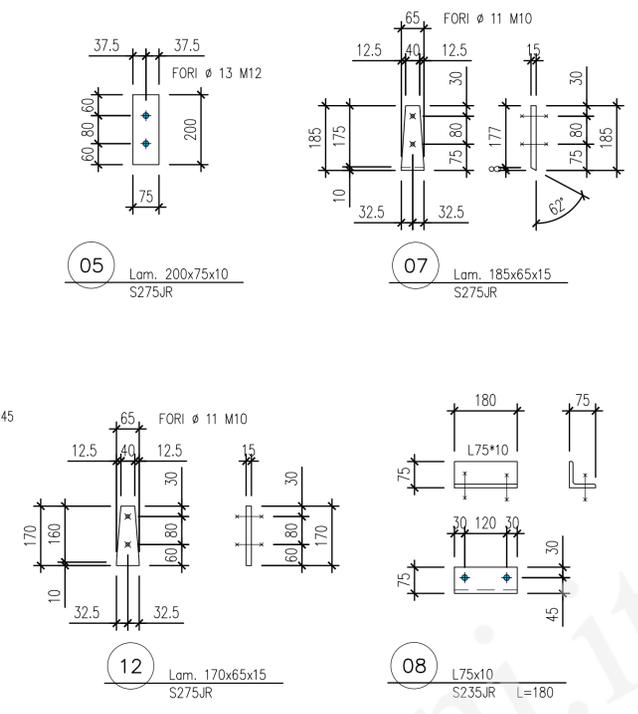


MARCA		C06 n.3		DISTINTA DI TAGLIO						
POS.	Pz.	Profilo	Sp. lamiera	Largh.	Lungh.	Peso unitario	Peso pos.	Peso Totale	Materiale	
			mm	mm	mm	Kg/m	Kg	Kg		
05	2	LAM.	10	200	75		1,18	2,36	S275JR	
07	4	LAM.	15	65	185		1,42	5,68	S275JR	
08	2	L75X10		180	11,1	2,00	4,00	S235JR		
12	2	LAM	15	65	175		1,34	2,68	S275JR	
19	1	L50x5			1815	3,77	6,84	6,84	S235JR	
20	1	UPN 200			365	25,3	9,23	9,23	S235JR	
21	1	UPN 200			3081,5	25,3	77,96	77,96	S235JR	
23	1	L50x5			1200	3,77	4,52	4,52	S235JR	
28	1	UPN 200			1400	25,3	35,42	35,42	S235JR	
29	1	UPN 200			1815	25,3	45,92	45,92	S235JR	
72	1	L120x60x8			1515	10,9	16,51	16,51	S235JR	
							211,11			

DISTINTA BASE BULLONERIA						
Vite		Dado		Rosetta		Note
Denomin.	Unif.	Qual.	Unif.	qual.	unif	
n.4 M12 x 45	UNI 5737	8,8	UNI 5588	6S	UNI 6592	ZINCATO
n.4 M12 x 50	UNI 5737	8,8	UNI 5588	6S	UNI 6592	ZINCATO

PRIMA DELLA REALIZZAZIONE DELLE CARPENTERIE METALLICHE VERIFICARE CHE LE QUOTE RIPORTATE NELLE TAVOLE DI MONTAGGIO SIANO STATE CONTROLLATE IN CANTIERE



LEGENDA E PRESCRIZIONI PER ACCIAIO										
SIMBOLOGIA FORO-BULLONE E VALORI COPPIE DI SERRAGGIO:					SIMBOLOGIA VARIA:					
DIAMETRO VITE	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M30	<input type="checkbox"/> asse di simmetria <input type="checkbox"/> simbolo di orientamento <input type="checkbox"/> saldare in opera <input type="checkbox"/> operazioni da eseguire al montaggio
DIAMETRO FORI	11	13	15	17	19	21,5	23,5	25,5	28,5	32
COPPIE DI SERRAGGIO (kN x Nm)	90	144	225	309	439	597	759	1110	1508	
CODICI TIPOLOGIA LAVORAZIONI:										
AS	ASOLARE	FL	FLETTARE	SC	SCANTONARE	PER MONTAGGIO VEDERE TAVOLE:				
B	BULLONARE	P	PIEGARE	SL	SLOT	<input type="checkbox"/> BULLONE TIPO: - VITE/ROSETTA AMBO I LATI DADO - ELETTRODI TIPO E44/CL3 (UNI 5132-74) - A CORDONI D'ANGOLO CON LATO (Z) SE NON INDICATO PARI ALLO 0,75 DELLO SPESORE MINIMO (P) DA UNIRE.				
C	CALANDRARE	PN	PANTOGRAFARE	SM	SMUSSARE	<input type="checkbox"/> PROTEZIONE SUPERFICIALE BULLONE: - ZINCATURA ELETTROLITICA UNI 5740 <input type="checkbox"/> PROTEZIONE SUPERFICIALE: ZINCATO				
F	FORARE	SC	SCANTONARE	T	TAGLIARE	SPESORE PIATTO (P) 6 8 10 12 15 20 $P/2 < Z < P$ $L > P$				
LATO SALDATURA (Z)	5	6	8	9	11	15				

STUDIO dott. ing. GIORGIO STAGNI

internet: <http://www.gstagni191.it> e-mail: info@gstagni191.it
 MILANO - VIA M. PAGANO 36 - TEL. 02/4694462 - 46194083 FAX
 FERRARA - VIA DON TAZZOLI 1 - TEL. 0532/209527 - 247328 FAX

Cliente:	Data:	Lotto:
Luogo:	Scala: 1:	Tavola:
Descrizione:		

Lo studio si riserva i termini di legge la proprietà di questo disegno vietando di riprodurlo o di renderlo noto a terzi o a studi concorrenti senza la sua autorizzazione.

Revisione manuale [No] [SI]