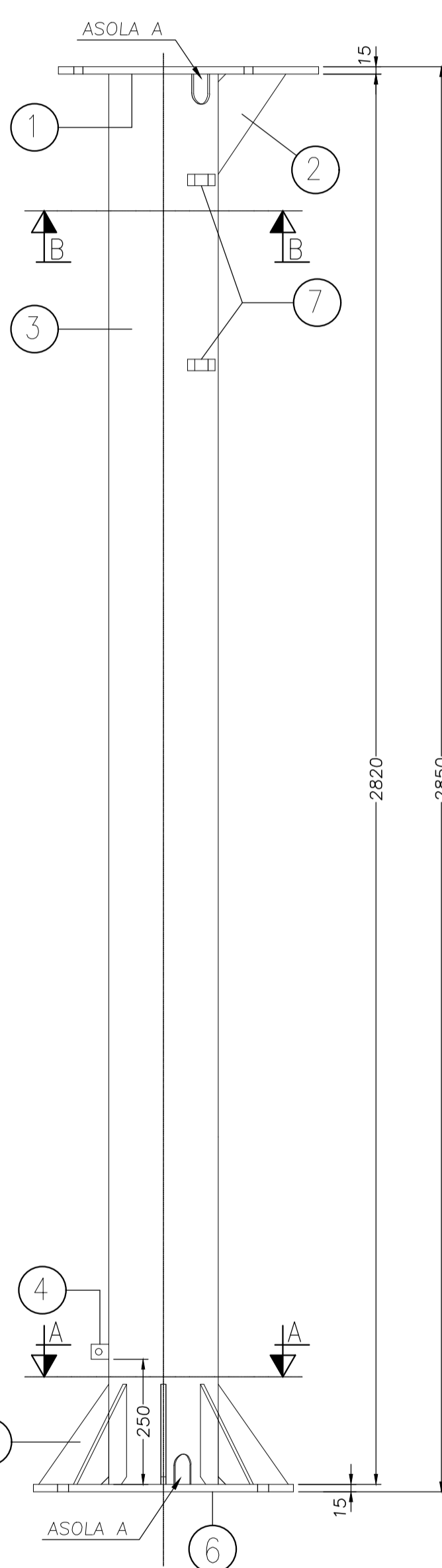
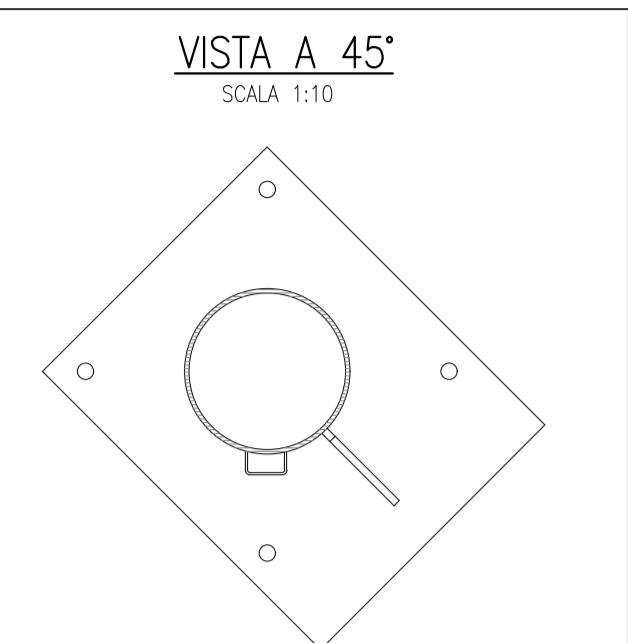
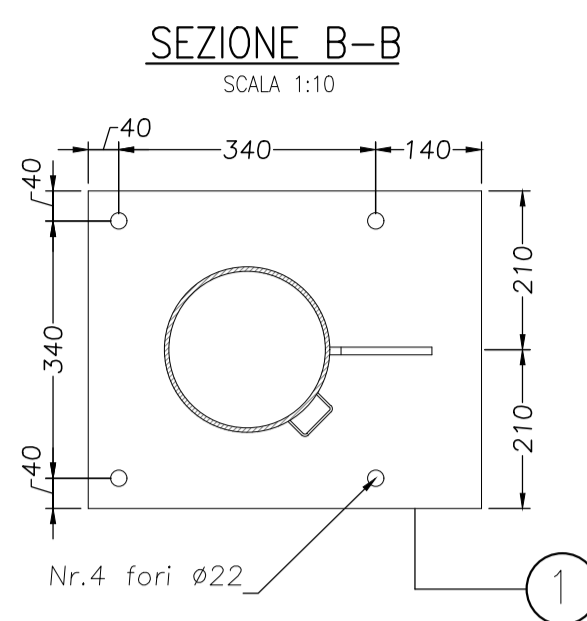


SIGLA	QUANTITA'
S.	2

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

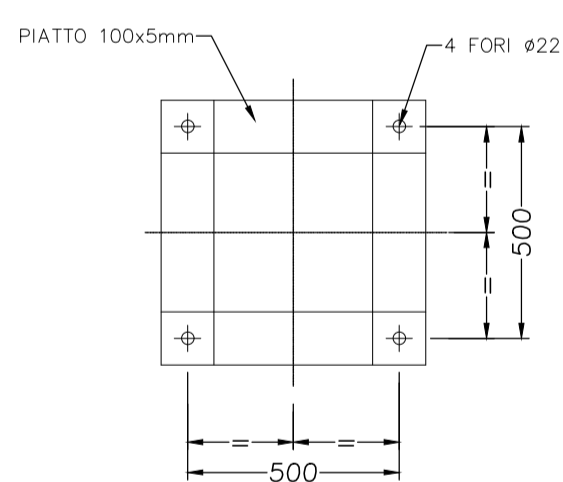
SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A
PANTOGRAFO SENZA CASSA DI MANOVRA.
N. 2 PEZZI OGNI SEZIONATORE



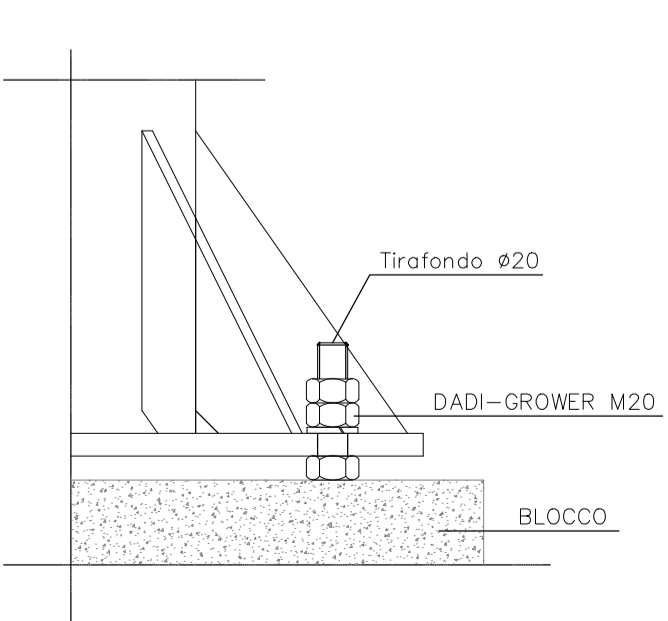
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO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

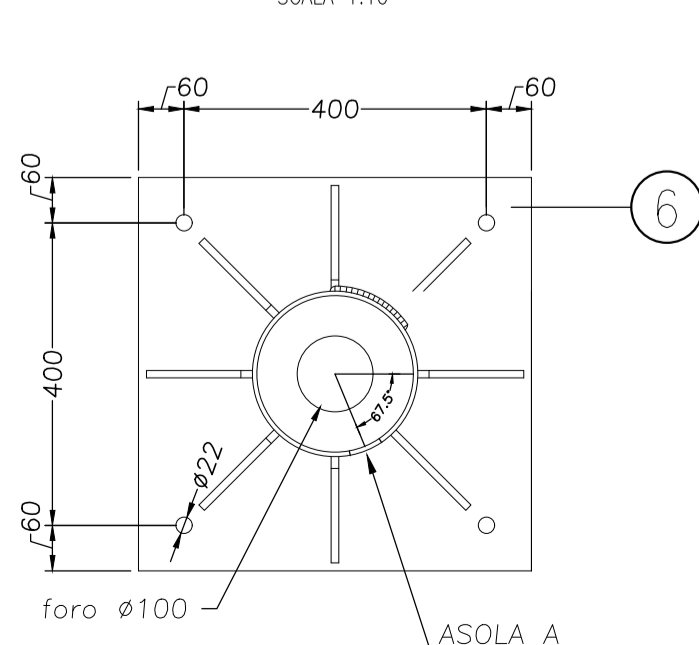
DIMA DI FISSAGGIO



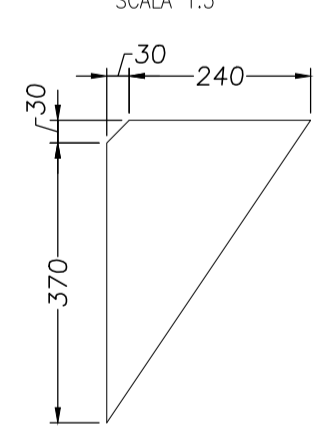
FISSAGGIO AL BASAMENTO



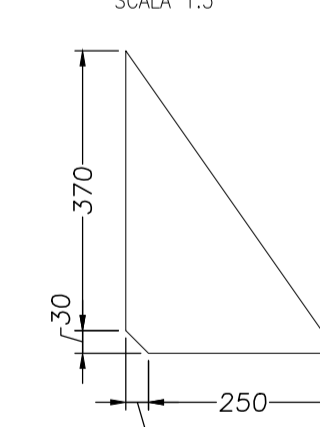
SEZIONE A-A



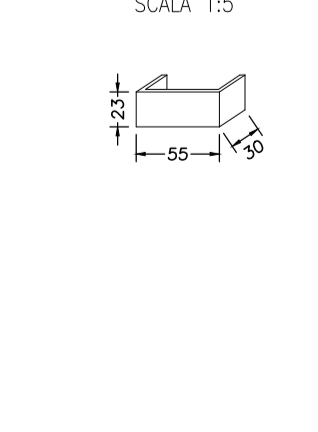
PARTICOLARE 2



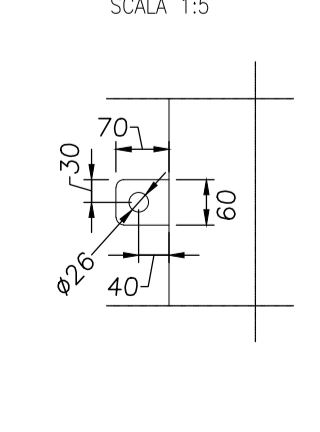
PARTICOLARE 5



PARTICOLARE 7



PARTICOLARE 4



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

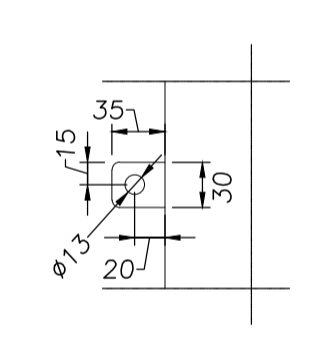
SUPPORTO SINGOLO POLO PER SEZIONATORE A
PANTOGRAFO CON CASSA DI MANOVRA.
N. 1 PEZZO OGNI SEZIONATORE

TABELLA MATERIALI

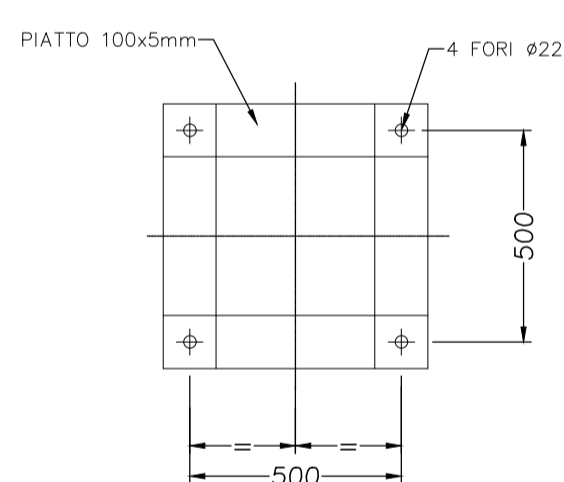
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1	1	PIATTO 520x420 sp=15mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	19.9
2	1	PIATTO 135x200 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1.1
3	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2820mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	87.5
4	1	PIATTO 55x30 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	0.1
5	8	PIATTO 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 8x4x5 - 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 le norme CEI vigenti
Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

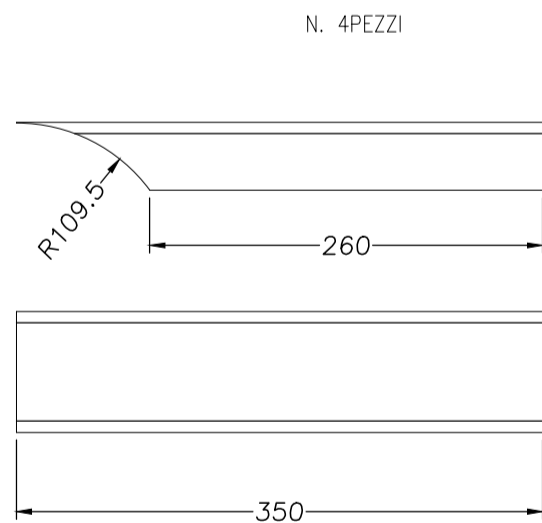
PARTICOLARE 4



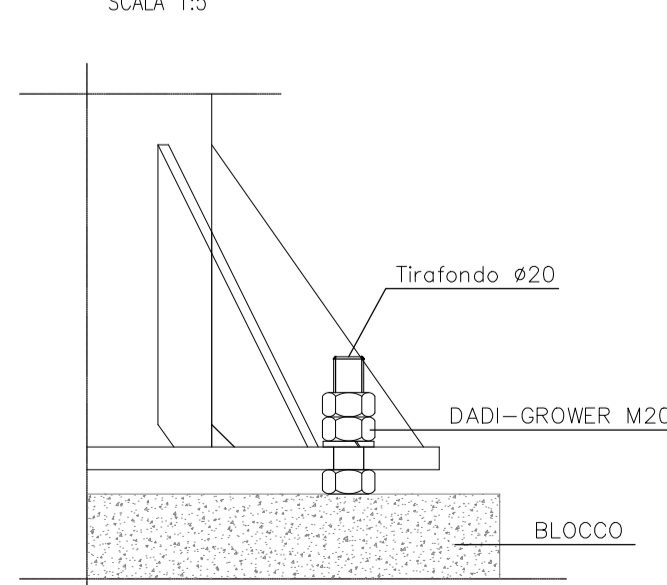
DIMA DI FISSAGGIO



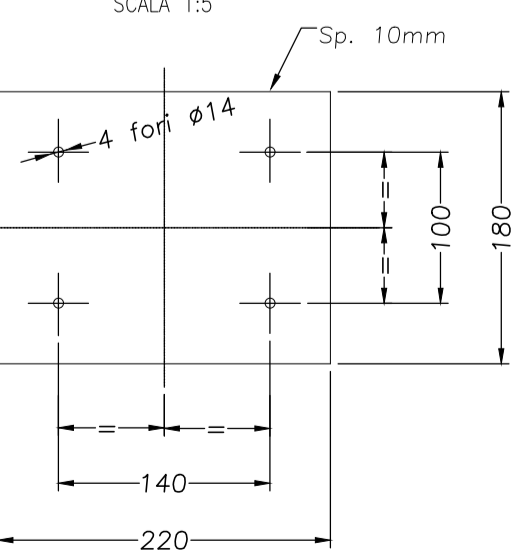
PARTICOLARE 8



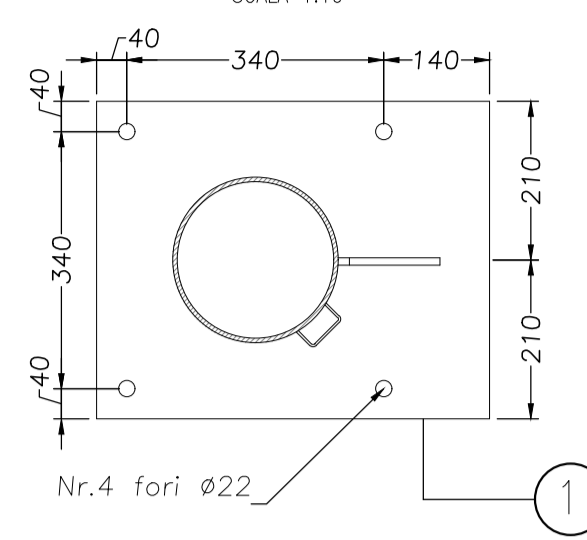
FISSAGGIO AL BASAMENTO



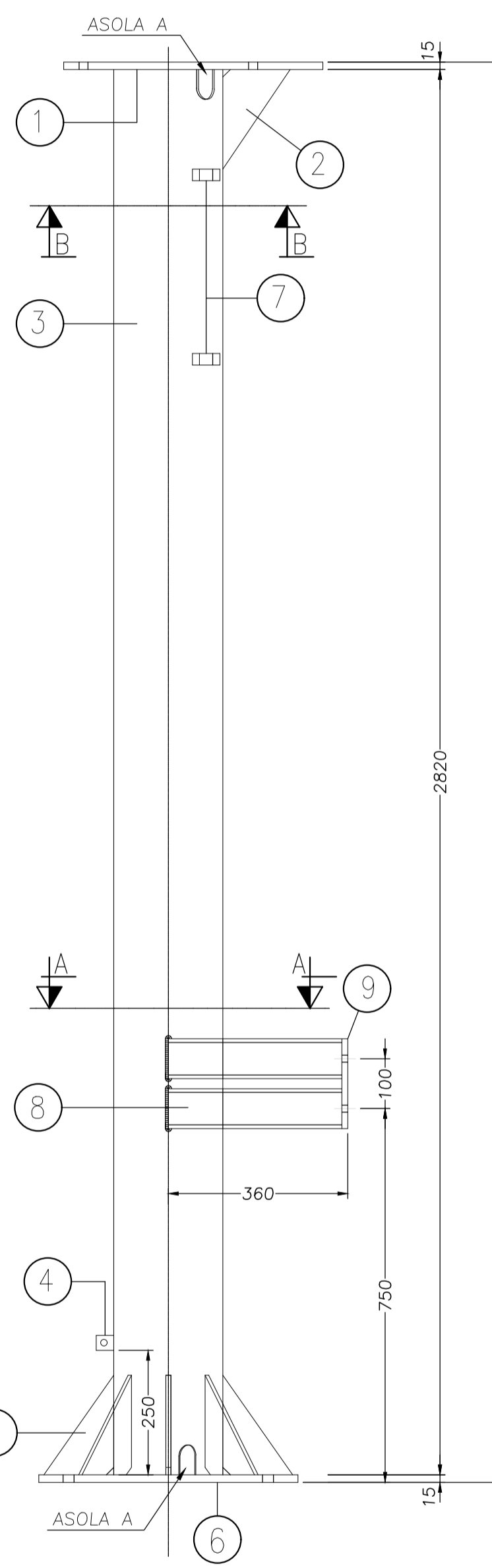
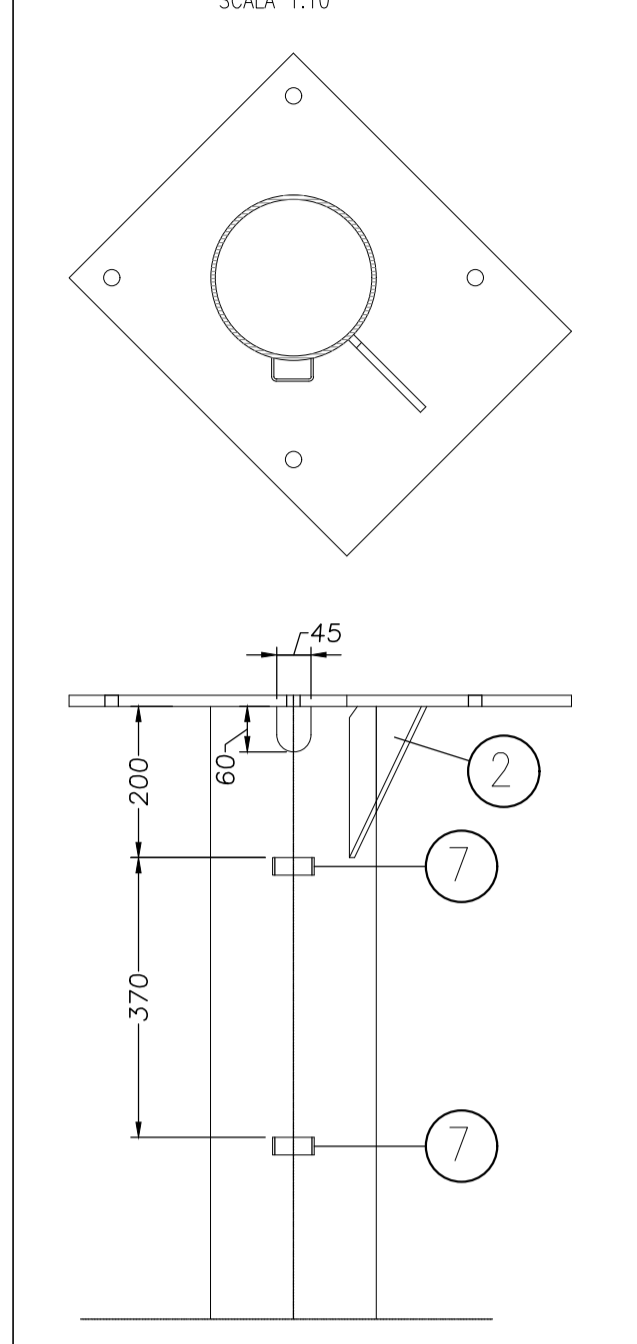
PARTICOLARE 9



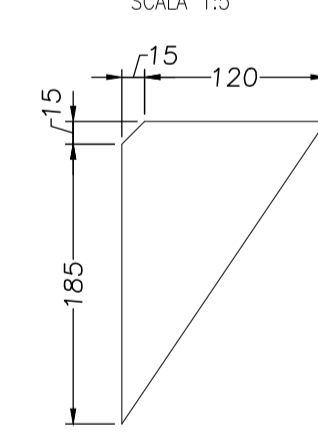
SEZIONE B-B



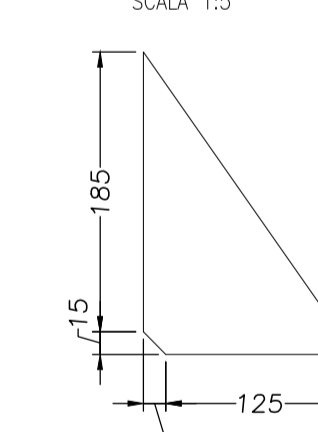
VISTA A 45°



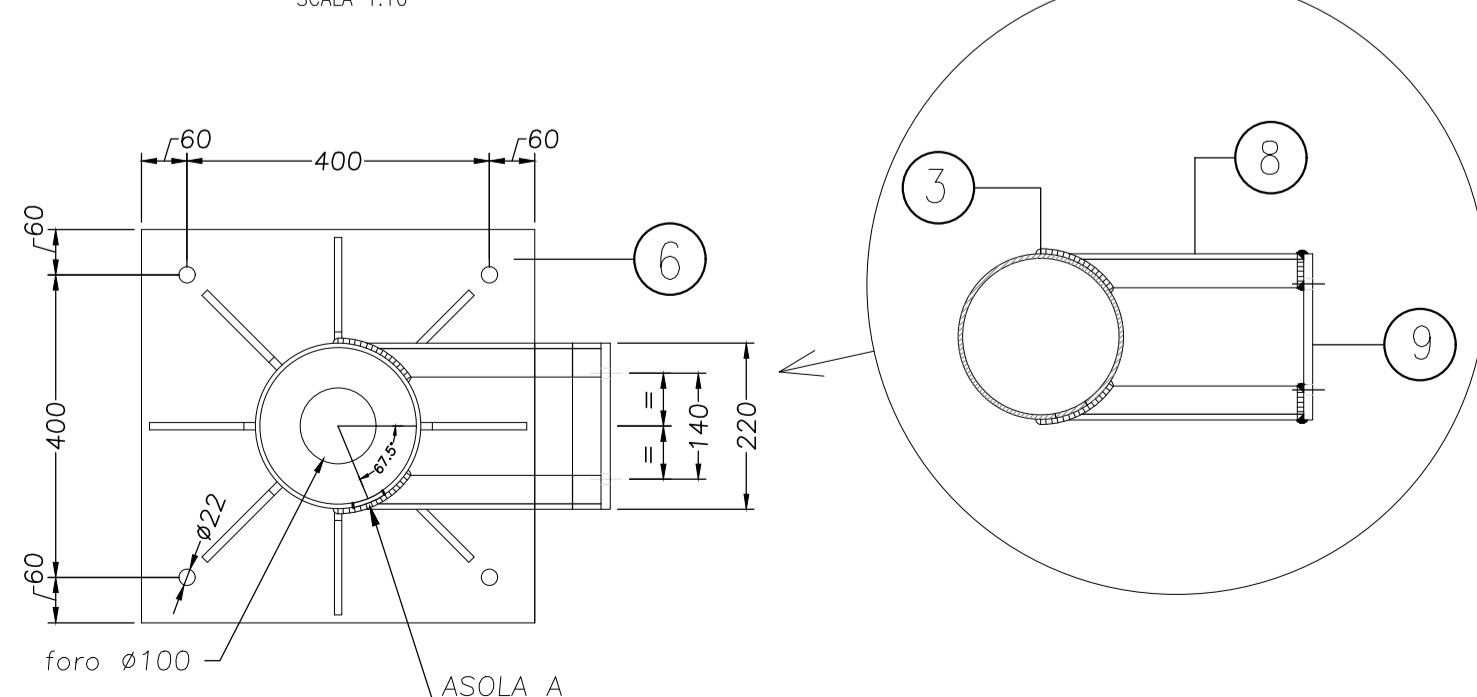
PARTICOLARE 2



PARTICOLARE 5



SEZIONE A-A



DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	498,70
Fondazione per sezionatore AT verticale	RS3M 01 E ZZ BB SE0100 002	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

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. Sulle compianità in genere: ± 1/100.
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 continuo: Spessore minimo pari di 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.

PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI BRUCA
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 E 4 1 1

Revis.	Descrizione	Progettista	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissivo:	Ing. Granzi	MAG. 19						

LINEA	SEDE TECN.	NOME DOC.	NUMERAZ.

Verificato e trasmesso	Data	Convalidato	Data	Archiviato	Data