

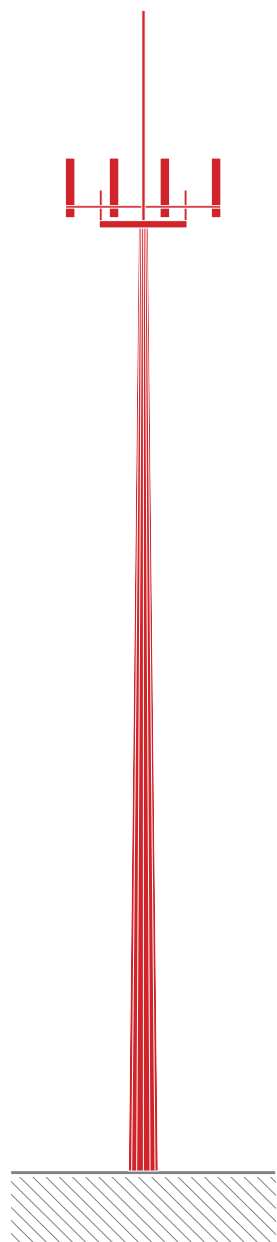
**spianatura e taglio della lamiera** . Il rotolo di lamiera viene spianato mediante un impianto combinato “raddriz-zatrice-spianatrice”, con rifilatura ai bordi per ottenere le adeguate tolleranze dimensionali. Il foglio di lamiera viene successivamente tagliato da una cesoia longitudinale ottenendo due trapezi uguali.

**formatura tronco-conica** . Il trapezio viene sottoposto a formatura a tronco di cono utilizzando presse piegatrici asservite da manipolatori automatici a controllo numerico.

**saldatura** . I lembi del tronco di cono vengono uniti longitudinalmente mediante procedimenti di saldatura automa-tici e manuali. Le saldature vengono effettuate nel rispetto di specifiche tecniche di lavorazione (WPS) conformi alle norme UNI EN ISO 15609-2 ed adottando procedimenti qualificati (WPAR) conformi alle norme UNI EN ISO 15614-1. Tutti gli addetti alla saldatura sono qualificati con patentino secondo le norme UNI EN ISO 14732 e UNI EN ISO 9606.




































**finitura** . Conclusa la fase di saldatura il palo viene sottoposto a specifiche lavorazioni alla base (es. asole) ed in punta (es. calibratura).

**collaudi** . Ogni fase di lavorazione è sottoposta a controllo costante da parte degli addetti che operano sotto la supervisione del Responsabile dell’Ufficio Controllo Qualità.



solo su progettazione

La comunicazione, sia verbale che virtuale, è oggi giorno attività imprescindibile. Essa è garantita dai pali per le telecomunicazioni. Nel panorama dei network di trasmissione dati e voce, Tecnopali adotta una costante ricerca per la realizzazione di una nuova generazione di sostegni, rispettando le specifiche tecniche di riferimento e supportando gli operatori con la massima capacità progettuale. Tra gli obiettivi ben chiari all'orizzonte non solo prestazioni tecniche di altissimo livello, ma l'individuazione di un'esperienza completa di comunicazione globale.

	altezza fuori terra (mm)		quota di posizionamento messa a terra da base palo (mm)
	interramento (mm)		numero tirafondi, diametro e lunghezza
	lunghezza puntale (mm)		interasse tirafondi
	alzata braccio (mm)		dimensioni dal plinto monoblocco lato x altezza (mm)
	avanzamento braccio (mm)		dimensioni del foro nel plinto di fondazione per innesto del palo diametro per altezza (mm)
	raggio di curvatura (mm)		dimensioni della platea di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro (mm)		dimensioni del pilastrino di un plinto a risega lato x altezza (mm)
	diametro di sommità (mm)		peso totale (kg)
	diametro di base (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione manuale con fune (kg)
	lunghezza (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione con argano manuale (kg)
	n° proiettori		
	spessore (mm)		
	spessore tronco di punta (mm)		
	spessore tronco di base (mm)		movimentazione: M: semi integrata manuale S: semi integrata elettrica P: portatile elettrica I: integrata C: carrellata
	massimo tiro applicabile alla punta (mm)		superficie per la verniciatura (m2)
	dimensioni massime della bandiera per una velocità del vento di 100km/h; lato per altezza (mxm)		calcoli conformi alla norma EN40 certificazione CE
	dimensioni asola entrata cavi e morsettiera (mmxmm)		calcoli conformi al D.M. 17/01/2018
	quota di posizionamento asola morsettiera da base palo (mm)		numero di bracci
	quota di posizionamento asola entrata cavi da base palo (mm)		angolo di inclinazione