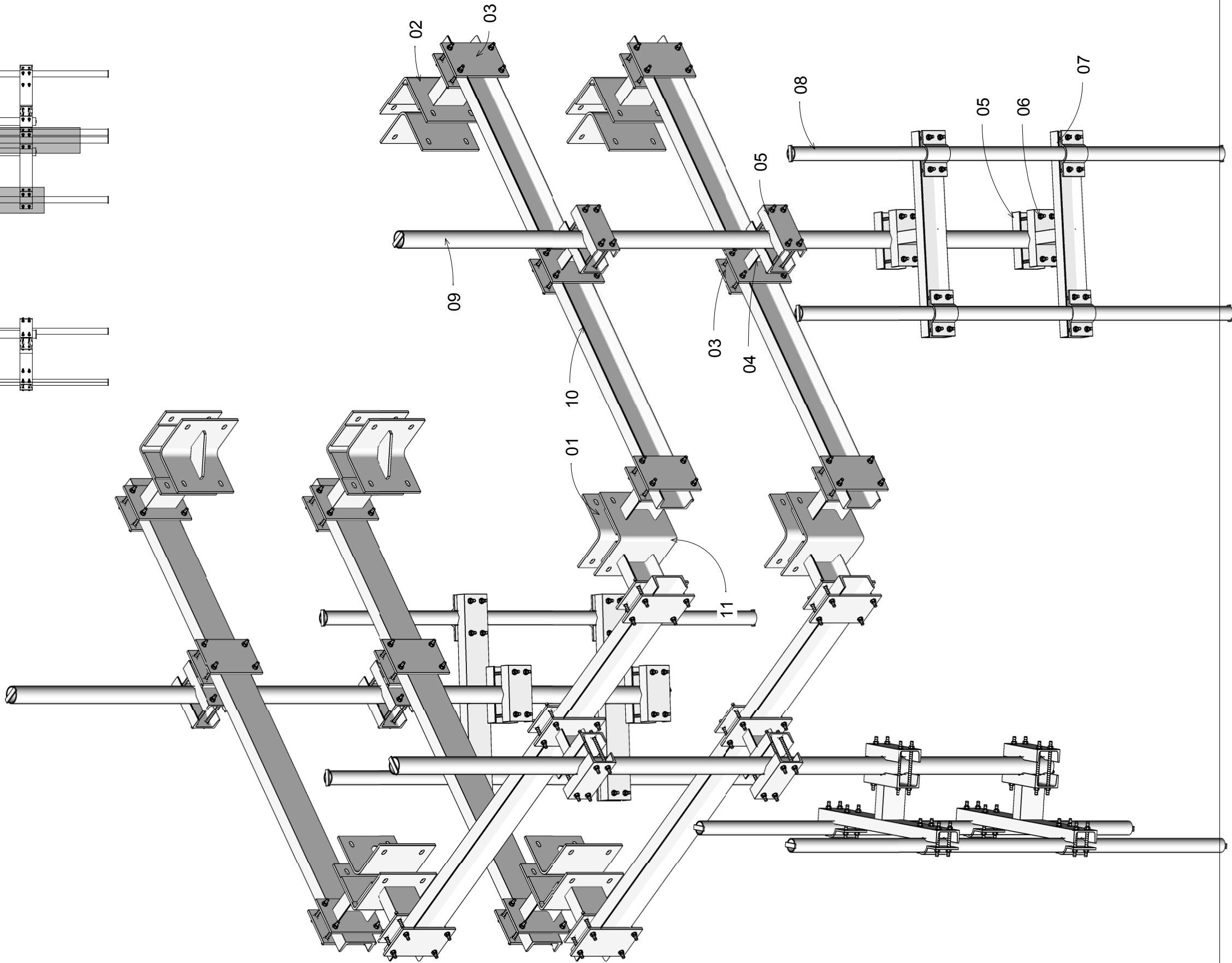
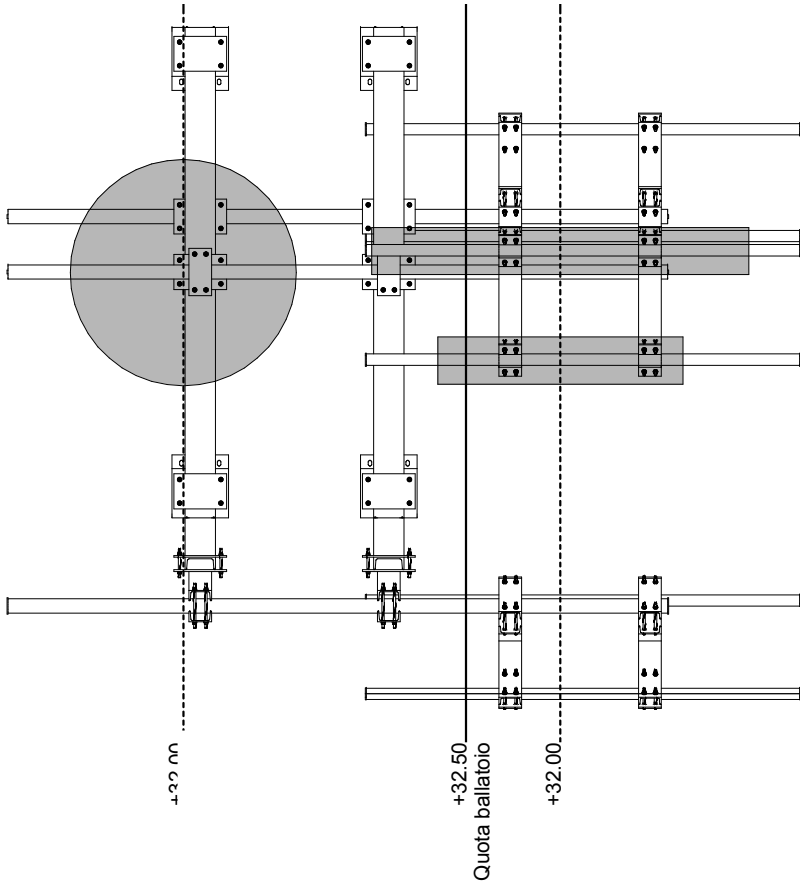


TUTTI I DIRITTI SONO RISERVATI. - Questo documento e' di proprieta' esclusiva della Omnitel Pronto Italia S.p.A. sul quale si riserva ogni diritto. Pertanto questo documento non puo' essere copiato, riprodotto, comunicato o divulgato ad altri o usato in qualsiasi maniera, nemmeno per fini sperimentali,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

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.



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 ± 0.2m



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

Arch. Massimiliano Vigano'
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:			
Disegnato:	Desigma	Approvato:	Desigma
Revisione:	Rev 1	Data:	27.01.09
Formato:	A3	Scala:	1:10
Località:			
Oggetto:	Assieme montaggio - Schema di installazione		

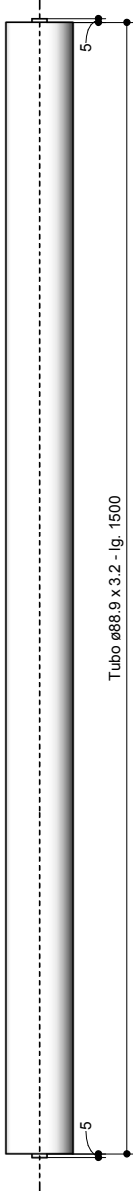
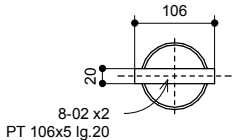
sT03

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.

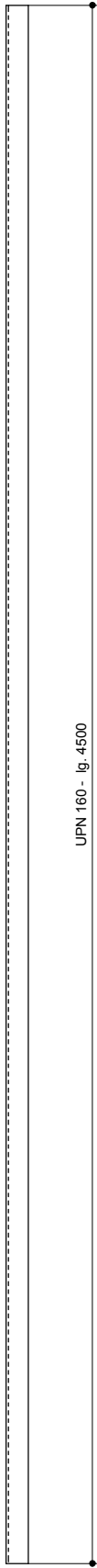
PA01

MARCA 8
COSTRUIRE 1 PEZZO

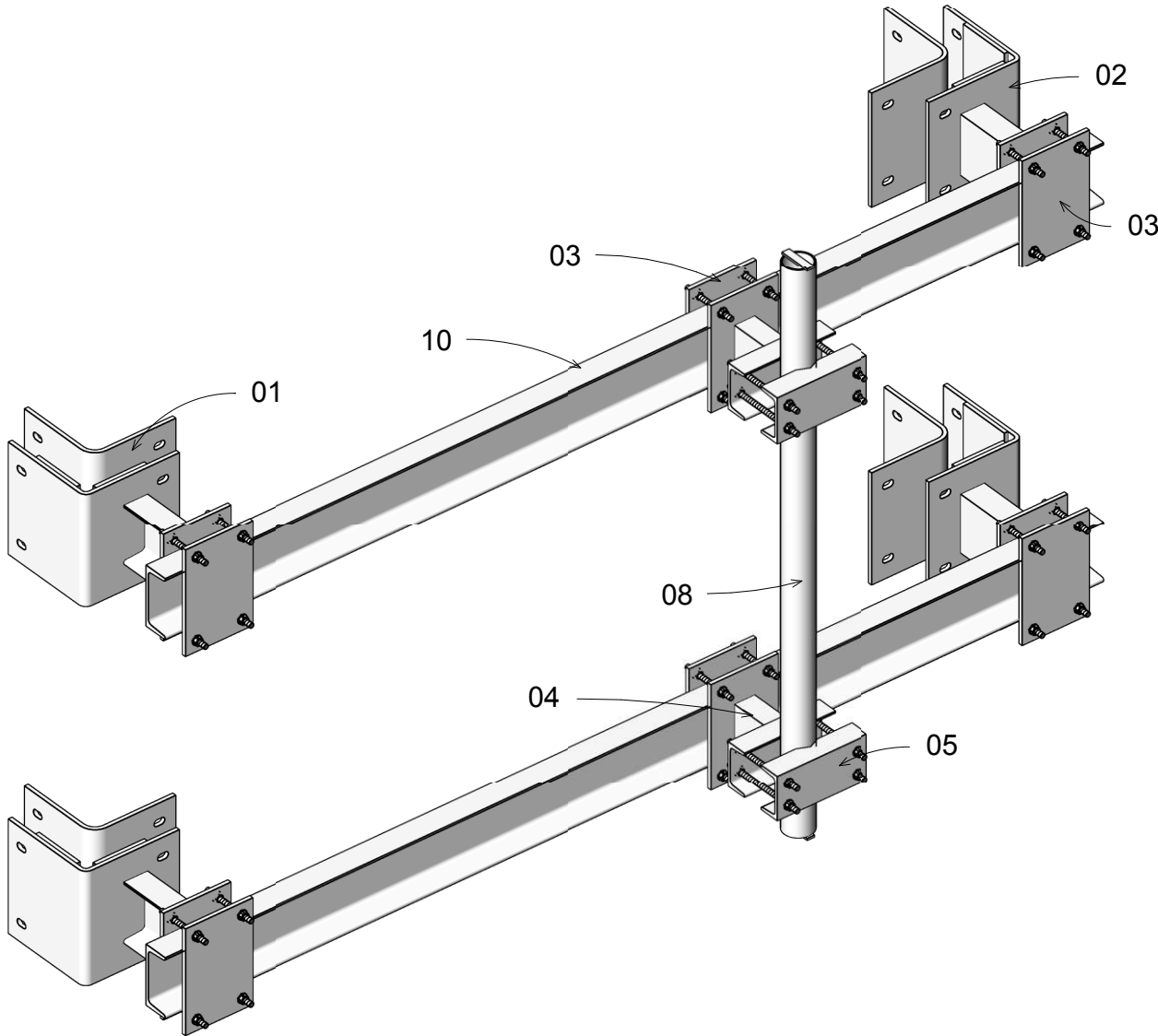
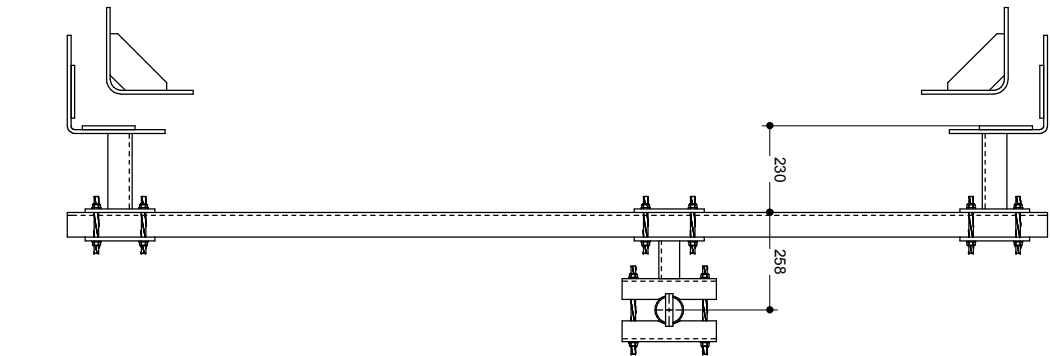


8-01

MARCA 10
COSTRUIRE 2 PEZZI



UPN 160 - lg. 4500



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 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.
Piastrelle 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 Bisceglie, 104 - 20152 MILANO
Tel 02 41431

Arch. Massimiliano Vigano'
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:				
Disegnato: Desigma		Approvato: Desigma		PROGETTO ESECUTIVO
Revisione: Rev 1		Data: 27.01.09		
Formato: A3		Scala: 1:10		
Località:		File:		
Oggetto: Supporto palina porta parabola per traliccio lato 4500 max				sP02