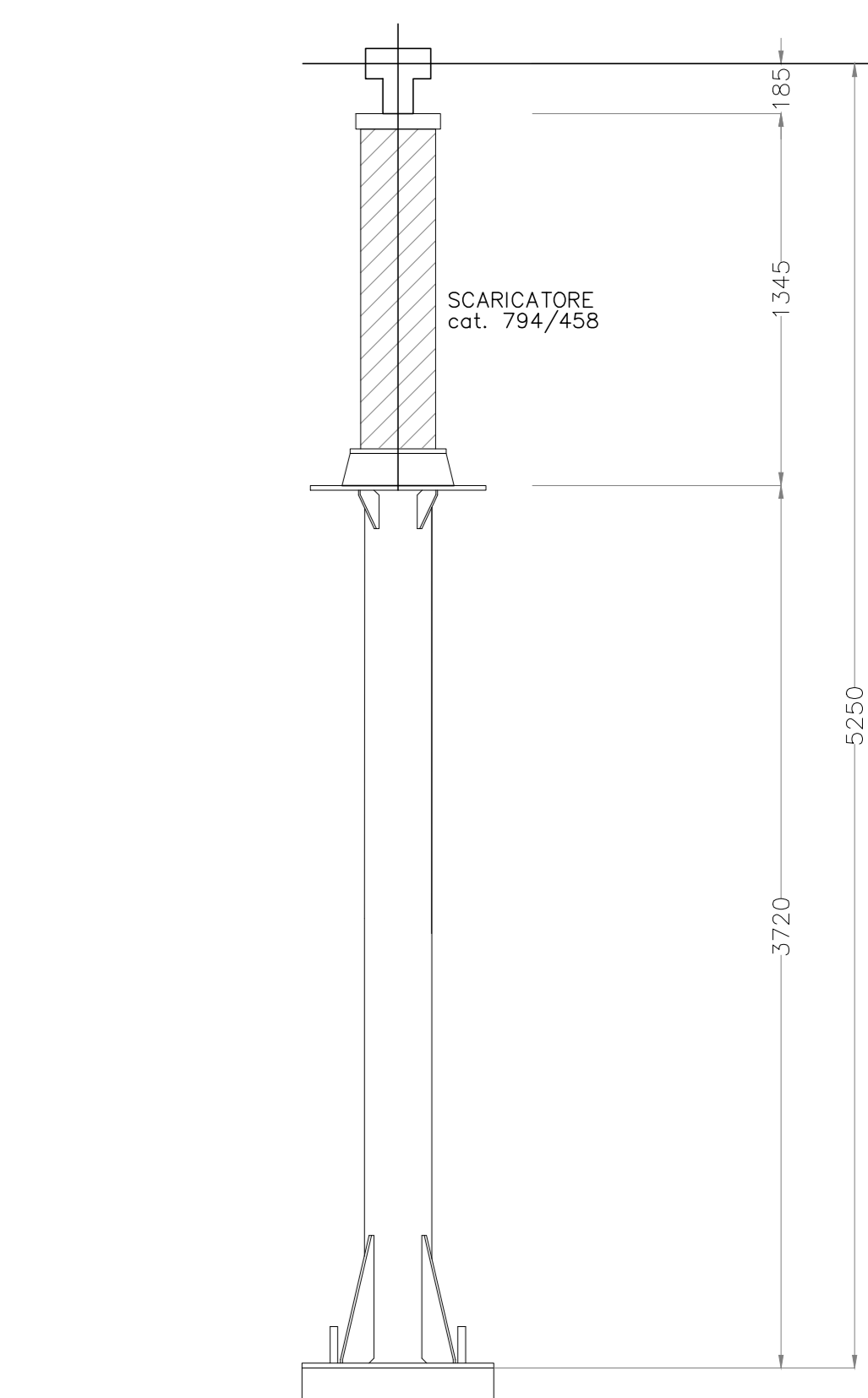


DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDI
 (SINGOLO POLO)



- Quote espresse in millimetri

DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUETTURA



DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	NUMERO SOSTEGNI
Fondazione per IV, IA Scaricatori e Supporto bipolare nonpilato 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: DIREZIONE INVESTIMENTI PROGETTI PALERMO	
SOGGETTO TECNICO: DIREZIONE TERRITORIALE PRODUZIONE DI PALERMO S.O. INGEGNERIA	
PROGETTAZIONE: SINTAGMA S.r.l. - ITALIANA SISTEMI S.r.l.	TIMBRE E FIRMA DEL PROGETTISTA
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)	SCALA 1:10 Foglio - di -
PROGETTO/ANNO 2017	SOTTOP. LIVELLO NOME DOC. PROGR. OP. FASE FUNZ. NUMERAZ. S 0 1 P I D T S S E 4 8 0 1 7 E E 4 0 7
Rev. Descrizione Progetto Data Verificato Data Approvato Data Autografo Data A Emissione Ing. Civanti M.M. 11	
LINEA SEDE TECH. NOME DOC. NUMERAZ. Verificato e trasmesso Data Consolidato Data Archiviato Data	