

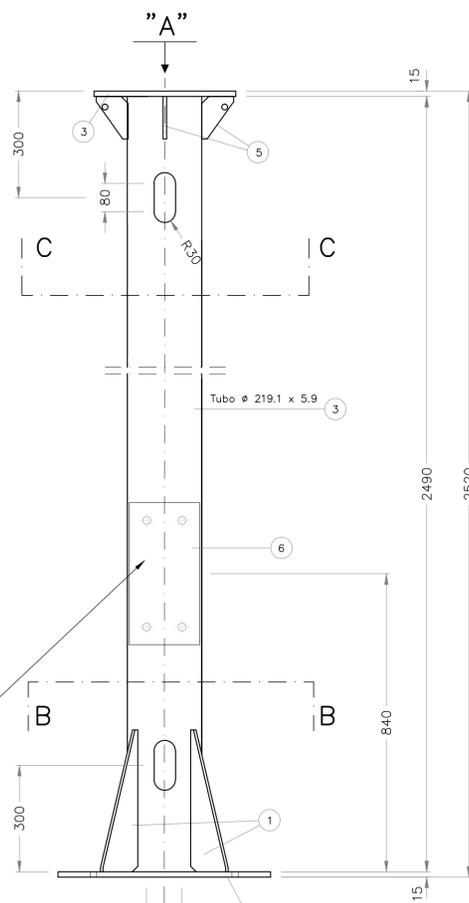
TABELLA MATERIALI

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 500x500 sp=15mm	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	34.2
4	1	PROFILO TUBOLARE 219.1x5.9 lg=2490mm - UNI 7811	Acc.S355J2 - UNI EN 10025	91.2
5	4	PIATTO 100x120 sp=10mm	Acc.S275JR - UNI EN 10025	1.9
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	-
		PESO TEORICO		189,67

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

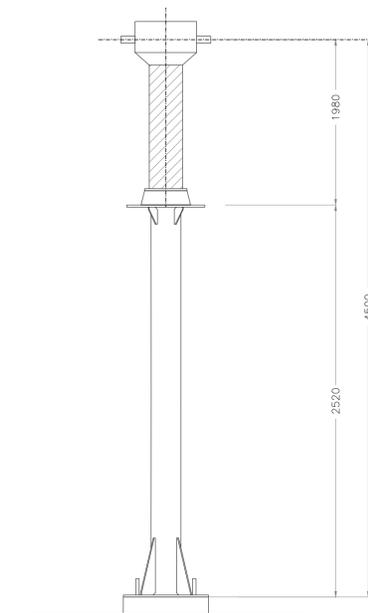
NOTA:
 DA VERIFICARE ALTEZZA STRUTTURA E FISSAGGIO TA CON L'APPARECCHIATURA FORNITA

SOSTEGNO PER TA 150 kV ALTEZZA BARRE 4500

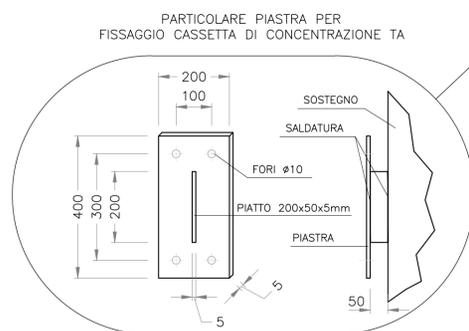
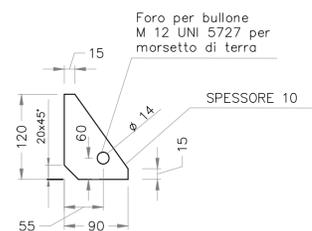


- NORME E PRESCRIZIONI DA OSSERVARE**
 UNI 663-68 E 7287-74
 UNI 7070-72
 UNI 5132-63
 CEI 7-6
- MATERIALI**
 2. 1. I materiali da utilizzare per la costruzione dei piedritti e dei telai dei sostegni sono di qualità Fe 52-b UNI 663-68.
 2. 2. I materiali da utilizzare per la costruzione delle flange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

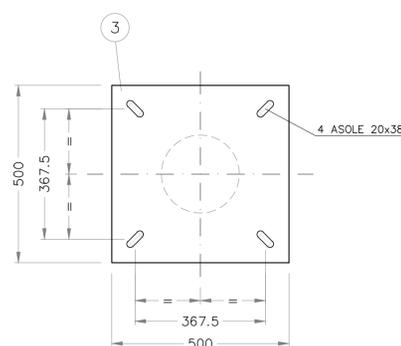
DETERMINAZIONE ALTEZZA CONDUTTURE 4,50 m.



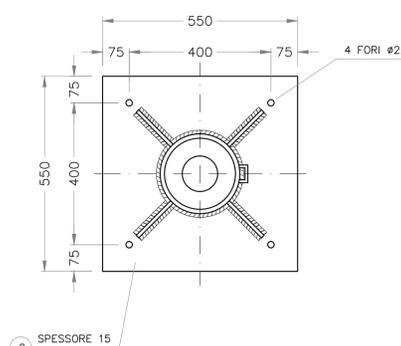
PART. 5 scala 1:5



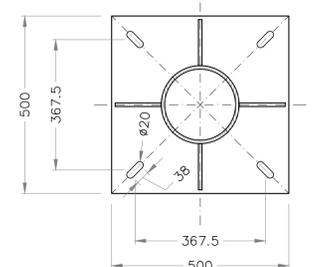
VISTA "A"



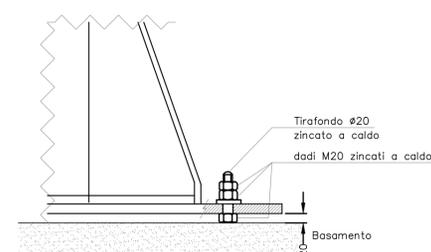
SEZIONE B - B



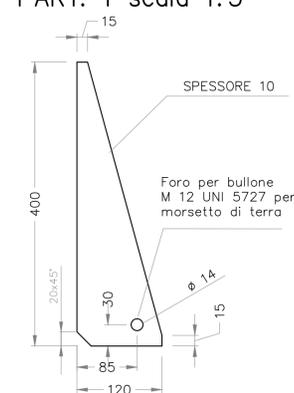
SEZIONE C - C



PART. fissaggio strutt. a basamento



PART. 1 scala 1:5



- Misure in millimetri

DESCRIZIONE ELABORATO DI RIFERIMENTO	CODIFICA ELABORATO	MASSA TOTALE PER UN SOSTEGNO	189,67
Fondazione per TV, TA,	...	NUMERO SOSTEGNI	3
		TOTALE kg	569,01

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 TA

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

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

IF3A 02 E ZZ DX SE0100 016 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

File: IF3A02EZZDXSE0100016A.dwg n.Elabor.: /