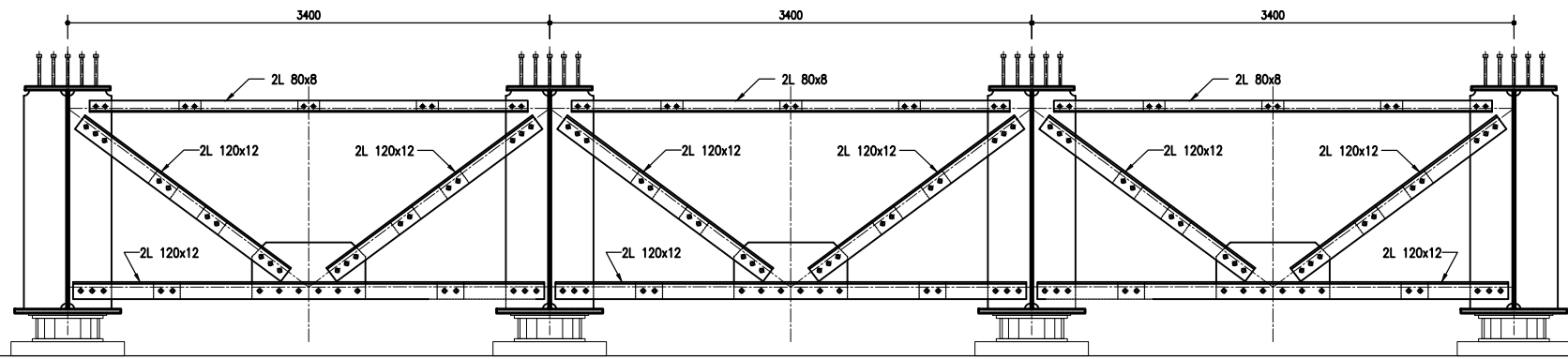
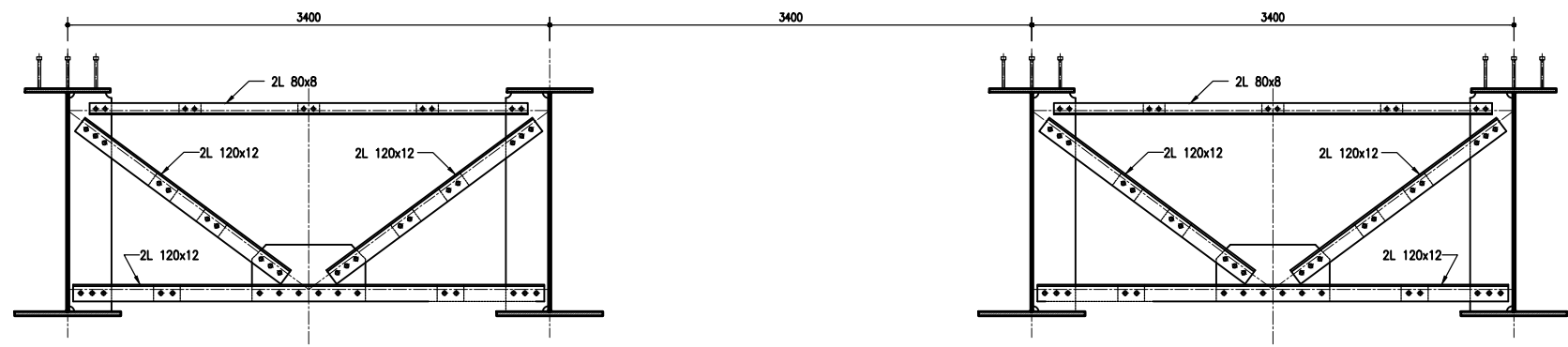


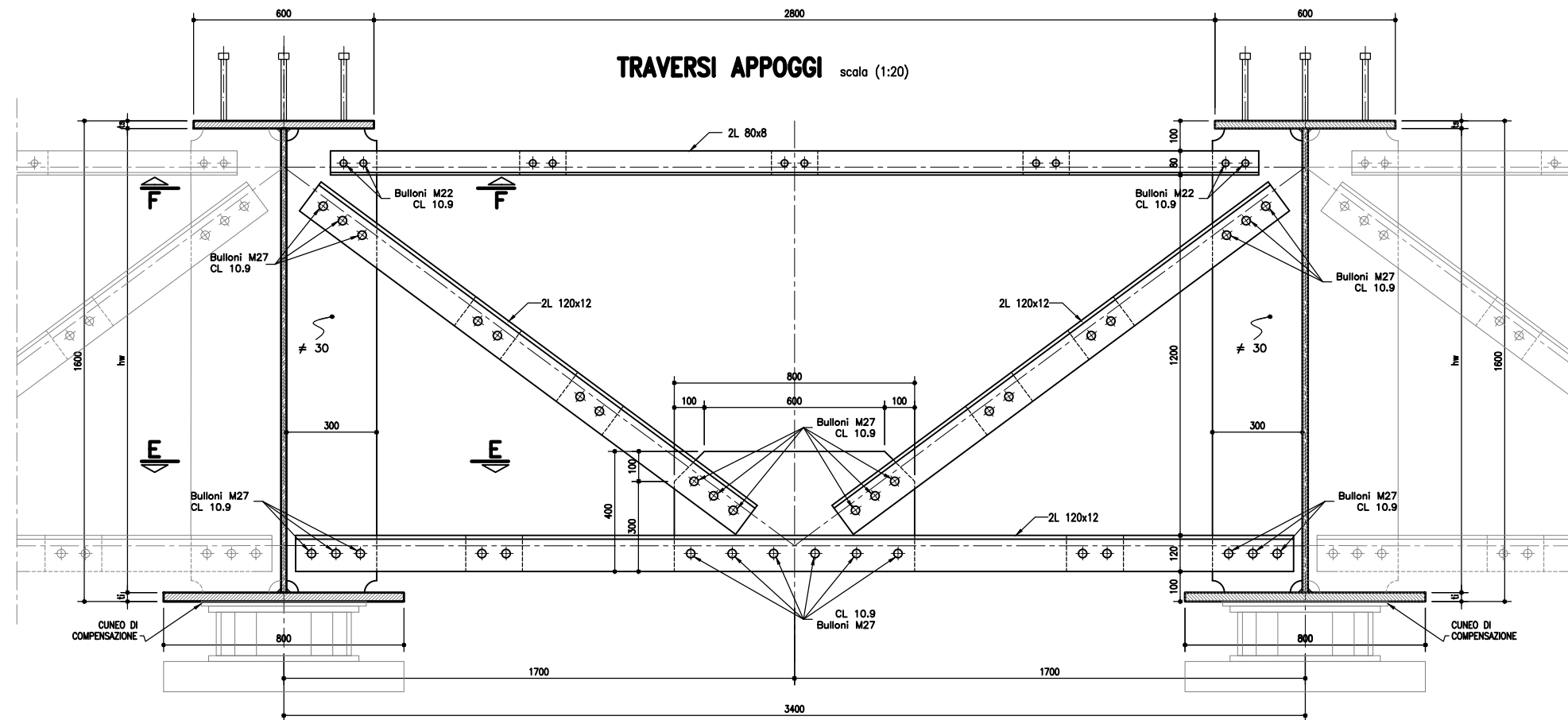
TRAVERSI DI PILE/SPALLE scala (1:50)



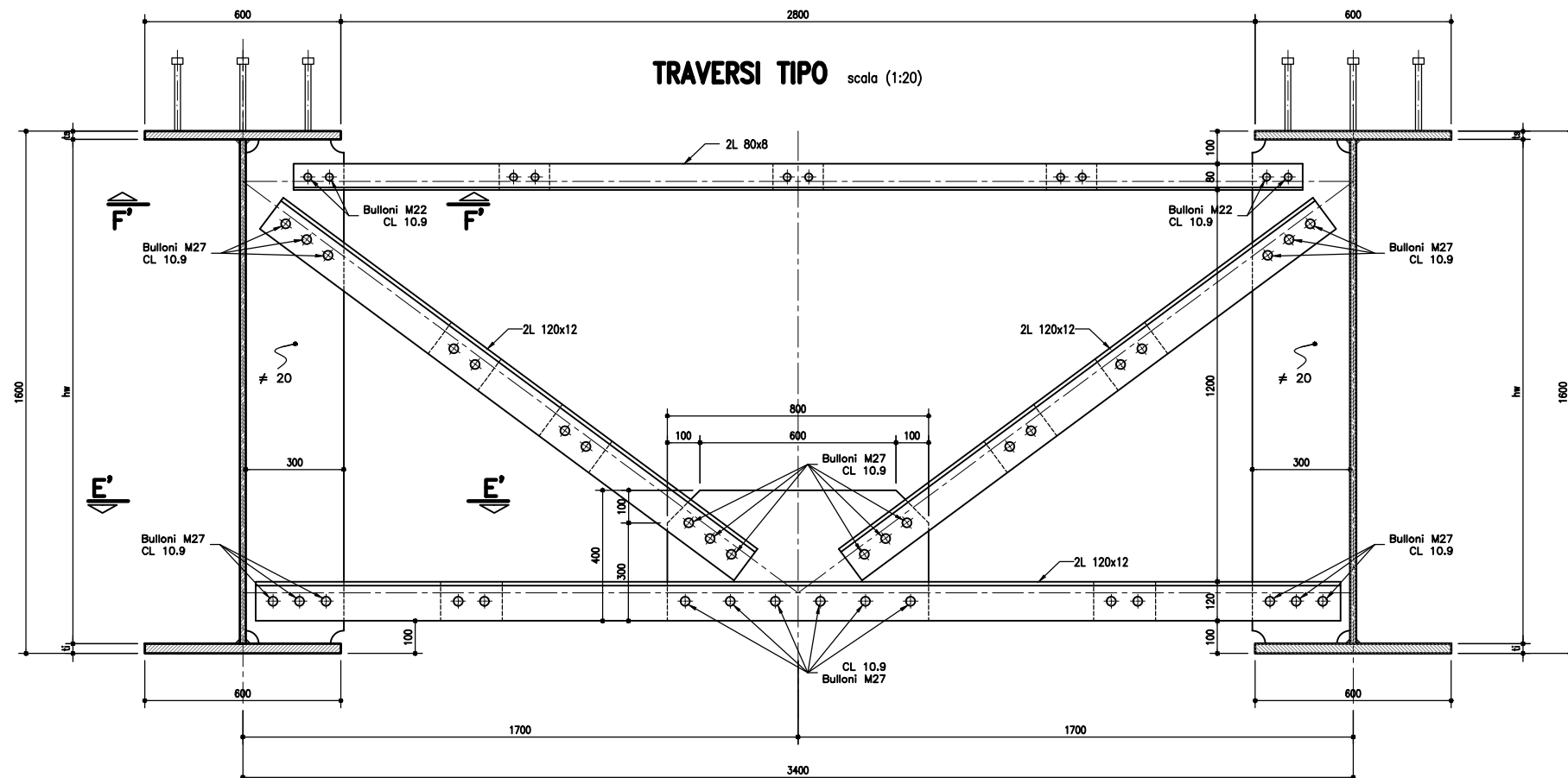
TRAVERSI TIPO scala (1:50)



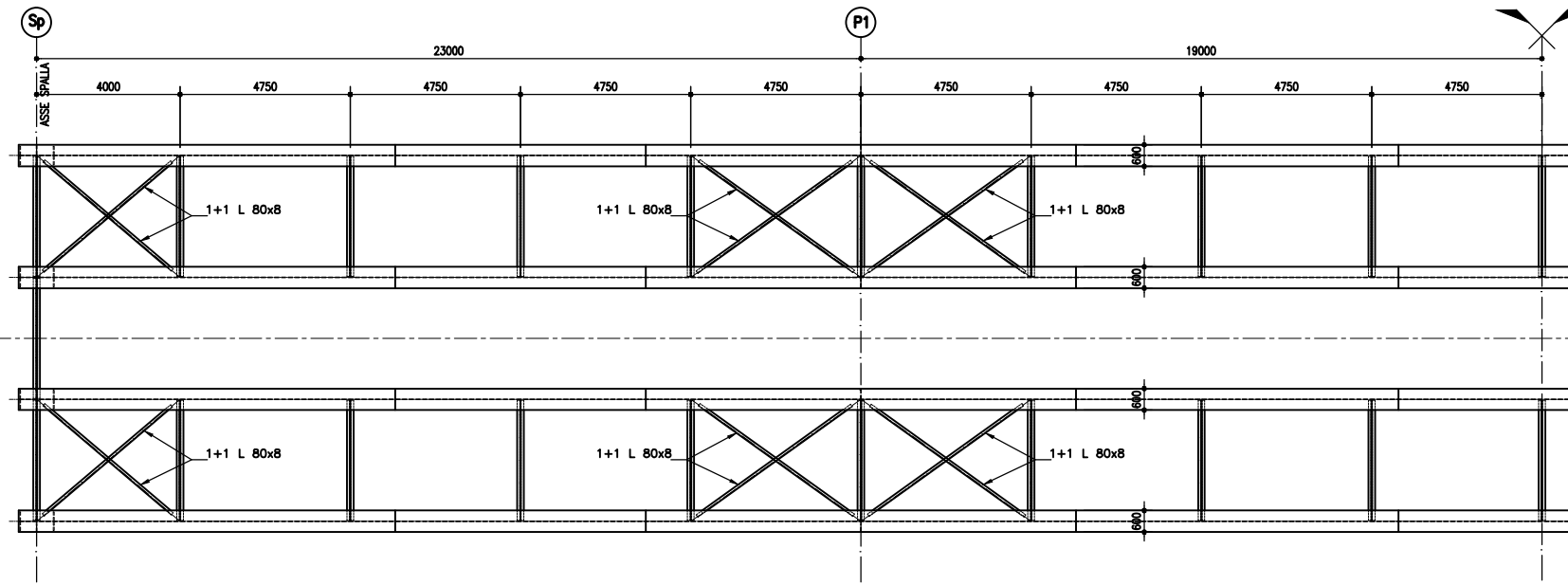
TRAVERSI APPOGGI scala (1:20)



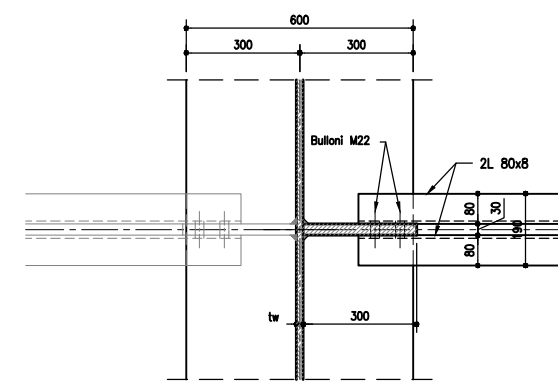
TRAVERSI TIPO scala (1:20)



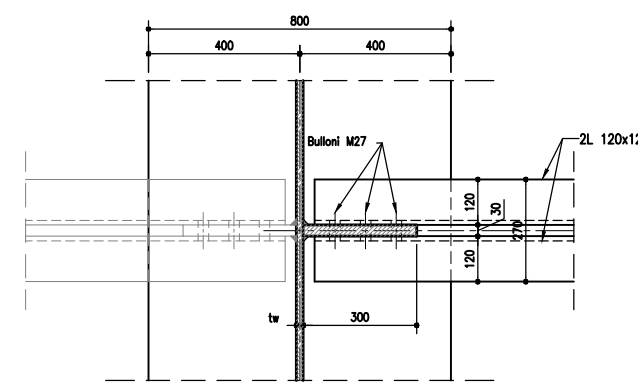
PIANTA CONTROVENTATURE DI MONTAGGIO SUPERIORE scala (1:200)



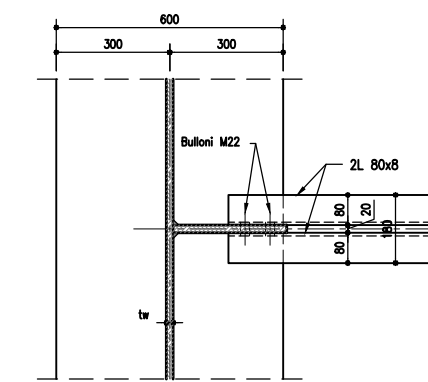
SEZIONE F-F' scala (1:20)



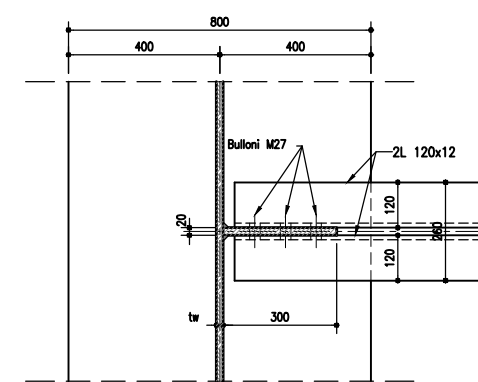
SEZIONE E-E' scala (1:20)



SEZIONE F'-F'' scala (1:20)



SEZIONE E'-E'' scala (1:20)



MATERIALI NOTE E PRESCRIZIONI
 -Elementi solidati in acciaio con sp. > 20mm S355J0W (ex S100)
 -Elementi solidati in acciaio con sp. < 20mm S355J23W (ex S100)
 -Elementi solidati in acciaio con sp. > 40mm S355J23W (ex S100)
 -Elementi non solidati, angolari e piastre sciolte, S355J0W (ex S100)
 -Inibitorie con sp. < 3mm (S355J0W)
 La tensione di avvezamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
 La tolleranza dimensionale per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A.

QUALITÀ NOTE E PRESCRIZIONI
 - Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
 Controventi superiori di montaggio e traversi superiori:
 Giunzioni di categoria A secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni a taglio)
 Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme
 UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968
 Classe di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001
 Controventi orizzontali inferiori, diaframmi e giunzioni trav. principali:
 Assieme file-dado sistema HRC conforme a EN 14399-10.
 Giunzioni di categoria B secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni ad attrito allo SLE o serraggio controllato/calibrato)
 Preparazione delle superfici: classe di rugosità C (EN 1090-2, tab.18).

REFERIMENTI NORMATIVI
 Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3, 4 e 10.
 Rosette e piastrelle: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6.

PROPRIETÀ DEI MATERIALI
 Viti 10.9 secondo UNI EN ISO 898-1 2001
 Dadi 10 secondo UNI EN 20898-2 1994
 Rosette in acciaio CS0 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2 2006.
 Piastrelle in acciaio CS0 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2 2006.
 I bulloni dilagati verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado.
 Superfici di contatto per giunzioni ad attrito: categoria C secondo EN 1090-2, ru.0.30 secondo tab. 3.7 EN 1993-1-8 e par. 4.2.8.1.1 DM 14/01/2008
 Precarico secondo UNI EN 1993-1-1 (EC3)

BULLONE	PRECARICO
M20-10.9	170 KN
M24-10.9	250 KN
M27-10.9	320 KN

In ogni caso i collegamenti bullonati devono essere a serraggio controllato/calibrato.

PROFILI
 Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 14/01/2008
 Profil tipo NELSON #n19 H=225
 Acciaio ex ST 37-3K (S235J2G3+C450)
 $f_y > 350$ MPa
 $f_u > 450$ MPa
 Allungamento $> 15\%$
 Stirofione $> 50\%$

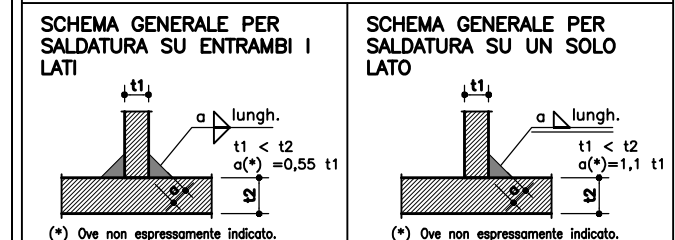
CONTROLLI
 Secondo D.M. 14/01/2008

SALDATURE
 Secondo D.M. 14/01/2008
 Le giunzioni delle travi principali realizzate mediante saldature a piena penetrazione di 1a CLASSE ELETTRATE DA ENTRAMBI I LATI, MOLTE IN DIREZIONE DEGLI SFORZI E SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.I.I.P.P. PAR. CA.2.1.1.4.4, TAB. CA.2.XV DETTA)

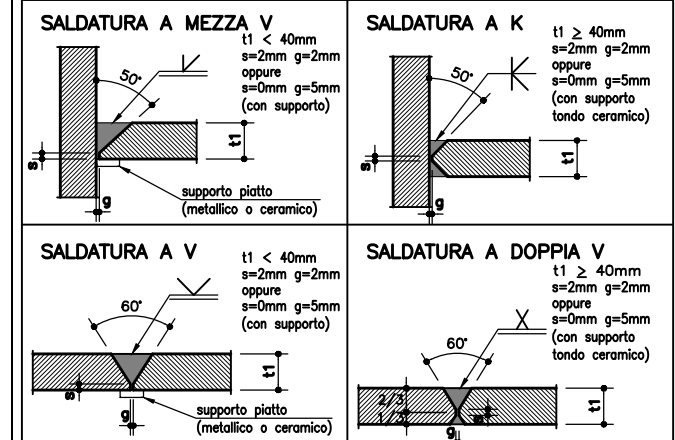
VERIFICHE
 Secondo capitolato tecnico.
 Verificare con olio completo la faccia di sovrapposizione fra le dadi e le ali superiori delle travi principali almeno 10 cm per parte.

NOTE GENERALI
 - E' necessario movimentare la trave con banchi di presa in modo da evitare sverglamenti anomali in fase di sollevamento.
 - Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti sino a 40mm si può operare sulla singola pila.

SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO



SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE



NOTE
 - Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
 - Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 >= 8mm, con esame UT.