

**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.

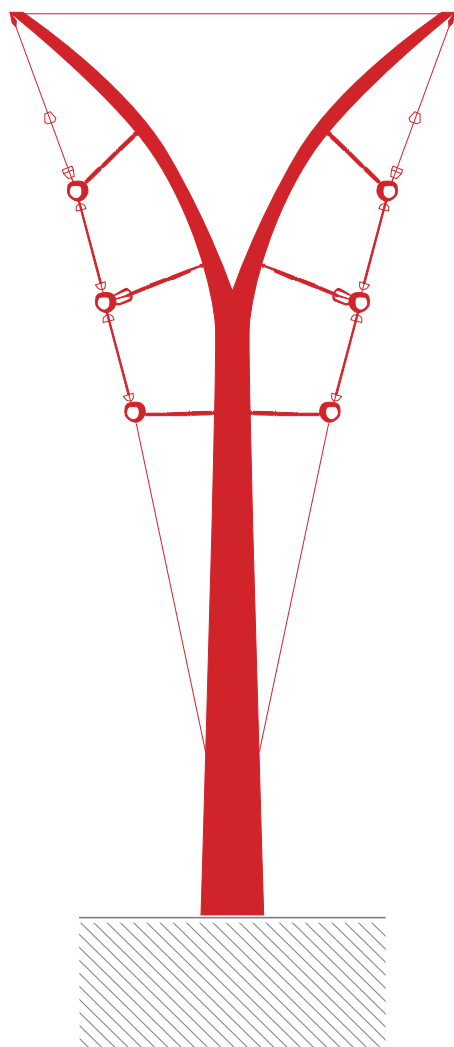
**saldatura** . I lembi del tronco di cono vengono uniti longitudinalmente mediante procedimenti di saldatura automa-tici e manuali. Le saldature vengono effettuate nel rispetto di specifiche tecniche di lavorazione (WPS) conformi alle norme UNI EN ISO 15609-2 ed adottando procedimenti qualificati (WPAR) 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

Minor costo della linea, facilità di posa in opera, ridotto ingombro del terreno, linea snella e compatta rendono i pali Tecnopali per il trasporto energia di bassa, media e alta tensione ideali per le aree soggette a tutela ambientale, salvaguardando il panorama.



	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) diametro di base (mm)		peso totale (kg)
	lunghezza (mm)		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione manuale con fune (kg)
	n° proiettori		peso minimo e massimo per il sistema di movimentazione con argano manuale (kg)
	spessore (mm)		movimentazione: M: semi integrata manuale S: semi integrata elettrica P: portatile elettrica I: integrata C: carrellata
	spessore tronco di punta (mm)		
	spessore tronco di base (mm)		superficie per la verniciatura (m2)
	massimo tiro applicabile alla punta (mm)		calcoli conformi alla norma EN40 certificazione CE
	dimensioni massime della bandiera per una velocità del vento di 100km/h; lato per altezza (mxm)		calcoli conformi al D.M. 17/01/2018
	dimensioni asola entrata cavi e morsettiera (mmxmm)		numero di bracci
	quota di posizionamento asola morsettiera da base palo (mm)		angolo di inclinazione
	quota di posizionamento asola entrata cavi da base palo (mm)		