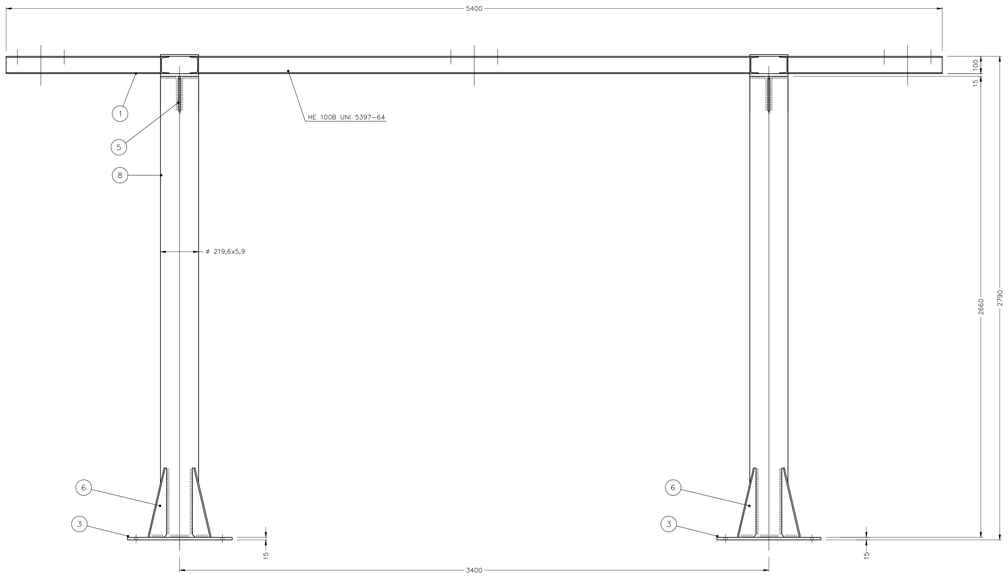
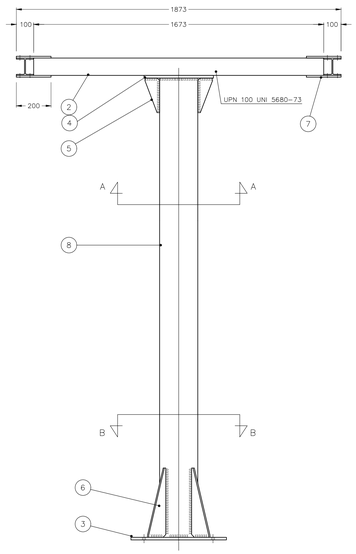
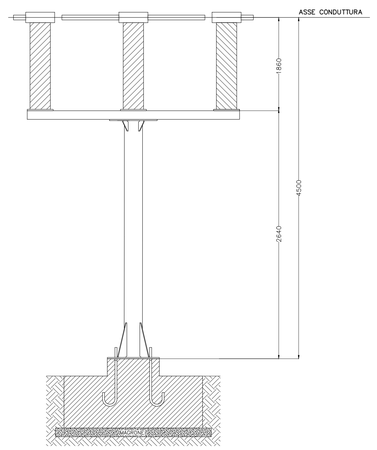
SOSTEGNO PER SEZIONATORE TRIPOLARE 132 kV COELME cat. 794/314
AD INTERASSE 2500 ALTEZZA CONDUTTURA 4500





DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA



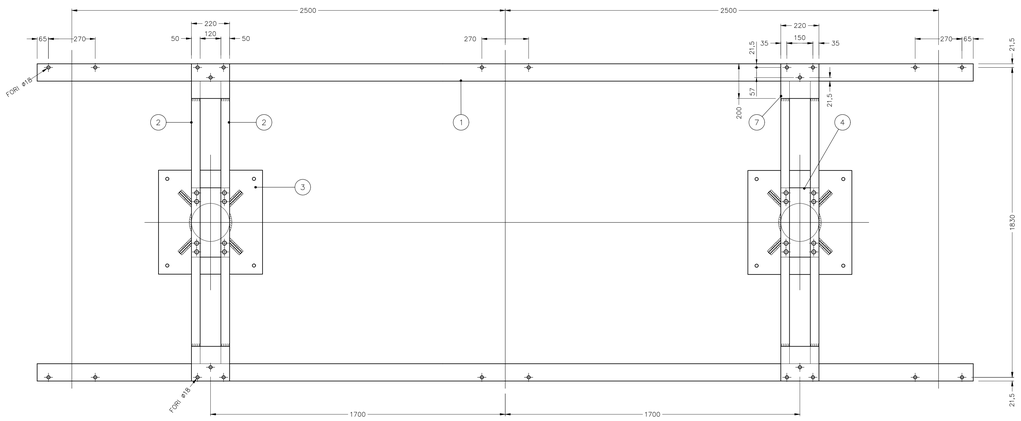


TABELLA MATERIALI

POS.	N. PEZZI	PROFILO	MATERIALE	DIMENSIONI IN mm
	24	BULLONE M16x40	Acciaio zincato a caldo	
	80	RONDELLA M16	Acciaio zincato a caldo	
	40	DADO M16	Acciaio zincato a caldo	
	16	BULLONE M16x50	Acciaio zincato a caldo	
	16	RONDELLA M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo	
	24	DADO M20 PER TIRAFONDI	Acciaio zincato a caldo	
8	2	TUBO 219,6x5,9 UNI 7287-74	Fe 52.2 UNI 663-78	2710
7	8	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	200x220x10
6	8	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	120x400x10
5	4	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	200x84x10
4	2	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	220x400x15
3	2	LAMIERA UNI 6669-70	Fe 42 B UNI 7070-72	600x600x15
2	4	TRAVE UPN 100 UNI 5680-73	Fe 52 B UNI 7070-72	1673
1	2	TRAVE HE 100 B UNI 5397	Fe 52 B UNI 7070-72	5400

MASSA [Kg]	
SUPPORTO	480

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
N.B. Tutti i materiali tipo Fe 430b e Fe 510b 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 neccessarie all'avvitamento

1–NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE

UNI 663-68 e 7287-74
UNI 7070-72
UNI 5132-63
CEI 7-6

2–MATERIALI

2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualita' S275/355
2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualita' S 275/355
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: ±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: ± 1/100.
3. 5. Sulle forature:± 1mm.

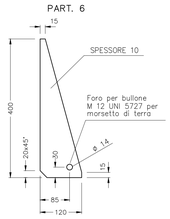
4–ZINCATURA

Secondo norme CEI Fascicolo 239 Ediz.VII-1968.

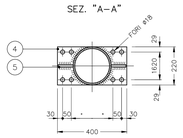
5–SALDATURE

Dimensioni delle saldature a cordone d'angolo continua: Spessore minimo pari

PART. 6

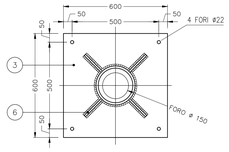


SEZ. "A–A"

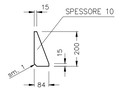


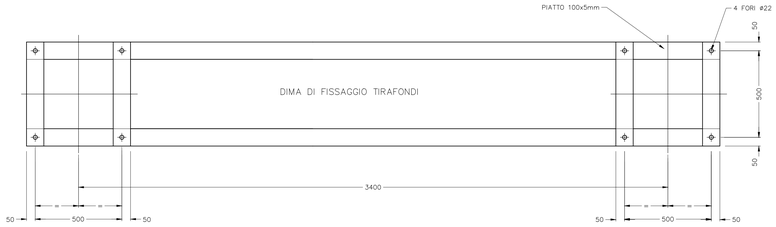
SOSTEGNO PER UTILIZZO DI:
SEZIONATORE AT
SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA TIPOLOGIA DI FISSAGGIO
IN BASE A MARCA E MODELLO DELL'APPARECCHIATURA FORNITA

SEZ. "B–B"

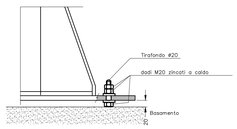


PART. 5





PARTICOLARE
fissaggio strutt. a basamento



– Quote espresse in millimetri

COMMITTENTE:
RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE
DIREZIONE INVESTIMENTI
PROGETTI PALERMO

SOGGETTO TECNICO:
RFI 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.

TIMBRO E FIRMA DEL PROGETTISTA
ORDINE DELLA PROVINCIA DI PALERMO
DOTTORE INGEGNERE
MARIO GRANIERI
SETTORE INGEGNERIA
SETTORE INFORMATICA
SETTORE TELECOMUNICAZIONI

PROGETTO DEFINITIVO

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

SOTTOSTAZIONE ELETTRICA (SSE) DI MILO
Opere Elettromeccaniche Piazzale
Sostegno sezionatore di sbarra (SS)

SCALA -
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 F 4 1 2

Revis.	Descrizione	Progettato	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione	Ing. Granieri	M.G. 19						

UNEA	SEDE TECN.	NOME DOC.	NUMERAZ.

Verificato e trasmesso	Data	Convalidato	Data	Archiviato	Data

Nome File: 304817_S01_PD_TTSS_48_001_EF412