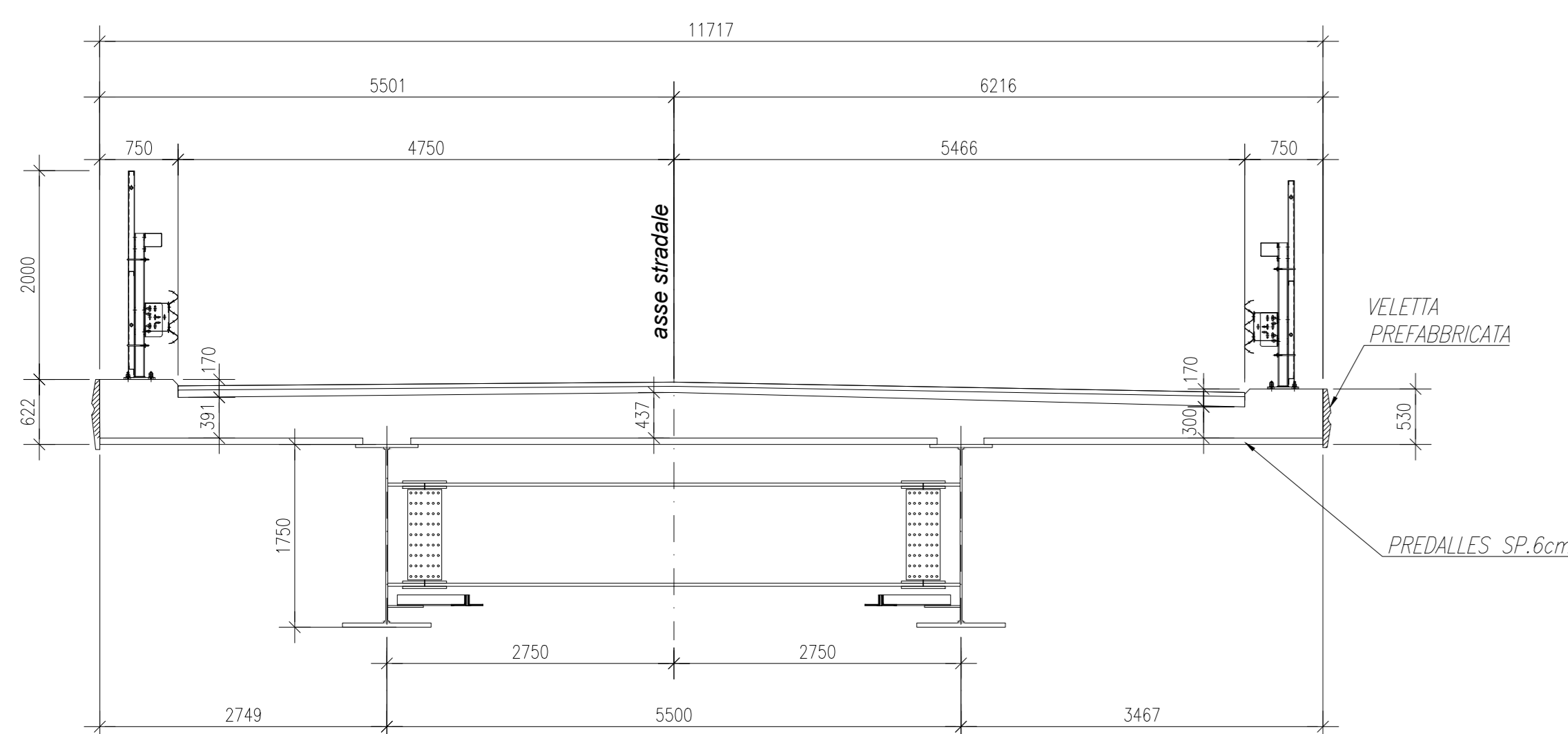


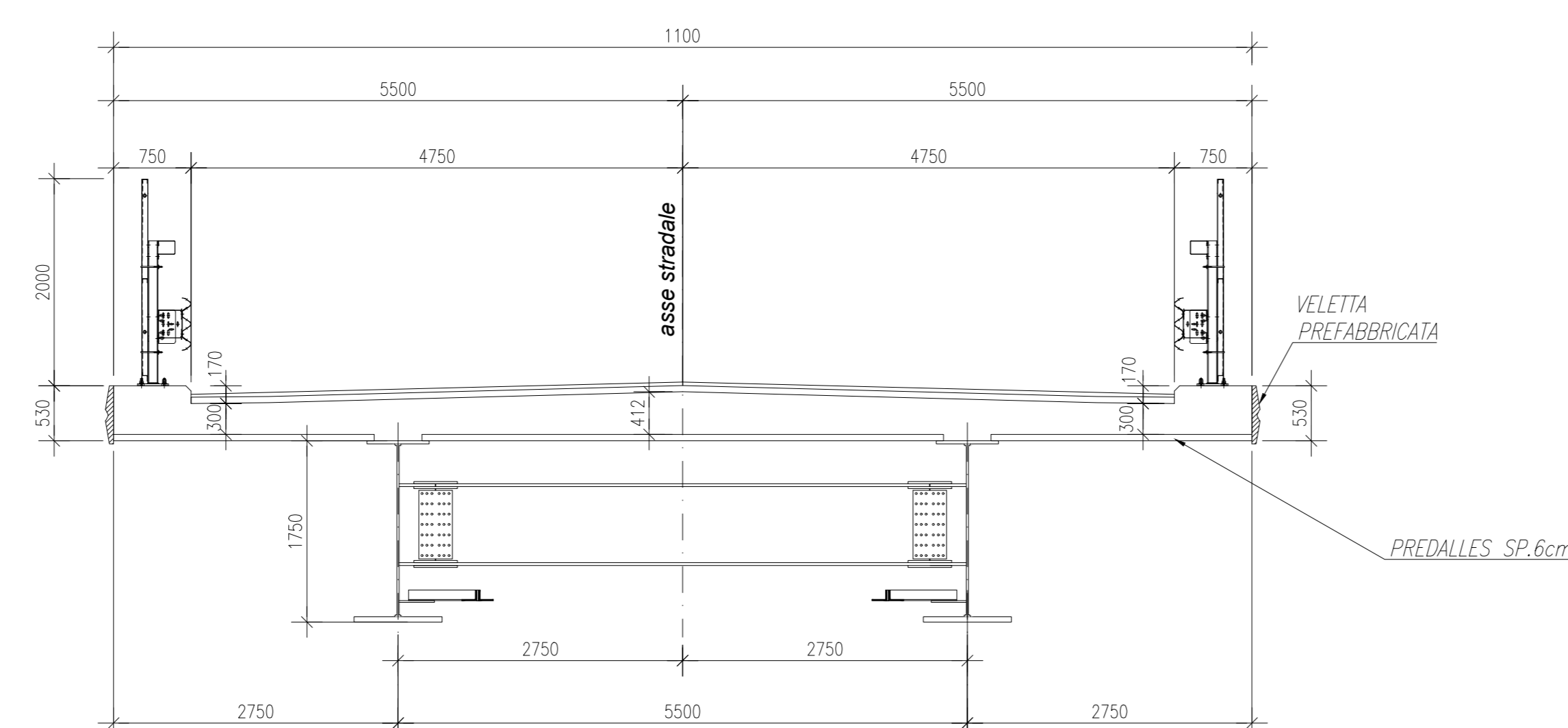
SEZIONE IN ASSE SPALLA 1

Scala 1:50



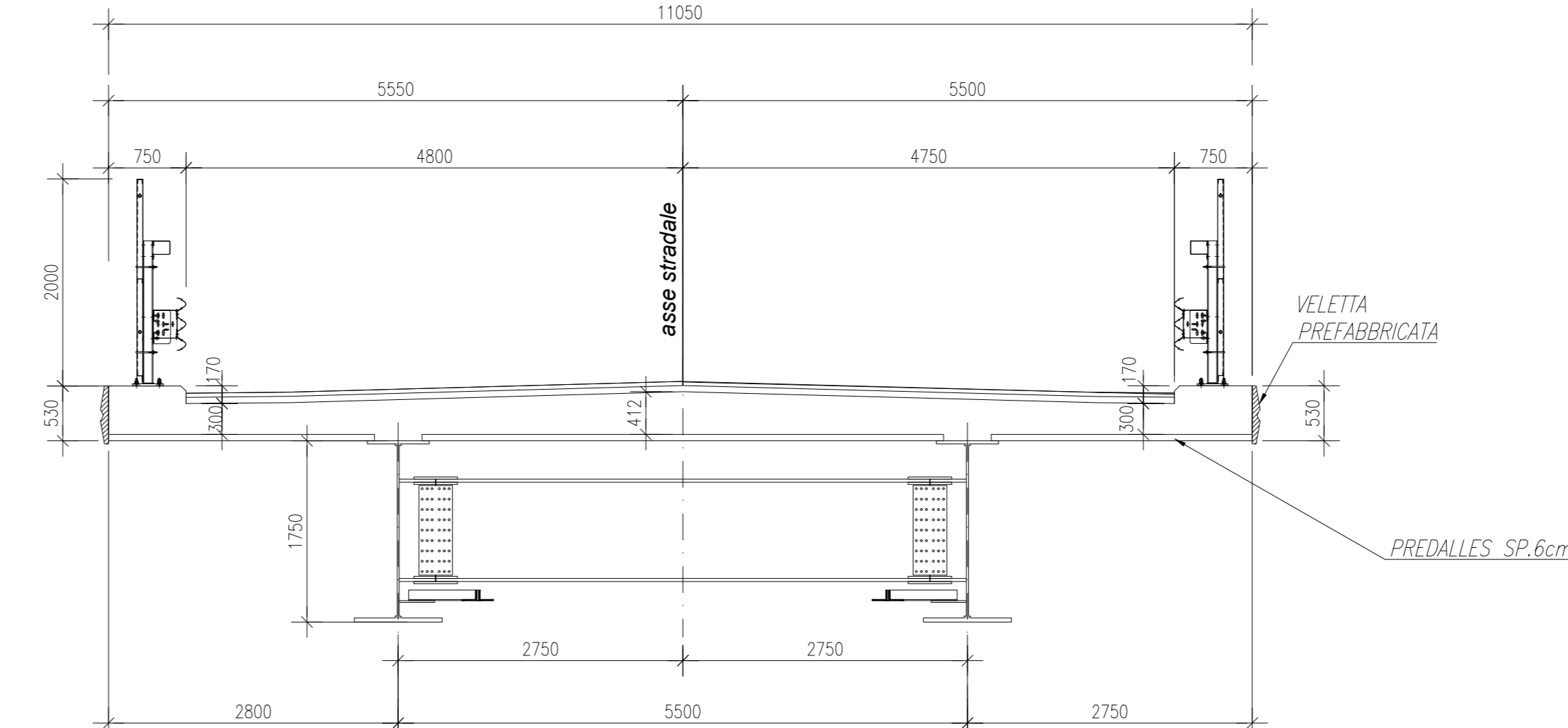
SEZIONE IN CAMPATA CENTRALE

Scala 1:50

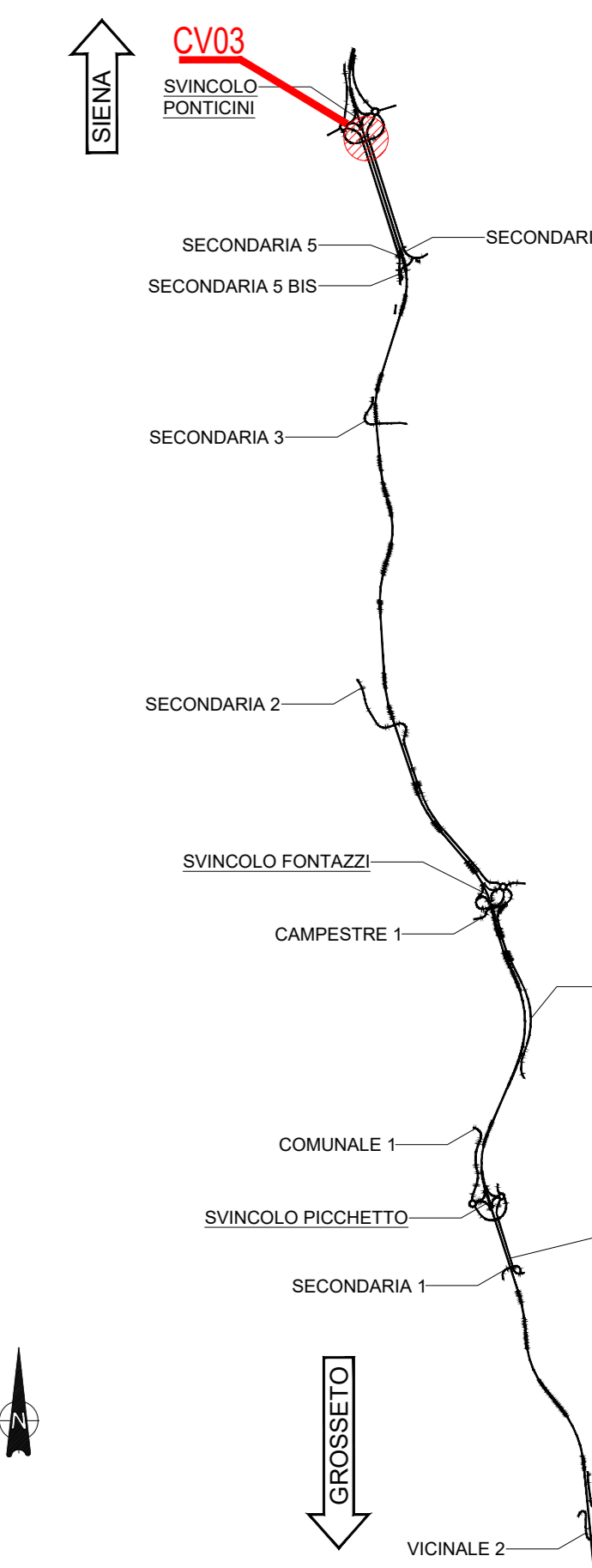


SEZIONE IN ASSE SPALLA 2

Scala 1:50



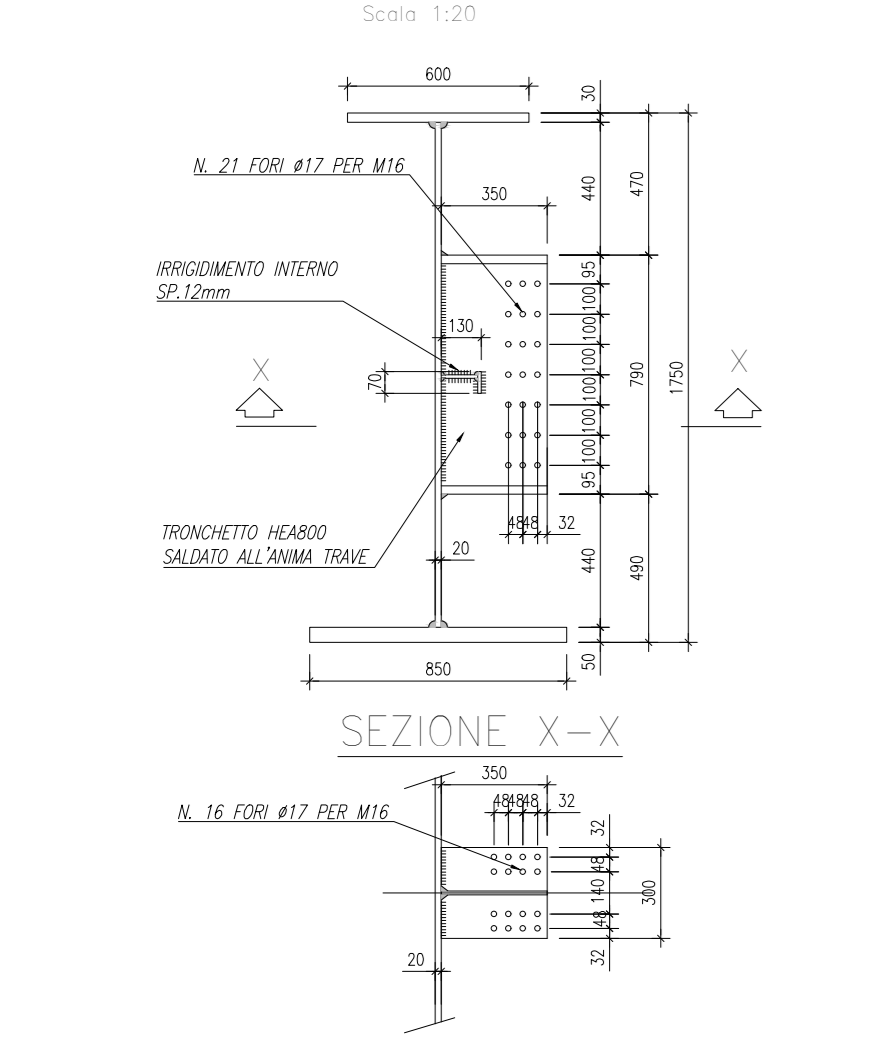
KEYPLAN



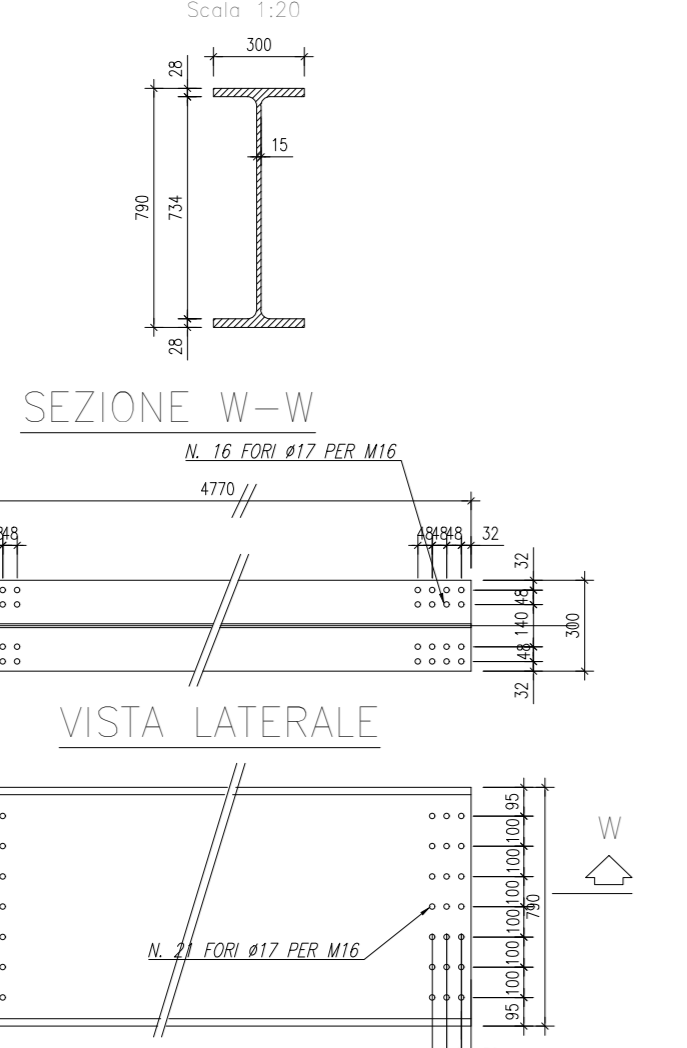
NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE DELLA CARPENTERIA METALLICA SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI, SALVO OVE DIVERSAMENTE INDICATO
- TUTTE LE MISURE DELLA CARPENTERIA STRUTTURALE SONO ESPRESSE IN CENTIMETRI, SALVO OVE DIVERSAMENTE INDICATO
- PER LE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI FARE RIFERIMENTO ALL'ELABORATO T00-CV03-STR-SC01

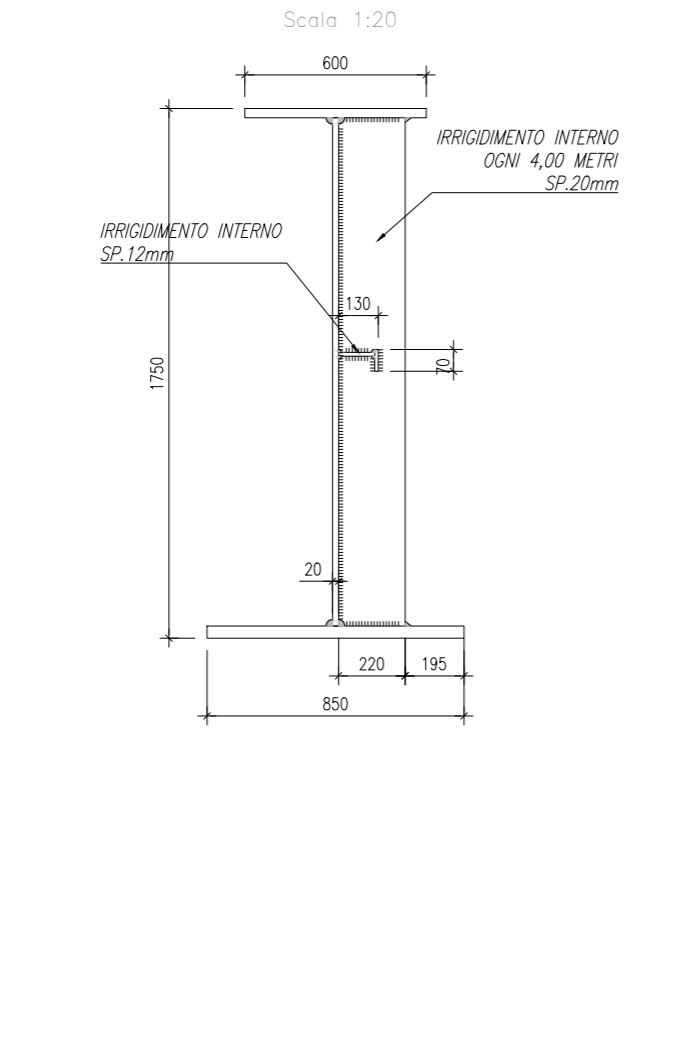
SEZIONE TIPO TRAVE CONCI 4-5-6



TRASVERSO HEAR00



SEZIONE TIPO CORRENTE



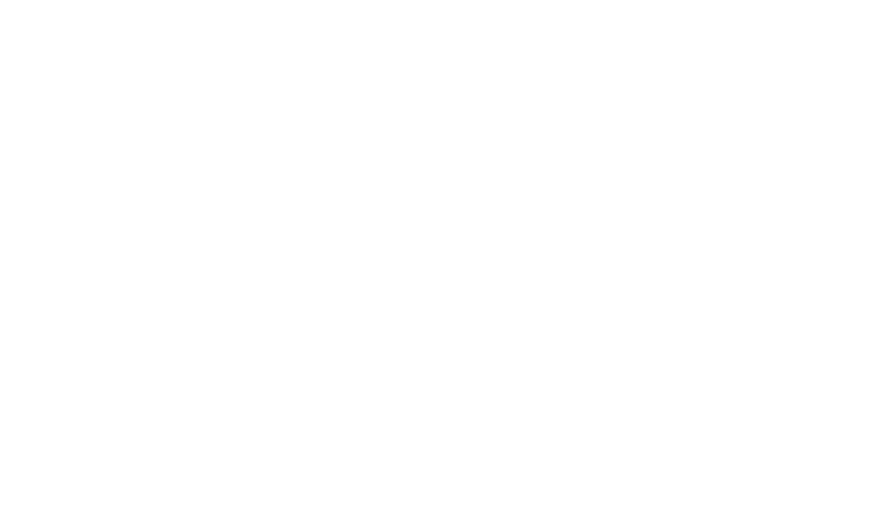
SALDATURE TIPOLOGICHE TRAVE

COLLEGAMENTO	CONCI 1/2 - 8/9	CONCI 2/3	CONCI 3/4	CONCI 4/5/6	CONCI 6/7	CONCI 7/8
SPessori FLANGE SUPERIORI (mm)	30-30	30-50	50-30	30-30	30-50	50-30
SPessori ANIME (mm)	20-20	20-25	25-20	20-20	20-25	25-20
SPessori FLANGE INFERIORI (mm)	40-40	40-60	60-50	50-50	50-60	60-40

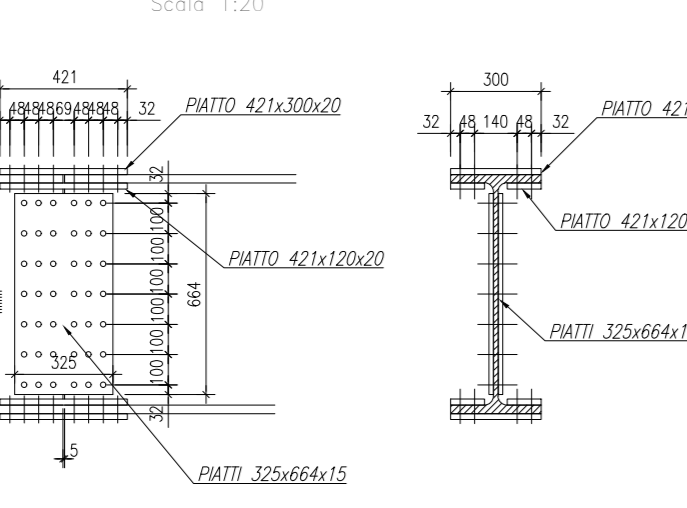
Particolari saldature (scala 1:5)

	Plattabanda superiore	Anima	Plattabanda inferiore
CONCI 1/2 - 8/9			
CONCI 2/3			
CONCI 3/4			
CONCI 4/5/6			
CONCI 6/7			
CONCI 7/8			

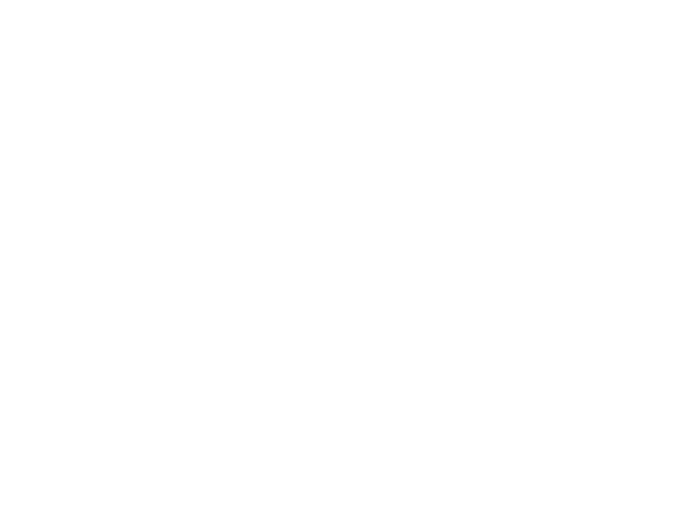
SEZIONE TIPO TRAVE CONCI 1 e 9 SU TRASVERSO IN APPOGGIO PILA



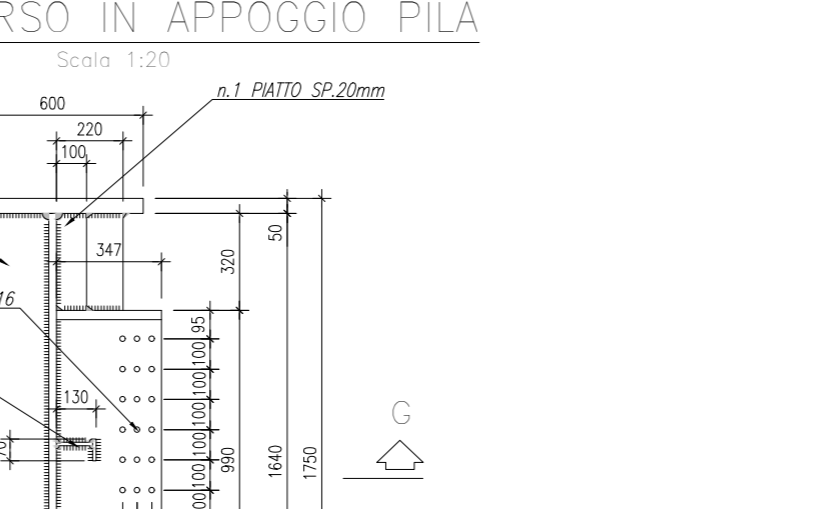
TRASVERSO HEA1000



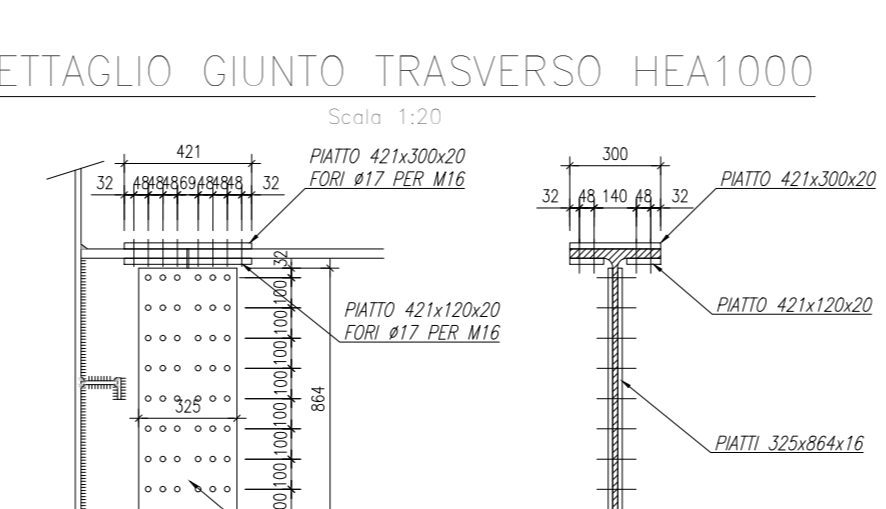
SEZIONE TIPO TRAVE CONCI 3 e 7 SU TRASVERSO IN APPOGGIO PILA



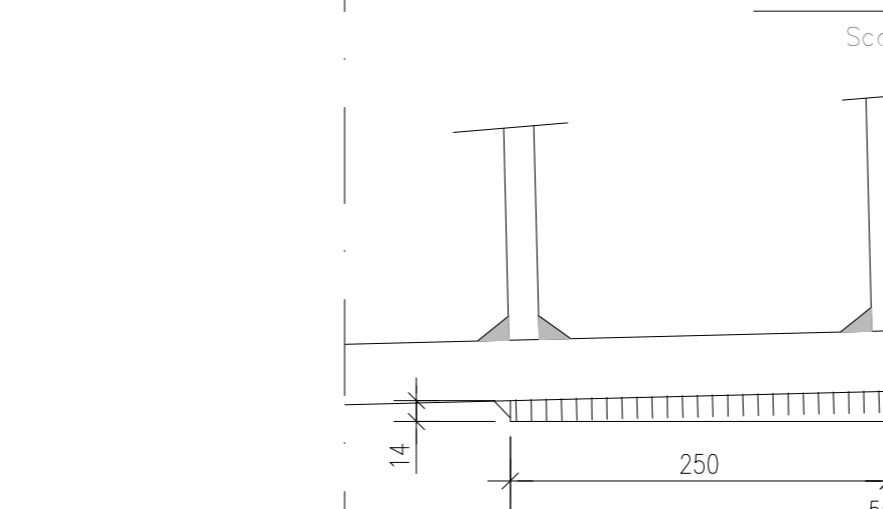
DETTAGLIO GIUNTO TRASVERSO HEA1000



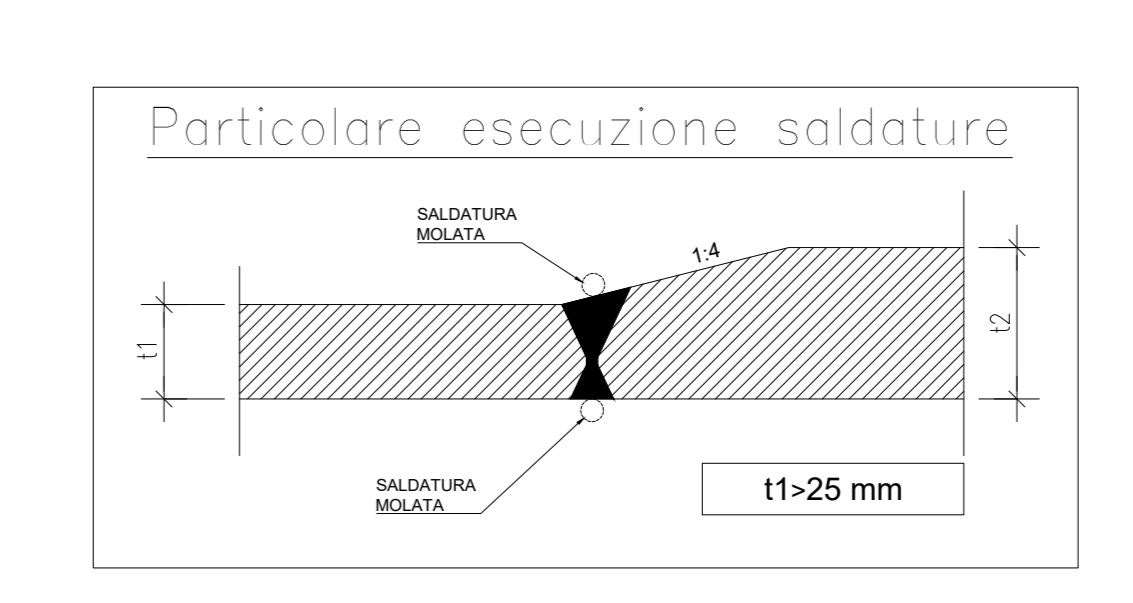
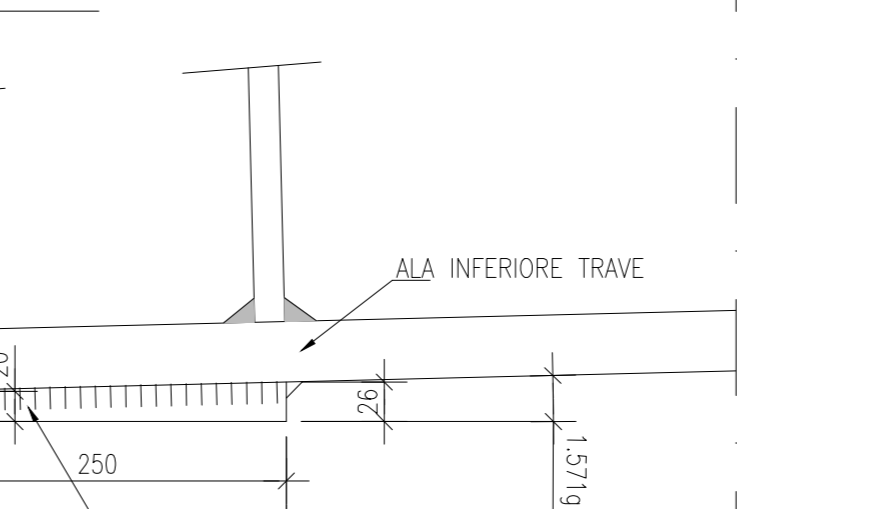
DETTAGLIO 3



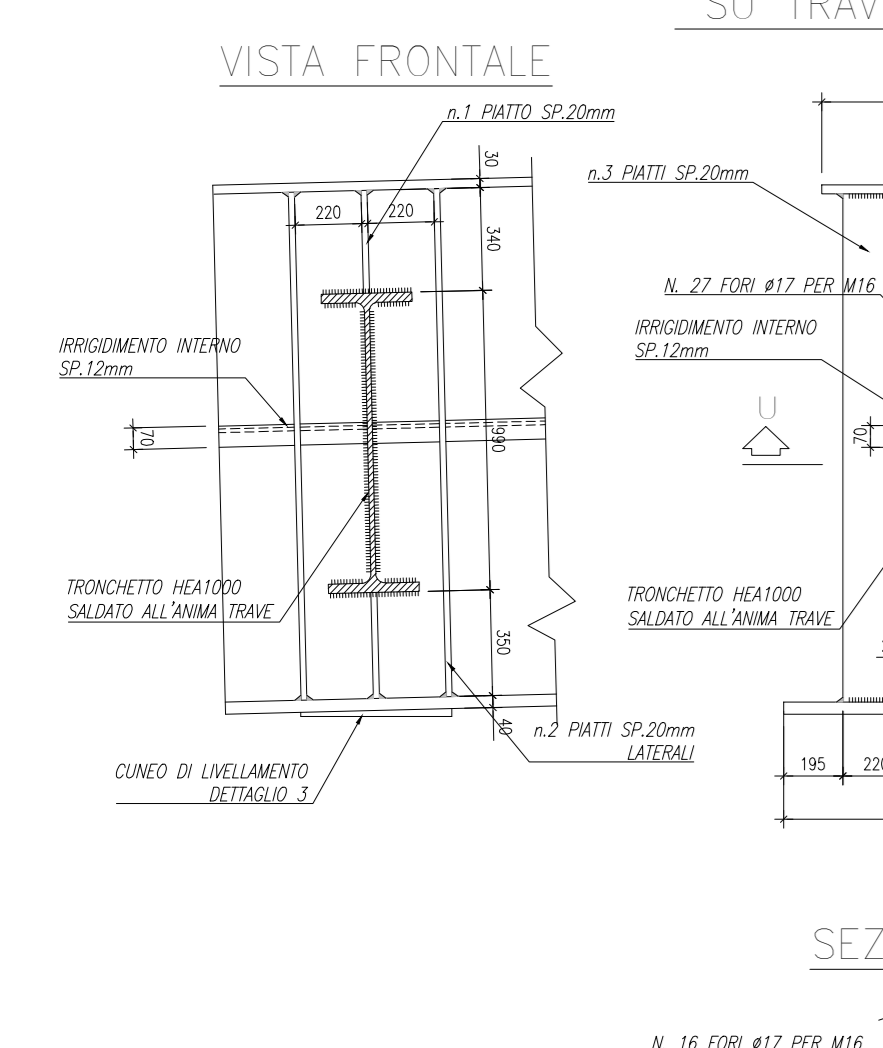
DETTAGLIO 4



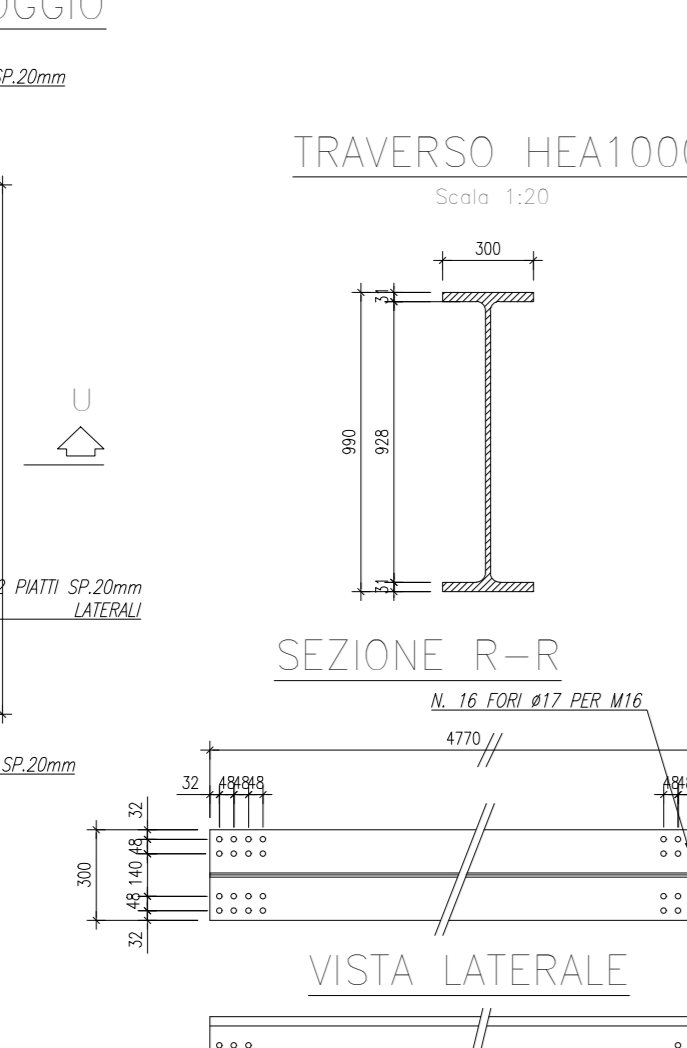
DETTAGLIO 5



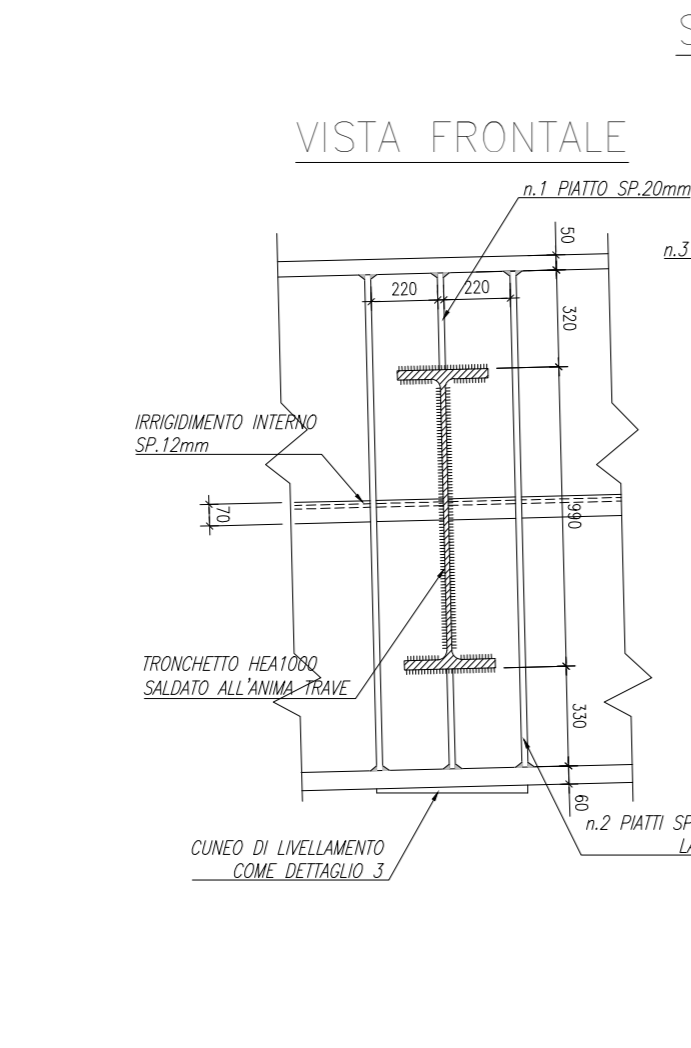
SEZIONE TIPO TRAVE CONCI 1 e 9 SU TRASVERSO IN APPOGGIO PILA



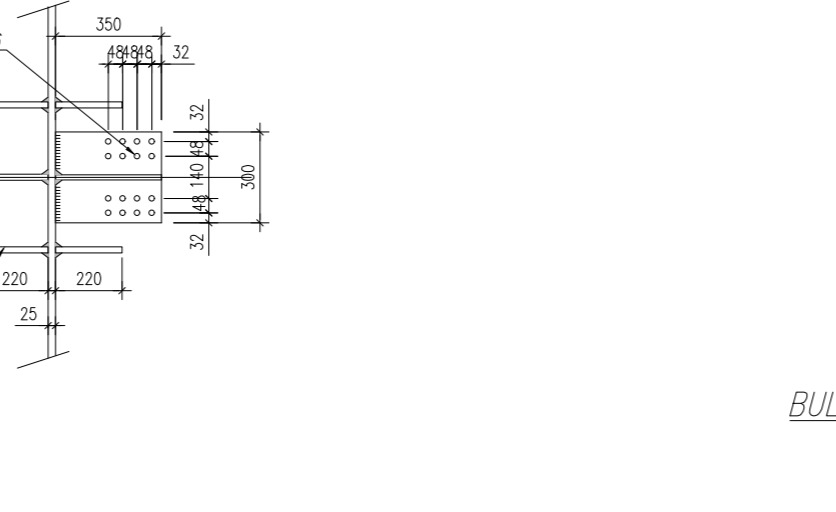
TRASVERSO HEA1000



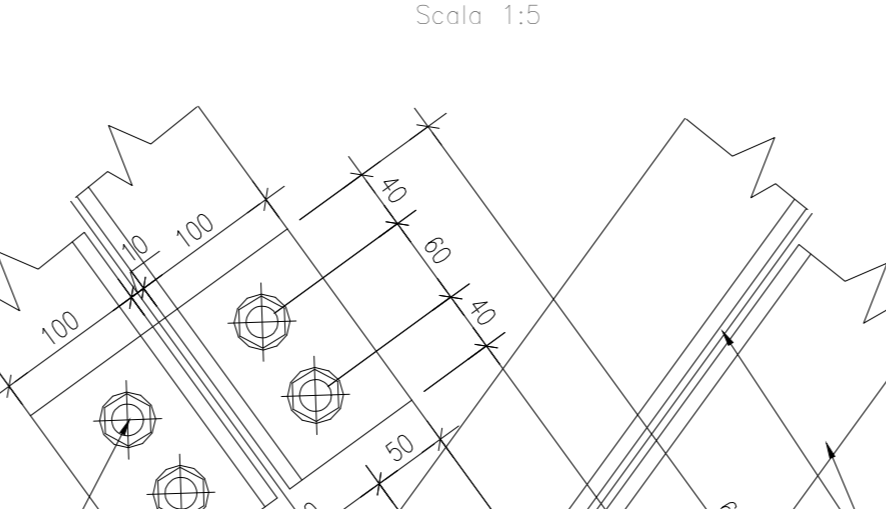
SEZIONE TIPO TRAVE CONCI 3 e 7 SU TRASVERSO IN APPOGGIO PILA



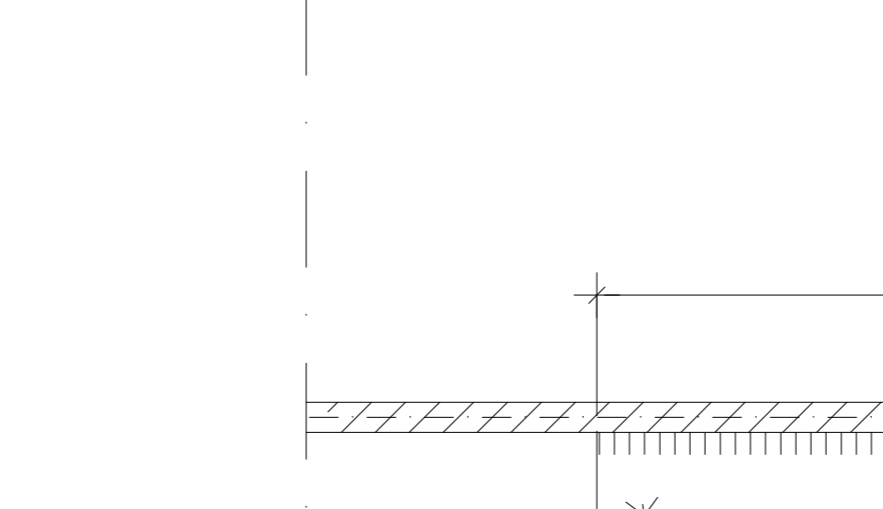
SEZIONE G-G



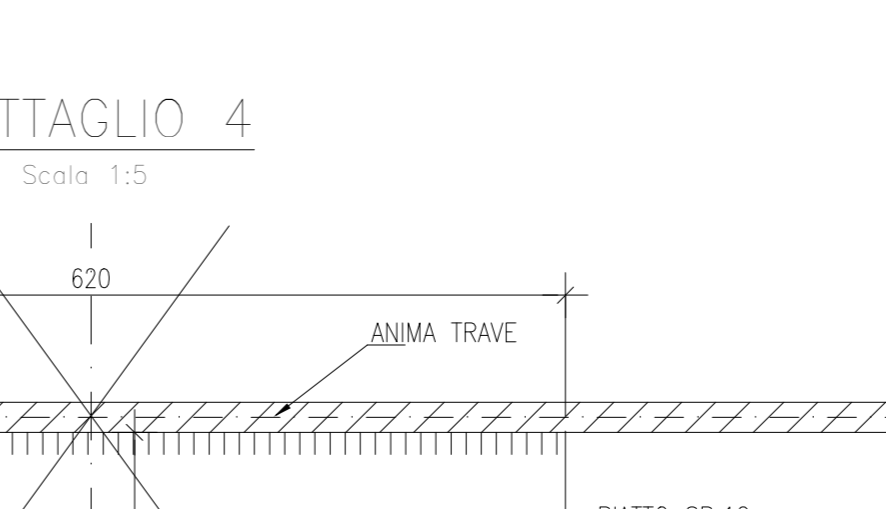
DETTAGLIO 4



DETTAGLIO 5



DETTAGLIO 6



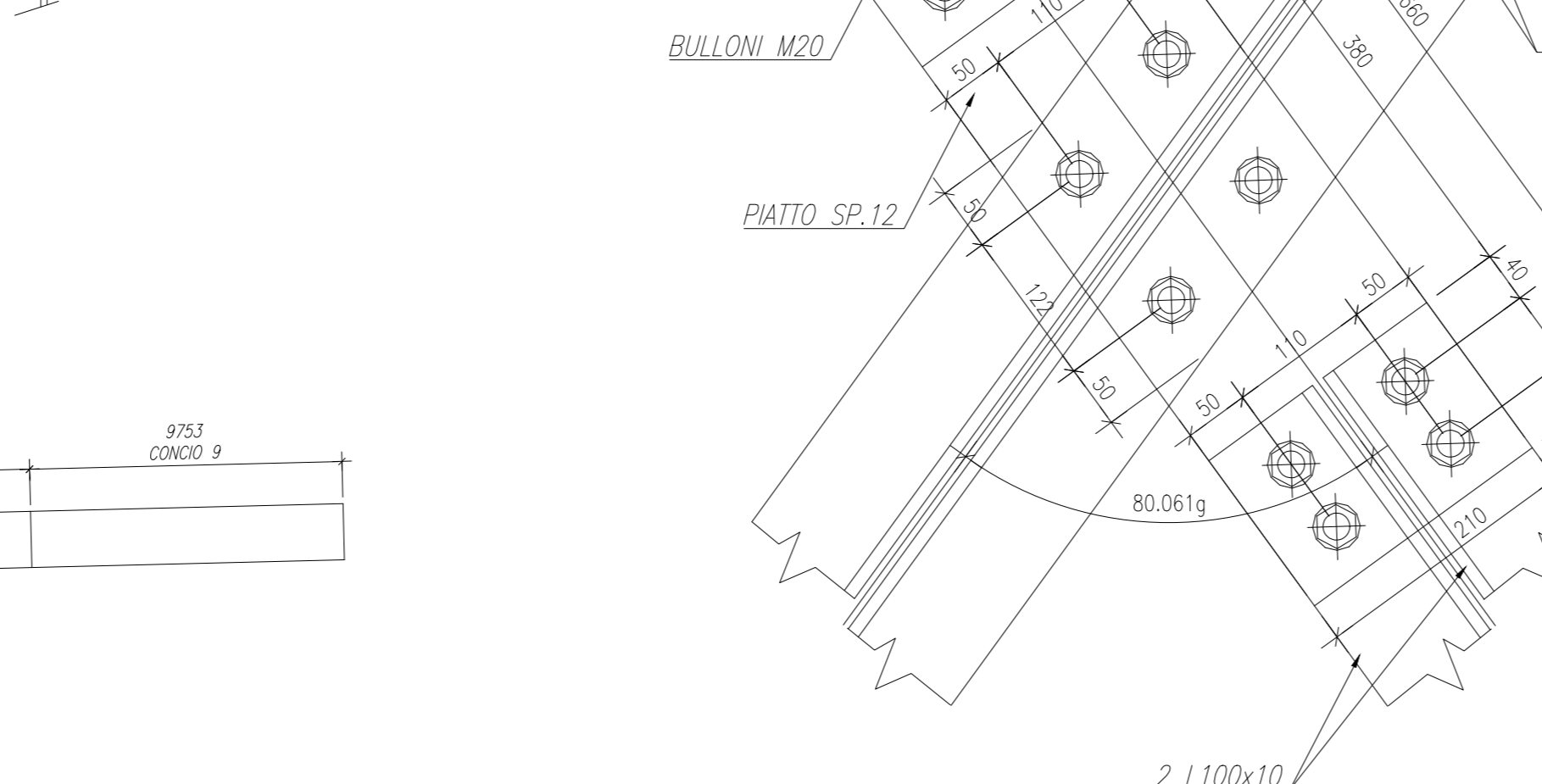
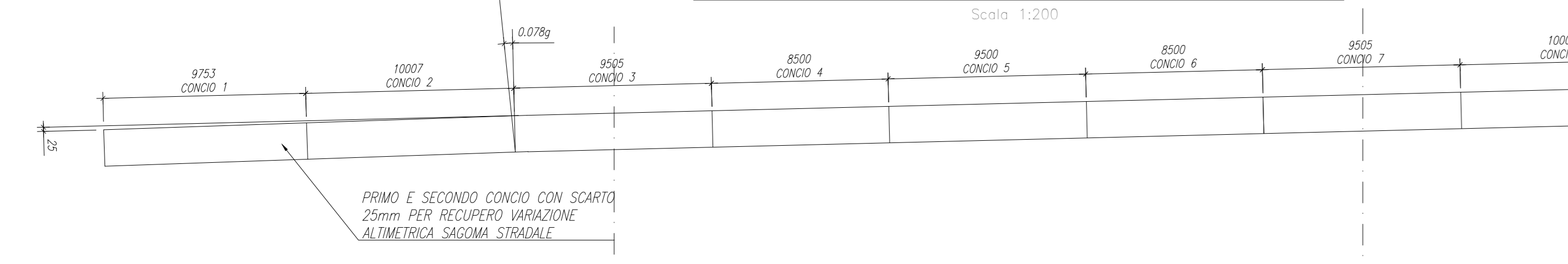
SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

NOTE

- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali punti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque sempre espliciti in piena documentazione e controllati al 100% con V.C. MT o, per $\phi \geq 8$ mm, con esame UT.
- Secondo D.M. 14/01/2008. Le giunzioni saldate sono realizzate mediante saldatura di classe I, soggette a controlli non distruttivi (circolare 02/02/2008 n. 617, c.4.1.p.p. per c.2.4.1.4.4, tab. c4.2.w. det.8). E' richiesto approvazione del progetto di saldature da parte di ente certificato.

SCHEMA VARIAZIONE LINEARE LONGITUDINALE



Sanas GRUPPO FS ITALIANE

Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

ITINERARIO INTERNAZIONALE E78
S.G.C. GROSSETO - FANO
 ADEGUAMENTO A 4 CORSIE
 NEL TRATTO GROSSETO - SIENA (S.S. 223 "DI PAGANICO")
 DAL KM 41+600 AL KM 53+400 - LOTTO 9

PROGETTO ESECUTIVO COD. F115

PROGETTAZIONE: ATI SINTAGMA - GDG - ICARIA

IL RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE: Dott. Ing. Nando Graneri

IL GRUPPO DI PROGETTAZIONE: MANDATARIA: **Sintagma**, **ICARIA**

IL PROGETTISTA: Dott. Ing. Federico Durastanti

IL GEOMETRA: Dott. Ing. Giorgio Compagnoni

IL COORDINATORE PER LA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE: Dott. Ing. Filippo Pambianchi

CAVALCAVIA
 CAVALCAVIA DI SVINCOLO PONTICINI
 Carpenteria Metallica impalcato - Sezioni e Particolari

CODICE PROGETTO: PRODOTTO: **LOF115**, REV. MOD. N. MOD. **1901**

NOTE FILE: T00-CV03-STR-SC01

REVISIONE: **A** SCALA: Varie

Emissione: 28/02/2010 C. Calchi E. Barilacci A. Graneri

REV. DESCRIZIONE DATA REDATTO VERIFICATO APPROVATO