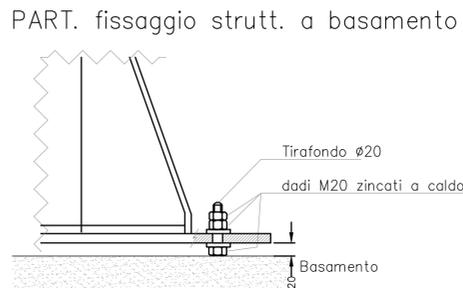
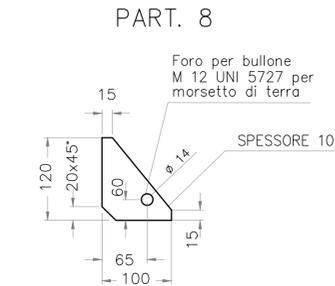


TABELLA MATERIALI

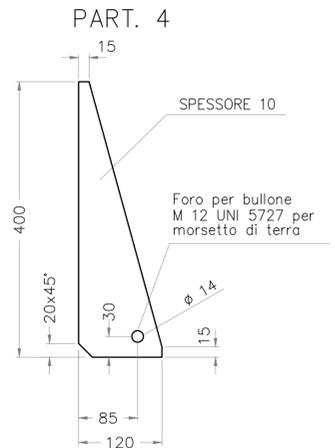
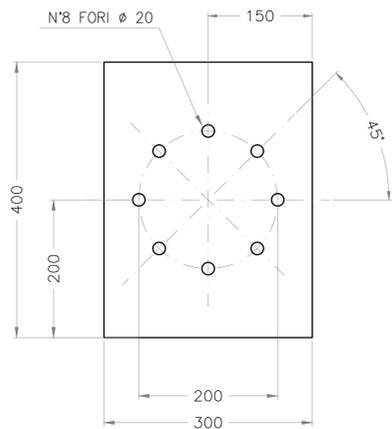
Pos	Q.tà	Denominazione	Materiali	Peso kg
1				
2	1	PIATTO 300x400 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	29.8
3	2	PROFILO UPN 100 lg=400mm - UNI 5680	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	8.6
4	4	PIATTO 120x400 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	15.0
5	1	PIATTO 550x550 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	42.4
6	1	PIATTO 400x400 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	30.9
7	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2505mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	66.16
8	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	7.6
9				
-	4	VITE M16x80 - UNI EN 24017	cl. 8.8	2.8
-	4	DADI M16 - UNI EN 24032	cl.6s	0.7
-	4	GROWER M16 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0.1
-	4	PIASTRINA Ø18 PER APPOGGIO SU UPN - UNI 6598	acciaio zincato	0.3
-	12	DADI M20 - UNI EN 24032	cl.6s	0.9
-	4	RONDELLA PIANA M20 - UNI 1751 A	acciaio zincato	0.1
-	4	VITE M12x70 - UNI EN 24017	cl. 8.8	0.3
-	4	DADI M12 - UNI EN 24032	cl.6s	0.1
-	4	GROWER M12 - UNI 1751 A	acciaio zincato	-
			PESO TEORICO	205,76

N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
 N.B. Tutti i materiali tipo Acc.S355J2 e Acc.S355J2 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

NOTA:
 DA VERIFICARE ALTEZZA STRUTTURA
 E FISSAGGIO ISOLATORI CON
 L'APPARECCHIATURA FORNITA

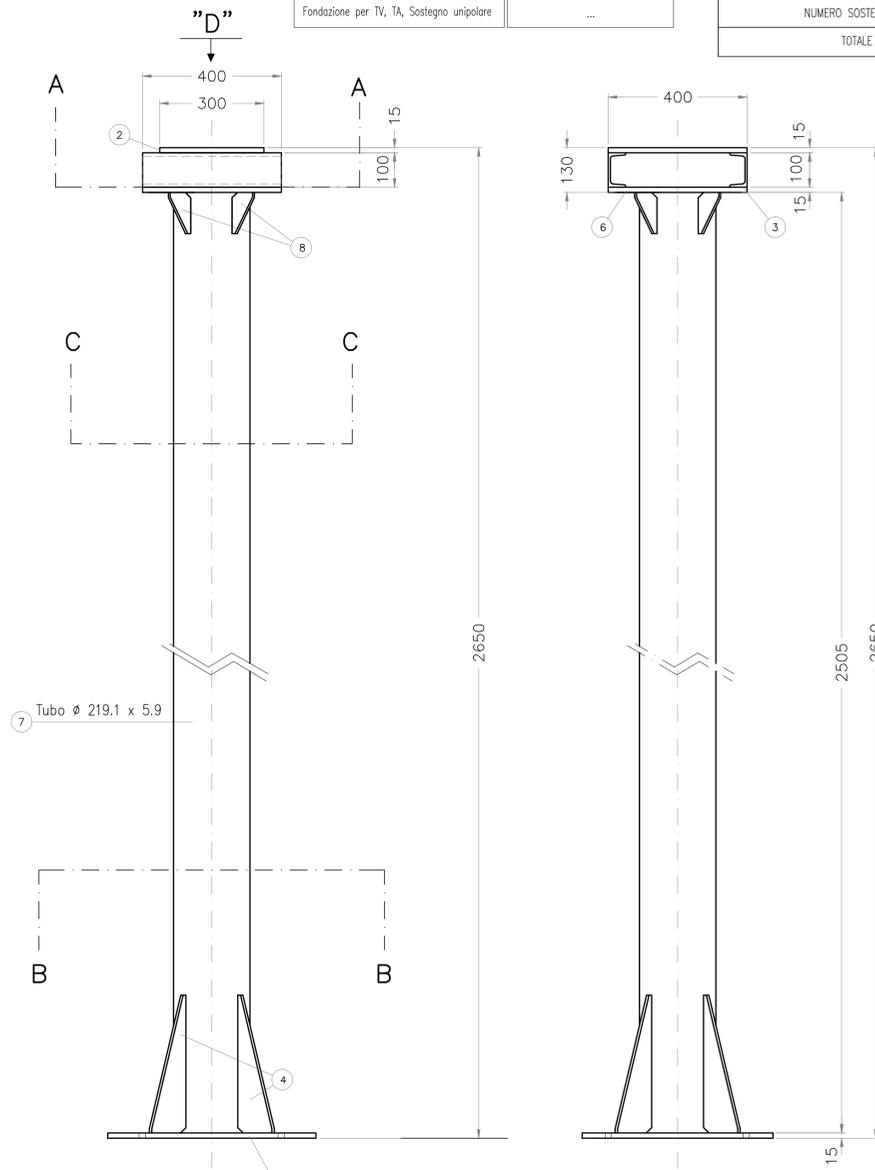


PARTICOLARE 2
 PARTICOLARE FORATURA

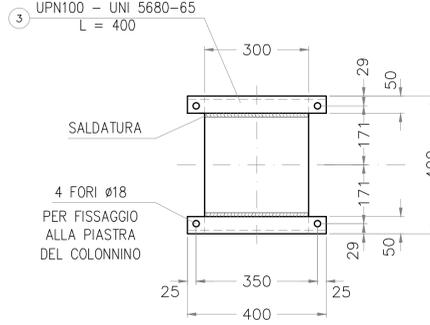


- Quote espresse in millimetri

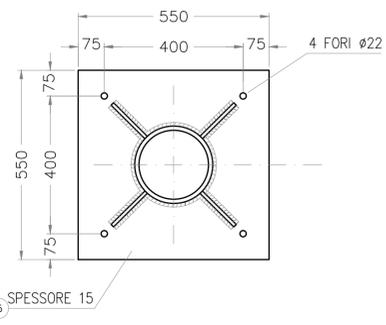
DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	205,76
Fondazione per TV, TA, Sostegno unipolare	...	NUMERO SOSTEGNI	6
		TOTALE kg	1234,56



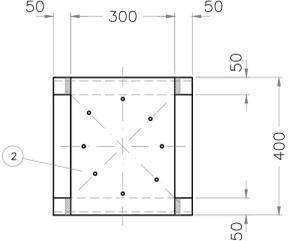
SEZIONE A - A



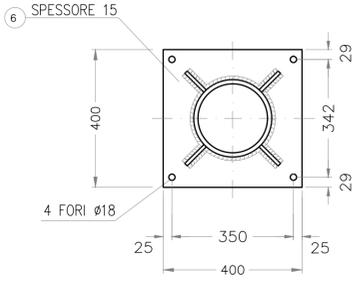
SEZIONE B - B



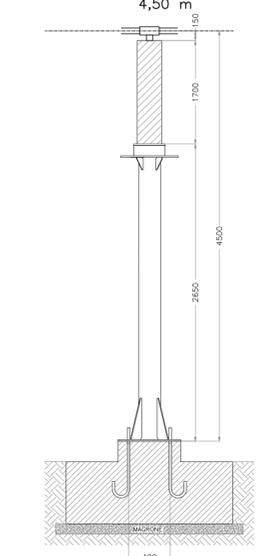
VISTA "D"



SEZIONE C - C



DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA



- 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 qualità Fe 510 B.
 2.2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei telai superiori sono di qualità Fe 430 B.
 2.3. Le saldature saranno eseguite con elettrodi E-52 classe di qualità 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 complanarità in genere: ± 1/100.
 3.5. Sulle forature: ± 1mm.
- 4-ZINCATURA
 Secondo norme CEI Fascicolo 239 Ediz.VII-1968.
 Spessore minimo per il minore fra gli spessori da unire o al minore fra gli spessori da unire salvo diversa indicazione

COMMITTENTE:
 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
 CONSORZIO:
 ORSARA - BOVINO AV

SOCI:

PROGETTAZIONE:
 MANDATARIA:

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI RADDOPPIO TRATTA ORSARA - BOVINO

SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE
 SE01 - SSE ARIANO
 PIAZZALE SSE IMPIANTI
 SOSTEGNO APPARECCHIATURA UNIPOLARE h=4,50m

APPALTATORE Consorzio ORSARA - BOVINO AV Il Direttore Tecnico Ing. P. M. Gianecchi 08/02/2022	DIRETTORE DELLA PROGETTAZIONE Il Responsabile integrazione fra le varie prestazioni specialistiche Ing. G. Cassari	PROGETTISTA Ing. M. De Leo
---	--	-----------------------------------

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF3A	02	E	ZZ	DX	SE0100	013	A	/

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	C 08.00 - Emissione 180gg	E. Pezza	08/02/2022	R. Stella	08/02/2022	M. Simeone	08/02/2022	Ing. M. Simeone