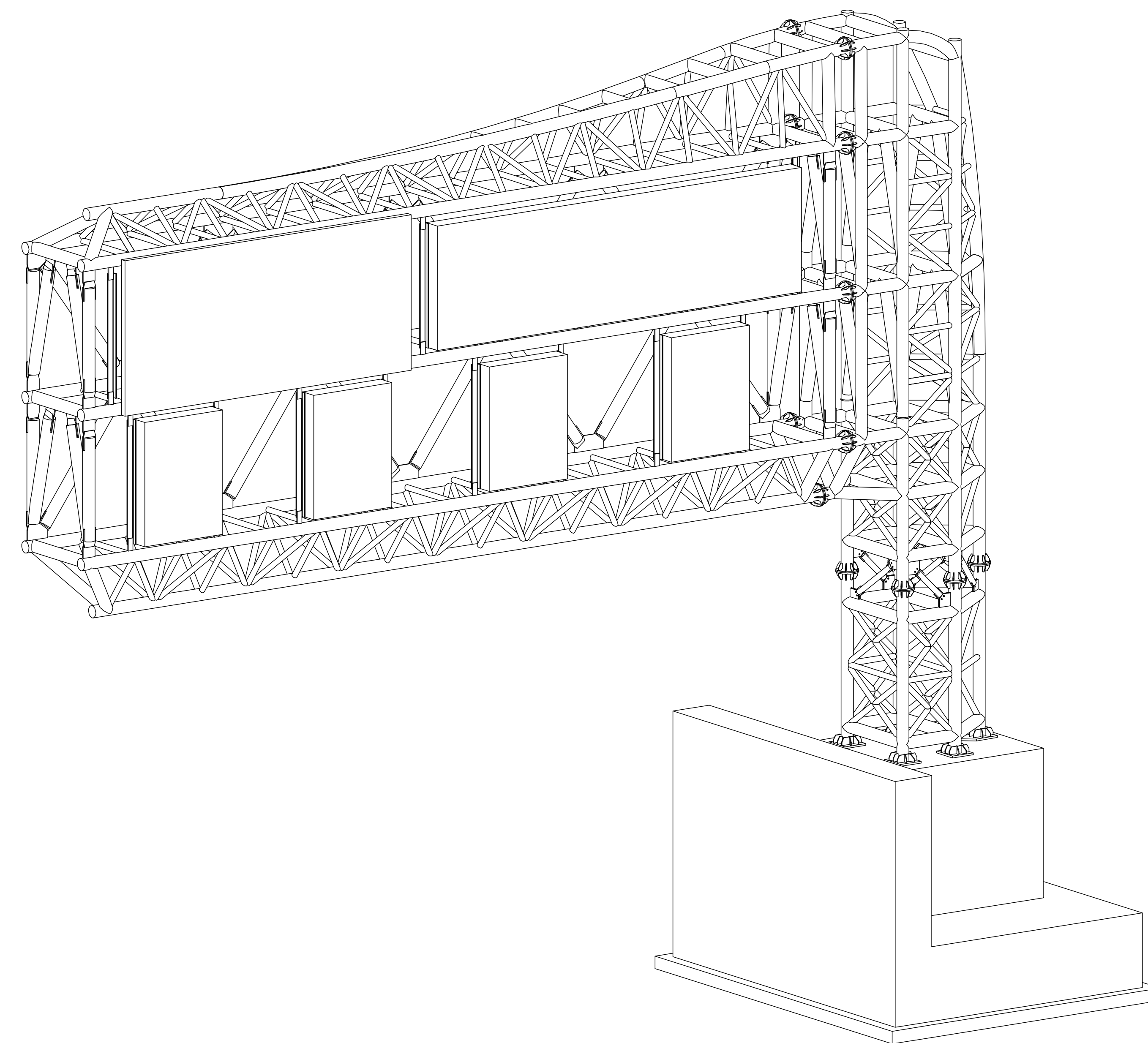
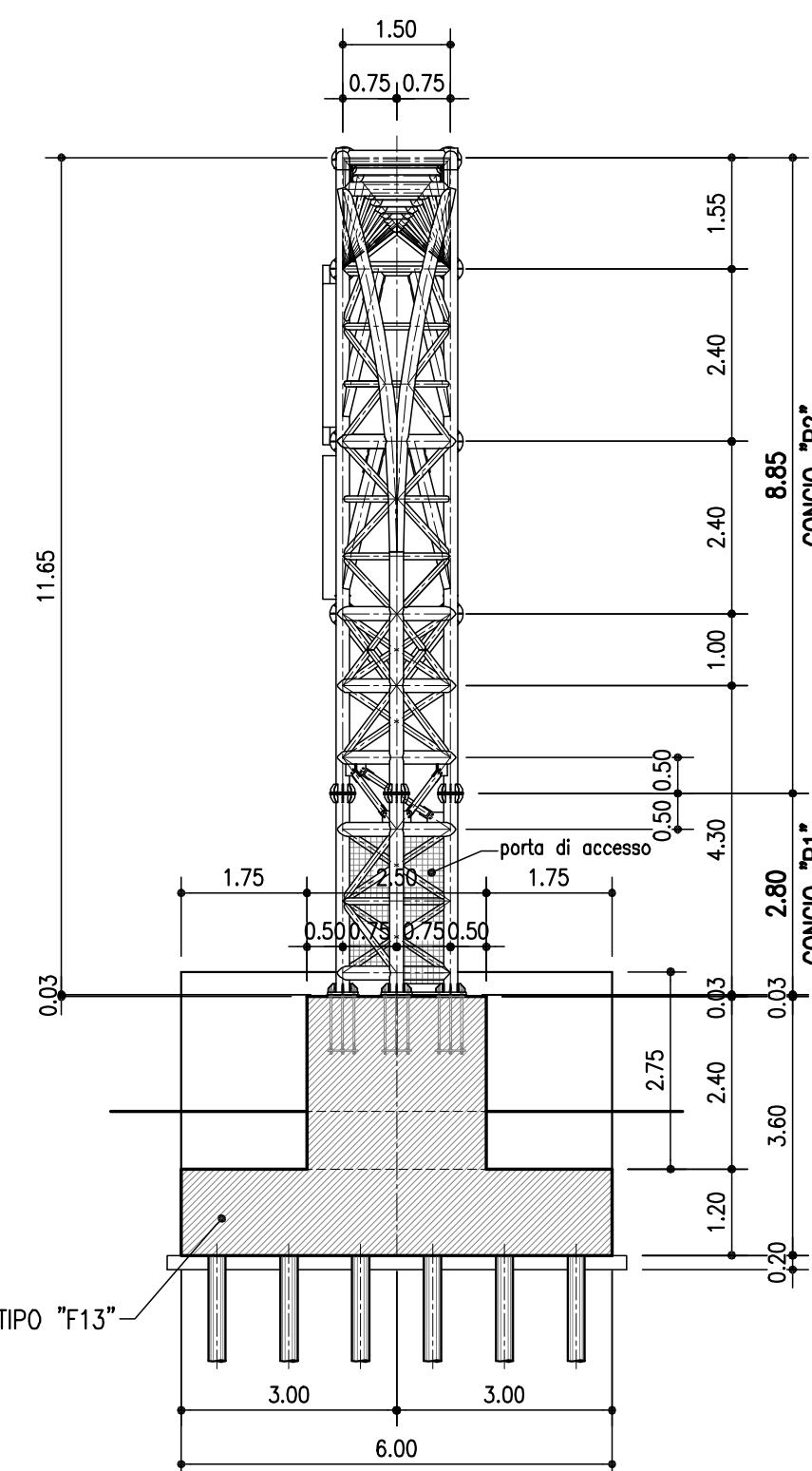


PROSPETTO LATERALE scala (1:100)



**MATERIALE: NOTE E PRESCRIZIONI**

**ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:**

- Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10255-1/6
- Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profilo a sezione cava del tipo soddati in acciaio S355J2G3, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
- Elementi non saldati, angolari e piastre solette, del tipo S355J2

**ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BIGNATTA:**

- Elementi in acciaio tipo S275JR.

La tensione di snervamento nella prova meccanica nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10029.

Prima della frocciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria incassati dal sistema di montaggio e vairo.

Le tolleranze dimensionali per lamiere e profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

**BULLONE E TRAFORDO: NOTE E PRESCRIZIONI**

– Secondo DM. 14/01/2008 art. 14.399-1

Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 4016 2002 e UNI EN 5562 1968

Coste di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001

**PROPRIETA' DEI MATERIALI**

**TRAFORDO:**

- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rondelle in acciaio UNI 6592

**PROPRIETA' DEI MATERIALI**

**Viti classe 8.8**

– Rondelle in acciaio UNI 6592

**PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).**

FORZA DI PRECARICO (kN)				
CLASSE	DIAMETRO DEL BULLONE			
	20	22	24	27
8.8	137	170	198	257

**SALDATURA**

Secondo D.M. 14/01/2008

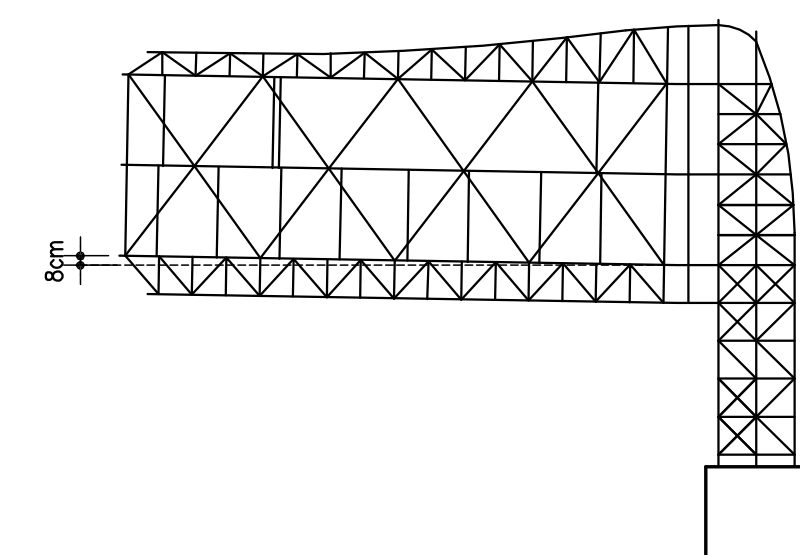
Le giunzioni saldate sono realizzate mediante cordoni d'angolo di I classe, a soggette a CODICI UNI EN ISO 5817 (GIRAZIONE 2020/2008 n° 617 C-S/L-PP, PAR. 04.2.1.4.4, TAB. 24.2.XX DETT.8).

È RICHIEDUTA L'APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

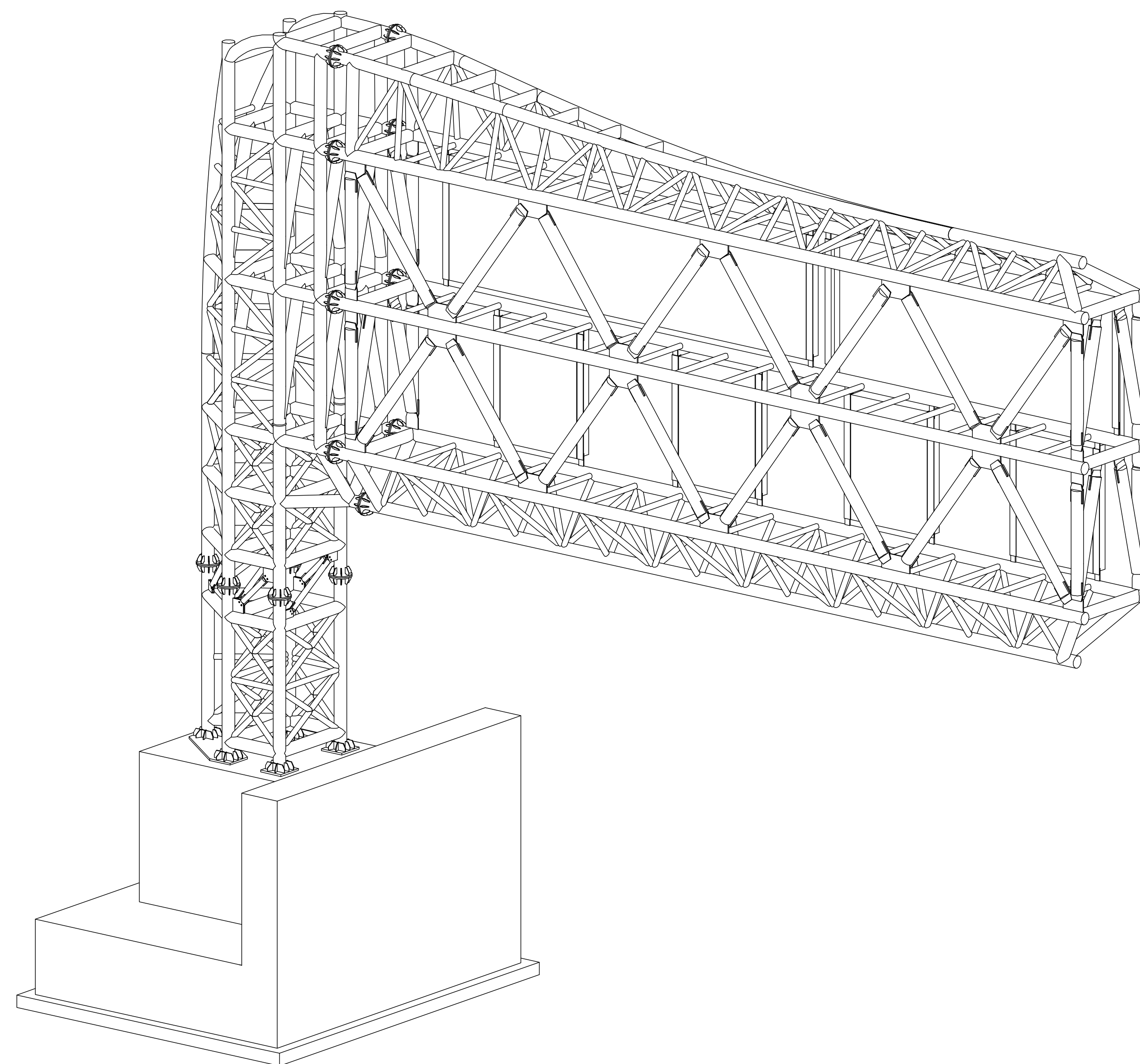
**ZINCATURA**

Secondo capitolato tecnico.

VISTA ASSONOMETRICA POSTERIORE



VISTA ASSONOMETRICA POSTERIORE



**AUTOSTRADA (A4) : TORINO-VENEZIA**

## PROGETTO ESECUTIVO


A1 – CORPO AUTOSTRADALE

OPERE COMPLEMENTARI  
SEGNALETICA

PORTALI A MESSAGGIO VARIABILE (PMV)  
PMV A BANDIERA BIRIANO I-15.65m (4F)-Progr.129+003.00

PRINTED BY THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS, 530 N. Dearborn St., Chicago, IL 60607-7090

CARPENTERIA GENERALE

<b>1. RESPONSABILE PROIEZIONE TECNICA SPECIALISTA</b> Ing. Lucio Ferrari Ord. Ingeg. Milano N. 2188 <b>RESPONSABILE UFFICIO STR</b>		<b>2. RESPONSABILE AUTOREAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTE</b> Ing. Massimo Giacobbi Ord. Ingeg. Milano N. 20746 <b>PROJECT ENGINEER</b>		<b>3. DIRETTORE TECNICO</b> Ing. Maurizio Fortini Ord. Ingeg. Milano N. 14502 <b>RESPONSABILE FORMAZIONE STP</b>	
<b>VEICOLO</b> DIFERIMENTO		<b>LABORATORIO</b> N° prova _____ FASE _____ _____		<b>DATA</b> <b>LUGLIO 2013</b>	
_____		_____		<b>REVISIONE</b> n. _____ data _____	
<b>11040603STR0281</b>		<b>SOLAI:</b> 1:100		_____	
<b>spsa</b> <small>società ad azionariato diffuso</small> <b>Ingegnerie</b> <b>europées</b>		<b>COORDINATORE OPERATIVO DI PROGETTO</b> Ing. Federico Ferrari		Per. ind. Massimo Moacca A CURA DI: Ing. Roberto Stucchi - O.L. Milano N° A 28579 Ing. Lucio Ferrari Torricelli - O.L. Brescia N° 2188	
<b>COORDINATA</b> A CURA DI: _____		<b>RESPONSABILE PROIEZIONE TECNICA SPECIALISTA</b> <b>RESPONSABILE UFFICIO STR</b>		_____	
<b>VEITO DEL COORDINATORE GENERALE SPSA</b> PROIEZIONE ED ESECUZIONE LAVORI ASPI		<b>VEITO DEL COMMITTENTE</b> <b>autostrade</b> <i>per l'Italia</i> Genm. Mauro Borgelli		<b>VEITO DEL COORDINATORE</b> 	

IL PRESENTE DOCUMENTO NON POTRA' ESSERE COPIATO, RIPRODOTTO O ALTAMENTE PUBBLICATO, IN TUTTO O IN PARTE, SENZA IL CONSENSO SCRITTO DELLA SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA - S.p.A., CON UTILIZZO NON AUTORIZZATO. SARAN' PERSEGUITE A NORMA DI LEGGE