TADDEI ARMANDO

E.c. S.r.l.

ARREDO URBANO

PALI PER ILLUMINAZIONE PUBBLICA

TORRI PORTANANTENNA

TORRI PORTAFARO

CARPENTERIA METALLICA SETTORE ELETTROTECNICA

CARPENTERIRA METALLICA PER IMPIANTI SPORTIVI

CARPENTERIA METALLICA IN GENERE

ILLUMINAZIONE A LED

INDICE

I. Presentazione……Pag. 1

II. Tabella D.M. 16.01.96 e normativa di riferimento……Pag. 2

III. Pali rastremati per illuminazione pubblica……Pag. 3

IV. Pali rastremati per sostegno proiettori……..Pag. 6

V. Pali rastremati per sostegno linea elettrica……..Pag. 8

VI. Pali conici per illuminazione……Pag. 10

VII. Lavorazioni speciali……Pag. 14

VIII. Pastorali……Pag. 17

IX. Testapali……Pag. 19

XI. Mensole portafari……..Pag. 21

XIII. Pastorali a bandit e a muro……Pag. 23

XII. Piastre a parete per attacco armature……Pag. 25

XIV. Torri rastremate flangiate……Pag. 27

XV. Torri poligonali ad innesto……Pag. 30

XVI. I nostri prodotti……Pag. 33

XVII. Palo semaforico……Pag. 36

XVIII. Torri portantenna……Pag. 39

XIX. Pali per sostegno antenne……Pag. 42

XX. Pali rastremati portabandiera……Pag. 45

XXI. Pali cilindrici……Pag. 47

XXII Bracci a squadro……Pag. 49

PRESENTAZIONE

La ditta **Taddei Armando** nasce nel 1977, ed è operante nel settore da oltre quaranta anni.

Inserita in un mercato sempre più esigente e variegato, la nostra azienda ha impegnato in questi anni consistenti energie umane ed economiche al fine di garantire un prodotto sempre tecnologicamente aggiornato e all'avanguardia, scegliendo con cura solo i materiali e i componenti migliori.

I nostri prodotti sono realizzati nel pieno rispetto delle normative vigenti e con standard qualitativi elevati, all'interno di un processo produttivo conforme alle norme ISO 9000.

Abbiamo saputo tradurre in questi decenni le richieste dei nostri clienti in proposte e soluzioni concrete, perseguendo sempre una notevole personalizzazione del servizio offerto, conquistando in questo modo, la fiducia di una clientela sempre esigente e preparata.

Taddei Armando was set up in 1977 and it's has been operating for over forty years.

Becoming part of an increasingly demanding and variegated market, our company has committed man and economic resources in order to guarantee a technologically updated product, still in the lead, and has carefully chosen only the best materials and components during these years.

Our products are fully complied with the regulations in force and the high quality standard where the productive process operates in conformity with the ISO 9000 rules.

During this decade we have been able to turn our clients' demands into proposals and solid solutions always aiming to notably personalize the service offered thus gaining the confidence of ever more exigent and competent customers.

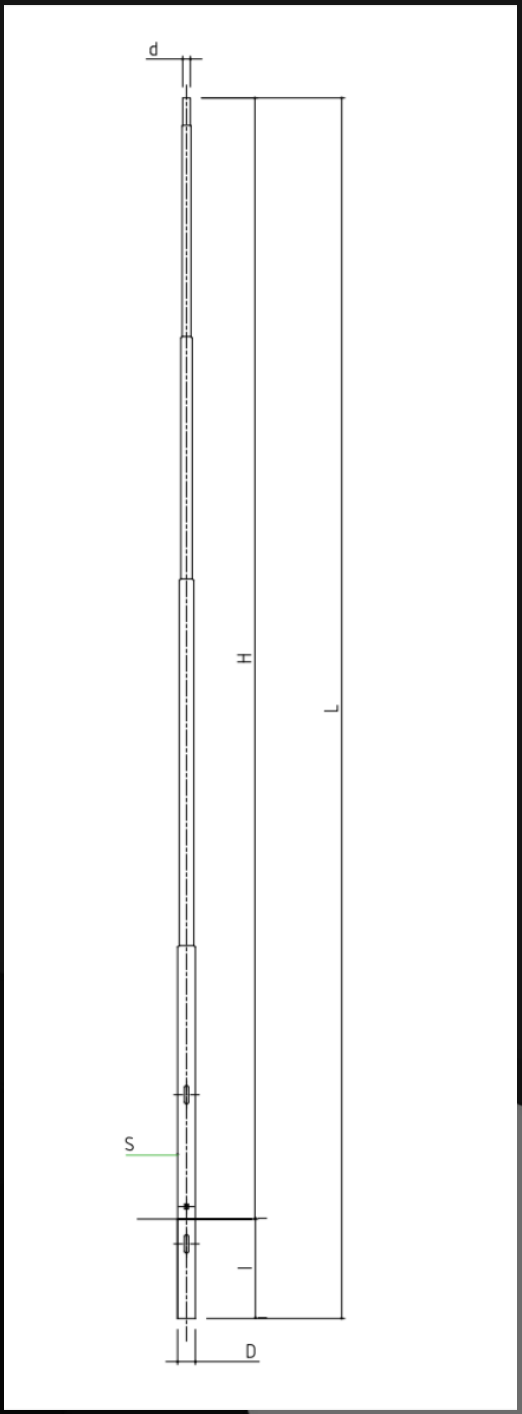
Tabella D.M. 16/01/96 e normativa di riferimento



Zona	Descrizione	vref, o (m/s)	ao (m)	ka (1/s)
1	Valle d'Aosta, Piemonte, Lombardia, Trentino Alto Adige, Veneto, Friuli Venezia Giulia (con l'eccezione della provincia di Trieste).	25	1000	0.012
2	Emilia Romagna.	25	750	0.024
3	Toscana, Marche, Umbria, Lazio, Abruzzo, Molise, Campania, Puglia, Basilicata, Calabria (esclusa la provincia di Reggio Calabria).	27	500	0.030
4	Sicilia e provincia di Reggio Calabria.	28	500	0.030
5	Sardegna (zona a oriente della retta congiungente Capo Teulada con l'Isola di Maddalena).	28	750	0.024
6	Sardegna (zona a occidente della retta congiungente Capo Teulada con l'Isola di Maddalena).	28	500	0.030
7	Liguria.	29	1000	0.024
8	Provincia di Trieste.	31	1500	0.012
9	Isole (con l'eccezione di Sicilia e Sardegna) e mare aperto.	31	500	0.030

PALI RASTREMATI PER ILLUMINAZIONE

I pali rastremati saldati per illuminazione, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura, imbutiti a freddo ed in fine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico.
I pali vengono costruiti completi delle tre lavorazioni in linea: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.



TAPERED LIGHTING POLES

The welded, tapered lighting poles are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
The tubes of differing diameters making up the pole are cut to measure, cold drawn and, then, welded together automatically with the MAG system.
The poles are built complete with three in-line accessories: cable entry slot, earth plate and terminal board slot.lavorazioni in linea: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.





TABELLE MISURE

Articolo	L (m)	l (m)	D (mm)	d (mm)	s (mm)	Peso (Kg)	*L braccio (mm)
TR3007660	3.0	0.5	76	60	3.0	15	/
TR4008960	4.0	0.5	89	60	3.0	25	/
TR4508960	4.5	0.5	89	60	3.0	28	/
TR5008960	5.0	0.5	89	60	3.0	30	/
TR5510160	5.5	0.5	101	60	3.0	35	/
TR6010160	6.0	0.5	101	60	3.0	40	1500
TR7011460	6.8	0.8	114	60	3.0	54	1500
TR7012760	6.8	0.8	127	60	3.0	61	2000
TR8012760	7.8	0.8	127	60	3.0	69	2000
TR8013960	7.8	0.8	139	60	3.0	75	2500
TR9012760	8.8	0.8	127	60	3.0	77	1500
TR9013960	8.8	0.8	139	60	3.0	85	2000
TR1013960	9.8	0.8	139	60	3.0	90	/
TR1015260	9.8	0.8	152	60	4.0	105	1500
TR1015960	9.8	0.8	159	60	4.0	115	2000
TR1115260	10.8	0.8	152	60	4.0	115	1500
TR1115960	10.8	0.8	159	60	4.0	130	2000
TR1215260	11.8	0.8	152	60	4.0	140	1500
TR1216860	11.8	0.8	168	60	4.0	149	2000
TR1316860	12.8	0.8	168	60	4.0	162	1500
TR1319360	12.8	0.8	193	60	4.0	196	2000

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni” - D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” - Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al D.M. del 09/01/96. - D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi” - Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086
- UNI EN 40.5 CE CE

- *CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions” M.D. 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures” as specified in M.D. of 09/01/96. M.D. 16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”. Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96”-D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086*
- UNI EN 40.5 CE CE

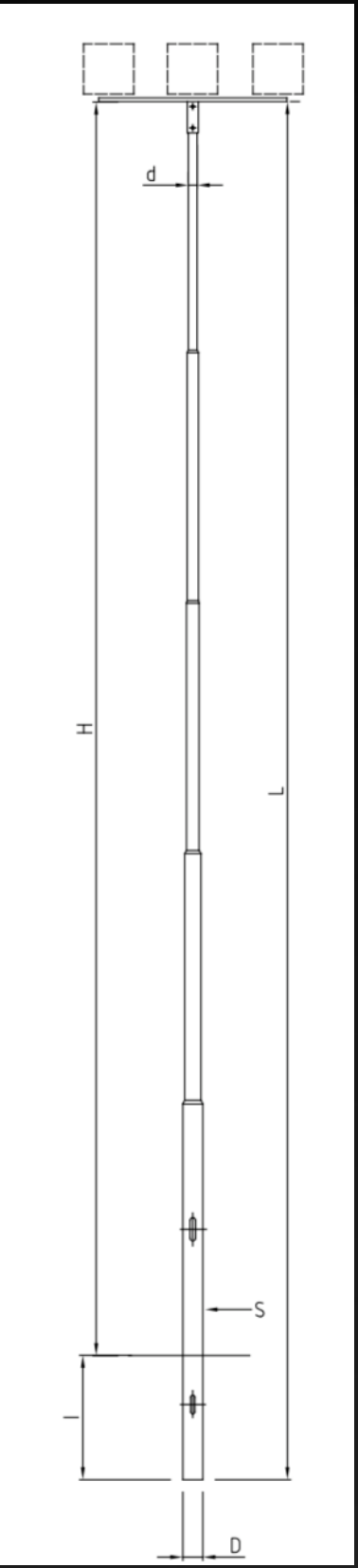
Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating

Pali rastremati per sostegno proiettori

I pali rastremati saldati per sostegno proiettori, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura, imbutiti a freddo ed in fine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico.
I pali vengono costruiti completi delle seguenti lavorazioni : asola ingresso cavi, piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.



Tapered poles for supporting lights

The welded, tapered poles for supporting lights are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
The tubes of differing diameters that make up the pole are cut to measure, cold drawn and, lastly, welded together automatically with the MAG system.
The poles are built complete with the following accessories: cable entry Slot, earth Plate and terminal board slot



TABELLE MISURE

ART	L (m)	l (m)	D(mm)	d (mm)	s (mm)	Peso (Kg)	Sup Esp (m2*)
TPF7013970	7.0	1.0	139	60	3.0	75	1.00
TPF8013970	8.0	1.0	139	60	3.2	80	0.75
TPF9013970	9.0	1.0	139	60	3.2	87	0.50
TPF9015270	9.0	1.0	152	60	3.2	100	1.00
TPF1015270	10.0	1.0	152	60	3.2	110	0.75
TPF1115970	11.0	1.0	159	60	4.0	130	0.75
TPF1116870	11.0	1.0	168	60	4.0	141	1.00
TPF1119389	11.0	1.0	193	89	4.0	170	1.25
TPF1219389	12.0	1.2	193	89	4.0	179	1.00
TPF1222089	12.0	1.2	220	89	5.0	238	1.25
TPF1322089	13.0	1.2	220	89	5.0	272	1.00
TPF1324489	13.0	1.2	244	89	5.0	320	1.50

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

• CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” • CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni” • D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” • Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al D.M. del 09/01/96. • D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi” • Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” .

- UNI EN 40.5 CE -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions” M:D: 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures” Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” as specified in M:D: of 09/01/96. M.D. 16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”. Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical Standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96”

- UNI EN 40.5 CE -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

Protezione di superficie - Surface protection

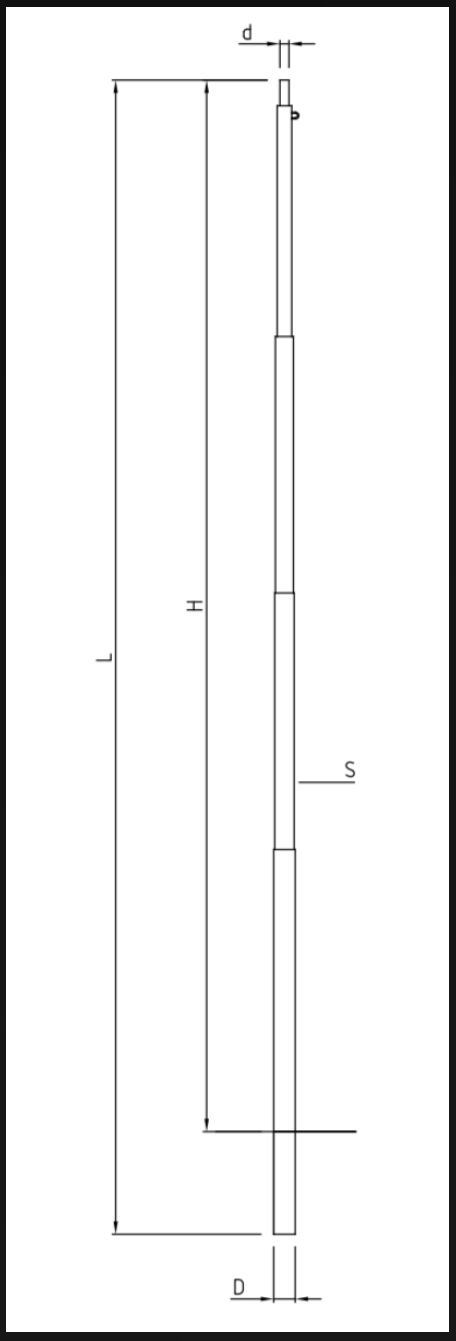
La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Pali rastremati per sostegno linea elettrica

Tapered electrical line support

I pali rastremati saldati per sostegno linea, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura, imbutiti a freddo ed in fine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico.
I pali vengono costruiti completi delle seguenti lavorazioni : asola ingresso cavi, piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.



The welded, tapered electrical line support poles are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
The tubes of differing diameters making up the pole are cut to measure, cold drawn and, then, welded together automatically with the MAG system.
The poles are built complete with the following

TABELLE MISURE

ART	L (m)	I (m)	D(mm)	d (mm)	s (mm)	*TIRO (Kg)	Peso (kg)
TL8015970	8.0	1.0	159	70	4	70	103
TL8016870	8.0	1.0	168	70	5	85	107
TL8019389	8.0	1.0	193	89	5	105	124
TL9016870	9.0	1.0	168	70	4	58	89
TL9019389	9.0	1.0	193	89	5	90	102
TL1019389	10.0	1.0	193	89	5	75	154
TL1022089	10.0	1.0	220	89	5	92	206

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

• CNR-UNI 10011/88 "Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione" • CNR 10022/84: "Profilati formati a freddo: Istruzioni per l'impiego nelle costruzioni" • D.M. 09.01.96: "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" • Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: "Istruzioni per l'applicazione delle norme tecniche relative a "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" di cui al D.M. del 09/01/96. • D.M. 16/01/96: "Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi" • Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:" Istruzioni per l'applicazione delle Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi" di cui al decreto ministeriale 16/01/96" .

- UNI EN 40.5 CE -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

- CNR-UNI 10011/88 "Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions" CNR 10022/84: "Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions" M:D: 09.01.96: "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures" Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures" as specified in M:D: of 09/01/96. M.D. 16/01/96: "Technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads". Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: "Instructions for applying technical Standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads" as specified in ministerial decree 16/01/96"

- UNI EN 40.5 -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

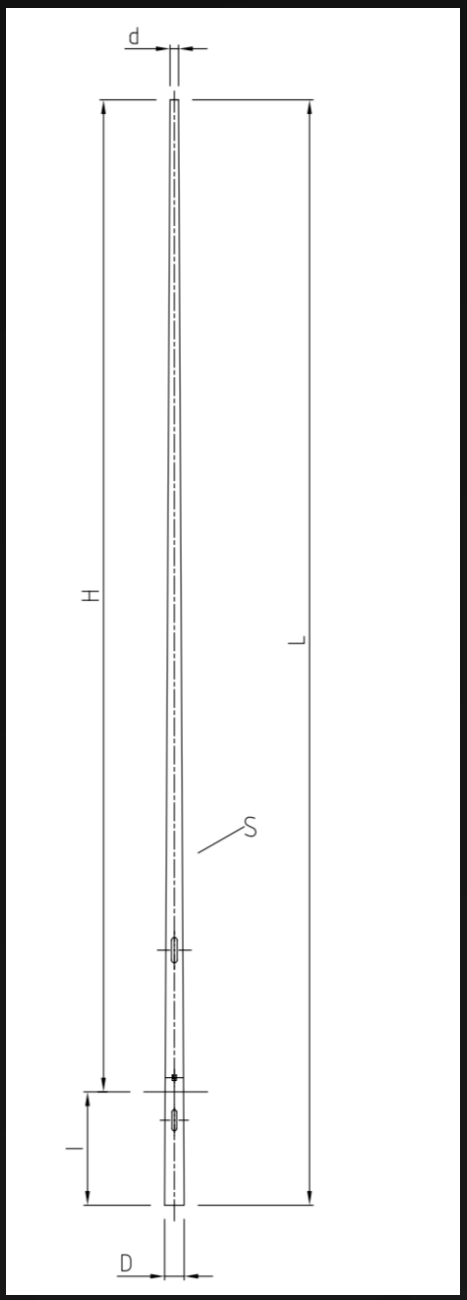
Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

PALI CONICI PER ILLUMINAZIONE

I pali conici da lamiera saldati per illuminazione, sono ottenuti da lamiere in acciaio S235JR UNI EN 10025, tagliate a misura e successivamente presso piegate a freddo e saldate longitudinalmente con sistema MAG in procedimento automatico.
I pali vengono costruiti completi delle tre lavorazioni in linea: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.



Steel sheet conical lighting poles





The welded steel sheet conical lighting poles are obtained from S235JR UNI EN 10025 steel sheet, cut to measure and then cold press formed and longitudinally welded with the MAG automatic process system.
The poles are built complete with three in-line accessories: cable entry slot, earth plate and terminal board slot.

TABELLE MISURE

ART	L{m)	I {1111)	D(m111)	d (mm)	s (mm)	Peso (Kg)	*L braccio (mm)
TC4001003	4.0	0.5	100	60	3,0	24	*
TC4501053	4.5	0.5	105	60	3,0	27	*
TCS,001103	5.0	0.5	1 0	60	3,0	3	*
TCS,501153	5.5	0.5	115	60	3,0	35	*
TC6001203	6.0	0.5	120	60	3,0	41	*
TC6001204	6.0	0.5	120	60	4,0	53	*
TC7001283	6.8	0.8	128	60	3,0	48	1500
TC7001284	6.8	0.8	128	60	4,0	62	2000
TC8001383	7.8	0.8	138	60	3,0	57	1500
TC8001384	7.8	0.8	138	60	4,0	76	2000
TC9·001483	8.8	0.8	148	60	3,0	69	1500
TC9·001484	8.8	0.8	148	60	4,0	89	2000
TC1001583	9.8	0.8	158	60	3,0	79	1500
TC1001584	9.8	0.8	158	60		106	2000
TC1101683	10.8	0.8	168	60		93	1000
TC1101684	10.8	0.8	168	60		122	1500
TC1201784	11.8	0.8	178	60	4.0	139	1000

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

• CNR-UNI 10011/88 "Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione" • CNR 10022/84: "Profilati formati a freddo: Istruzioni per l'impiego nelle costruzioni" • D.M. 09.01.96: "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" • Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: "Istruzioni per l'applicazione delle norme tecniche relative a "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" di cui al D.M. del 09/01/96. • D.M. 16/01/96: "Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi" • Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:" Istruzioni per l'applicazione delle Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi" di cui al decreto ministeriale 16/01/96" -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

• UNI EN 40.5 CE.

- CNR-UNI 10011/88 "Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions" - CNR 10022/84: "Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions" - .M.D. 09.01.96: "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures" - Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures" as specified in .M.D. of 09/01/96. - .M.D. 16/01/96: "Technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads". - Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: "Instructions for applying technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads" as specified in ministerial decree 16/01/96" -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

• *UNI EN 40.5 CE*

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 40.4 -UNI EN 1461

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 40.4.-UNI EN 1461

Descrizione di capitolato - Description of specification

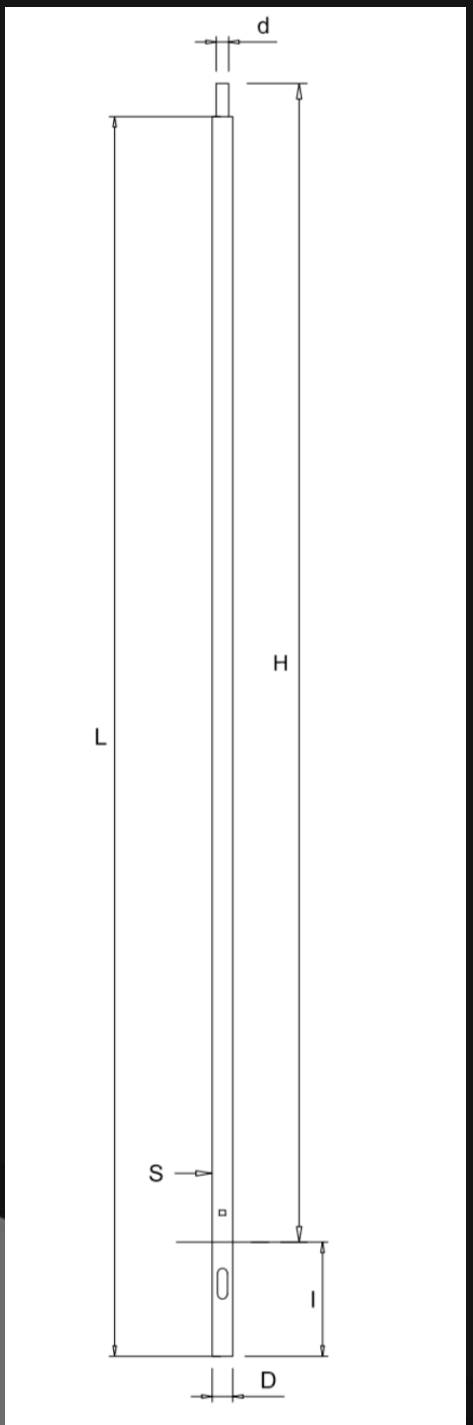
Palo D= sp= L= , tipo TADDEI art. , conico da lamiera, eseguito con lamiera di acciaio fe 360 B UNI EN 10025 tagliata a misura, pressopiegata e successivamente saldata con procedimento automatico MAG, completo di asola ingresso cavi 136x35, piastrina di messa a terra di 40x30x5 con foro D= 13, asola per morsettiera, cima adatta ad ospitare accessori con fissaggio SECUR GRIP e zincato a caldo in conformità a norma UNI EN 1461 .

Pole D= thk= L= , by TADDEI art. , conical steel sheet, executed with sheet in Fe 360 B UNI EN 10025 cut to measure, press formed and then welded by MAG automatic process, complete with cable entry slot 136x35, earth plate 40x30x5 with D=13 hole, terminal board slot, top suitable for housing accessories with SECUR GRIP fastening and hot zinc-plated to conform to UNI EN 1461 standard.

Palo cilindrico

I pali cilindrici a sezione costante con o riduzione in testa, sono ottenuti da tubi in acciaio S235J UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
I tubi vengono tagliati a misura.
I pali vengono costruiti completi delle tre lavorazioni in linea: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per morsettiera.





The lighting poles cilindrical are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
The tubes are cut to measure.
The poles are built complete with three in-line accessories: cable entry slot, earth plate and terminal board slot.

TABELLE MISURE

Articolo	L (m)	I (m)	D (mm)	d (mm)	s (mm)	Peso (Kg)	*L braccio (mm)
CIL40089603	4.0	0.5	89	60	3.0	24	---
CIL45089603	4.5	0.5	89	60	3.0	27	---
CIL50102603	5.0	0.5	101	60	3.0	35	---
CIL55102603	5.5	0.5	101	60	3.0	39	---
CIL60102603	6.0	0.5	101	60	3.0	42	---

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011 "Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione" - CNR 10022/84: "Profilati formati a freddo: Istruzioni per l'impiego nelle costruzioni" - D.M. 09.01.96: "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" - Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: "Istruzioni per l'applicazione delle norme tecniche relative a "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" di cui al D.M. del 09/01/96. - D.M. 16/01/96: "Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi" - Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:" Istruzioni per l'applicazione delle Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi" di cui al decreto ministeriale 16/01/96" - D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

- *CNR-UNI 10011 "Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions" CNR 10022/84: "Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions" M.D. 09.01.96: "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures" Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures" as specified in M.D. of 09/01/96. M.D. 16/01/96: "Technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads". Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: "Instructions for applying technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads" as specified in ministerial decree 16/01/96"-D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086*

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 40.4

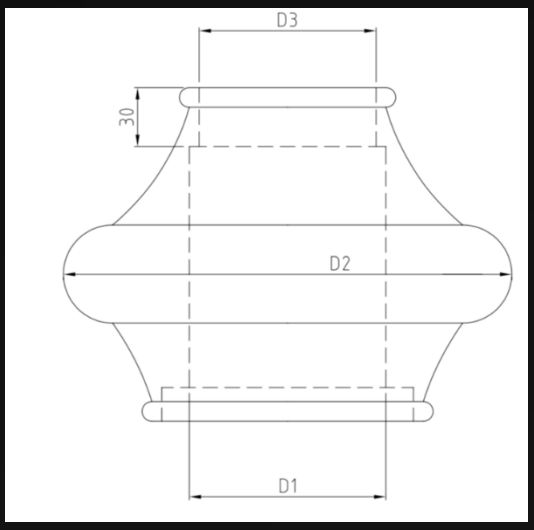
Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 40.4.

Descrizione di capitolato - Description of specification

Palo D= sp= L= , tipo TADDEI art., cilindrico ricavato da tubi in acciaio in acciaio S235JR saldati ERW, completo di asola ingresso cavi 136x35, piastrina di messa a terra di 40x30x5 con foro D= 13, asola per morsettiera e zincato a caldo in conformità a norma UNI EN 40.4

Pole D= thk= L= , by TADDEI art. , cilindrical, executed with tubes in steel S235JR welded in ERW, complete with cable entry slot 136x35, earth plate 40x30x5 with D=13 hole, terminal board slot, top suitable for housing accessories with SECUR GRIP fastening and hot zinc-plated to conform to UNI EN 40.4 standard.

Lavorazioni Speciali

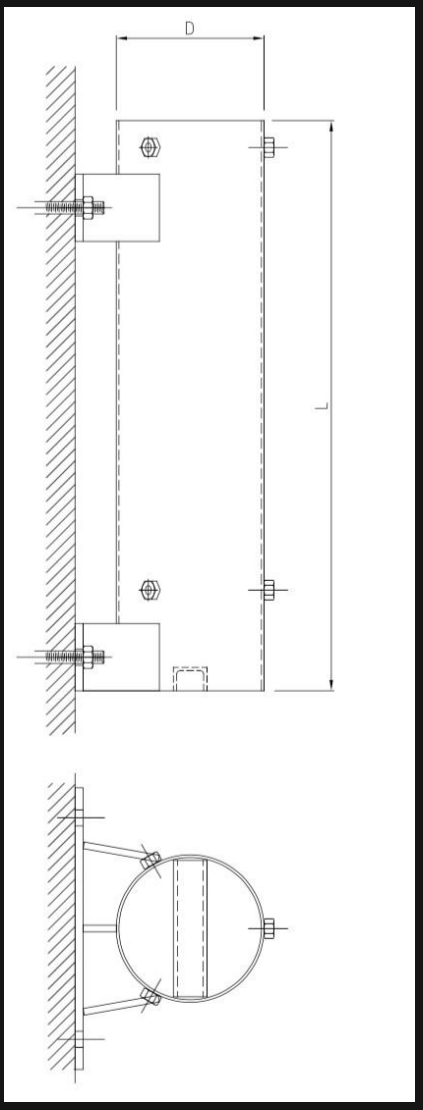






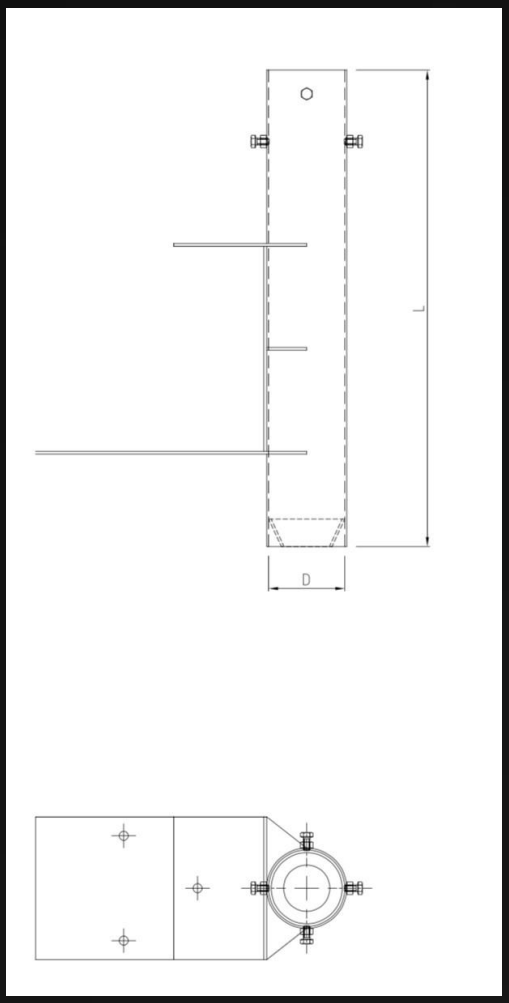





D
L





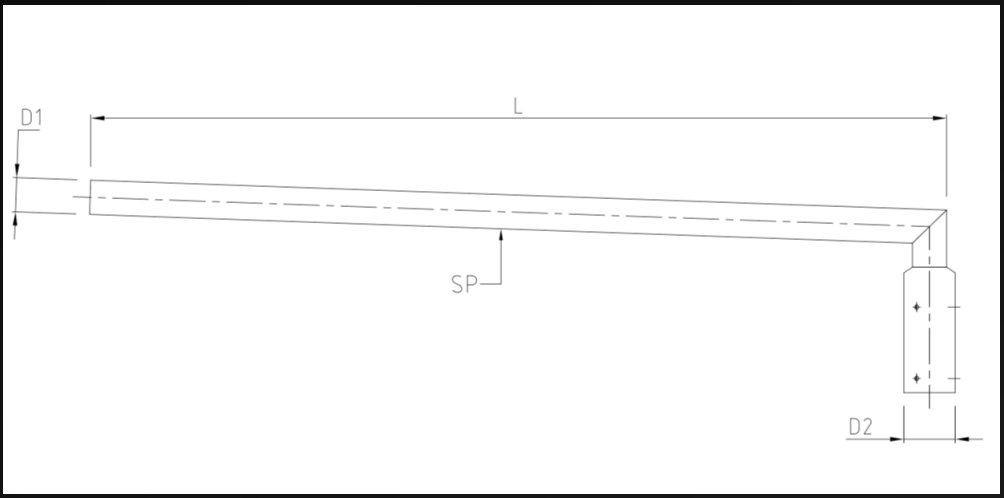

L
D



BRACCI A SQUADRO

SQUARE ARMS

I bracci a squadro sono costituiti da due parti in tubo di acciaio S235JR UNI EN 10025 saldato longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200, tagliati a misura e saldati tra loro con sistema M.I.G. e con inclinazione 15°. I bracci vengono forniti completi di codolo per inserimento nel palo, cappellotto metallico saldato al braccio con dadi M10 e grani in acciaio inox AISI 304 a punta per il fissaggio al palo (Sistema SECURGRIP).



The square arms consist of two sections of S235JR UNI EN 10025 steel tube, longitudinally welded with induction system (ERW) UNI 7811- ISO 4200, cut to measure and welded together with M.I.G. system, with angle of 15°. The arms are supplied complete with tang for fitting on the pole, metal cap welded on the arm, M10 nuts and pointed dowels in AISI 304 stainless steel for securing on the pole (SECURGRIP System).

TABELLE MISURE

ART	D1 (mm)	D2 (mm)	D testa del palo (mm)	s (mm)	L (mm)	H (mm)
BS60CP15	60	70	60	3	1500	300
BS60CP20	60	89	70	3	2000	300
BS60CP25	60	89	70	3	2500	300

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 1022/84: “Profili formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 1022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions”

Protezione di superficie - Surface protection

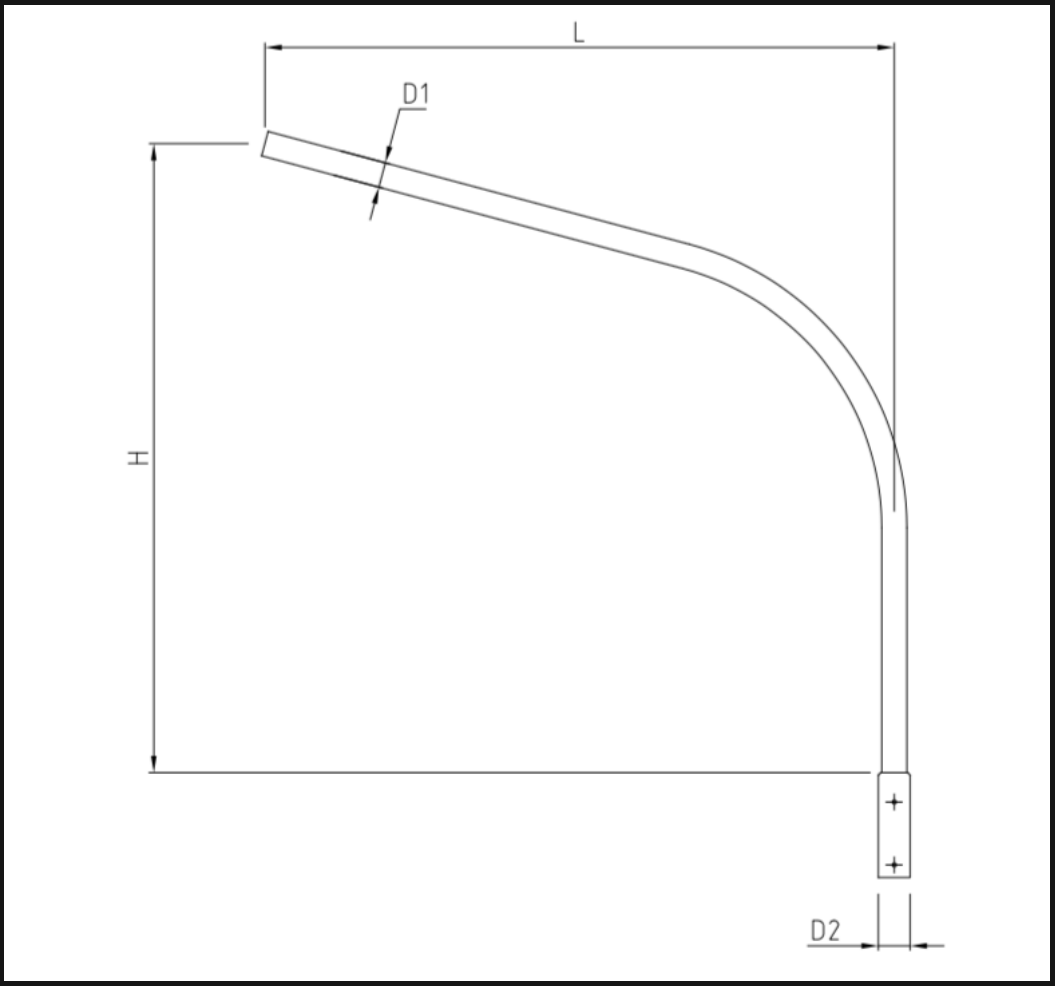
La protezione superficiale dei bracci viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Arm surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

PASTORALI

PASTORAL

I pastorali vengono eseguiti con tubo in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldato longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200, tagliato a misura e sagomato a freddo con raggio R= 800 e inclinazione 0°. I pastorali vengono forniti completi di codolo per inserimento nel palo, cappellotto metallico saldato al braccio con dadi M10 e grani in acciaio inox AISI 304 a punta per il fissaggio al palo (Sistema SECURGRIP).



“Pastorali” are executed with S235JR UNI EN 10025 steel tube, longitudinally welded with induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200, cut to measure and cold formed with radius R=800 and angle of 0°. “Pastorali” are supplied complete with tang for fitting on pole, metal cap welded on the arm, M10 nuts and pointed dowels in AISI 304 stainless-steel for securing on the pole (SECURGRIP System).

TABELLE MISURE

ART	D1 (mm)	D2 (mm)	D testa del palo (mm)	s (mm)	L (mm)	H (mm)
PS60CP10S	60	70	60	3	1000	1000
PS60CP15S	60	70	60	3	1500	1500
PS60CP20S	60	70	60	3	2000	2000
PS60CP10D	60	70	60	3	1000	1000
PS60CP15D	60	70	60	3	1500	1500
PS60CP20D	60	70	60	3	2000	2000
PS60CP10T	60	89	70-76	3	1000	1000
PS60CP15T	60	89	70-76	3	1500	1500
PS60CP20T	60	89	70-76	3	2000	2000

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 1022/84: “Profili formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 1022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions”

Protezione di superficie - Surface protection

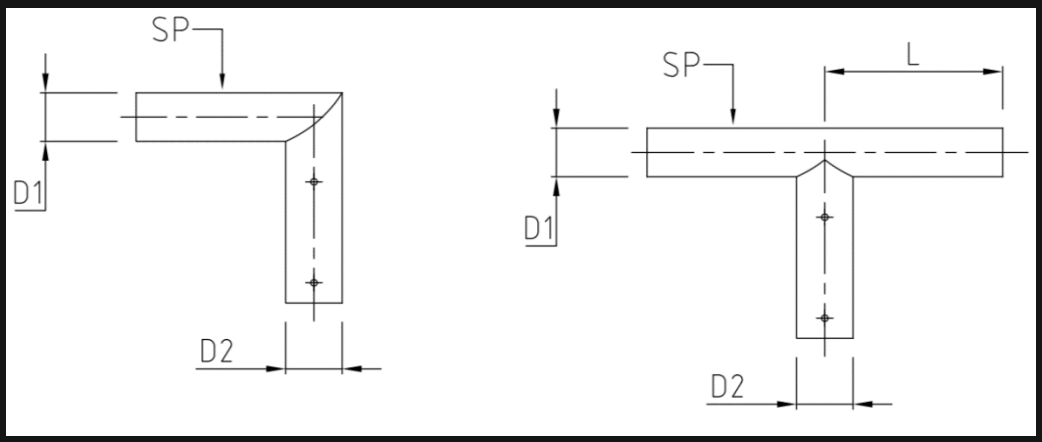
La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

TESTAPALI

POLE TOPS

I testapali sono costituiti da due parti in tubo di acciaio S235JR UNI EN 10025 saldato longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811- ISO 4200, tagliati a misura e saldati tra loro con sistema M.I.G. e con inclinazione 0°. I testapali vengono forniti completi di codolo per inserimento nel palo, cappellotto metallico saldato al braccio con dadi M10 e grani in acciaio inox AISI 304 a punta per il fissaggio al palo (Sistema SECURGRIP)



The square arms consist of two sections of S235JR UNI EN 10025 steel tube, longitudinally welded with induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200, cut to measure and welded together with M.I.G. system, with angle of £ 0°. The arms are supplied complete with tang for fitting on the pole, metal cap welded on the arm, M10 nuts and pointed dowels in AISI 304 stainless steel for securing on the pole (SECURGRIP System).

TABELLE MISURE

ART	D1 (mm)	D2 (mm)	D testa del palo (mm)	L (mm)
TS60CP60	60	70	60	250

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 1022/84: “Profili formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 1022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions”

Protezione di superficie - Surface protection

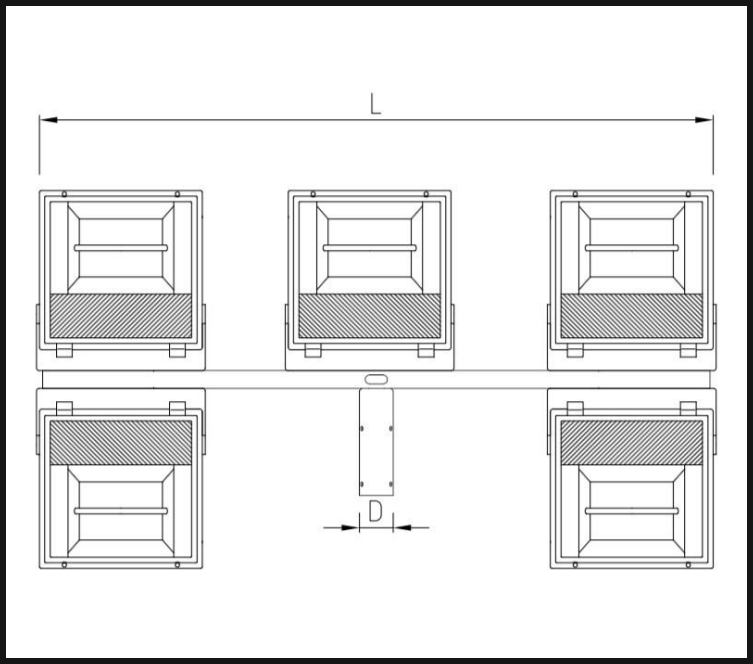
La protezione superficiale dei testapali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Arm surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Mensole portafari

Light-carrier brachets

Le mensole portafaro sono costituite da un tubolare rettangolo 60x40x2 di acciaio S235JR UNI EN 10025 saldato longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200, tagliati a misura e saldati tra loro con sistema M.I.G. e con inclinazione 0°. I bracci vengono forniti completi di codolo per inserimento nel palo, cappellotto metallico saldato al braccio con dadi M10 e grani in acciaio inox AISI 304 a punta per il fissaggio al palo (Sistema SECURGRIP).



The light-carrier brackets are made with 60x40x2 rectangular tubing in S235JR UNI EN 10025, longitudinally welded with induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200, cut to measure and welded together with M.I.G. system, with angle of 0°. The brackets are supplied complete with tang for fitting on the pole, metal cap welded on the arm, M10 nuts and pointed dowels in AISI 304 stainless steel for securing on the pole (SECURGRIP System).

TABELLE MISURE

ART	L (mm)	D (mm)	D testa del palo (mm)	N° fari 400w
M05CP	0.5	76	60	1
M05CG	0.5	89	70-80	1
M10CP	1.0	76	60	2-4
M10CG	1.0	89	70-80	2-4
M15CG	1.5	89	70-80	2-5
M20CG	2.0	89	70-80	2-6

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 "Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione" - CNR 1022/84: "Profili formati a freddo: Istruzioni per l'impiego nelle costruzioni"

- CNR-UNI 10011/88 "Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions"
- CNR 1022/84: "Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions"

Protezione di superficie - Surface protection

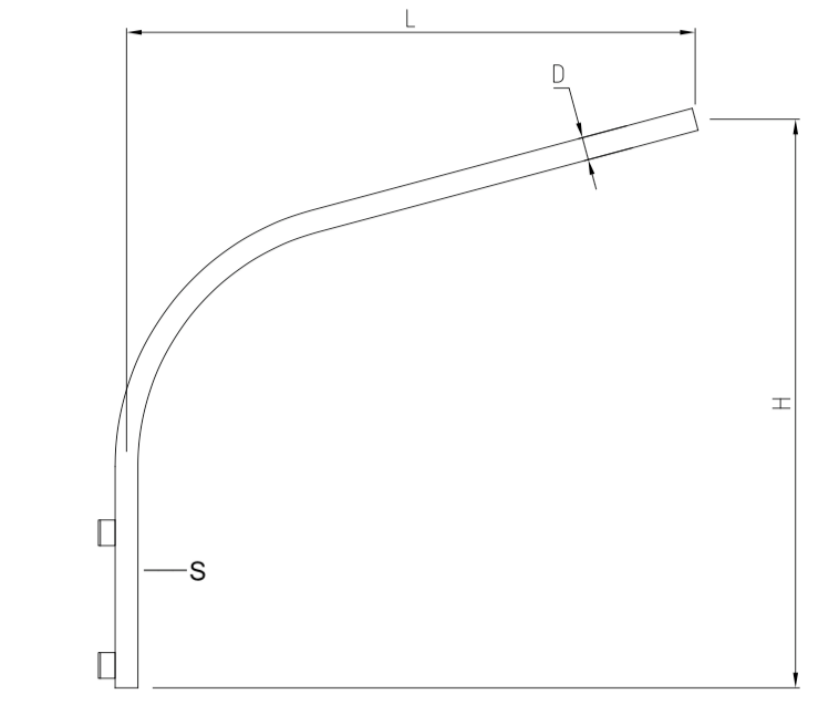
La protezione superficiale delle mensole portafaro viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Bracket surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Pastorali a band-it e a muro

Bandit and wall fitting pastorali

I pastorali vengono eseguiti con tubo in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldato longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200, tagliato a misura e sagomato a freddo con raggio R= 800 e inclinazione 0°. I pastorali vengono forniti completi di attacchi per il bandit o di piastre saldate per il fissaggio a muro con tasselli



"Pastorali" are executed with S235JR UNI EN 10025 steel tube, longitudinally welded with induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200, cut to measure and cold formed with radius R=800 and angle of 0°. "Pastorali" are supplied complete with tang for fitting on pole, metal cap welded on the arm, M10 nuts and pointed dowels in AISI 304 stainless-steel for securing on the pole (SECURGRIP System).

TABELLE MISURE

ART	D	s (mm)	L (mm)	H (mm)
PS60BT10	60	3	1000	1000
PS60BT15	60	3	1500	1500
PS60BT20	60	3	2000	2000
PS60BT25	60	3	2500	2500

ART	D	s (mm)	L (mm)	H (mm)
PS60AM10	60	3	1000	1000
PS60AM15	60	3	1500	1500
PS60AM20	60	3	2000	2000
PS60AM25	60	3	2500	2500

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 1022/84: “Profili formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 1022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions”

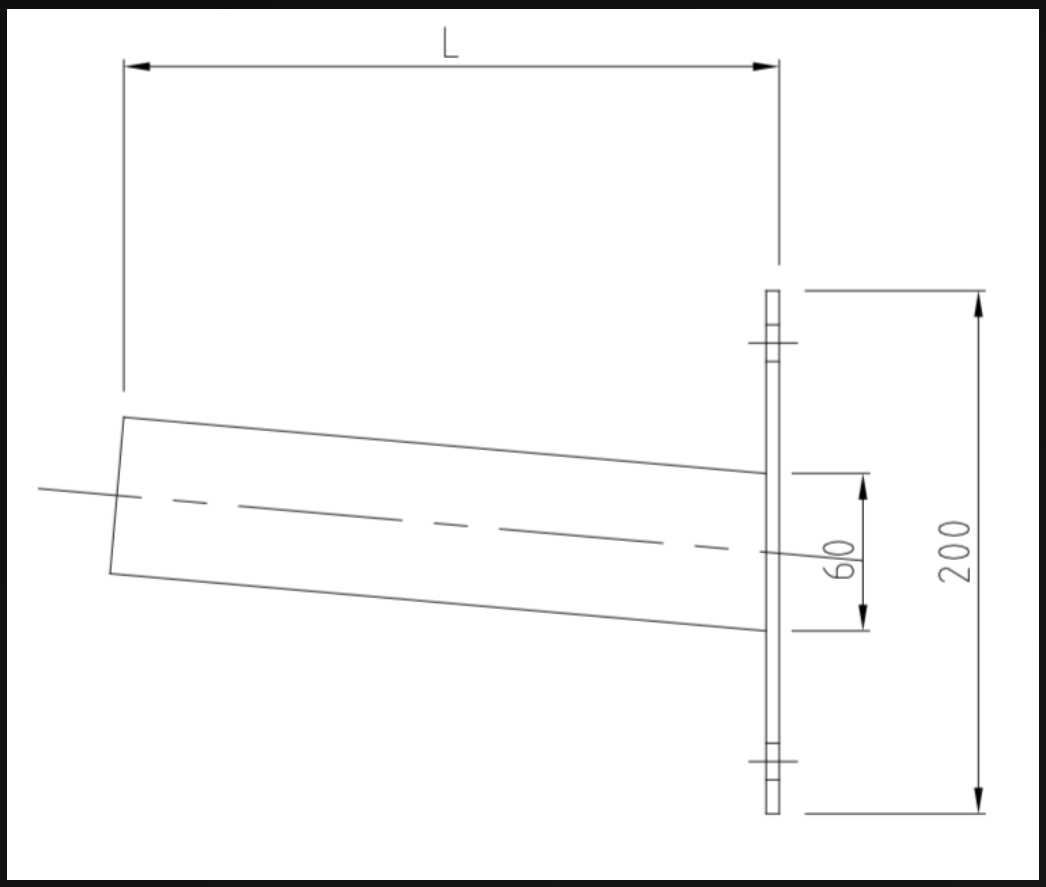
Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pastorali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Piastre a parete per attacco armature

Wall fitting plates for securing light source



Le piastre da fissare a parete per l'attacco del corpo illuminante vengono eseguite in lamiera di acciaio S235JR UNI EN 10025 opportunamente sagomata a cui viene saldato con sistema MAG, un tronchetto di tubo D= 60 L= 200 inclinato di 15° .

The plates for securing to walls and fitting a light source are made in suitably shaped S235JR UNI EN10025 steel sheet, to which a tube section D= 60 L= 200 at angle of 15° is welded with the MAG system.

TABELLE MISURE

ART	D1 (mm)	L (mm)	I(°)
FM60P	60	200	15
FM60A	60	200	15

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” - CNR 1022/84: “Profili formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions”
- CNR 1022/84: “Cold-bent profiles: Instructions on use in constructions”

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale degli attacchi a parete viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

The surfaces of the wall fittings are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

TORRI RASTREMATE FLANGIATE

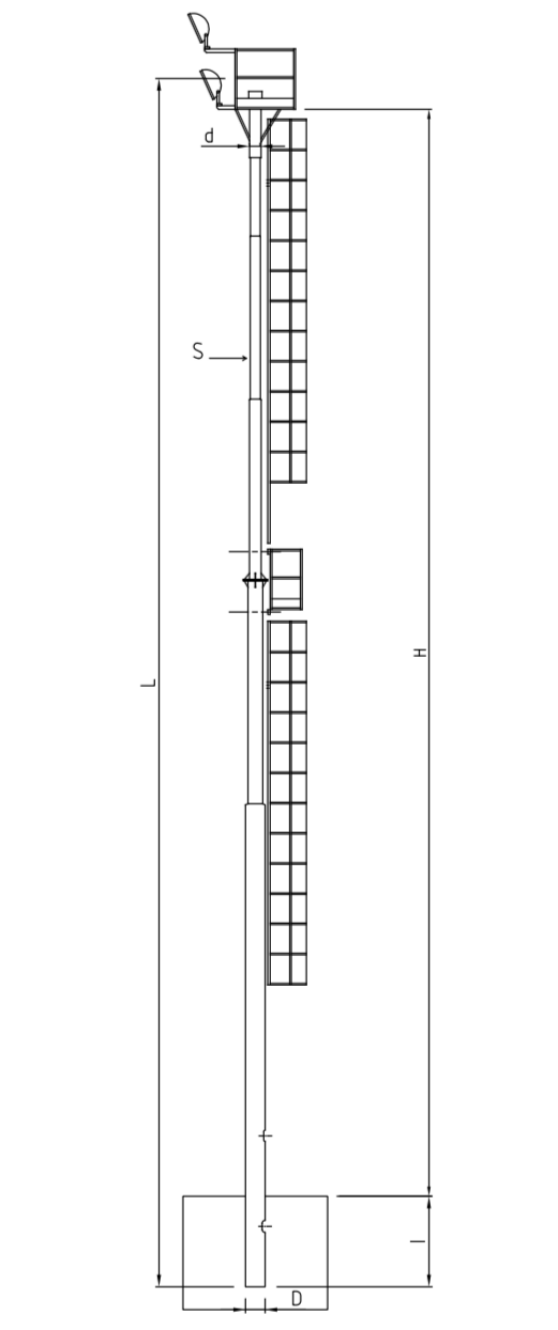
Torre portafari, rastremata saldata, in tubi di acciaio S235JR UNI EN 10025 uniti tra loro mediante flange circolari imbullonate tra loro con bulloni in classe 8.8, opportunamente dimensionate e complete di triangoli di rinforzo,

Completa di:

- Scala di accesso con montanti in TA 40x15x2, pioli in tubo D= 22x3, centinatura di protezione in piatto 25x3, eseguita a norma del D.P.R. 547 del 1955;
- Terrazzino di riposo eseguito con piantoni in TA 30x30x2, traversi in TA 40x15x2, piano di calpestio in grigliato a maglia di 76x32, lamiera battipiede H= 150 sp= 20/10;
- Terrazzino di sommità, anch'esso a norma del D.P.R. 547, eseguito con piantoni in tubolare 50x50x2, traversi in tubolare 50x50x2 e 40x20x2, piano di calpestio in grigliato a maglia di 76x32 e lamiera battipiede H= 150 sp= 20/10, adatto al sostegno di N°5 fari da 2000W per illuminazione su unico fronte per una superficie complessiva di 1,2 mq ed un peso di 150kg.
- Lavorazioni quali ingresso cavi nella parte interrata, uscita cavi sulla terrazza e zincata a caldo secondo la norma UNI EN 1461



TAPERED FLANGE TOWERS



Tapered, welded, light-carrier tower, in S235JR UNI EN 10025 steel tubes, joined to each other by round flanges bolted together by 8.8 class bolts, suitably sized and complete with reinforcing triangles.

Complete with:
- access stairway with uprights in TA 40x15x2, rungs in D=22x3 tube, protective arch in flat 25x3 sheet, executed to satisfy D.P.R. 547 of 1955;
Rest platform constructed with columns in TA 30x30x2, cross pieces in TA 40x15x2, tread surface in 76x32 mesh grill, tread sheet H= 150, thk= 20/10;
- Top platform, also to D.P.R. 547, constructed with columns 50x50x2 in tubular steel, cross-pieces 50x50x2 and 40x20x2 in tubular steel, tread surface in 76x32 mesh grill, tread sheet H= 150, thk= 20/10, suitable for supporting five 2000W lights to illuminate a single side of 1.2 sq.m and weighing 150 kg.
- The following works: cable entry in buried part, cable exit on platform and hot zinc plated to UNI EN 1461 standard

TABELLE MISURE

ART	L (m)	l (m)	N° TRON.	N TER RIPOSO	D(mm)	d (mm)	s (mm)	*ZONA A	ZONA B	PLINTO (m3)
TR110	11.0	1.0	1	0	193	152	5.4	1.5	**1.2**	4.0
TR130	13.0	1.0	1	0	244	159	5.9	2.0	1.5	4.2
TR152	15.2	1.2	2	0	273	159	6.3	1.7	1.3	5.0
TR175	17.2	1.5	2	1	323	168	7.1	1.7	1.3	5.5
TR195	19.5	1.5	2	1	355	168	7.1	1.5	1.1	6.0
TR215	21.5	1.5	2	1	406	220	8.0	1.6	1.2	7.0
TR235	23.5	1.5	2	2	419	244	8.0	1.6	1.2	10.0
TR268	26.8	1.8	3	2	457	273	8.8	1.6	1.2	12.0
TR298	29.8	1.8	3	2	550	355	10	1.7	1.4	16.0
TR320	32.0	2.0	3	3	610	420	10	1.7	1.4	18.0
TR350	35.0	2.0	4	3	820	550	10	1.6	1.5	25.0
TR370	37.0	2.0	4	3	1016	610	12	1.6	1.5	30.0

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione”CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche”Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al D.M. del 09/01/96. D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi”Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

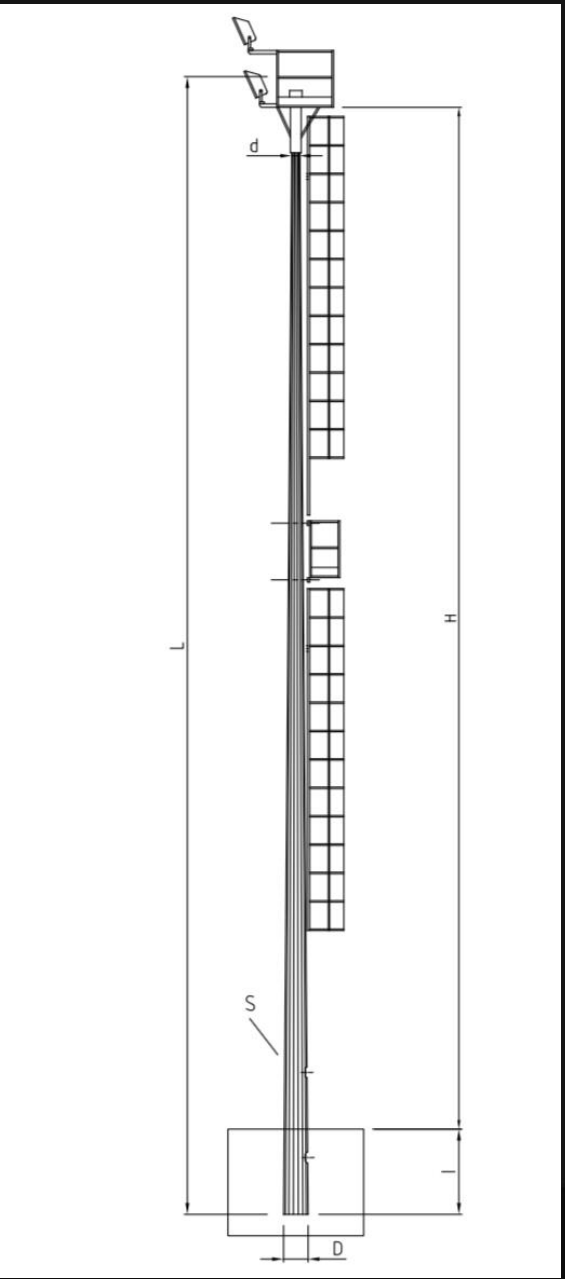
- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions” - M.D. 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures” - Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” as specified in M.D. of 09/01/96. - M.D. 16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”. - Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96 - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale delle torri portafaro viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Tower surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Torri poligonali ad innesto



Torre portafari poligonale ad innesto, eseguita con lamiera di acciaio S235JR UNI EN 10025 pressopiegata a freddo e saldata longitudinalmente con sistema automatico MAG; ripresa interna delle estremità con elettrodo basico 3,25 ad alta resistenza .

Completa di:
-scala di accesso con montanti in TA 40x15x2, pioli in tubo D= 22x3, centinatura di protezione in piatto 25x3, eseguita a norma del D.P.R. 547 del 1955;
-Terrazzino di riposo eseguito con piantoni in TA 30x30x2, traversi in TA 40x15x2, piano di calpestio in grigliato a maglia di 76x32, lamiera battipiede H= 150 sp= 20/10;
-Terrazzino di sommità, anch'esso a norma del D.P.R. 547, eseguito con piantoni in tubolare 50x50x2, traversi in tubolare 50x50x2 e 40x20x2, piano di calpestio in grigliato a maglia di 76x32 e lamiera battipiede H= 150 sp= 20/10, adatto al sostegno di N°5 fari da 2000W per illuminazione su unico fronte per una superficie complessiva di 1,2 mq ed un peso di 150kg.
- Lavorazioni quali ingresso cavi nella parte interrata, uscita cavi sulla terrazza e zincata a caldo secondo la norma UNI EN 1461.

Polygonal towers with coupling

Polygonal light-carrier tower with coupling, constructed in cold press-formed S235JR UNI EN 10025 steel sheet, welded longitudinally with MAG automatic system – internal ripresa of ends with basic, high resistance 3.25 electrode.



Complete with :

- access stairway with uprights in TA 40x15x2, rungs in D=22x3 tube, protective arches in flat 25x3 sheet, executed to satisfy D.P.R. 547 of 1955;

-Rest platform constructed with columns in TA 30x30x2, cross pieces in TA 40x15x2, tread surface in 76x32 mesh grill, tread sheet H= 150, thk= 20/10;

- Summit Top platform, also to D.P.R. 547, constructed with columns 50x50x2 in tubular steel, cross-pieces 50x50x2 and 40x20x2 in tubular steel, tread surface in 76x32 mesh grill, tread sheet H= 150, thk= 20/10, suitable for supporting five 2000W lights to illuminate a single area side of 1.2 sq.m and weighing 150 kg.

- The following facilities: cable entry in buried part, cable exit on platforms and hot zinc plated to UNI EN 1461 standard.



TABELLE MISURE

ART	L (m)	H (m)	I (m)	N° Tron	N° Ter riposo	D(mm)	d (mm)	s (mm)	Sup ZONAA	Sup ZONAB	PLINTO (m3)
TP110	11.0	10	1.0	1	0	200	110	4.0	1.5	1.2	4.0
TP130	13.0	12	1.0	1	0	254	139	4.0	2.0	1.5	4.2
TP152	15.2	14	1.2	2	0	300	139	4.0	1.7	1.3	5.0
TP175	17.5	16	1.5	2	1	440	150	4.0	1.7	1.3	5.5
TP195	19.5	18	1.5	2	1	480	170	4.0	1.5	1.1	6.0
TP215	21.5	20	1.5	2	1	550	200	4.0	1.6	1.2	7.0
TP235	23.5	22	1.5	2	2	660	200	4.0	1.6	1.2	10.0
TP268	26.8	25	1.8	3	2	720	240	5.0	1.6	1.2	12.0
TP298	29.8	28	1.8	3	2	740	260	5.0	1.7	1.4	16.0
TP320	32.0	30	2.0	3	2	850	260	6.0	1.7	1.4	18.0
TP350	35.0	33	2.0	4	3	900	290	7.0	1.6	1.5	25.0
TP370	37.0	36	2.0	4	3	1200	350	8.0	1.6	1.5	30.0

*Zona 3

Normativa di riferimento - Standard of reference

- CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione”CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche”Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al D.M. del 09/01/96. D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi”Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./ STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions” - D.M.M.D. 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures” - Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” as specified in D.M.M.D. of 09/01/96. - D.M.M.D. 16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”. - Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical Standards standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

Protezione di superficie - Surface protection

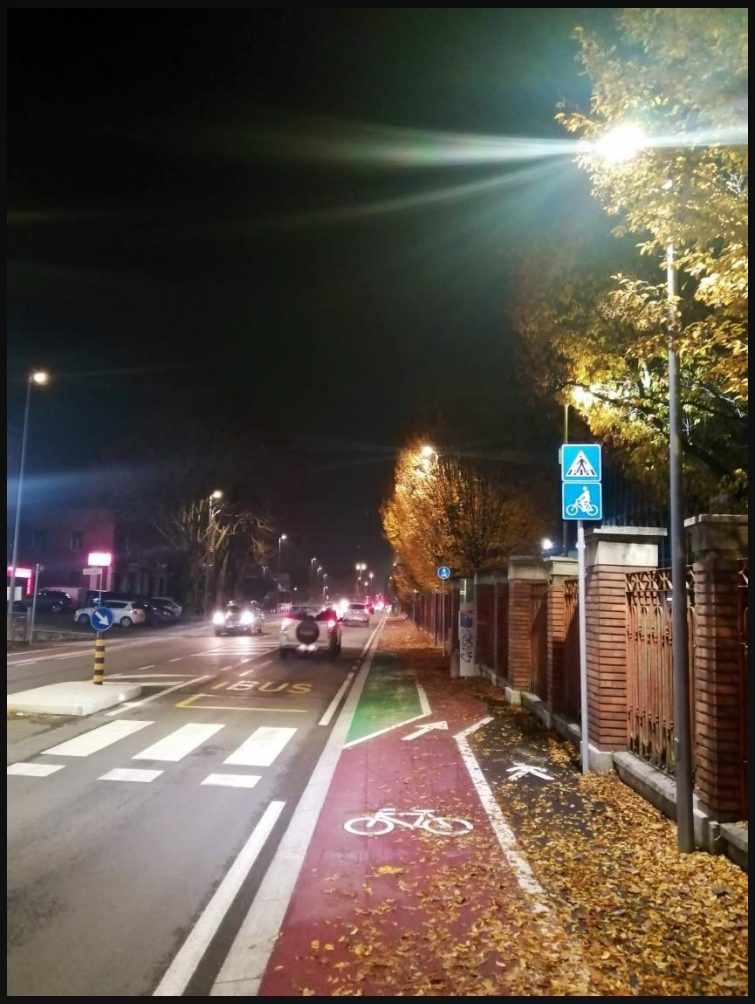
La protezione superficiale delle torri portafaro viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Tower surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

I NOSTRI LAVORI

Thiene (VI)



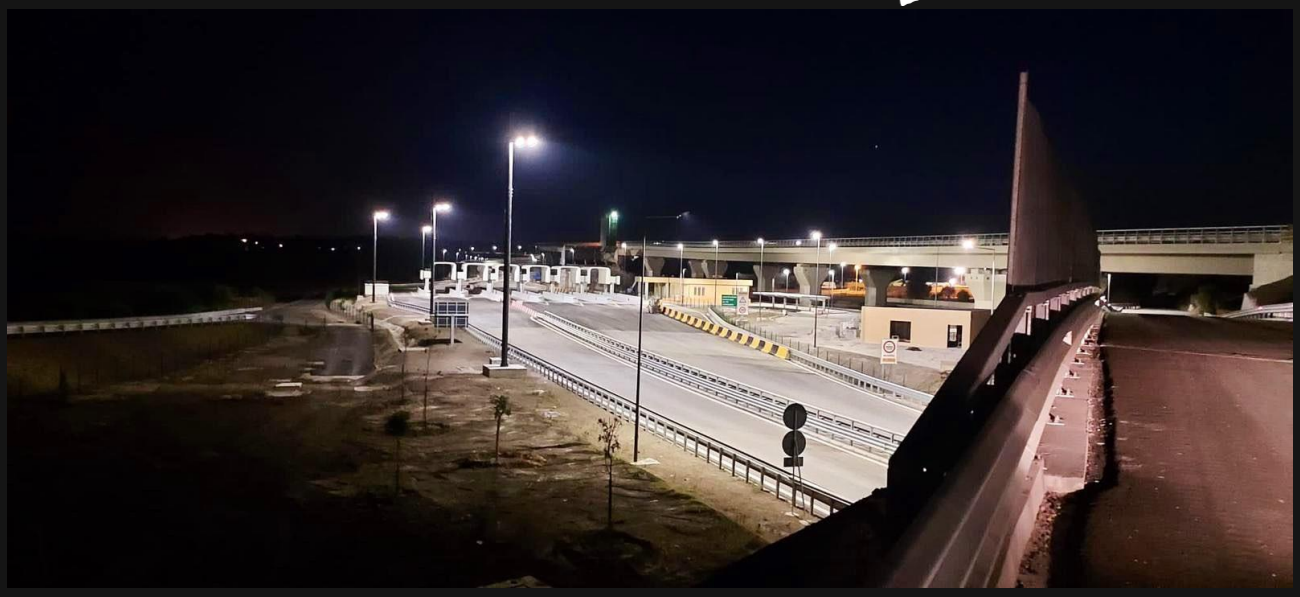


BELLARIA(RN)



Via Emilia Est (RE)

Casello autostradale Ispica
(RG)

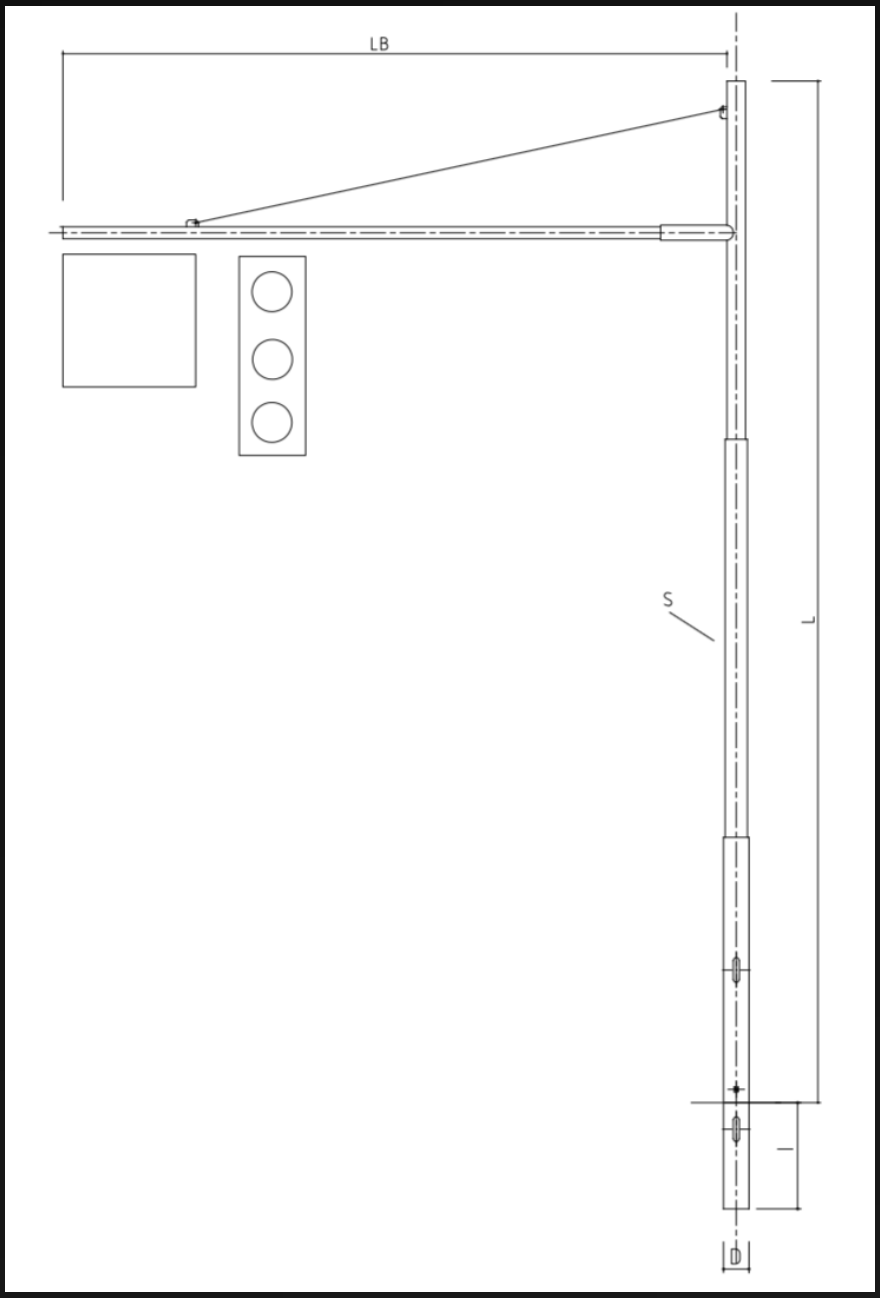




Autostrada Siracusa- Gela
(RG)

PALO SEMAFORICO

I pali sostegno semafori, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200. I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura, imbutiti a freddo ed in fine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico. I pali vengono costruiti completi delle tre lavorazioni in linea: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per morsettiera; anche il braccio viene costruito con lo stesso procedimento dei pali e la piegatura viene eseguita a freddo con piega tubi automatica. Il sistema di bloccaggio tra braccio e palo è del tipo SECUR GRIP.



TRAFFIC LIGHT POLES

The traffic-light support poles are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200. The tubes of differing diameters making up the pole are cut to measure, cold drawn and, then, welded together automatically with the MAG system. The poles are built complete with three in-line accessories: cable entry slot, earth plate, and terminal board slot – the arm is also constructed in the same way as the poles, and is cold formed by an automatic tube bending machine. The SECUR GRIP system is used to secure arm to pole.





TABELLE MISURE

ART	L (m)	I (m)	D(mm)	s (mm)	L BRACCIO	N° lant
TS401684	7	1	168	4	4.0	1
TS451684	7	1	168	4	4.5	1
TS501935	7	1	193	5	5.0	2
TS551935	7	1	193	5	5.5	2
TS602206	7	1	220	6	6.0	2
TS652206	7	1	220	6	6.5	2
TS702446	7	1	244	6	7.0	2
TS752737	7	1	273	7	7.5	3
TS802737	7	1	273	7	8.0	3

Normativa di riferimento - Standard of reference

CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione”.CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche”Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al D.M. del 09/01/96. D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi”Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions”CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions”M.D. 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures”Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” as specified in M.D. of 09/01/96. M.D. 16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”.Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96. - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali e dei bracci viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole and arm surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

TORRI PORTANTENNA

Torre portantenna, rastremata saldata, in tubi di acciaio S235JR UNI EN 10025, opportunamente imbutiti e uniti tra loro mediante saldatura con processo MAG in automatico Completa di:

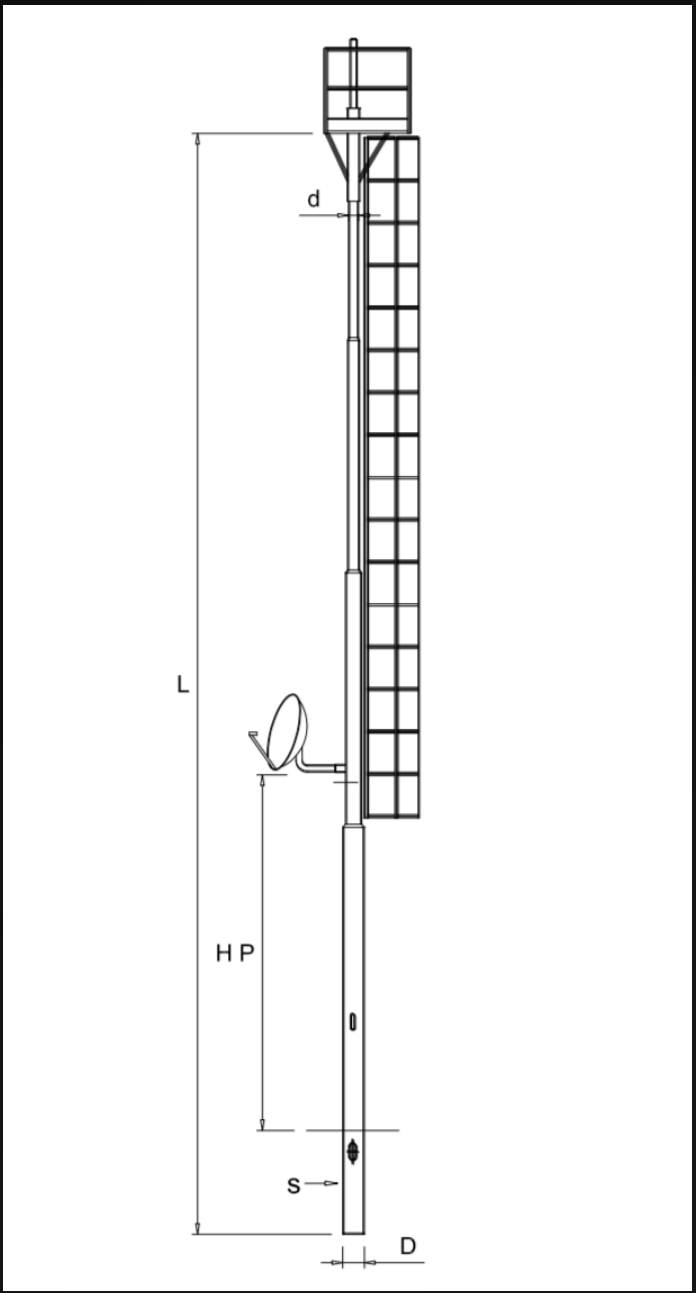
• scala di accesso con montanti in TA 40x15x2, pioli in tubo D= 22x3, centinatura di protezione in piatto 25x3, eseguita a norma del D.P.R. 547 del 1955;

• Lavorazioni quali ingresso cavi nella parte interrata, asola ai piedi della torre per un'eventuale ampliamento uscita cavi sulla terrazza e zincata a caldo secondo la norma UNI EN 1461.





AERIAL SUPPORT TOWER



Antenna tower, tapered and welded, in S235JR UNI EN 10025 steel tubes, suitably drawn and joined together by automatic MAG welding process.

Complete with :
- access stairway with uprights in TA 40x15x2, rungs in D=22x3 tube, protective arches in flat 25x3 sheet, executed to satisfy D.P.R. 547 of 1955;
- The following works: cable entry in buried part, slot at tower foot for possible extension, cable exit on platform, hot zinc plated to UNI EN 1461 standard.

TABELLE MISURE

ART	L (m)	I (m)	N° Tron	N° Ter riposo	D(mm)	d (mm)	s (mm)	PLINTO (m3)
TA900	9.0	1.0	1	0	168	114	4.0	2.2
TA100	10.0	1.0	1	0	193	139	5.3	2.5
TA110	11.0	1.0	1	0	193	139	5.3	2.7
TA120	12.0	1.0	1	0	220	152	6.0	3.0
TA132	13.2	1.2	2	0	220	152	6.0	3.5
TA152	15.2	1.2	2	0	244	159	6.3	4.0
TA175	17.5	1.5	2	1	273	168	6.5	5.0
TA195	19.5	1.5	2	1	323	193	7.2	6.0
TA215	21.5	1.5	2	1	355	220	8.0	7.5
TA235	23.5	1.5	2	1	406	244	8.8	9.0
TA268	26.8	1.8	3	2	457	323	8.8	13.0
TA320	32.0	2.0	4	2	610	457	40.0	15.0
TA340	34.0	2.0	4	2	880	508	10.0	18.0
TA370	37.0	2.0	4	3	1016	610	12.0	20.0

Normativa di riferimento - Standard of reference

• CNR-UNI 10011/88 “Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l’esecuzione, il collaudo e la manutenzione” CNR 10022/84: “Profilati formati a freddo: Istruzioni per l’impiego nelle costruzioni”

• D.M. 09.01.96: “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” • Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: “Istruzioni per l’applicazione delle norme tecniche relative a “Norme tecniche per il calcolo, l’esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche” di cui al **D.M.** del 09/01/96. • D.M. 16/01/96: “Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi” • Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./ STC.:” Istruzioni per l’applicazione delle Norme tecniche relative ai “Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi” di cui al decreto ministeriale 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

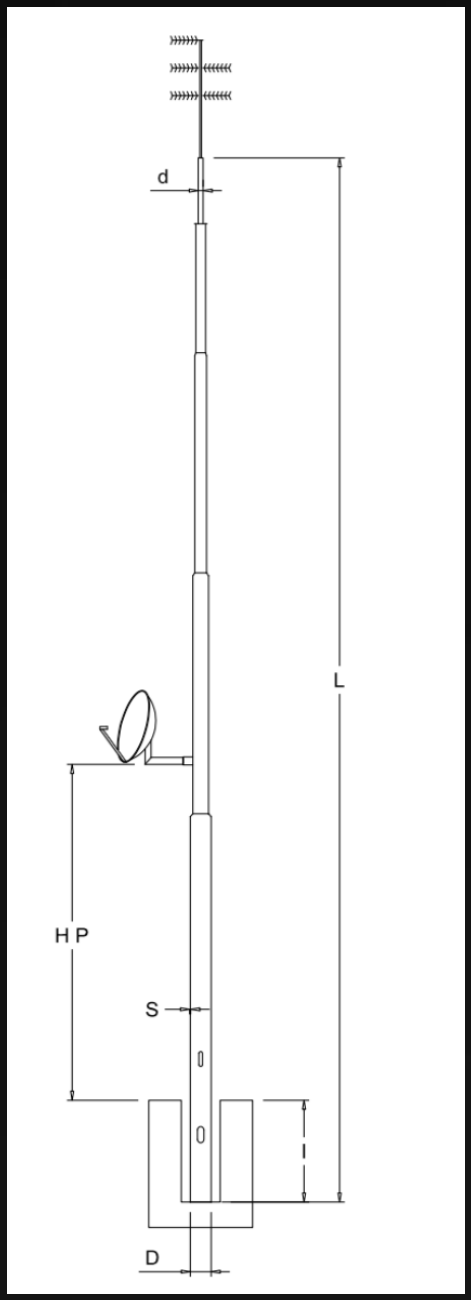
- CNR-UNI 10011/88 “Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions” - CNR 10022/84: “Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions” - M.D. 09.01.96: “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures” - Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning “Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures” as specified in M.D. of 09/01/96. - M.D.16/01/96: “Technical standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads”. - Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: “Instructions for applying technical Standards concerning “General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads” as specified in ministerial decree 16/01/96” - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale delle torri portafaro viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Tower surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot

Pali per sostegno antenne



I pali rastremati saldati per sostegno antenne, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura, imbutiti a freddo ed in fine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico.
I pali vengono costruiti completi delle seguenti lavorazioni: Asola ingresso cavi, Piastrina di messa a terra e asola per ampliamento impianto 186x45, asola uscita cavi, terminale D= 60 L= 1000 sp= 3 per fissaggio pali antenna e bulloneria in acciaio inox.

Aerial support poles



The welded, tapered poles for supporting antennas are obtained from tubes in S235JR UNI EN 10025 steel, welded longitudinally by induction system (ERW) UNI 7811-ISO 4200.
The tubes of differing diameters making up the pole are cut to measure, cold drawn and, then, welded together automatically with the MAG system.
The poles are built complete with the following works: cable entry slot, earth plate, slot for expanding the system 186x45, cable exit slot, terminal D=60 L=1000, thk=3 for securing the antenna poles plus bolts and screws in stainless-steel.

TABELLE MISURE

ART	L (mm)	I (mm)	D(mm)	d (mm)	s (mm)	PESO (Kg)
PA8012760	8.0	1.0	127	60	3	80
PA9013960	9.0	1.0	139	60	3	80
PA1015960	10.0	1.0	159	60	3	90
PA1116860	11.0	1.0	168	60	3	100
PA1216860	12.0	1.0	168	60	3	115

Normativa di riferimento - Standard of reference

• CNR-UNI 10011/88 "Costruzioni di acciaio – Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione" • CNR 10022/84: "Profilati formati a freddo: Istruzioni per l'impiego nelle costruzioni" • D.M. 09.01.96: "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" • Min. LL. PP. Circolare 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: "Istruzioni per l'applicazione delle norme tecniche relative a "Norme tecniche per il calcolo, l'esecuzione ed il collaudo delle strutture in cemento armato, normale e precompresso e per le strutture metalliche" di cui al D.M. del 09/01/96. • D.M. 16/01/96: "Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e dei sovraccarichi" • Min. LL. PP. Circolare 04/07/96, n° 156AA.GG./STC.:" Istruzioni per l'applicazione delle Norme tecniche relative ai "Criteri generali per la verifica di sicurezza delle costruzioni e dei carichi e sovraccarichi" di cui al decreto ministeriale 16/01/96" -D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

CNR-UNI 10011/88 "Steel constructions – Calculation, execution, final-test and maintenance instructions" - CNR 10022/84: "Cold-formed profiles: Instructions on use in constructions" - M.D.: 09.01.96: "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete structures and of metal structures" - Min. LL. PP. Circular 15/10/96, n° 252 AA. GG./STC.: Instructions for applying technical standards concerning "Technical standards for calculation, execution and final-test of reinforced, normal and pre-compressed concrete and of metal structures" as specified in M.D.of 09/01/96. - M.D.16/01/96: "Technical standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads". - Min. LL. PP. Circular 04.07.96, n° 156 AA. GG./STC.: "Instructions for applying technical Standards concerning "General criteria for verifying safety of constructions, loads and overloads" as specified in ministerial decree 16/01/96" - D.M.14/01/2008 -legge 5/11/71 n.1086

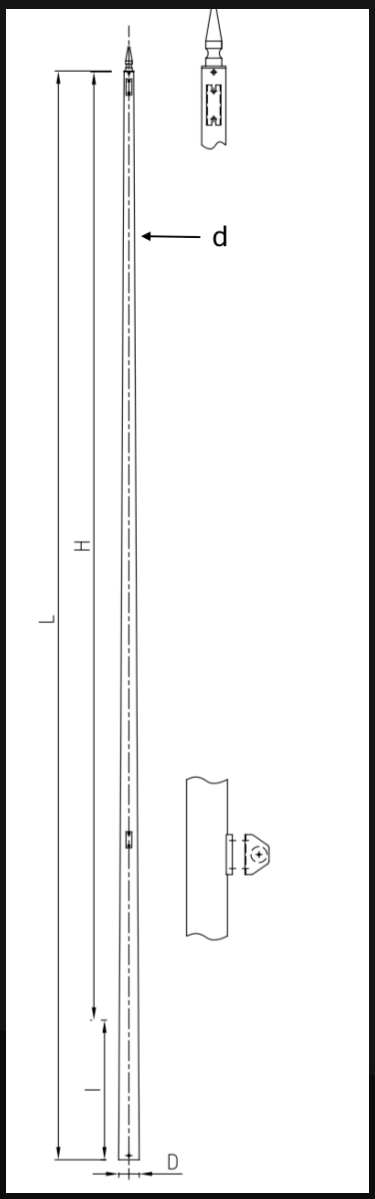
Protezione di superficie - Surface protection

La protezione superficiale dei pali viene fatta mediante immersione in bagno di zinco fuso previo apposito procedimento di preparazione. Il processo di zincatura a caldo e di quantità di zinco depositato avviene in conformità a quanto previsto dalla normativa UNI EN 1461.

Pole surfaces are protected by immersion in bath of melted zinc following a special preparation procedure. The hot zinc plating process and the quantity of zinc deposited conform to the specifications of standard UNI EN 1461.

Pali rastremati portabandiera

Tapered flag poles



I pali rastremati saldati per sostegno bandiere, sono ottenuti da tubi in acciaio S235JR UNI EN 10025 saldati longitudinalmente con sistema ad induzione (ERW) UNI 7811-ISO 4200).
I tubi dei vari diametri che compongono il palo vengono tagliati a misura imbutiti a freddo ed infine saldati tra loro con sistema MAG in procedimento automatico. I pali vengono costruiti completi di fissaggio per le carrucole e del decoro in sommità.



The tapered welded poles for holding flags are obtained from S235JR UNI EN 10025 steel tubing welded lengthwise using the induction (ERW) system (UNI 7811-ISO 4200 standard). The tubes of varying diameter composing the pole are cut to size, cold bent and finally welded together using the automatic MAG

TABELLE MISURE

ART	L (m)	H (m)	i (m)	D (mm)	d (mm)	s (mm)
PB06089	6	5	0.5	89	60	3
PB07089	7	6	0.5	89	60	3
PB08101	8	7	1,0	101	60	3
PB09114	9	8	1,0	114	60	3
PB10127	10	9	1,0	127	60	3
PB11139	11	10	1,0	139	60	3
PB12152	12	11	1,0	152	60	3

Protezione di superficie - Surface protection

- Palo D= sp= L= , tipo Taddei art., rastremato saldato, eseguito con tubi in acciaio fe 360 B UNI EN 10025 imbutiti a freddo e successivamente saldati con procedimento automatico MAG, completo di attacchi per carrucole, decoro di sommità a base quadrata di forma tronco piramidale e zincati a caldo a norma UNI EN 1461 -Uni CNR 10011-88 -D.M. 9/01/9 - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086

Pole D= sp= L= , type Taddei art., tapered welded, made using fe 360 B UNI EN 10025 steel tubing, cold bent, and subsequently welded by means of the automatic MAG procedure, complete with fittings for pulleys, decoration at the top, and square truncated pyramid shaped base, hot galvanized in accordance with UNI EN 1461 standard.- Uni CNR 10011-88 -D.M. 9/01/9 - UNI EN 1090 EXC2 - legge 5/11/71 n.1086



Sede: P.za S.Stranieri 16, 42122 Reggio Emilia
Tel 0522245078
e-mail: taddeiarmandoecsrl@gmail.com
web: taddeiarmandoecsrl.it