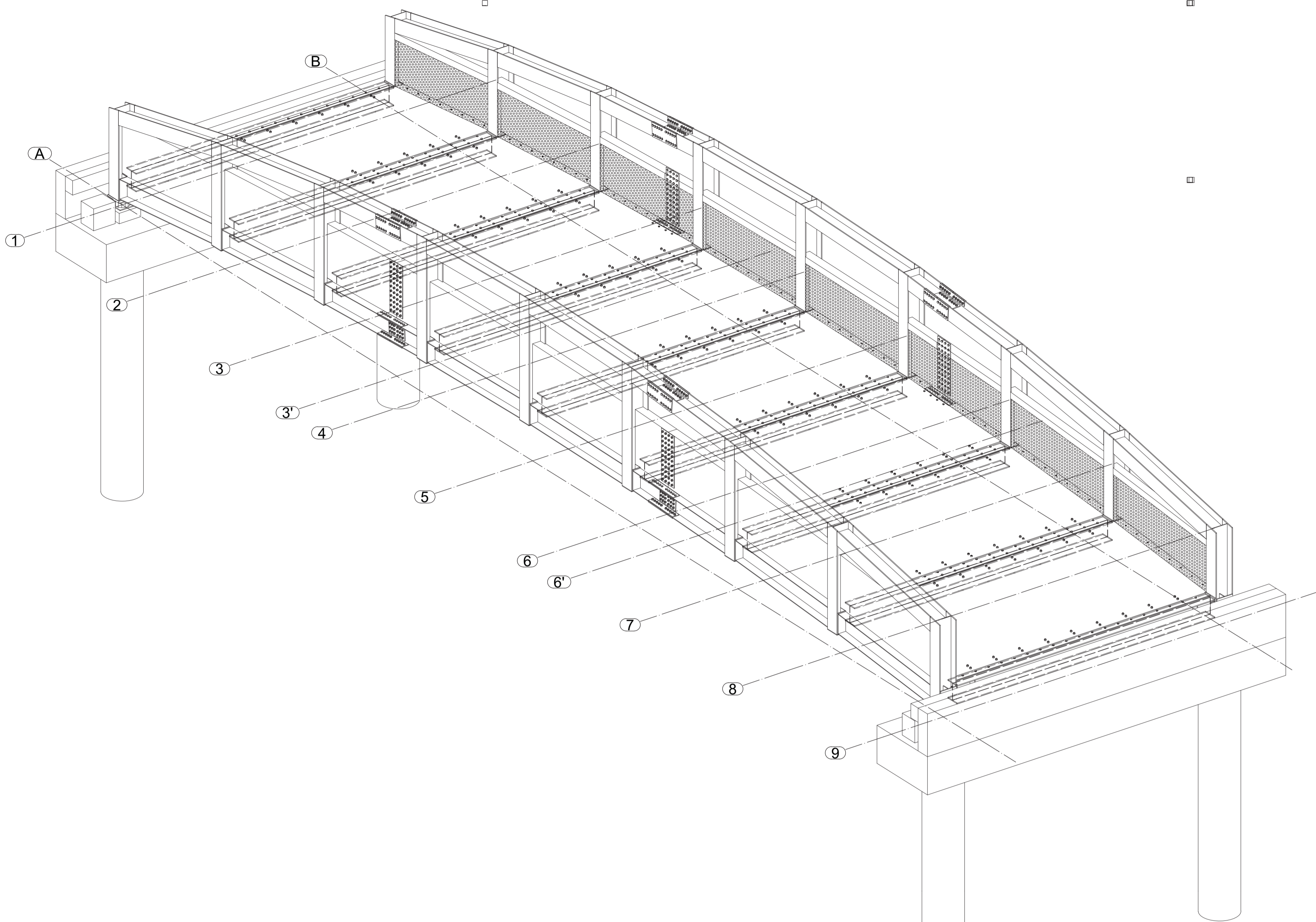
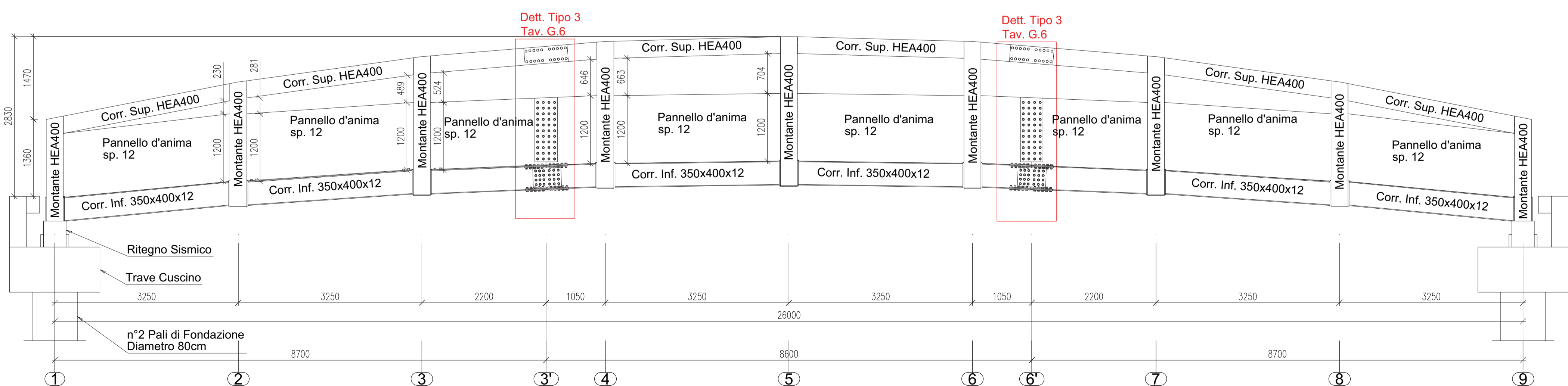


provincia	Reggio Emilia	
comune	Reggio Emilia	
Indirizzo	Via Pietro Montagnani Marelli	
oggetto	PROGETTO DEFINITIVO - "PONTE DI COLLEGAMENTO STRADALE TRA L'AREA OPERATIVA DELL'AEROPORTO DI REGGIO EMILIA E LA PUBBLICA VIA P. MARELLI"	
fase	PROGETTO DEFINITIVO	
descrizione	Prospetti	
aggiornamenti	scala	1:50
	data	10/01/2020
	tavola	G.4
committente	Aeroporto di Reggio Emilia S.p.a. Via dell'aeronautica 15 42124, Reggio Emilia RE P. IVA: 00904460359 Tel: 0522 920464	
Progettazione Strutturale:	ING. SALVATORE VERA MAIN ENGINEERING s.r.l. Via Carlo Levi, 10 - 42124 Reggio Emilia (RE) Tel e fax 0522-506337 info@mainengineering.eu www.mainengineering.eu	
collaboratore tecnico	Ing. Fabio Emmolo	



Vista Assonometrica - Scala 1:50

PRESCRIZIONE GENERALE SUI MATERIALI									
PROFILI / TRAVI	: S355J2	LAMIERE / PIASTRE	: S355J2						
TRATTAM. SUPERF.	: ZINCATURA A CALDO	BULLONERIA	: UNI EN 14399_10-HRC 10.9						
SALDATURE									
IL PROCEDIMENTO DI SALDATURA MANUALE DEVE AVVENIRE CON UNO DEI PROCEDIMENTI DELLA NORMA UNI 4063:2001 E DEVE ESSERE EFFETTUATO UTILIZZANDO ELETTRODI COMPATIBILI CON IL MATERIALE BASE DA UNIRE NEL RISPETTO DELLA NORMA UNI 5132. IL PROCEDIMENTO DI SALDATURA AUTOMATICO O SEMIAUTOMATICO SOTTO PROTEZIONE DI GAS DEVE ESSERE EFFETTUATO UTILIZZANDO FILI ADATTI AI MATERIALI BASE DA UNIRE E QUALIFICATI DA ENTE UFFICIALE COME DA DM.2008 - UNI 10011 - UNI 1011:2005 - UNI 9691-1:2005. TUTTE LE SALDATURE D'ANGOLO, DOVE NON ESPRESSAMENTE INDICATO, SONO PREVISTE SENZA "PREPARAZIONE DEI PIAZZI" E CON UN LATO PARI ALLO SPESORE MINIMO DELLE PARTI DA COLLEGARE FRA LORO. VEDI SCHEMI SOTTORIPORTATI. INOLTRE TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE "CHIUSE" PERIMETRALMENTE PER ESIGENZE DI SALDATURA.									
- DOVE NON SPECIFICATO LE SALDATURE SEGUIRENO GLI SCHEMI RAPPRESENTATI. - DOVE ESPRESSAMENTE INDICATO LA RAPPRESENTAZIONE DELLE SALDATURE E' IN ACCORDO CON UNI EN 22553:1197 - PER CONTROLLI NON DISTRUTTIVI I CRITERI DI ACCETTABILITA' SARANNO IN ACCORDO ALLA UNI EN 5817:2008 CON: * LIVELLO B PER SALDATURE SOGGETTE A FATICA (OVE ESPRESSAMENTE SEGNALATO) * LIVELLO C PER LE ALTRE - ESEGUIRE CONTROLLO VISIVO VT AL 100% IN ACCORDO ALLA UNI EN ISO 17637:2011 - LE SALDATURE D'ANGOLO CON $Z > 9,00$ mm DOVRANNO ESSERE ESEGUITE CON TECNICA MULTIPASSO - LE SALDATURE A PARZIALE PENETRAZIONE SARANNO REALIZZATE CON RINFORZO DI SALDATURE D'ANGOLO, VEDI SCHEMA.									
DETT. SALD. A CORDONI D'ANGOLO 									
DETT. SALD. A RIPRISTINO 									
N.B.: Gli spessori dei cordoni di saldatura indicati nei dettagli costruttivi fanno riferimento all'altezza di gola "a". Dove non indicati fare riferimento alle indicazioni riportate nella presente tabella.									
CLASSE DI ESECUZIONE EN 1090-1 ACCETTABILITA' DELLE SALDATURE EN ISO 5817									
<input type="checkbox"/> EXC1 - LIV. D <input type="checkbox"/> EXC2 - LIV. C <input checked="" type="checkbox"/> EXC3 - LIV. B									
CLASSE DI UTILIZZO DELLE SALDATURE									
<input type="checkbox"/> U > 0,5									
RIF. UNI EN 22788-1 CLASSE DI TOLLERANZA - SCOSTAMENTI LIMITE PER CAMPI DI DIMENSIONI FONDAMENTALI (mm)									
Designazione	Denominazione	da 0,5 fino a 3	Oltre 3 fino a 6	Oltre 6 fino a 30	Oltre 30 fino a 120	Oltre 120 fino a 400	Oltre 400 fino a 1000	Oltre 1000 fino a 2000	Oltre 2000
<input type="checkbox"/> f	Fine	$\pm 0,005$	$\pm 0,005$	$\pm 0,1$	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm /$
<input type="checkbox"/> m	Medio	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2
<input type="checkbox"/> c	grossolano	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3	± 4
<input type="checkbox"/> v	Molto grossolano	$\pm /$	$\pm 0,5$	± 1	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	± 4	± 6	± 8
IN CASO DI NON SPECIFICHE SUL DISEGNO STABILIRE IN FASE DI PROGETTAZIONE, LA CLASSE DI TOLLERANZA A CUI SI FA RIFERIMENTO E' LA SEGUENTE: Denominazione MEDIA - Designazione "M"									
TRATTAMENTI SUPERFICIALI		BULLONERIA DI PROGETTO		TOLLERANZE FORO-BULLONE [UNI EN 1993-1-8-2005]					
1) ZINCATURA A CALDO		HRC EN14399 Classe K2, viti cl.10.9	VITI	FORO					
		Dadi cl.10, rosette cl.300HV, finitura zincata	ϕ [mm]	[mm]					
		COPPIE DI SERRAGGIO HRC-10.9	12	$\phi + 1,00$					
		VITI (M)	14						
		Valori precar. (kN)	16						
		M12	59						
		M16	110	$\phi + 2,00$					
		M20	172						
		M22	212						
		M24	247						
		M27	321	$\phi + 3,00$					
		M30	393						



Prospetto asse A - Scala 1:50