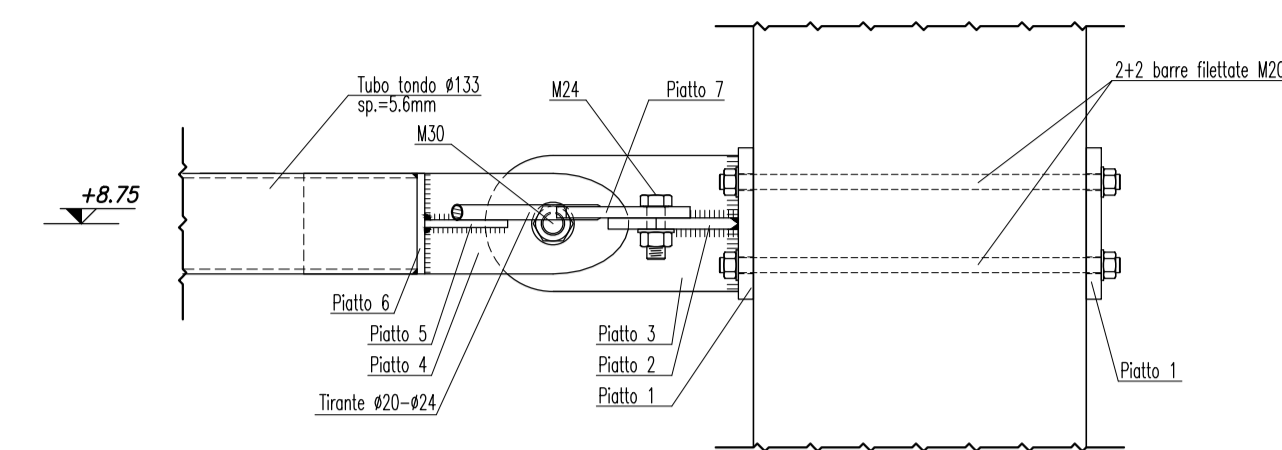


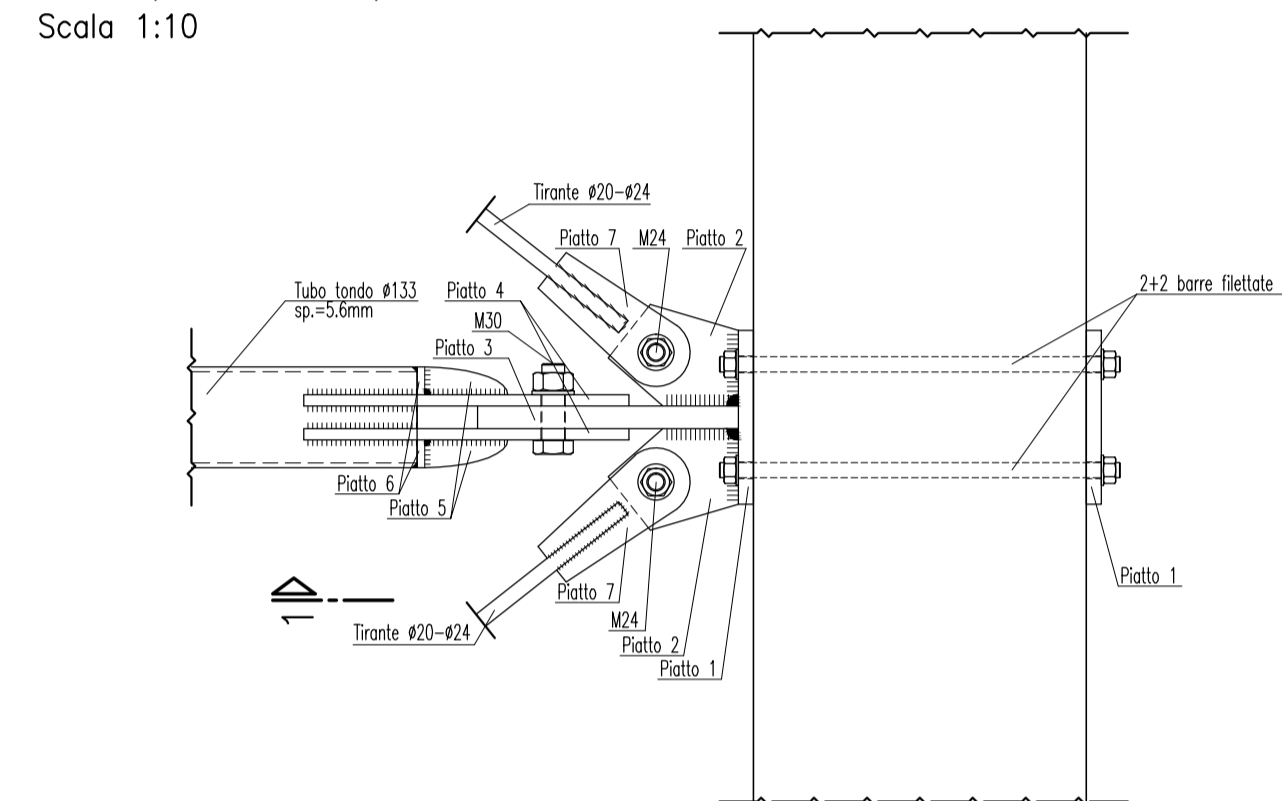
Impalcato metallico – assi elementi metallici a quota +8.75
Scala 1:50

Particolare M1

Sezione 1-1 (misure in mm)
Scala 1:10

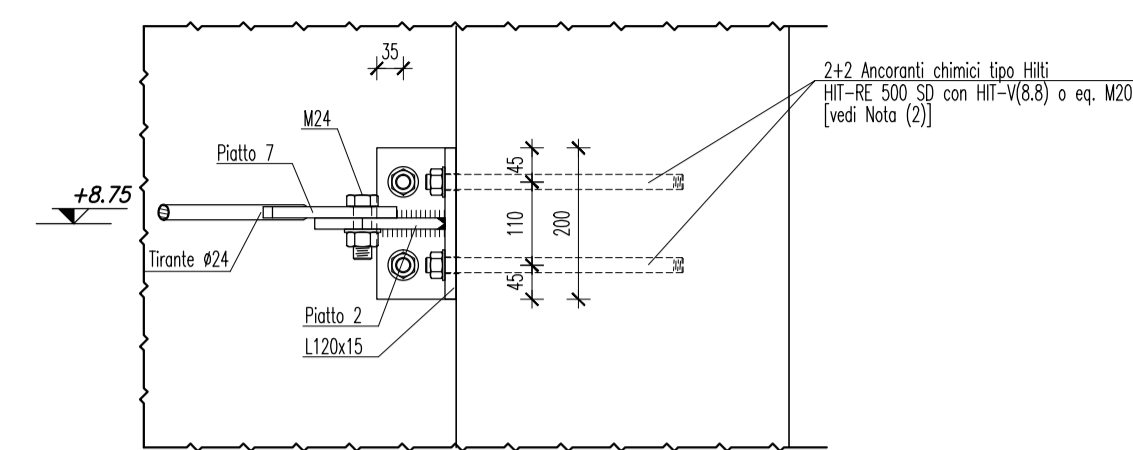


Pianta (misure in mm)
Scala 1:10

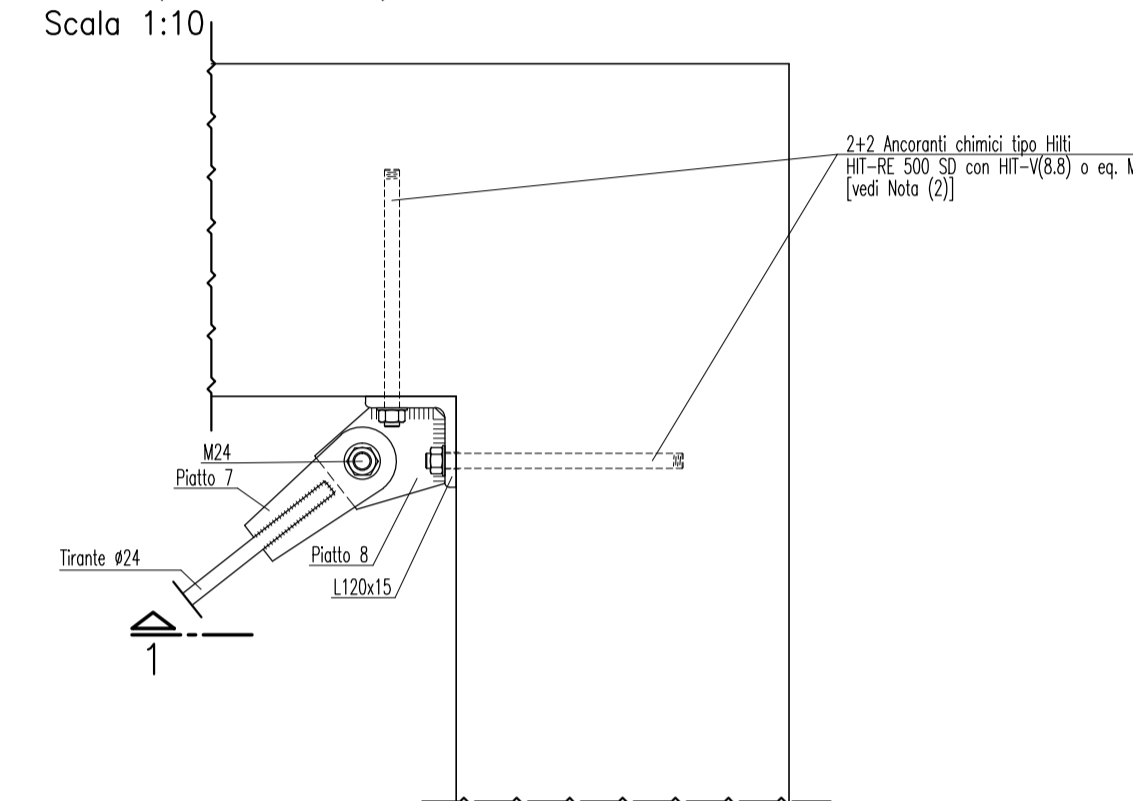


Particolare M2

Sezione 1-1 (misure in mm)
Scala 1:10

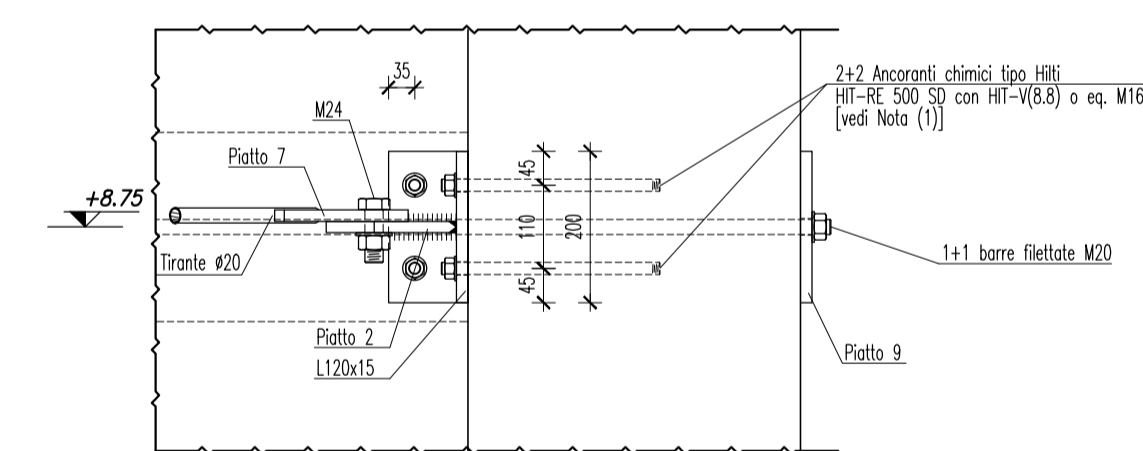


Pianta (misure in mm)
Scala 1:10

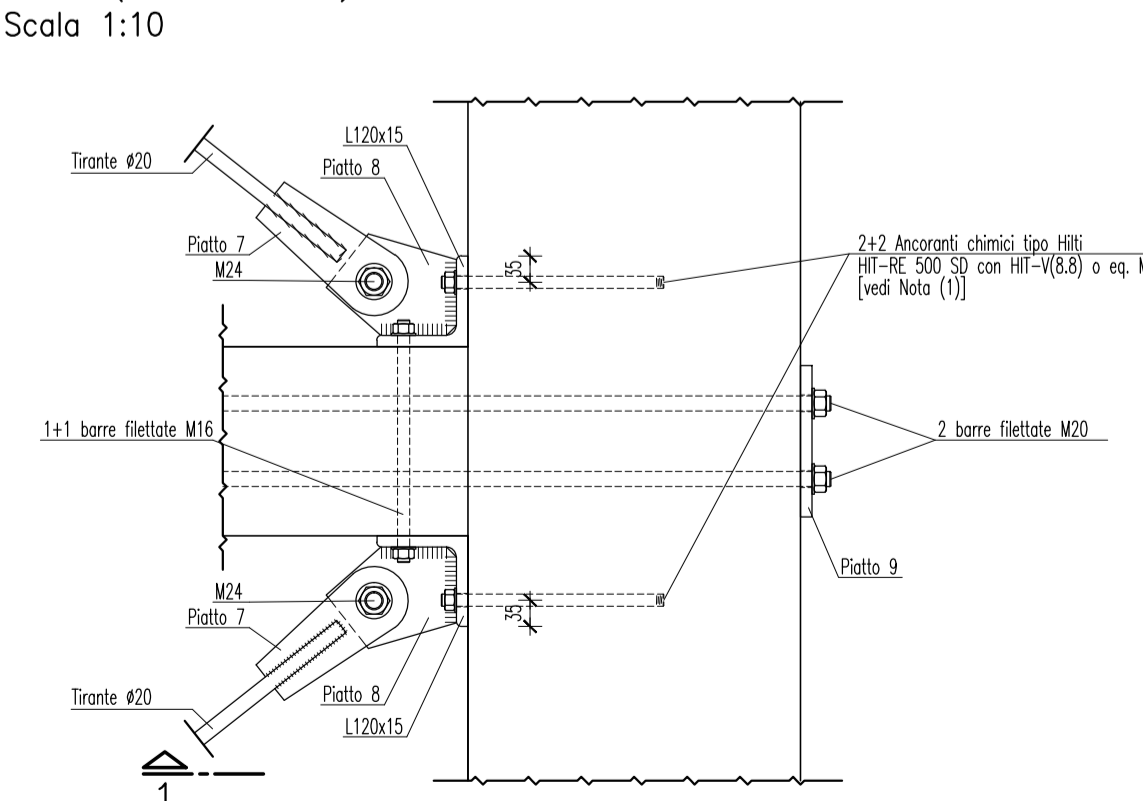


Particolare M3

Sezione 1-1 (misure in mm)
Scala 1:10

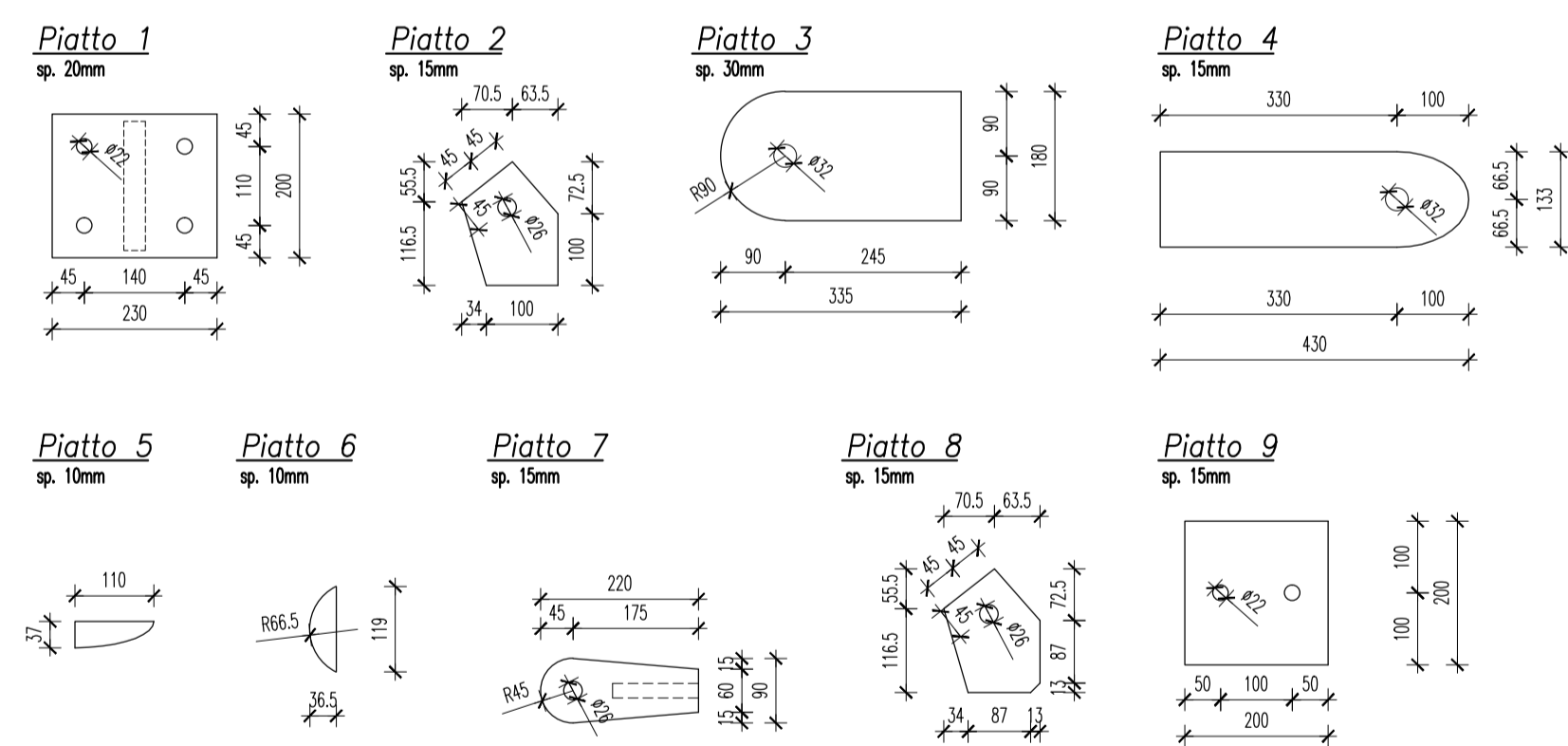


Pianta (misure in mm)
Scala 1:10



Piatti

Scala 1:10



Nota (1) - Caratteristiche ancorante
Ancorante chimico tipo HRI HI-RE 500 SD con HI-(V8,8) o eq. M16
Diametro punta trapano 18mm
Coppia di serraggio 150Nm
Diametro foro sulla piastra 18mm
Profondità minima foro 250mm

Nota (2) - Caratteristiche ancorante
Ancorante chimico tipo HRI HI-RE 500 SD con HI-(V8,8) o eq. M20
Diametro punta trapano 24mm
Coppia di serraggio 150Nm
Diametro foro sulla piastra 22mm
Profondità minima foro 300mm

MATERIALI E PRESCRIZIONI:

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA
Laminati a caldo con profili a sezione aperta e piatti: S275JR
Laminati a caldo con profili a sezione cava: S275H
Protezione con zincatura a caldo

SALDATURE: livello di qualità medio secondo la norma UNI EN ISO 3834-3:06

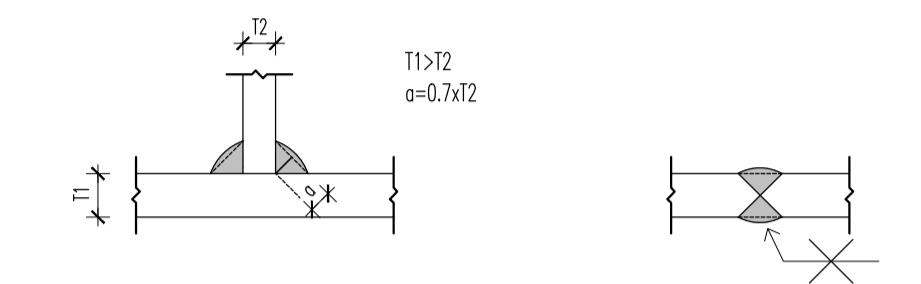
GIUNZIONI BULLONATE: viti 8.8; dado 8

TIRAFONDI: barre filettate 8.8; dado 8

Tutti i materiali devono rispondere ai requisiti di cui al DM 14.01.2008 e alle norme specifiche in esso richiamate

CARATTERISTICHE DELLE SALDATURE

Saldature angolari tipiche dove non diversamente indicato Saldatura a completa penetrazione



NOTE:

MISURE in cm e mm, QUOTE in m

MISURE E QUOTE DA VERIFICARE IN CANTIERE

1° LOTTO 2° LOTTO

