



SCALA 1:10

SEZIONATORE VERTICALE SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA TIPOLOGIA DI FISSAGGIO IN BASE A MARCA E MODELLO

DELL'APPARECCHIATURA FORNITA

QUANTITA'

SIGLA

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	
NOTE:		tore necessita n. 1 supporto	TOTALE kg	180,50	

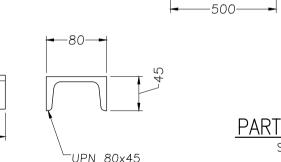
Le quantità riportate sono sufficienti alla composizione di un solo supporto Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132 Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima

dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti

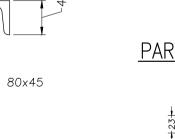
Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze neccessarie all'avvitamento

<u>DIMA DI FISSAGGIO</u> PARTICOLARE 4 SCALA 1:5 PIATTO 100x5mm-

PARTICOLARE 8
SCALA 1:5 N. 4PEZZI



`UPN 80x45

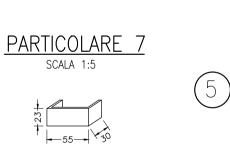


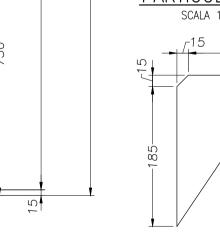
PARTICOLARE 9 SCALA 1:5

=---

140

220----



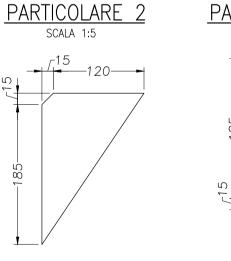


SEZIONE A-A

SCALA 1:10

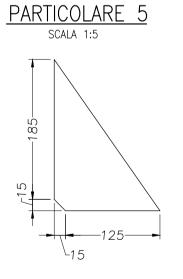
\ASOLA A

foro Ø100 -



SIGLA

QUANTITA'





CODIFICA ELABORATO

MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO 498,70

NUMERO SOSTEGNI

TOTALE kg

997,40

DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO

Fondazione per sezionatore AT verticale || RS3M 01 E ZZ BB SE0100 002

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: \pm 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: $\pm 1/100$.
- 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 continuo: Spessore minimo pari al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione



PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO:

COMMITTENTE:

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.

INGECNERI DELLA PROVINCIA the table Also DOTTORE INSEGNERE NANDO GRANIERI SETTORE INDUSTRIALE SETTORE DELIVINFORMAZIONE

IMBRO E FIRMA DEL PROGETTISTA

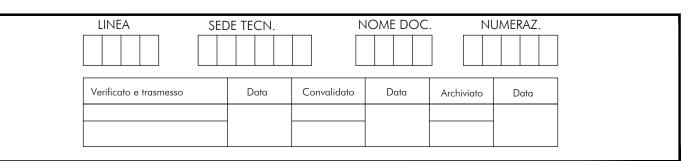
PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI MILO

SCALA 1:10 Opere Elettromeccaniche Piazzale Sostegno sezionatore a pantografo (SP) NOME DOC. PROGR.OP. FASE FUNZ. NUMERAZ. LIVELLO

3 0	4 8 1 7	S 0 1	Р	D		4 8	0 0	1 E I	F 4 1 1
Revis.	Descrizione	Progettista	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione	Ing. Granieri	MAG. 19						
									_
									_



Nome File: 304817_S01_PD_TTSS_48_001_EF411