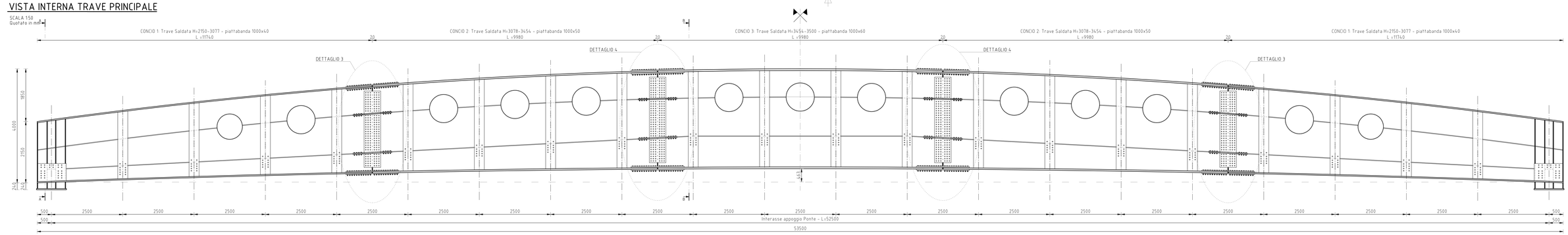
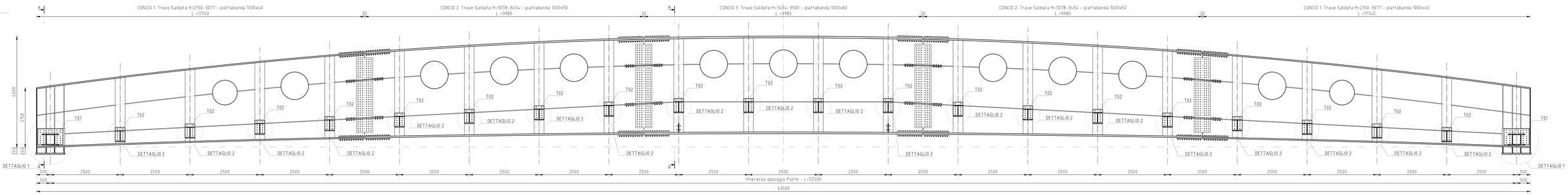
VISTA INTERNA TRAVE PRINCIPALE

SCALA 1:50
Quotato in mm



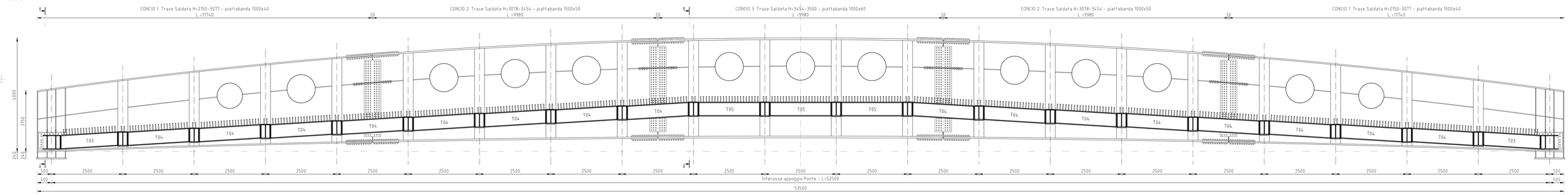
SEZIONE 2-2: SEZIONE LONGITUDINALE APPOGGI TRAVERSI

SCALA 1:50
Quotato in mm



SEZIONE 1-1: SEZIONE LONGITUDINALE MEZZERIA

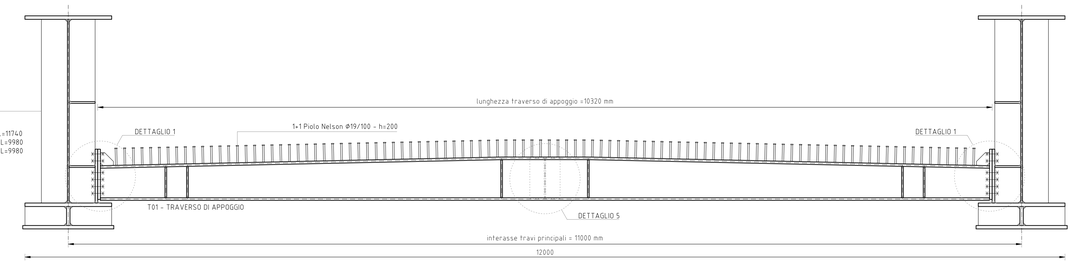
SCALA 1:50
Quotato in mm



SEZIONE A-A: SEZIONE TRASVERSALE APPOGGIO

SCALA 1:50
Quotato in mm

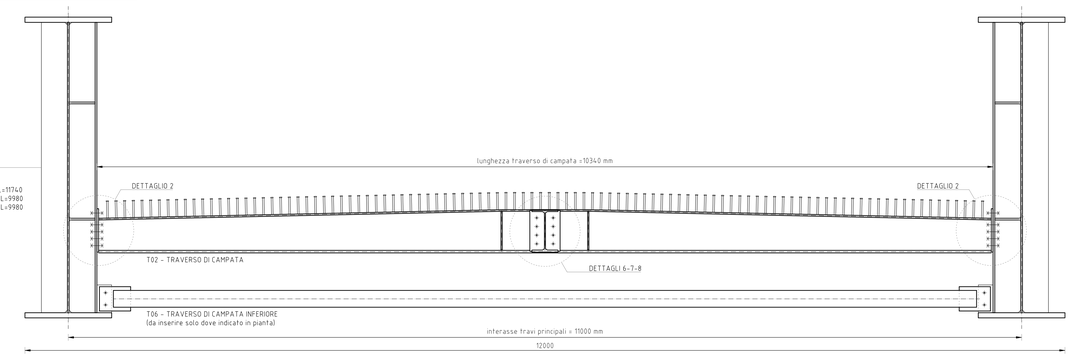
TRAVE PRINCIPALE PONTE
SALDATA AD ALTEZZA VARIABILE - L = 53500 mm
REALIZZATA IN 5 CONCI
- CONCIO 1: T.S. H=2150-3077 - piattabanda 1000×40 L=11740
- CONCIO 2: T.S. H=3078-3454 - piattabanda 1000×50 L=9980
- CONCIO 3: T.S. H=3454-3500 - piattabanda 1000×60 L=9980



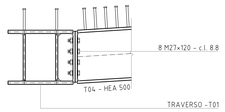
SEZIONE B-B: SEZIONE TRASVERSALE CAMPATA

SCALA 1:50
Quotato in mm

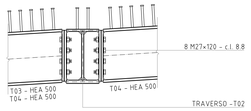
TRAVE PRINCIPALE PONTE
SALDATA AD ALTEZZA VARIABILE - L = 53500 mm
REALIZZATA IN 5 CONCI
- CONCIO 1: T.S. H=2150-3077 - piattabanda 1000×40 L=11740
- CONCIO 2: T.S. H=3078-3454 - piattabanda 1000×50 L=9980
- CONCIO 3: T.S. H=3454-3500 - piattabanda 1000×60 L=9980



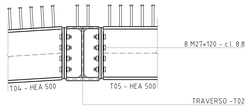
DETTAGLIO 5
SCALA 1:20
Quotato in mm



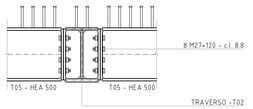
DETTAGLIO 6
SCALA 1:20
Quotato in mm



DETTAGLIO 7
SCALA 1:20
Quotato in mm



DETTAGLIO 8
SCALA 1:20
Quotato in mm



PESO TOTALE IMPALCATO			245'000.00		
	BULLONERIE E VARIE		4.862.49		Acciaio S355 JOWP
	PIATTI DETTAGLIO 4 (2'982.28 kg/cad)	4	11929.12		Acciaio S355 JOWP
	PIATTI DETTAGLIO 3 (2'400.36 kg/cad)	4	9601.44		Acciaio S355 JOWP
	TIRANTE DIAGONALE - T07 (100.00 kg/cad)	2	200.00		Acciaio S355 JOWP
	TRAVERSO DI CAMPATA INF. - T06 (388.28 kg/cad)	2	776.56		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE ROMPITRATTA - T05 (389.19 kg/cad)	3	1167.57		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE ROMPITRATTA - T04 (390.75 kg/cad)	16	6227.04		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE ROMPITRATTA - T03 (366.56 kg/cad)	2	733.12		Acciaio S355 JOWP
	TRAVERSO DI CAMPATA - T02 (1'923.87 kg/cad)	20	384.77.4		Acciaio S355 JOWP
	TRAVERSO DI APPOGGIO - T01 (4'662.68 kg/cad)	2	9325.36		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE PRINCIPALE CONCIO 3 (17'796.19 kg/cad)	2	35592.38		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE PRINCIPALE CONCIO 2 (15'480.43 kg/cad)	4	61921.72		Acciaio S355 JOWP
	TRAVE PRINCIPALE CONCIO 1 (16'040.21 kg/cad)	4	64160.84		Acciaio S355 JOWP
POSIZ	CODICE	DESCRIZIONE MATERIALE GREZZO - COMPONENTI [*]	NUM. PEZZI	KG [*] MASSA TOTALE	STATO MATERIALE E NOTE

TABELLA DEI BULLONI

SIMBOLO	DIAMETRO d (mm)	DIAMETRO FORI (mm)		COPPIE DI SERRAGGIO M (Nm) **											
		UNIONI NON A SERRAGGIO CONTROLL.	UNIONI A SERRAGGIO CONTROLL.	VITI 8.8						VITI 10.9					
				k=0.10	k=0.12	k=0.14	k=0.16	k=0.18	k=0.20	k=0.10	k=0.12	k=0.14	k=0.16	k=0.18	k=0.20
	M20	Ø 21	Ø 21.5	274	329	384	439	494	549	343	412	480	549	617	686
	M27	Ø 28.5	Ø 29	694	833	972	1110	1249	1388	868	1041	1215	1388	1562	1735
	M36	Ø 40	Ø 40	1647	1976	2306	2635	-	-	2059	2471	2882	3294	-	-

** Si riportano alcuni valori del momento di serraggio nel caso lo stesso non sia riportato sulle targhette delle confezioni.
Poiché il momento di serraggio è funzione lineare del fattore k, la interpolazione per righe è immediata.

Note: I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto ed il dado verso il basso
I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto il dado

SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO
Ove non diversamente indicato le saldature sono da intendere a completo ripristino di sezione ovvero a doppio cordone dangolo con lato del cordone (Z) maggiore o uguale al minimo spessore delle lamiere collegate.
Le saldature devono essere realizzate nel rispetto della norma UNI EN ISO 3834 con la qualifica dei procedimenti e degli operatori di saldatura.

SALDATURE	GRADO DI PRECISIONE MEDIO UNI 5307
	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA

ELV	CLASSE DI ESECUZIONE RIF. UNI EN 1090	EXC3	UNI EN 1090	
ELV	BULLONI, DADI E RONDELLE	CL. 10.9-(10)-NERI	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1	
ELV	BULLONI, DADI E RONDELLE	CL. 8.8-(8)- NERI	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1	
ELV	CARPENTERIE METALLICHE	S355-J2W+N	CORTEN TIPO B (UNEN10025-5 / 10027-1)	
ELV	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE ELEVAZIONE	B450C	sovrapposizione ferri 40Ømin.	
ELV	CALCESTRUZZO - SOLETTA	C35/45	CL ESPOSIZIONE XF4 FLUIDITA'	S5
FON	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE FONDAZIONE	B450C	sovrapposizione ferri 40Ømin.	
FON	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PALI DI FONDAZIONE	C28/35	CL ESPOSIZIONE XC2 FLUIDITA'	S4
FON	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PILI VINO	C35/45	CL ESPOSIZIONE XD3 FLUIDITA'	S4
FON	CALCESTRUZZO SOTTOFONDAZIONE	C10/15	CL ESPOSIZIONE - FLUIDITA'	S4
POSIZ	CODICE DESCRIZIONE MATERIALE GREZZO - COMPONENTI	CLASSE RESIST.	STATO MATERIALE E NOTE	

RegioneEmilia-Romagna

ADEGUAMENTO DELL'IDROVIA FERRARESE AL TRAFFICO CON IMBARCAZIONI DELLA V CLASSE EUROPEA NEL TRATTO COMPRESO TRA CONTRAPO' E MIGLIARINO
PROGETTAZIONE ESECUTIVA DEI LAVORI DI RIFACIMENTO DEL PONTE STRADALE "PONTE MADONNA" A MIGLIARINO COMUNE DI FISCAGLIA (FE)

PROGETTO ESECUTIVO

RUP:
Dott. Claudio Miccoli
REGIONE EMILIA-ROMAGNA

PROGETTAZIONE:
Via Antonio Pavalli, 1 - 44124 Gaibanella (FE)
Tel. 0532 718536 - 0532 713575
Fax. 0532 1916455
www.hitechproject.it
info@hitechproject.it

IL PROGETTISTA:
Ing. Lorenzo Travagli
(Albo Ingegneri Ferrara nr. 1313)

Titolo:

S3

STATO DI PROGETTO SEZIONI CARPENTERIA METALLICA

Codice elaborato:

Disegno		Liv.	Foglio	Scala
PUB 18	01A	ES	S3	1:100

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI FERRARA
"L. T." ESTI Edo
NO. 1313
LORENZO TRAVAGLI

Rev.	Descrizione	Data	Disegnato	Approvato
02	revisione integrazione per validazione progetto	26/06/2019	MC	LT
01	revisione	28/05/2019	MC	LT
00	Consegna esecutivo	17/05/2019	MC	LT