

DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO
Fondazione per TV, TA,	...

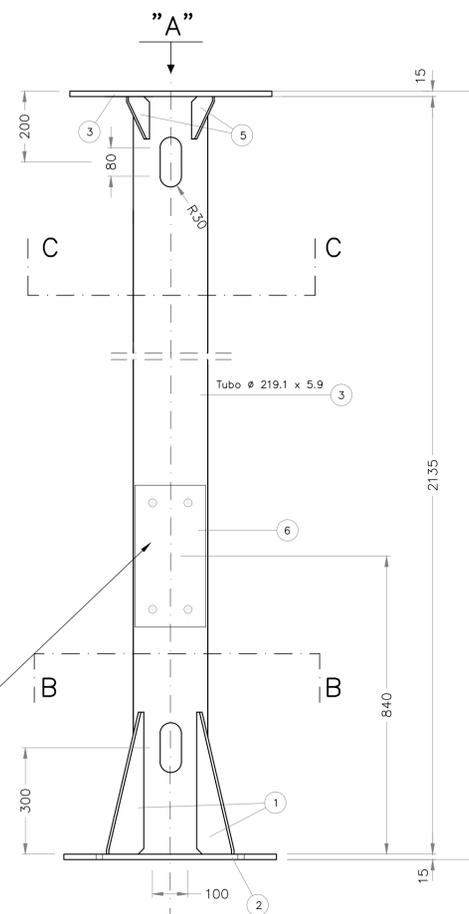
MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	190,47
NUMERO SOSTEGNI	3
TOTALE kg	571,41

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 570x570 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	44,5
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2135mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	68,0
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	7,6
6	1	PIATTO 200x400 sp=5mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	3,5
-	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	-
7	4	TIRAFONDO Ø20	B450C	8
PESO TEORICO				190,47

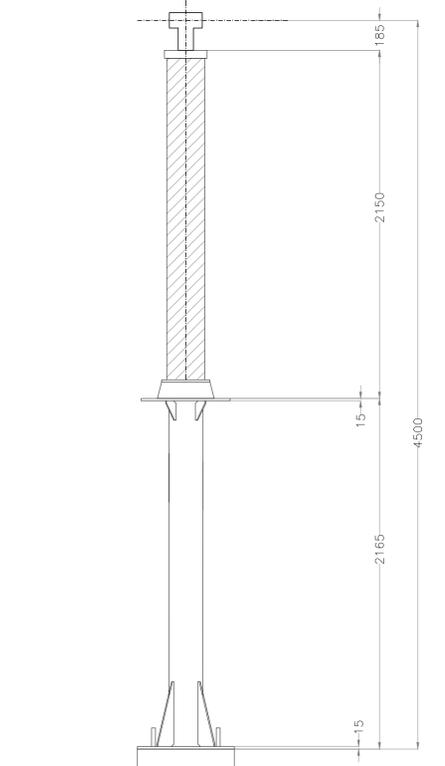
N.B. Tutte le saldature vanno realizzate secondo le norme UNI 5132
 N.B. Tutti i materiali devono essere zincati a caldo dopo la lavorazione prima dell'assemblaggio secondo la norme CEI vigenti
 N.B. Le barre filettate e i dadi vanno zincati mantenendo le tolleranze necessarie all'avvitamento

SOSTEGNO PER TV 150 kV ALTEZZA BARRE 4500

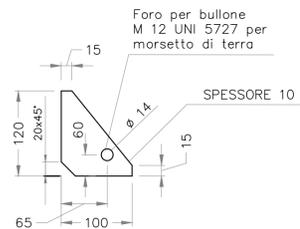


- NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE
 UNI 663-68 E 7287-74
 UNI 7070-72
 UNI 5132-63
 CEI 7-6
- MATERIALI
 2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Fe 52-b UNI 663-68.
 2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange dei 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

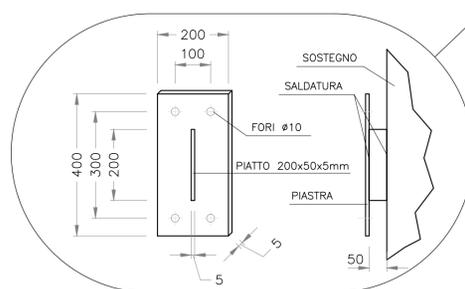
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURA MINIMA A 4,50 m.



PART. 5 scala 1:5

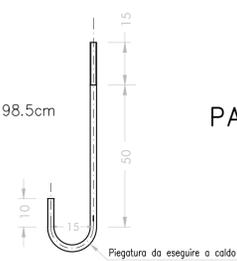


PARTICOLARE PIASTRA PER FISSAGGIO CASSETTA DI MESSA IN BANCO TV



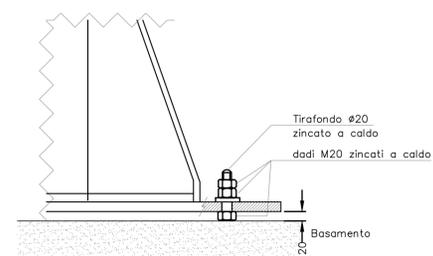
NOTA:
DA VERIFICARE ALTEZZA STRUTTURA E FISSAGGIO TV CON L'APPARECCHIATURA FORNITA

TIRAFONDO Ø20



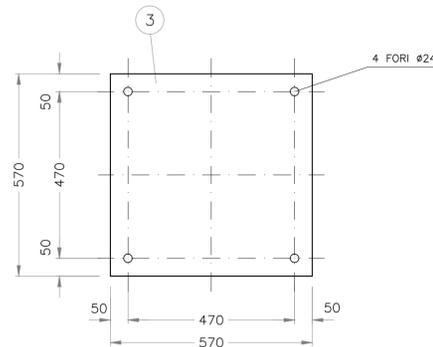
PART. 7

PART. fissaggio strutt. a basamento

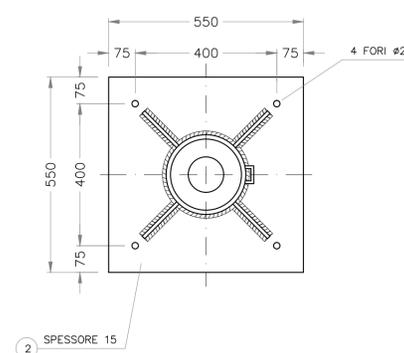


- Misure in millimetri

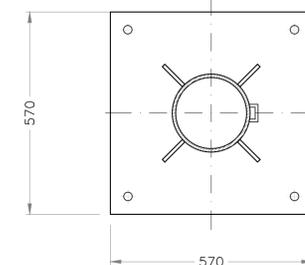
VISTA 'A'



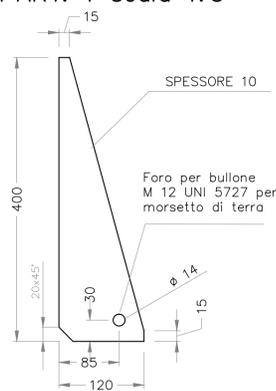
SEZIONE B - B



SEZIONE C - C



PART. 1 scala 1:5



COMMITTENTE:

 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE LAVORI:

 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

APPALTATORE:
 CONSORZIO:
 ORSARA - BOVINO AV

SOCI:



PROGETTAZIONE:
 MANDATARIA:
 S.p.A.

MANDANTI:
    

PROGETTO ESECUTIVO

ITINERARIO NAPOLI - BARI RADDOPPIO TRATTA ORSARA - BOVINO

SE00 - SOTTOSTAZIONI ELETTRICHE
 SE01 - SSE ARIANO
 PIAZZALE SSE IMPIANTI
 SOSTEGNO PER TV

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

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.	SCALA:
IF3A	02	E	ZZ	DX	SE0100	015	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