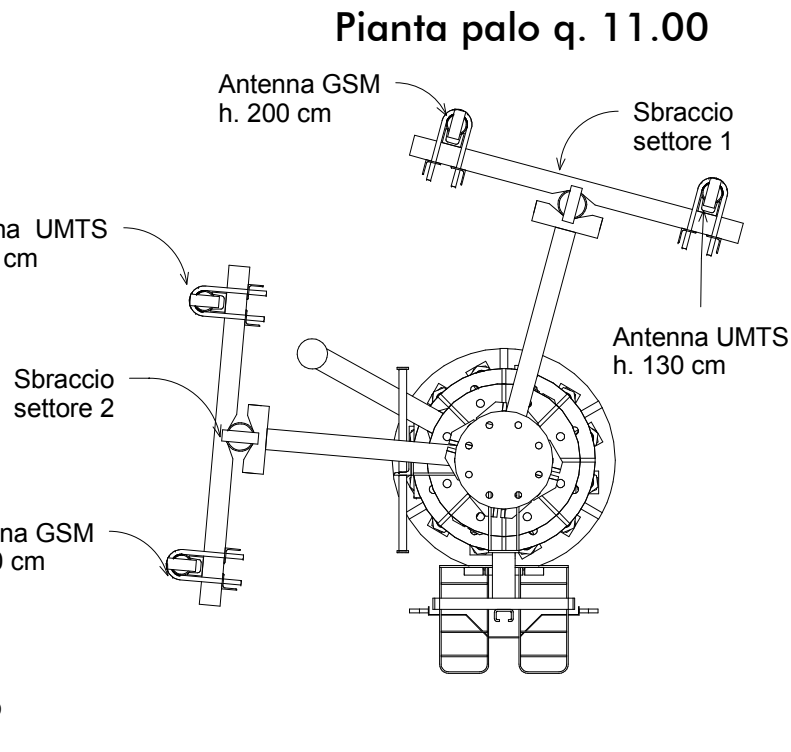
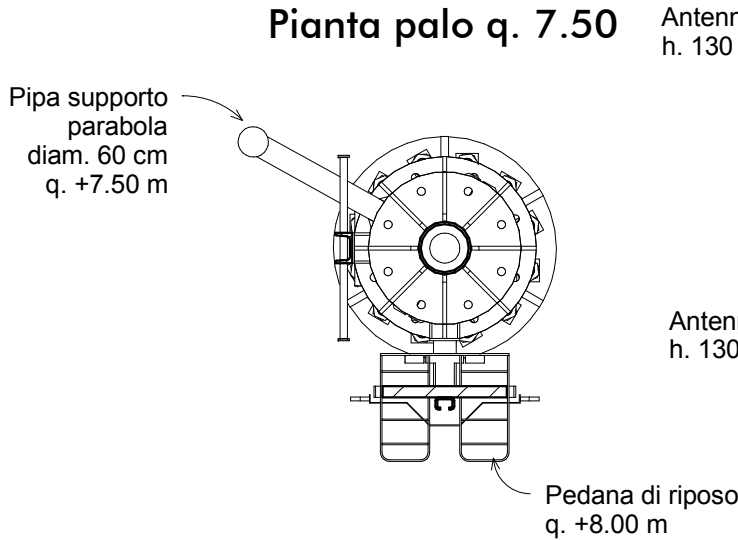
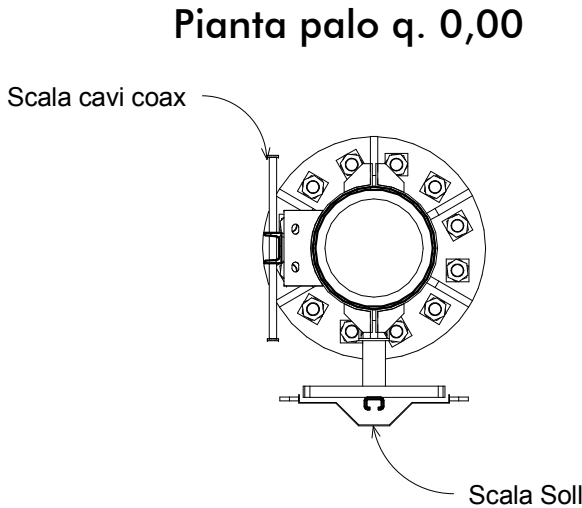
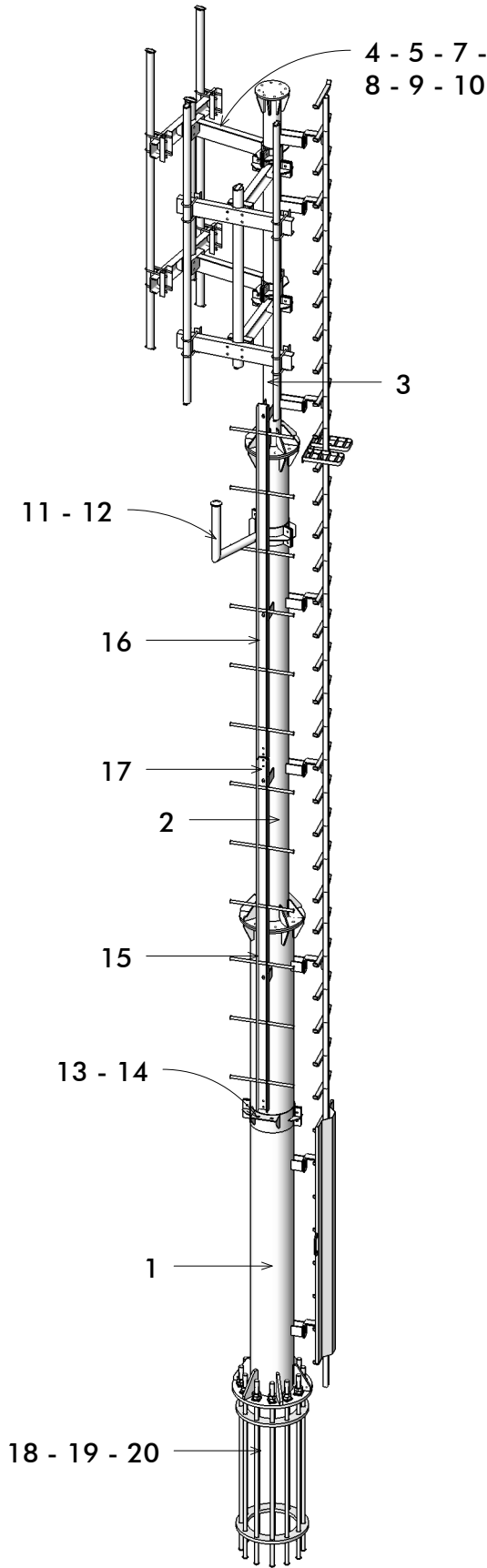




Zincatura
Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norma cei 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere minore di 80 micron (corrispondenti a circa 600 g/mm² di zinco).
E' ammesso uno spessore di 60 micron per spessori inferiori a 3 mm.
Il bagno dovrà essere costituito da zinco di prima fusione, con purezza non minore dello zinco Zn A 98.25 UNI 2013.
Deve essere protetto con zincatura ogni elemento costruttivo, compresi i bulloni. Le parti filettate devono essere controllate e rese efficienti dopo la zincatura, ma non devono subire operazioni con utensili.

Saldature
1. Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Salvo diversa indicazione le saldature si intendono avere a = 0.7 lo spess. minimo da collegare.
2. Per le saldature a completa penetrazione:
Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Eliminare accuratamente ogni difetto al vertice prima di effettuare la ripresa o la seconda saldatura.
L'aspetto della saldatura dovrà essere ragionevolmente regolare e non presentare bruschi disavviamenti col metallo base.

Materiali
Tutti i profili saranno in acciaio laminato a caldo Fe 430 B UNI EN 10025 se non diversamente indicato

Bulloni
Bulloni classe 8.8 secondo UNI EN 24017.
Rosette UNI 5714.
Piastrine per bulloni per appoggio su ali di profilati IPN e UPN UNI 5715 e 5716.
Dadi UNI EN 24032.
Controdadi si sicurezza UNI 8835.

Tolleranze
Tolleranza ammissibile su tutti gli elementi ± 1mm
Tolleranza ammissibile sulle forature ± 0.2mm

Arch. Massimiliano Vigano'

Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti,
e Conservatori della Provincia di Milano.
Architetto 10677



Vodafone Omnitel N.V.
Via Bisceglie, 104 - 20152 MILANO
Tel 02 41431



Via E. Toti, 18 - 20050 MACHERIO
Tel/FAX 039 2456 667
www.desigma.it
info@desigma.it

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Sito:

Disegnato:
Vigano'

Data:
29.09.05

Approvato:
Desigma

Revisione:
0

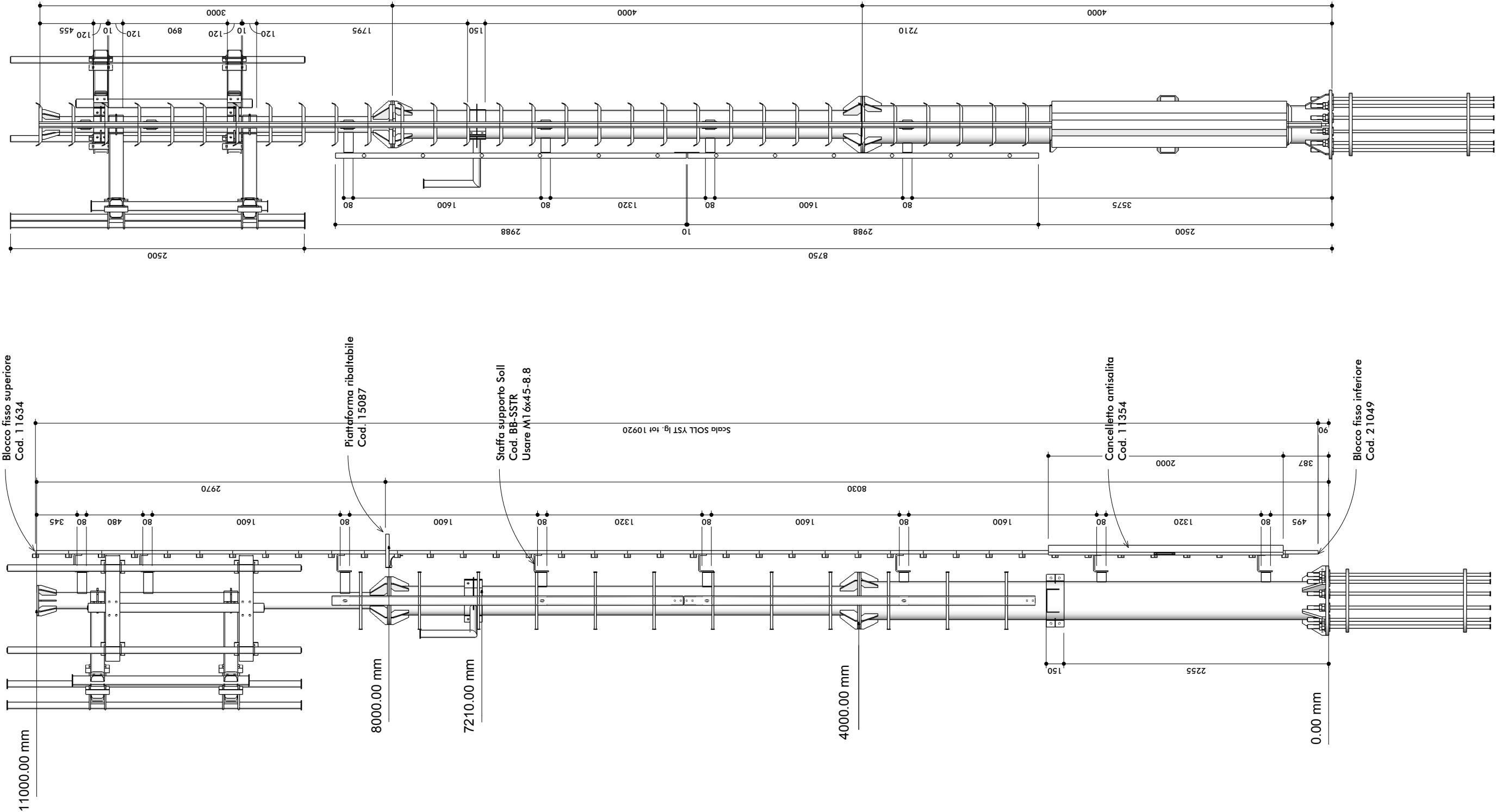
Form:

Local:

Oggetto:
Orientamenti

**PROGETTO ESECUTIVO
PROGETTO**

C00



Zincatura
Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norma cei 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovra' essere minore di 80 micron (corrispondenti a circa 600 g/mm² di zinco).
E' ammesso uno spessore di 60 micron per spessori inferiori a 3 mm.
Il bagno dovra' essere costituito da zinco di prima fusione, con purezza non minore dello zinco Zn A 98.25 UNI 2013.
Deve essere protetto con zincatura ogni elemento costruttivo, compresi i bulloni. Le parti filettate devono essere controllate e rese efficienti dopo la zincatura, ma non devono subire operazioni con utensili.

Saldature
1. Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Salvo diversa indicazione le saldature si intendono avere a = 0.7 lo spess. minimo da collegare.
2. Per le saldature a completa penetrazione:
Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Eliminare accuratamente ogni difetto al vertice prima di effettuare la ripresa o la seconda saldatura.
L'aspetto della saldatura dovra' essere ragionevolmente regolare e non presentare bruschi disavviamenti col metallo base.

Materiali
Tutti i profili saranno in acciaio laminato a caldo Fe 430 B UNI EN 10025 se non diversamente indicato

Bulloni
Bulloni classe 8.8 secondo UNI EN 24017.
Rosette UNI 5714.
Piastrine per bulloni per appoggio su ali di profilati IPN e UPN UNI 5715 e 5716.
Dadi UNI EN 24032.
Controdadi si sicurezza UNI 8835.

Tolleranze
Tolleranza ammissibile su tutti gli elementi ± 1mm
Tolleranza ammissibile sulle forature ± 0.2m

Arch. Massimiliano Vigano'
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti,
e Conservatori della Provincia di Milano.
Architetto 10677



Vodafone Omnitel N.V.
Via Bisceglie, 104 - 20152 MILANO
Tel 02 41431

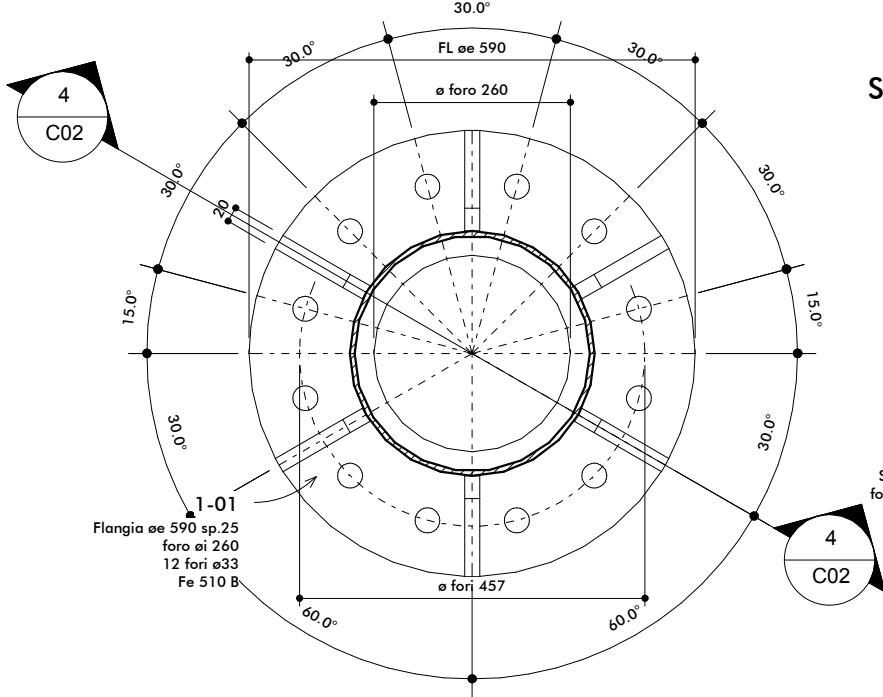
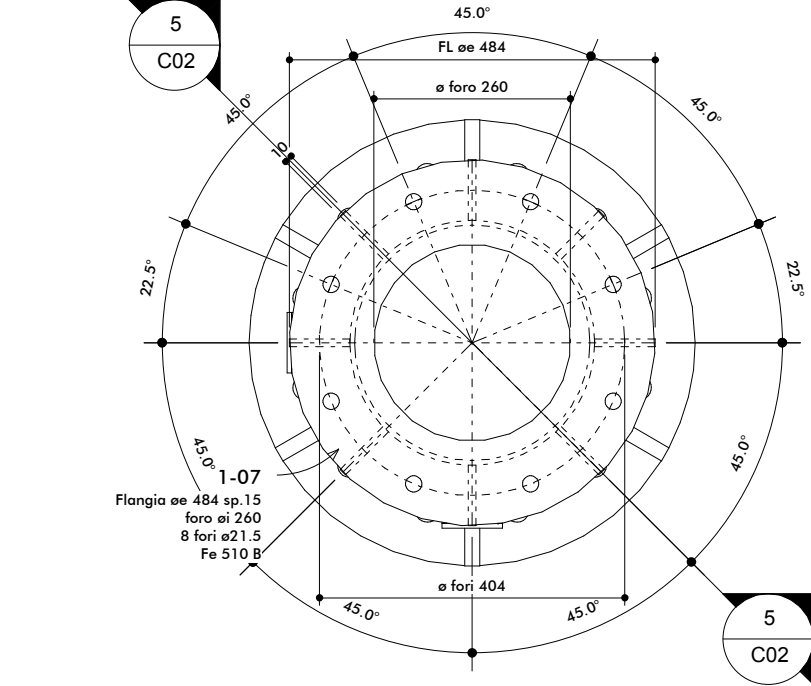
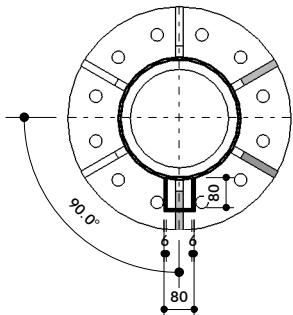
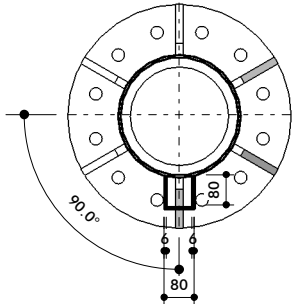
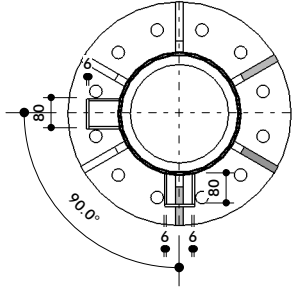
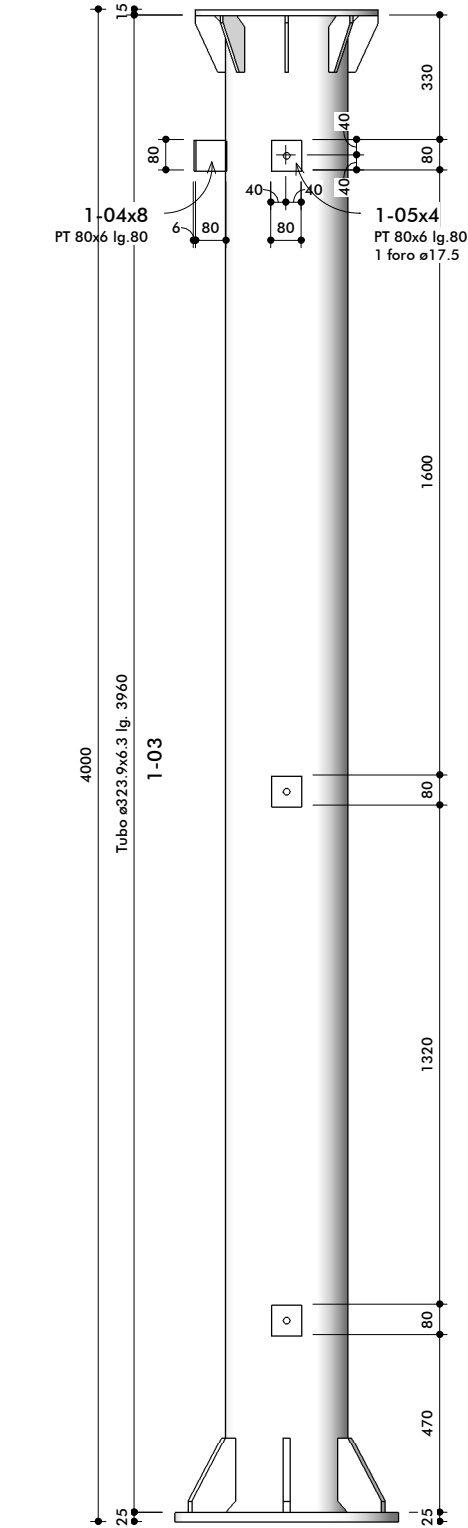


Via E. Toti, 18 - 20050 MACHERIO
Tel/FAX 039 2456 667
www.desigma.it
info@desigma.it

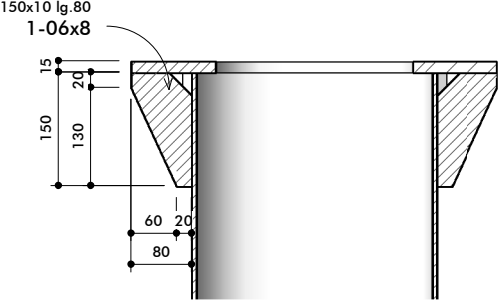
STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Sito:			
Disegnato: Vigano'		Data: 29.09.05	
Approvato: Desigma		Revisione: 0	
Fc		PROGETTO ESECUTIVO PROGETTO	
Lo			
Oggetto: Assieme palo			
		C01	

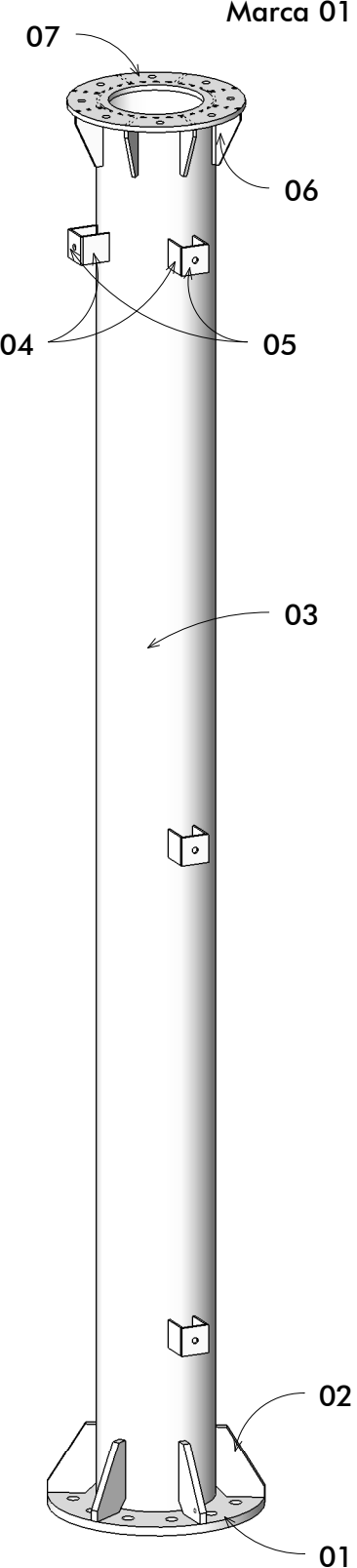
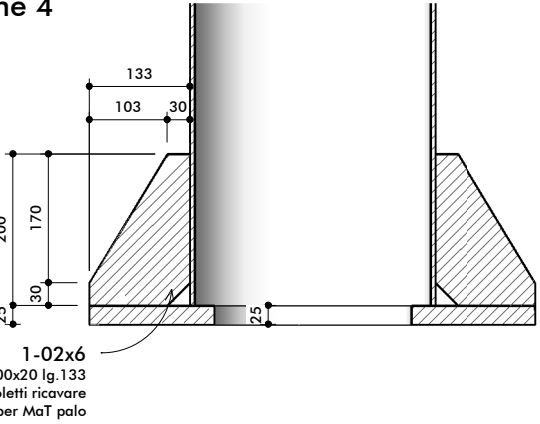
TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. which reserves all rights thereto. Therefore this document may not be copied, reproduced, communicated or disclosed to others or used in any way, not even for experimental purposes, without written permission of Omnitel Pronto Italia S.p.A. and upon request it shall be promptly returned to Omnitel Pronto Italia S.p.A., Ivrea, Italy.



Sezione 5



Sezione 4



Zincatura
Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norma dei 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere minore di 80 micron (corrispondenti a circa 600 g/mm² di zinco).
E' ammesso uno spessore di 60 micron per spessori inferiori a 3 mm.
Il bagno dovrà essere costituito da zinco di prima fusione, con purezza non minore dello zinco Zn A 98.25 UNI 2013.
Deve essere protetto con zincatura ogni elemento costruttivo, compresi i bulloni. Le parti filettate devono essere controllate e rese efficienti dopo la zincatura, ma non devono subire operazioni con utensili.

Saldature
1. Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Salvo diversa indicazione le saldature si intendono avere a = 0.7 lo spess. minimo da collegare.
2. Per le saldature a completa penetrazione:
Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Eliminare accuratamente ogni difetto al vertice prima di effettuare la ripresa o la seconda saldatura.
L'aspetto della saldatura dovrà essere ragionevolmente regolare e non presentare bruschi disavviamenti col metallo base.

Materiali
Tutti i profili saranno in acciaio laminato a caldo Fe 430 B UNI EN 10025 se non diversamente indicato
Bulloni
Bulloni classe 8.8 secondo UNI EN 24017.
Rosette UNI 5714.
Piastrine per bulloni per appoggio su ali di profilati IPN e UPN UNI 5715 e 5716.
Dadi UNI EN 24032.
Controdadi si sicurezza UNI 8835.
Tolleranze
Tolleranza ammissibile su tutti gli elementi ± 1mm
Tolleranza ammissibile sulle forature ± 0.2mm

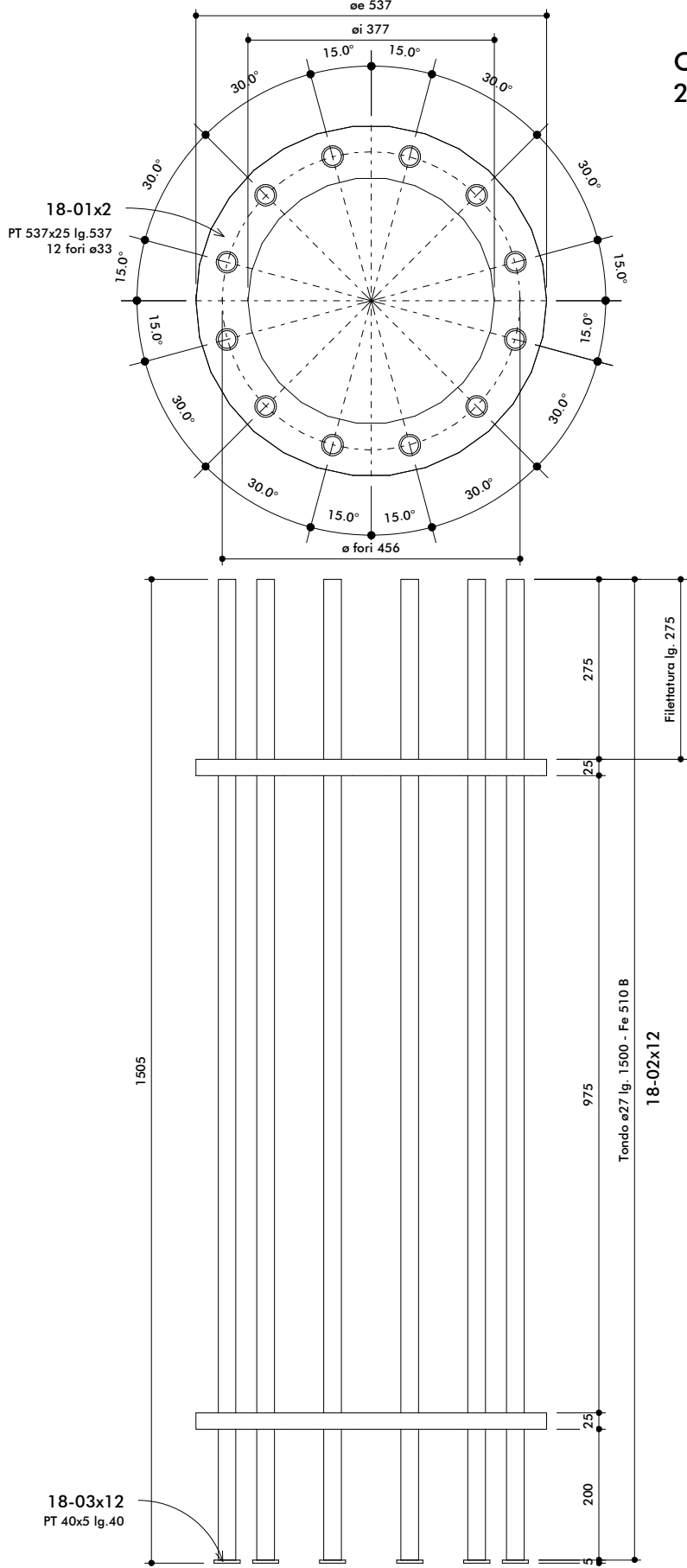
Arch. Massimiliano Vigano'
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti,
e Conservatori della Provincia di Milano.
Architetto 10677

Vodafone Omnitel N.V.
Via Bisceglie, 104 - 20152 MILANO
Tel 02 41431

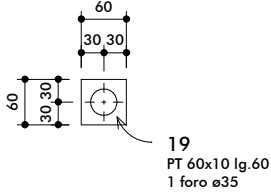
Via E. Toti, 18 - 20050 MACHERIO
Tel/FAX 039 2456 667
www.desigma.it
info@desigma.it

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE			
Sito:			
Disegnato: Vigano'	Data: 29.09.05	PROGETTO ESECUTIVO PROGETTO	
Approvato: Desigma	Revisione: 0		
Fornitura:	Esecuzione:		
Oggetto: Marca 01		C02	

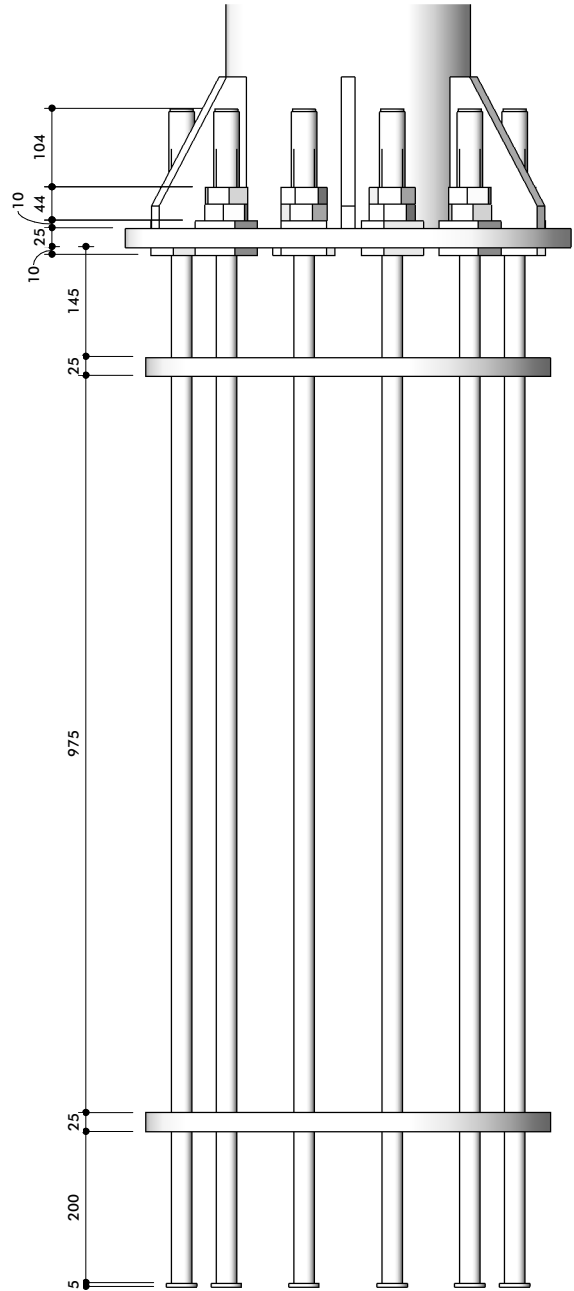
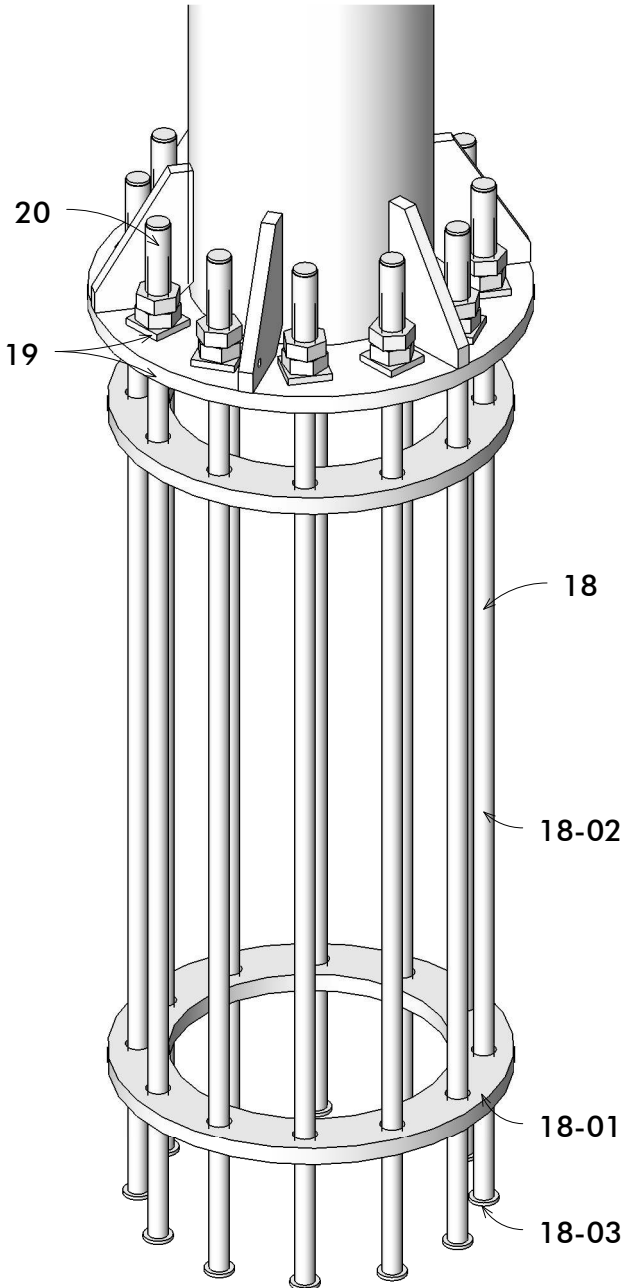
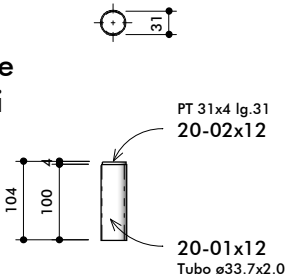
C05



Costruire
24 pezzi



Costruire
12 pezzi



Zincatura
Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norma cei 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere minore di 80 micron (corrispondenti a circa 600 g/mmq di zinco).
E' ammesso uno spessore di 60 micron per spessori inferiori a 3 mm.
Il bagno dovrà essere costituito da zinco di prima fusione, con purezza non minore dello zinco Zn A 98.25 UNI 2013.
Deve essere protetto con zincatura ogni elemento costruttivo, compresi i bulloni. Le parti filettate devono essere controllate e rese efficienti dopo la zincatura, ma non devono subire operazioni con utensili.

Saldature
1. Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Salvo diversa indicazione le saldature si intendono avere a = 0.7 lo spess. minima da collegare.
2. Per le saldature a completa penetrazione:
Saldature elettrodi classe 4B secondo procedimento omologato UNI 5132.
Eliminare accuratamente ogni difetto al vertice prima di effettuare la ripresa o la seconda saldatura.
L'aspetto della saldatura dovrà essere ragionevolmente regolare e non presentare bruschi disavviamenti col metallo base.

Materiali
Tutti i profili saranno in acciaio laminato a caldo Fe 430 B UNI EN 10025 se non diversamente indicato
Bulloni
Bulloni classe 8.8 secondo UNI EN 24017.
Rosette UNI 5714.
Piastrine per bulloni per appoggio su ali di profilati IPN e UPN UNI 5715 e 5716.
Dadi UNI EN 24032.
Controdadi si sicurezza UNI 8835.

Tolleranze
Tolleranza ammissibile su tutti gli elementi ± 1mm
Tolleranza ammissibile sulle forature ± 0.2m

Arch. Massimiliano Vigano'

Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti,
e Conservatori della Provincia di Milano.
Architetto 10677



Vodafone Omnitel N.V.
Via Bisceglie, 104 - 20152 MILANO
Tel 02 41431



Via E. Toti, 18 - 20050 MACHERIO
Tel/FAX 039 2456 667
www.desigma.it
info@desigma.it

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Sito:

Disegnato:
Vigano'

Data:
29.09.05

Approvato:
Desigma

Revisione:
0

Formato:

Scala:

**PROGETTO ESECUTIVO
PROGETTO**

File:

Le:

Tirafondi - Marca dalla 18 alla 20

C08