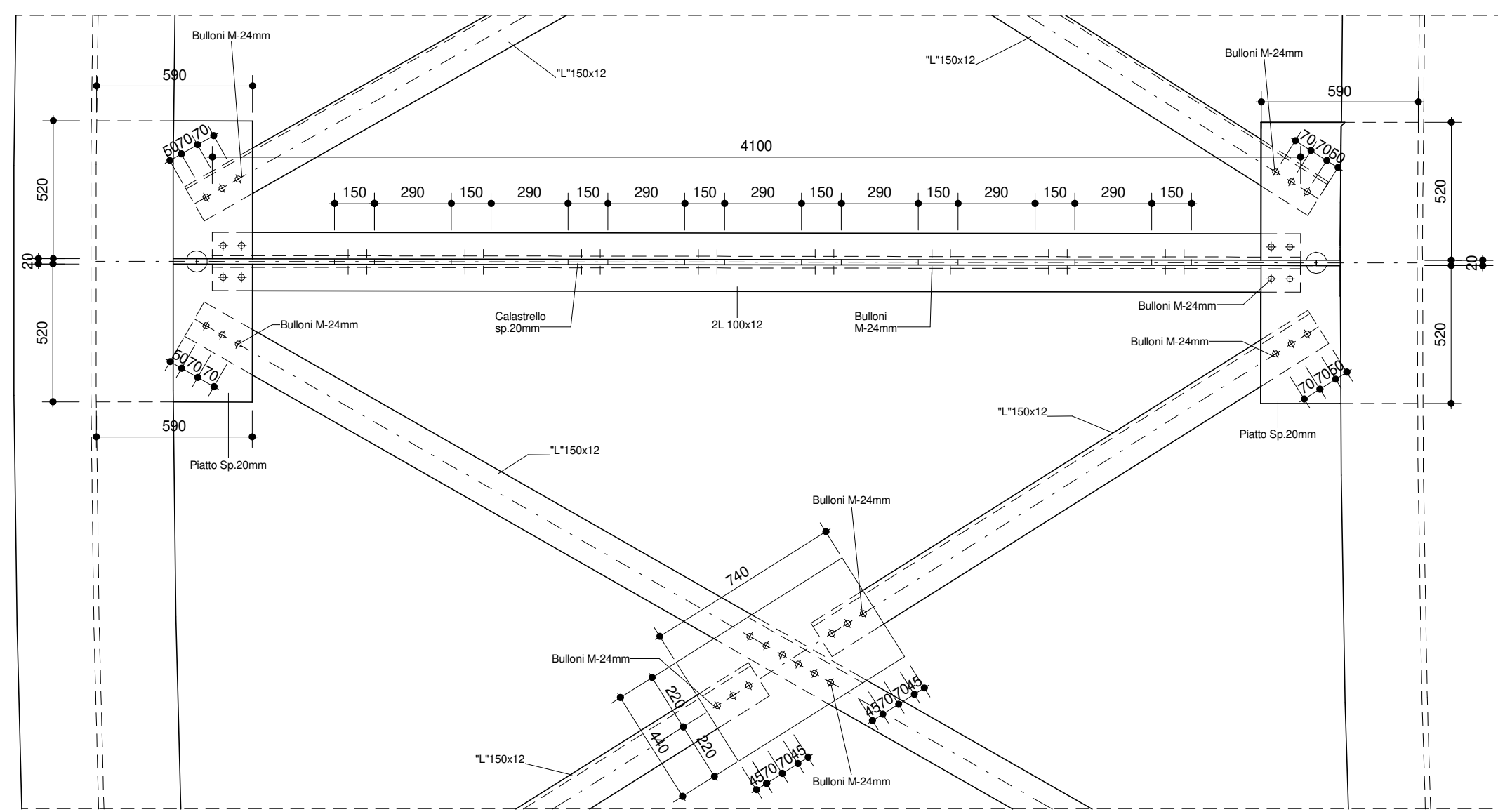


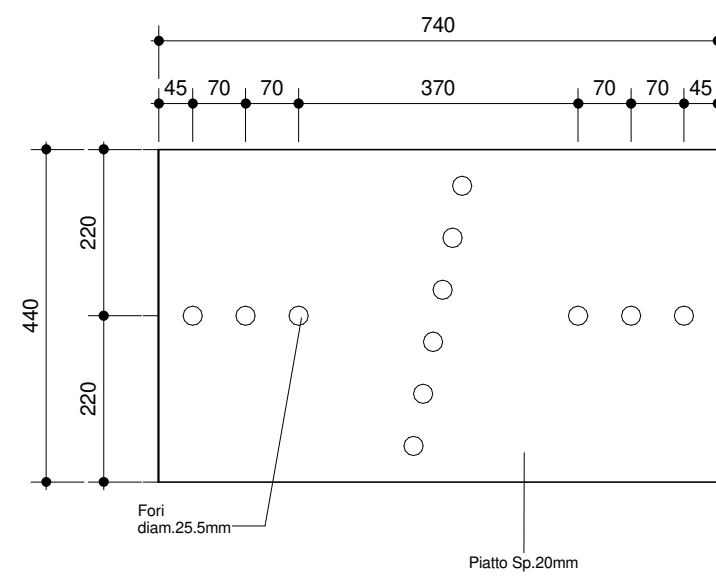
PIANTA CONTROVENTI SUPERIORI TRAVERSO INTERMEDIO TIPO "B"

1 : 20



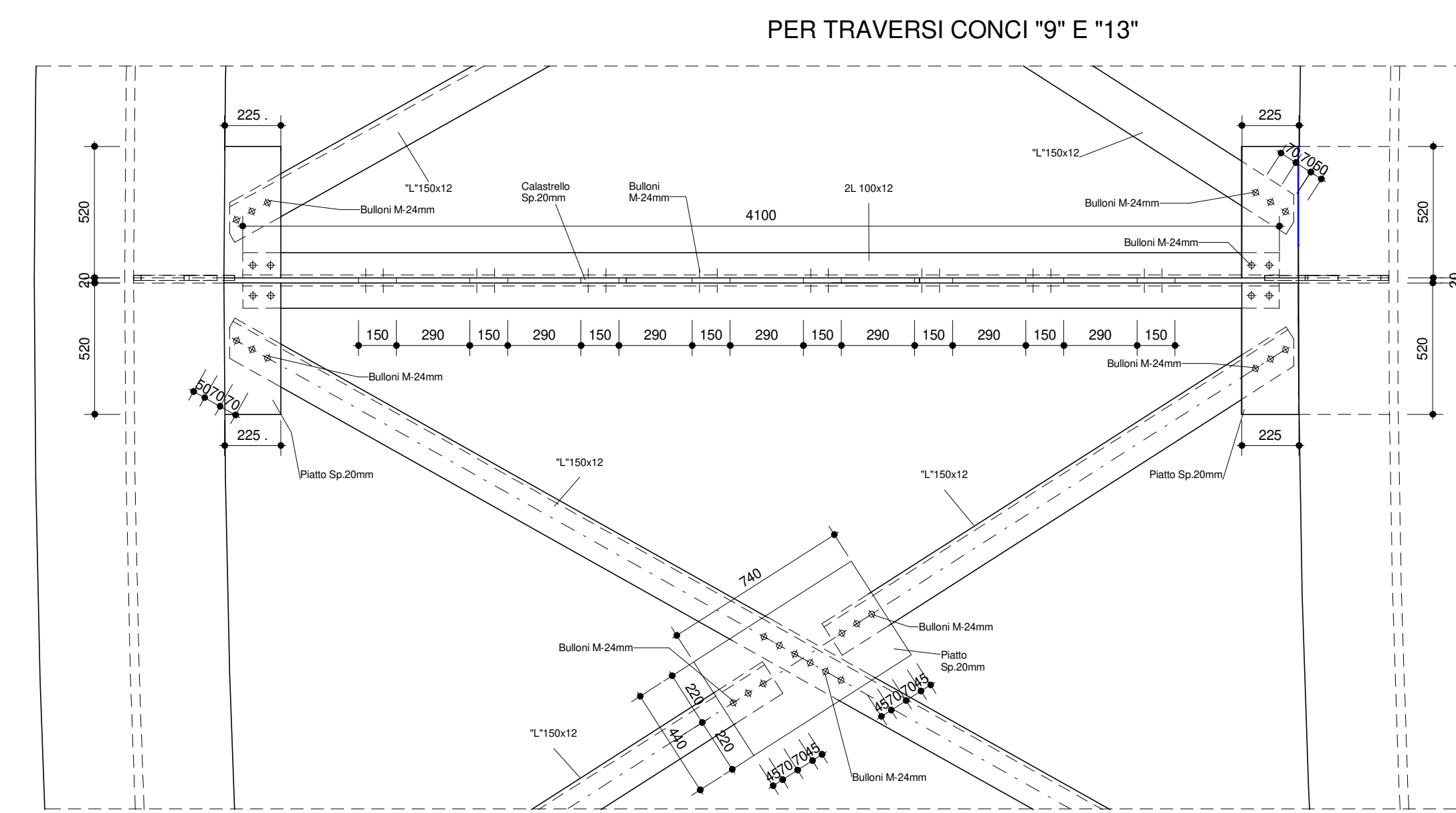
DETTAGLIO PIATTO SUPERIORE 740X400X20

1 : 10



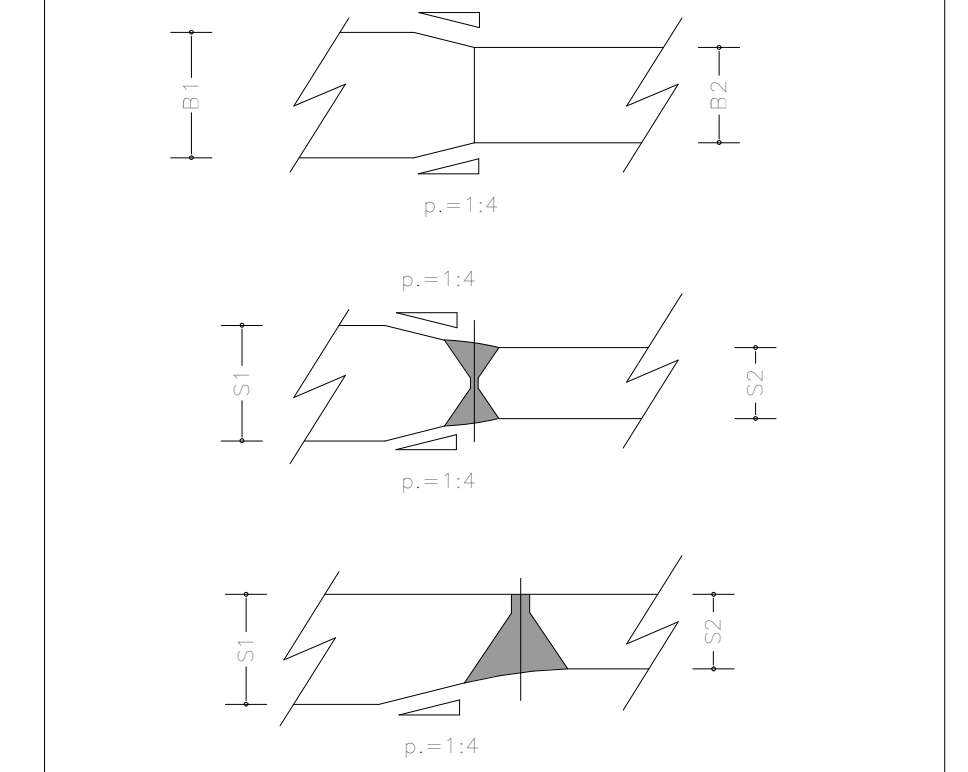
PIANTA CONTROVENTI SUPERIORI TRAVERSO INTERMEDIO TIPO "C"

1 : 20



SALDATURE

Secondo D.M. 14.01.2008  
 - Le saldature degli acciai devono essere con una del procedimento all'arco elettrico condizionali nella norma UNI EN ISO 4063:2001  
 - Le saldature a piena penetrazione devono essere continue e devono essere caratterizzate dalla piena fusione del materiale di base attraverso tutta lo spessore dell'elemento con il materiale di supporto.  
 - Le saldature a testa o a piena penetrazione andranno effettuate in entrambi i sensi, inoltre in direzione degli sforzi e sottoposte a controlli non distruttivi. Le saldature devono essere riprese e terminate sui tacchi di estremità di ciascuna vellea completata la saldatura. I bordi esteriori devono essere molati in direzione degli sforzi.  
 - Le saldature a cordone d'angolo o a parziale penetrazione devono essere continue, possono essere realizzate con due o più passate del materiale di apporto fino ad avere altezza di gola definita dal progetto.  
 - Dove non indicato eseguire le saldature a cordone d'angolo secondo le seguenti indicazioni:  
 CON S1>S2  
 h=2  
 a=0,7xS2  
 CON S1=S2  
 h=2  
 a=0,7xS2  
 CORDONE SINGOLO CORDONE CONTRAPPPOSTO  
 - Per saldature in testa di piattabande e anime aventi diverse lunghezze di avvio, spessore S, vanno rispettati i seguenti criteri:  
 p=1/4  
 p=1/4  
 p=1/4  
 p=1/4



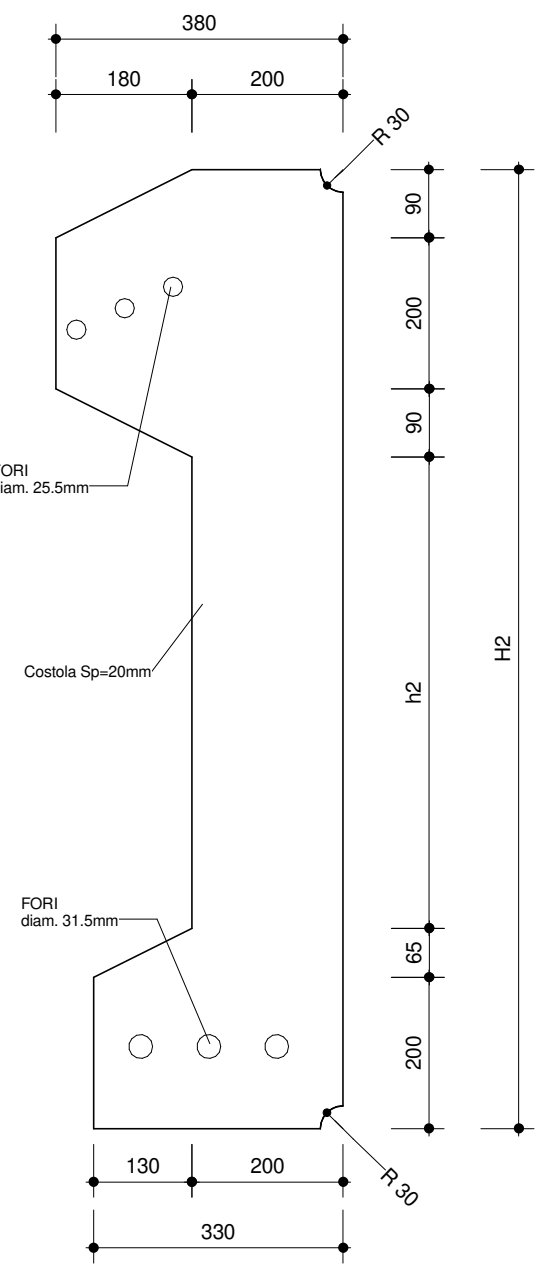
NOTE

- In fase di redazione del disegno d'ufficio si dovrà tener conto sia del profilo longitudinale che del profilo di curvatura geometrica e delle norme di costruzione.  
 - Le giunzioni fra i concetti delle travi principali longitudinali sono previste nel tipo esistente di testa a completa penetrazione di 1a classe. Se non diversamente indicato, le altre saldature sono a completa penetrazione di 2a classe.  
 - Qualora sia indicata come a cordone d'angolo può essere costituita da uno o più cordoni a completa penetrazione di 1a classe.  
 - Le saldature non esplicitate nei dettagli come cordone d'angolo si intende che sono realizzate a completo cordone.  
 - Le giunzioni fra travi e piattabande dovranno essere realizzate in fase di lavoro del disegno d'ufficio per tener conto delle eventuali sollecitazioni locali determinate dalle attrezzature di montaggio.  
 - Tutte le fessure devono essere sigillate con appositi cordoni di saldatura.  
 - I parametri delle saldature fra i distretti (ovvero i travi) in caso più a spesse e le anime delle travi longitudinali devono essere tali da evitare strappi laterali, inoltre, sempre di massima, sono previste le norme di costruzione.  
 - Le saldature a testa o a piena penetrazione andranno effettuate in entrambi i sensi, inoltre in direzione degli sforzi e sottoposte a controlli non distruttivi. Le saldature devono essere riprese e terminate sui tacchi di estremità di ciascuna vellea completata la saldatura. I bordi esteriori devono essere molati in direzione degli sforzi.  
 - Le saldature a cordone d'angolo o a parziale penetrazione devono essere continue, possono essere realizzate con due o più passate del materiale di apporto fino ad avere altezza di gola definita dal progetto.  
 - Dove non indicato eseguire le saldature a cordone d'angolo secondo le seguenti indicazioni:  
 CON S1>S2  
 h=2  
 a=0,7xS2  
 CON S1=S2  
 h=2  
 a=0,7xS2  
 CORDONE SINGOLO CORDONE CONTRAPPPOSTO  
 - Per saldature in testa di piattabande e anime aventi diverse lunghezze di avvio, spessore S, vanno rispettati i seguenti criteri:  
 p=1/4  
 p=1/4  
 p=1/4  
 p=1/4

DETTAGLIO COSTOLA ESTERNO CURVA

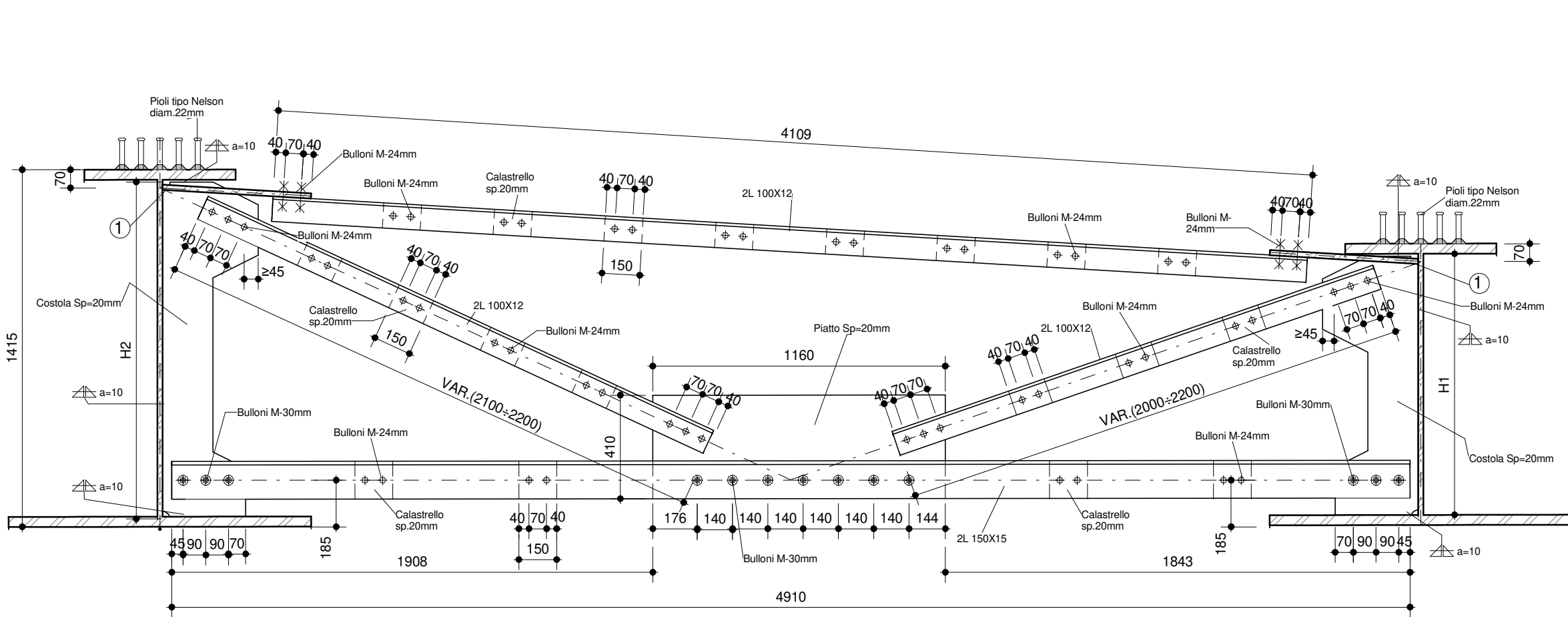
1 : 10

TIPO "B"



PROSPETTO TRAVERSO INTERMEDIO TIPO "B"

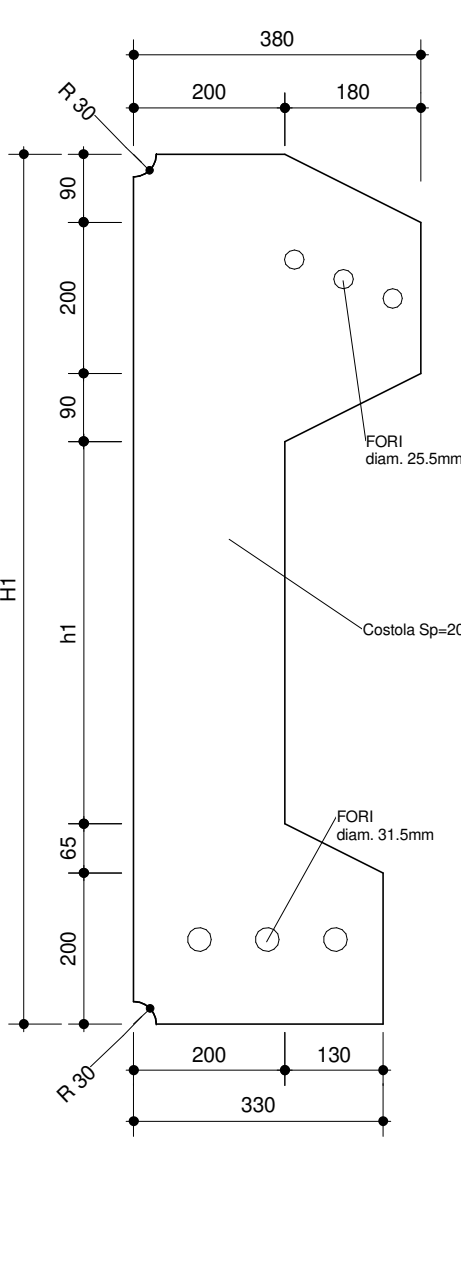
1 : 20



DETTAGLIO COSTOLA INTERNO CURVA

1 : 10

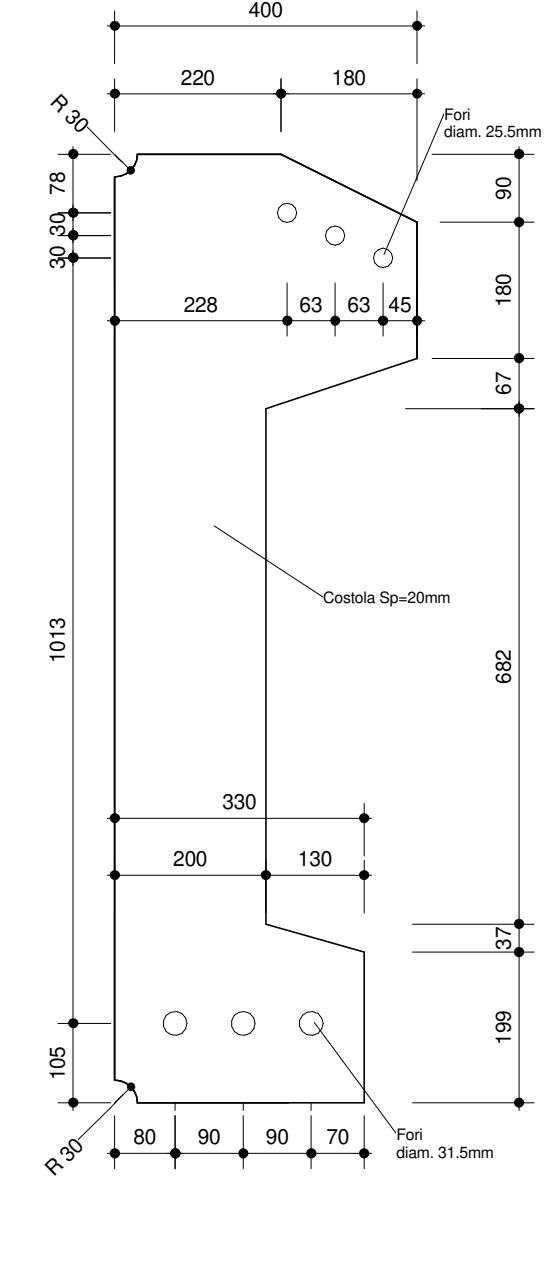
TIPO "B"



DETTAGLIO COSTOLA ESTERNO CURVA

1 : 10

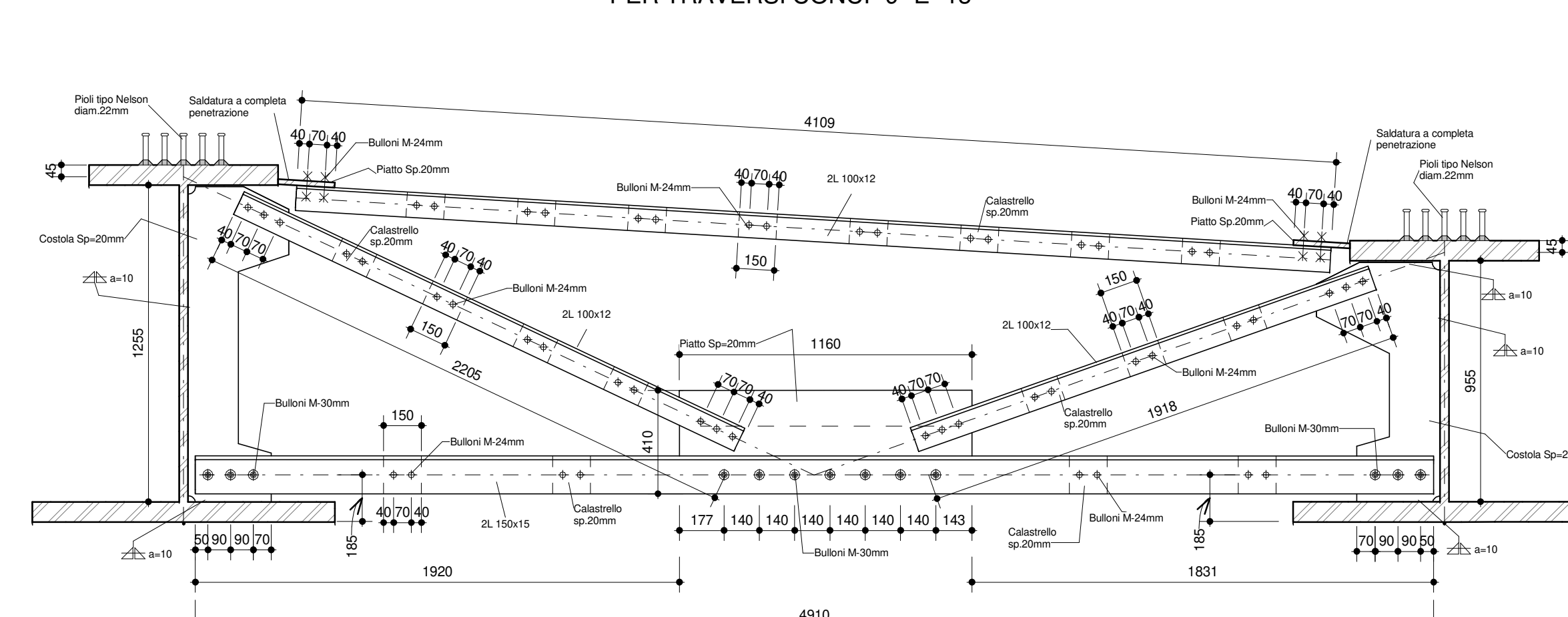
TIPO "C"



PROSPETTO TRAVERSO INTERMEDIO TIPO "C"

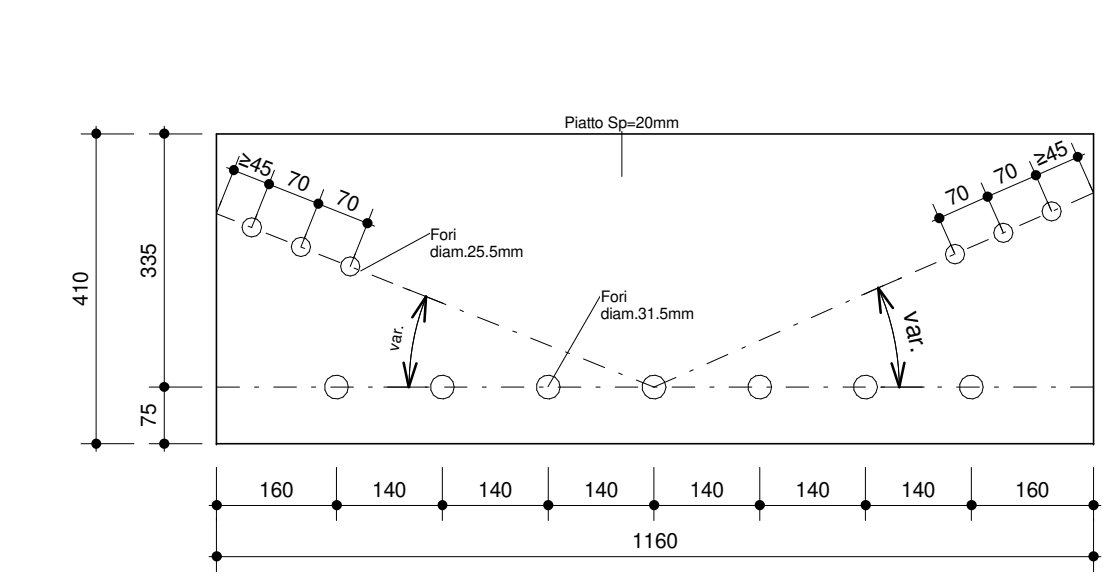
1 : 20

PER TRAVERSI CONCI "9" E "13"



DETTAGLIO PIATTO 1160X410

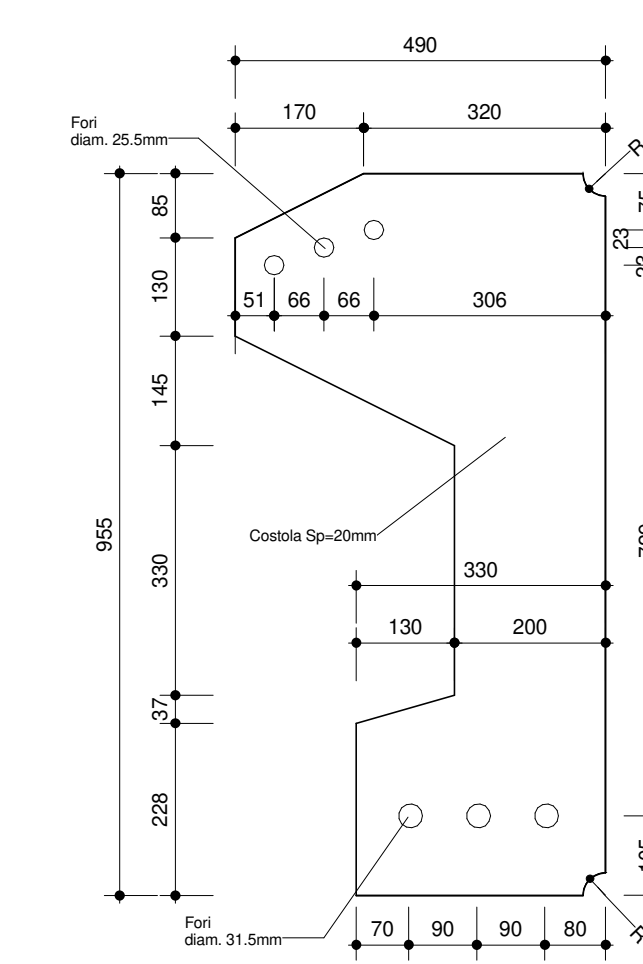
1 : 10



DETTAGLIO COSTOLA INTERNO CURVA

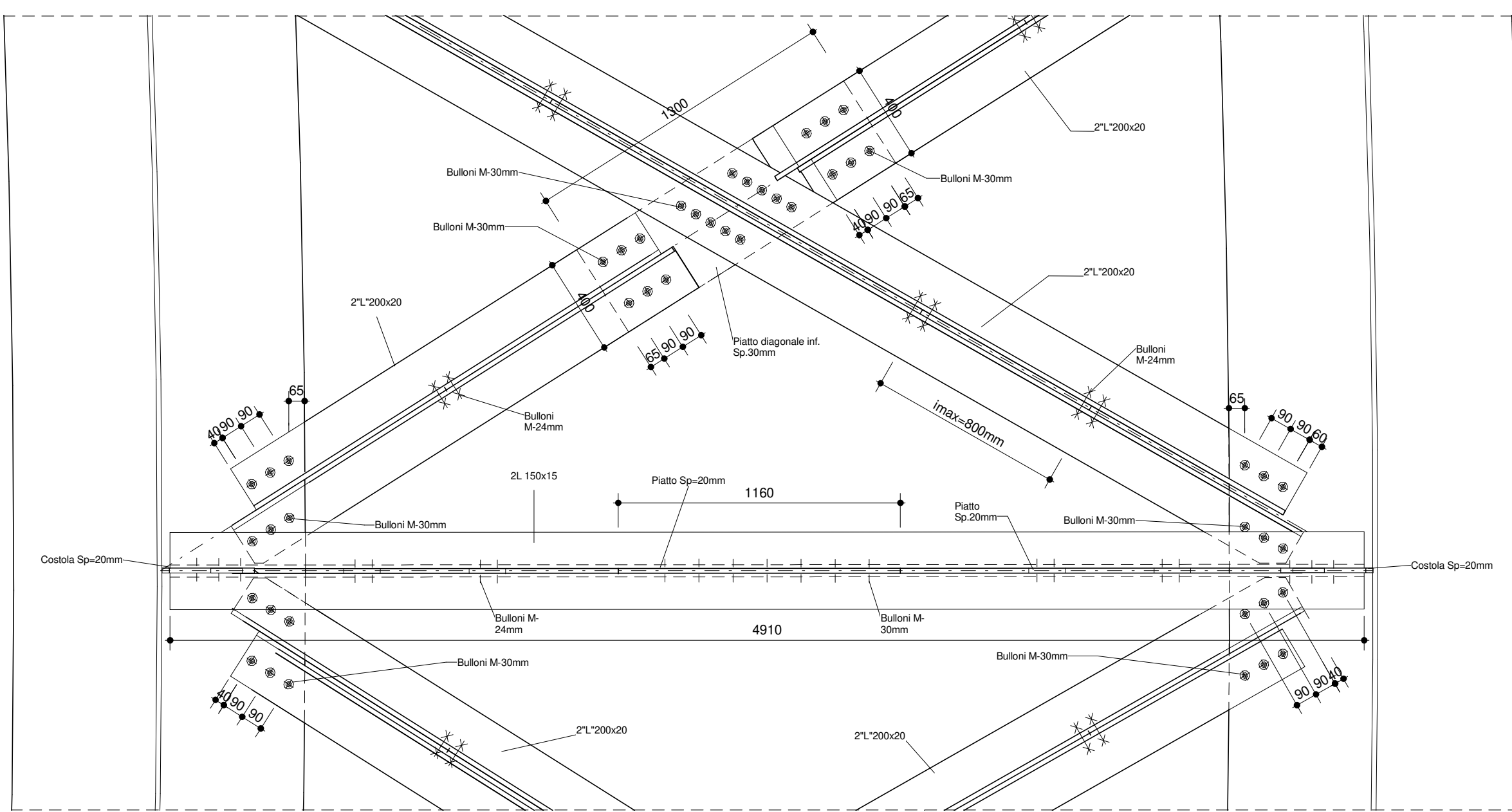
1 : 10

TIPO "C"



PIANTA CONTROVENTI INFERIORI - TRAVERSO INTERMEDIO TIPO "B" - "C"

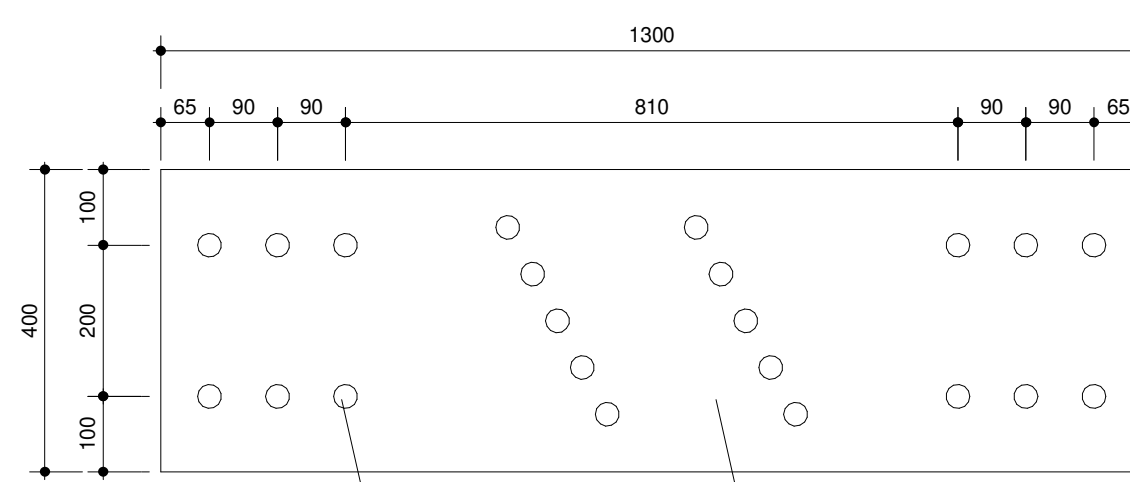
1 : 20



CONCIO	TRAVERSO "B"	H1 [mm]	h1 [mm]	H2 [mm]	h2 [mm]
"8"	INTERMEDIO "11"	1035	390	1335	690
"8"	INTERMEDIO "12"	1035	390	1335	690
"8"	INTERMEDIO "13"	1035	390	1335	690
"10"	INTERMEDIO "17"	1005	360	1305	660
"10"	INTERMEDIO "18"	1005	360	1305	660
"10"	INTERMEDIO "19"	1005	360	1305	660
"11"	INTERMEDIO "20"	995	350	1295	650
"11"	INTERMEDIO "21"	995	350	1295	650
"11"	INTERMEDIO "22"	995	350	1295	650
"12"	INTERMEDIO "23"	1005	360	1305	660
"12"	INTERMEDIO "24"	1005	360	1305	660
"12"	INTERMEDIO "25"	1005	360	1305	660
"14"	INTERMEDIO "29"	1035	390	1335	690
"14"	INTERMEDIO "30"	1035	390	1335	690
"14"	INTERMEDIO "31"	1035	390	1335	690

DETTAGLIO PIATTO DIAG. INF. 1300X400X30

1 : 10



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)

CALCESTRUZZO						
CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE RESISTENZA (N/mm²)	COPRIFERRO (mm)	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO AC	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
Colti magro	C12/15	25	XC1	S4	50/60	32
Malta per impalcati	C25/30	35	XC2	S4	50/60	32
Travi testa parata	C25/30	35	XC2	S4	50/60	32
Pali di fondazione	C25/30	40	XC2	S4	50/60	32
Fondazioni pile-palato	C25/30	40	XC2	S4	50/60	32
Elevatori pile-palato	C30/40	40	XF1 XC3	S4	50/60	32
Bagli e costoli	C25/30	35	XF1 XC3	S4	50/60	32
Solerte d'impalcato	C25/30	35	XF1 XC3	S4	50/60	32

ACCIAIO PER C.A.		Car. gen. salabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento	
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>tk</sub> (N/mm²)
Tondi argini	B 450C	≥ 450	≥ 450
Travi elettrosaldate	B 450A (per s 12 mm)	≥ 450	≥ 450

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>tk</sub> (N/mm²)
Acciaio per impalcati	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per facciate e piastre	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per opere provvisione	S355 J2	≥ 355	≥ 310

BULLONI			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>tk</sub> (N/mm²)
Acciaio per impalcati	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per facciate e piastre	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per opere provvisione	S355 J2	≥ 355	≥ 310

SALDATURE			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>tk</sub> (N/mm²)
Acciaio per impalcati	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per facciate e piastre	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per opere provvisione	S355 J2	≥ 355	≥ 310

TRATTAMENTI PROTETTIVI			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>tk</sub> (N/mm²)
Acciaio per impalcati	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per facciate e piastre	S355 J2	≥ 355	≥ 310
Acciaio per opere provvisione	S355 J2	≥ 355	≥ 310

**NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN**  
**PARTE COMUNE ITALO-FRANCESE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE**  
**LOTTO COSTRUTTIVO 1 / LOT DE CONSTRUCTION 1**  
**CANTIERE OPERATIVO 02C / CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C**  
**RILocalizzazione DELL'AUTOPORTO DI SUSE**  
**DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE**  
**PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION**  
**CUP C11J0500030001 - CIG 682325367F**  
**SOVRAPPASSO RAMPA DI INGRESSO**  
**Impalcato - Traversi intermedi e controventi tav. 2/2**

Matr.	Den. (Data)	Motivazione / Modifiche	Stato per Consenso di	Stato per Consenso di	Autore del / Autorizzante
0	30/06/2017	Primo iterazione Revisione 01/08/2017	G. MARIOTTI/CELLI (-)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)	F. DIAMBA (AUSNET Eng)
A	31/06/2017	Revisione a seguito commento TELT Revisione sulla curva intermedia TELT	G. MARIOTTI/CELLI (-)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)	F. DIAMBA (AUSNET Eng)
B	30/06/2018	Respostone istruzione valutazione RMA Check	F. LESCE (AUSNET Eng)	F. PALOSIO (AUSNET Eng)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)

**1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 W 8**
  
**E G C P L 0 2 1 B**

AUTORIZZAZIONE PRESSIONI SPECIALI:  
 AUTORIZZAZIONE PRESSIONI SPECIALI  
 Del. Ing. Paolo DIAMBA  
 Ing. Paolo DIAMBA

PRODOTTORE DEI DISegni:  
 Del. Ing. Paolo DIAMBA  
 Ing. Paolo DIAMBA

INFRASTRUTTURE E IMPALCATI:  
 Del. Ing. Paolo DIAMBA  
 Ing. Paolo DIAMBA

DIREZIONE DEI LAVORI E DELLE OPERAZIONI:  
 Del. Ing. Paolo DIAMBA  
 Ing. Paolo DIAMBA

SCALA E MELLE