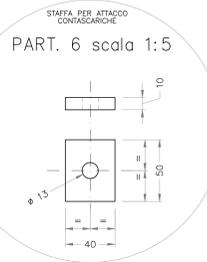
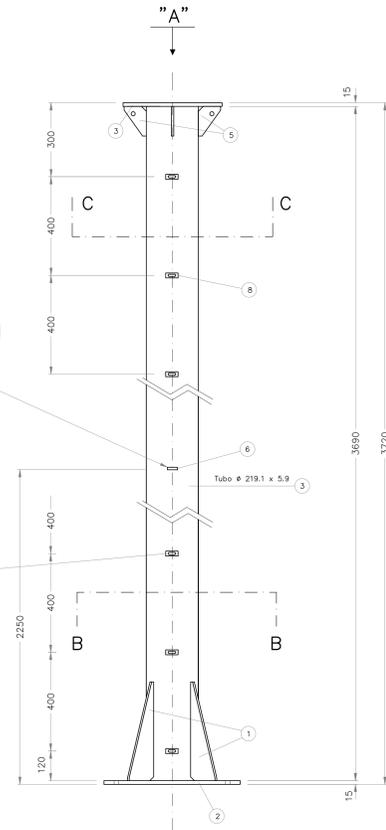


TABELLA MATERIALI

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 #20	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	8

MASSA [Kg]
SUPPORTO 211

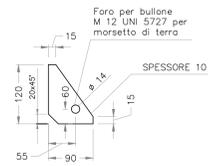
SOSTEGNO PER SCARICATORE 150 kV GRUPPI
cat. 794/459 di fornitura RFI
ALTEZZA CONDUETTURA 5250 mm
scala 1:10



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 le 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 150kV
SONO DA VERIFICARE L'ALTEZZA E LA
TIPOLOGIA DI FISSAGGIO
IN BASE A MARCA E MODELLO
DELL'APPARECCHIATURA FORNITA

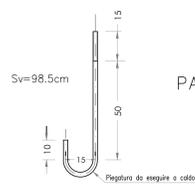
PART. 5 scala 1:5



PART. 1 scala 1:5

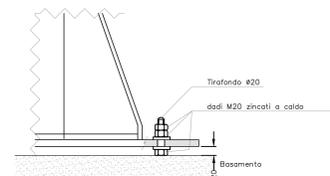


TIRAFONDO #20

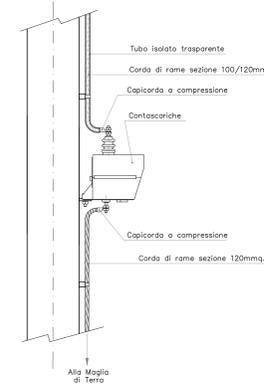


PART. 8

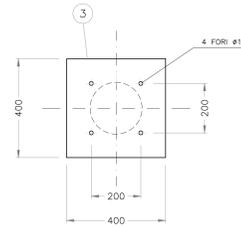
PART. fissaggio strutt. a basamento



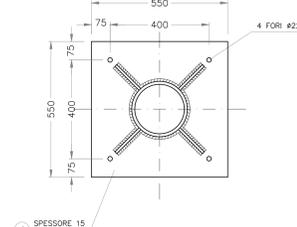
PARTICOLARI DI MONTAGGIO
CONTASCARICHE (Spec. Tecn. TE 607)



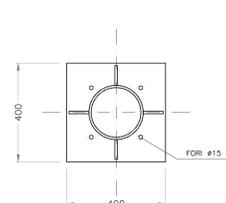
VISTA "A"



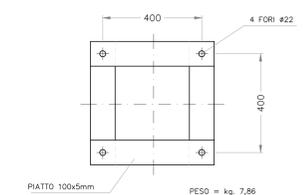
SEZIONE B - B



SEZIONE C - C

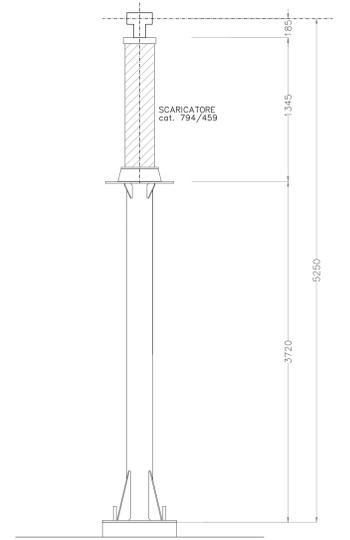


DIMA DI FISSAGGIO TIRAFONDINI
(SINGOLO POLO)



- Quote espresse in millimetri

DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUETTURA



DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO
Fondazione per sostegno unipolare e Scaricatori	...	211
		NUMERO SOSTEGNI
		12
		TOTALE kg
		2532

- 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 complanarietà 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: **RFI** **GRUPPO FERROVIARIO ITALIANO**

DIREZIONE LAVORI: **ITALFERR** **GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE**

APPALTATORE: **HIRPINIA - ORSARA AV** **webuild italia** **PIZZAROTTI**

PROGETTAZIONE: **ROK SOL** **NET** **OPINI** **GP**

MANDATARIA: **NET** **OPINI** **GP**

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI
RADDOPPIO TRATTA APICE - ORSARA
II LOTTO FUNZIONALE HIRPINIA - ORSARA
SE01 - SSE ARIANO
PIAZZALE SSE IMPIANTI
SOSTEGNO SCARICATORE AT

APPALTATORE	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE	PROGETTISTA
Consorzio HIRPINIA - ORSARA AV Il Direttore Tecnico Ing. P. M. Gianvittorio 06/02/2002	Il Responsabile progettazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassani	GP Ing. M. De Leo

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV. SCALA:

I F 3 A 02 E Z Z D X S E 0 1 0 0 0 1 0 A /

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	C.16.01 - Emissione 19kg	E. Piazza	06/02/02	R. Stella	06/02/02	M. Simone	06/02/02	Ing. M. Simone	06/02/02

File: IF3A02EZZDSE0100010A.dwg n. Elab.: