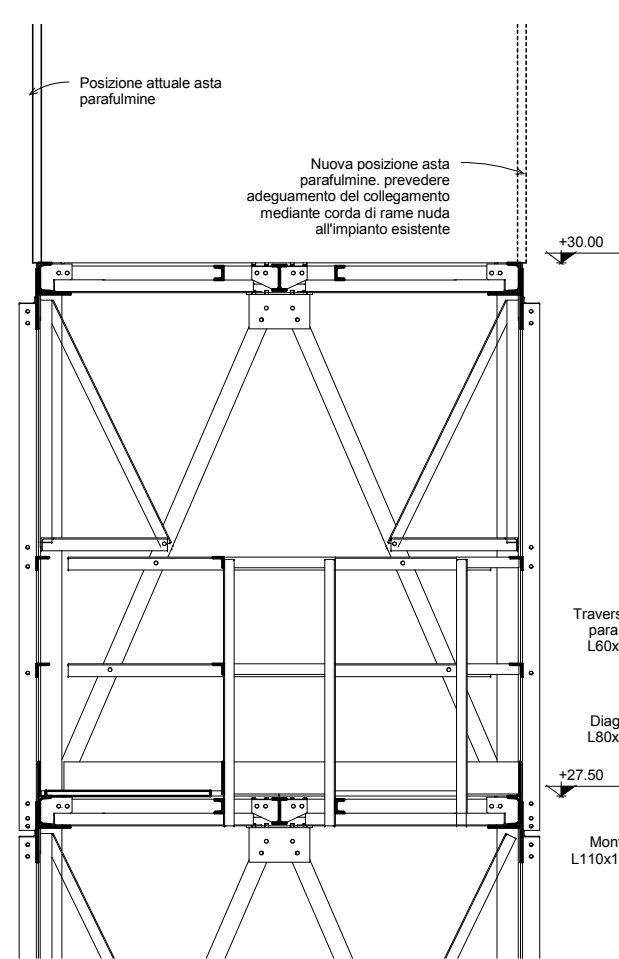
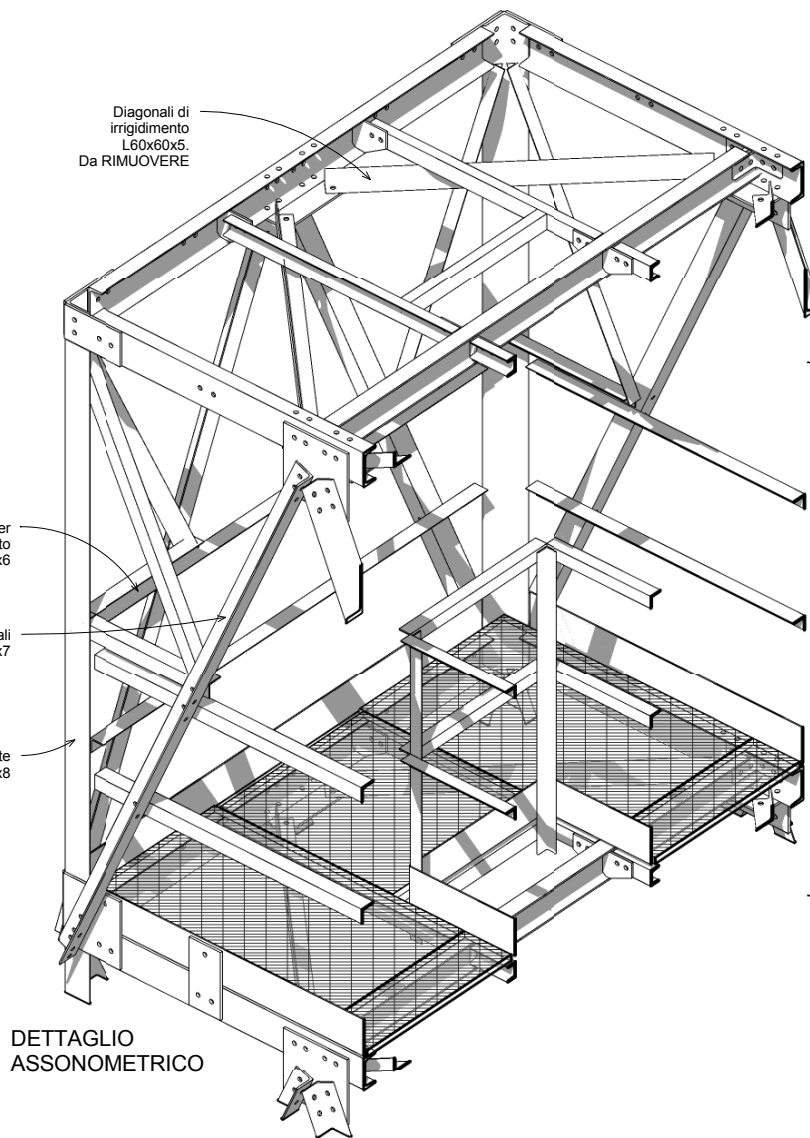
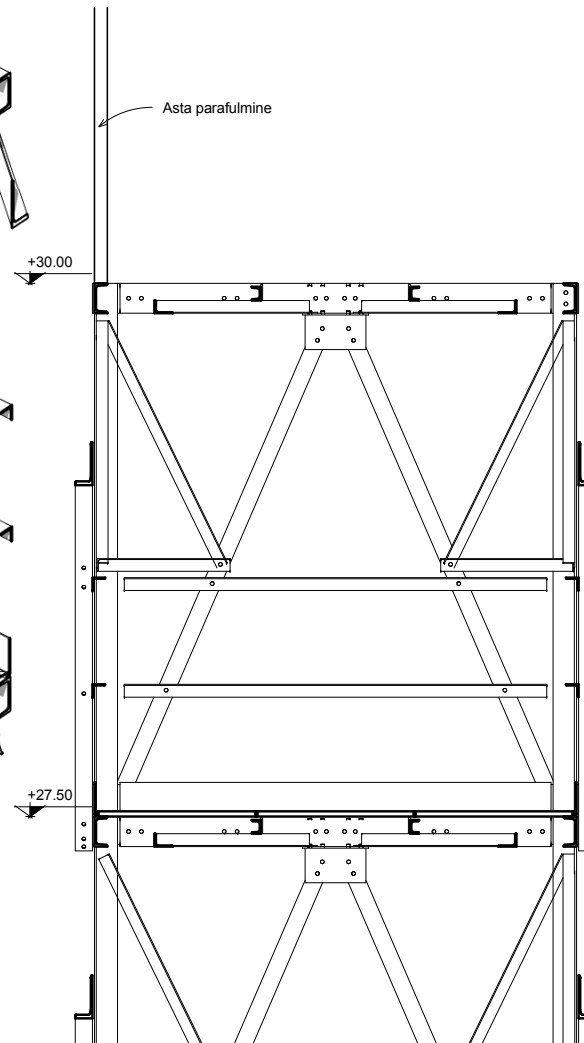




SEZIONE 1 - LONGITUDINALE



DETTAGLIO ASSONOMETRICO



SEZIONE 2 - TRASVERSALE

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 cel 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere inferiore 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 spessi, 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 disallineamenti 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.
Plastine 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



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

Arch. Massimiliano Vignano'
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti, e Conservatori della Provincia di Monza e della Brianza.
Albo A n° 1307



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

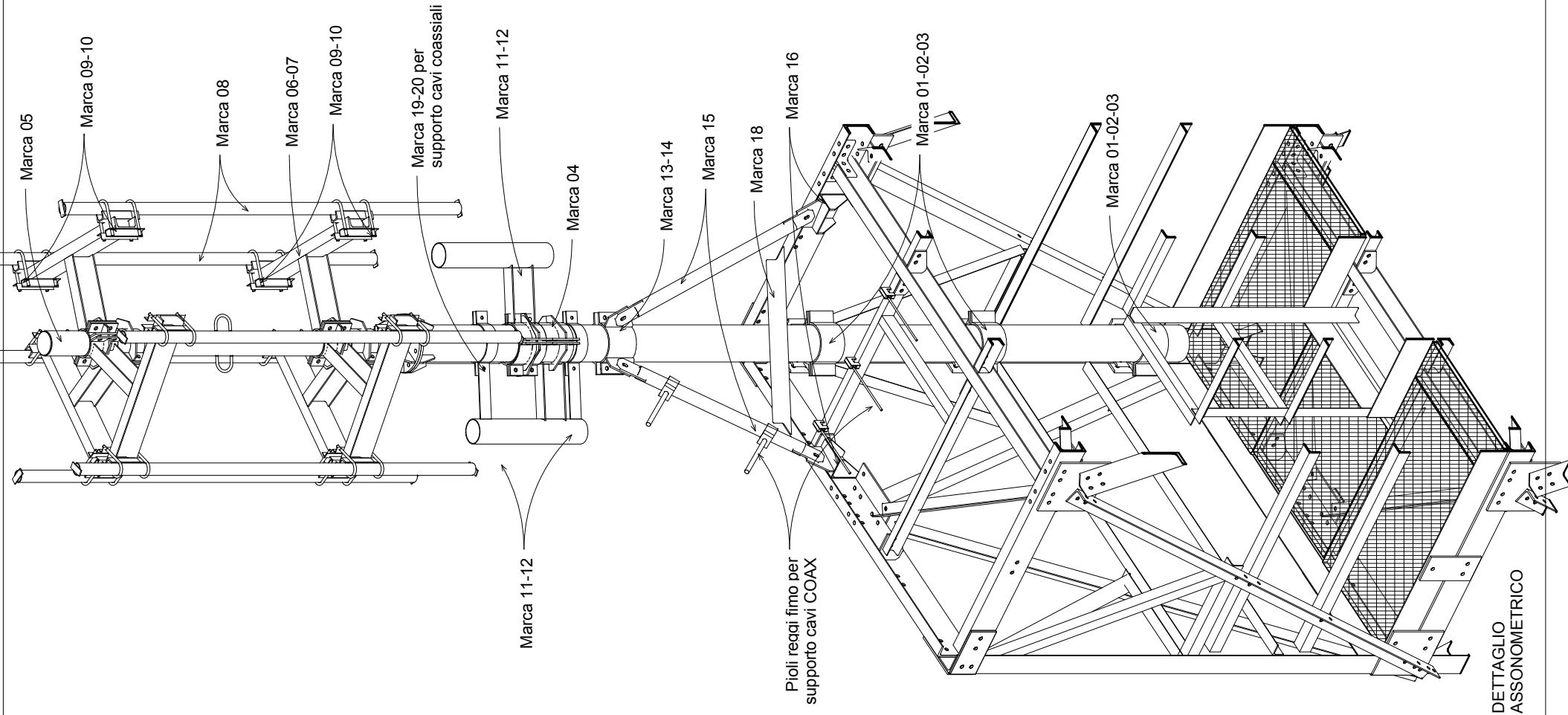
STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Sito:		PROGETTO ESECUTIVO STATO DI FATTO	
Disegnato:	Desigma	Approvato:	Desigma
Revisione:	1	Data:	20.10.08
Firmato:		Firmato:	
Lux:		Lux:	
Disegnato:	Sezioni e vista assonometrica		

c02

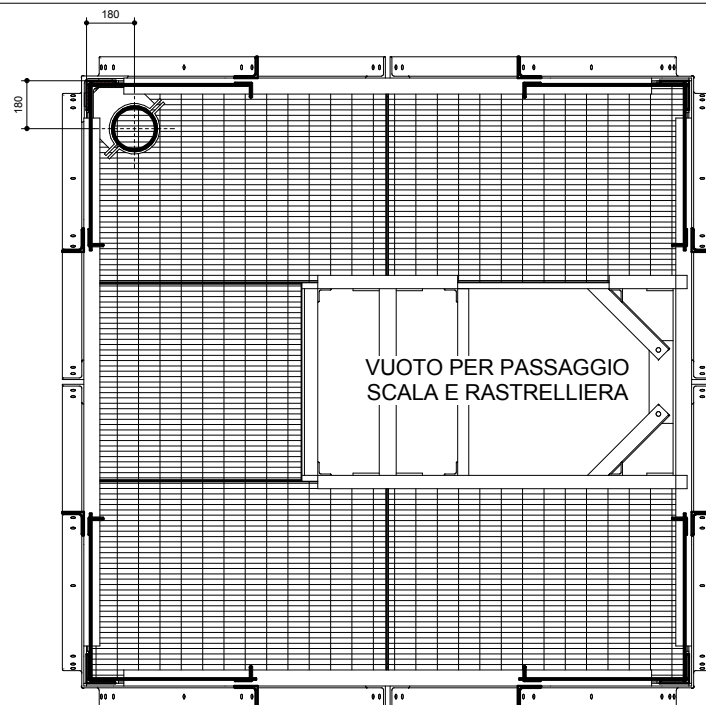
ALL RIGHTS RESERVED - This document is the exclusive property of Omnitel Pronto Italia S.p.A. which reserves all rights thereto. Therefore this document may not be copied, reproduced, communicated or disclosed to others or used in any way, not even for experimental purposes, without written permission of Omnitel Pronto Italia S.p.A. and upon request it shall be promptly returned to Omnitel Pronto Italia S.p.A., Ivrea, Italy.

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. sul quale si riserva ogni diritto. Pertanto questo documento non puo' essere copiato, riprodotto, comunicato o divulgato ad altri o usato in qualsiasi maniera, nemmeno per fini sperimentali, senza autorizzazione scritta dalla Omnitel Pronto Italia S.p.A. su richiesta dovra' essere prontamente reinviato alla Omnitel Pronto Italia S.p.A. Ivrea - Italia.

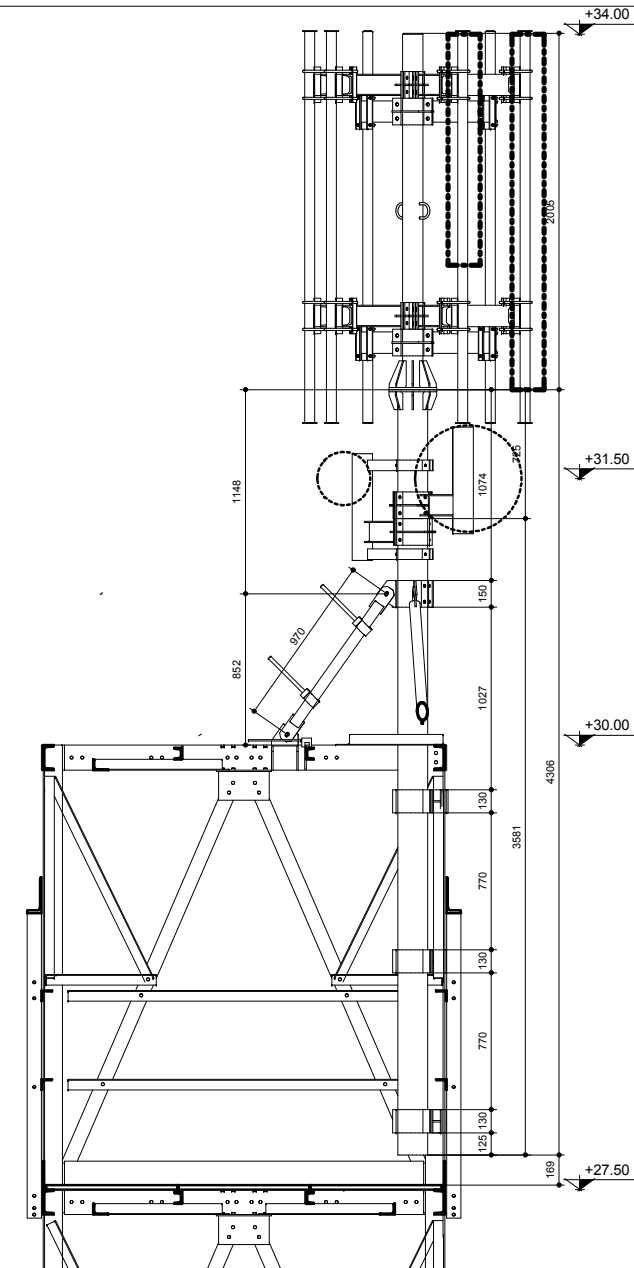
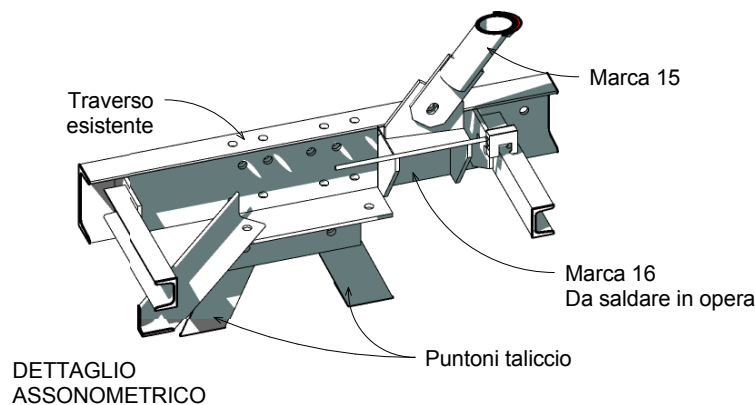


Zincatura Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norma cel 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg. Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere minore di 80 micron (corrispondenti 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. 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. Plastine 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		 Vodafone Omnitel N.V. Via Biscoglie, 104 - 20152 MILANO Tel 02 41431  Via E. Toti, 18 - 20050 MACHERO Tel/FAX 039 2456 667 www.designma.it info@designma.it Arch. Massimiliano Vignano' Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti, e Conservatori della Provincia di Monza e della Brianza. Albo A n° 1307			<table><tr><td colspan="2">STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE</td></tr><tr><td>Si</td><td></td></tr><tr><td>Disegnato: Designma</td><td>Approvato: Designma</td></tr><tr><td colspan="2">PROGETTO ESECUTIVO STATO DI PROGETTO</td></tr><tr><td>Revisione: 1</td><td>Data: 20.10.08</td></tr><tr><td>Formato:</td><td>Scala:</td></tr><tr><td>Lo:</td><td>File:</td></tr><tr><td>Oggetto: Vista di assieme intervento</td><td></td></tr></table>			STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE		Si		Disegnato: Designma	Approvato: Designma	PROGETTO ESECUTIVO STATO DI PROGETTO		Revisione: 1	Data: 20.10.08	Formato:	Scala:	Lo:	File:	Oggetto: Vista di assieme intervento		c03		
STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE																														
Si																														
Disegnato: Designma	Approvato: Designma																													
PROGETTO ESECUTIVO STATO DI PROGETTO																														
Revisione: 1	Data: 20.10.08																													
Formato:	Scala:																													
Lo:	File:																													
Oggetto: Vista di assieme intervento																														

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. su quale si riserva ogni diritto. Pertanto questo documento non puo' essere copiato, riprodotto, comunicato o divulgato ad altri o usato in qualsiasi maniera, nemmeno per fini sperimentali, senza autorizzazione scritta dalla Omnitel Pronto Italia S.p.A. e su richiesta dovra' essere prontamente reinvioato alla Omnitel Pronto Italia S.p.A. Iwrea - Italia.



PIANTA BALLATOIO SOMMITALE



SEZIONE 2 - TRASVERSALE

Zincatura
Zincatura a caldo per immersione dei pezzi in idonei bagni di zinco fuso, previo idoneo ciclo di preparazione delle superfici dei pezzi, secondo norme citi 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 60 g/mmq di zinco).
E' ammesso uno spessore di 60 micron per spessori inferiori a 3 mm.
Il bagno d'acqua essere costituito da zinco di prima fusione, di purezza non minore dello zinco Zn 98.25 UNI 2013. Deve essere protetto con zincatura opio 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 bruciure disgiacchi o 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.
Piastrelle per bulloni per appoggio su ali di profilati IPN e
UPN UNI 5715 e 5716.
Dadi UNI EN 24032.
Controdadi ai sicurezza UNI 8835.

Tolleranze
Tolleranza ammissibile su tutti gli elementi $\pm 1\text{mm}$
Tolleranza ammissibile sulle forature $\pm 0,2\text{mm}$



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

Arch. Massimiliano Viganò
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti, e
Conservatori della Provincia di Monza e della Brianza
Albo A n° 1307

 Desigma

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

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Stop

Disegnato:
Desigma

Revisions:

Continued

Approvato:
Desigma

	Data:
--	-------

Review

PROGETTO ESECUTIVO
STATO DI PROGETTO

La

○

L

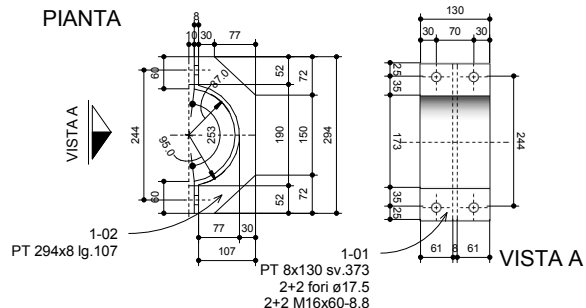
Piante e sezione di progetto

c04

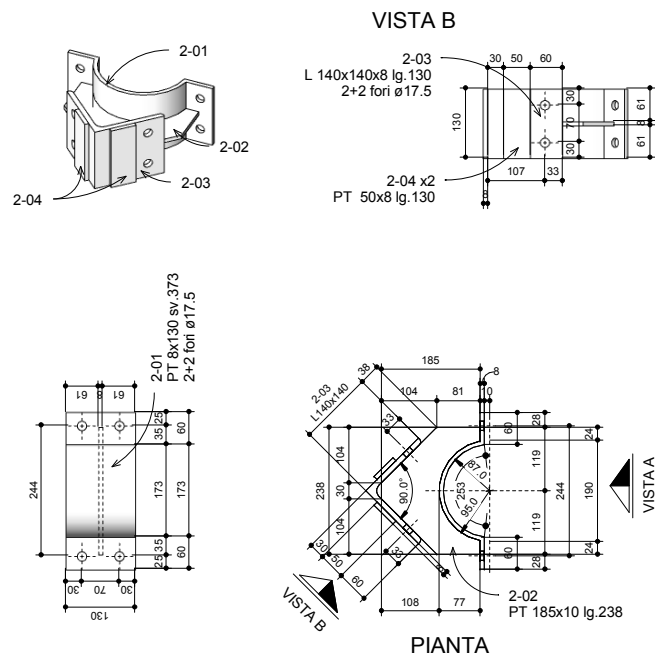
ALL RIGHTS RESERVED - This document is the exclusive property of Omnitel Pronto Italia S.p.A. which reserves all rights thereto. Therefore this document may not be copied, reproduced, communicated or disclosed to others or used in any way, not even for experimental purposes, without written permission of Omnitel Pronto Italia S.p.A. and upon request it shall be promptly returned to Omnitel Pronto Italia S.p.A., Ivrea, Italy.

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. sul quale si riserva ogni diritto. Pertanto questo documento non puo' essere copiato, riprodotto, comunicato o divulgato ad altri o usato in qualsiasi maniera, nemmeno per fini sperimentali, senza autorizzazione scritta dalla Omnitel Pronto Italia S.p.A. e su richiesta dovra' essere prontamente reinviato alla Omnitel Pronto Italia S.p.A. Ivrea - Italia.

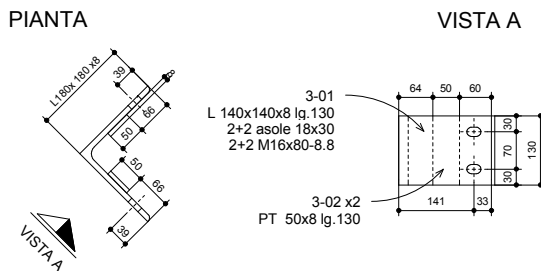
MARCA 01 COSTRUIRE 3 VOLTE



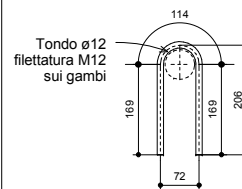
MARCA 02 COSTRUIRE 3 VOLTE



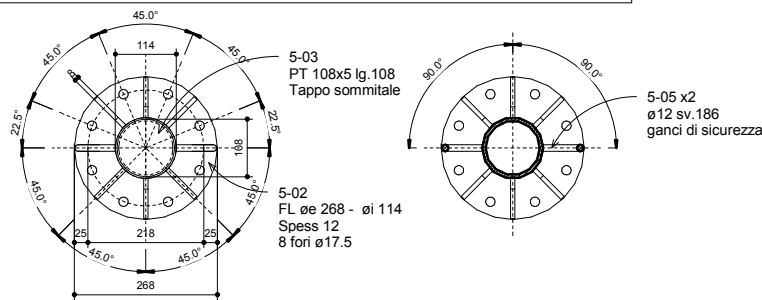
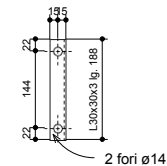
MARCA 03 COSTRUIRE 3 VOLTE



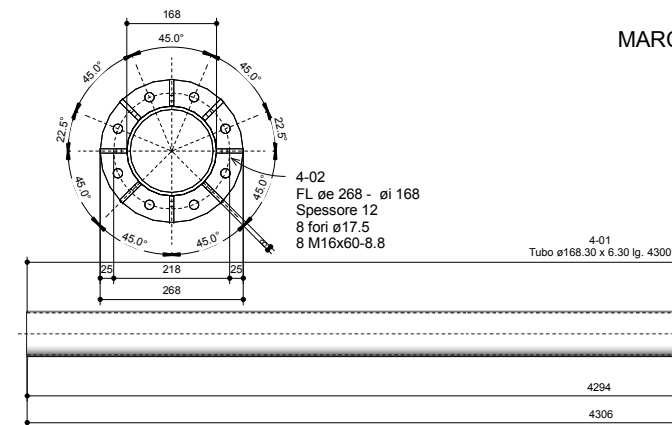
MARCA 09 COSTRUIRE 24 VOLTE



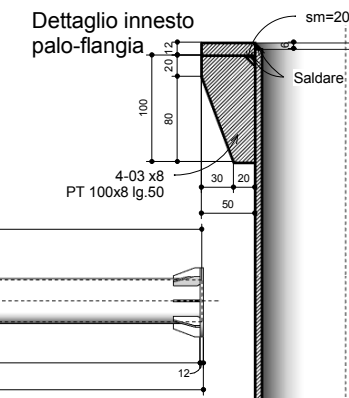
MARCA 10 COSTRUIRE 24 VOLTE



MARCA 05



MARCA 04



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 cel 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere inferiore 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 e 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 disallineamenti 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



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

Arch. Massimiliano Viganò
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti, e
Conservatori della Provincia di Monza e della Brianza.
Albo A n° 1307



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

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE

Site:

Disegnato:
Desigma

Revisione:
1

Formato:

Lo:

Disegnato:
Dettaglio marche

Approvato:
Desigma

Data:

Scale:

File:

PROGETTO ESECUTIVO STATO DI PROGETTO

c06

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. su quale si basa ogni diritto. Pertanto questo documento non puo' essere copiato, riprodotto, comunicato o divulgato ad altri o usato in qualsiasi maniera, nemmeno per fini sperimentali, senza autorizzazione scritta dalla Omnitel Pronto Italia S.p.A. e su richiesta dovra' essere prontamente reinvio alla Omnitel Pronto Italia S.p.A. Iurea - Italia.

TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI
S.p.A. sul quale si riserva ogni diritto di
divulgato ad altri o usato in qualsiasi
OmniTel Pronto Italia S.p.A. e su r
lvrea - Italia.

DETT A

Technical drawing of a mechanical part with dimensions. The drawing shows a cross-section of a part with a central circular feature. Dimensions are given in millimeters (mm). The overall width is 78 mm. The overall height is 175 mm. The central circular feature has a diameter of 58.2 mm. The thickness of the part is 9 mm. The drawing includes various other dimensions such as 30, 48, 64, 98, 163, 56, 22, and 78, which define the geometry of the part.

PT 281x8 lg.11

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 disallineamenti col metallo base.

8-02 x2
PT 76x5 lg.30

PT 281x8 lg.101

DETT A

PT 150x8
sv.348
2+2 fori
ø17.5

Site:

Designa: Designa

Apprentice
Designa

Revisione:	1
------------	---

Data:	20.10.08
-------	----------

For

Loc	
Oggetti	Dettaglio marche

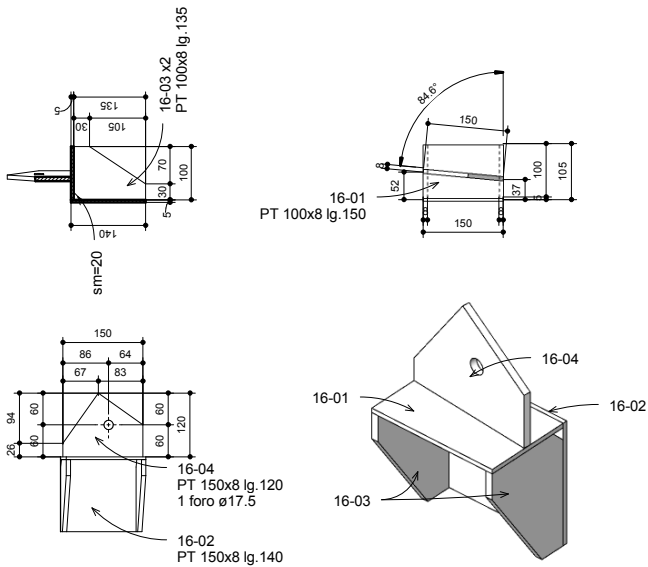
PROGETTO ESECUTIVO
STATO DI PROGETTO

 Desigma

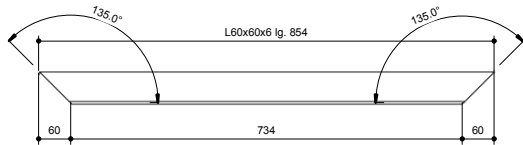
Via E. Toti, 18 - 20050
Tel/FAX 039 2456 667
www.designma.it
info@designma.it

c07

MARCA 16
COSTRUIRE 1 VOLTA A DISEGNO
COSTRUIRE 1 VOLTA A MANO OPPOSTA

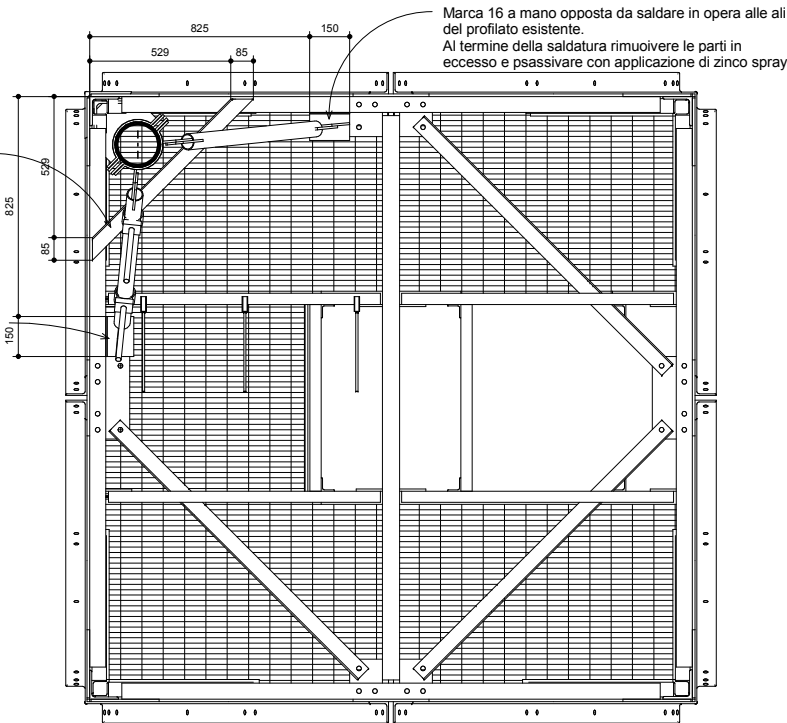


MARCA 18
COSTRUIRE 1 VOLTA



Marca 18 a disegno da saldare in opera alle ali del profilato esistente.
Al termine della saldatura rimuovere le parti in eccesso e psassivare con applicazione di zinco spray

Marca 16 a disegno da saldare in opera alle ali del profilato esistente.
Al termine della saldatura rimuovere le parti in eccesso e psassivare con applicazione di zinco spray



PIANTA TOP TRALICCIO

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 cel 7/6 7° ed. fascicolo 239 e UNI 5744/66 e succ. agg.
Lo spessore di ricoprimento minimo non dovrà essere inferiore 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 flettate 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.
Plastine 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



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

Arch. Massimiliano Viganò
Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti, e Conservatori della Provincia di Monza e della Brianza.
Albo A n° 1307

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

STAZIONE DI TELEFONIA CELLULARE			
Sic: _____			
Disegnato: Desigma		Approvato: Desigma	
Revisione: 1		Data: 20.10.08	
Formato:		Scala:	
_____		File: _____	
Loi _____		c08	
Oggetto: Interventi di saldatura in opera			