

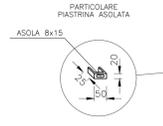
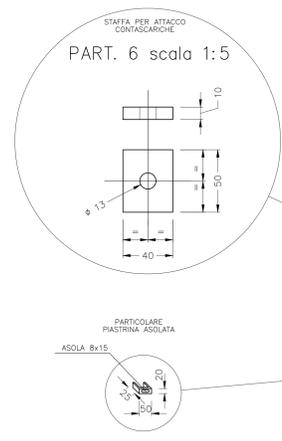
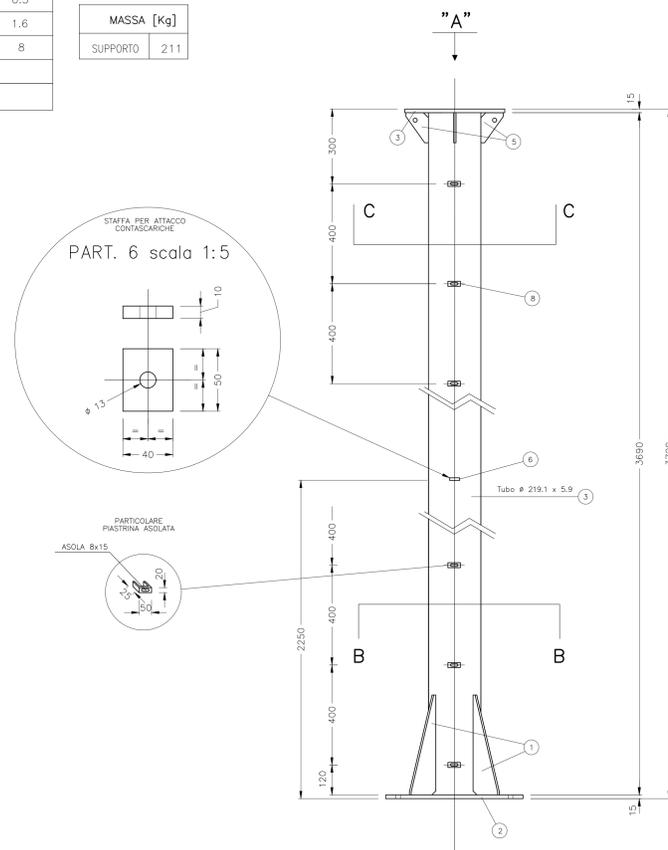
TABELLA MATERIALI

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
------------	----------	-----

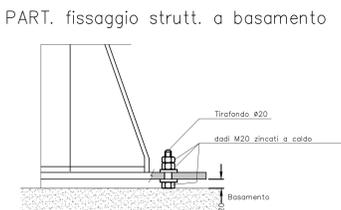
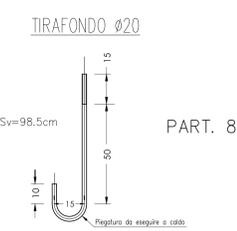
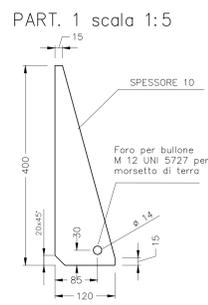
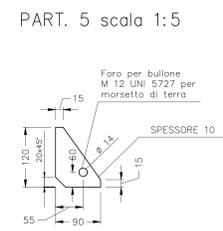
SOSTEGNO PER SCARICATORE 132 kV GRUPPI
cat. 794/462 di fornitura RFI
ALTEZZA CONDUETTURA 5250 mm

scala 1:10

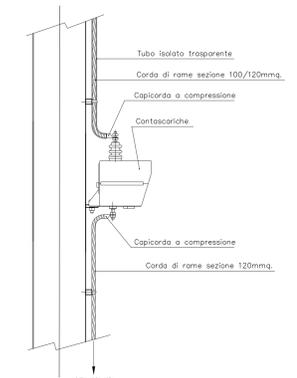


N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti
N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

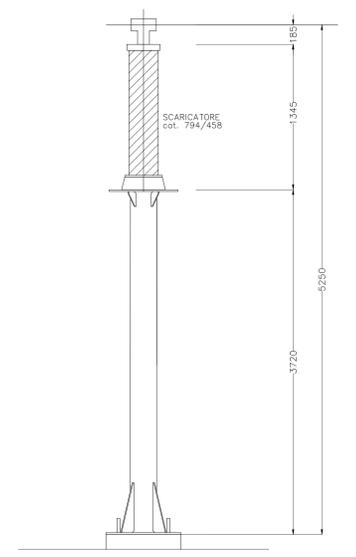
SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
SCARICATORE AT
SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA TIPOLOGIA DI FISSAGGIO IN BASE A MARCA E MODELLO DELL'APPARECCHIATURA FORNITA



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



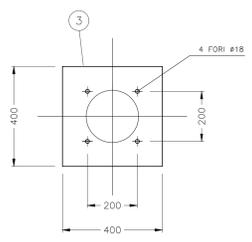
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUETTURA



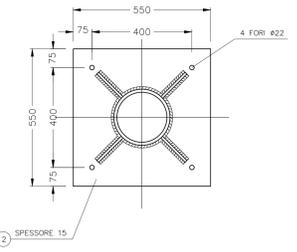
DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	211
Fondazione per IV, IA, Scaricatori e Supporto bipolare nonpolarizzato AT	RSM 01 E 22 BC SE0100 005	NUMERO SOSTEGNI	6
		TOTALE kg	1266

- 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

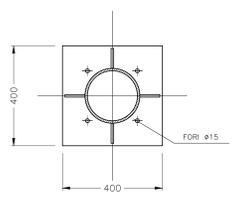
VISTA "A"



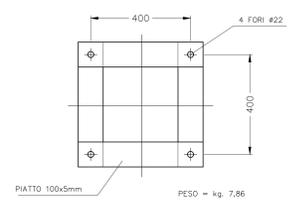
SEZIONE B - B



SEZIONE C - C



DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDI (SINGOLO POLO)



- Quote espresse in millimetri

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 (SSE) DI MILO
Opere Elettromeccaniche Piazzale Sostegno apparecchi. Unip. (SC)

PROGETTO/ANNO	SOTTOP.	LEVELLO	NOME DOC.	PROGR.OP.	FASE FUNZ.	NUMERAZ.
2017	01	PI	TE	4	01	7

Rev.	Descrizione	Progettato	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Data
A	Emissione	Ing. Civari	04/11						

LINEA	SEDE TECN.	NOME DOC.	NUMERAZ.