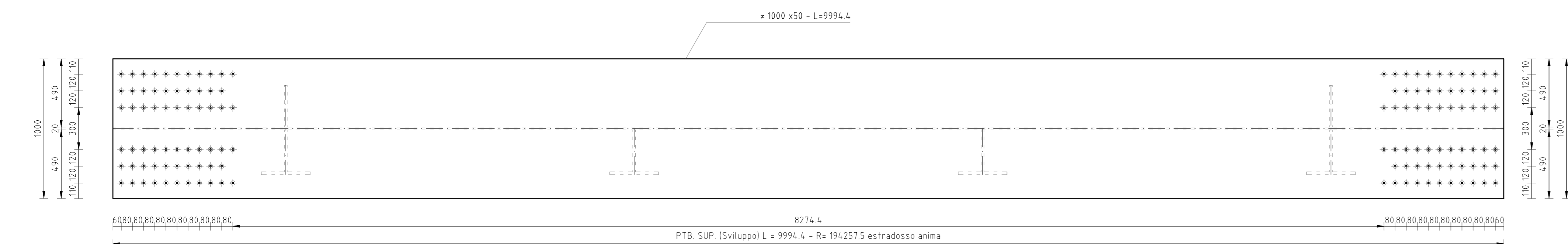


TRAVE PRINCIPALE: CONCIO 2

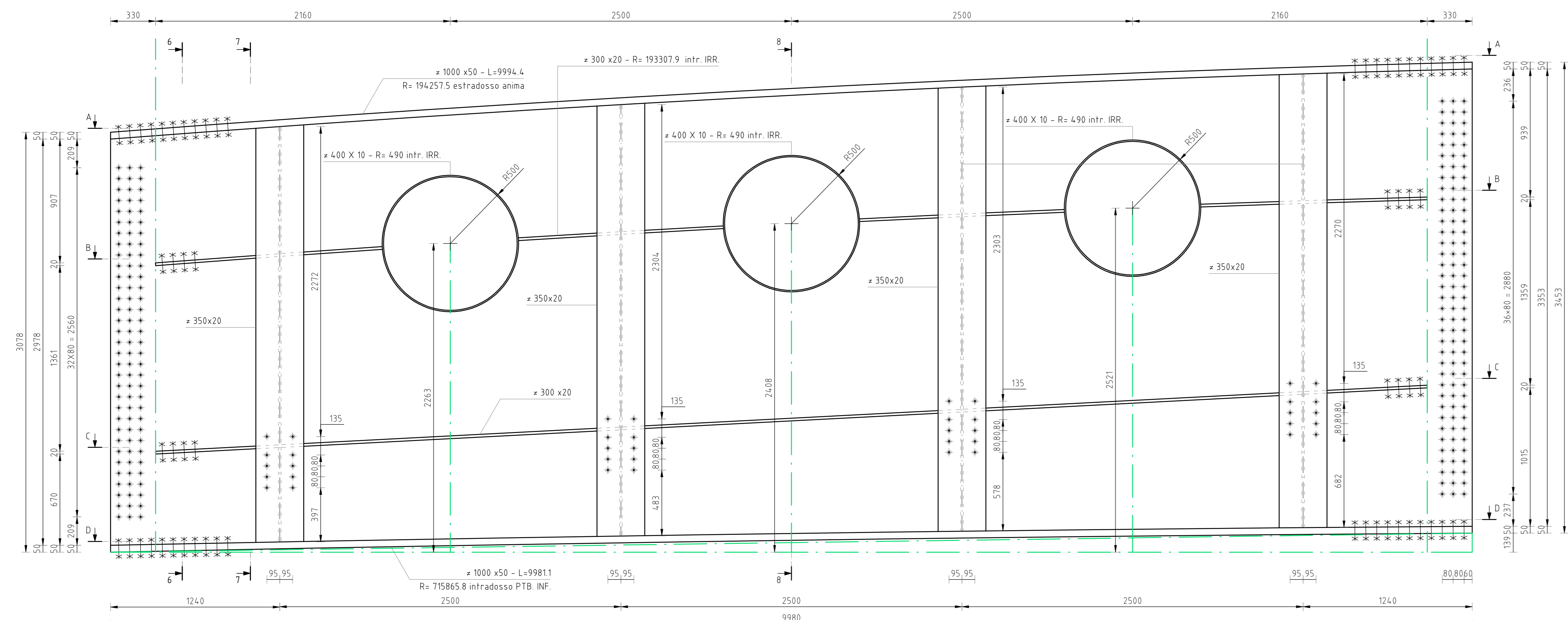
NUMERO TIPICI 2 - 2 SPECULARI
SCALA 1/20

Quotato in mm

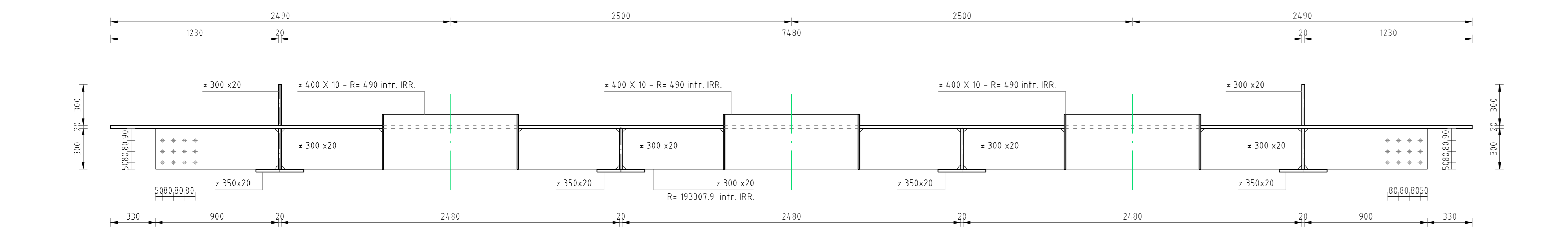
SEZIONE A-A PIATTABANDA SUPERIORE (PTB_SUP)



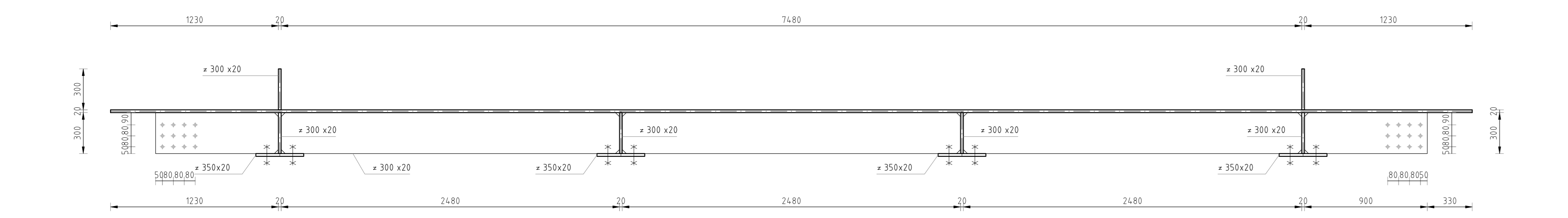
VISTA LONGITUDINALE CONCIO 2



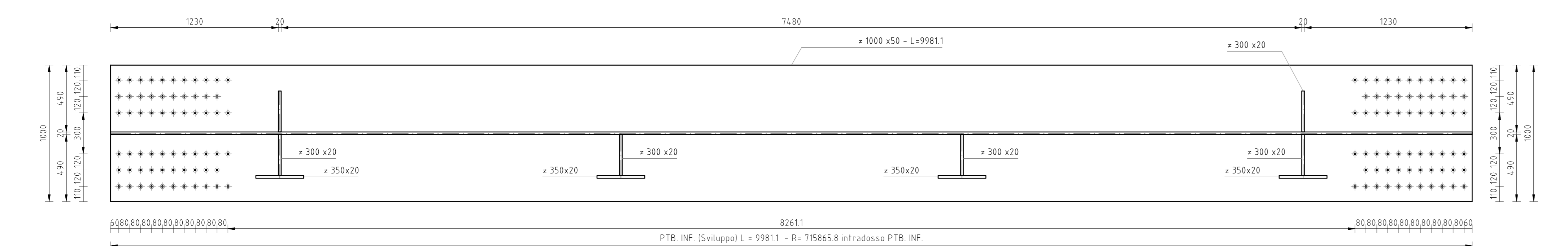
SEZIONE B-B IRRIGIDIMENTO SUPERIORE



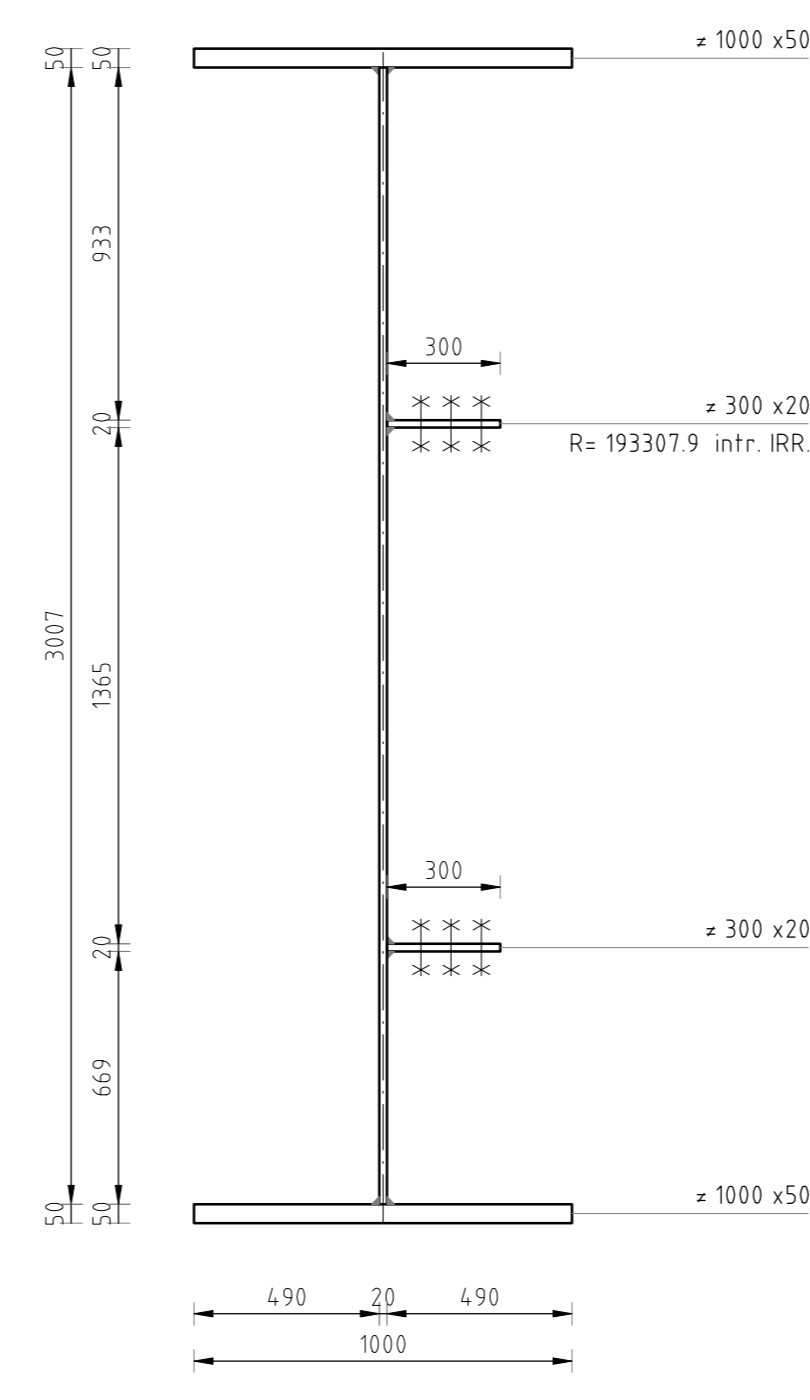
SEZIONE C-C IRRIGIDIMENTO INFERIORE



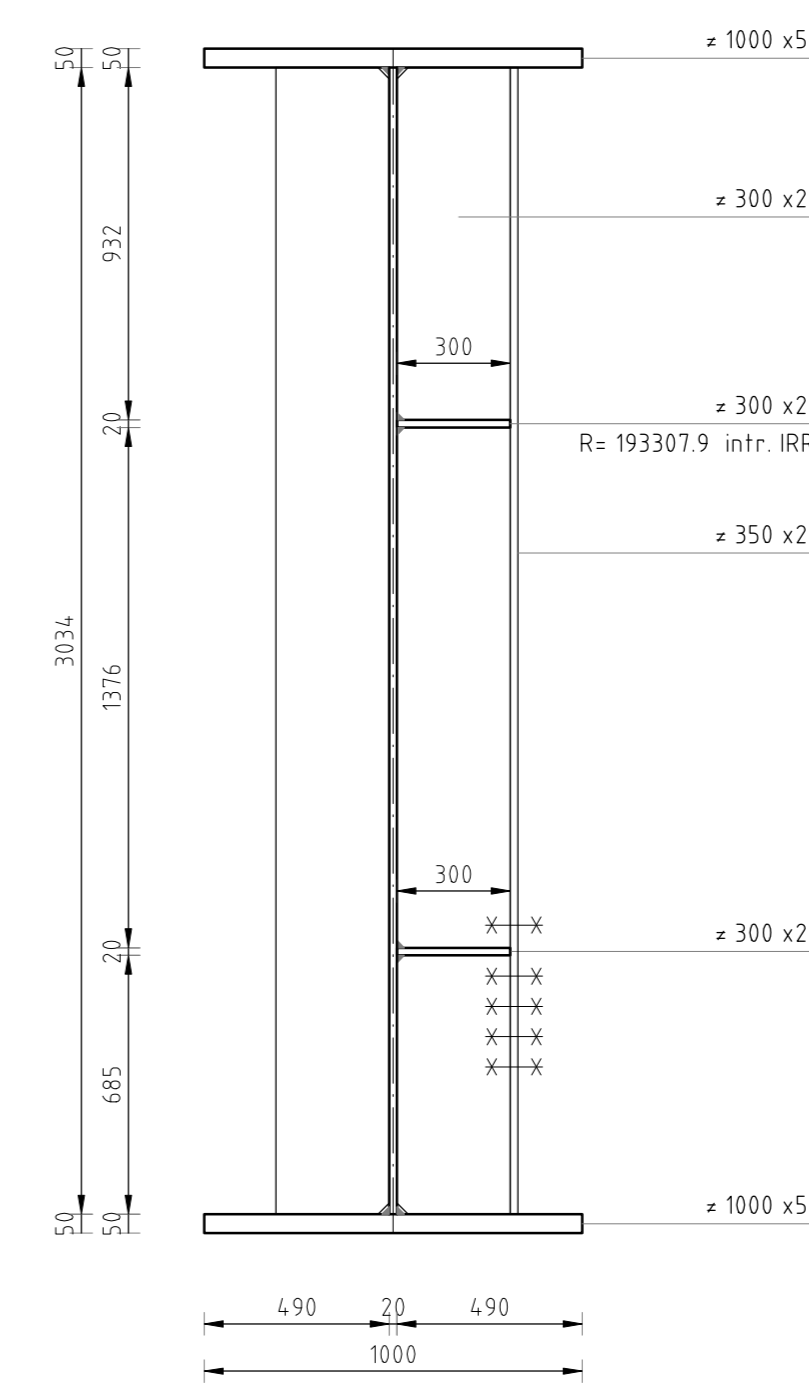
SEZIONE D-D PIATTABANDA INFERIORE (PTB_INF)



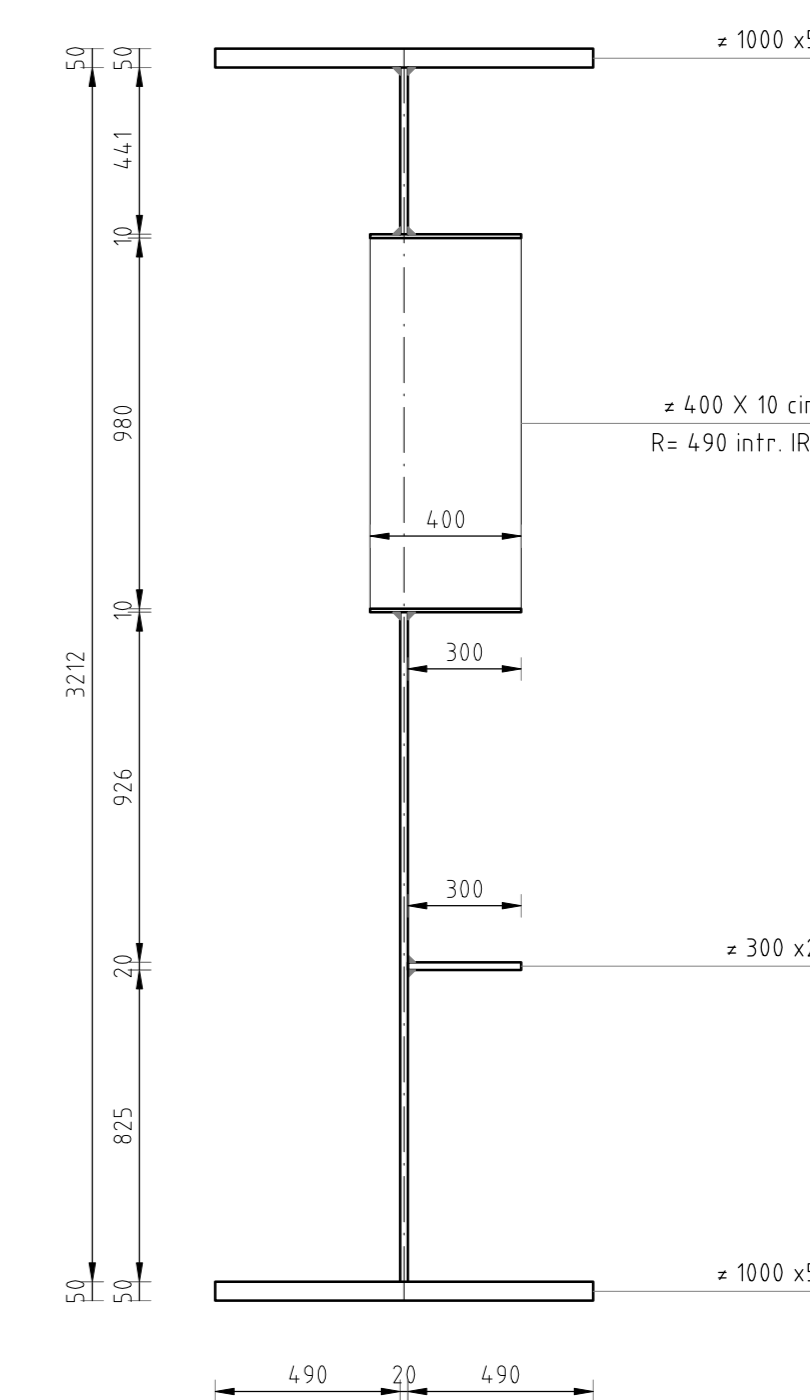
SEZIONE 6-6



SEZIONE 7-7

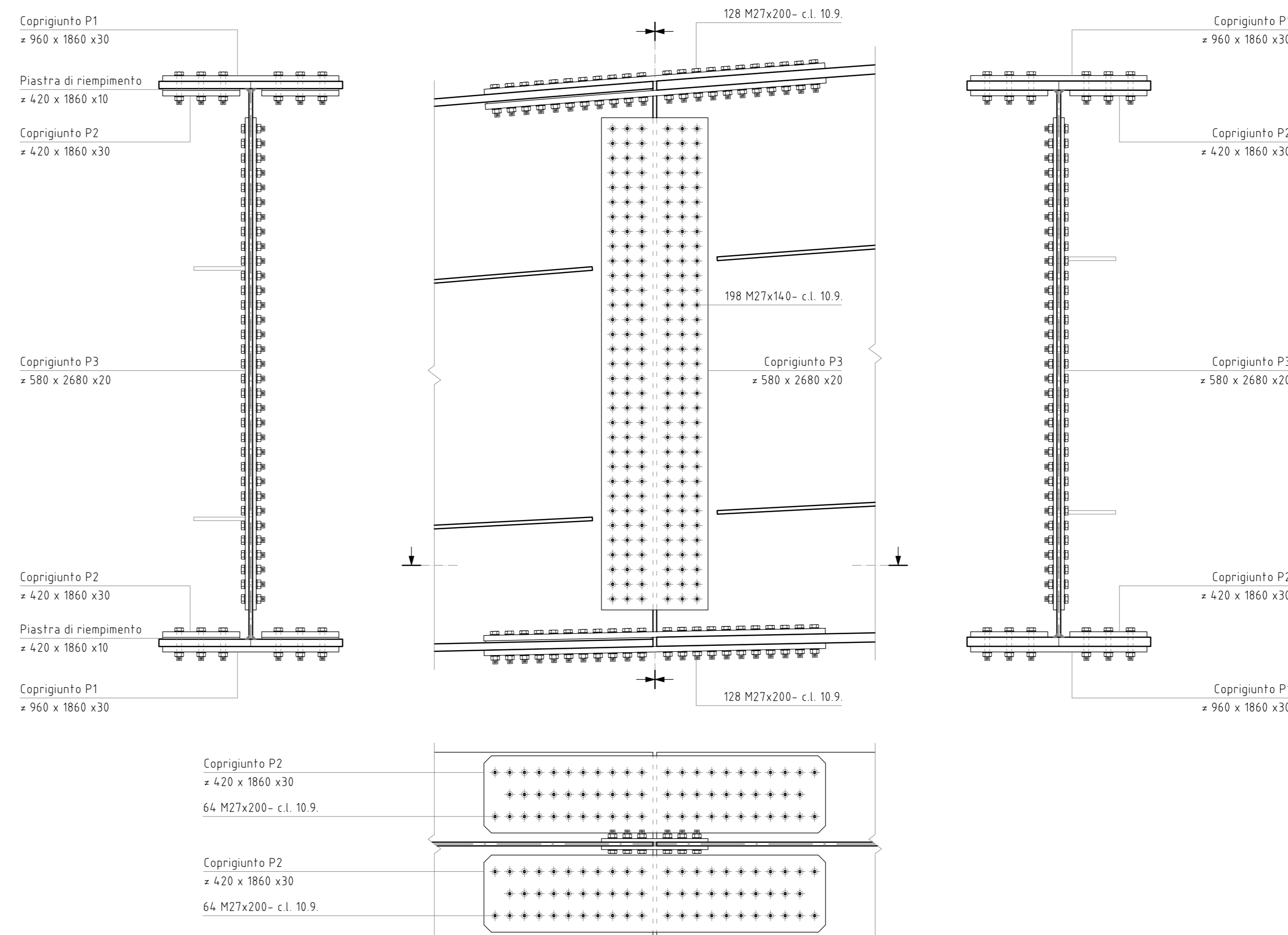


SEZIONE 8-8



DETTAGLIO 3

Giunto trave principale



DETTAGLIO 3

Giunto irrigidimenti

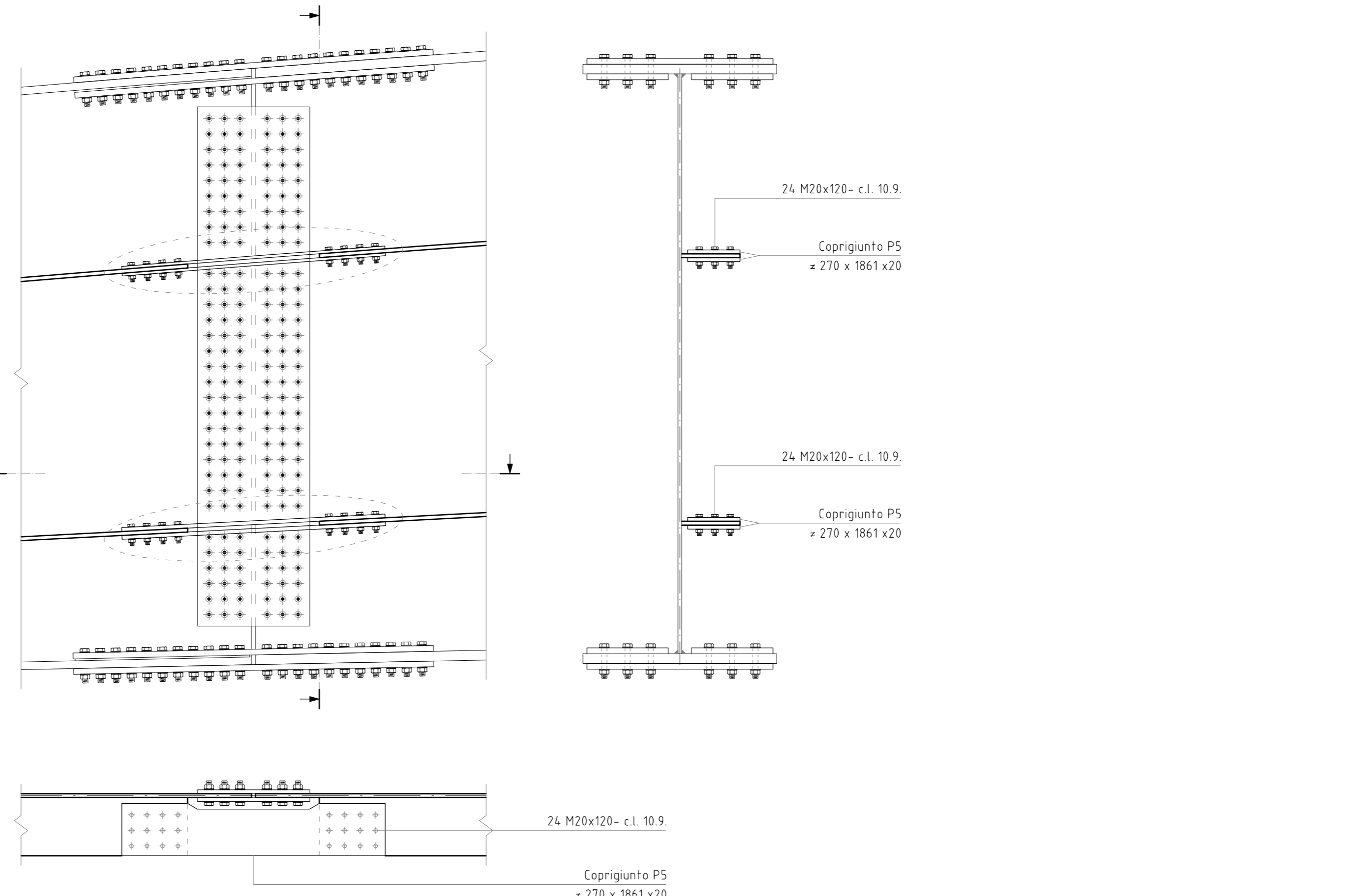


TABELLA DEI BULLONI

SIMBOLO	DIAMETRO d (mm)	SERIE UNIA A CONTROLLO	SERIE UNIA B CONTROLLO	CORRE DI SERRAGGIO M (N) **									
				VITI B 8	VITI 10.9				VITI 12.9				
⊕	M20	⊕ 21	⊕ 21.5	27k	32k	38k	43k	49k	54k	60k	67k	77k	88k
⊕	M27	⊕ 28.5	⊕ 29	44k	53k	63k	72k	81k	90k	100k	113k	129k	148k
⊕	M36	⊕ 40	⊕ 41	84k	100k	118k	136k	154k	173k	194k	220k	251k	287k

** Si riportano alcuni valori dei momenti 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 rosatta sotto la testa della vite e una rosatta sotto il dado.

SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO
Ove non diversamente indicato le saldature sono da intendersi a cordone riproposte di sezione ovvero a doppio cordone d'angolo con lato del cordone (Z) maggiore o uguale al minimo spessore delle lamere collegate. Le saldature devono essere realizzate nel rispetto della norma UNI EN ISO 5818, con la qualifica dei procedimenti e degli operatori di saldatura.

ELV	CLASSE DI ESECUZIONE	UNI EN 1090	EN 10	UNI EN 1090
ELV	BULLONI, DADI E RINDELLE	CL. 10.9-T101-NE10	CL. 10.9-T101-NE10	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1
ELV	BULLONI, DADI E RINDELLE	CL. 8.8-T81-NE8	CL. 8.8-T81-NE8	UNI EN ISO 898 - UNI EN 14399-1
ELV	CARPENTERIE METALLICHE	S355-J2W-N	S355-J2W-N	CORTEN TP50 B (UNI EN 10025-5 / 10027-1)
ELV	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE ELEVAZIONE	B500C	B500C	Serraproposizione fieri 450mm
ELV	CALCESTRUZZO - SOLETTA	C28/F35	C28/F35	CL. ESPOSIZIONE - PULV. FLUIDITÀ: S5
FN	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO OPERE FONDAZIONE	B500C	B500C	Serraproposizione fieri 450mm
FN	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PALI DI FONDAZIONE	C28/F35	C28/F35	CL. ESPOSIZIONE - PULV. FLUIDITÀ: SA
FN	CALCESTRUZZO FONDAZIONE - PULVINO	C28/F35	C28/F35	CL. ESPOSIZIONE - PULV. FLUIDITÀ: SA
FN	CALCESTRUZZO SOTTOPONDAZIONE	C28/F35	C28/F35	CL. ESPOSIZIONE - PULV. FLUIDITÀ: SA
POSZ	CLASSE DI PRESSIONE	CLASSE B235T	CLASSE B235T	STATO MATERIALE E NOTE



ADEGUAMENTO DELL'IDROMIA 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 Mecoli
REGIONE EMILIA-ROMAGNA

PROGETTAZIONE:
Ing. Antonio Donati - 41014 Galatone (FE)
Tel. 0522 71638 - 0522 711525
www.nabproject.it
info@nabproject.it

IL PROGETTISTA:
Ing. Lorenzo Tognoli
(Abc Ingegneri s.n.c. s.r.l.)

TITOLO:
S5 STATO DI PROGETTO: CARPENTERIA METALLICA TRAVE PRINCIPALE CONCIO 2

Codice elaborato:

Disegno	PUB 18	01A	ES	S5	Foglio	1/20	Scala	1/20
---------	--------	-----	----	----	--------	------	-------	------

Rev.	Descrizione	Data	Disegnata	Approvata
02	revisione integrazione per validazione progetto	26/04/2019	MC	LT
01	revisione	26/05/2019	MC	LT
00	consegna esecutiva	27/05/2019	MC	LT