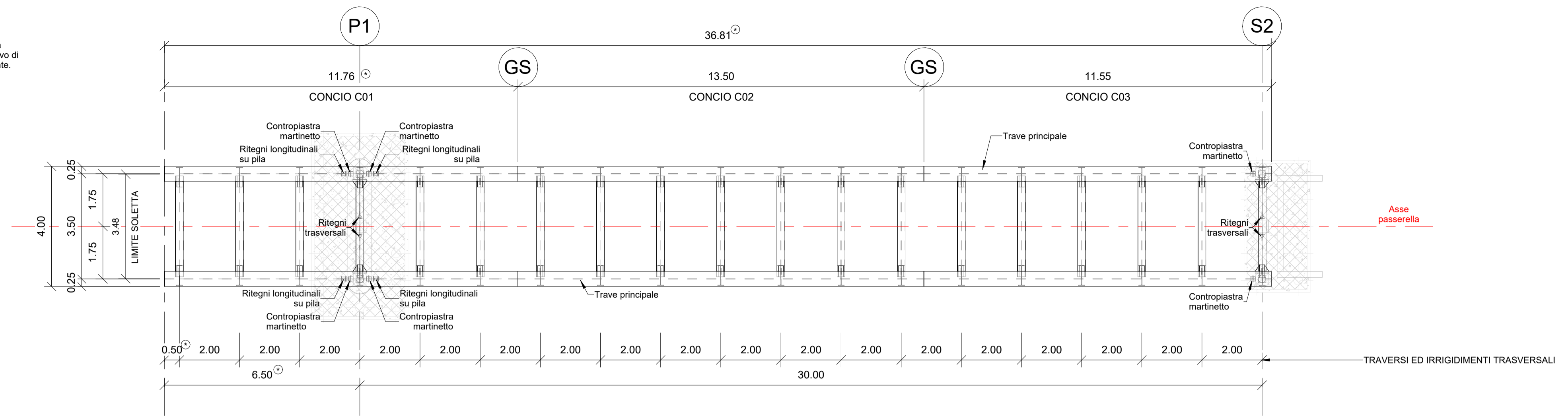


1 Carpenteria metallica generale

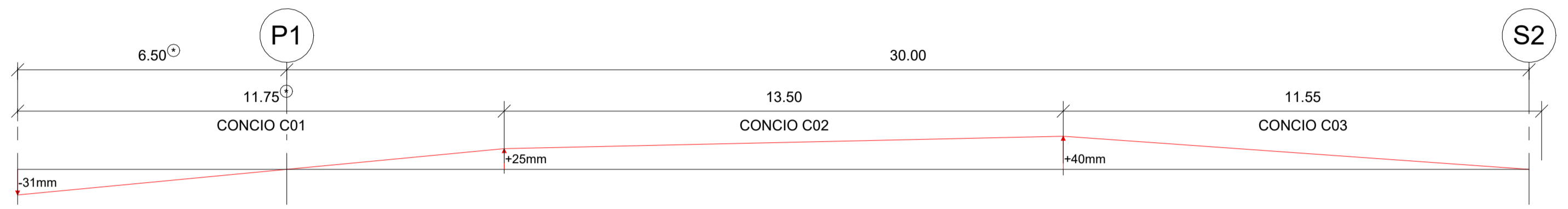
1 : 100

NOTA BENE: Lunghezza sbalzo da verificare con rilievo di dettaglio della spalla esistente.



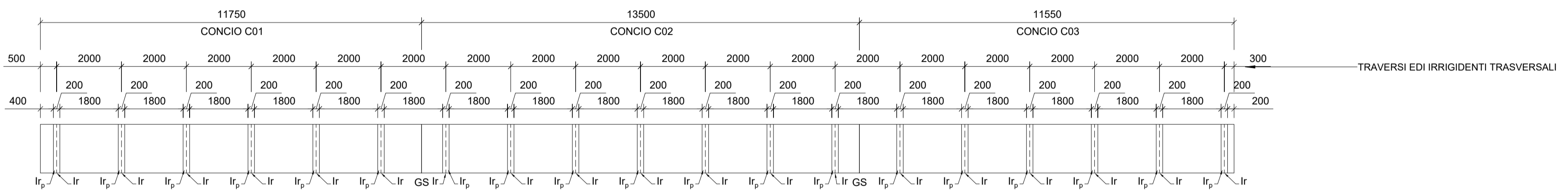
2 Schema contromonta

1 : 100



3 Schema travi principali

1 : 100

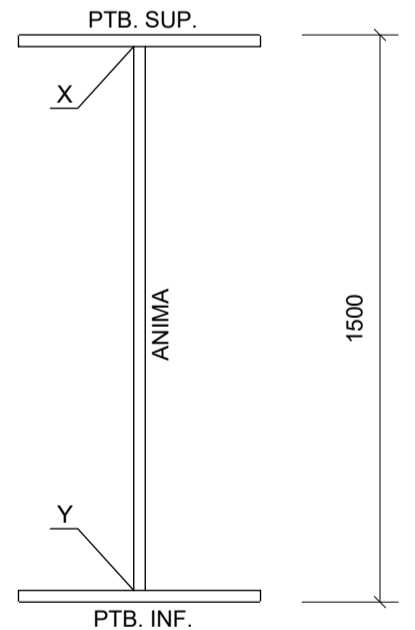


LEGGENDA:
GS = Giunto Saldato
Ir = Irrigidente ortogonale all'anima della trave principale
Ir_p = Irrigidente parallelo all'anima della trave principale

4 Caratteristiche travi principali

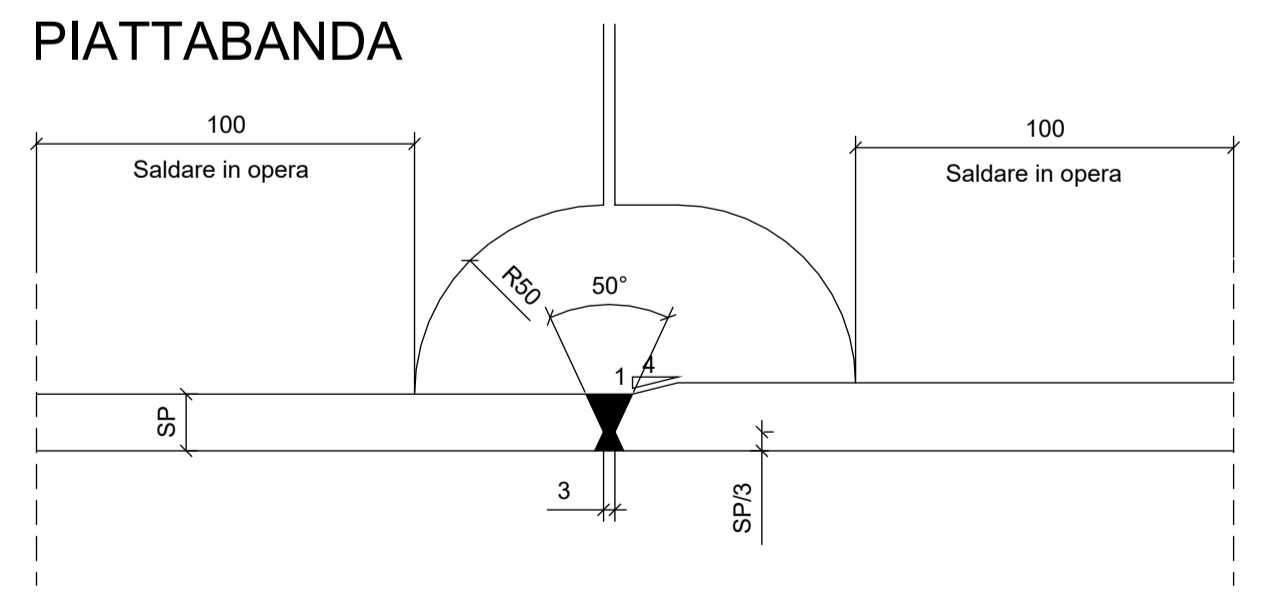
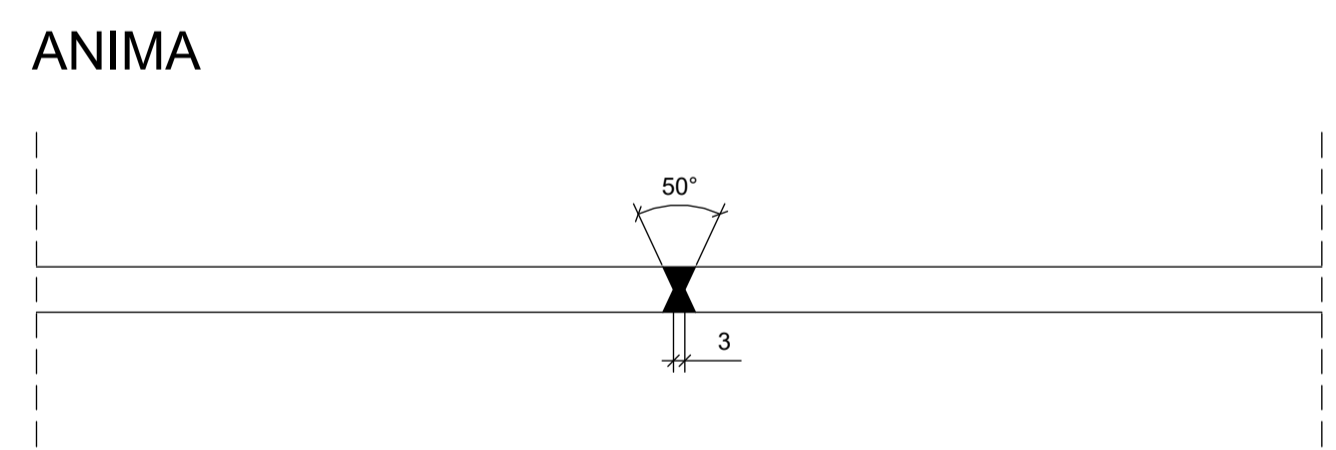
1 : 20

CONCIO TIPO	C01	C02	C03
PTB. SUP.	500x15	500x18	500x18
ANIMA	12	12	12
PTB. INF.	500x15	500x18	500x18
SALDATURE X (gola)	a4.5	a4.5	a4.5
Y	a4.5	a4.5	a4.5



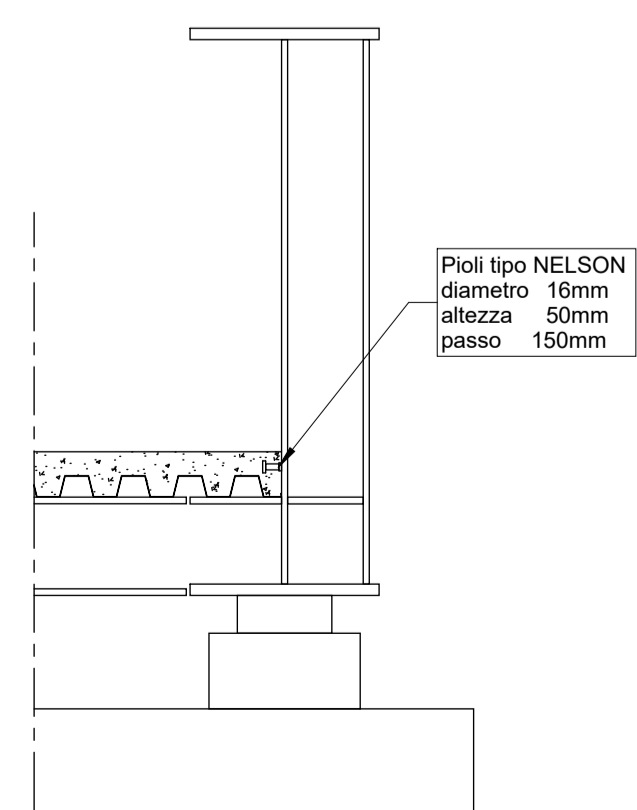
7 Dettaglio saldature a piena penetrazione di 1° classe

1 : 2



5 Dettaglio piolatura su anima

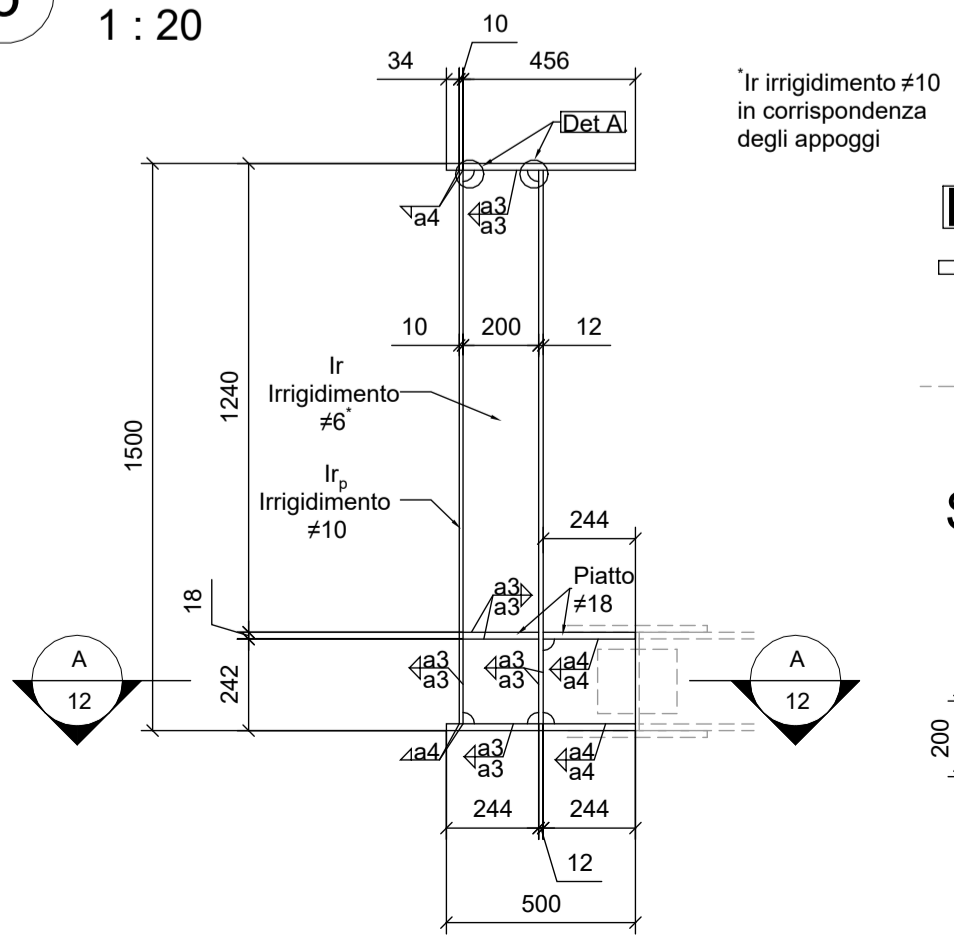
1 : 20



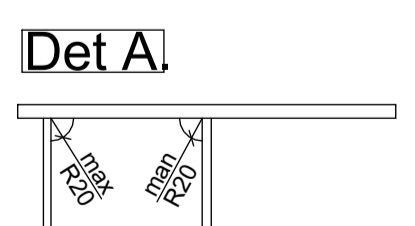
Pioli tipo NELSON
diametro 16mm
altezza 50mm
passo 150mm

6 Irrigidenti trasversali

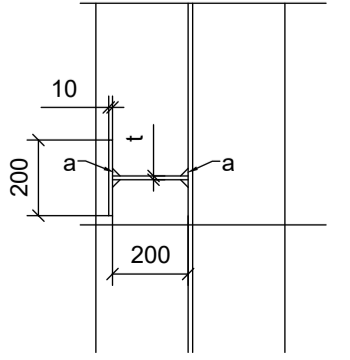
1 : 20



Ir irrigidente #10 in corrispondenza degli appoggi



Sezione A



STANDARD	SEZIONI DI APPOGGIO "P1" ED "S2"
t	6
a	3

Legenda

GS Giunto saldato

PRESCRIZIONI MATERIALI ACCIAIO VERNICIATO:

ELEMENTI SALDATI
• S355J2+N

ELEMENTI NON SALDATI, ANGOLARI
• S355J0+N

PIOLI
• Tipo Nelson - Acciaio ex ST 37-3K (S235J2G3+C450)

BULLONI (Cl. 10.9)

• Giunzioni a taglio di categoria A secondo UNI EN 1993-1-8 par. 3.4. I bulloni, se possibile, andranno disposti con la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rondella sotto la vite ed una sotto il dado. Il piano di taglio, se non diversamente indicato, interesserà il gambo non filettato della vite.

SALDATURE

• Se non diversamente indicato, le giunzioni delle travi principali, realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di 1° cl., dovranno essere effettuate da entrambi i lati, molate in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi. Le saldature devono essere iniziate e terminate su tacchi d'estremità, da rimuovere una volta completata la saldatura. I bordi esterni delle saldature devono essere molati in direzione degli sforzi. (Circolare 02/02/2009 n.617 C.S.LL.PP. Par. C4.2.4.1.4.4 Tab. C4.2.XV Det. 2). La saldatura deve girare intorno agli irrigidenti.

Per ulteriori prescrizioni si faccia riferimento alla Tabella Materiali di progetto.

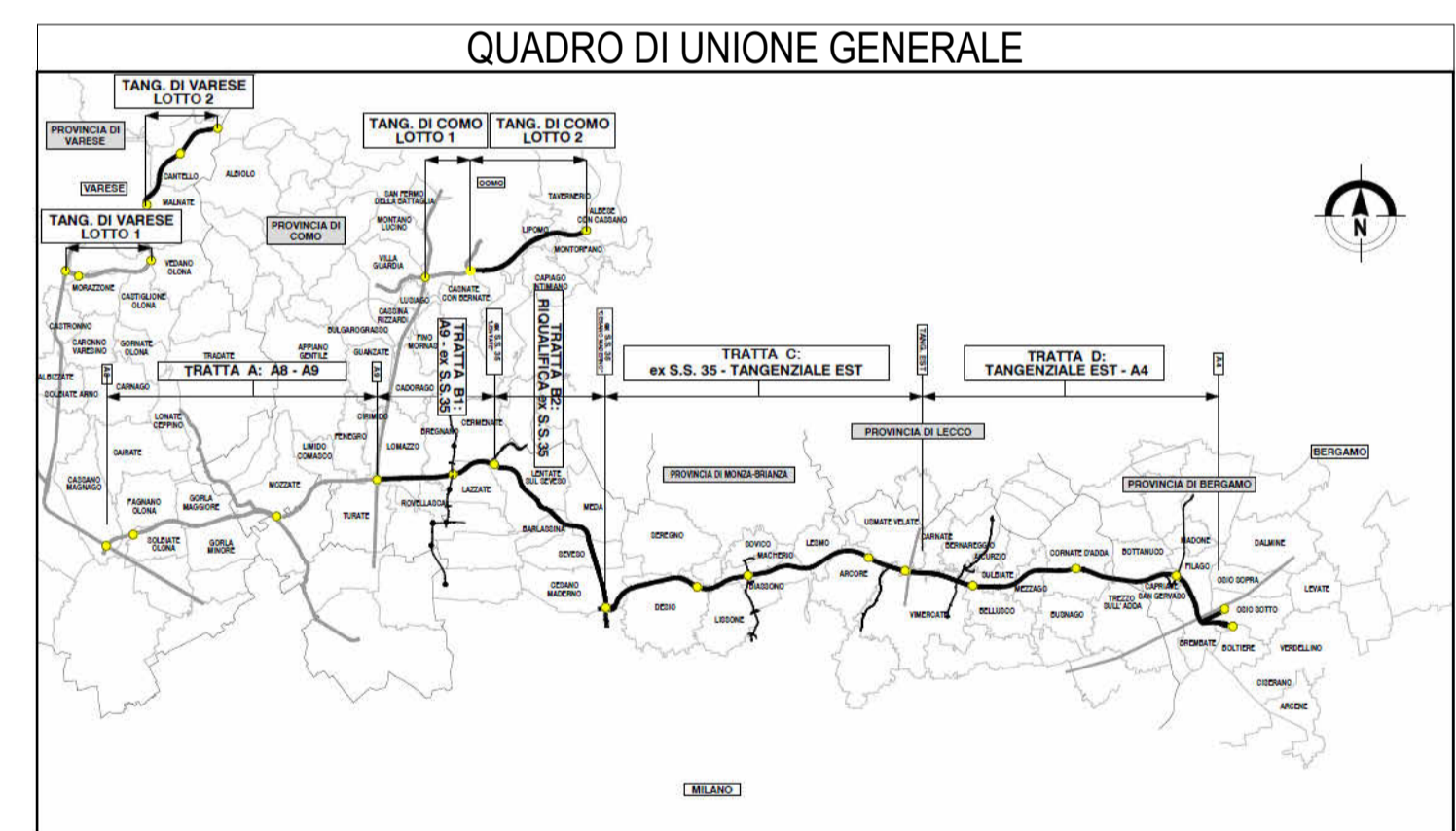
CODICE TABELLA MATERIALI: ESRB2A00P00000TB001

TABELLA FORI:

BULLONE	CLASSE DI RESISTENZA	FORO
M12	10.9 a taglio	Ø12.3 se non diversamente indicato
M16	10.9 a taglio	Ø16.3 se non diversamente indicato
M20	10.9 a taglio	Ø20.3 se non diversamente indicato
M24	10.9 a taglio	Ø24.5 se non diversamente indicato
M27	10.9 a taglio	Ø27.5 se non diversamente indicato

NOTE:

- Per lo sviluppo delle misure effettive tenere conto della livelletta longitudinale e dell'effetto contromonta
- Tutte le quote riportate sono in asse passerella



COLLEGAMENTO AUTOSTRADALE
DALMINE-COMO-VARESE-VALICO DEL GAGGIOLE E OPERE AD ESSO CONNESSE
CODICE C.U.P. F118060027007

PROGETTO ESECUTIVO
TRATTA B2

OPERE D'ARTE MAGGIORI - PONTI E VIADOTTI
PONTE SEVESO - BARRUCANETTA
IMPALCATO - CARPENTERIA METALLICA GENERALE

IDENTIFICAZIONE ELABORATO				CONTRAENTE GENERALE			
FASE PROGETTUALE	AMBITO	TIRATA	CATEGORIA	PEDELOMBARDA NUOVA S.c.p.A.			
IT1	SR	B2	I31	PEDELOMBARDA NUOVA S.c.p.A.			
DATA	31/08/2023	REVISIONE	A seguito di	REVISIONE ESTERNA			
SCALA	Varie		RDV-TR0004-P012	a01			
CONCEDENTE	CONCESSIONARI			PROGETTISTA			
CONCESSIONARI	Autosstrada Pademontana Lombarda			PROGETTISTI			
RESPONSABILE INTEGRAZIONE SPECIALE				PROGETTISTI			
Ing. Carlo Listorti				PROGER S.p.A.			
Ing. E. Spina				Ing. Carlo Listorti			