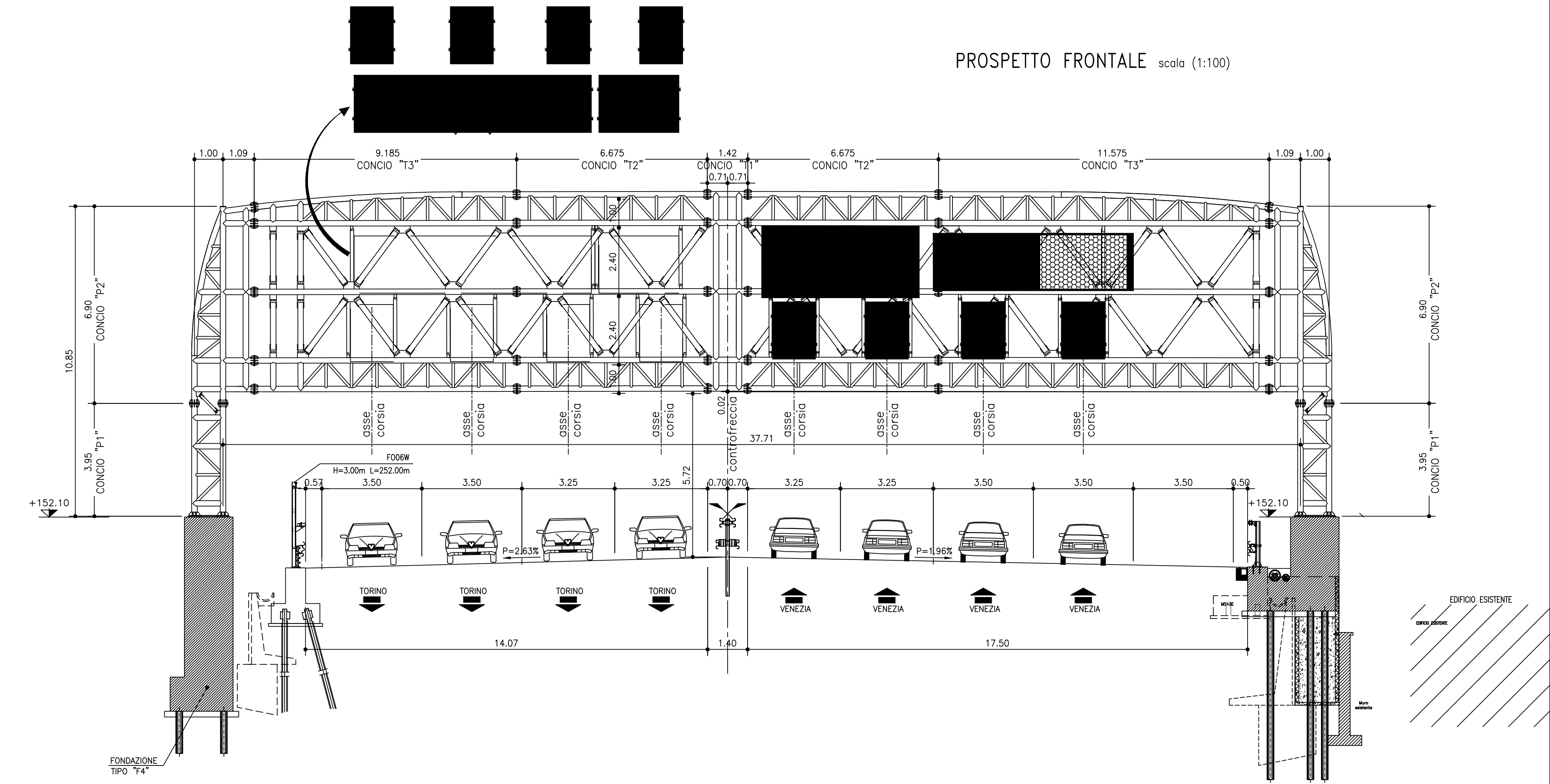
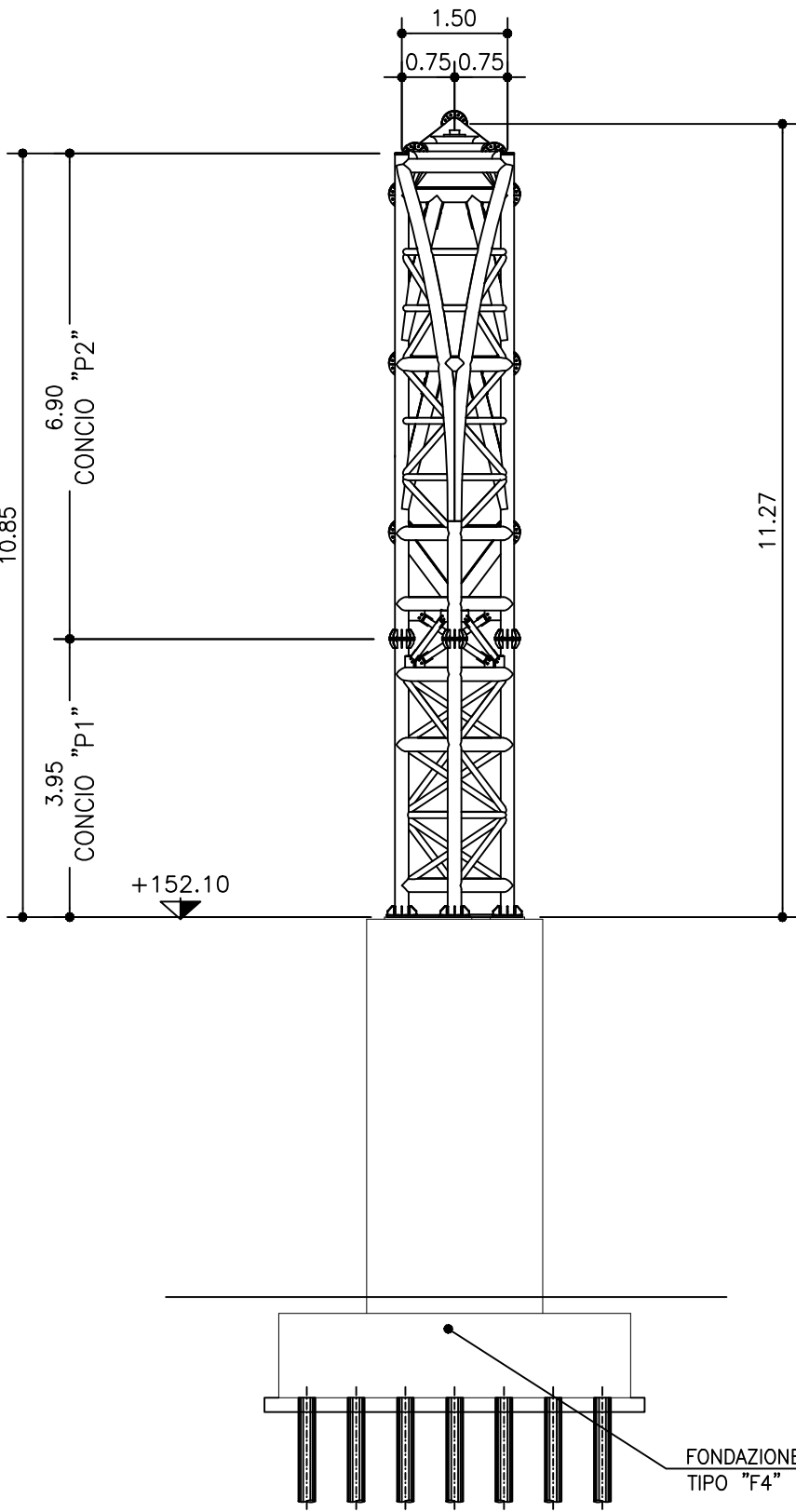


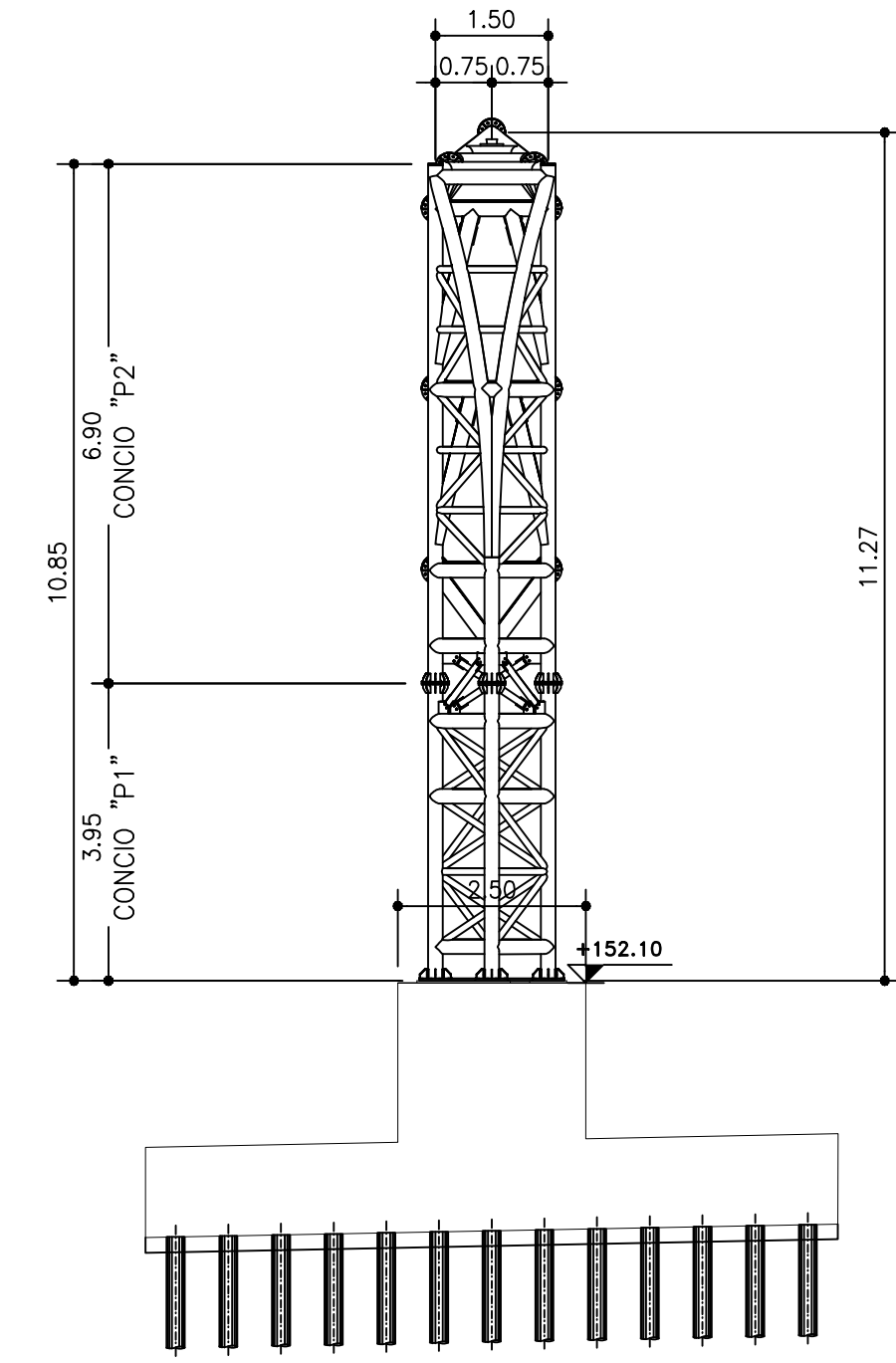
MATERIALI, NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo solidati in acciaio S355J2G3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non solidati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.
BULLONI E TIRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
rispettando in acciaio UNI EN 14399-1 2015
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.



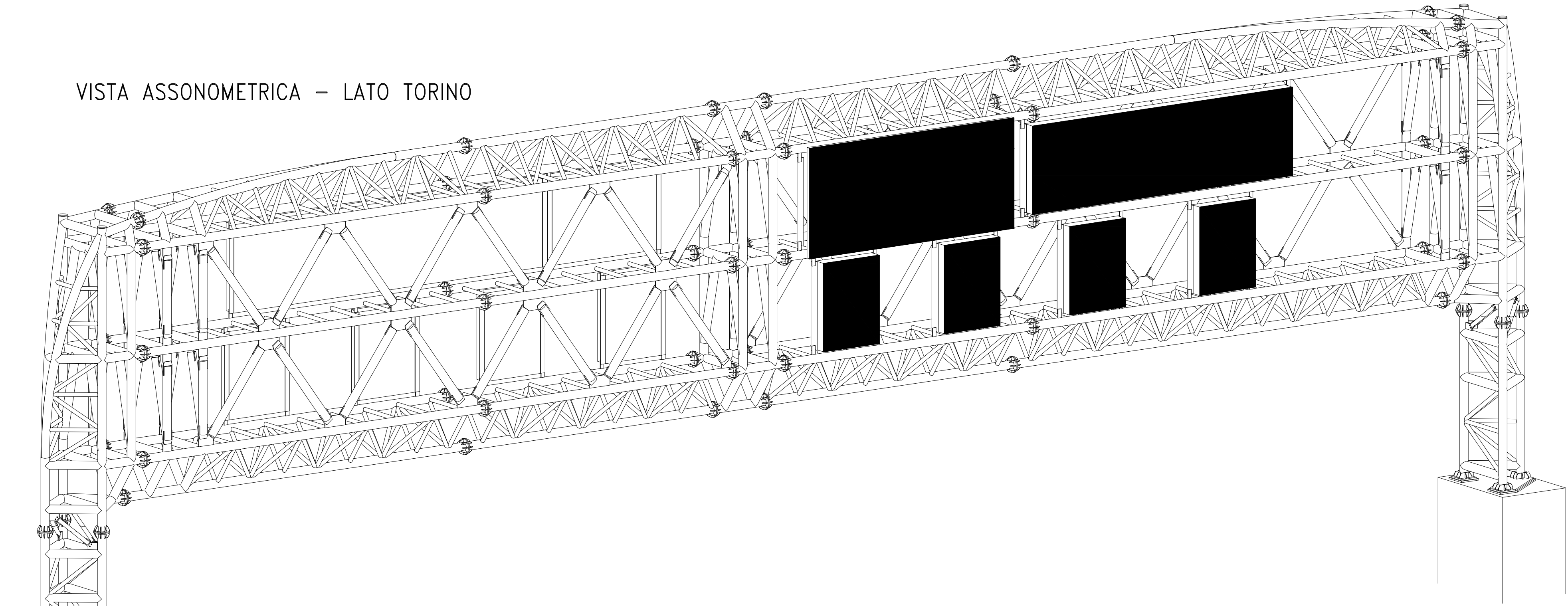
PROSPETTO LATERALE – LATO TORINO
scala (1:100)



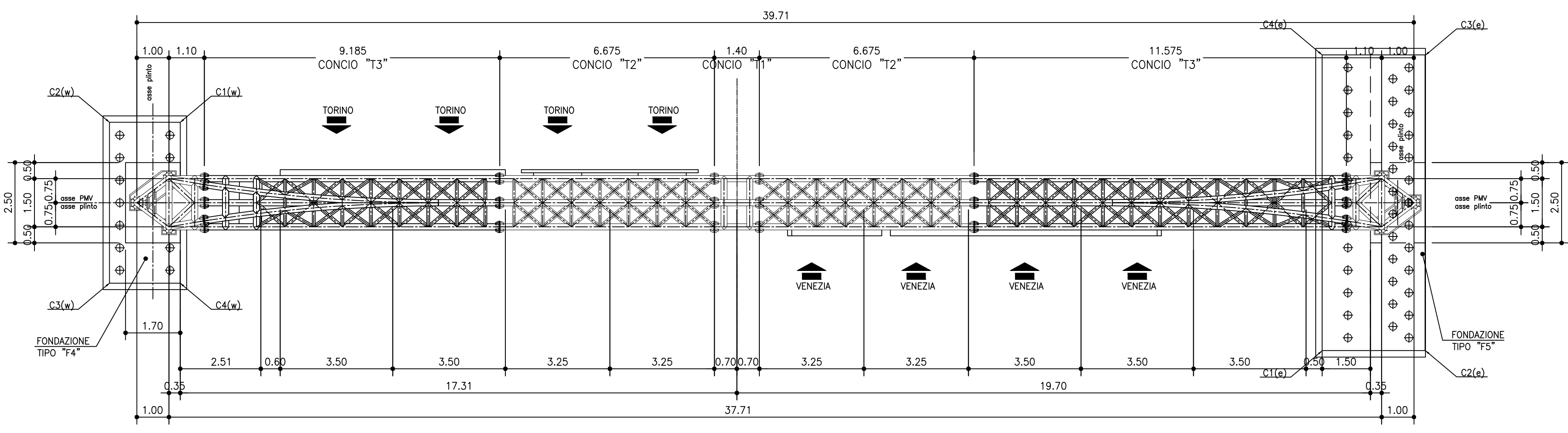
PROSPETTO LATERALE – LATO VENEZIA
scala (1:100)



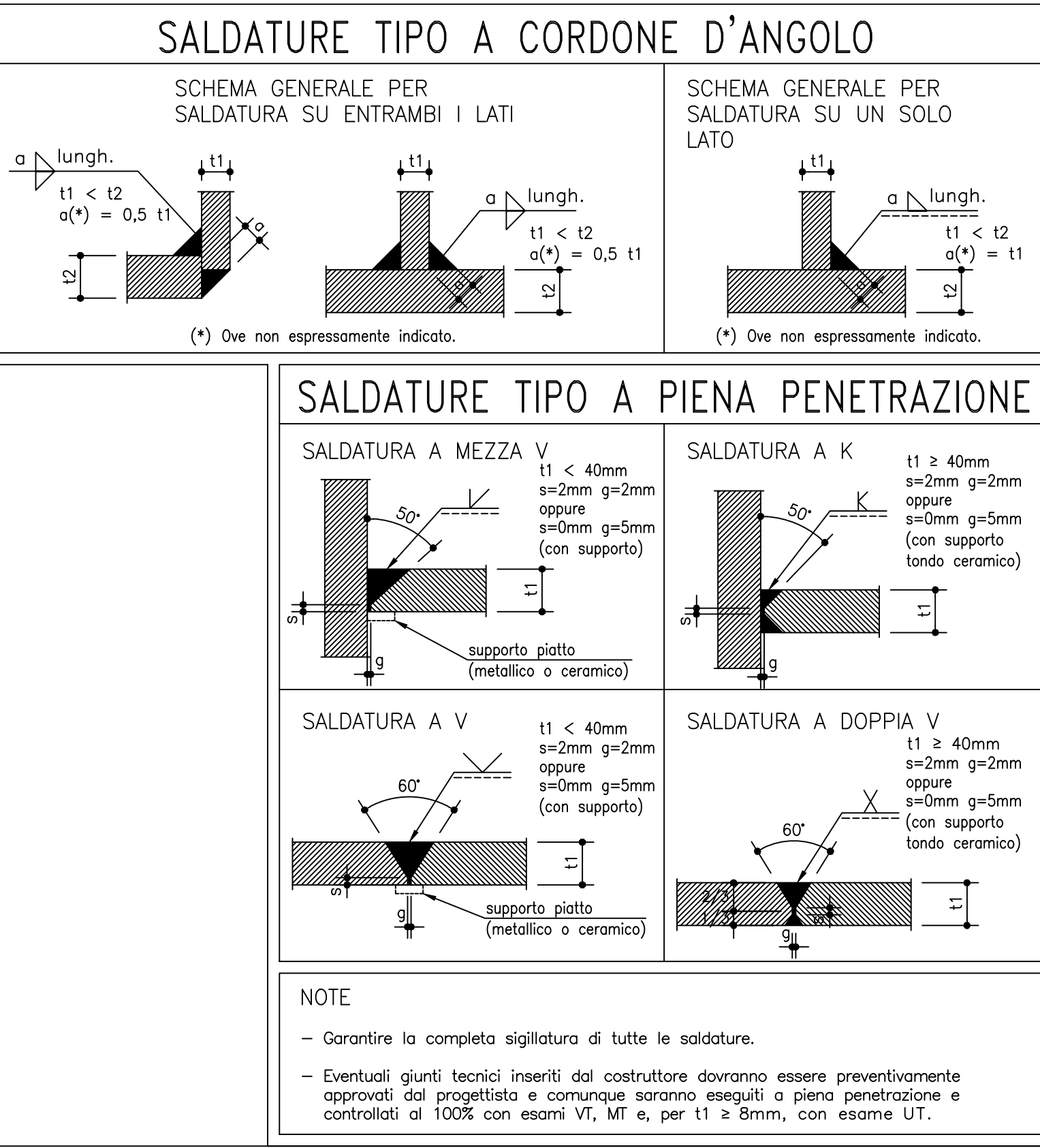
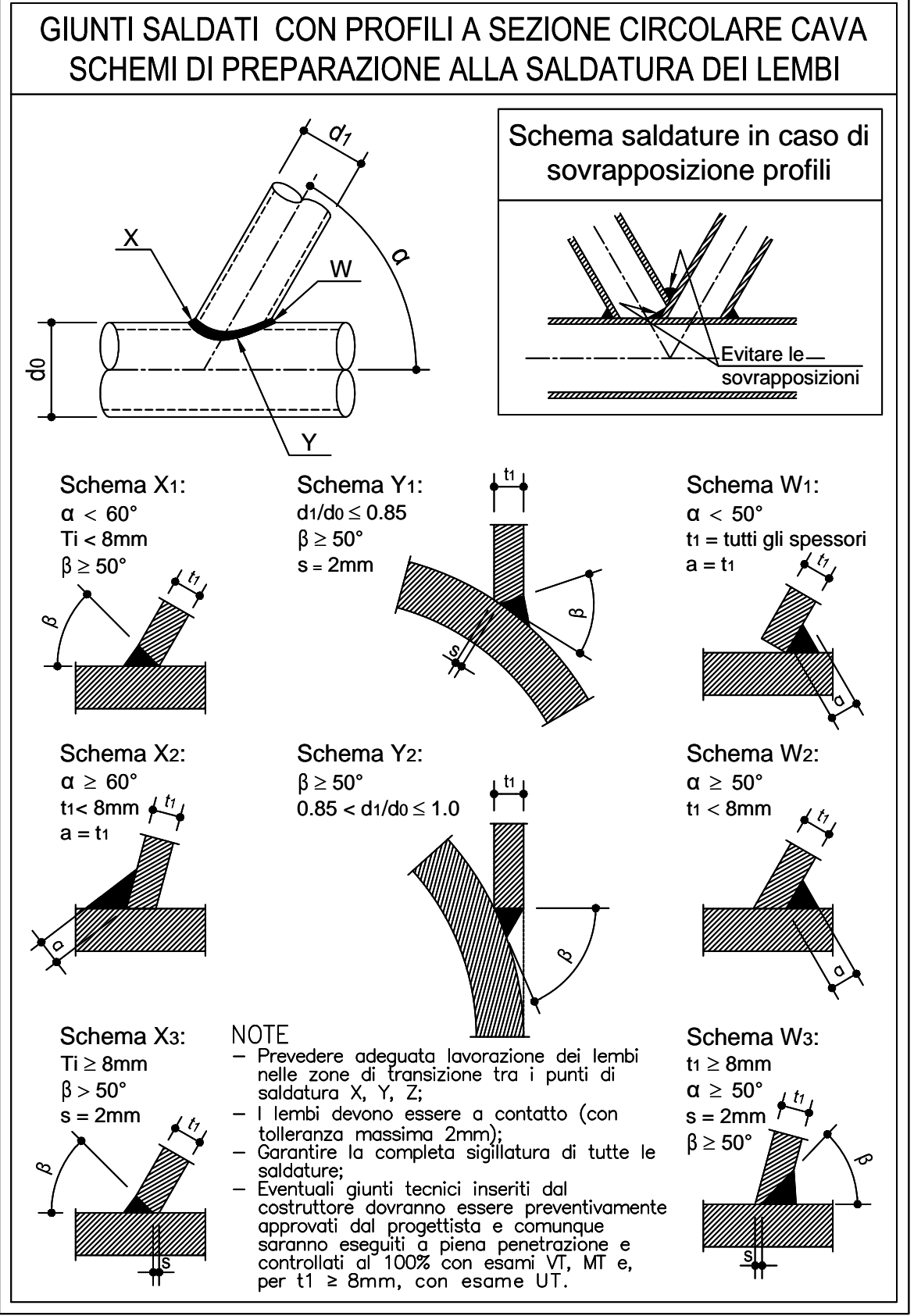
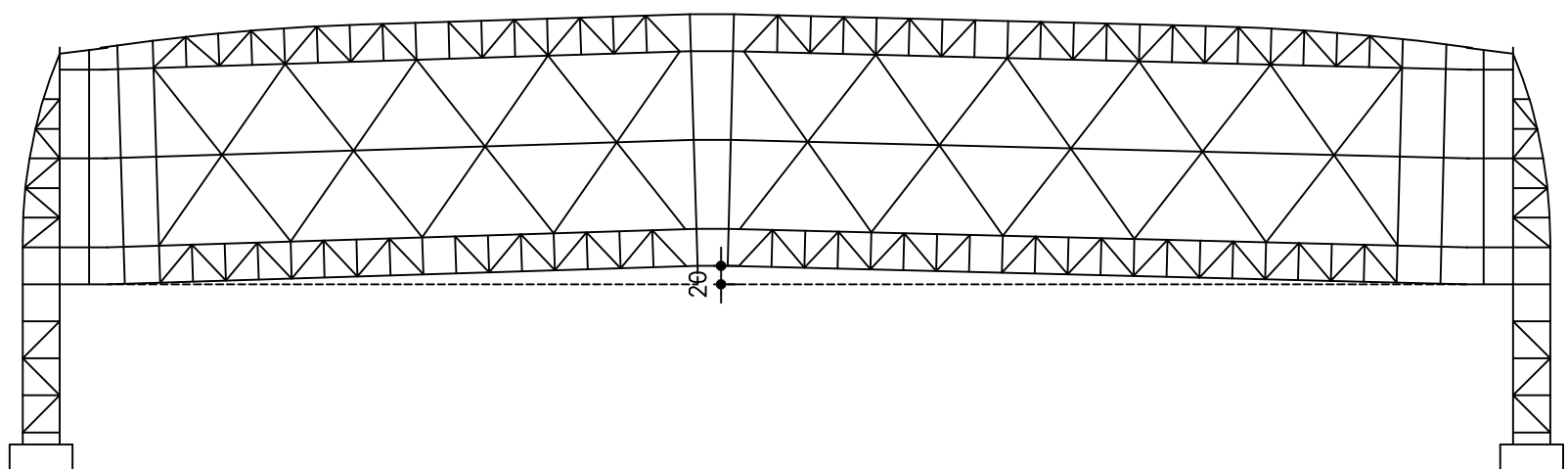
VISTA ASSONOMETRICA – LATO TORINO



PIANTA scala (1:100)



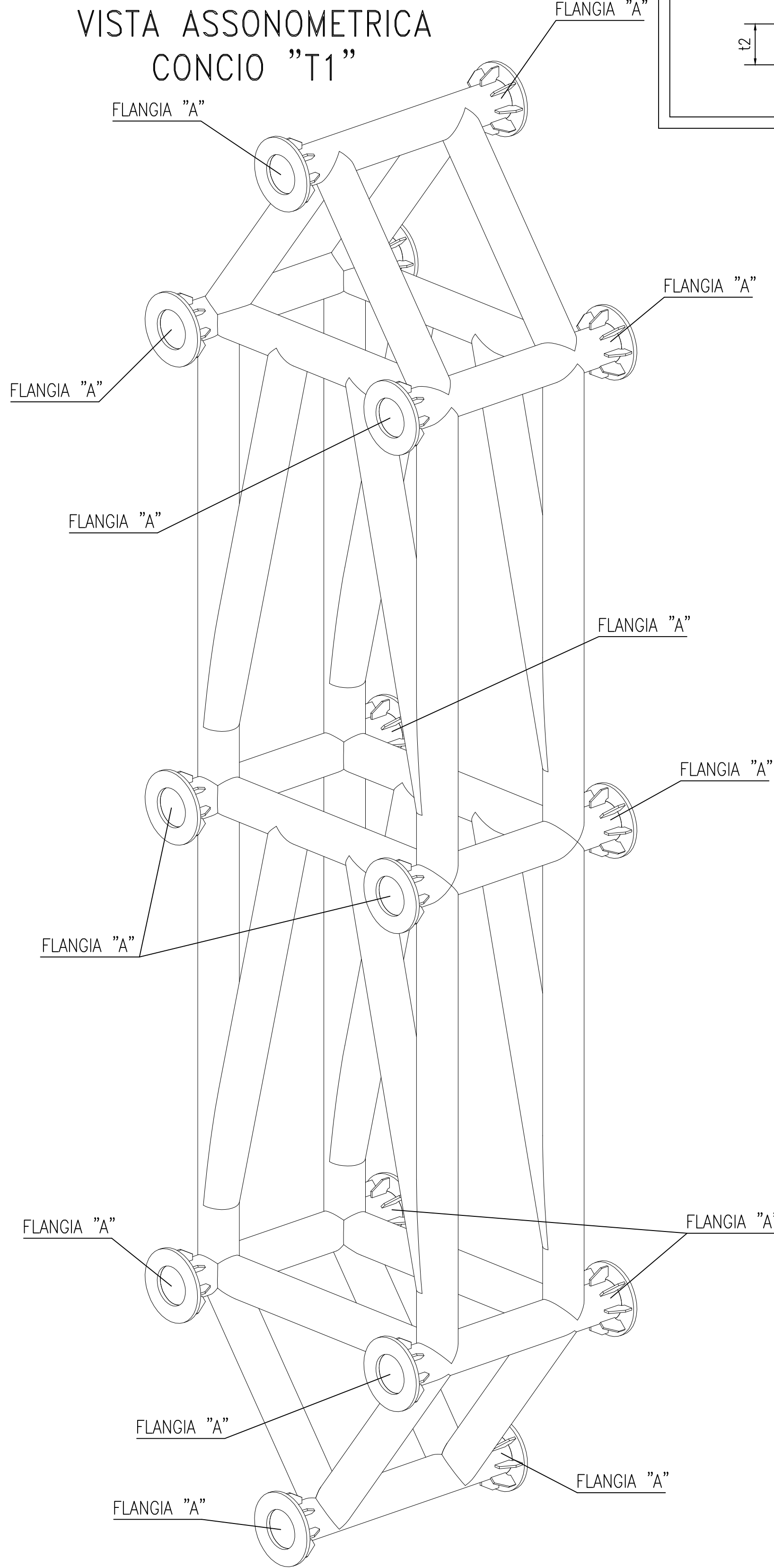
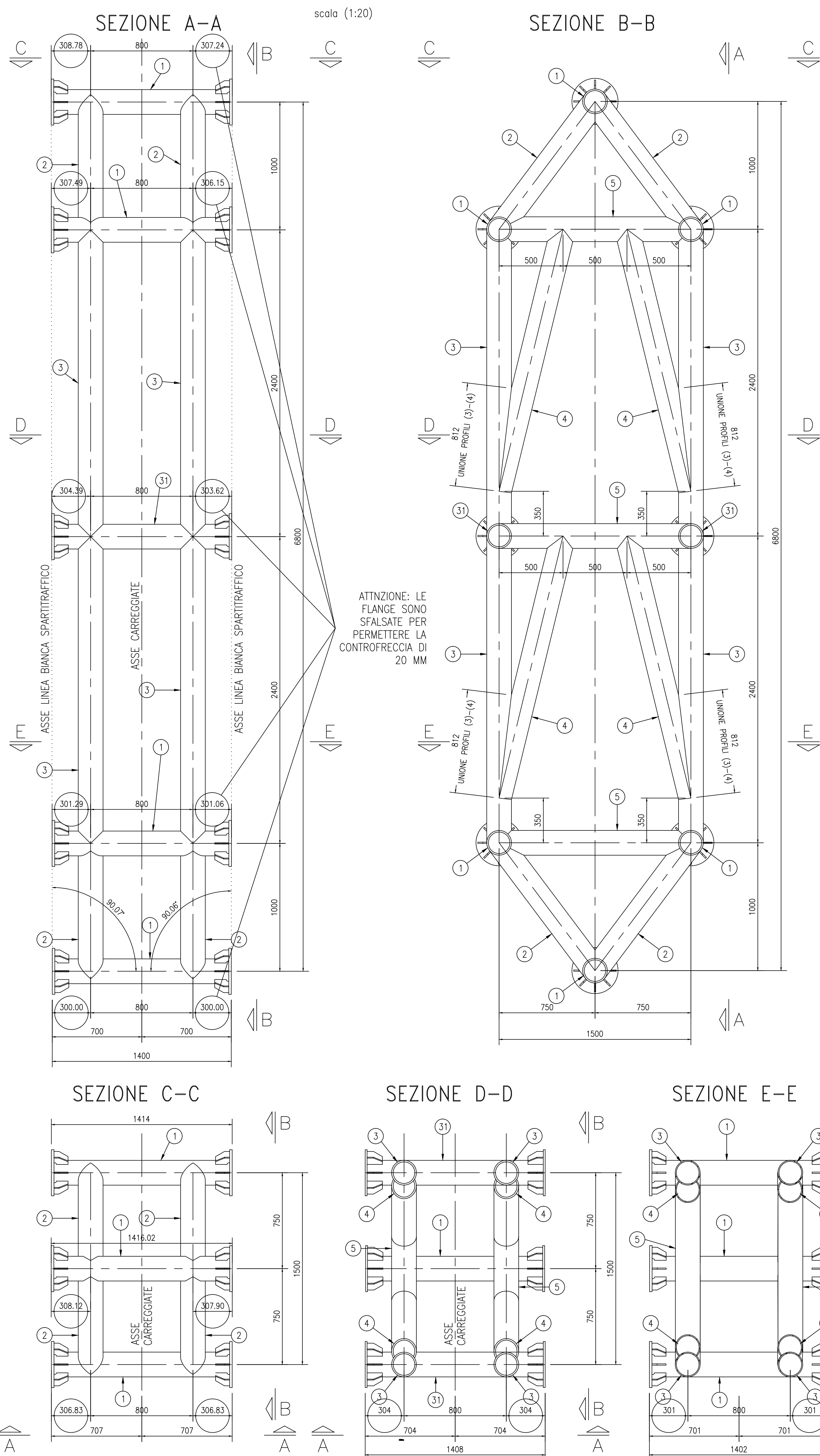
SCHEMA CONTROFRECCIA scala (1:200)



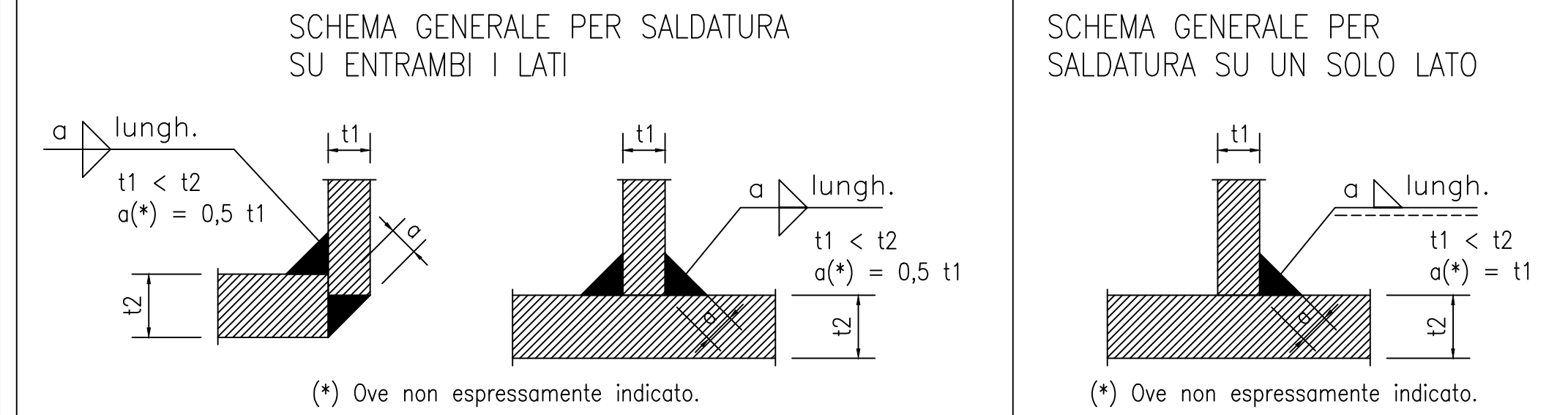
IIS SERVICE S.r.l.
06/03/2020
DOC. APPROVAZIONE: SER 6365 L

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.															
<table><tr><td colspan="2">Volume teorico: --</td><td>Disegnato da: DS Mechatronics</td><td>Verificato e Approvato da:</td></tr><tr><td colspan="2">Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1</td><td>Disegnato da: DS Mechatronics</td><td>Verificato e Approvato da:</td></tr><tr><td colspan="2">Classe di tolleranza: C</td><td>Disegnato da: DS Mechatronics</td><td>Verificato e Approvato da:</td></tr></table>				Volume teorico: --		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:	Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:	Classe di tolleranza: C		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:
Volume teorico: --		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:												
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:												
Classe di tolleranza: C		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:												
Rif. ordine: Disegno: Asseme PMV 4W-SE -- Tav. 001 Rev. 1.0 Data: 24-02-20															

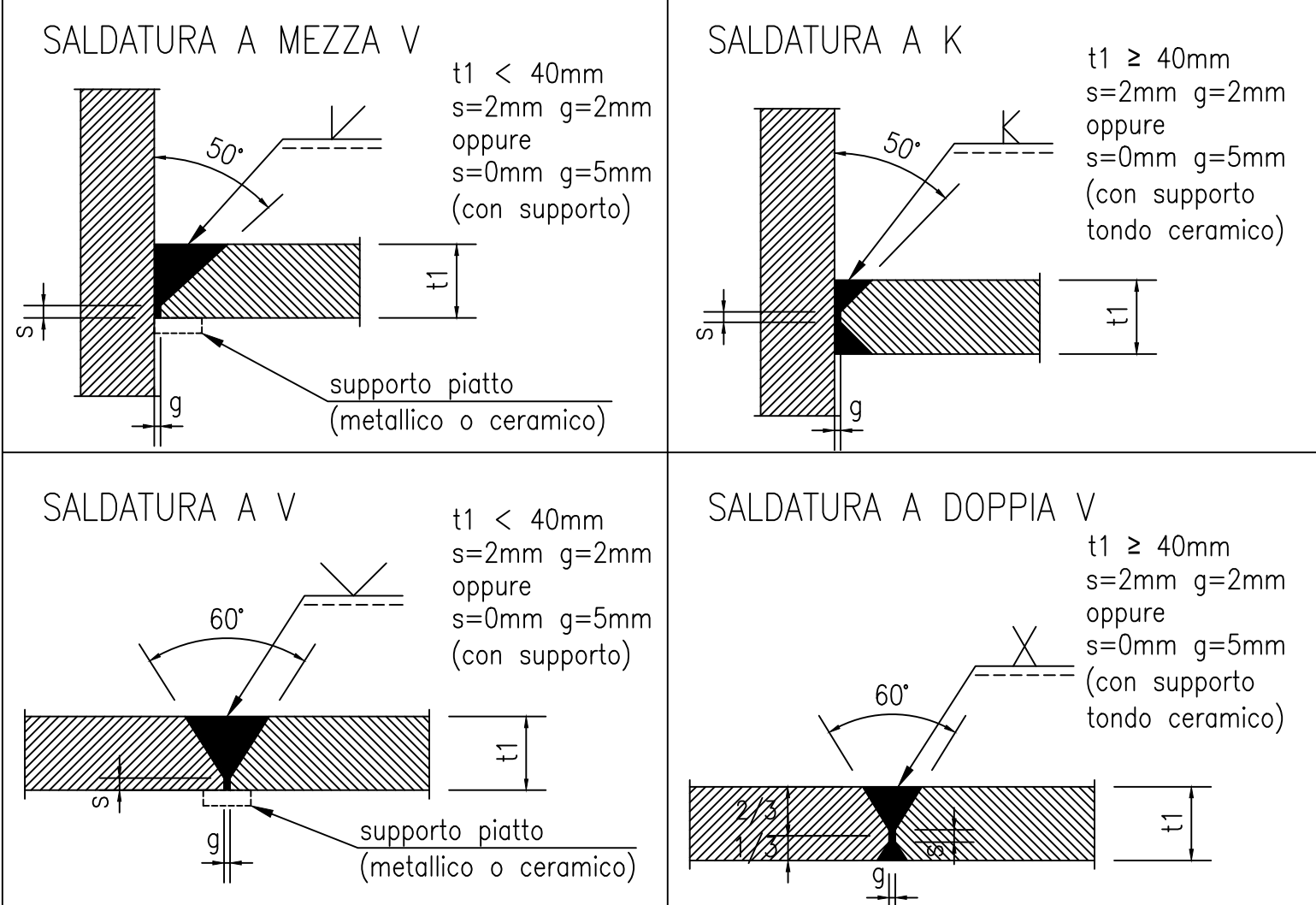
CARPENTERIA CONCIO "T1"



SALDATE TIPO A CORDONE D'ANGOLO



SALDATE TIPO A PIENA PENETRAZIONE



NOTE

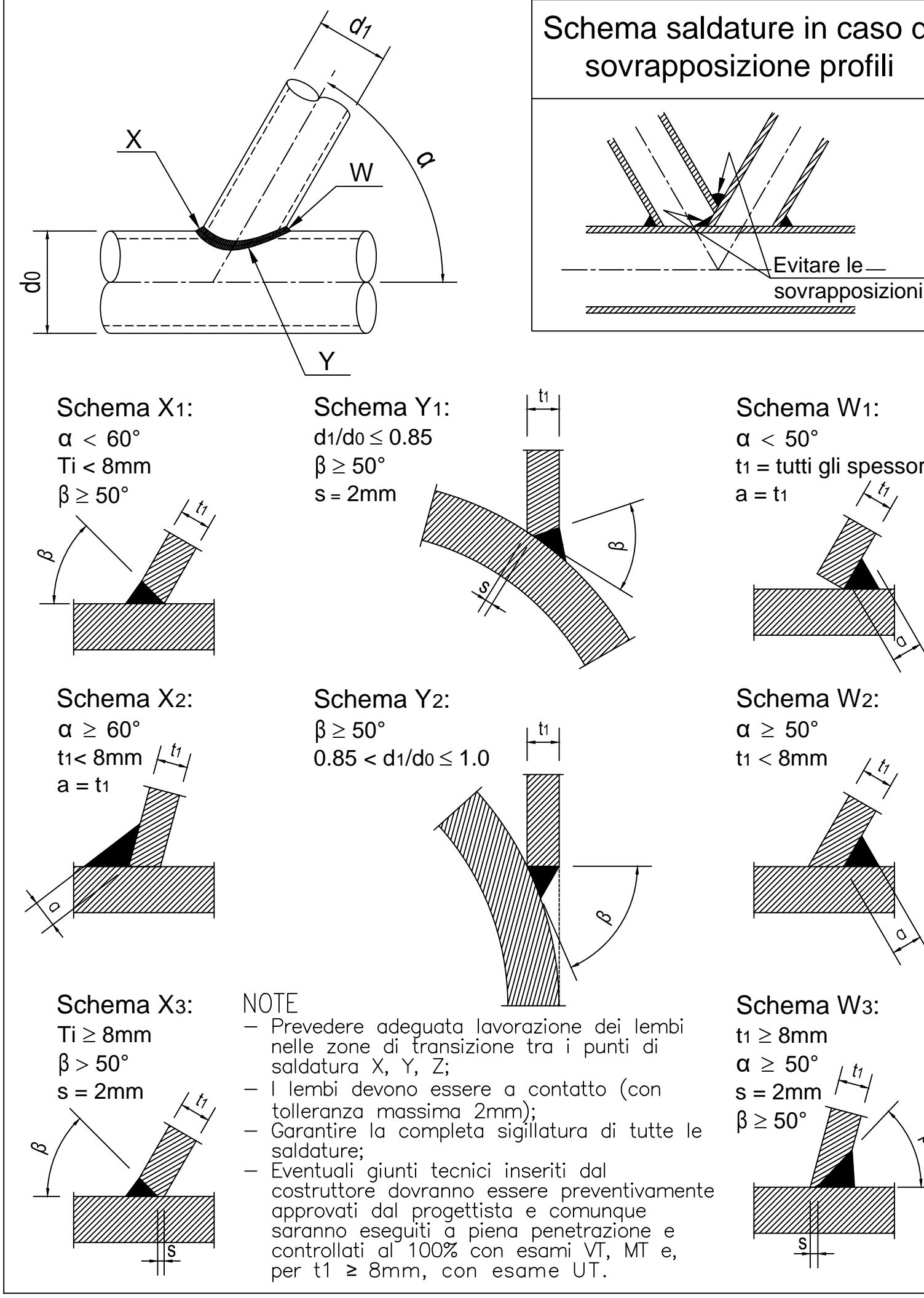
- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

PROFILI METALLICI

- Ø 193,7 x 10,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 10,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 10,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 193,7 x 12,5 mm
- Ø 193,7 x 20,0 mm
- Ø 193,7 x 10,0 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 88,9 x 6,3 mm
- Ø 193,7 x 14,2 mm
- Ø 193,7 x 10,0 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 8,0 mm
- Ø 193,7 x 12,5 mm
- Ø 193,7 x 14,2 mm
- Ø 193,7 x 14,2 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm
- Ø 88,9 x 10,0 mm

NOTA: PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

- Elementi per carpenterie metalliche del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
- Elementi per carpenterie metalliche laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2G3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1.
- Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2

ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:

- Elementi in acciaio tipo S275JR.

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.

Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

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

BULLONI E TIRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI

Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015

Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI

TIRAFONDI:

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

PROPRIETA' DEI MATERIALI

Viti classe 10.9

Dadi classe 10

rossette in acciaio UNI EN 14399-1 2015

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015

SALDATE

Secondo D.M. 14/01/2008


LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n 617 C.S.LL.PP. PAR C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.8).

E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

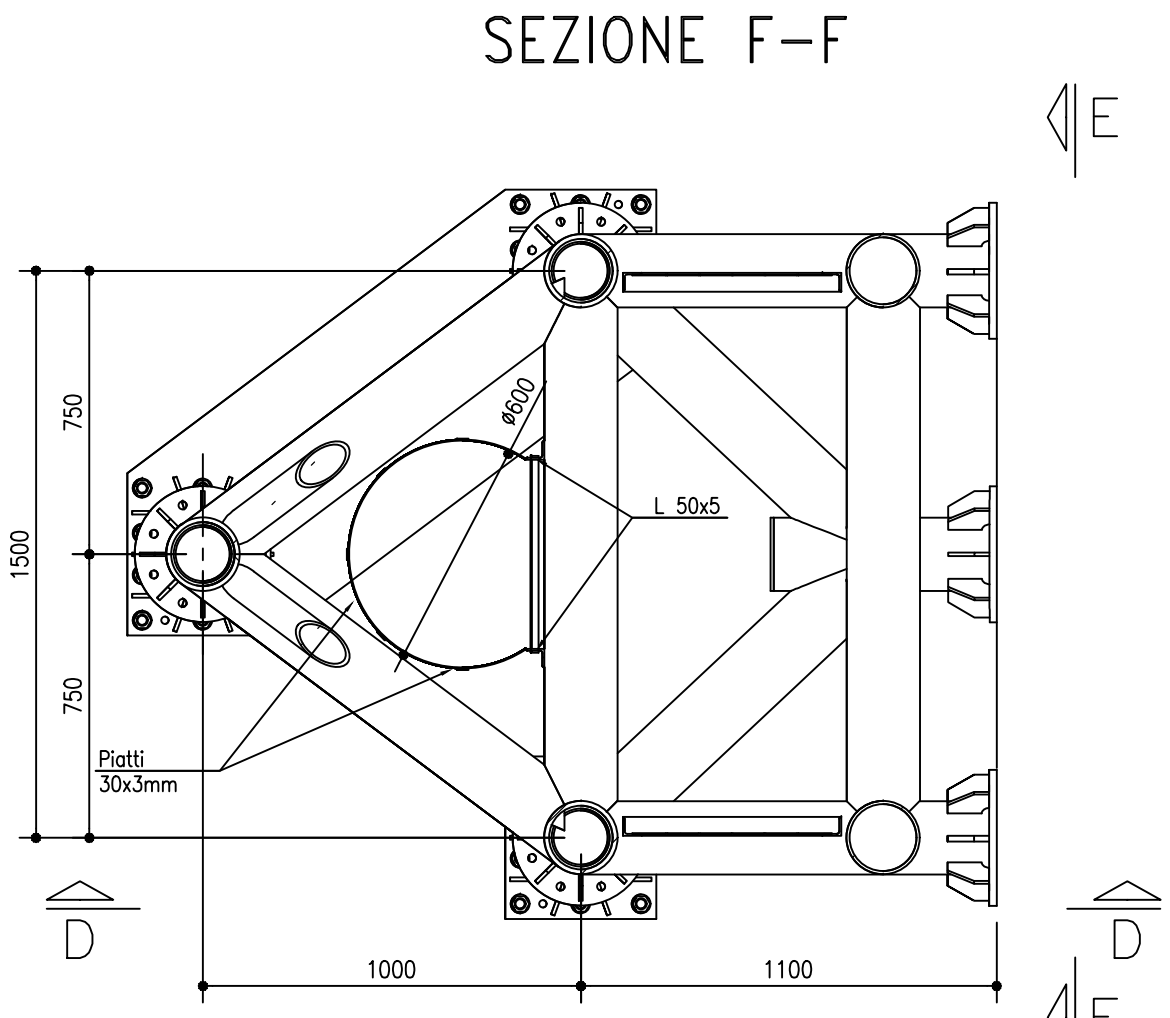
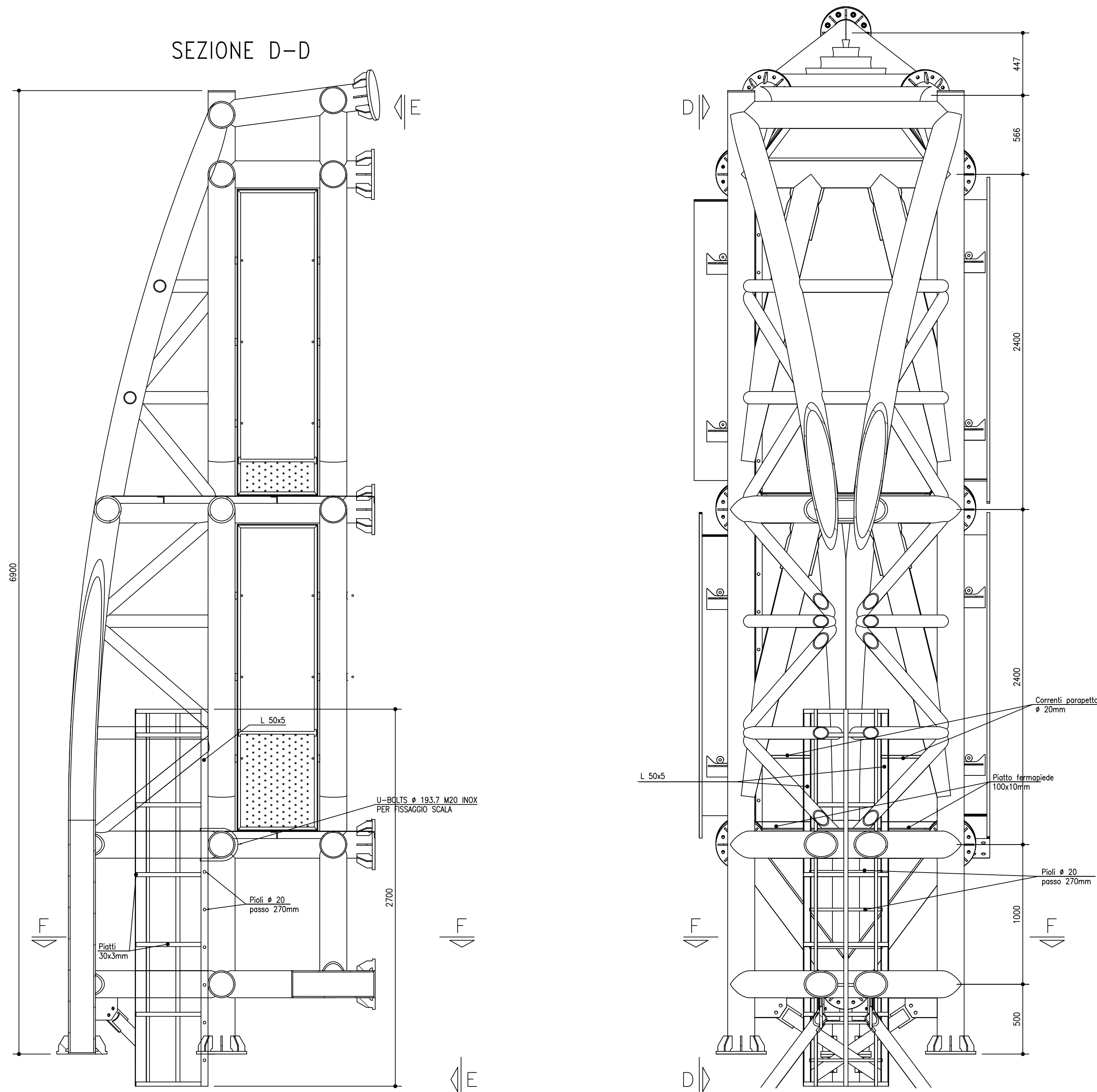
ZINCATURA

Secondo capitolato tecnico.

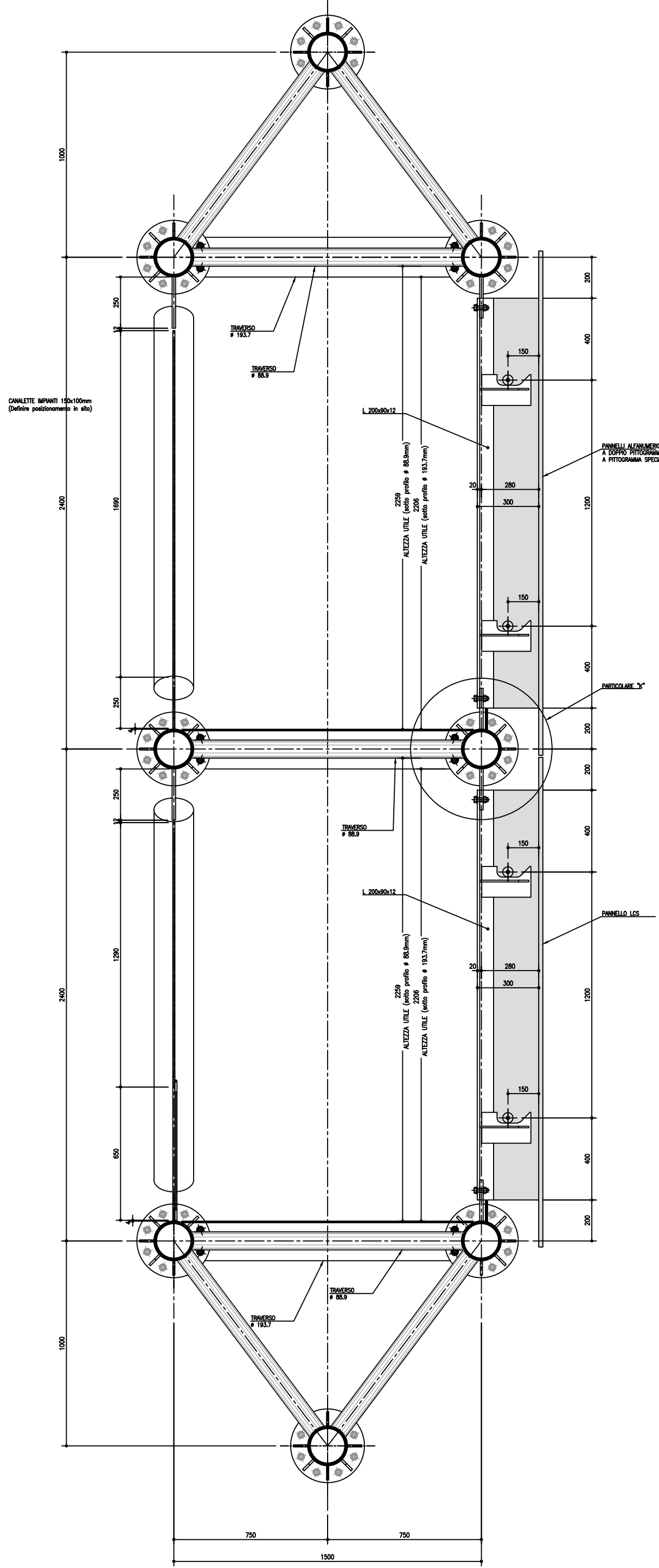
I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUCTURA SRL			24-02-2020
00	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics			19-09-2019
rev.	descrizione	disegnato	controllato	approvato	data
Valume teorico: —		Disegnato da: DS Mechatronics		Verificato e Approvato da:	
		Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1 Classe di tolleranza: C		Caratteristiche materiali: - S355J2 Profili - S355J2 Piastre - Viti Tirafondi e dadi di 8.8 - Tutto l'altro bulloneria dovrà rispettare la norma UNI EN 14399-1:2015	
Rif ordine:		Disegno: 4W-5E Carpenteria concio T1 - Tav. 006		Rev: 1.0	Data: 24-02-20

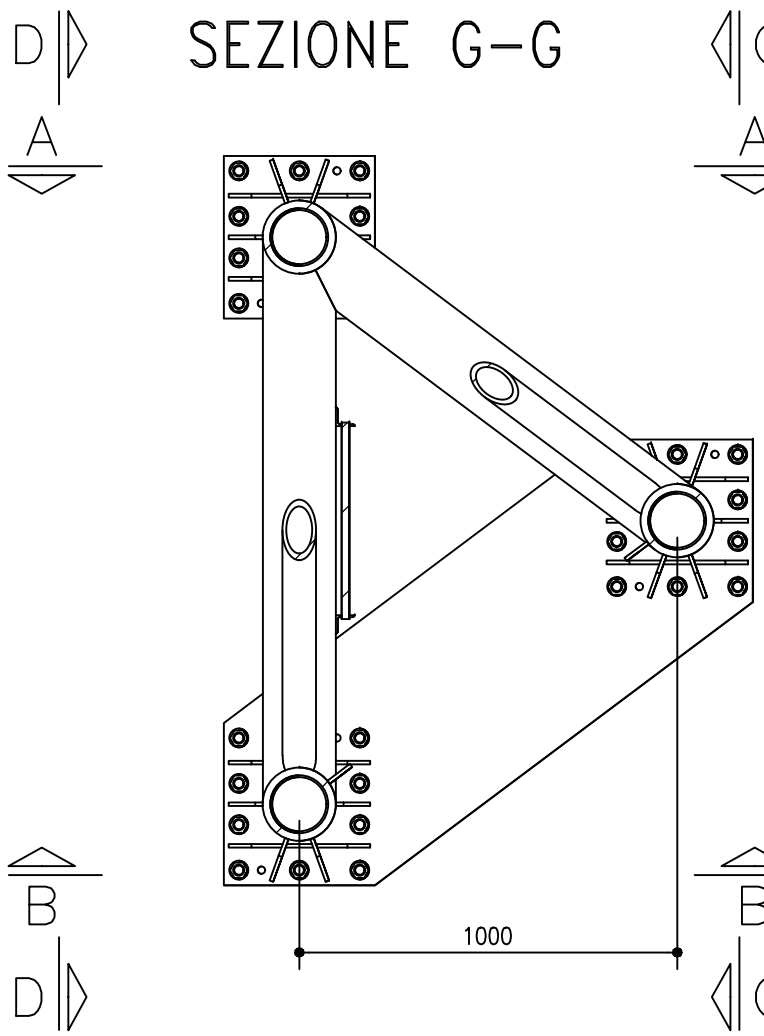
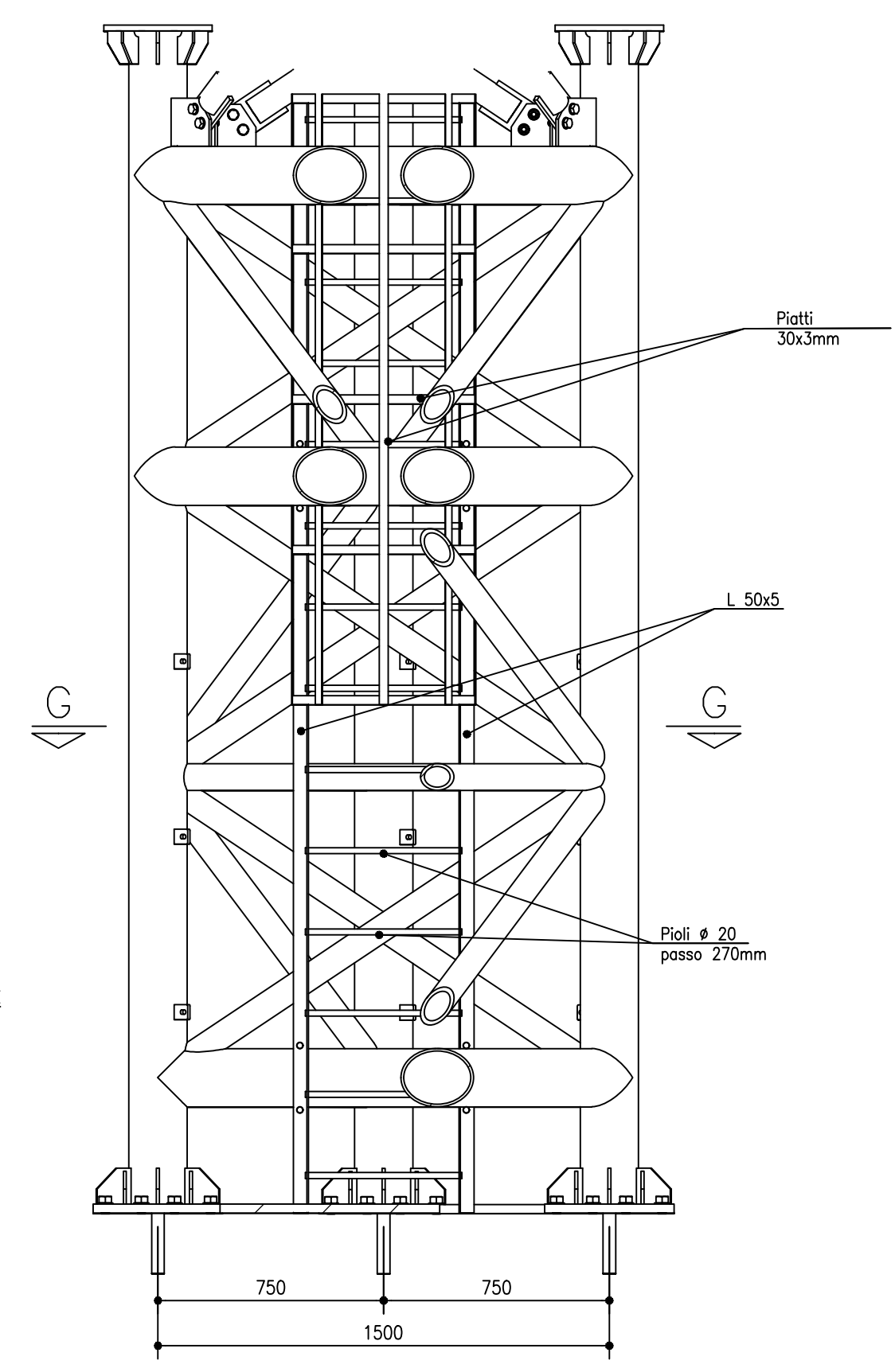
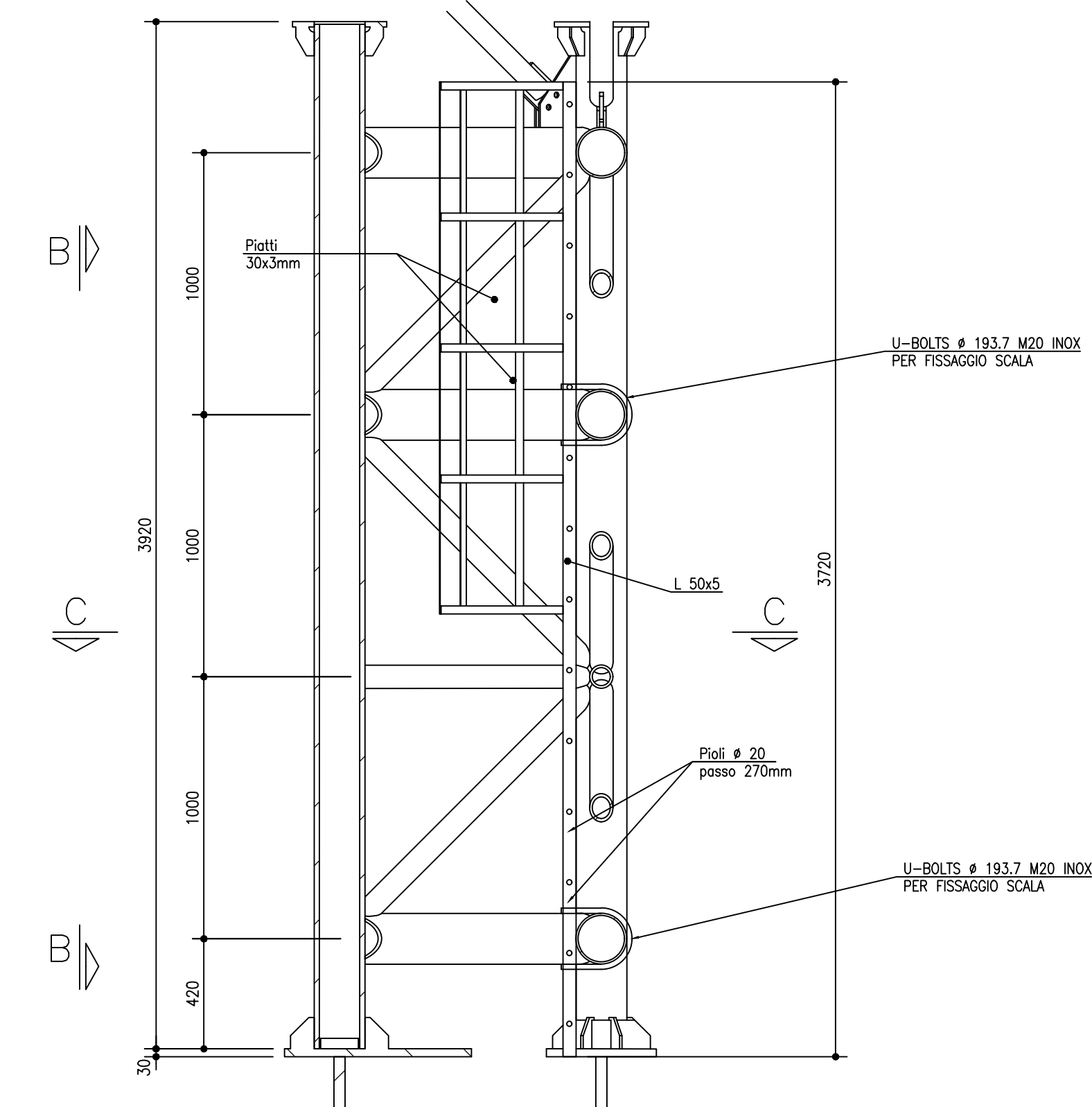
PMV 4W-5E
CARPENTERIA SCALA DI ACCESSO AL CONCIO "P2 LATO VENEZIA"



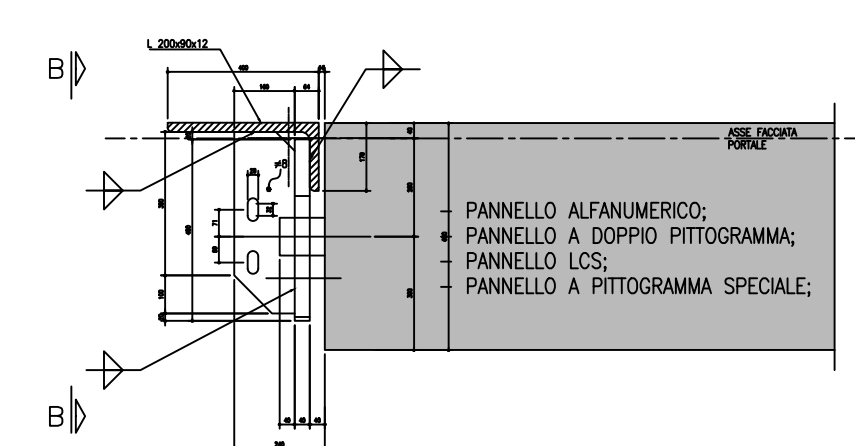
SEZIONE TIPO AGGANCIO PANNELLI



CARPENTERIA SCALA DI ACCESSO AL CONCIO "P1 LATO VENEZIA"



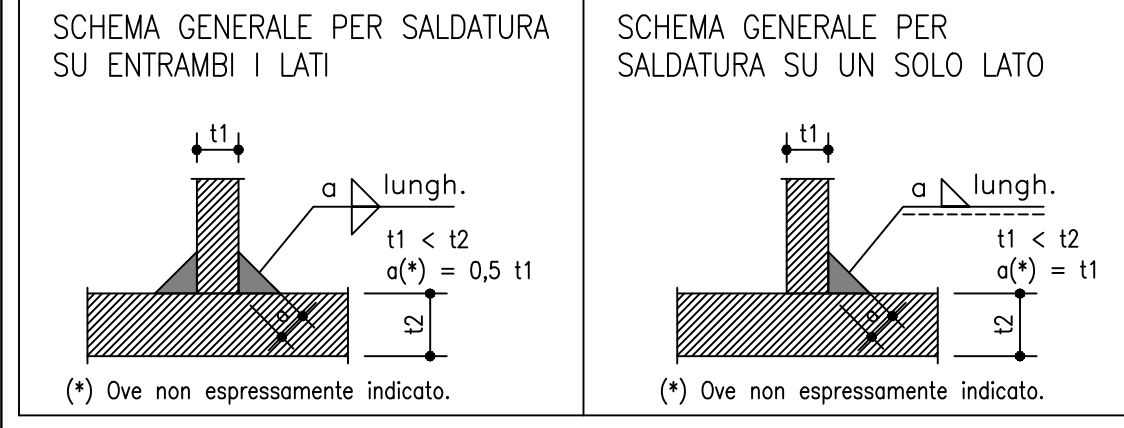
SEZIONE ORIZZ. ATTACCO PANNELLO



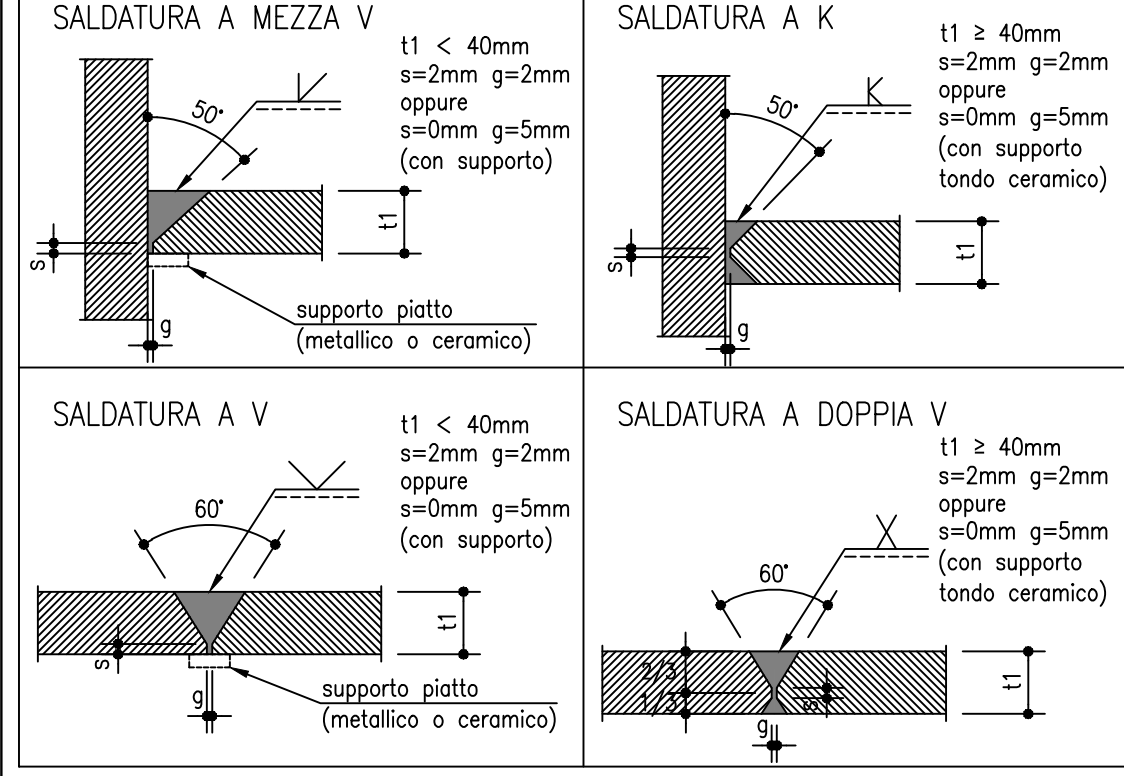
MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenterie metalliche del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
-Elementi per carpenterie metalliche laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2G3M, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nel limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.
BULLONI E TIRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
resiste in acciaio UNI EN 14399-1 2015
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.LL.PP. PAR. 4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.6)
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO



SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

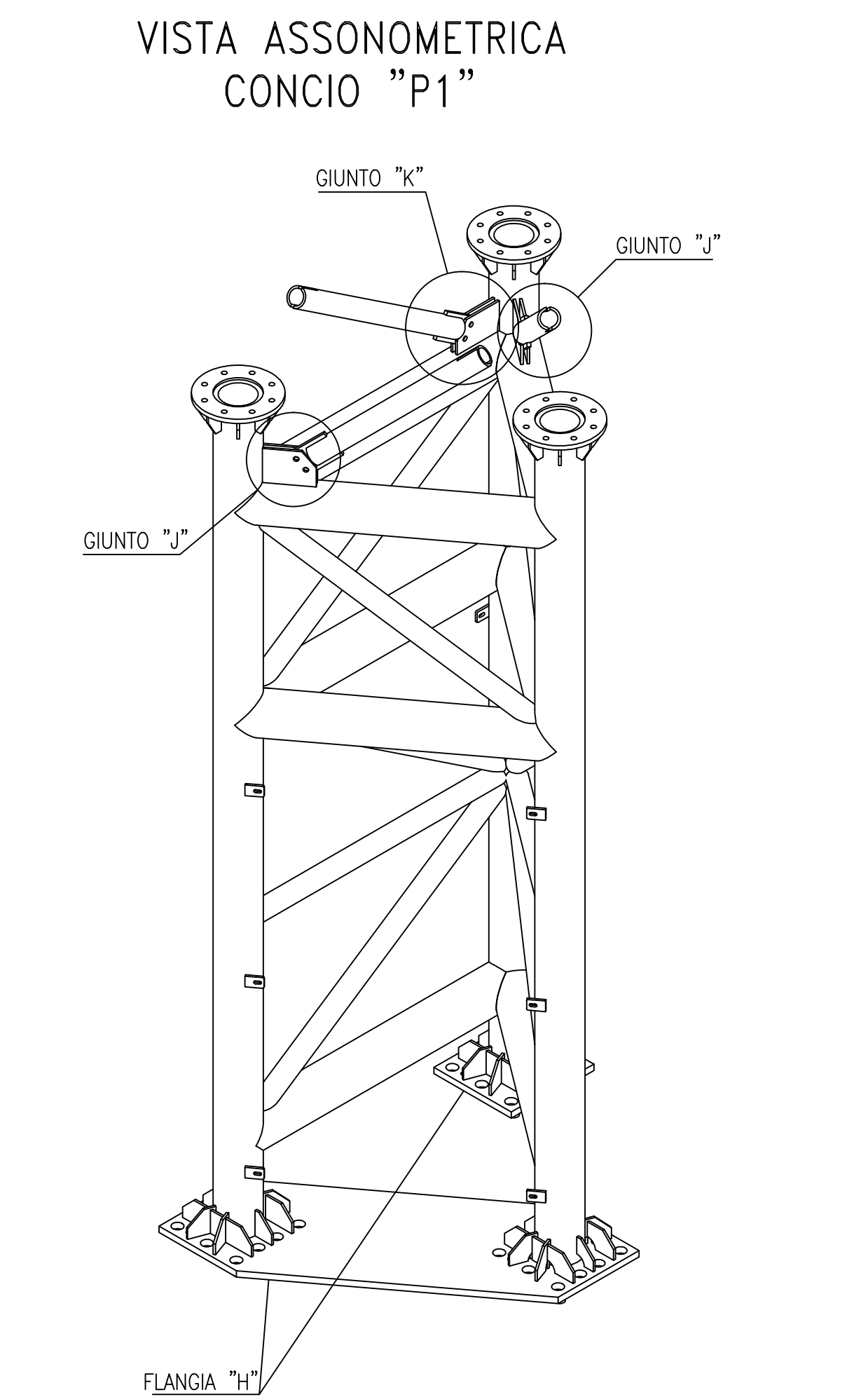
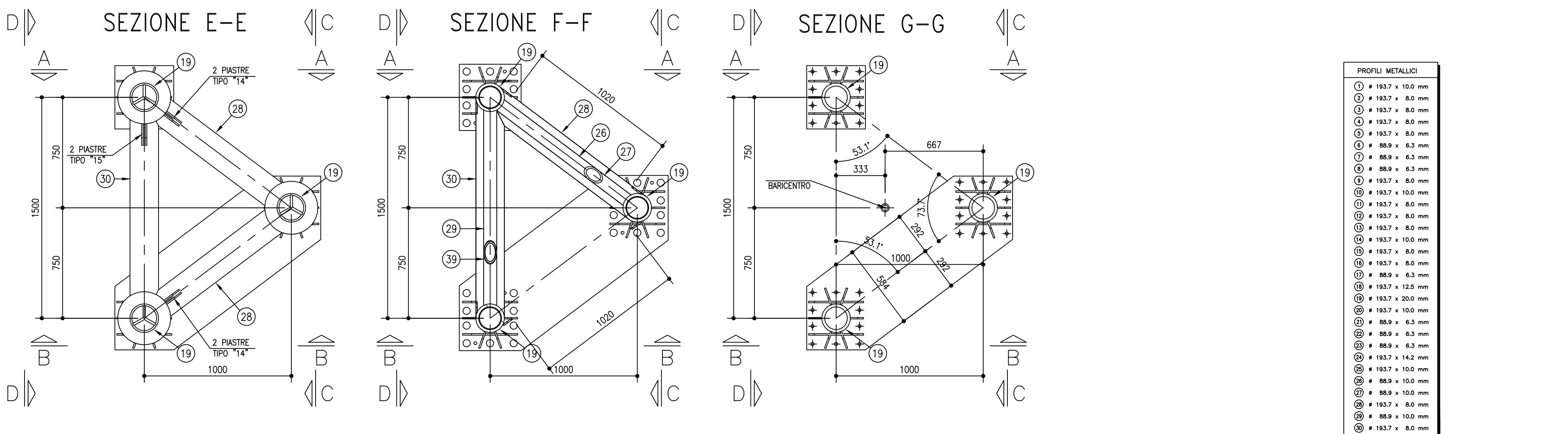
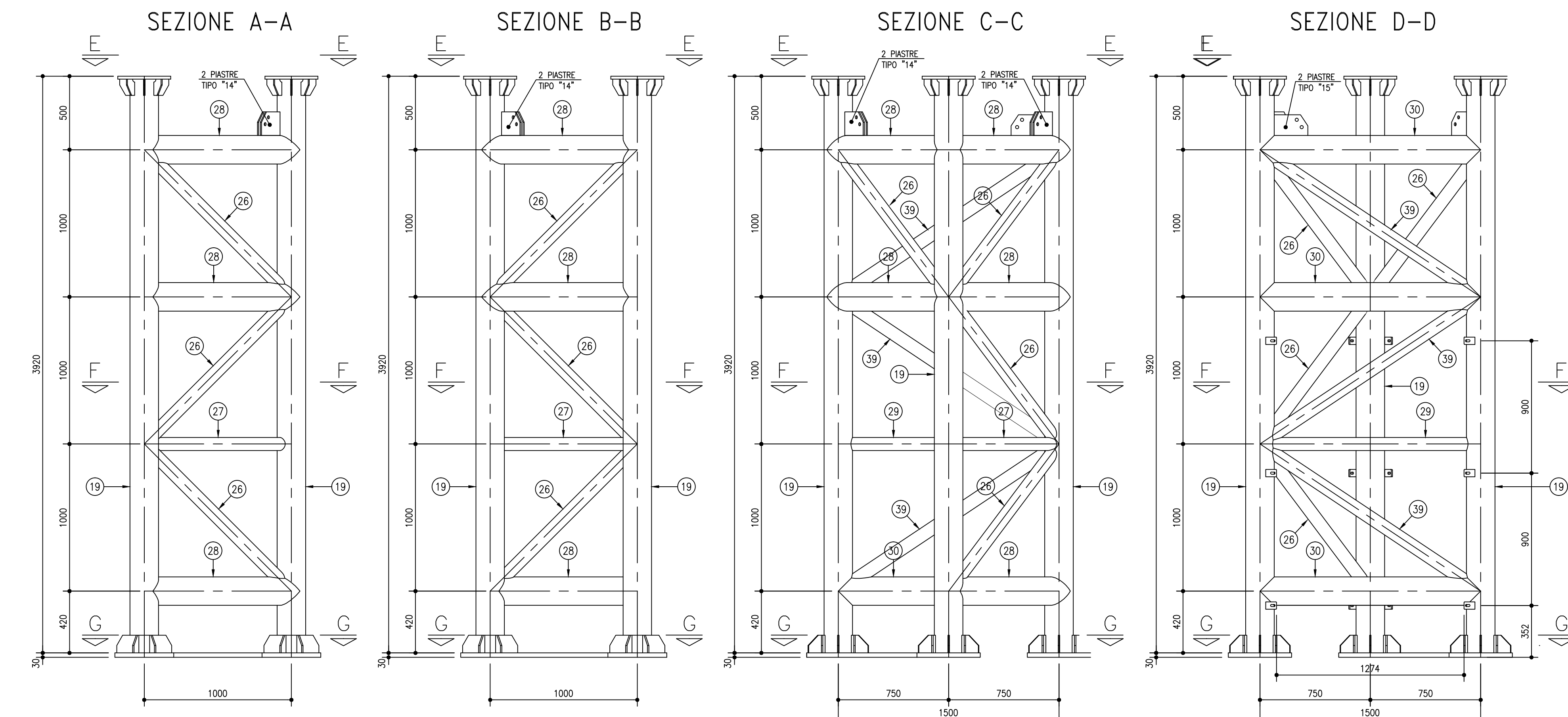


I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

DO	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronica	disegnato	approvato	19-09-2019
rev.	descrizione	disegnato	disegnato	approvato	data
Volume teorico:	-	Disegnato da: DS Mechatronica	Verificato e Approvato da:		
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1	Proprietà riservata ai termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.	Caratteristiche materiali: -S355J2G3M -S355J2G3M -Viti Tronchi e dadi a 8.8 -Lame trapezoidali S355J2G3M			
Rit. ordine:	Disegno: 4W-5E Scala Alla marinaia interna - Tav. 012	Rev. 0.0	Rev. 0.0	Rev. 0.0	Rev. 0.0

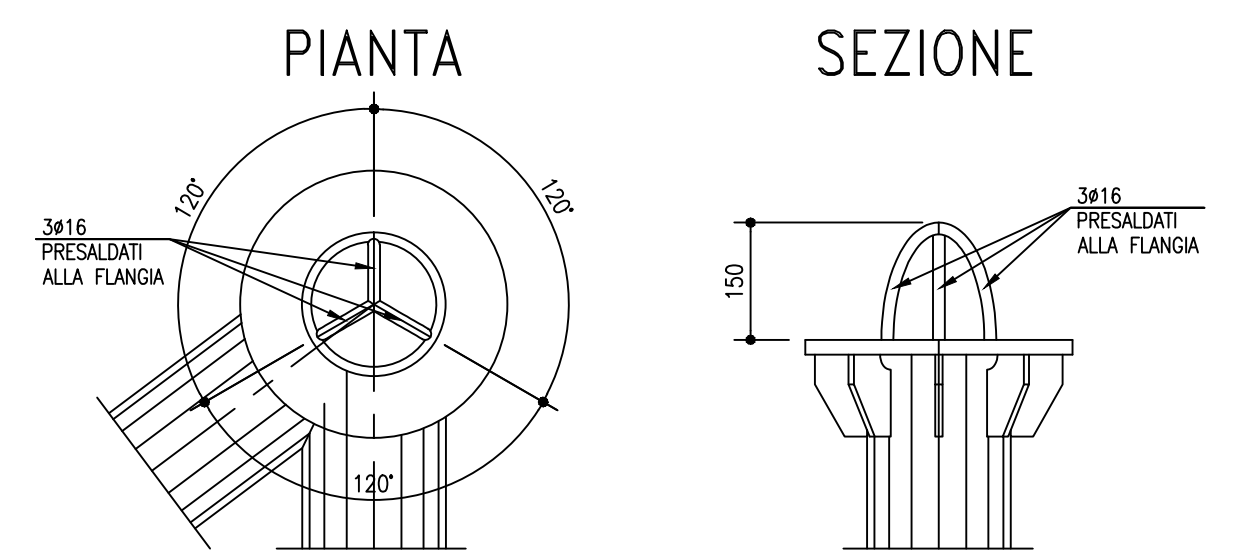
CARPENTERIA CONCIO "P1"

scala (1:20)



DETTAGLIO CUNEO DI CENTRAGGIO

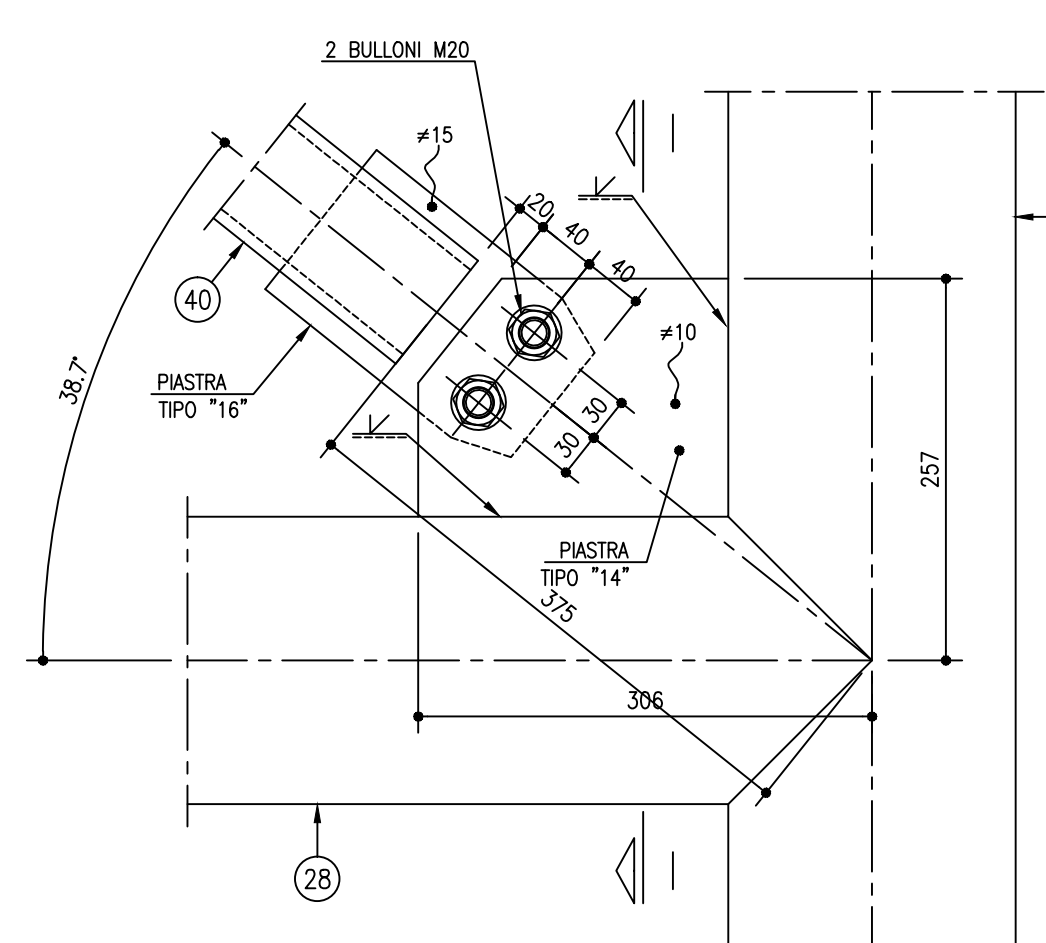
scala (1:10)



DETTAGLIO GIUNTO TIPO "J"

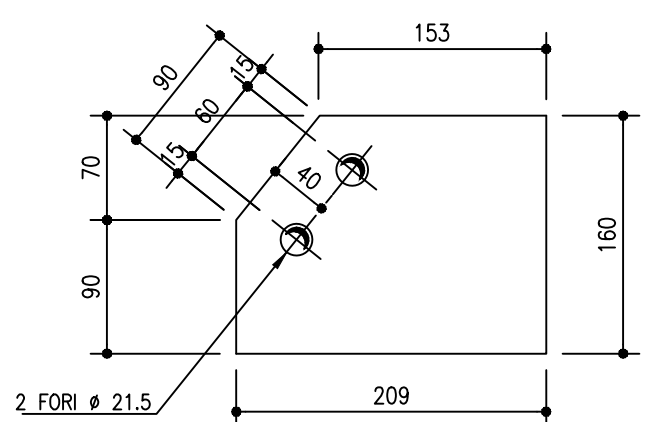
scala (1:5)

SEZIONE H-H

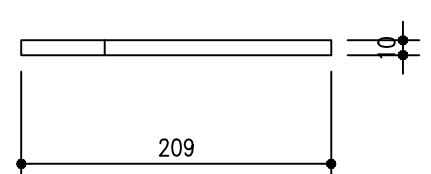


PIASTRA TIPO "14" n° 16 pz.

PROSPETTO



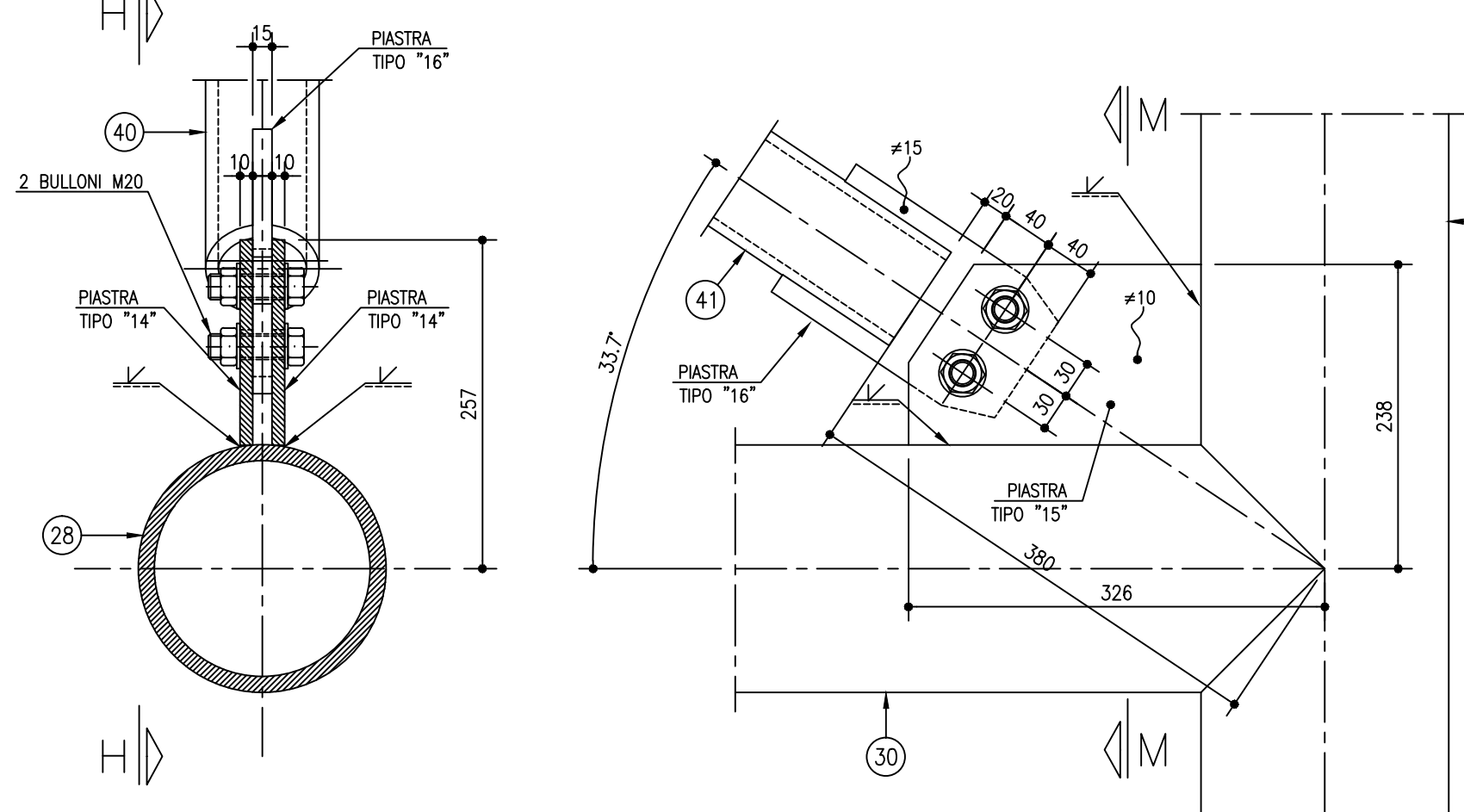
PIANTA



DETTAGLIO GIUNTO TIPO "K"

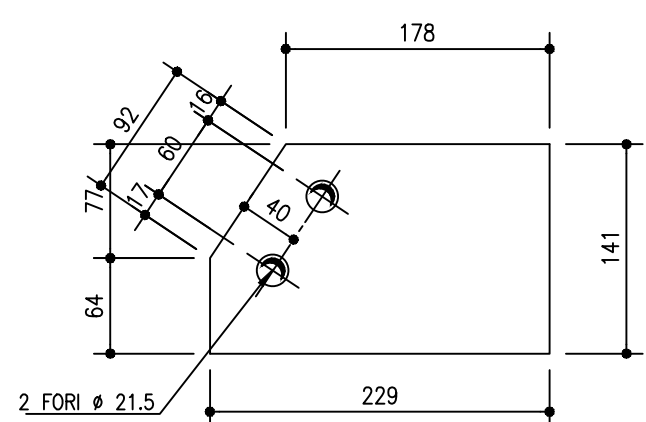
scala (1:5)

SEZIONE L-L

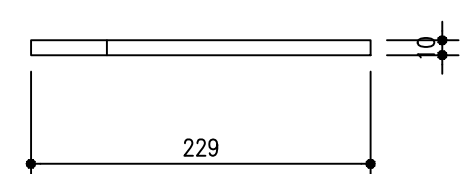


PIASTRA TIPO "15" n° 8 pz.

PROSPETTO



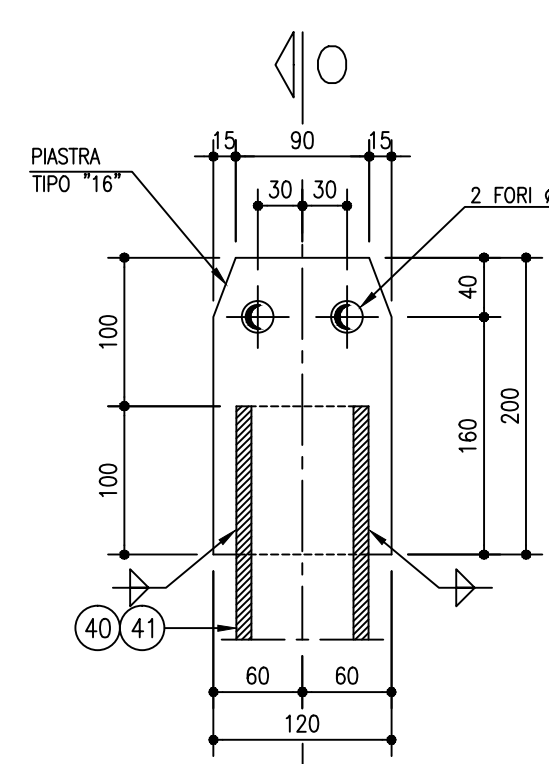
PIANTA



DETTAGLIO COLLEGAMENTO DI TESTA PROFILI (40-41)

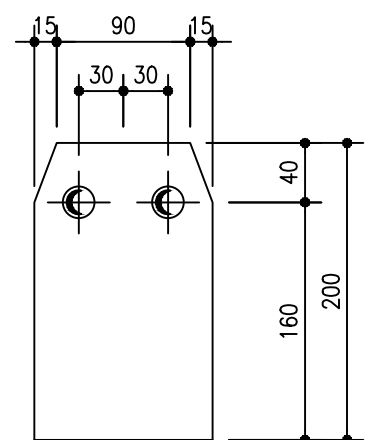
scala (1:5)

SEZIONE N-N

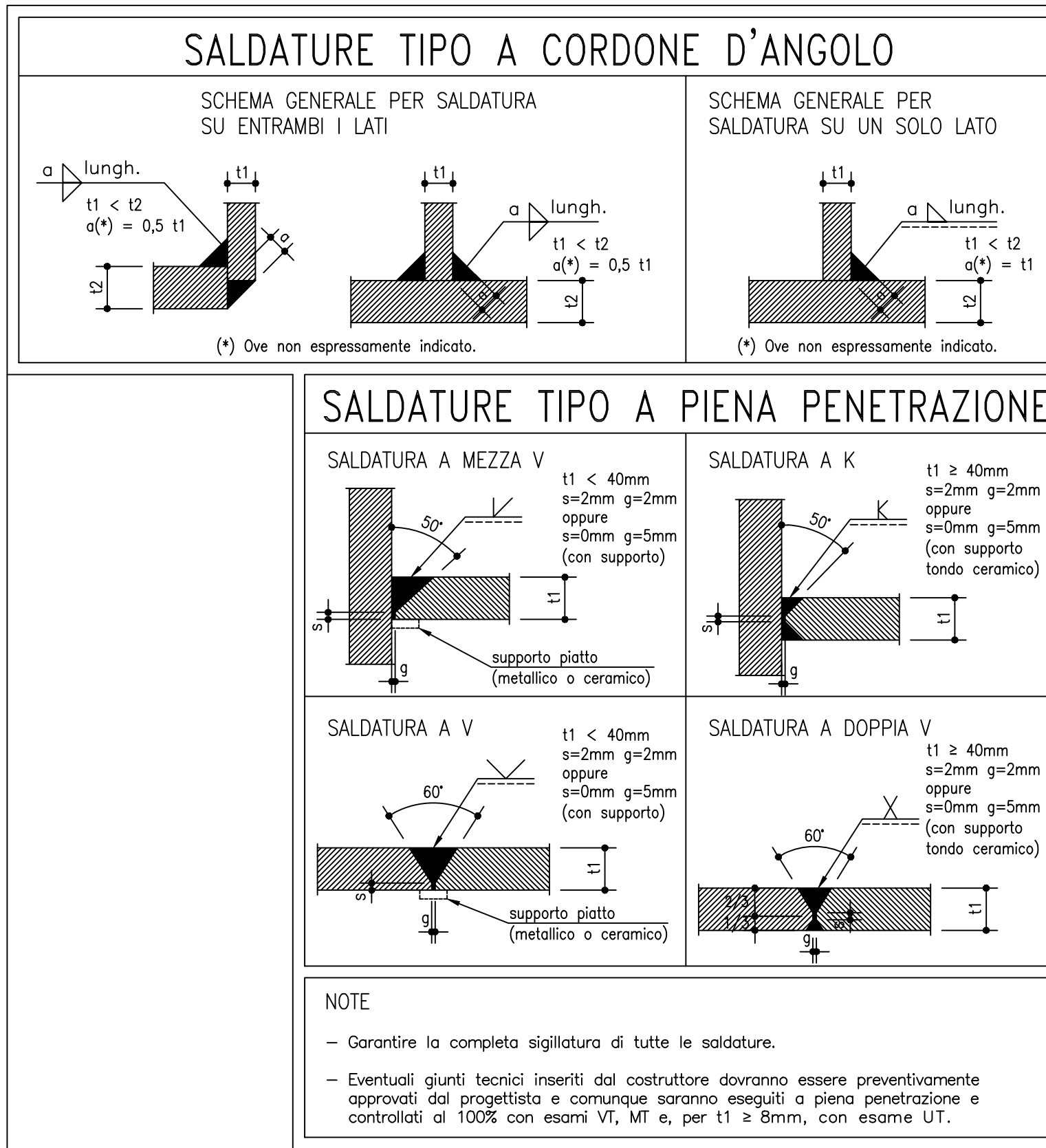
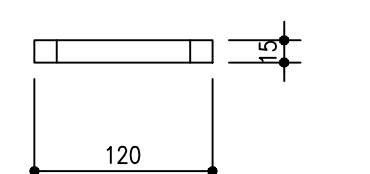


PIASTRA TIPO "16" n° 12 pz.

PROSPETTO



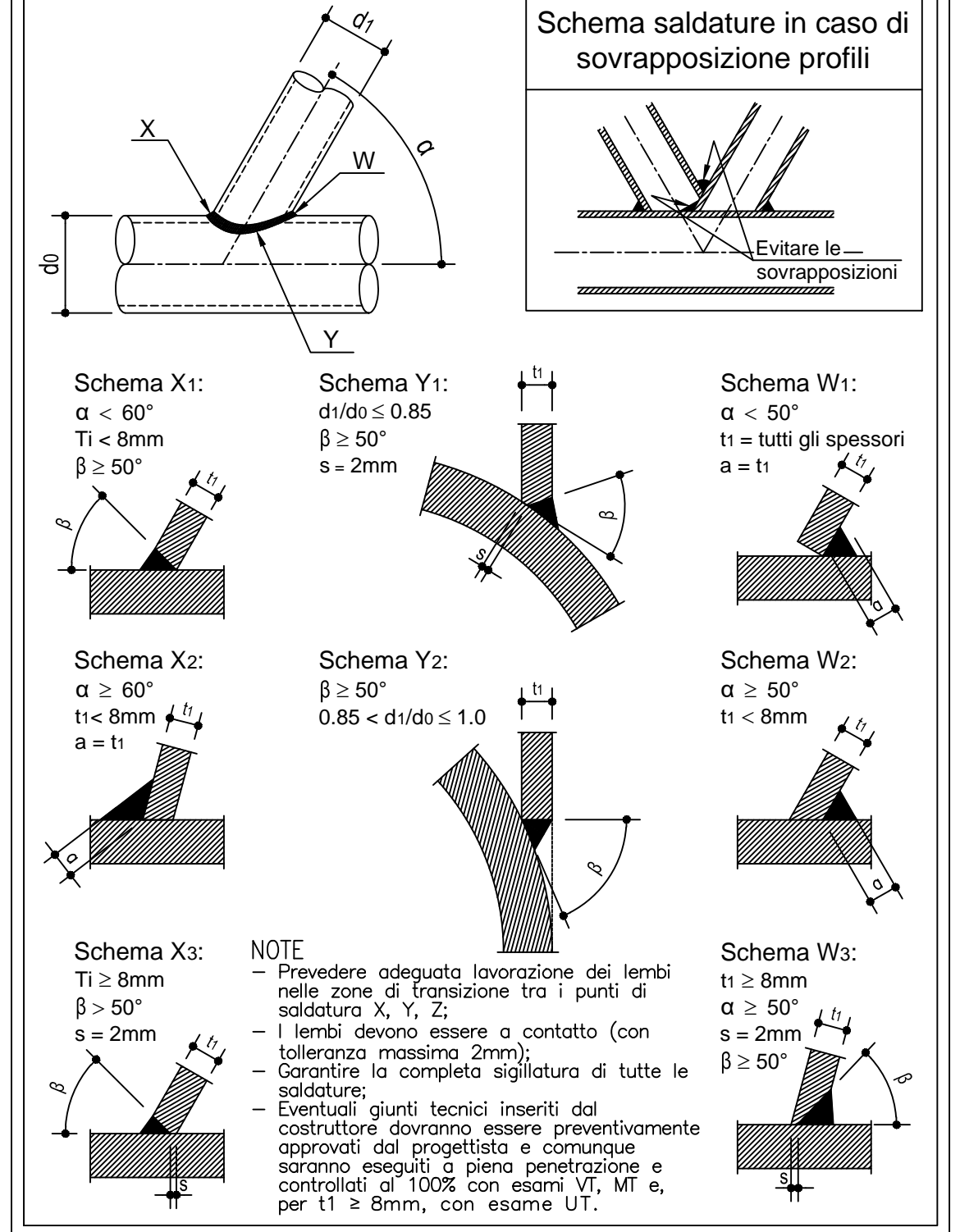
PIANTA



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
 -Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
 -Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2C3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
 -Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
 -Elementi in acciaio tipo S275JR
 La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti stati UNI EN 10025.
 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e vore.
 Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10025.
BULLONI E TIRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
 Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
 Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015
PROPRIETA' DEI MATERIALI
 TIRAFONDI:
 - Bulli in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
 - Dadi classe 8
PROPRIETA' DEI MATERIALI
 Viti classe 10.9
 Dadi classe 10.9
 rosette in acciaio UNI EN 14399-1 2015
 PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015
SALDATURE
 Secondo D.M. 14/01/2008
 LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE 1, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n° 617 C.S.LL.PP. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.4V (DET.8)).
 E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
 Secondo capitolato tecnico.

GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA

SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI



NOTE:
 I GIUNTI "J" e "K" SONO FUNZIONALI AL COLLEGAMENTO DEI CONCI "P1" E "P2" MEDIANTE BULLONATURA DEI PROFILI 40 E 41.
 (VEDI TAVOLA RELATIVA AL CONCIO "P2")

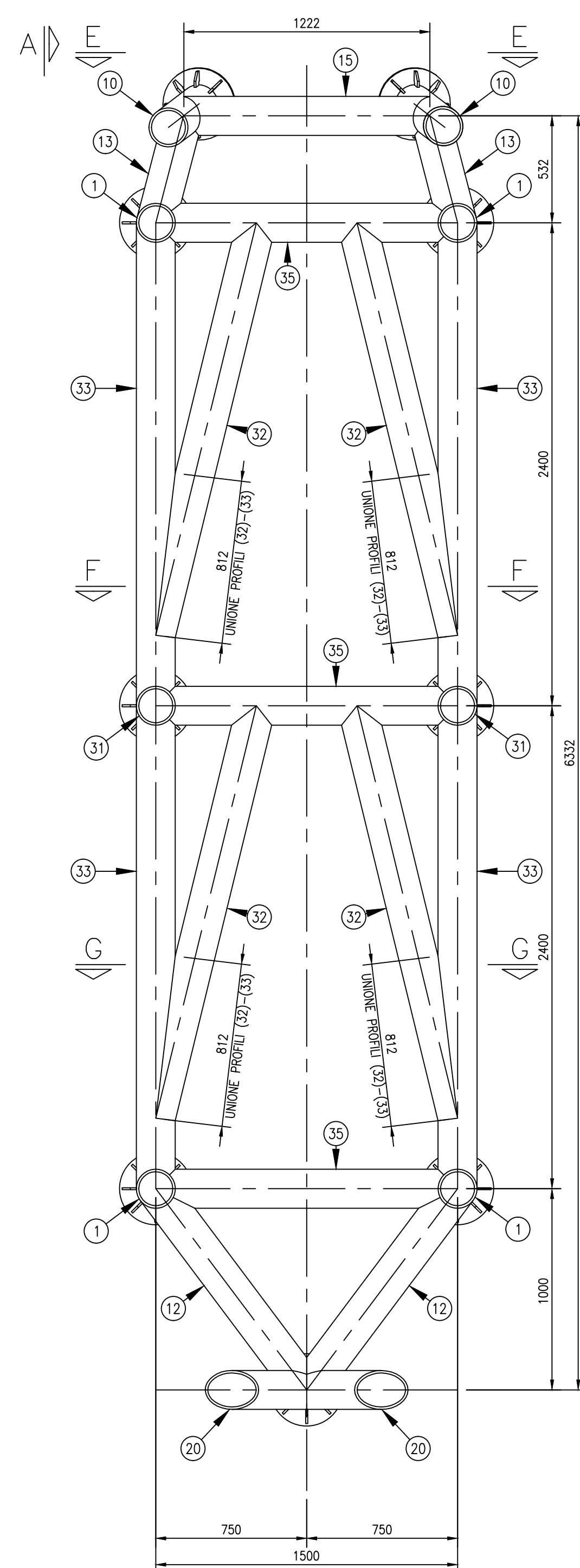
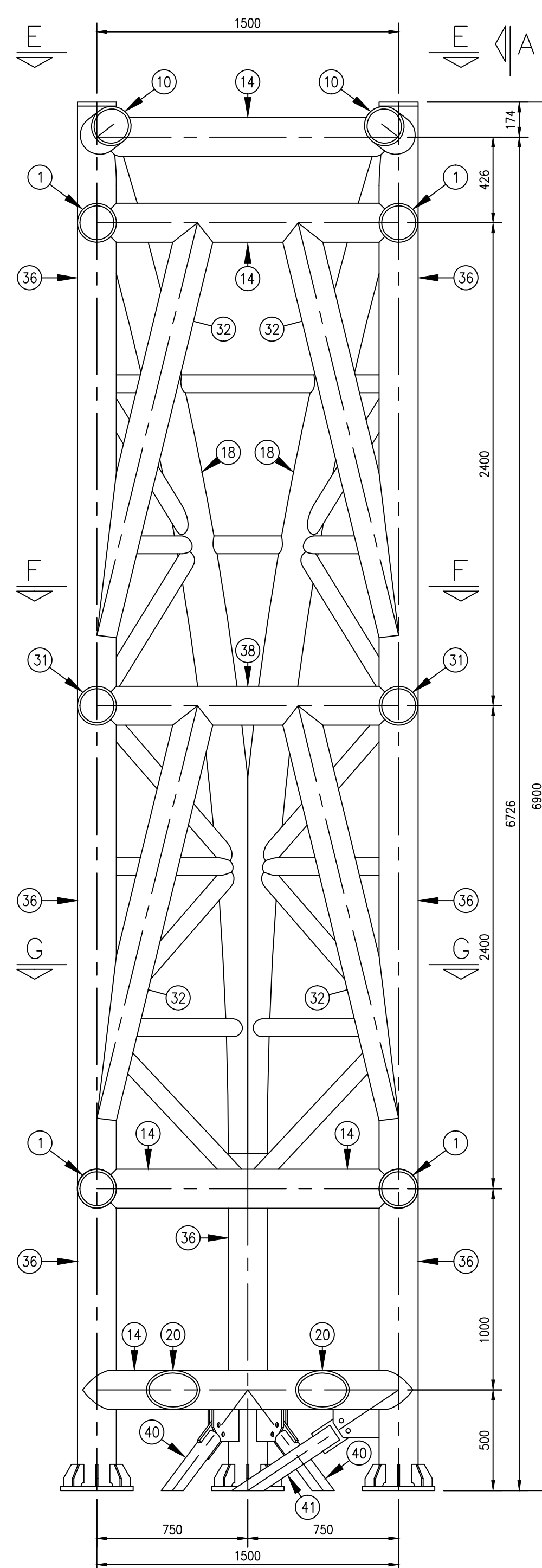
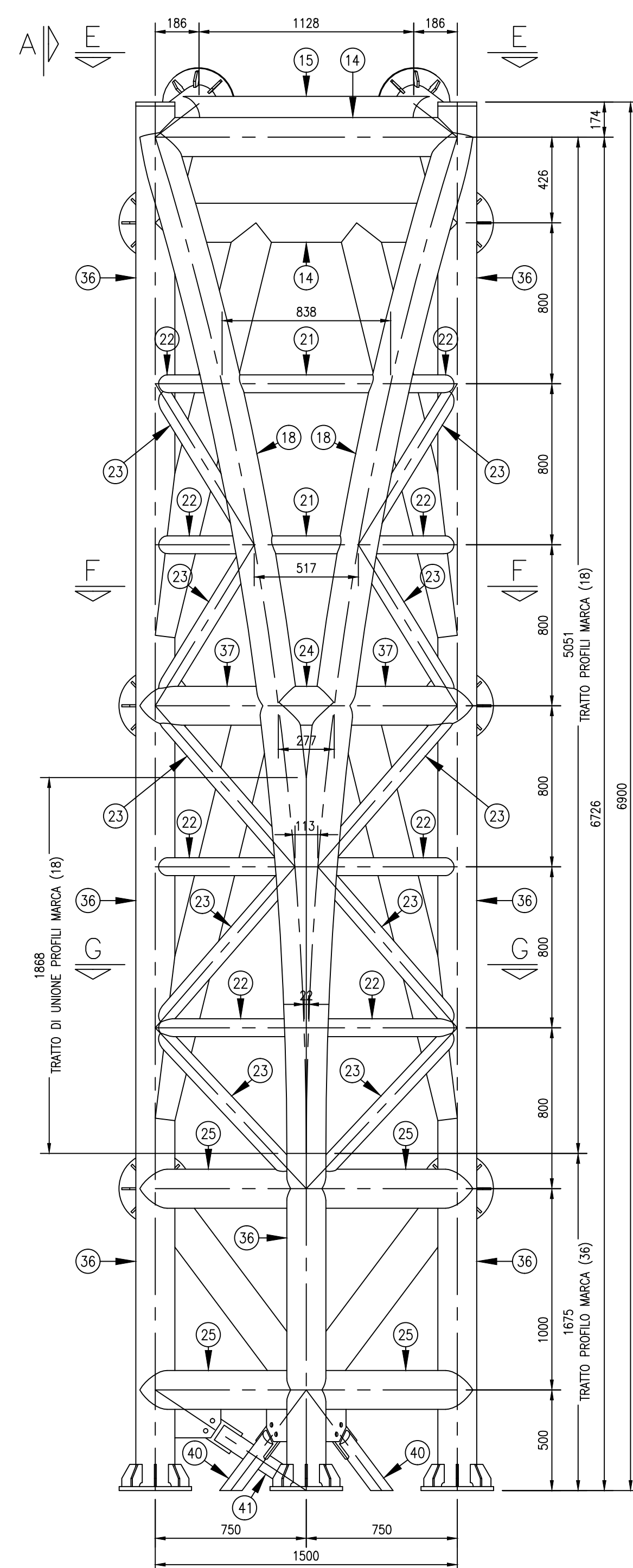
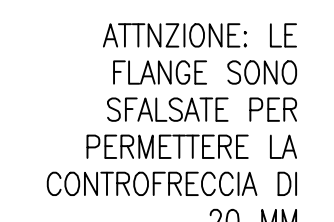
NOTE:
 PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA.



I COSTRUTTORI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUCTURA SRL		24-02-2020
02	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Meccatronica		19-09-2019
rev.	descrizione	disegnato	controllato	data
		Disegnato da: DS Meccatronica	Verificato e Approvato da:	
		Proprietà riservata ai termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.	Caratteristiche materiali: - S355J2 Profili - S355J2C3H Piastre salate a B - Acciaio lamiera bugnata deve rispettare le norme del D.M. 14/01/2008	
Rif. ordine:	Disegno: 4W-5E Carpentaria concio P1 - Tav. 002	Rev. 2.0	DATA: 24-02-2020	

scale (1:20)

PROFILI METALLICI

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR.

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFONDI:

PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dati classe 10

rosette in acciaio UNI EN 14399-1 2015

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015

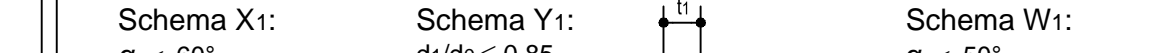
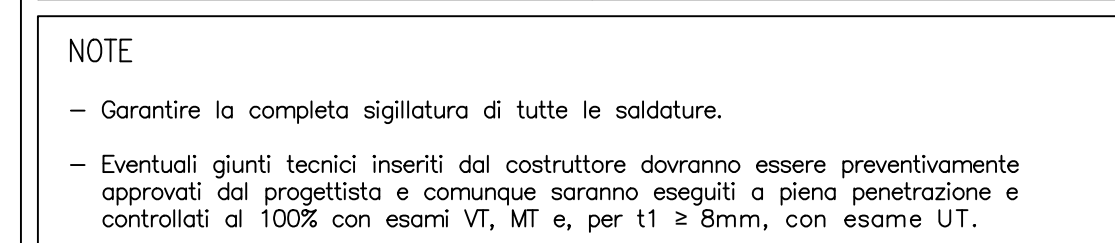
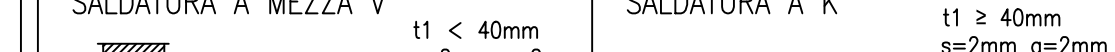
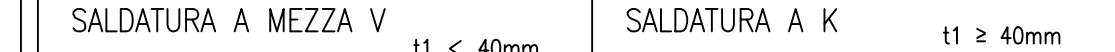
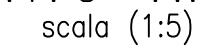
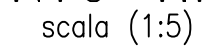
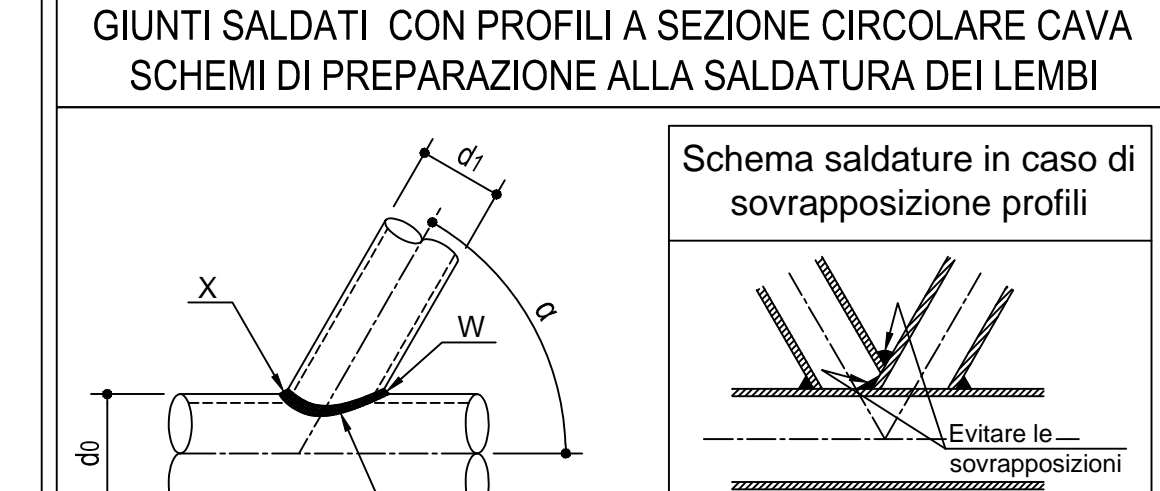
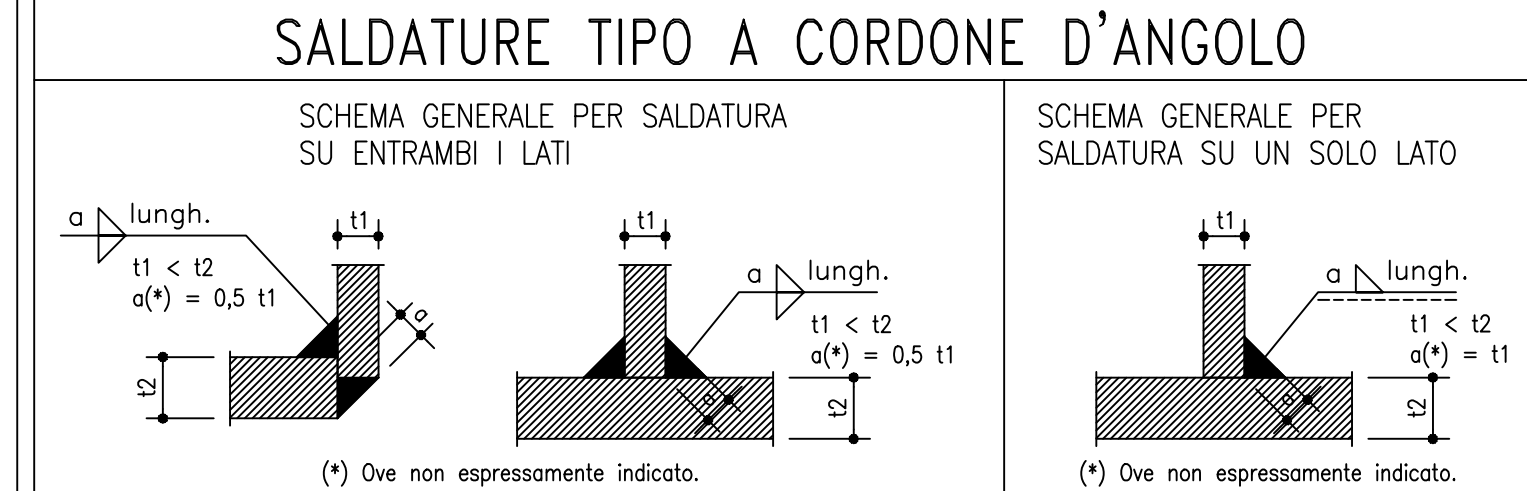
Secondo D.M. 14/01/2008

LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n 617 C.S.LL.PP. PAR C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.X DETT.8).

ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.


NOTA:
I GIUNTI "J" E "K" SONO FUNZIONALI AL COLLEGAMENTO DEI CONCI "P1" E "P2"
MEDIANTE BULLONATURA DEI PROFILI 40 E 41.
(VEDI TAVOLA RELATIVA AL CONCIO "P1")

NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI
VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO
ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)



I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO
ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE
CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUCTURA SRL			24-02-2020
00	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics			19-09-2019
rev.	descrizione	disegnato	controllato	approvato	data

Volume teorico: -		Disegnato da: DS Mechatronics	Verificato e Approvato da:
	Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1	Proprietà riservata a termini di legge. E' vietata la riproduzione	Caratteristiche materiali: -S355J2 Profili -S355J2 Placche

CARPENTERIA CONCIO "T3"

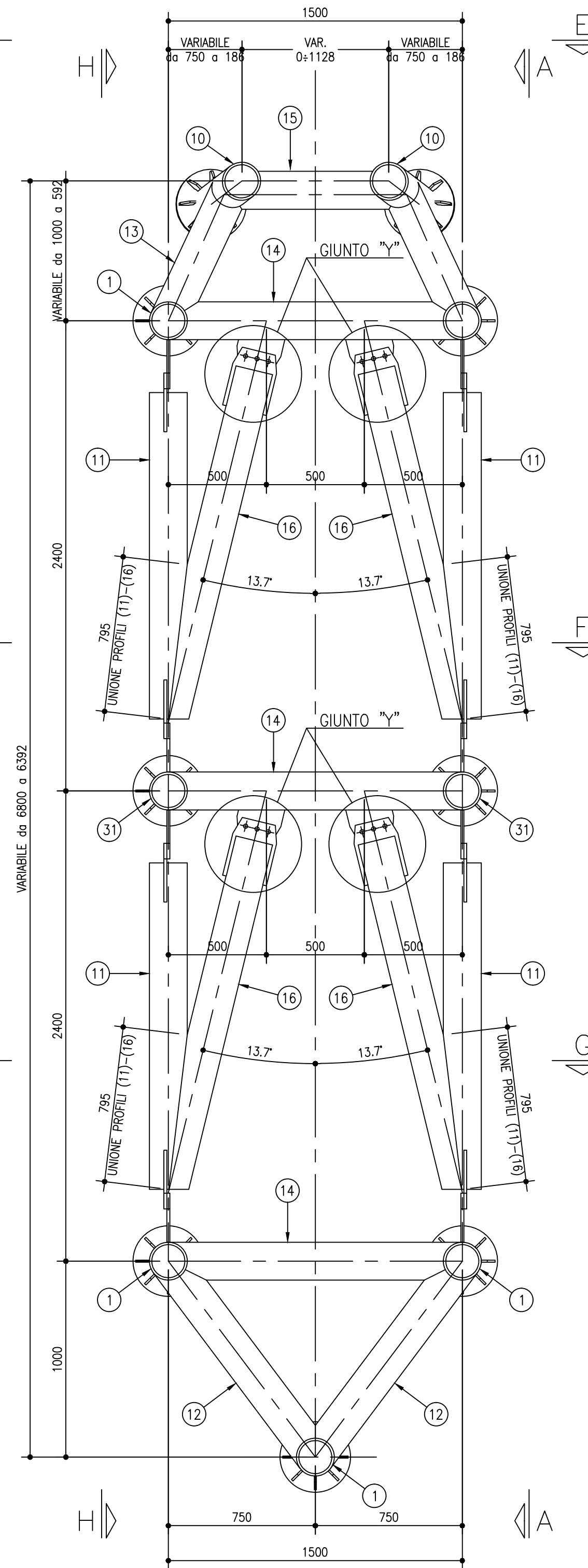
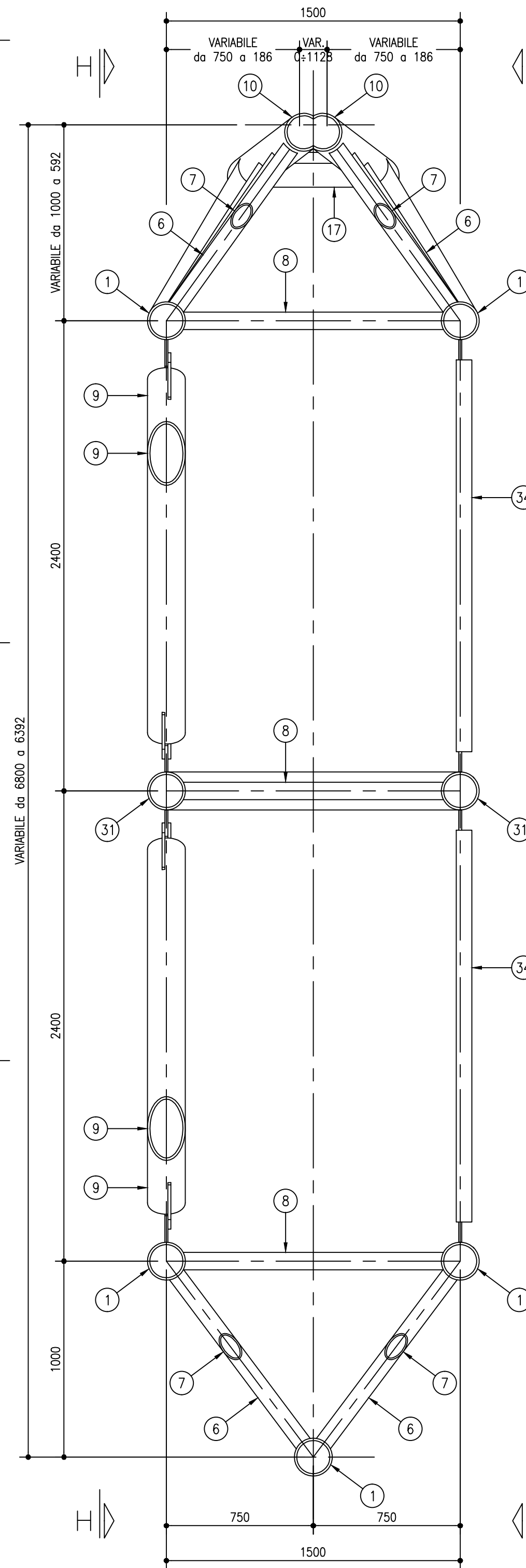
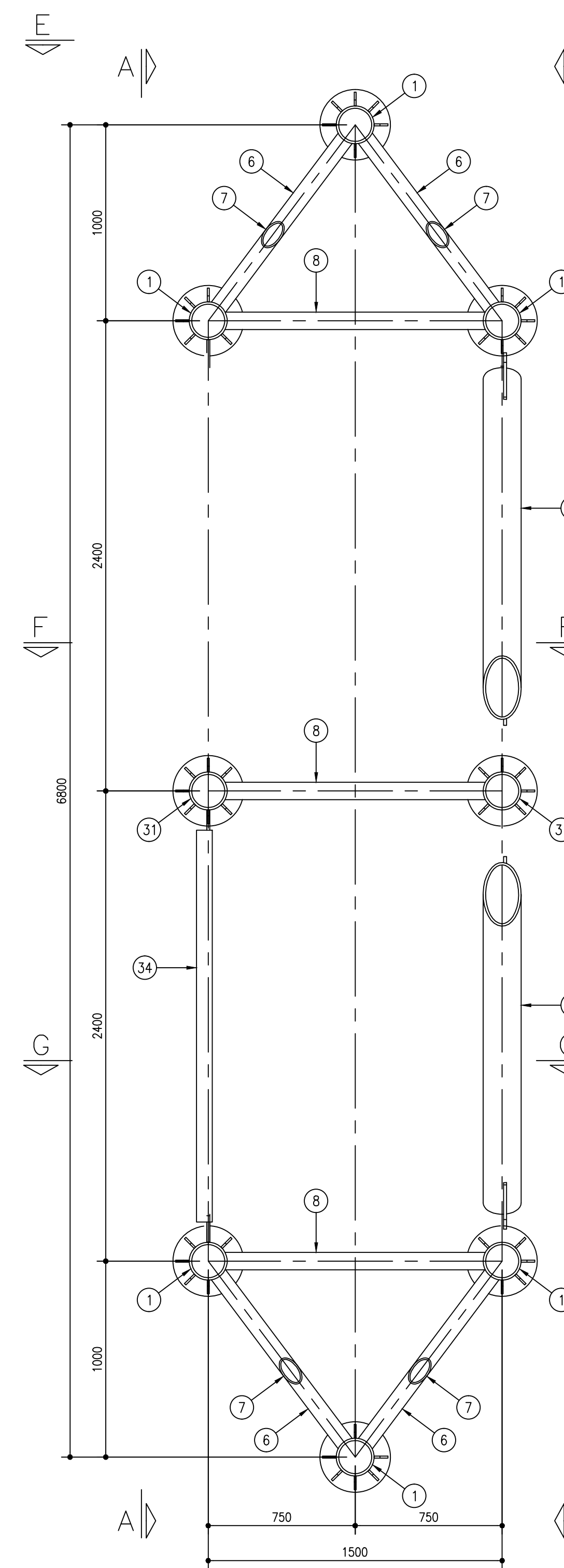
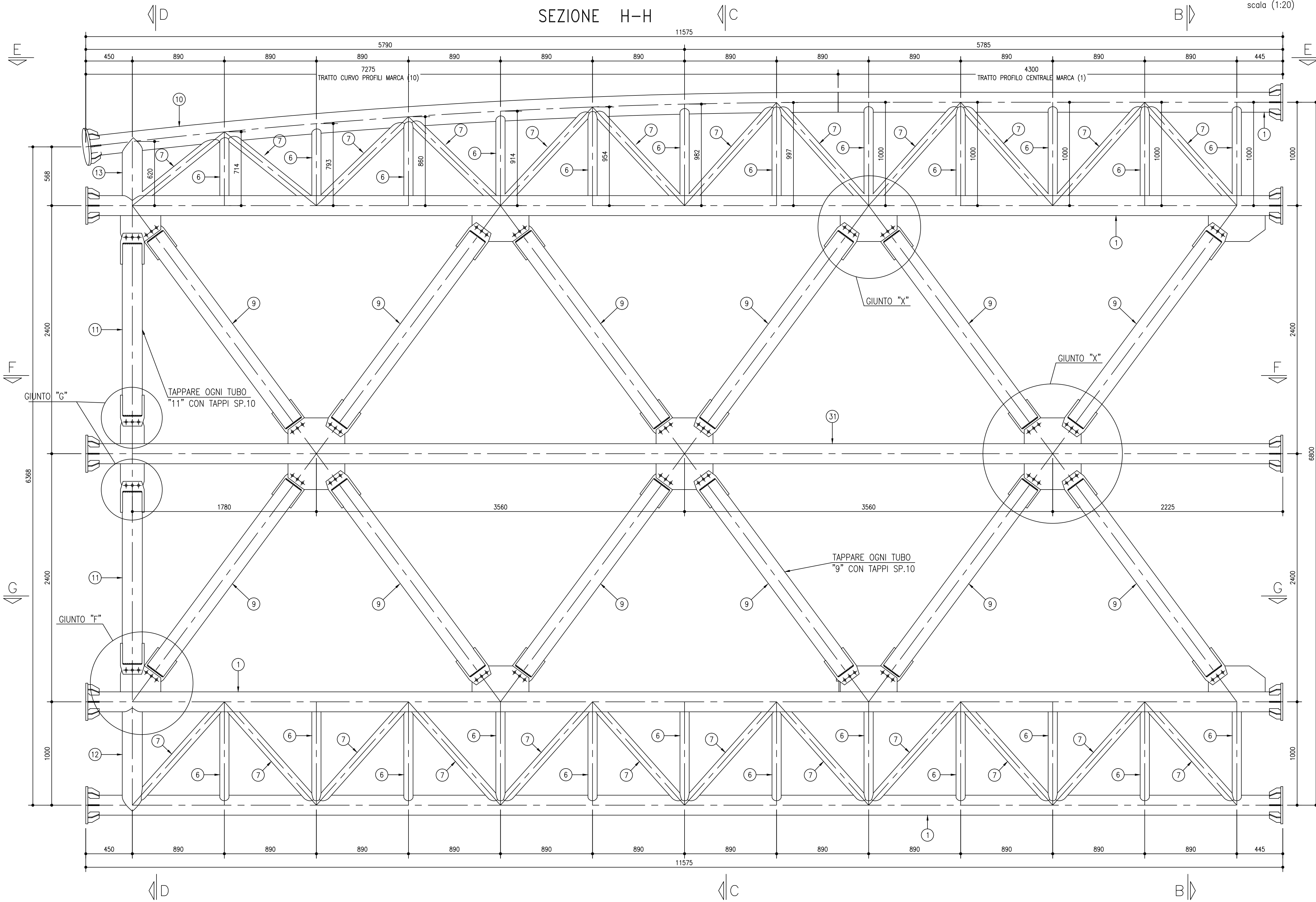
scala (1:20)

SEZIONE H-H

SEZIONE B-B

SEZIONE C-C

SEZIONE D-D

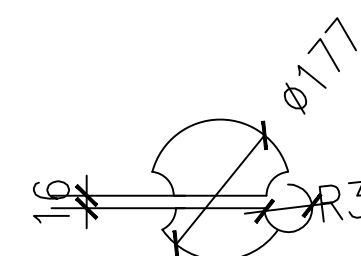


VISTA ASSONOMETRICA CONCIO "T3"

PROFILI METALLICI

- 1 ϕ 193.7 x 10.0 mm
- 2 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 3 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 4 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 5 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 6 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 7 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 8 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 9 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 10 ϕ 193.7 x 10.0 mm
- 11 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 12 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 13 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 14 ϕ 193.7 x 10.0 mm
- 15 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 16 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 17 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 18 ϕ 193.7 x 12.5 mm
- 19 ϕ 193.7 x 20.0 mm
- 20 ϕ 193.7 x 10.0 mm
- 21 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 22 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 23 ϕ 88.9 x 6.3 mm
- 24 ϕ 193.7 x 14.2 mm
- 25 ϕ 193.7 x 10.0 mm
- 26 ϕ 88.9 x 10.0 mm
- 27 ϕ 88.9 x 10.0 mm
- 28 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 29 ϕ 88.9 x 10.0 mm
- 30 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 31 ϕ 193.7 x 14.2 mm
- 32 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 33 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 34 L 200x90x12 mm
- 35 ϕ 193.7 x 8.0 mm
- 36 ϕ 193.7 x 12.5 mm
- 37 ϕ 193.7 x 14.2 mm
- 38 ϕ 193.7 x 14.2 mm
- 39 ϕ 88.9 x 10.0 mm
- 40 ϕ 88.9 x 10.0 mm
- 41 ϕ 88.9 x 10.0 mm

TAPPO PER TUBO "9"/"11" SP.10 n° pezzi 28

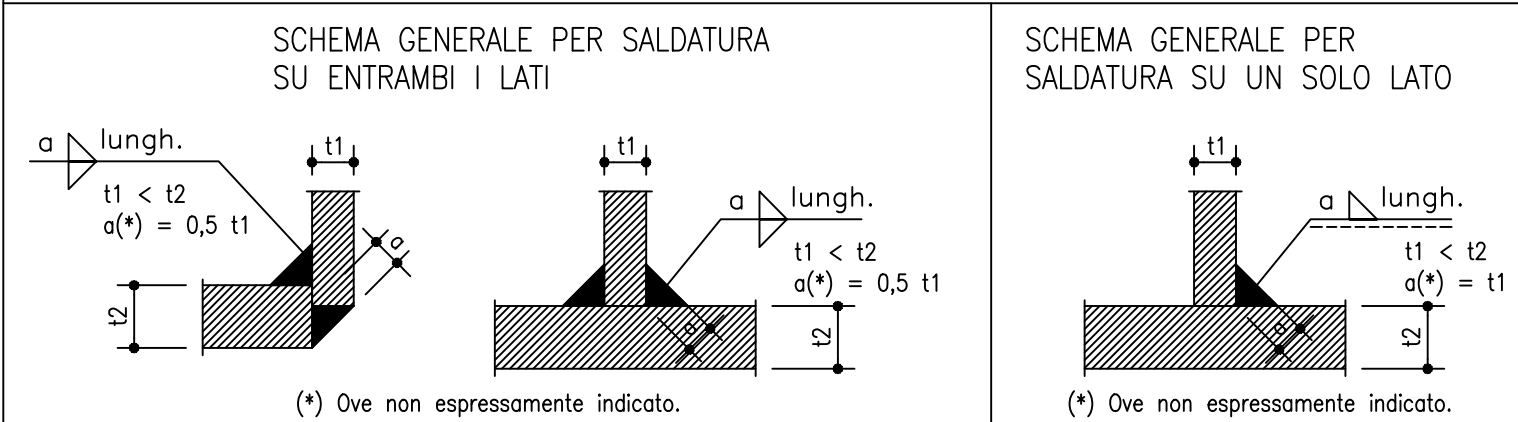


NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

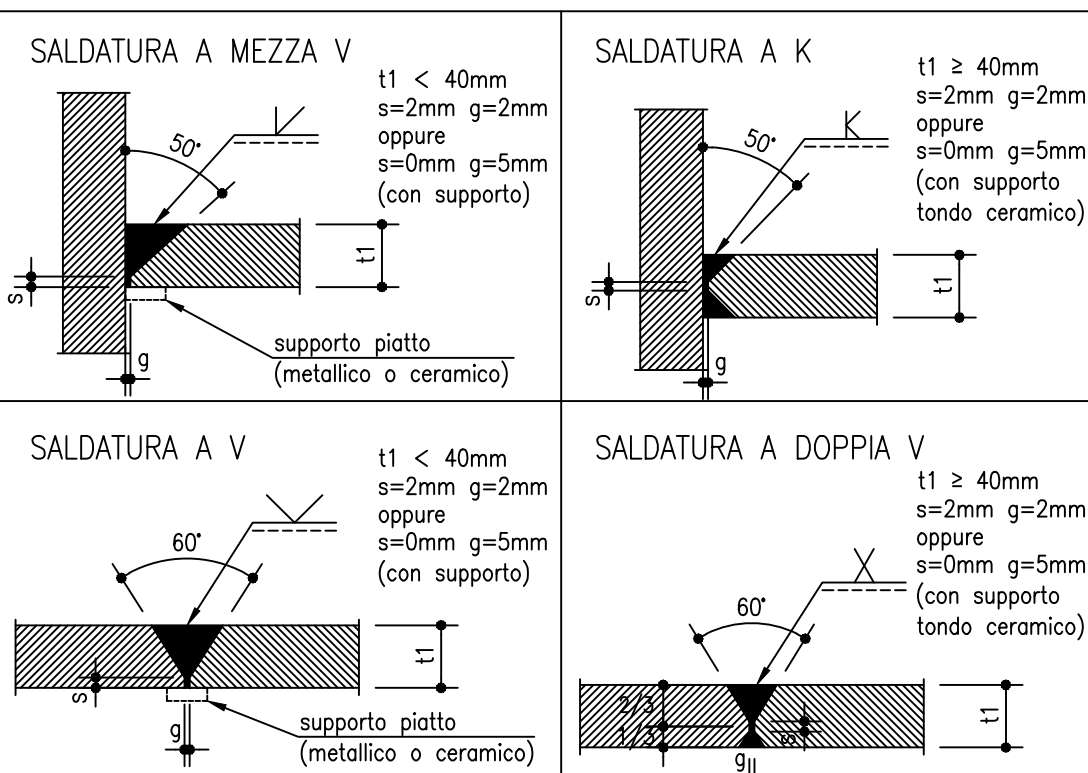
MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenterie metalliche del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
-Elementi per carpenterie metalliche laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2J3H, rispondenti alle norme UNI EN10213-1
-Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e vario.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10025.
BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI
TRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe B
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti: classe 10.9
Dadi: classe 10
rossette in acciaio UNI EN 14399-1 2015
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4. TAB. C4.2.XV DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

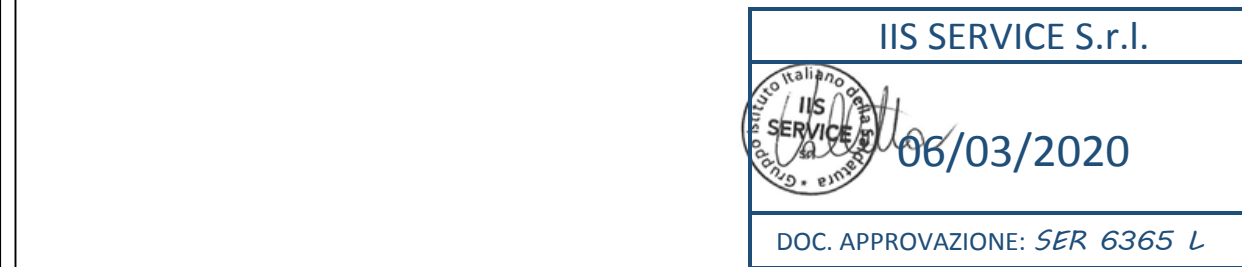
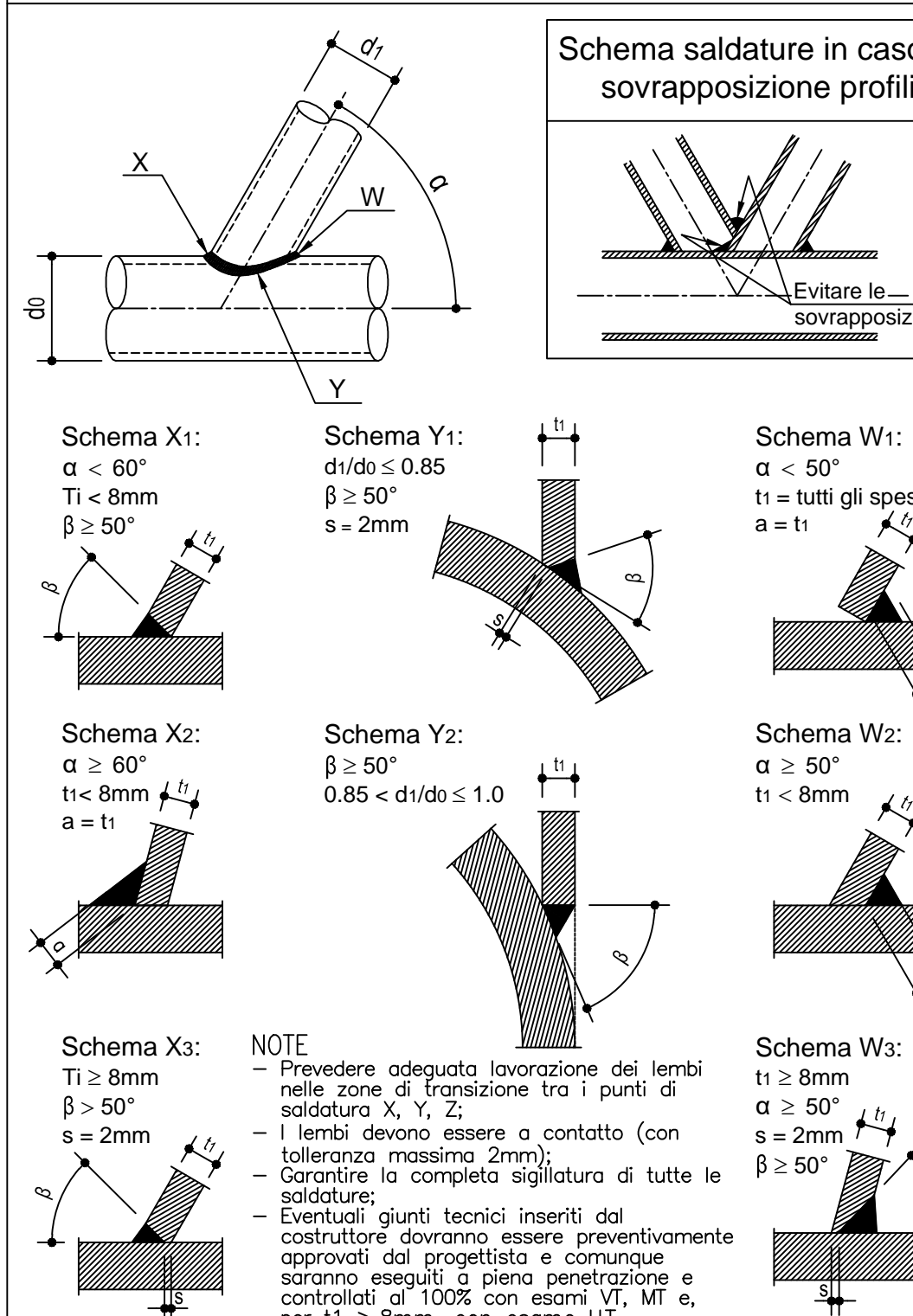


SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE



NOTE
- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI

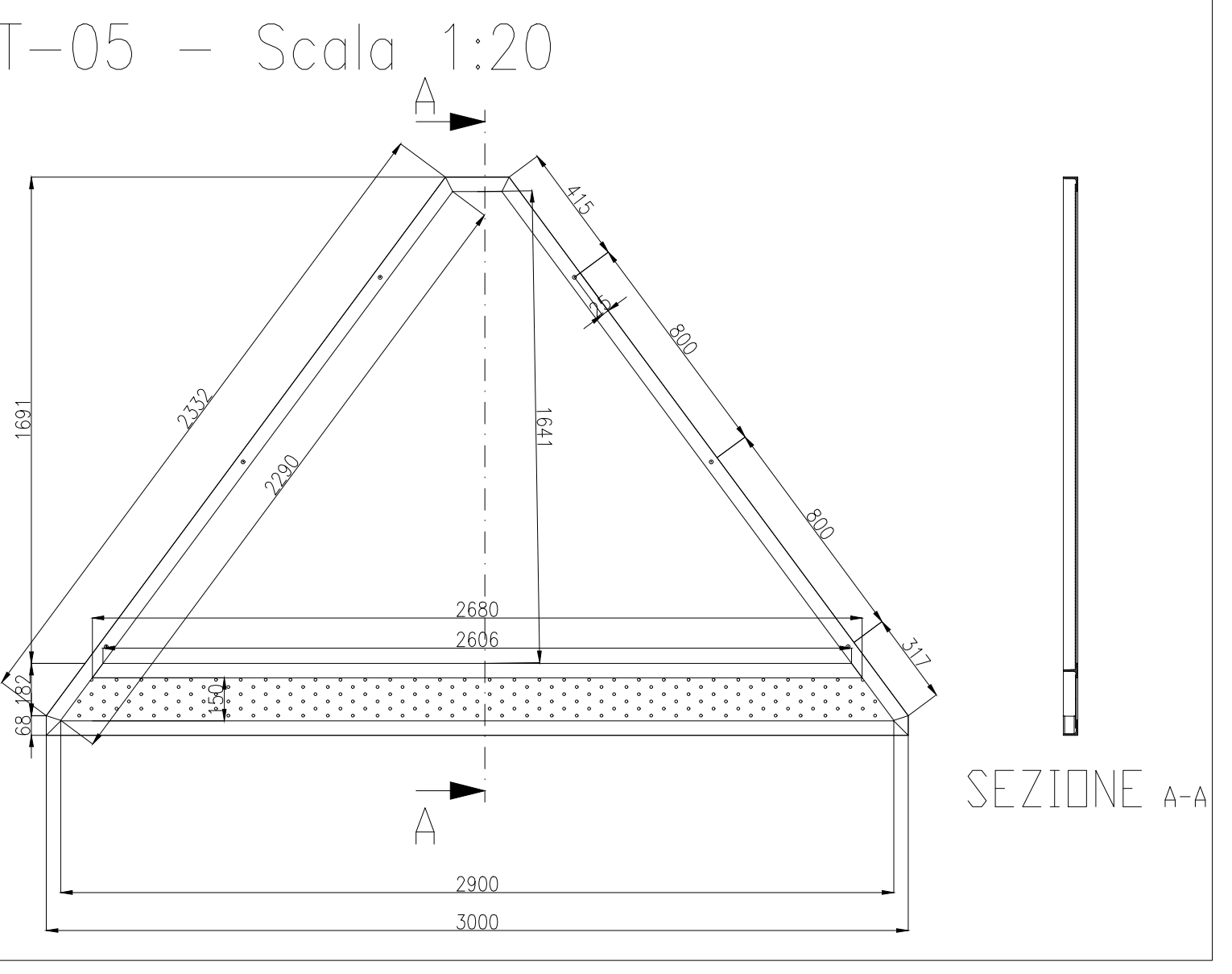
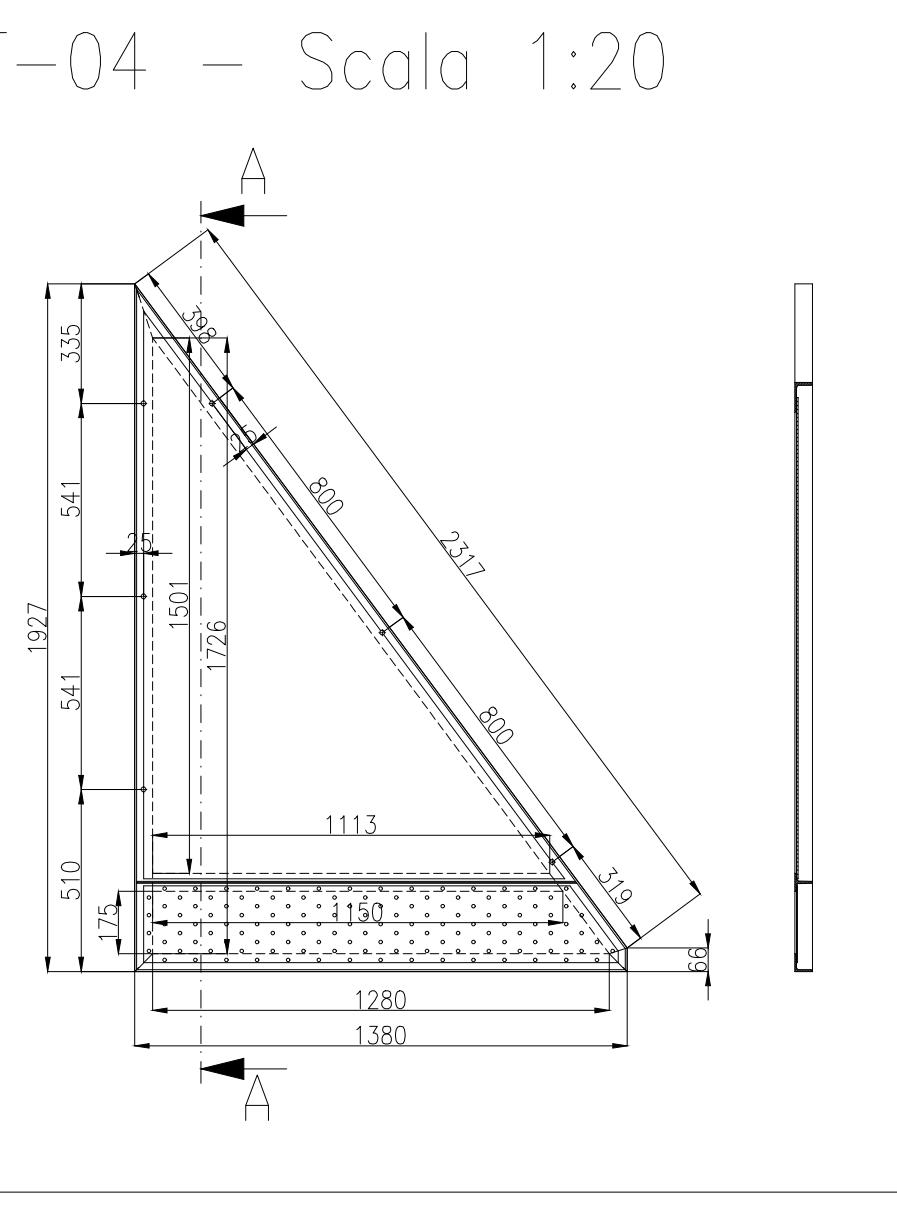
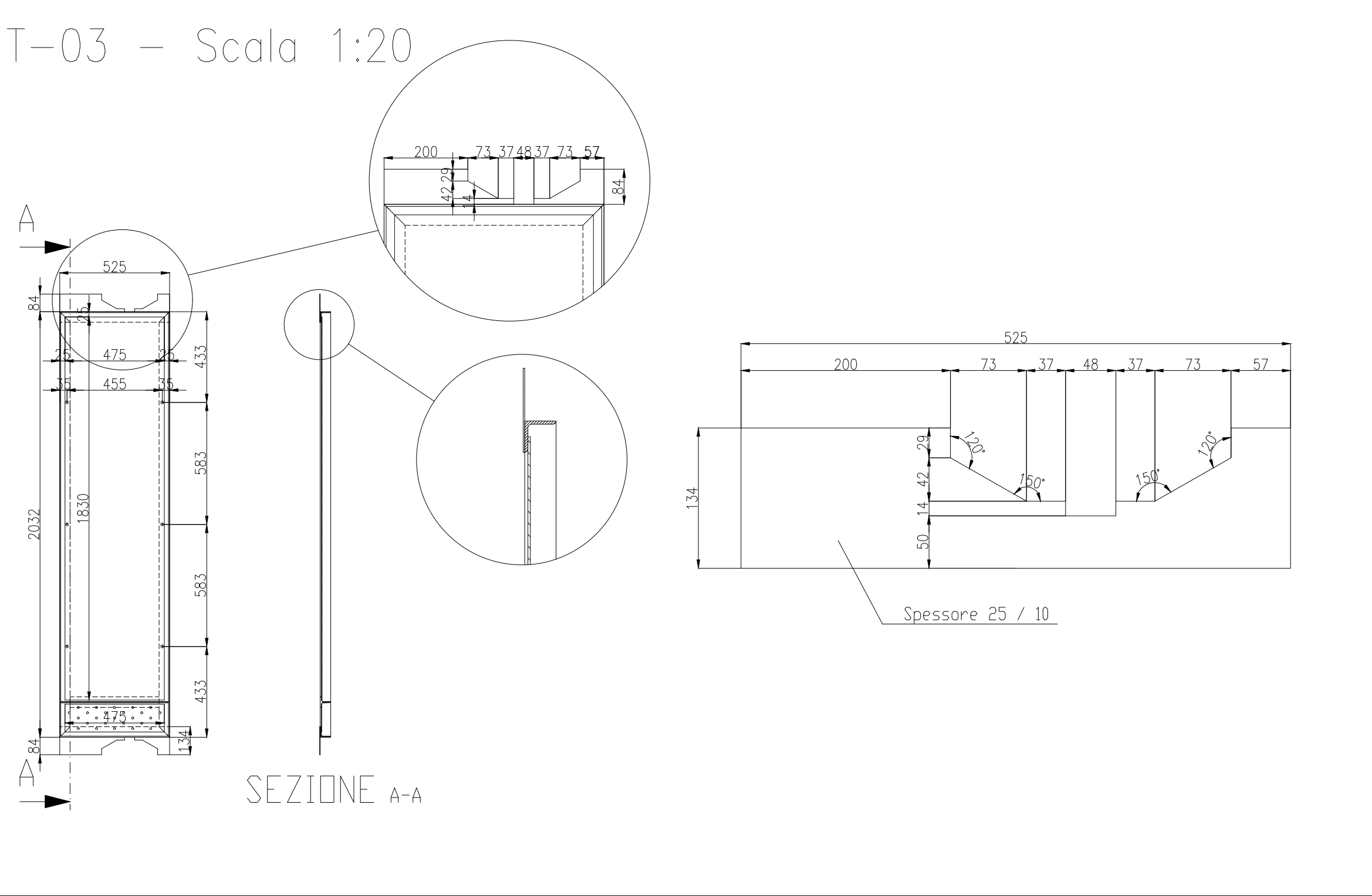
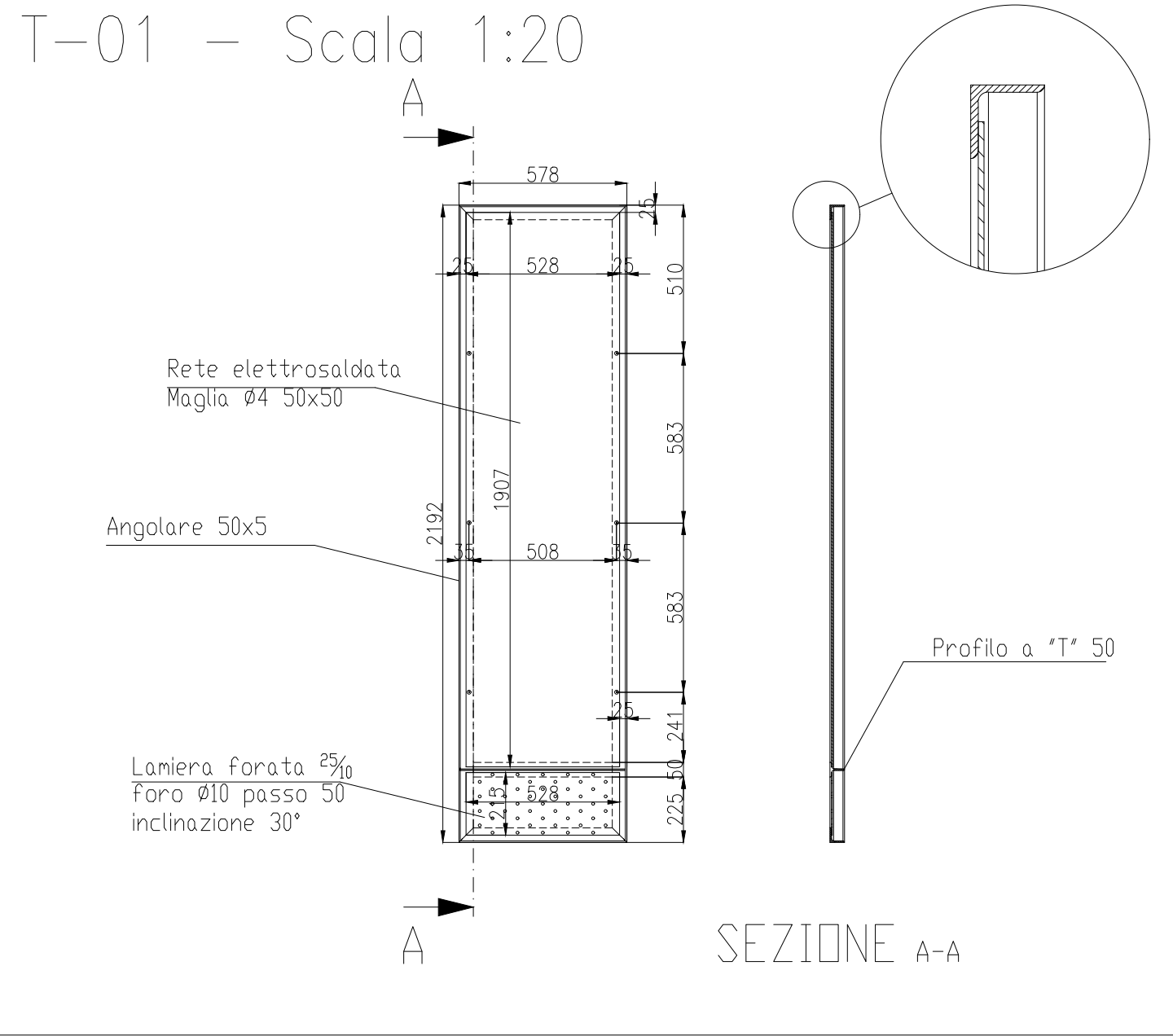


I COSTRUTTORI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

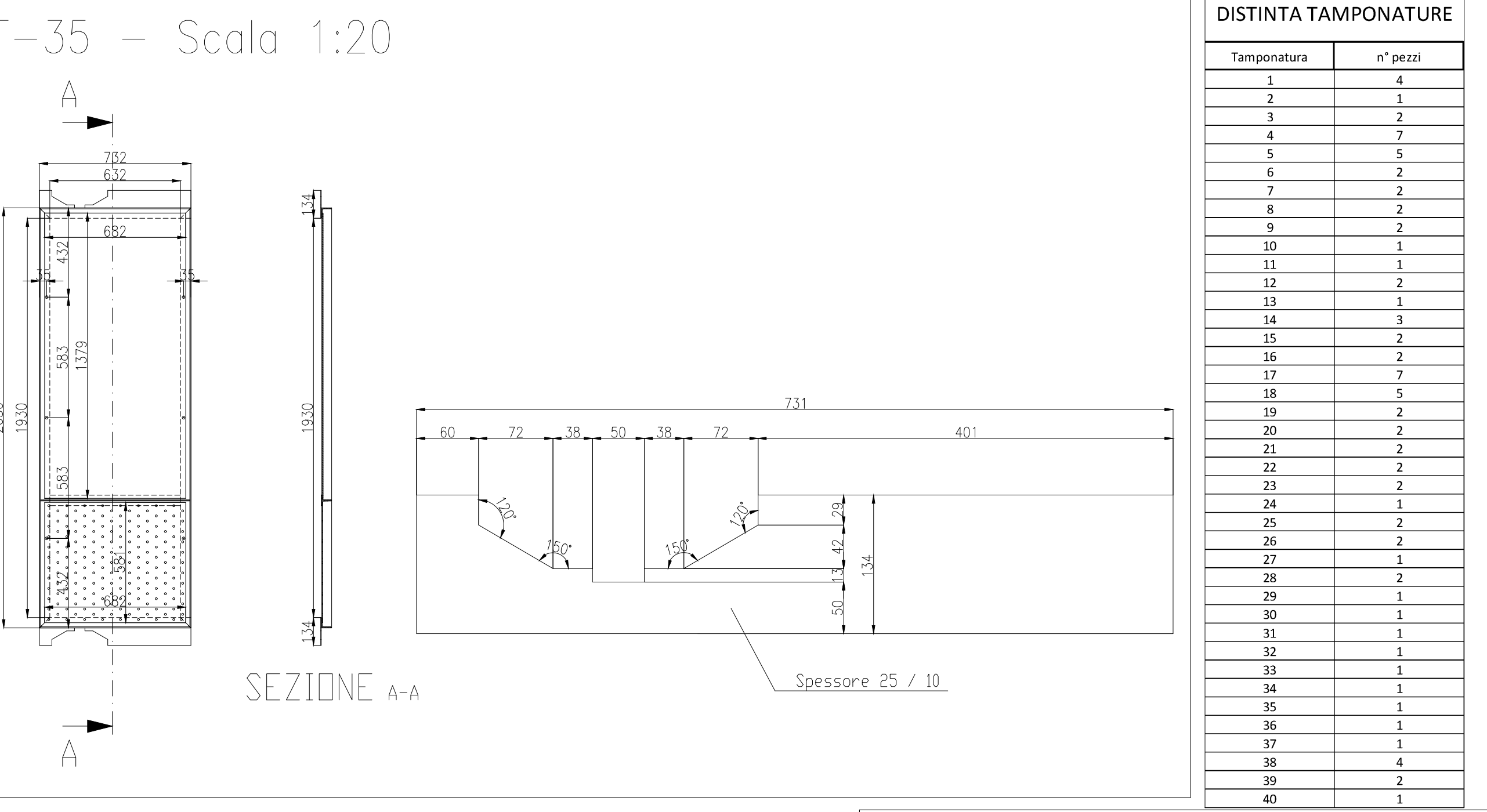
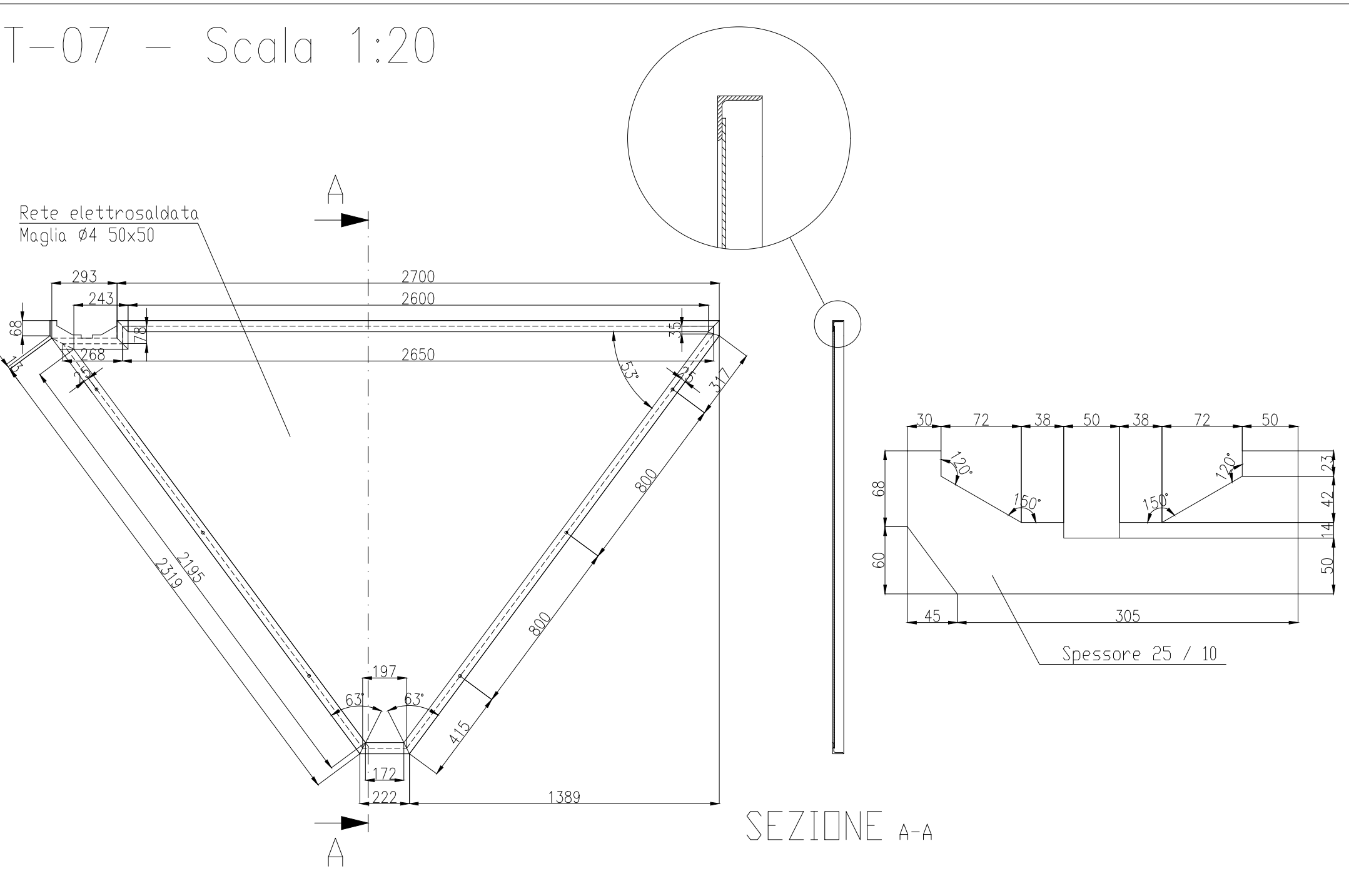
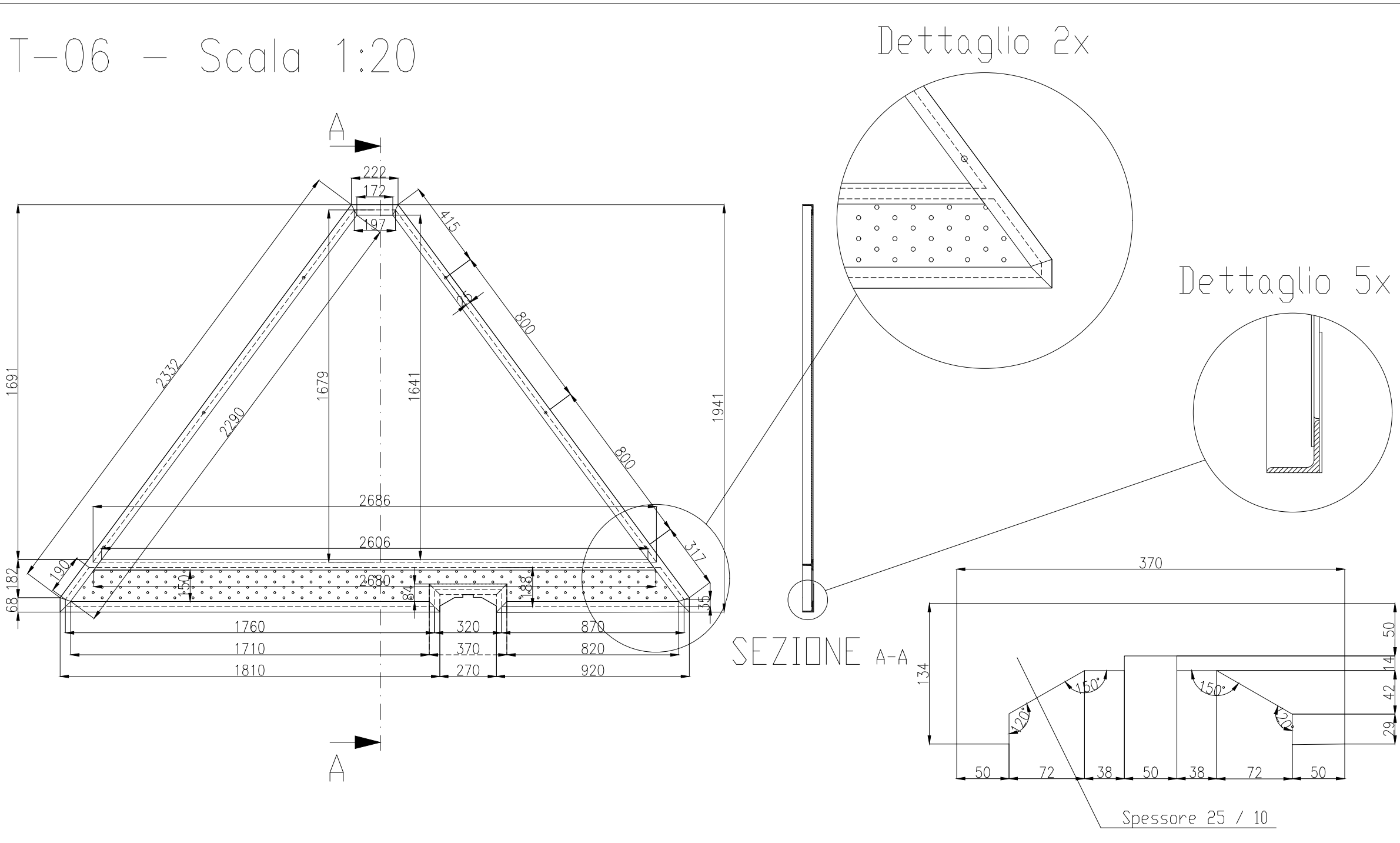
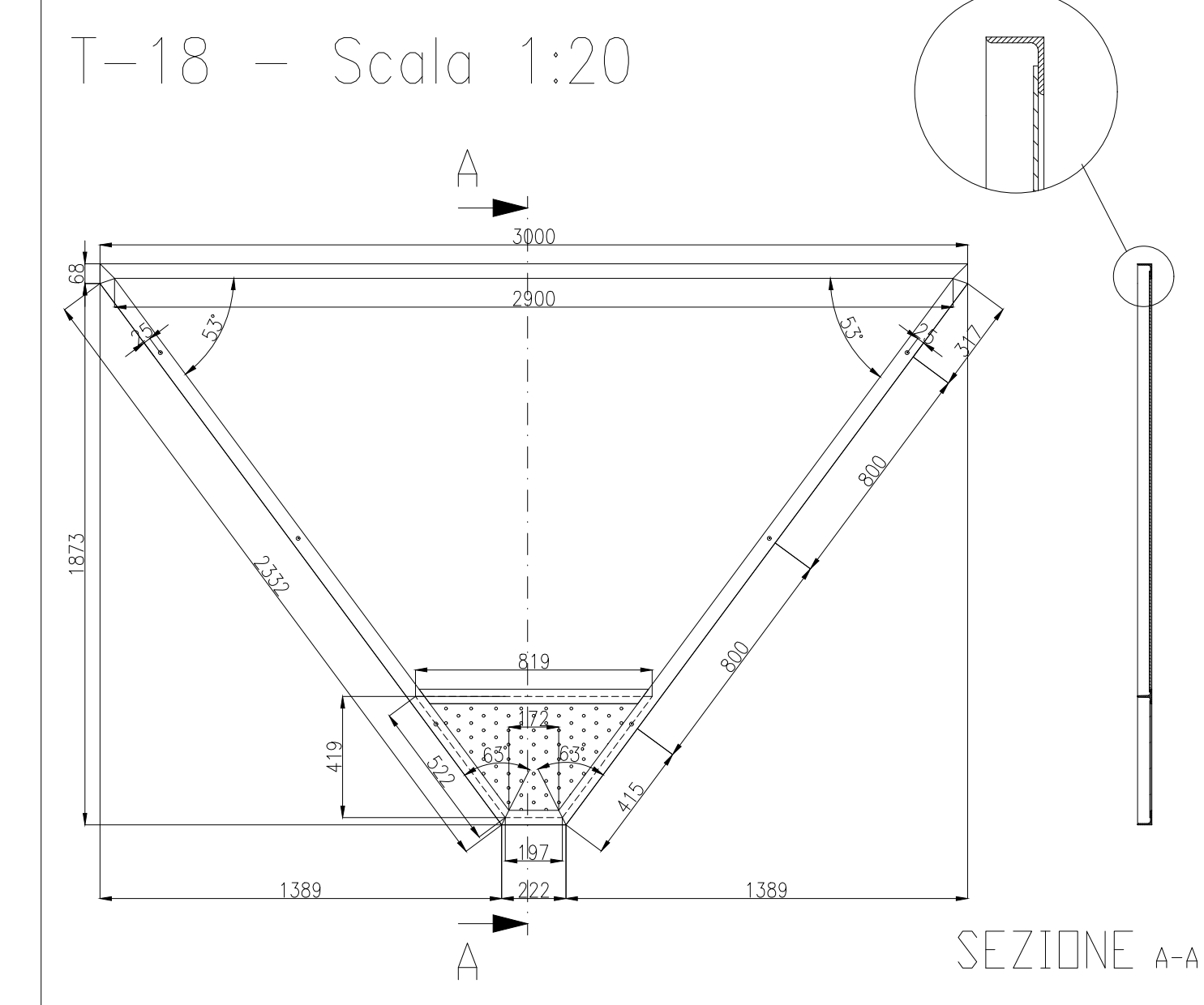
01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUTTURA SRL		24-02-2020
02	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics		19-09-2019
rev.	descrizione	disegnata	controllata	approvata
Volume teorico: -		Disegnata da: DS Mechatronics	Verificata e Approvata da:	
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1		Proprietà riservata ai termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.	Capitolato materiali: -S355J2H steel -S355J2H steel -Viti Trussati a dadi a d.8 -Tutti i giunti saldati dovranno essere in norme UNI EN 14399-1	
Rit ordine:		Disegnata: 4W-SE Carpentaria concio T3 Lato Venezia - Tav. 011	Rev. 1.0	Data: 24-02-20

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/2
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cavo del tipo solidati in acciaio S355J2C3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non solidati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi sismica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria.
Imposti dal sistema di montaggio e vato.
Le tolleranze dimensionali per l'assemblaggio e i profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

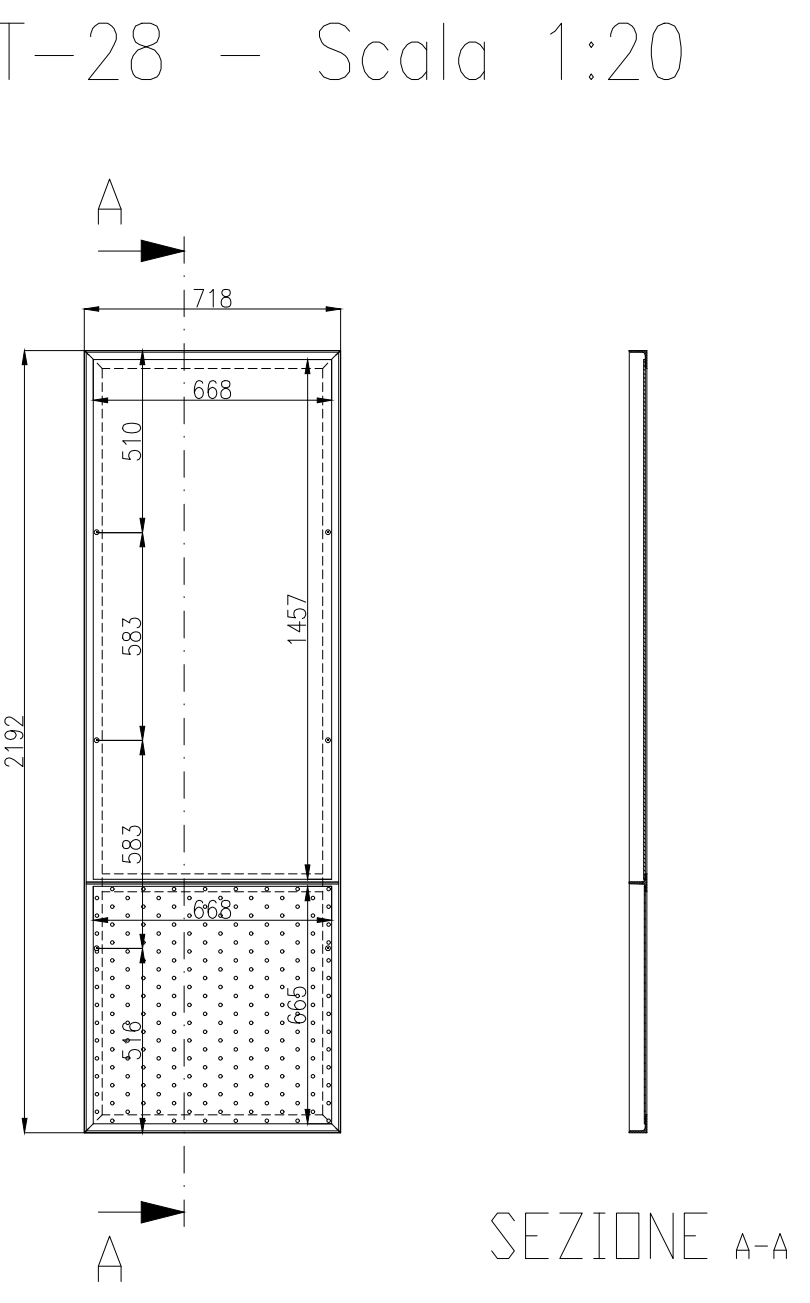
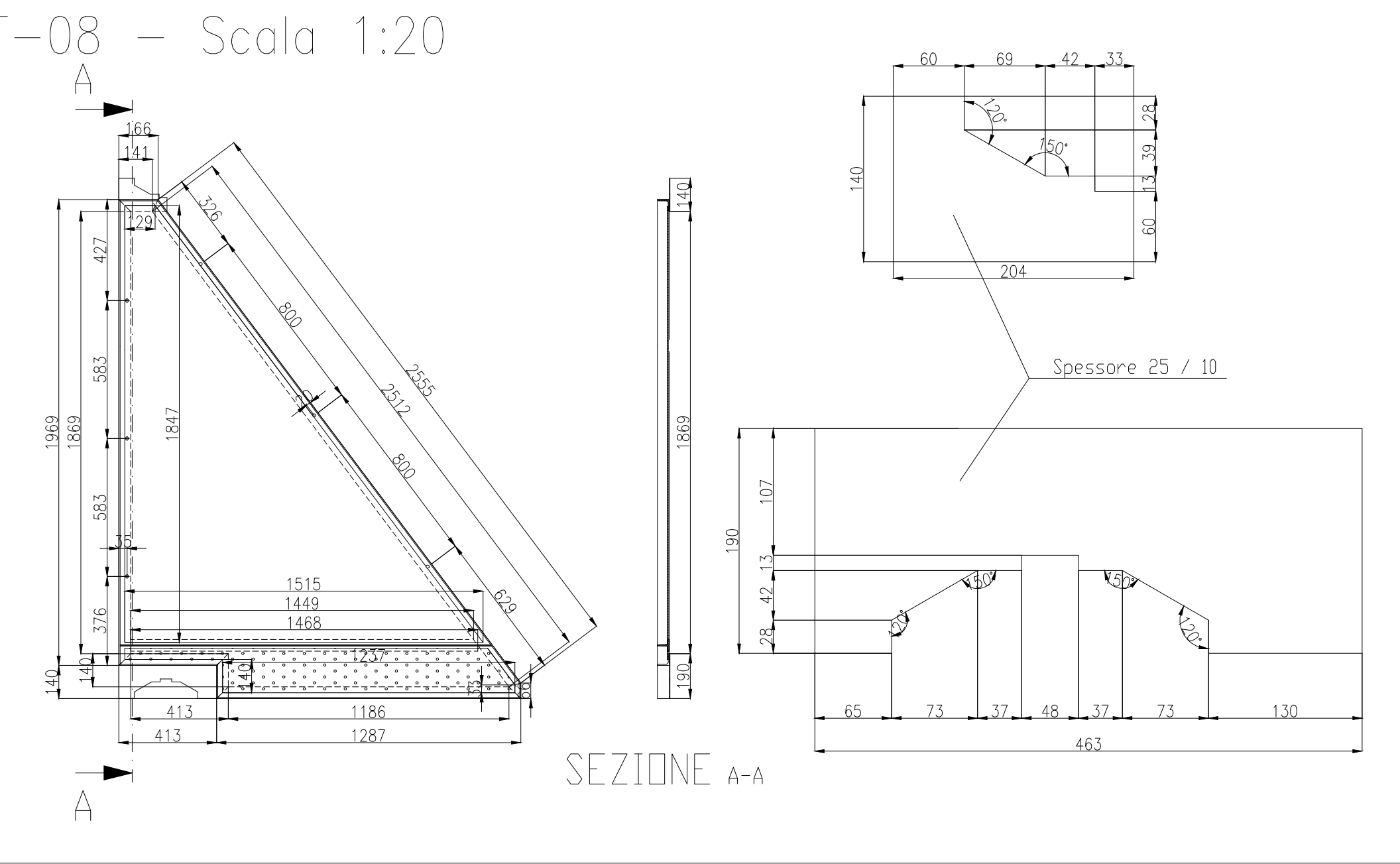
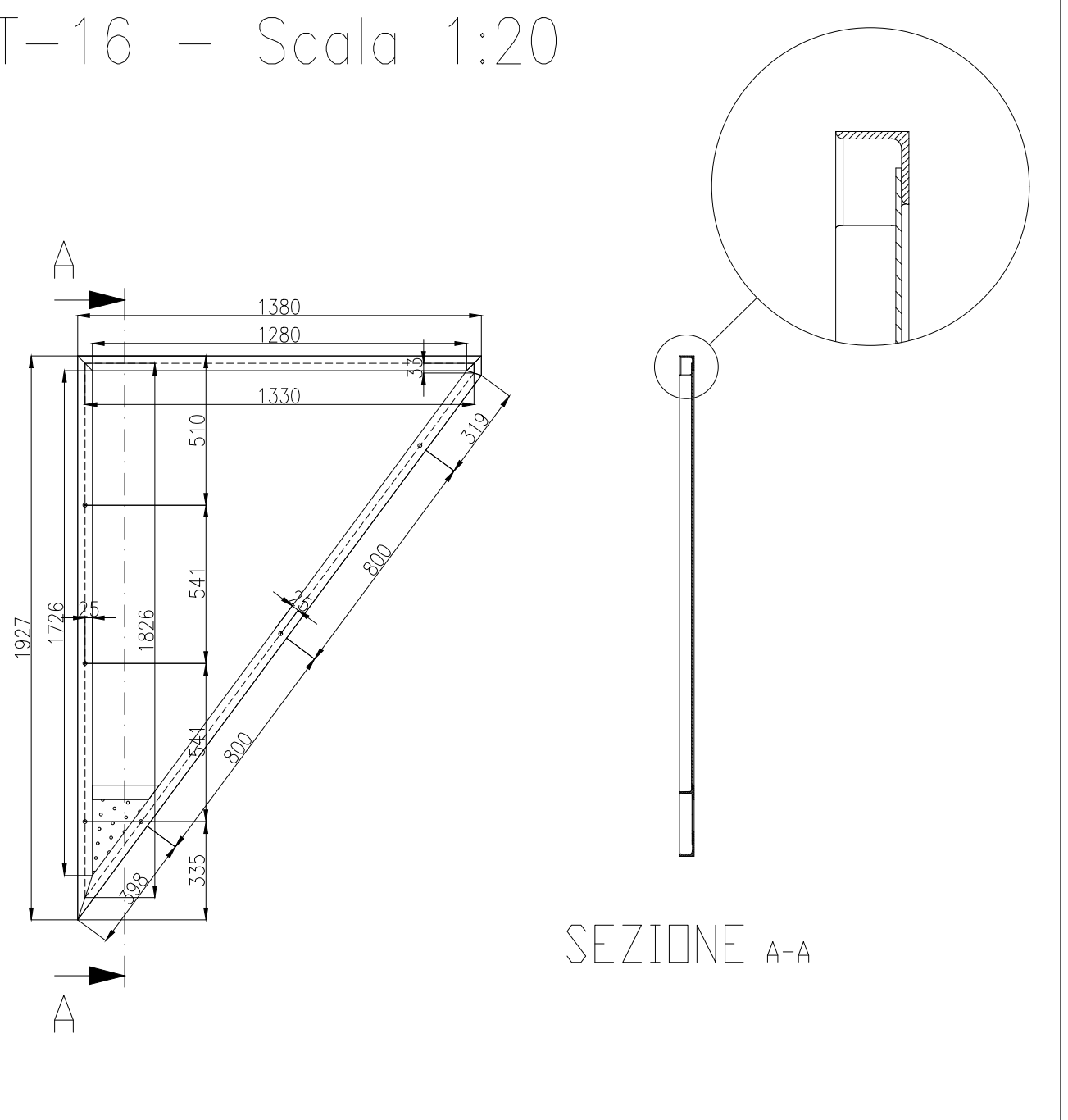
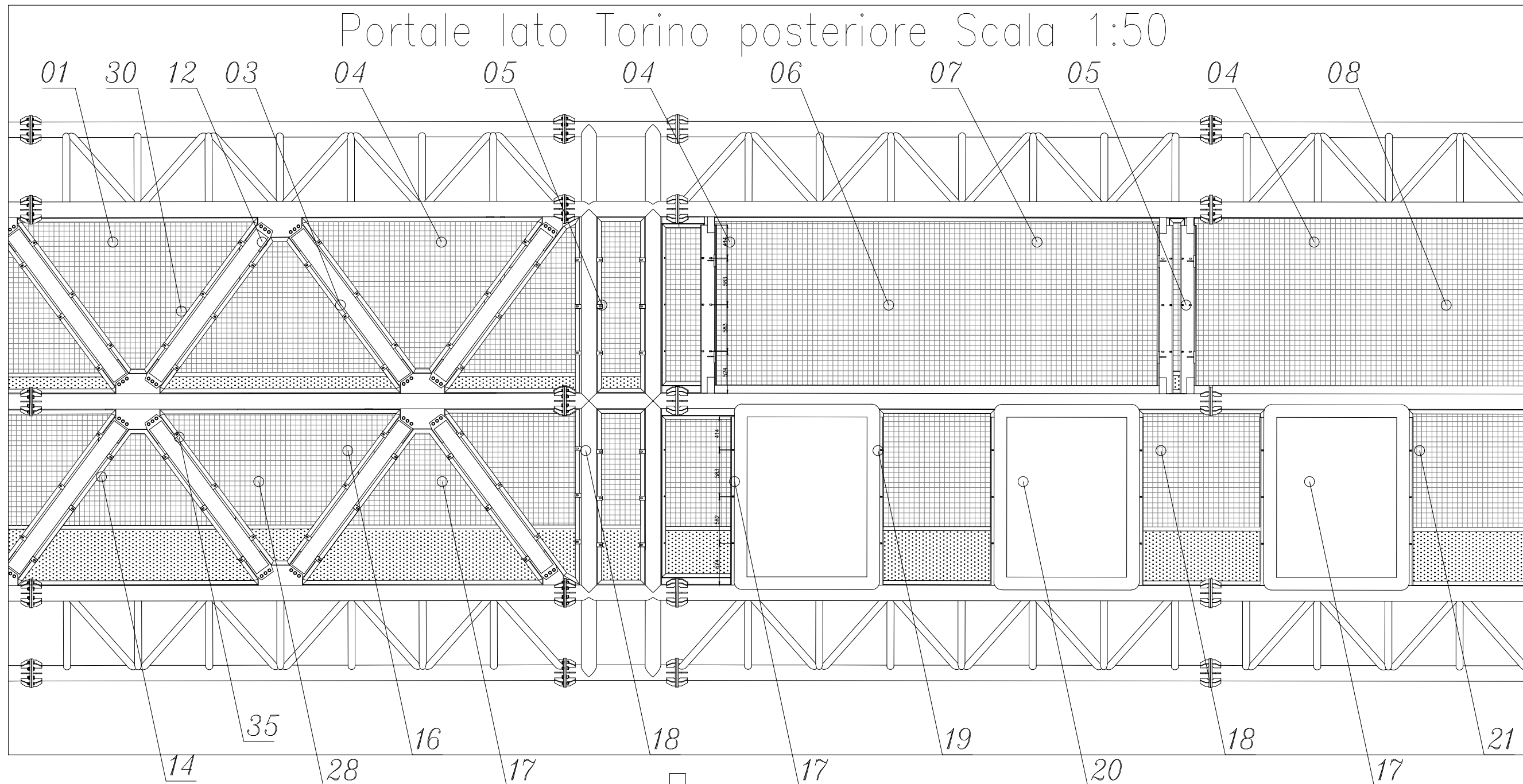
BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2002 e UNI 5592:1986
Classe di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1:2001
PROPRIETÀ DEI MATERIALI
TRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rosette in acciaio UNI 6592
PROPRIETÀ DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
Rosette in acciaio UNI 6592
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE.
SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n° 617 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.4.VI DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cavo del tipo solidati in acciaio S355J2C3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non solidati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi sismica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria.
Imposti dal sistema di montaggio e vato.
Le tolleranze dimensionali per l'assemblaggio e i profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.
BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2002 e UNI 5592:1986
Classe di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1:2001
PROPRIETÀ DEI MATERIALI
TRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rosette in acciaio UNI 6592
PROPRIETÀ DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
Rosette in acciaio UNI 6592
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE.
SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n° 617 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.4.VI DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.



DISTINTA TAMPONATURE	
Tampatura	n° pezzi
1	1
2	1
3	2
4	7
5	5
6	2
7	2
8	2
9	2
10	1
11	1
12	1
13	1
14	3
15	2
16	2
17	2
18	1
19	2
20	2
21	2
22	2
23	2
24	1
25	2
26	2
27	1
28	2
29	1
30	1
31	1
32	1
33	1
34	1
35	1
36	1
37	1
38	2
39	2
40	1



SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU ENTRAMBI I LATI

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU UN SOLO LATO

SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

SALDATURA A MEZZA V

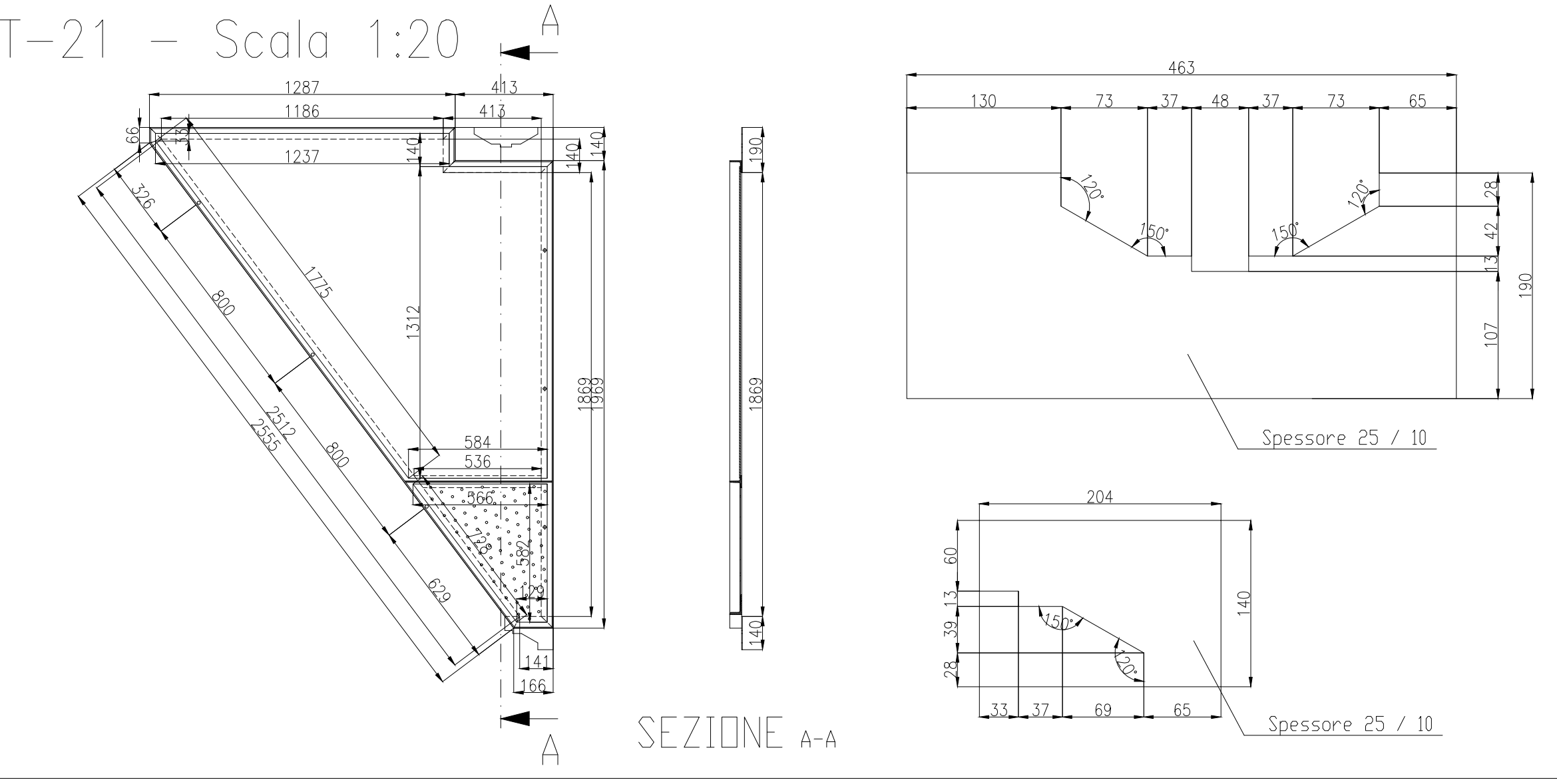
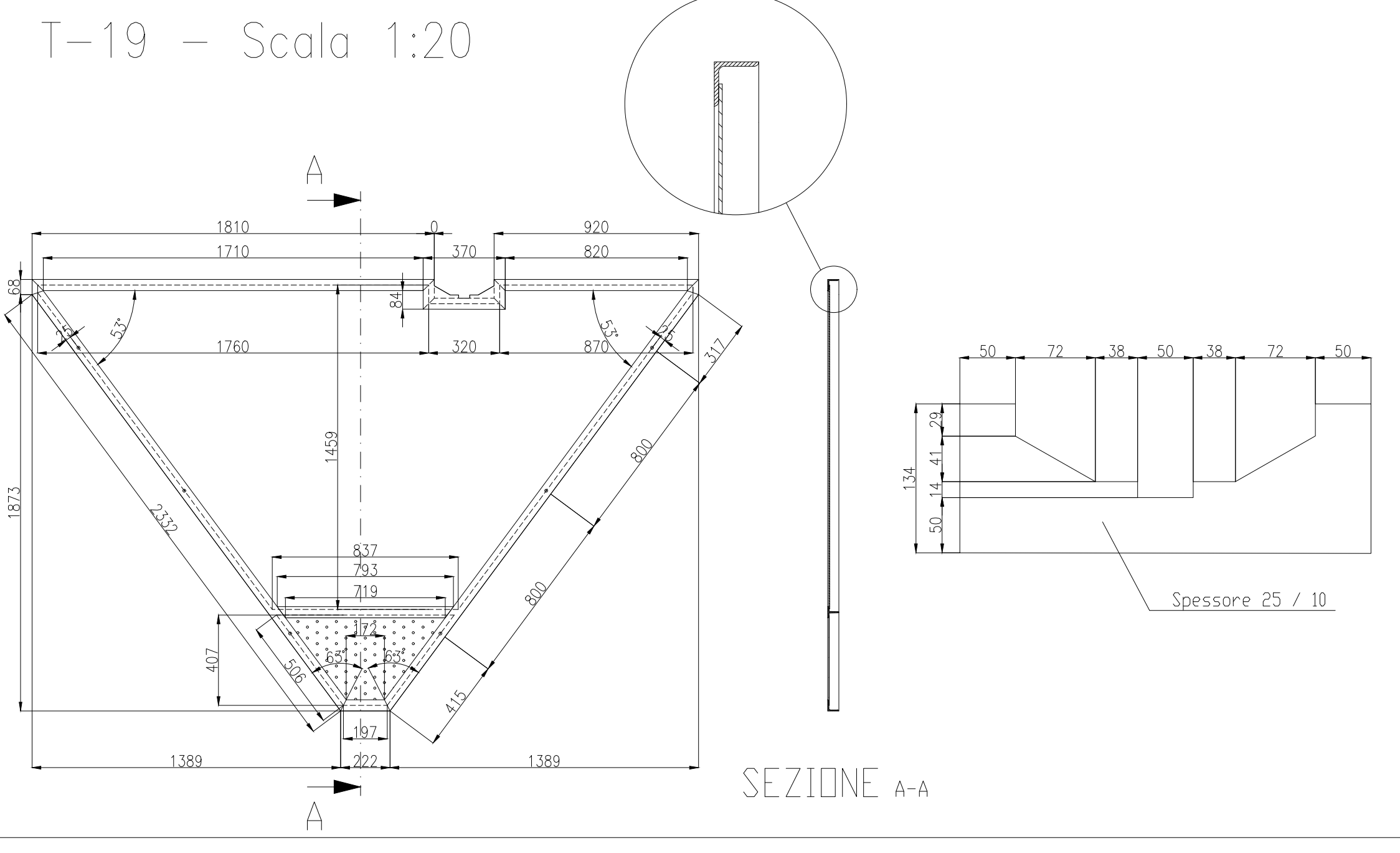
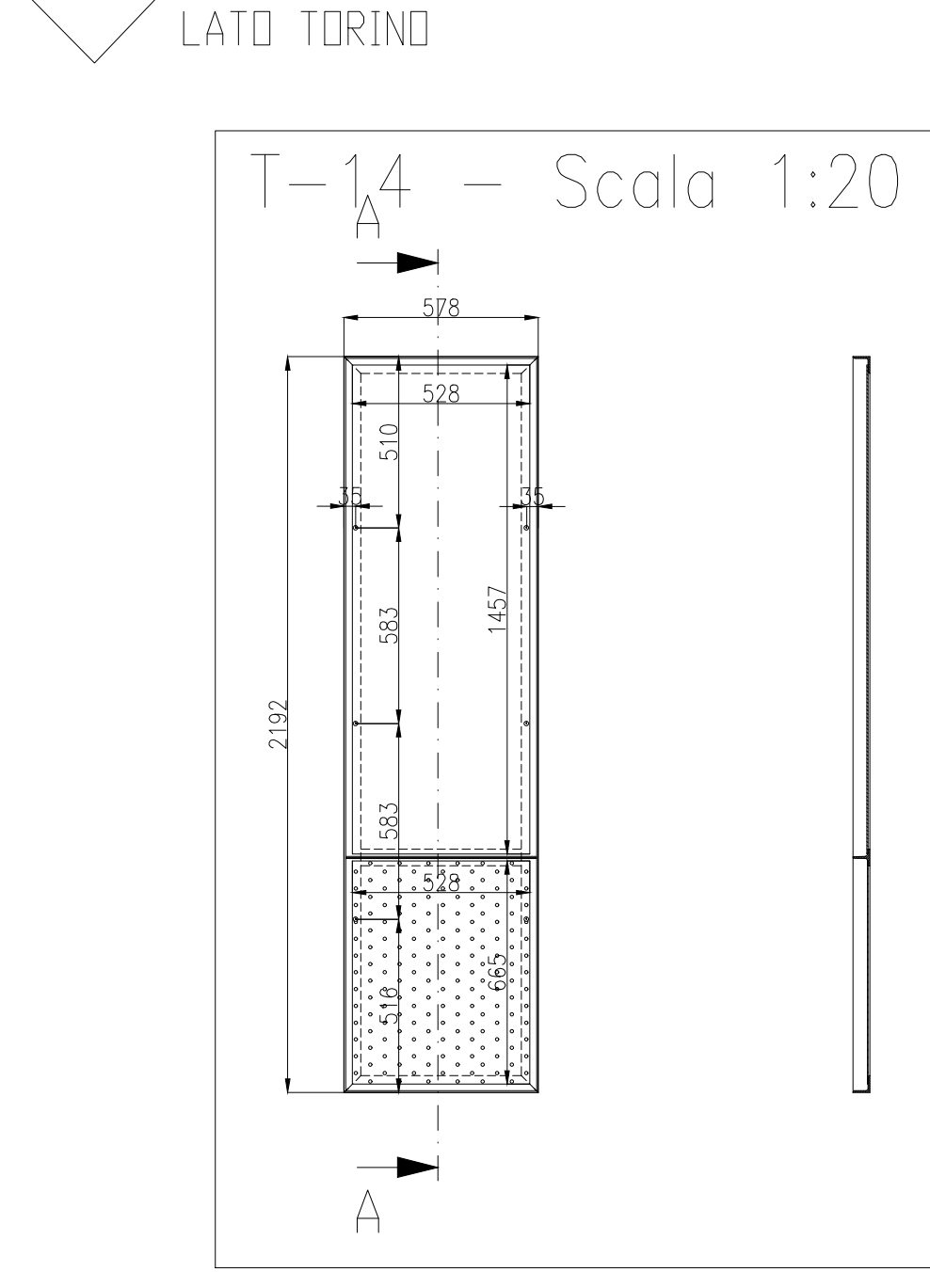
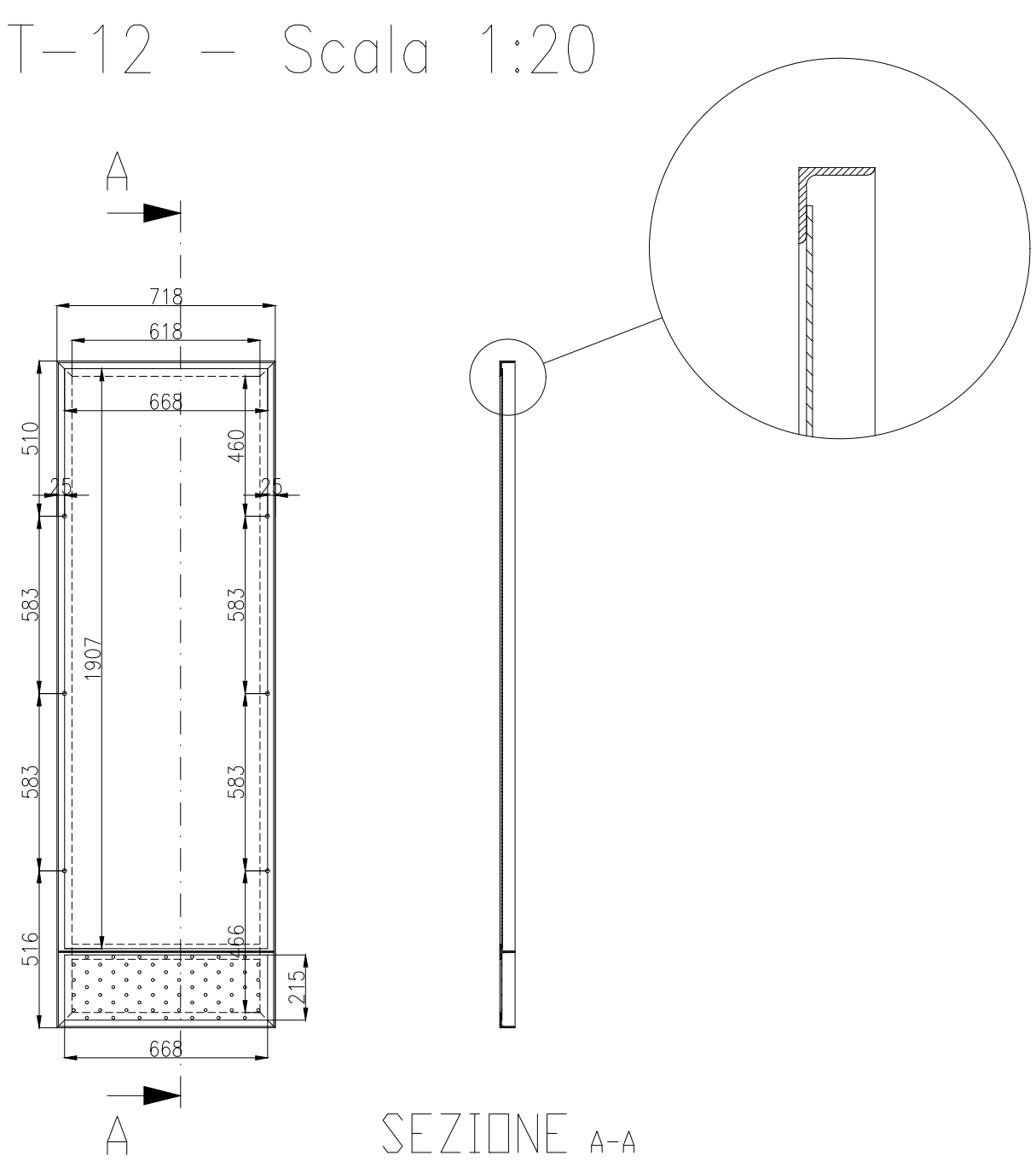
SALDATURA A K

SALDATURA A V

SALDATURA A DOPPIA V

NOTE

- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 > 8mm, con esame UT.



n° Fori Ø14

Rete elettrosaldata Maglia Ø4 50x50

Angolare 50x5

Lamiera forata 85% Foro Ø10 passo 50 inclinazione 30°

SEZIONE A-A

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

IB SERVICE S.r.l.

06/03/2020

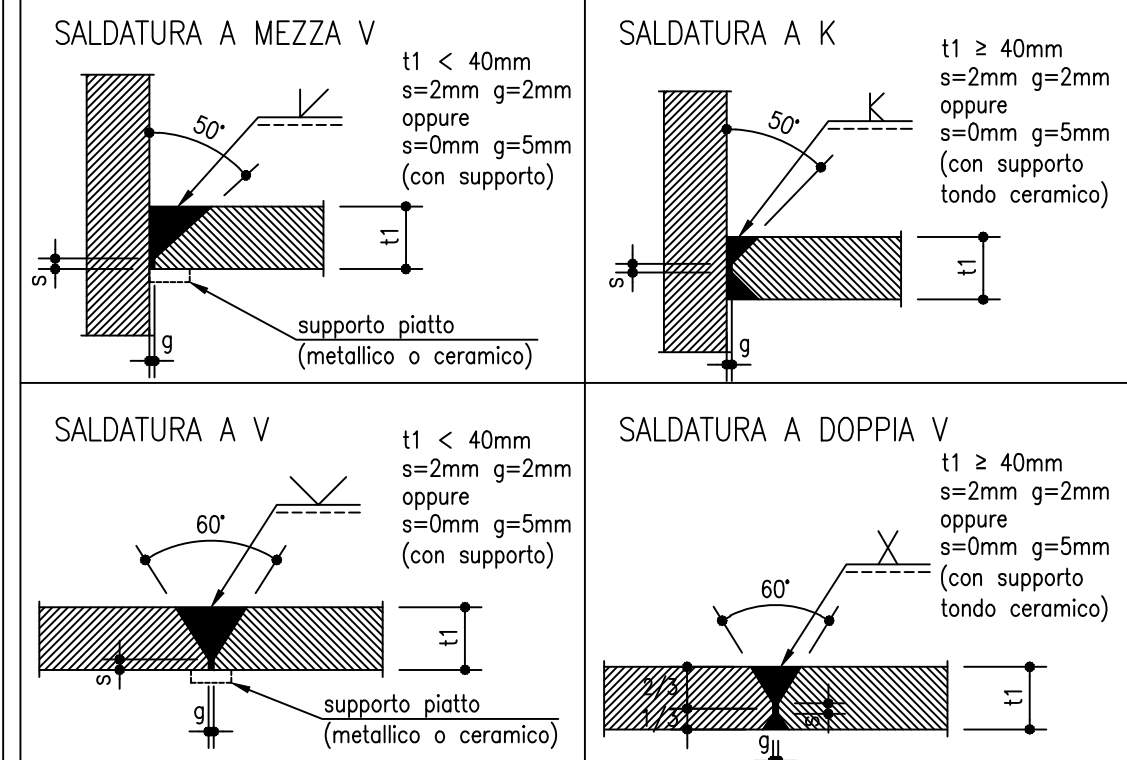
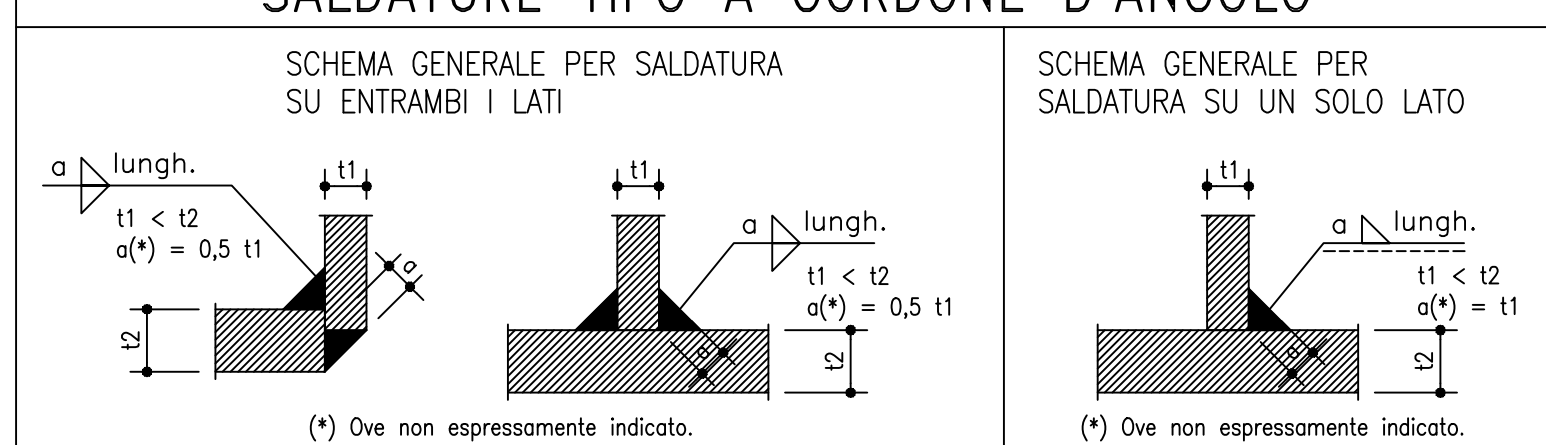
DOC. APPROVAZIONE: SER 6365 L

Profilo a *1* 50

SEZIONE A-A

rev.	descrizione	disegnata	verificata	approvata	data
00	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics	controllata	21-09-2019	
Volume teorico: -					
Disegnata da: DS Mechatronics		Verificata e Approvata da:			
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 25768-1		Proprietà riservata a termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.		Certificazione materiali: S355J2C3H	
Classe di tolleranza: C				S355J2C3H	
Rit ordine:		Disegno: Pannelli Tamponature - Tav. 016		Rev: 0.0 Data: 21-09-19	

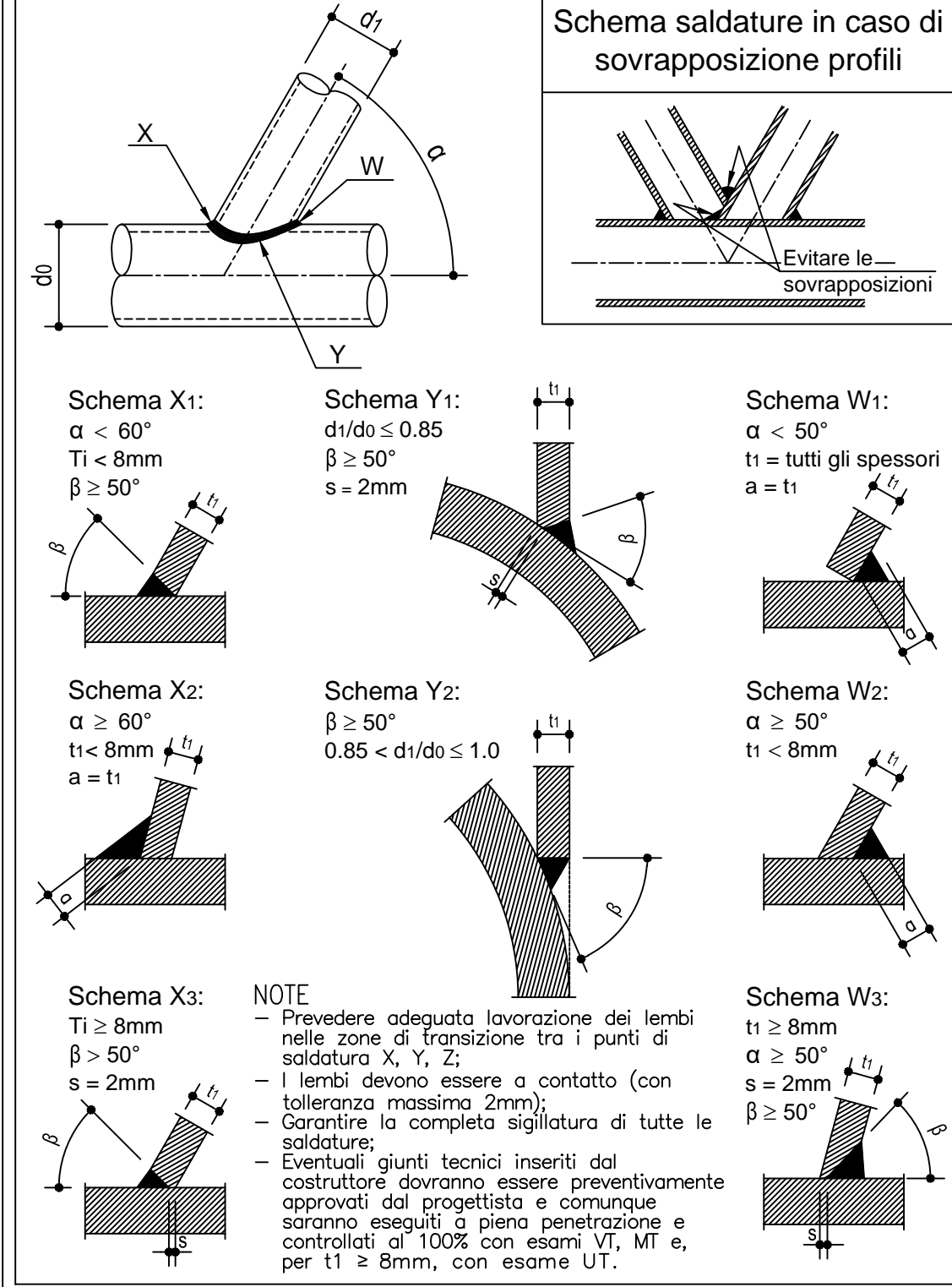
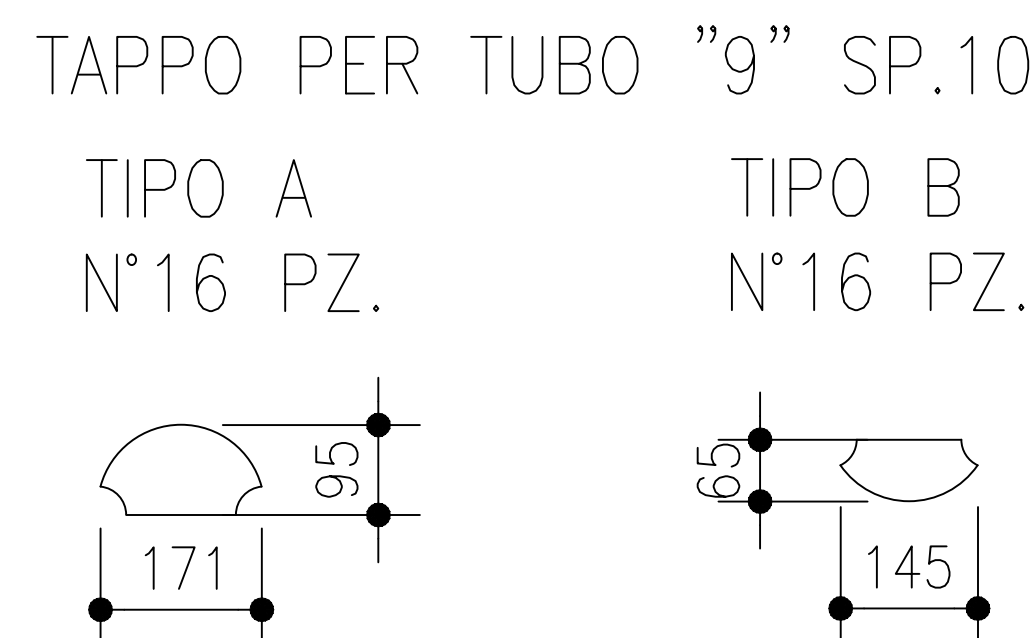
SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO



NOTE

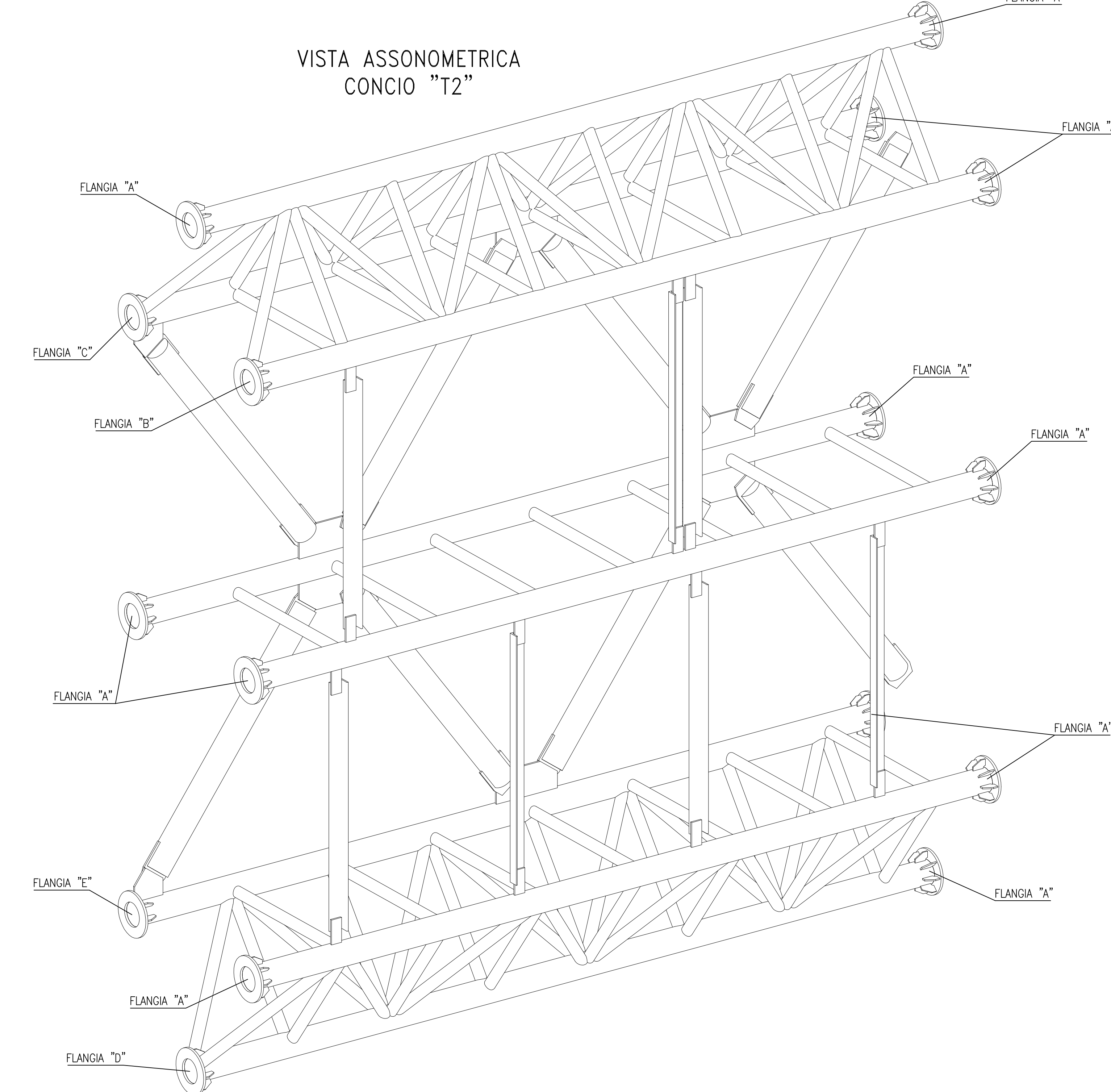
- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per $t_1 \geq 8\text{mm}$, con esame UT.

PROFILI METALLICI	
①	ø 19,37 x 10,0 mm
②	ø 19,37 x 8,0 mm
③	ø 19,37 x 8,0 mm
④	ø 19,37 x 10,0 mm
⑤	ø 19,37 x 8,0 mm
⑥	ø 88,9 x 6,3 mm
⑦	ø 88,9 x 6,3 mm
⑧	ø 88,9 x 6,3 mm
⑨	ø 19,37 x 8,0 mm
⑩	ø 19,37 x 10,0 mm
⑪	ø 19,37 x 8,0 mm
⑫	ø 19,37 x 8,0 mm
⑬	ø 19,37 x 10,0 mm
⑭	ø 19,37 x 8,0 mm
⑮	ø 19,37 x 8,0 mm
⑯	ø 88,9 x 6,3 mm
⑰	ø 19,37 x 12,5 mm
⑱	ø 19,37 x 20,0 mm
⑲	ø 19,37 x 10,0 mm
㉑	ø 88,9 x 6,3 mm
㉒	ø 88,9 x 6,3 mm
㉓	ø 19,37 x 14,2 mm
㉔	ø 19,37 x 10,0 mm
㉕	ø 88,9 x 10,0 mm
㉖	ø 88,9 x 10,0 mm
㉗	ø 19,37 x 8,0 mm
㉘	ø 19,37 x 8,0 mm
㉙	ø 88,9 x 10,0 mm
㉚	ø 19,37 x 8,0 mm
㉛	ø 88,9 x 10,0 mm
㉜	ø 19,37 x 8,0 mm
㉝	ø 19,37 x 8,0 mm
㉞	ø 19,37 x 12,5 mm
㉟	ø 19,37 x 14,2 mm
㊱	ø 19,37 x 14,2 mm
㊲	ø 88,9 x 10,0 mm
㊳	ø 88,9 x 10,0 mm
㊴	ø 88,9 x 10,0 mm
㊵	ø 88,9 x 10,0 mm
㊶	ø 88,9 x 6,3 mm
㊷	L 200x80x12 mm
㊸	L 120x80x12 mm



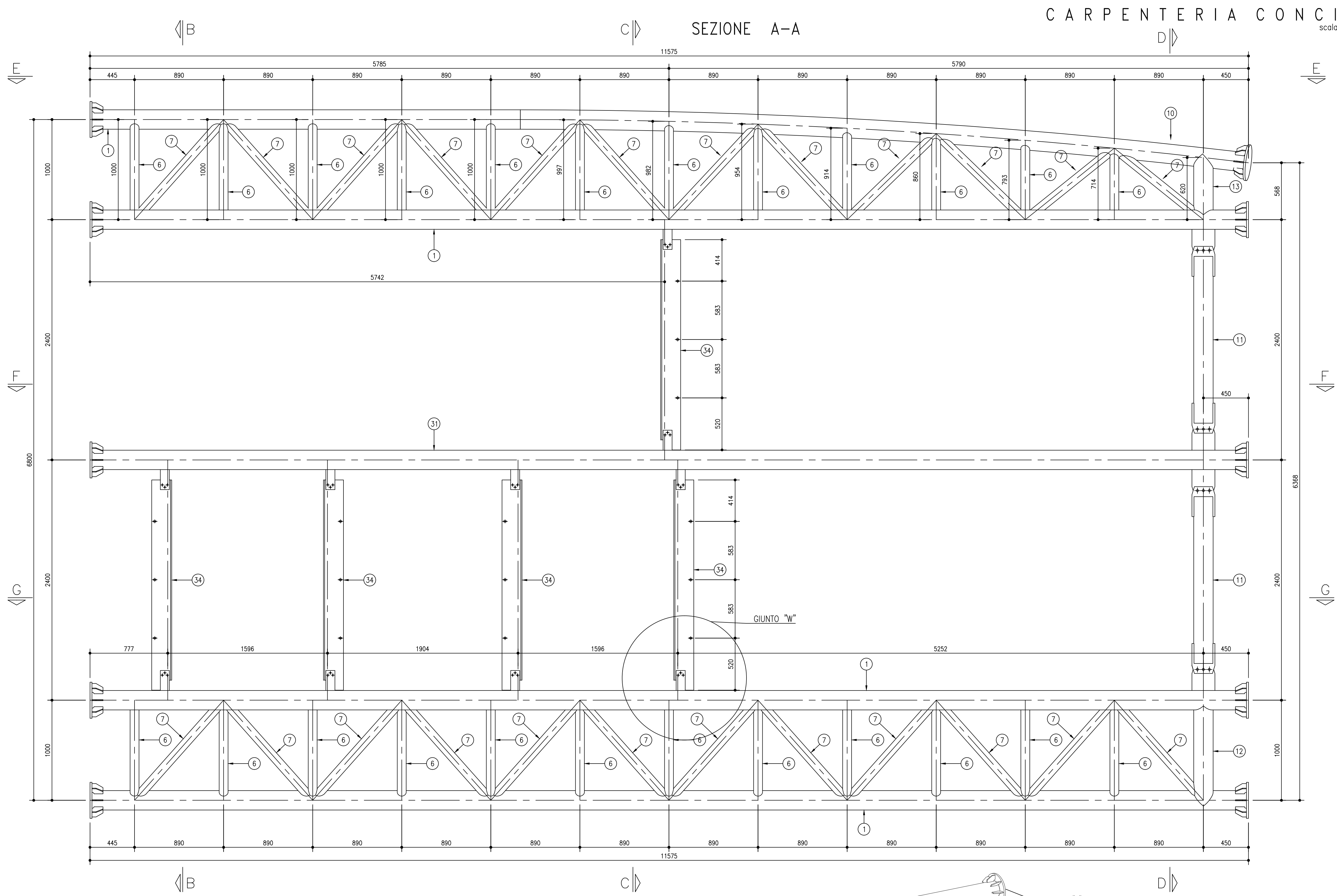
NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI
VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO
ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

FLANGIA "A"

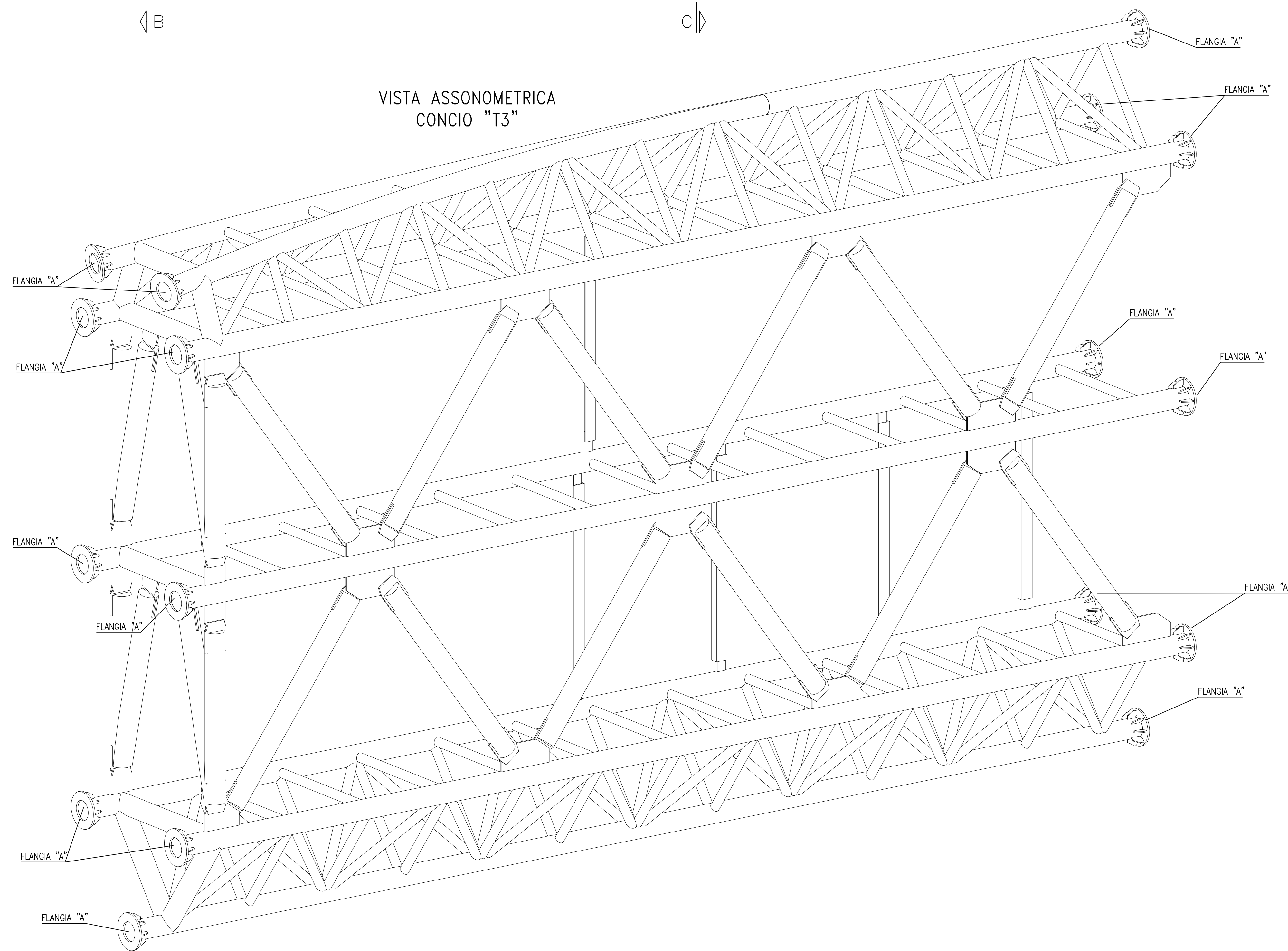


I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO
ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE
CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUCTURA SRL			24-02-2020
00	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics			19-09-2019

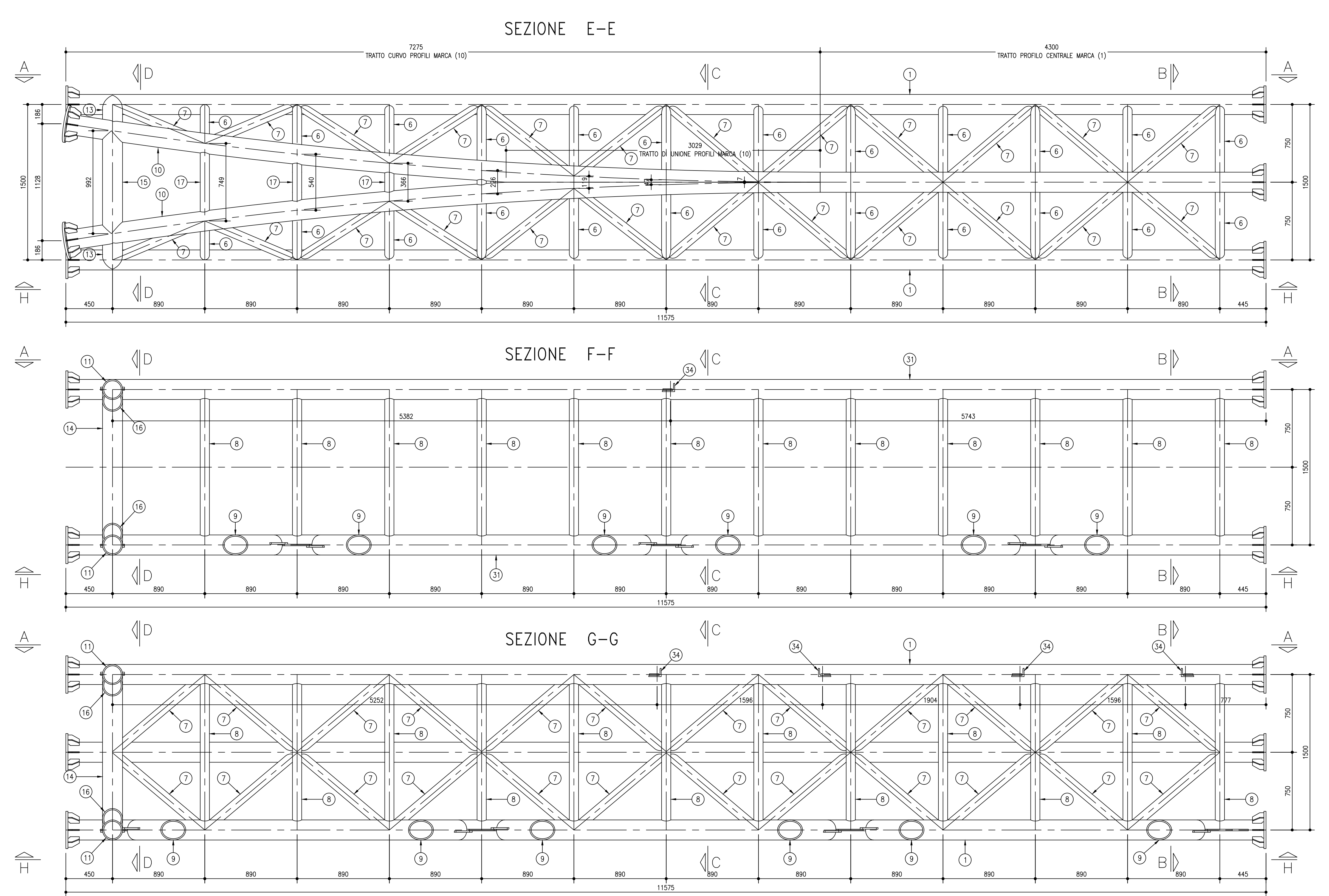
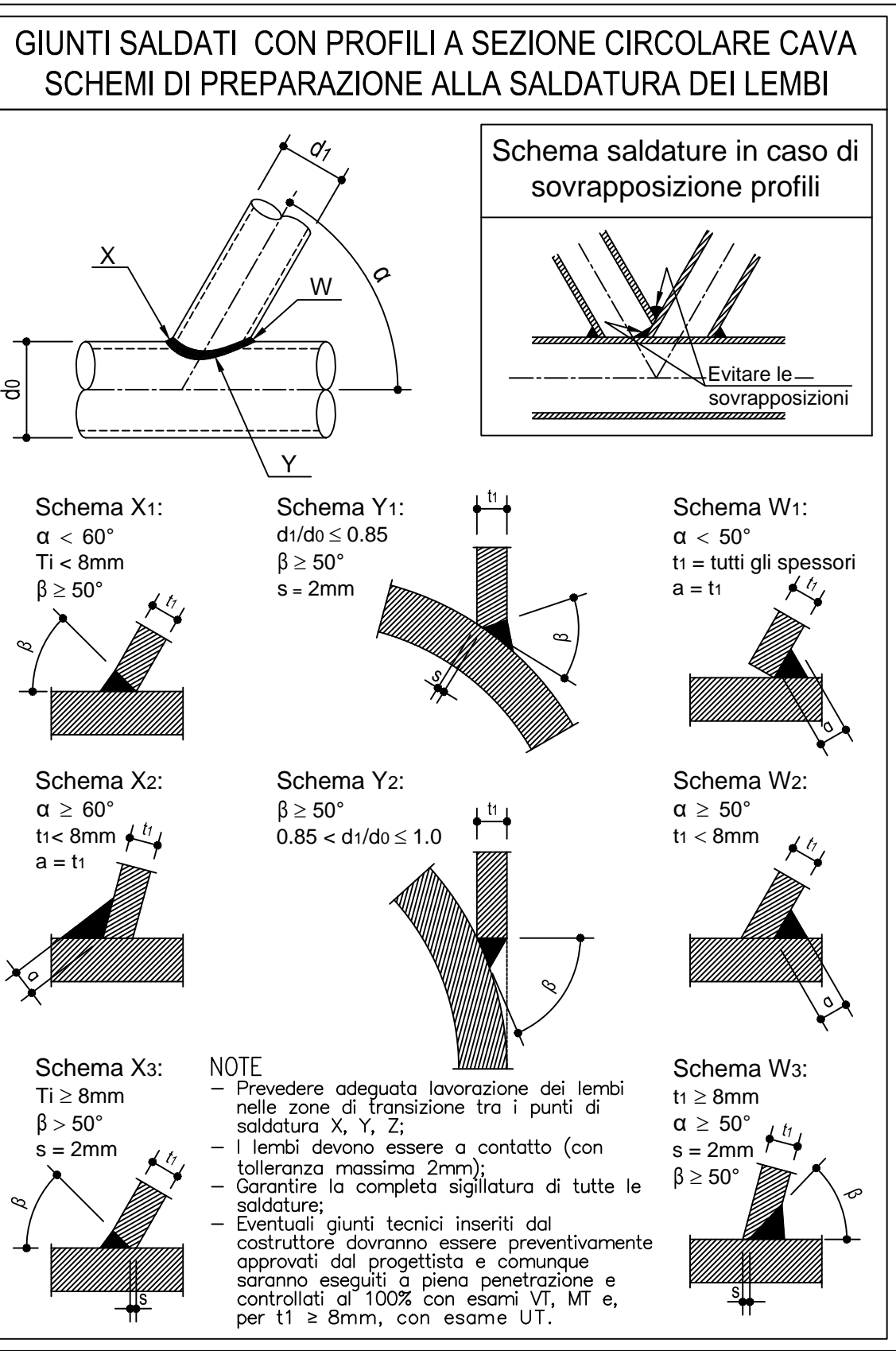
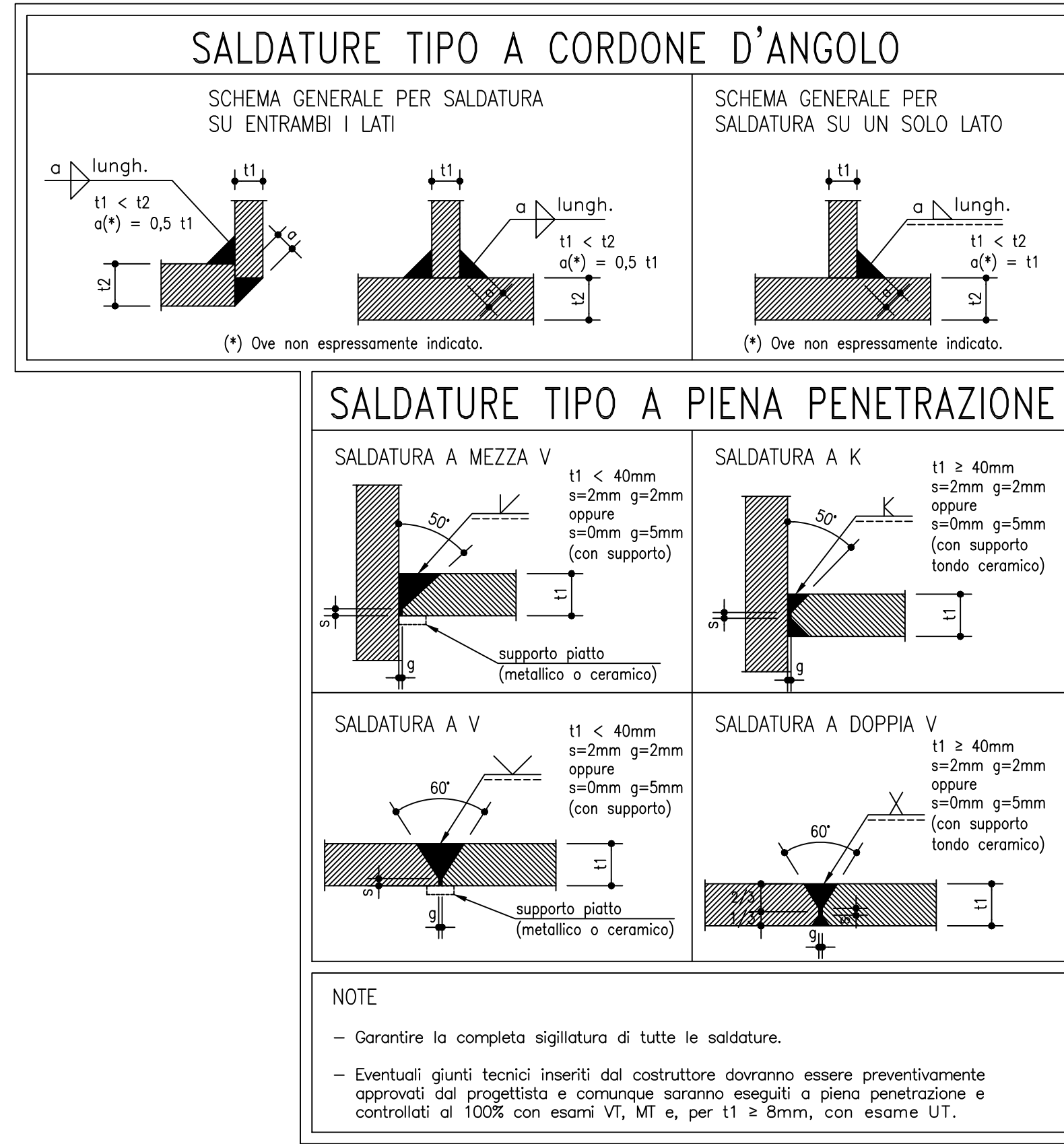


VISTA ASSONOMETRICA
CONCIO "T3"



PROFILI METALLICI	
1) Ø 193.7 x 10.0 mm	22) Ø 88.9 x 6.3 mm
2) Ø 193.7 x 8.0 mm	23) Ø 88.9 x 6.3 mm
3) Ø 193.7 x 8.0 mm	24) Ø 193.7 x 14.2 mm
4) Ø 193.7 x 8.0 mm	25) Ø 193.7 x 10.0 mm
5) Ø 193.7 x 8.0 mm	26) Ø 88.9 x 10.0 mm
6) Ø 88.9 x 6.3 mm	27) Ø 88.9 x 10.0 mm
7) Ø 88.9 x 6.3 mm	28) Ø 193.7 x 8.0 mm
8) Ø 88.9 x 6.3 mm	29) Ø 88.9 x 10.0 mm
9) Ø 193.7 x 8.0 mm	30) Ø 193.7 x 8.0 mm
10) Ø 193.7 x 10.0 mm	31) Ø 193.7 x 14.2 mm
11) Ø 193.7 x 8.0 mm	32) Ø 193.7 x 8.0 mm
12) Ø 193.7 x 8.0 mm	33) Ø 193.7 x 8.0 mm
13) Ø 193.7 x 8.0 mm	34) L 200x90x12 mm
14) Ø 193.7 x 10.0 mm	35) Ø 193.7 x 8.0 mm
15) Ø 193.7 x 8.0 mm	36) Ø 193.7 x 12.5 mm
16) Ø 193.7 x 8.0 mm	37) Ø 193.7 x 14.2 mm
17) Ø 88.9 x 6.3 mm	38) Ø 193.7 x 14.2 mm
18) Ø 193.7 x 12.5 mm	39) Ø 88.9 x 10.0 mm
19) Ø 193.7 x 20.0 mm	40) Ø 88.9 x 10.0 mm
20) Ø 193.7 x 10.0 mm	41) Ø 88.9 x 10.0 mm
21) Ø 88.9 x 6.3 mm	

NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI
VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO
ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

- Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J22, rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
- Elementi per carpenteria metallica in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J22S34, rispondenti alle norme UNI EN10210-1-S355J2
- Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2

ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUONATA:

- 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 10025.

Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

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

BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI

Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015

Classi di resistenza secondo norme UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI

TRAFONDI:

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

PROPRIETA' DEI MATERIALI

Vali classe 10.9

Dadi classe 10

rosette in acciaio UNI EN 14399-1 2015

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015

SALDATURE

Secondo D.M. 14/01/2008

LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2008 n. 617 C.S.L.P.P.S. P.M. CA.2.1.4.4. TAB. CA.2.XV DETT.6).

E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

ZINCATURA

Secondo capitolo tecnico.

IIS SERVICE S.r.l.

06/03/2020

DOC. APPROVAZIONE: SER 6365 L

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

rev.	descrizione	disegnato	controllato	approvato	data
01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUTTORIA SRL			24-03-2020
02	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Meccatronica			21-09-2019

Volume teorico: —

Disegnato da: DS Meccatronica

Verificato e Approvato da: DS Meccatronica

Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1

Proprietà riservata a termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza autorizzazione scritta.

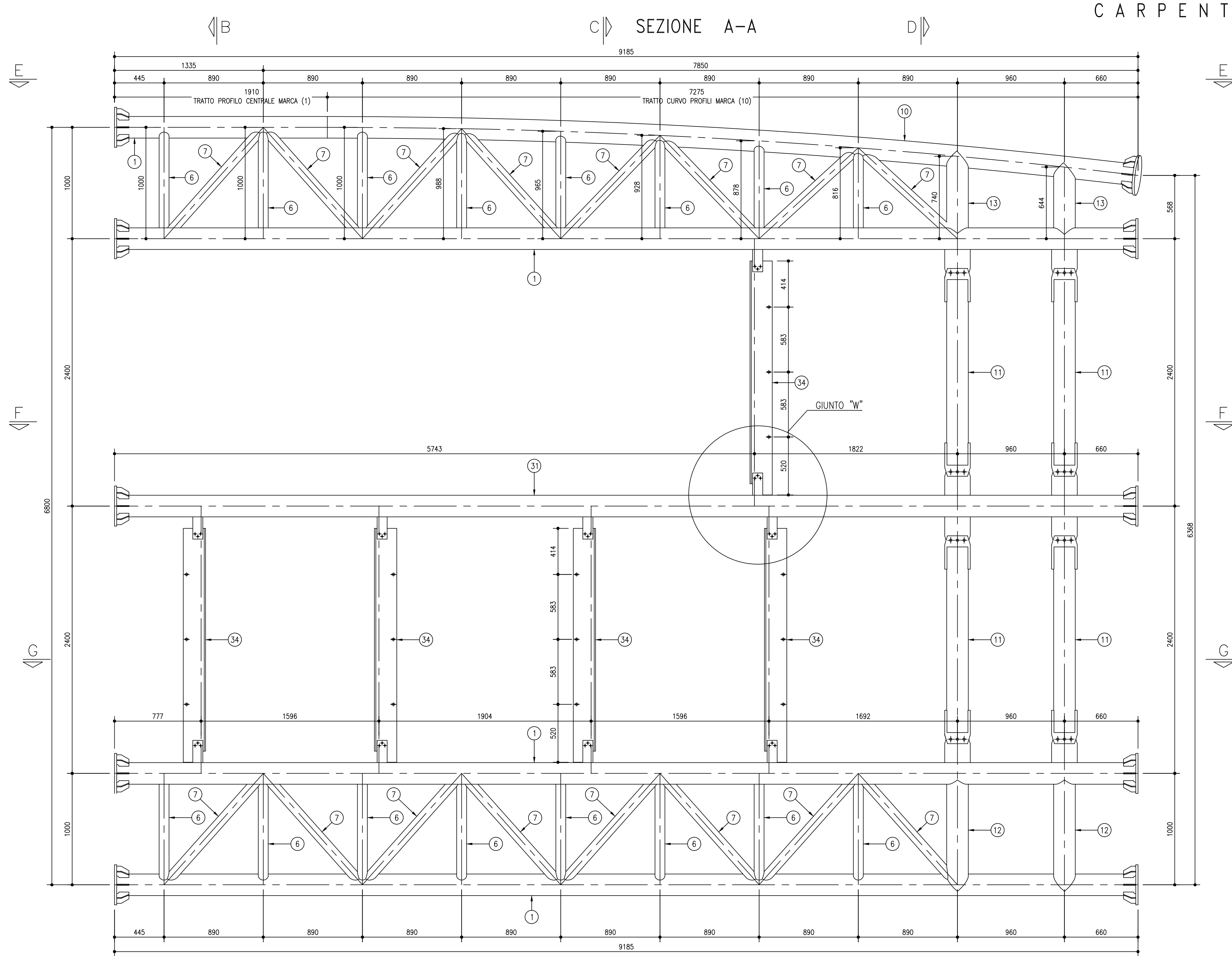
Caratteristiche materiali: S355J22

Sei lavori e sei a.8

Tutti i dati relativi agli appalti si riferiscono al 14399-1/2015

Rif. ordine: Disegno: 4W-SE Carpentaria concio T3 Lato Venetico - Tav. 010

Rev. 1.0 | Data: 24-03-20



CARPENTERIA CONCIO "T3"

scala (1:20)

SEZIONE E-E

7275
TRATTO CURVO PROFILI MARCA (10)

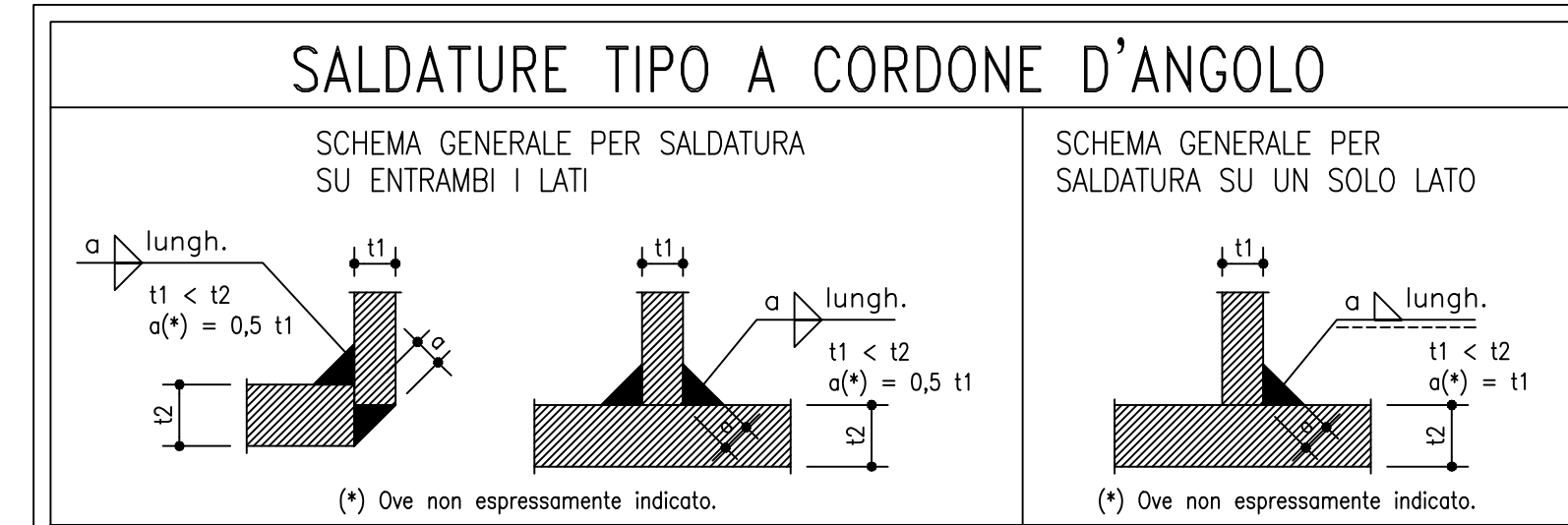
1910
TRATTO PROFILO CENTRALE MARCA (1)

NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

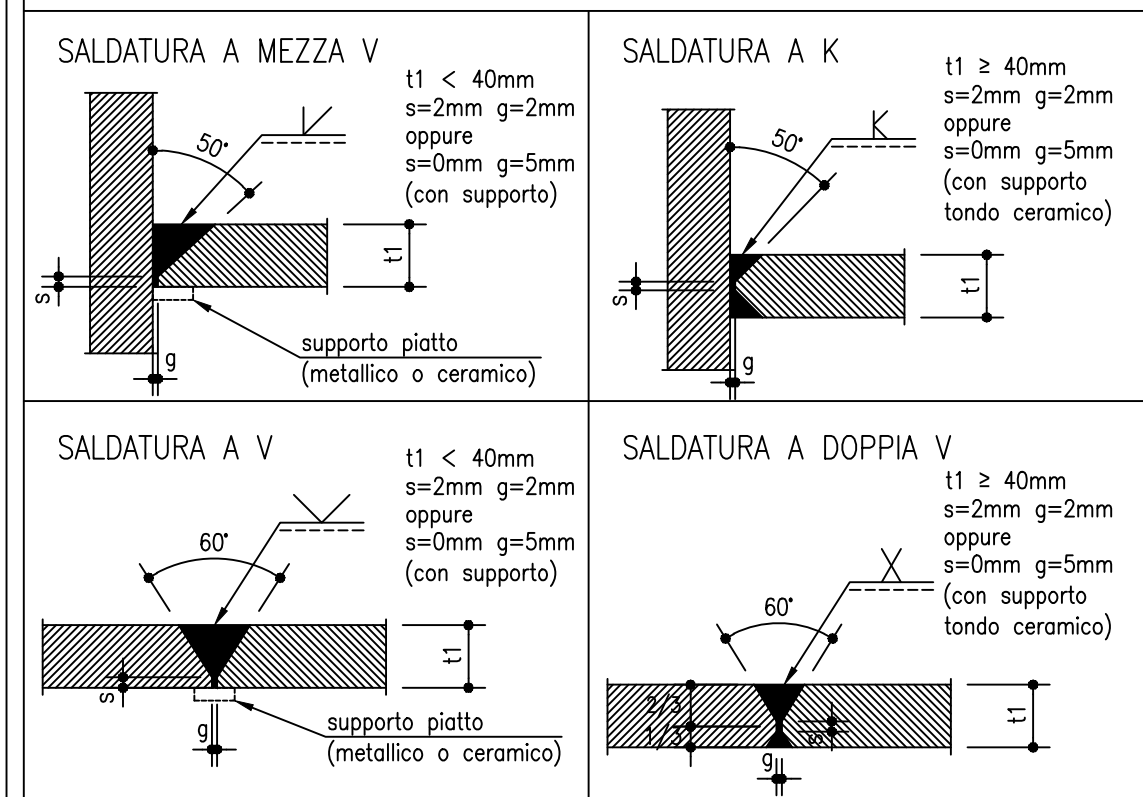
MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI:
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2C3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non saldati, angolari e piastre scotte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.
BULLONI E TRAFUNDONI: NOTE E PRESCRIZIONI:
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFONDINI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
rosette in acciaio UNI EN 14399-1 2015
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.LL.PP. PAR. 4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT. 8)
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

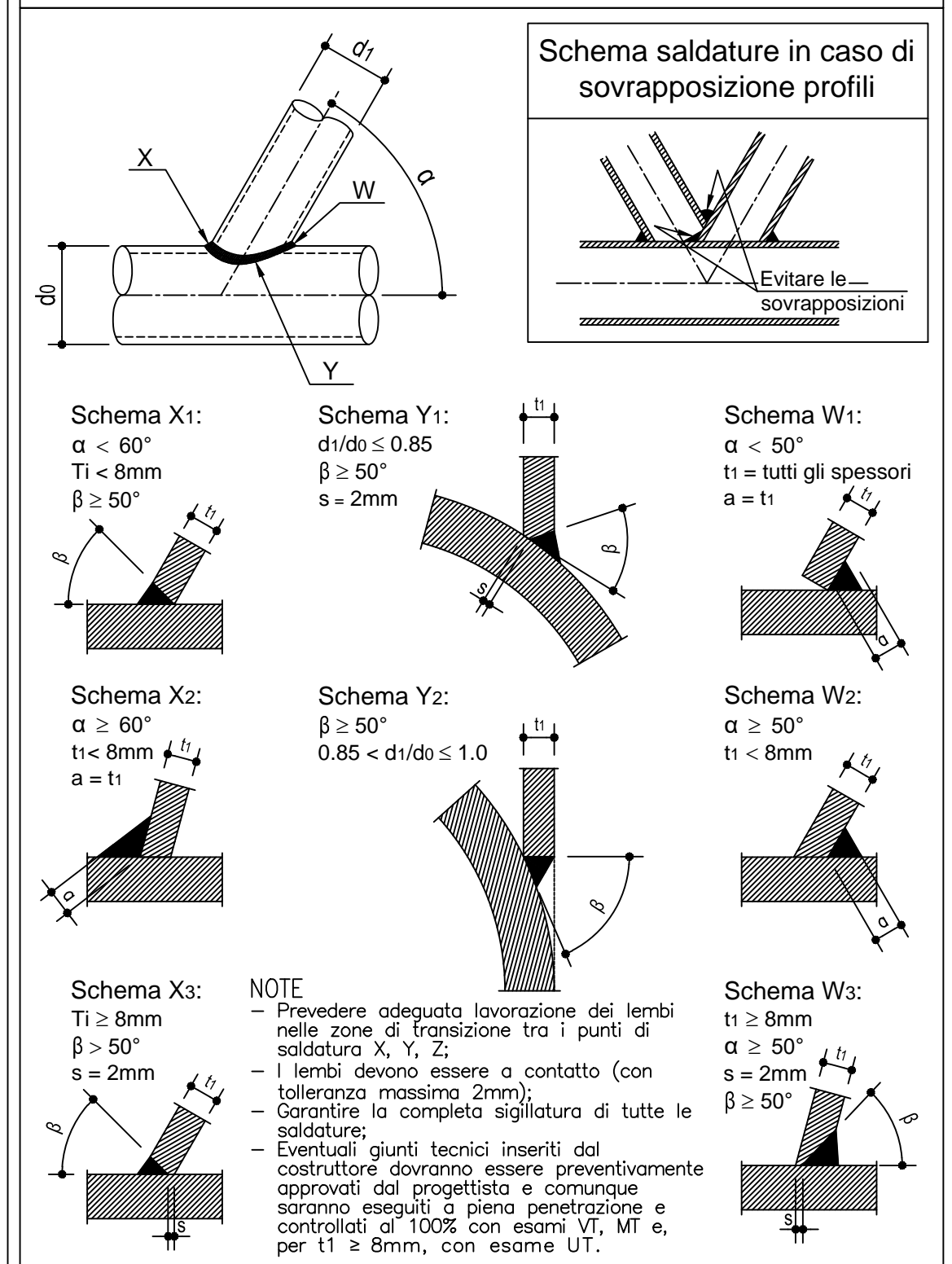
VISTA ASSONOMETRICA
CONCIO "T3"



SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE



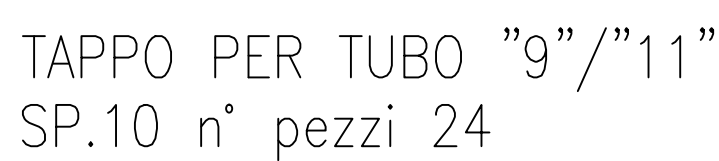
GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA
SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI



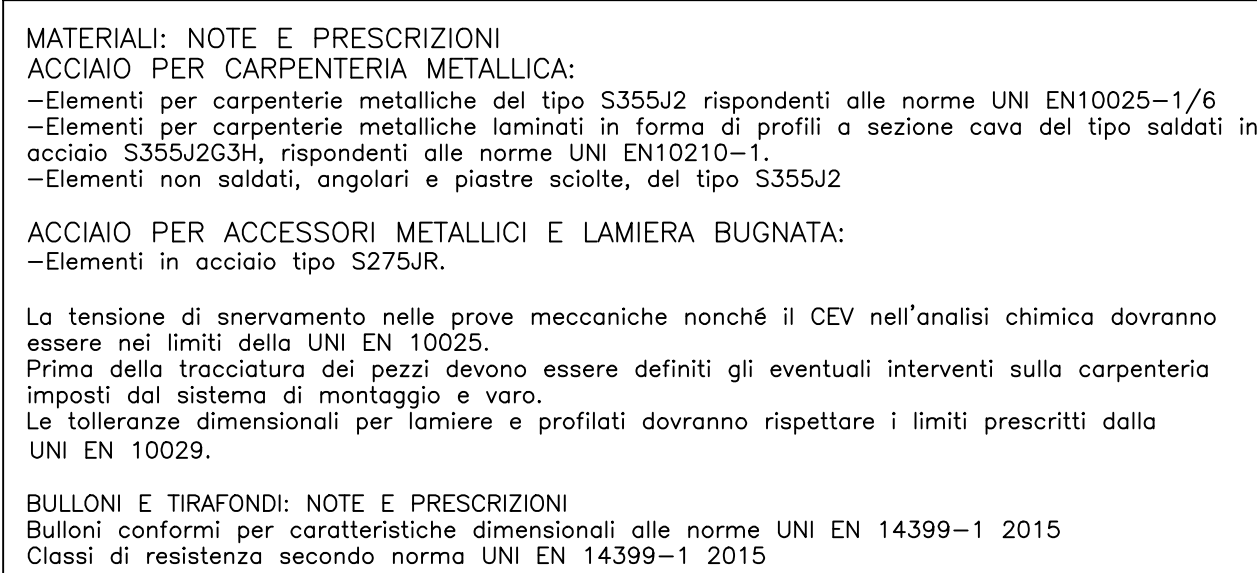
I COSTRUTTORI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

01	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUCTURA SRL		24-02-2020
02	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics		21-09-2019
rev.	descrizione	disegnata	controllata	approvata
Volume teorico: -		Disegnata da: DS Mechatronics	Verificata e Approvata da:	
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1		Proprietà riservata a termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.	Caratteristiche materiali: -S355J2C3H -S355J2C3H -Viti Tridax e dadi a 8.8 -Dadi Tridax e dadi a 8.8 -Tutti i dati sono stati inseriti in conformità con ISO 15926-1	
Rit. ordine:		Disegno: 4W-SE Carpenteria concio T3 - Tav. 008	Rev. 1.0	Data: 24-02-20

scala (1:20)



NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)



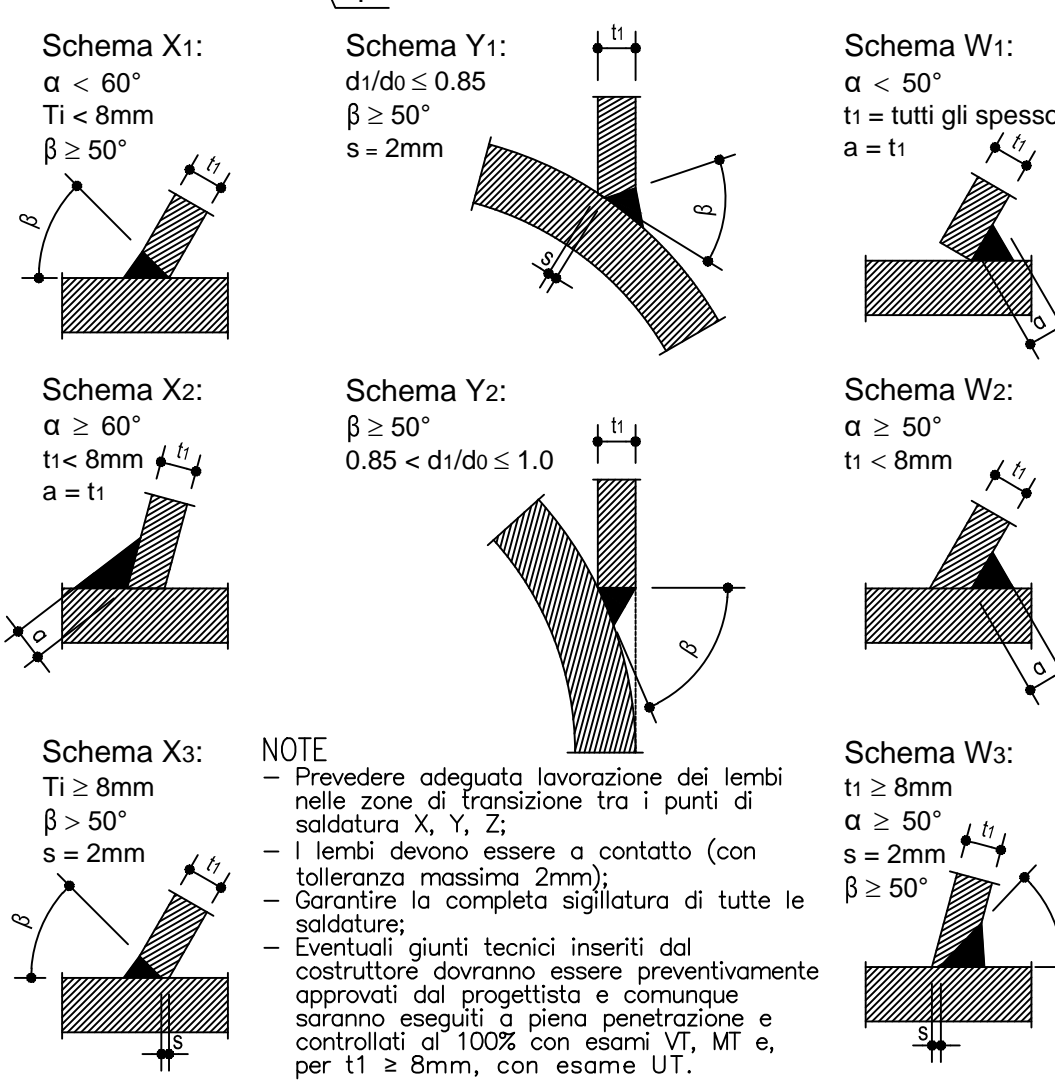
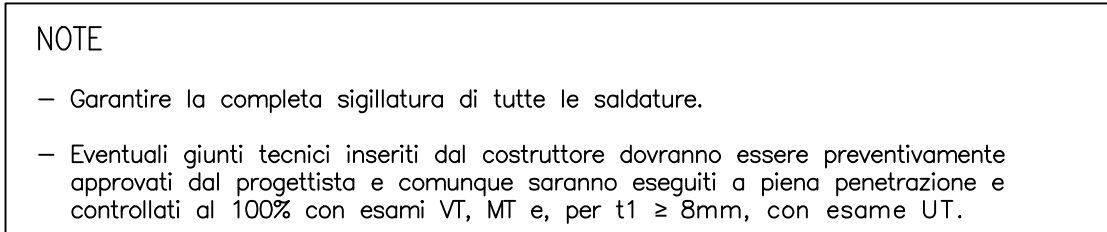
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8

PROPRIETA' DEI MATERIALI
 Viti classe 10.9
 Dadi classe 10
 rosette in acciaio UNI EN 14399-1 2015

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015

SALDATURA
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n° 617 C.S.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4, TAB. C4.2.XV DETT.).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.



IIS SERVICE S.r.l.

06/03/2020

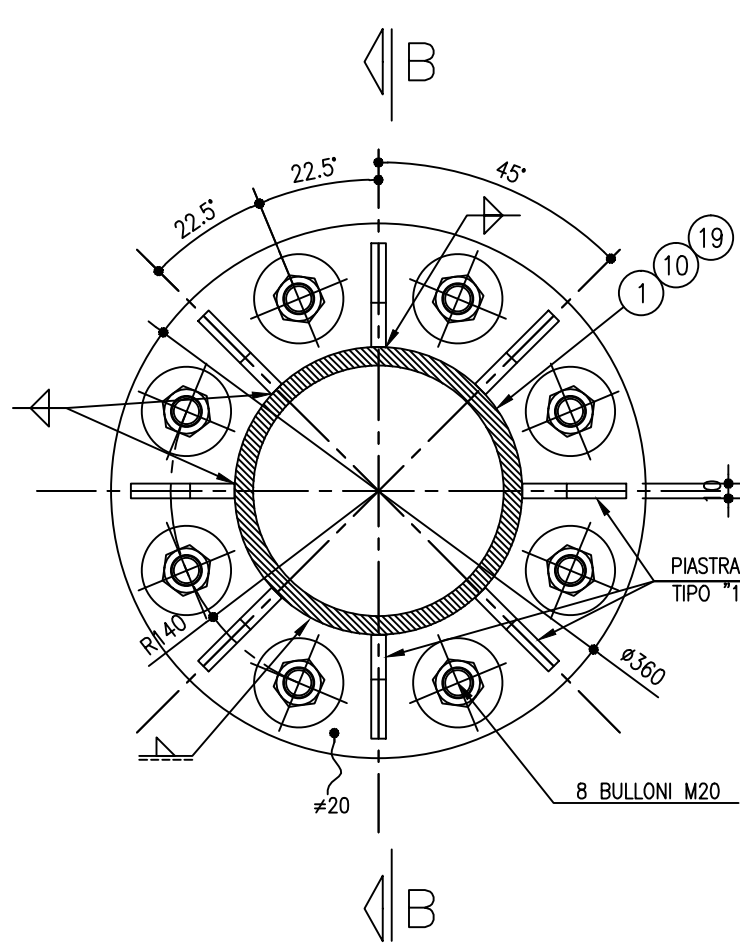
DOC. APPROVAZIONE: SER 6365 L

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO
ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE
CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

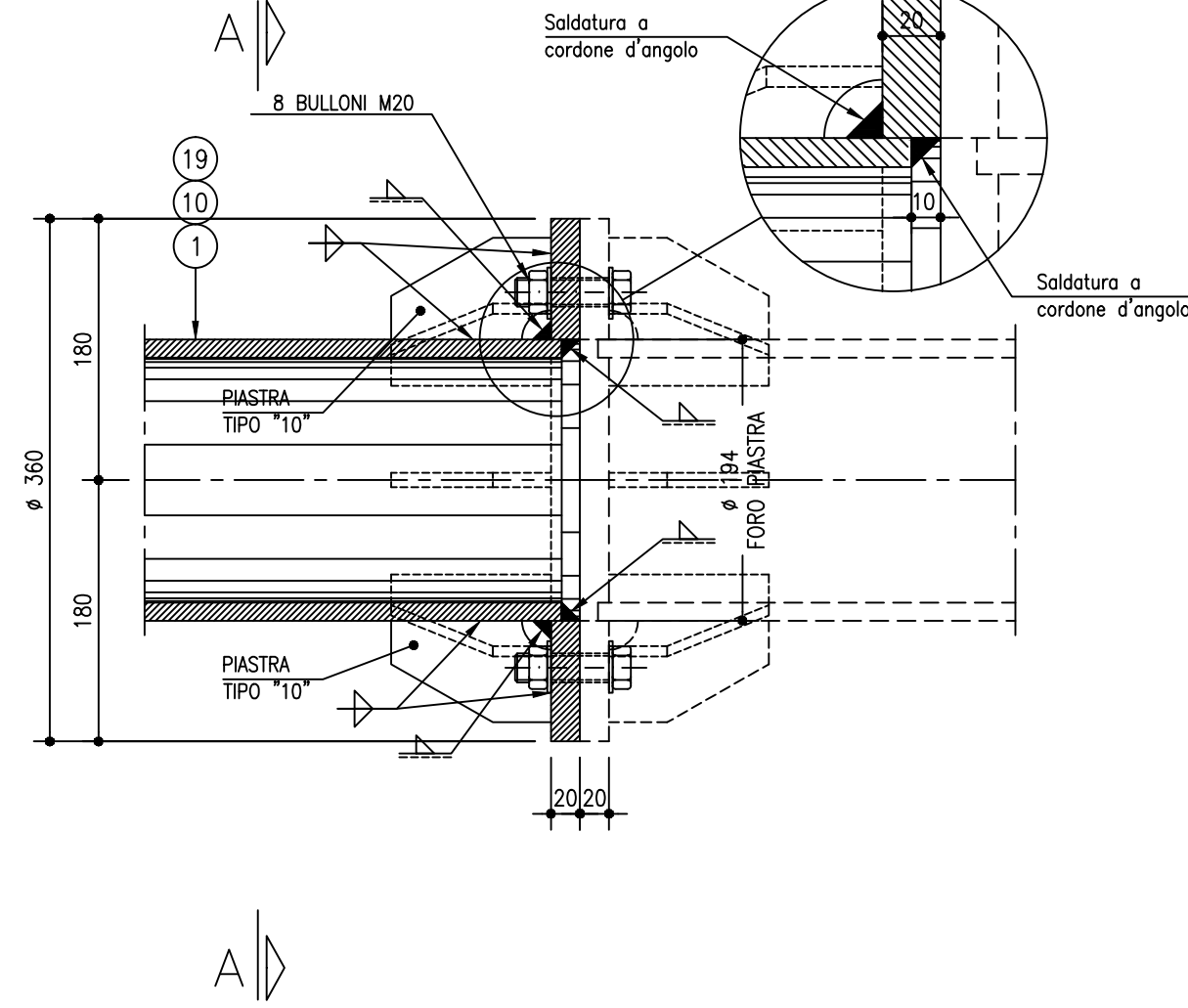
[illegible]

DETTAGLIO FLANGIA TIPO "A"
scala (1:5)

SEZIONE A-A

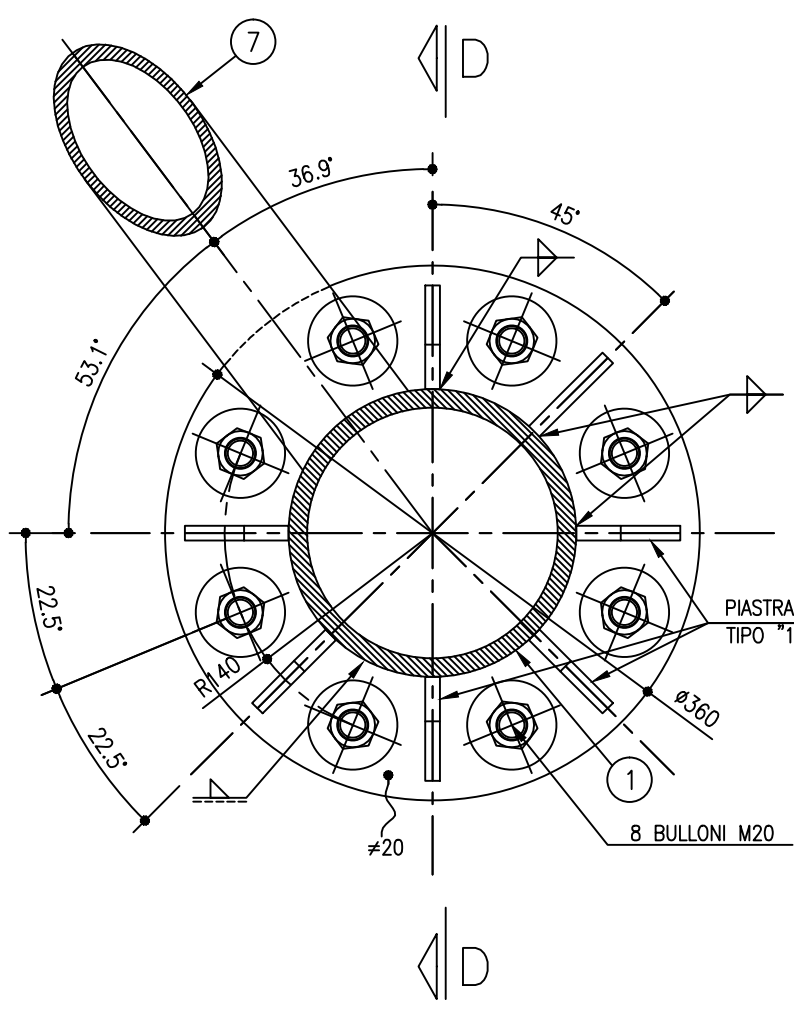


SEZIONE B-B

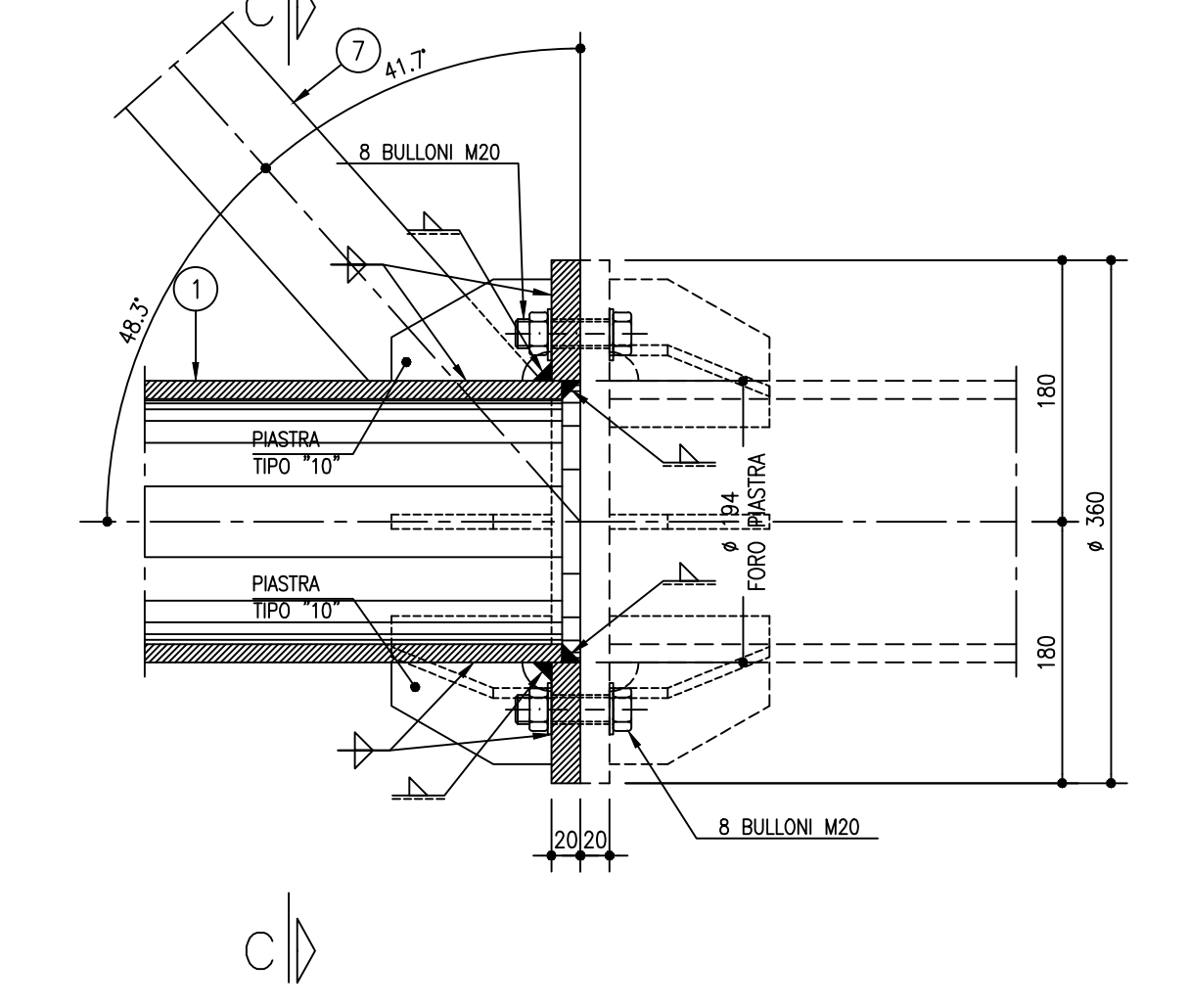


DETTAGLIO FLANGIA TIPO "B"
scala (1:5)

SEZIONE C-C

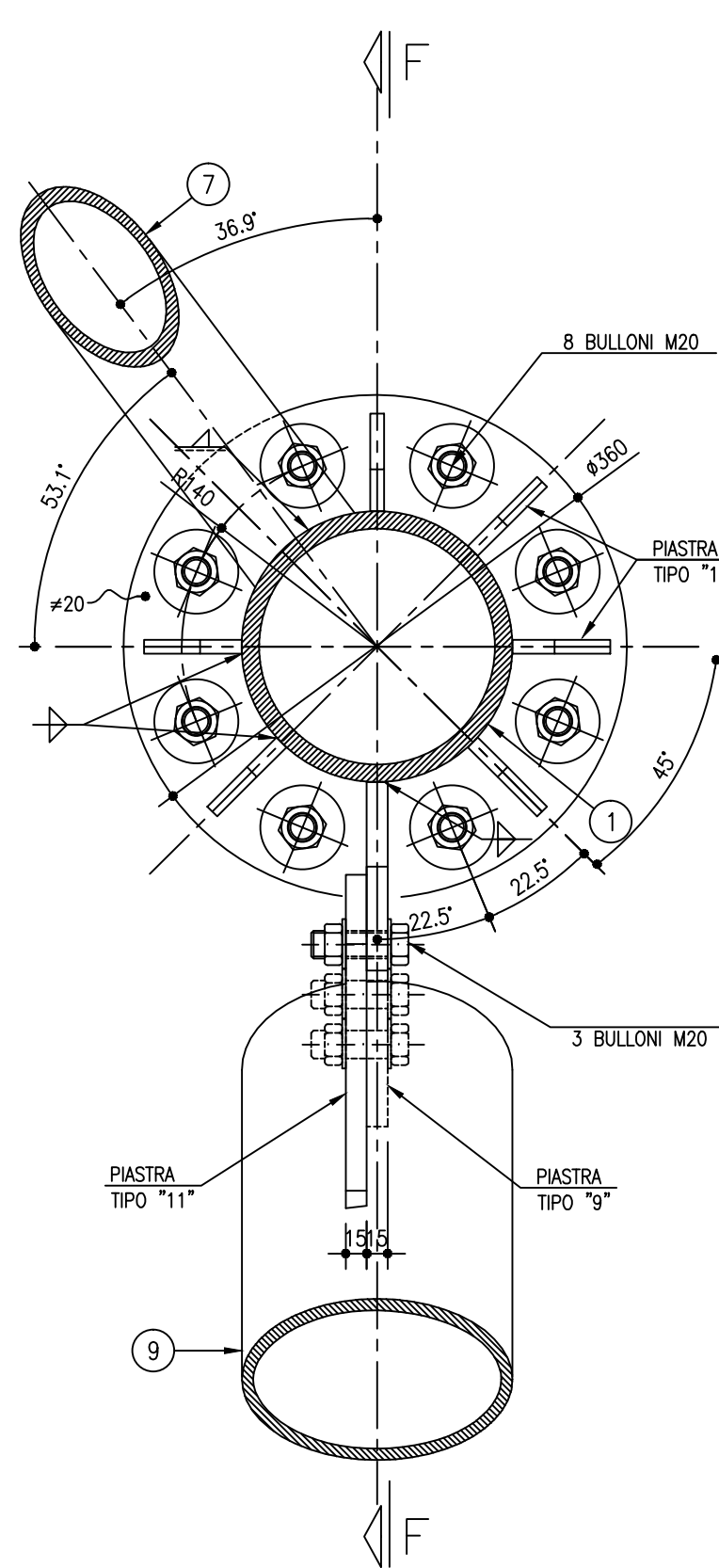


SEZIONE D-D

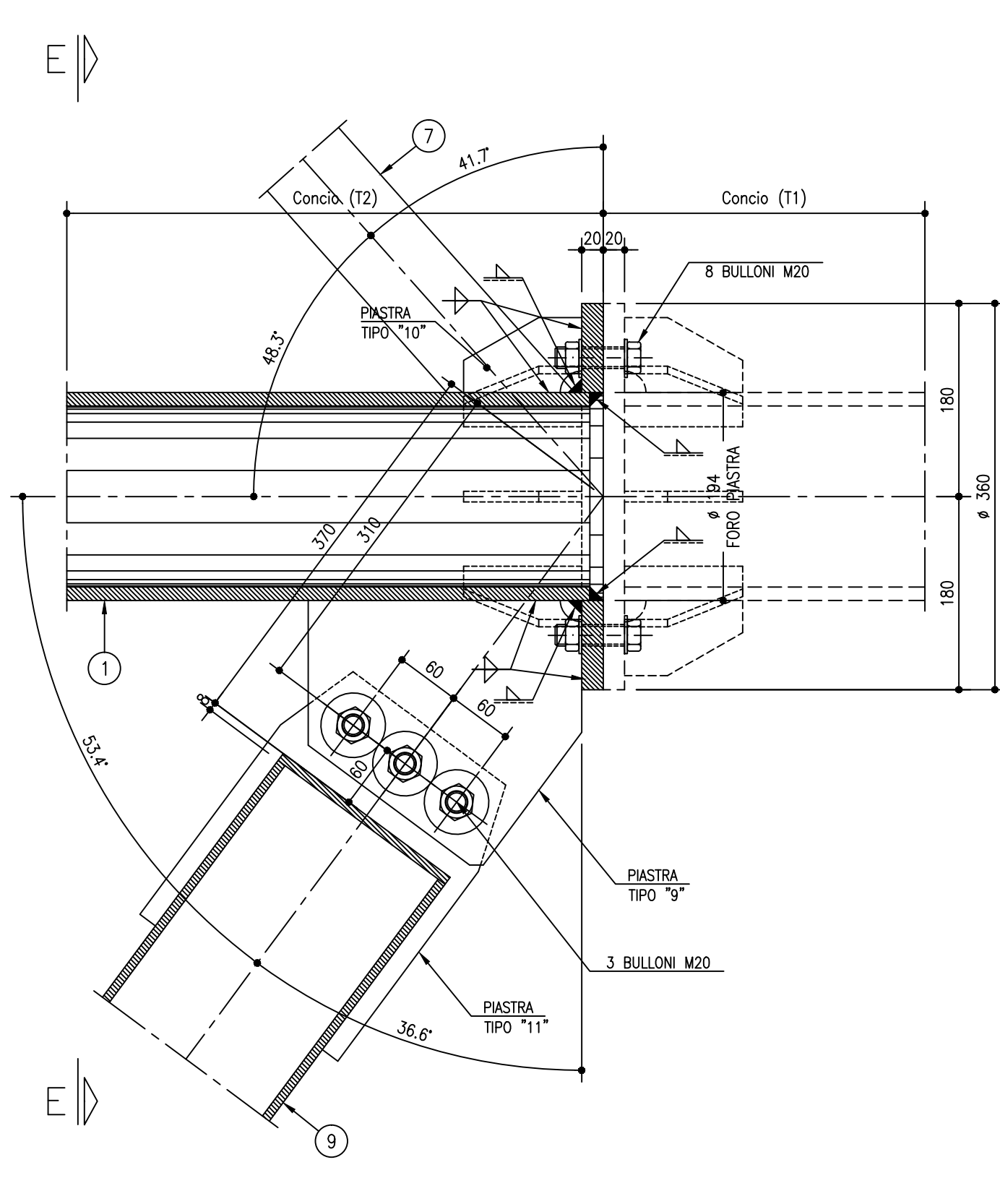


DETTAGLIO FLANGIA TIPO "C"
scala (1:5)

SEZIONE E-E

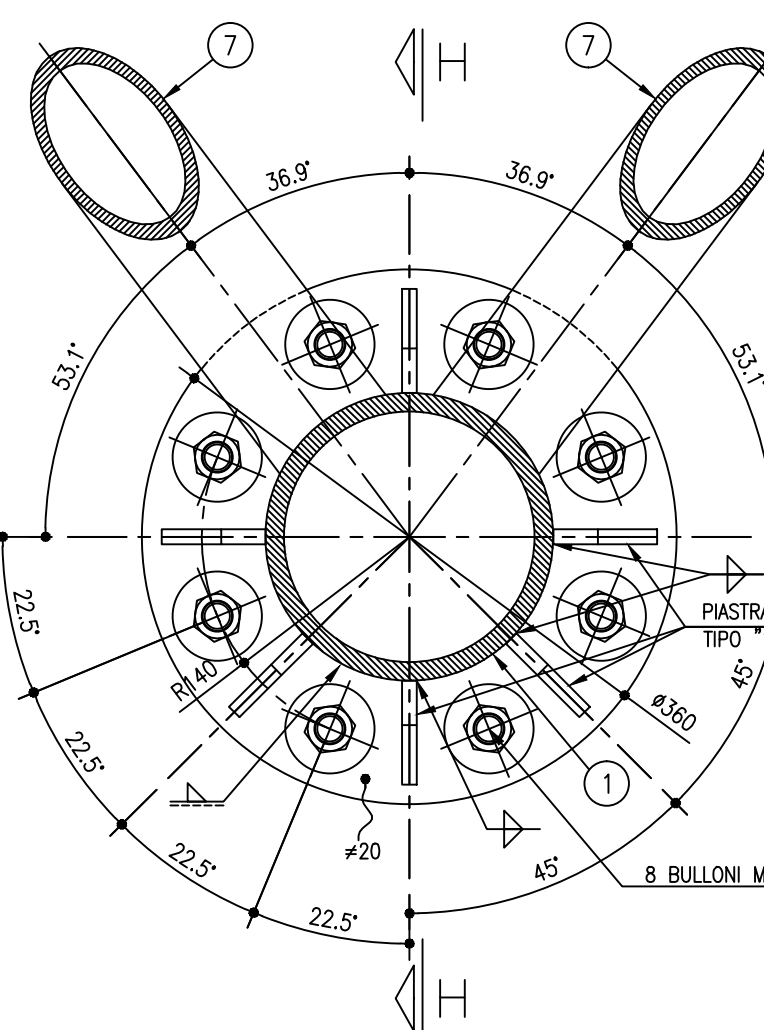


SEZIONE F-F

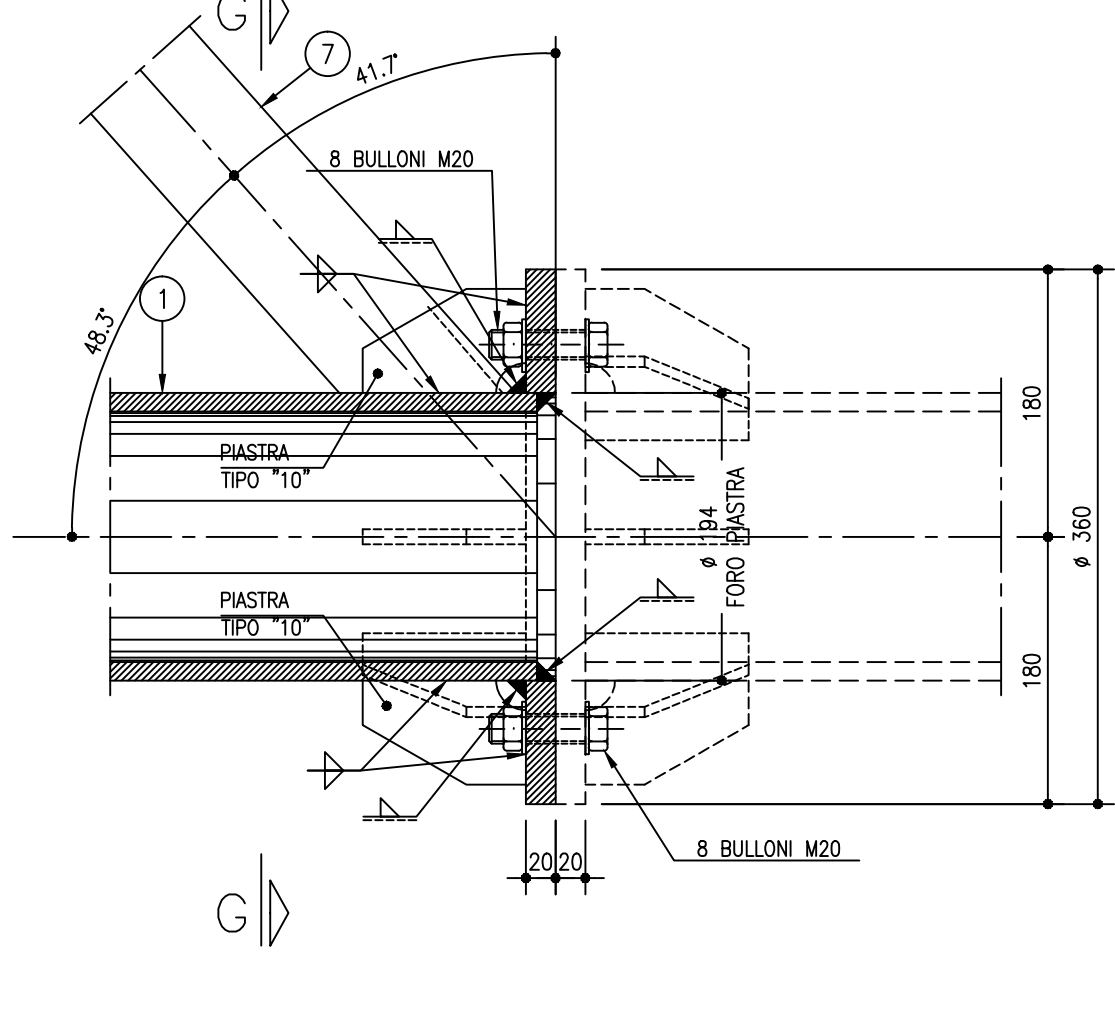


DETTAGLIO FLANGIA TIPO "D"
scala (1:5)

SEZIONE G-G

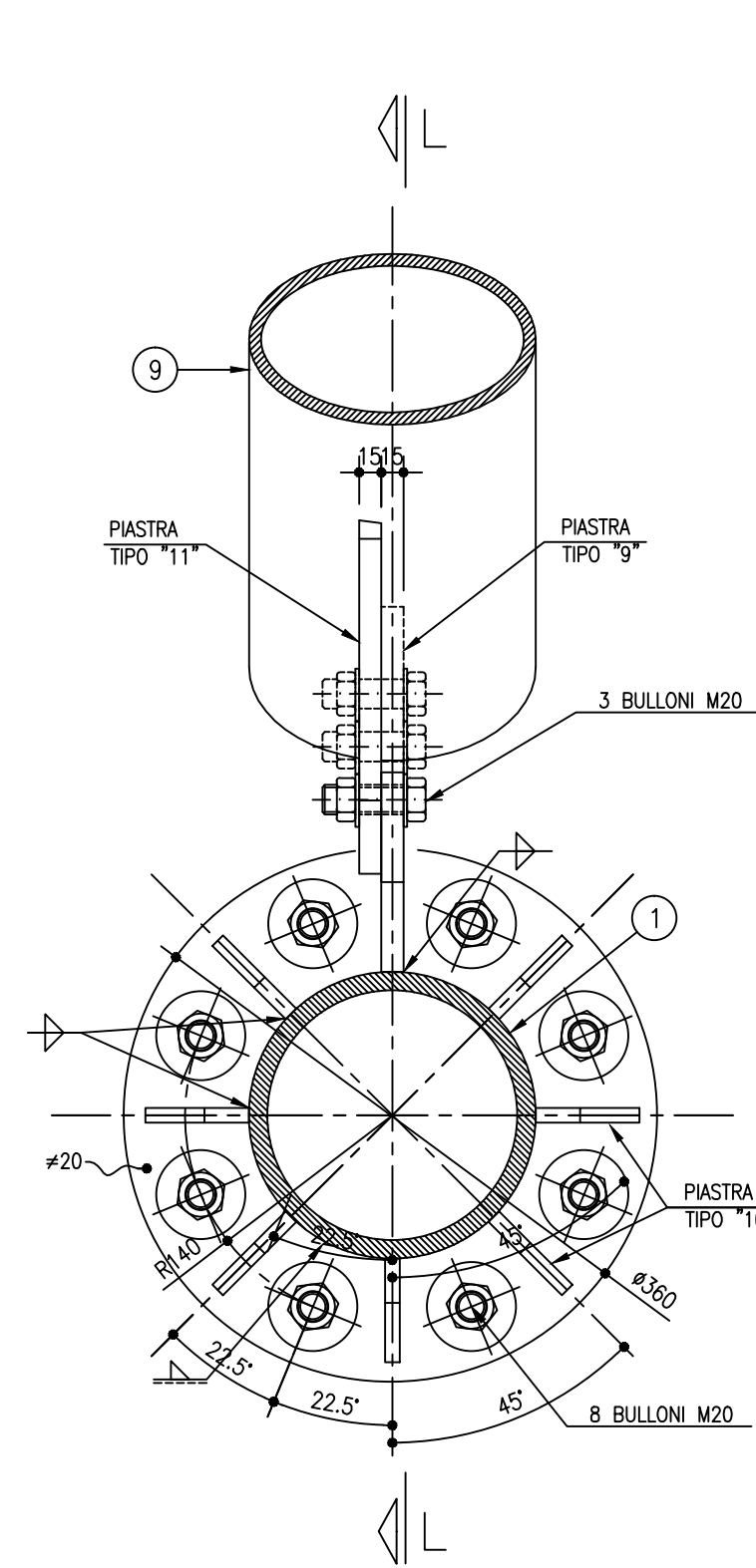


SEZIONE H-H

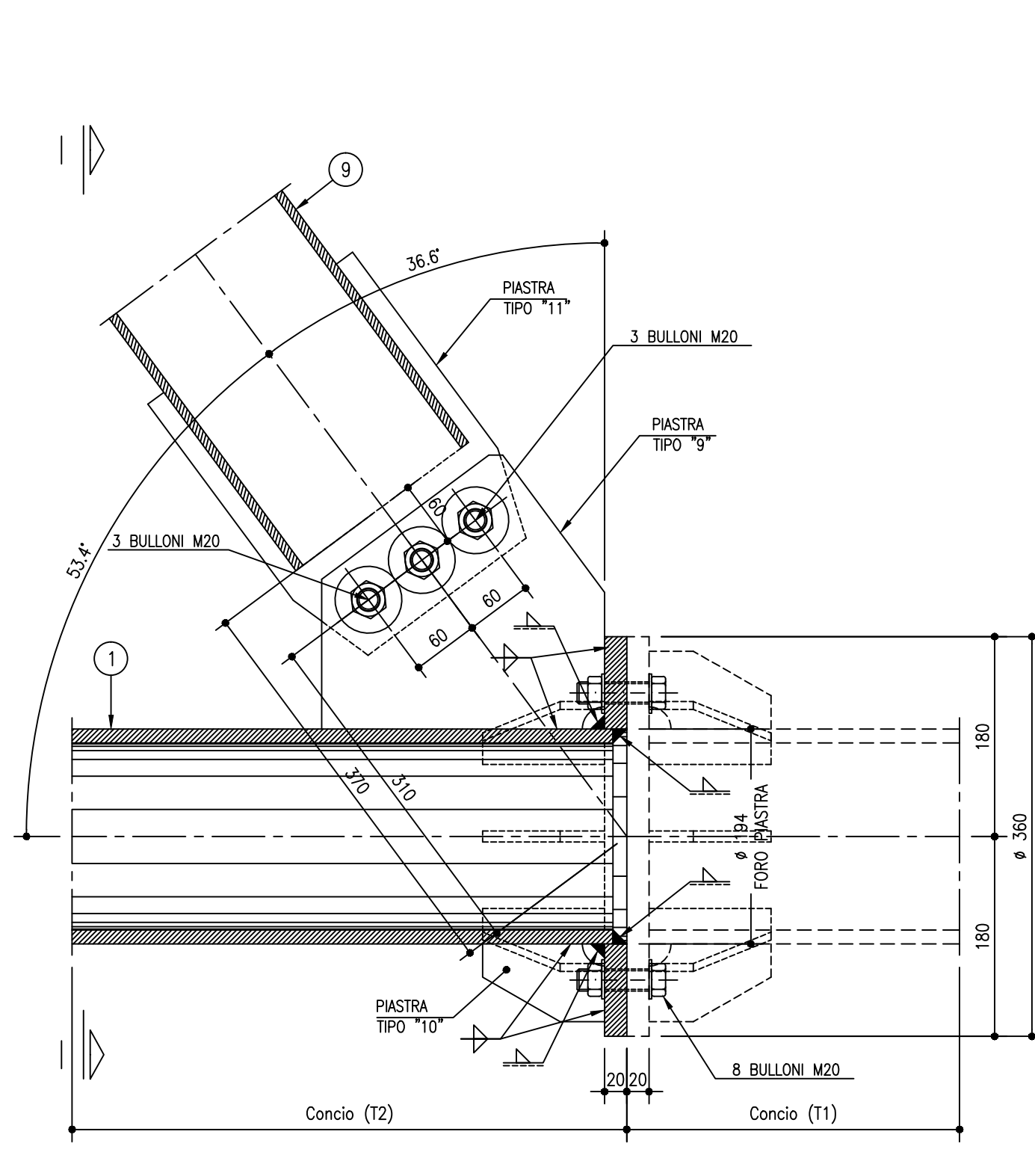


DETTAGLIO FLANGIA TIPO "E"
scala (1:5)

SEZIONE I-I

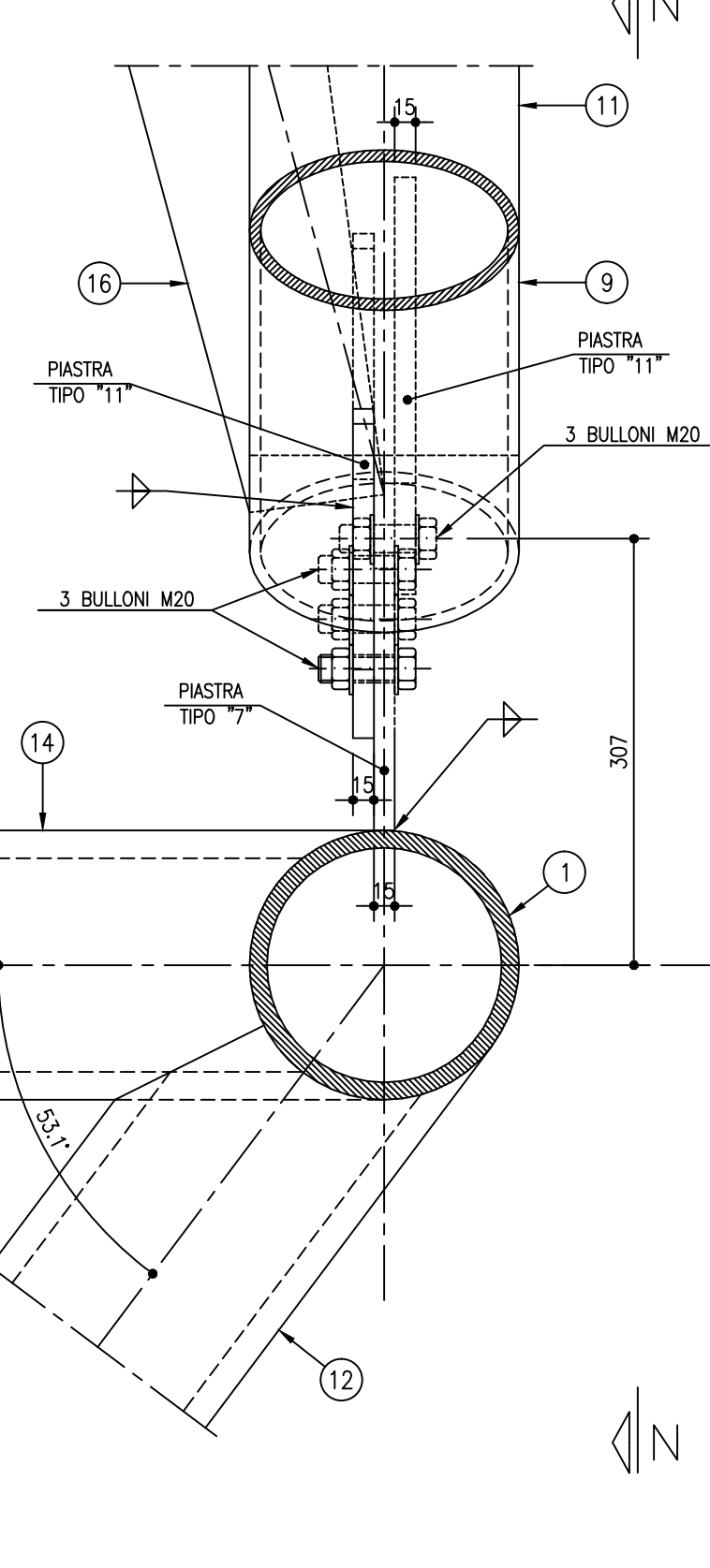


SEZIONE L-L

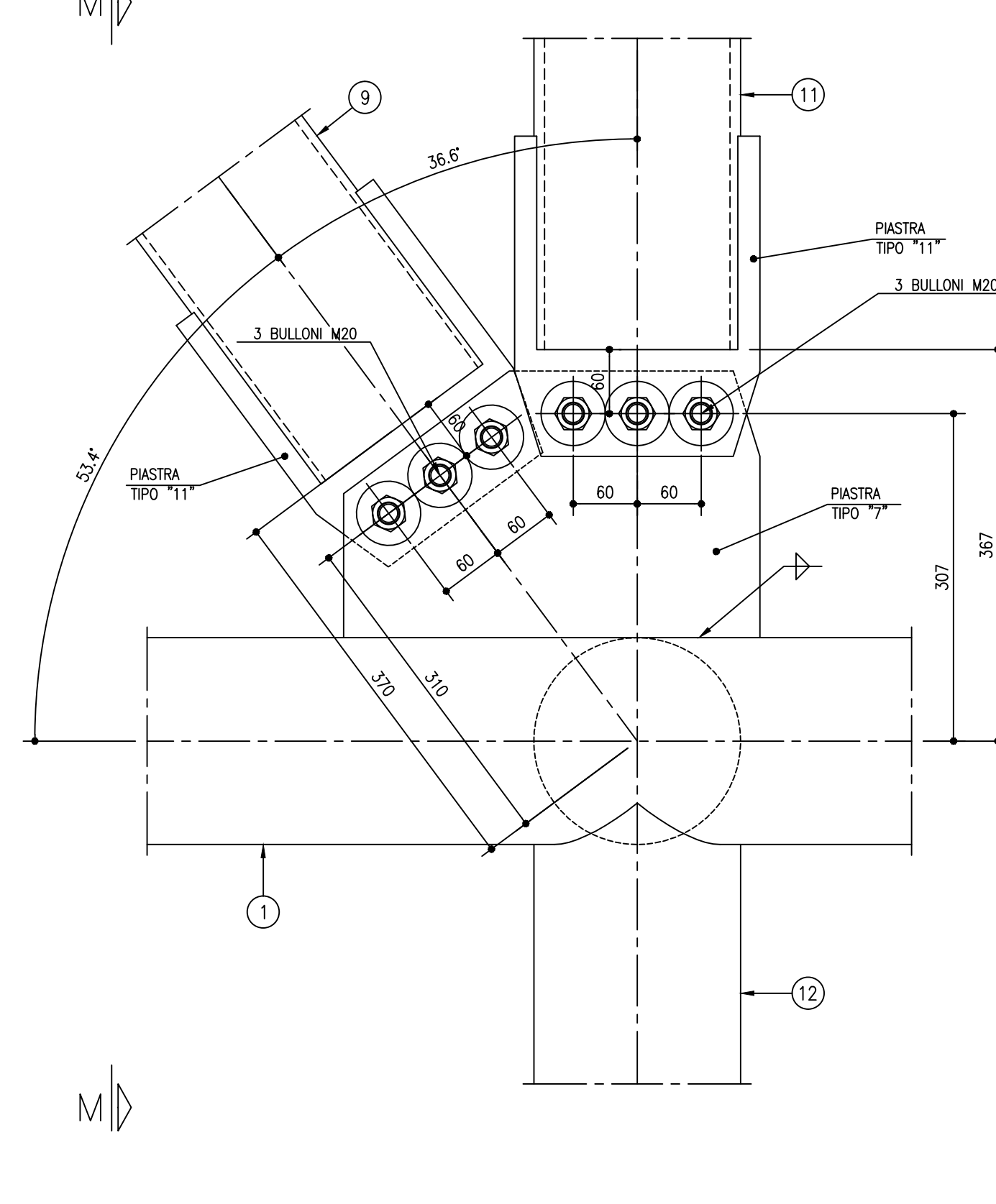


DETTAGLIO GIUNTO TIPO "F"
scala (1:5)

SEZIONE M-M

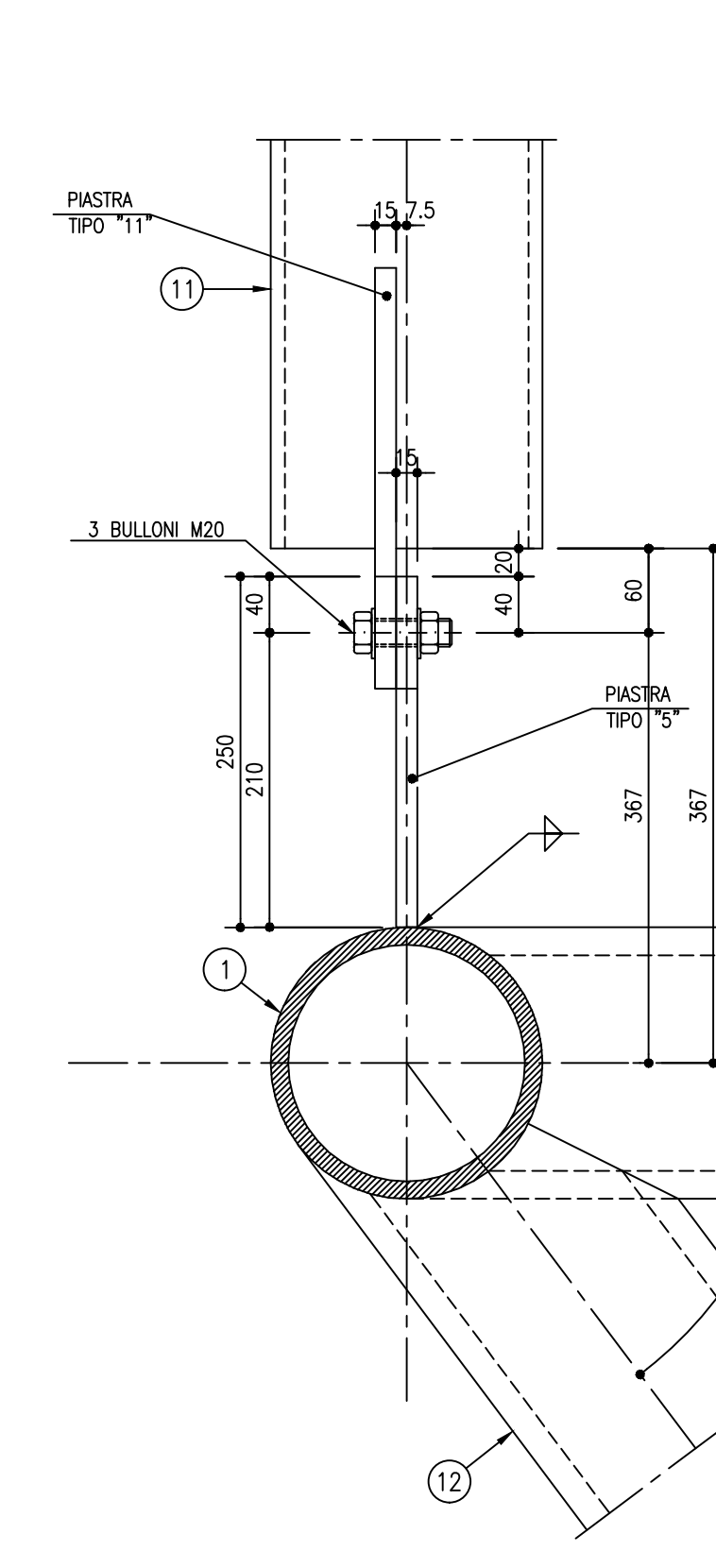


SEZIONE N-N

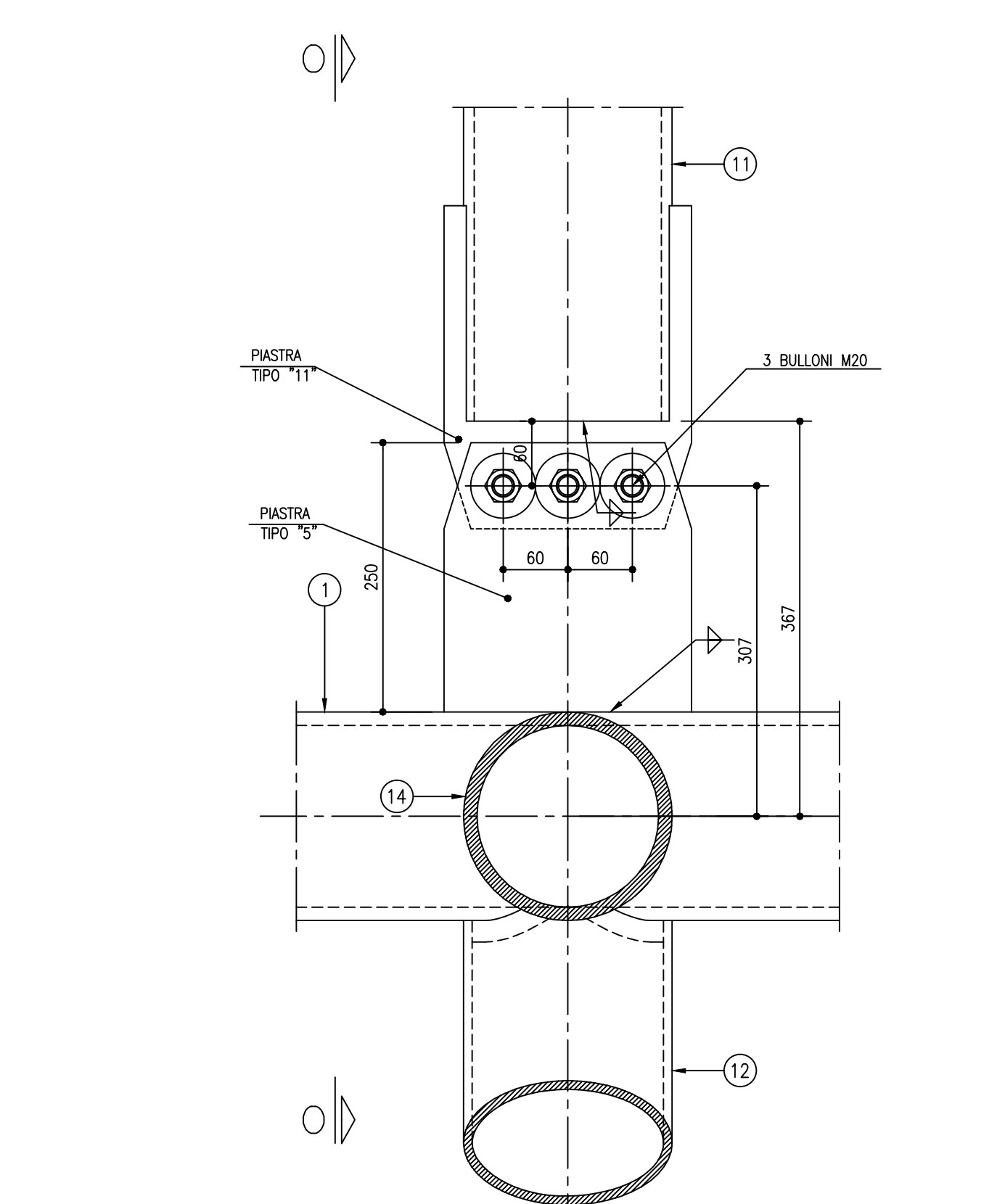


DETTAGLIO GIUNTO TIPO "G"
scala (1:5)

SEZIONE O-O

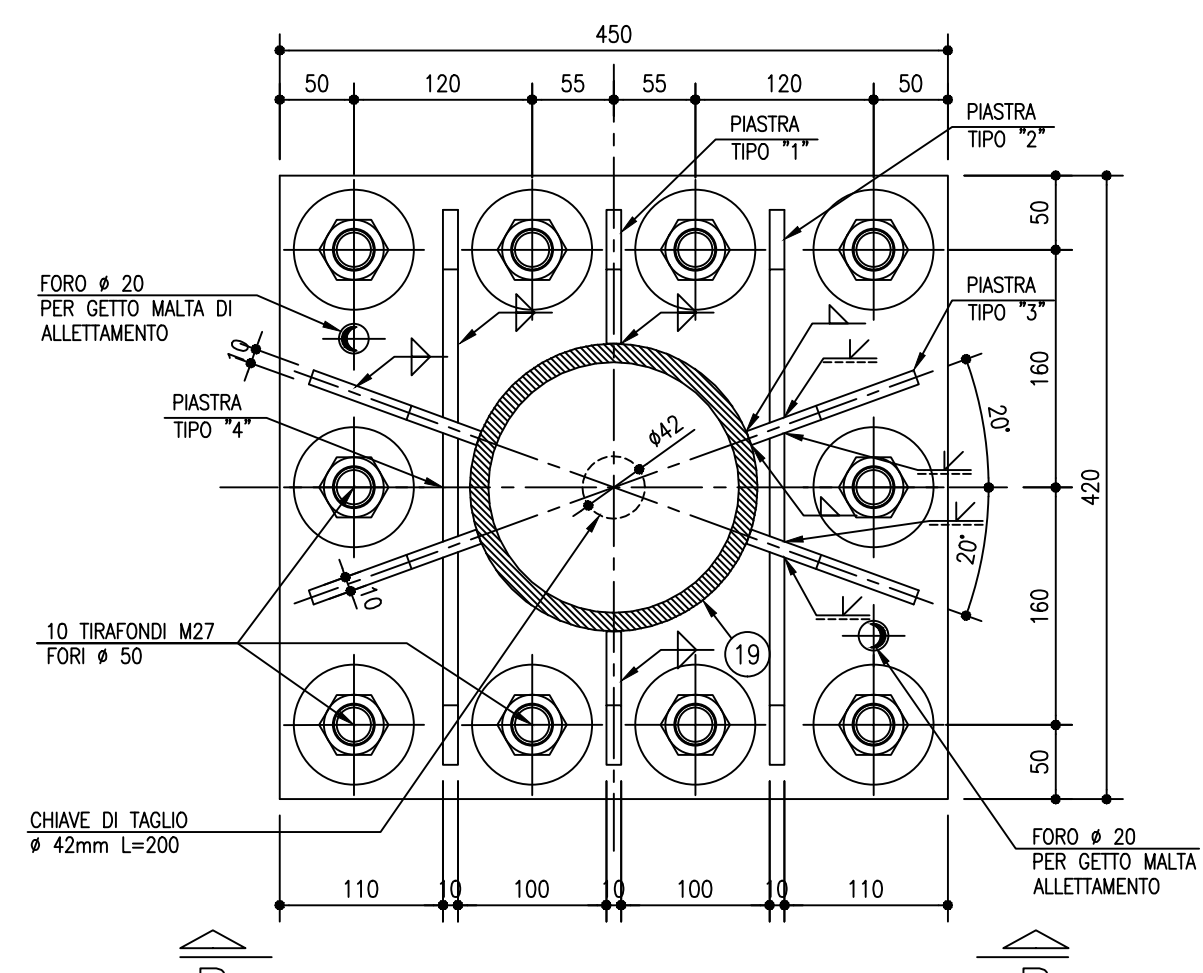


SEZIONE P-P

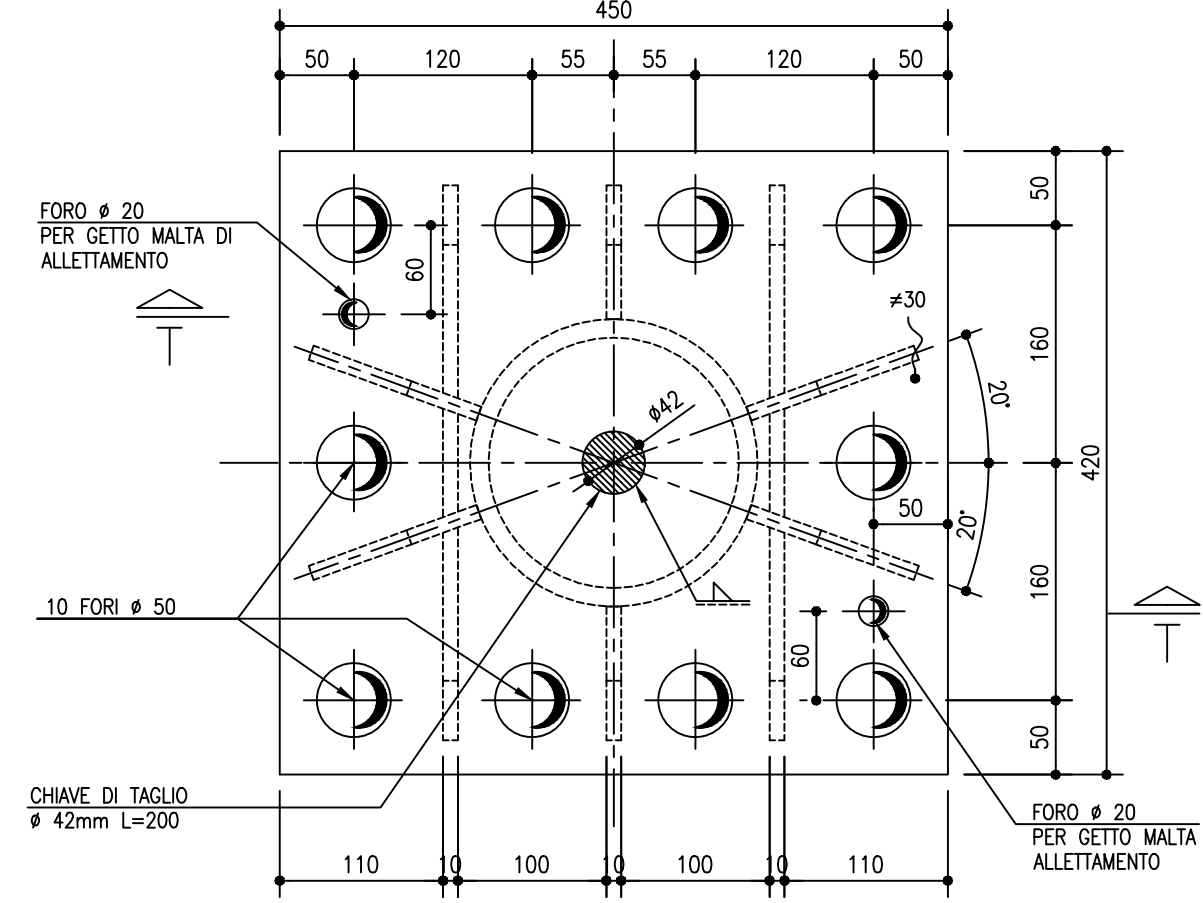


DETTAGLIO FLANGIA TIPO "H"
scala (1:5)

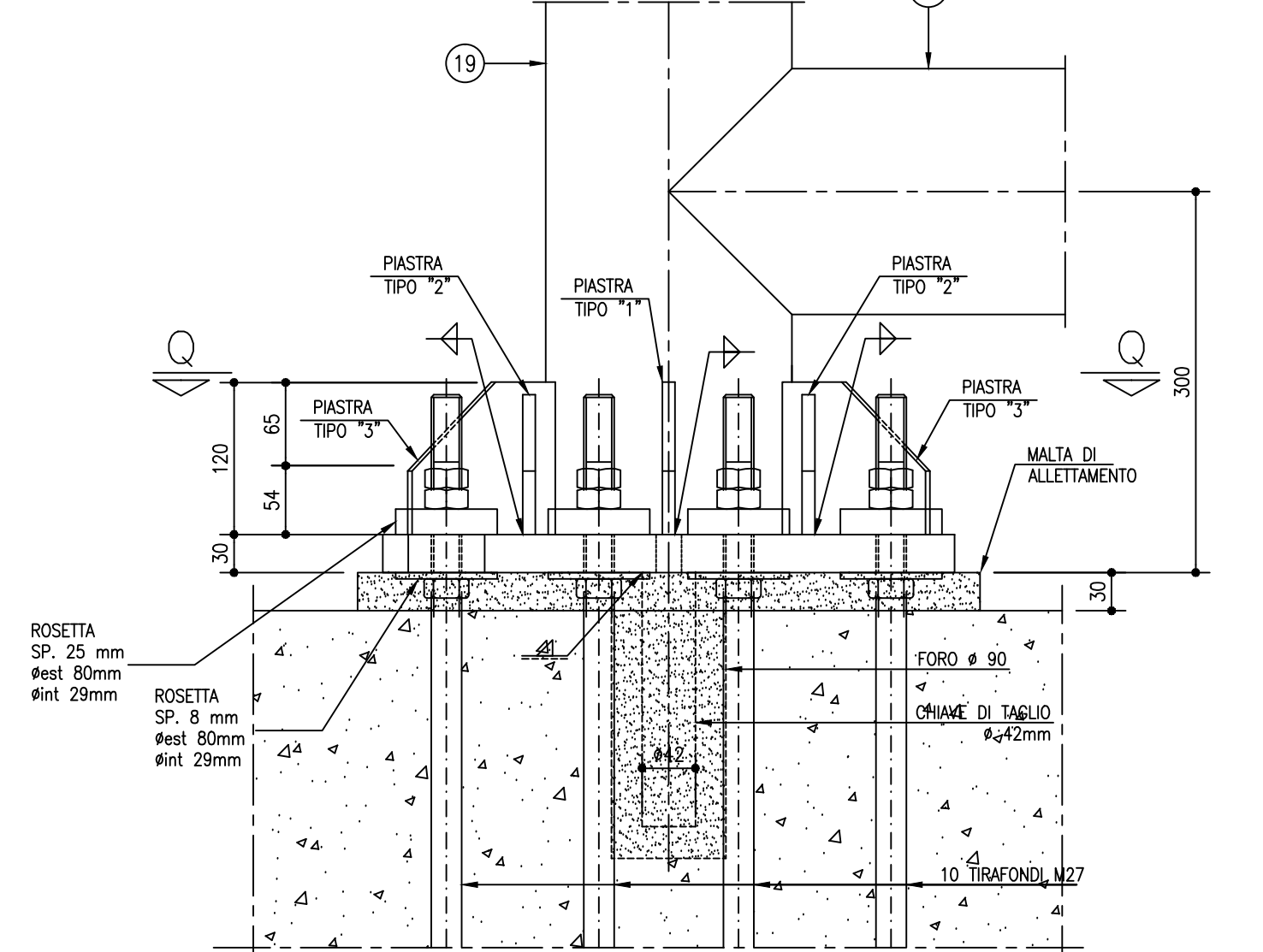
SEZIONE Q-Q



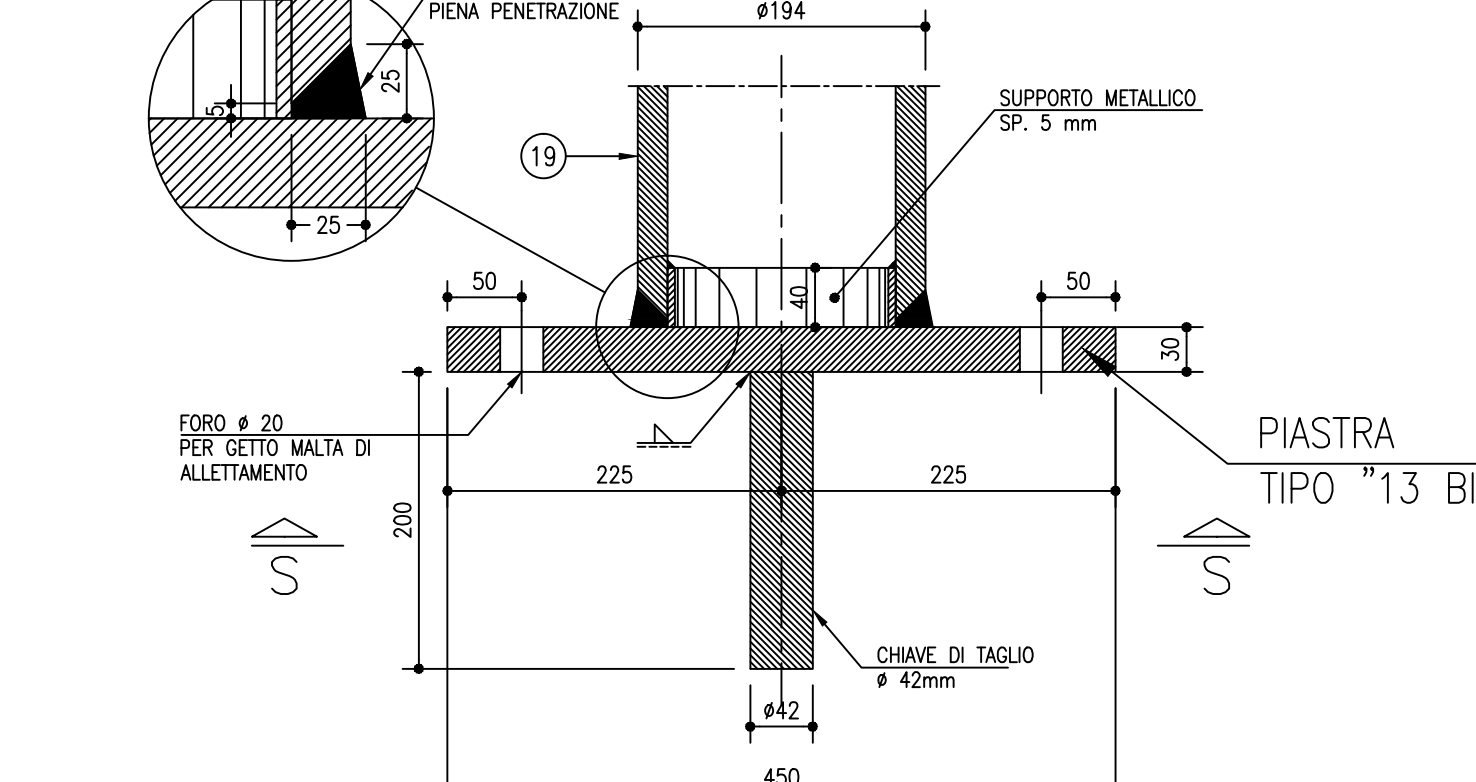
SEZIONE S-S



SEZIONE R-R



SEZIONE T-T



NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLI VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)

MATERIALI, NOTE E PRESCRIZIONI:
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
-Elementi per carpenteria metallica limitati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2G34, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e vato.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

BULLONI E TIRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI:
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN 14399-1 2015
Classi di resistenza secondo norma UNI EN 14399-1 2015

PROPRIETA' DEI MATERIALI:
TIRAFONDI:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8

PROPRIETA' DEI MATERIALI:
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
Bulloni in acciaio UNI EN 14399-1 2015

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 14399-4 2015

SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.8)
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

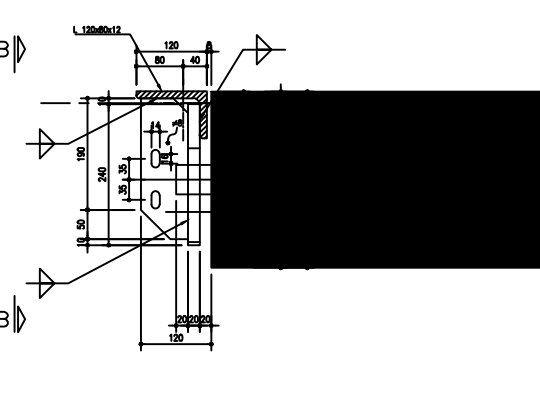
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

PROFILI METALLICI

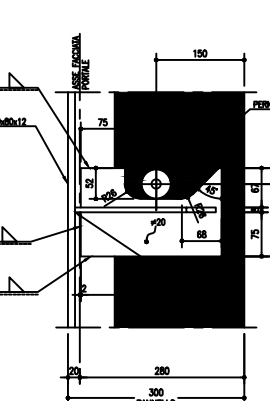
PROFILI METALLICI

- 1 Ø 193.7 x 10.0 mm
- 2 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 3 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 4 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 5 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 6 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 7 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 8 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 9 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 10 Ø 193.7 x 10.0 mm
- 11 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 12 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 13 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 14 Ø 193.7 x 10.0 mm
- 15 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 16 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 17 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 18 Ø 193.7 x 12.5 mm
- 19 Ø 193.7 x 20.0 mm
- 20 Ø 193.7 x 10.0 mm
- 21 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 22 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 23 Ø 88.9 x 6.3 mm
- 24 Ø 193.7 x 14.2 mm
- 25 Ø 193.7 x 10.0 mm
- 26 Ø 88.9 x 10.0 mm
- 27 Ø 88.9 x 10.0 mm
- 28 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 29 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 30 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 31 Ø 193.7 x 14.2 mm
- 32 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 33 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 34 L 200x90x12 mm
- 35 Ø 193.7 x 8.0 mm
- 36 Ø 193.7 x 12.5 mm
- 37 Ø 193.7 x 14.2 mm
- 38 Ø 193.7 x 14.2 mm
- 39 Ø 88.9 x 10.0 mm
- 40 Ø 88.9 x 10.0 mm
- 41 Ø 88.9 x 10.0 mm

SEZIONE ORIZZ. ATTACCO PANNELLO

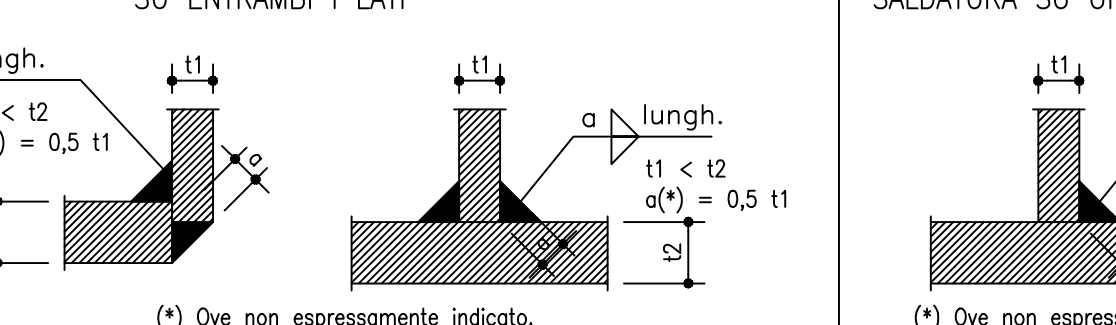


SEZIONE B-B

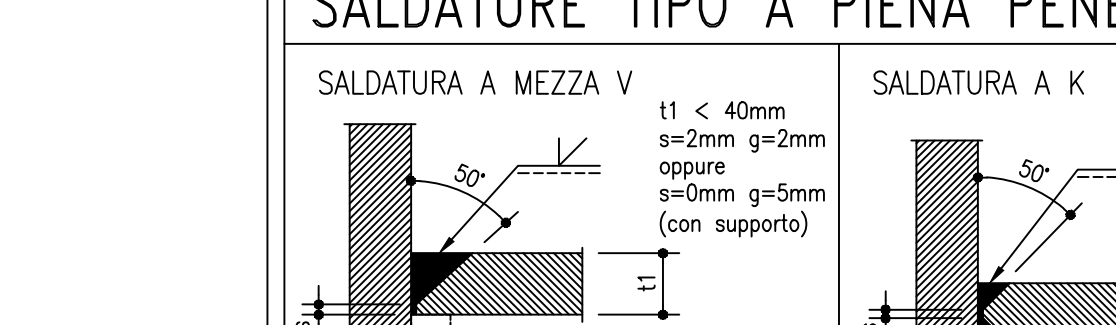


SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU ENTRAMBI I LATI

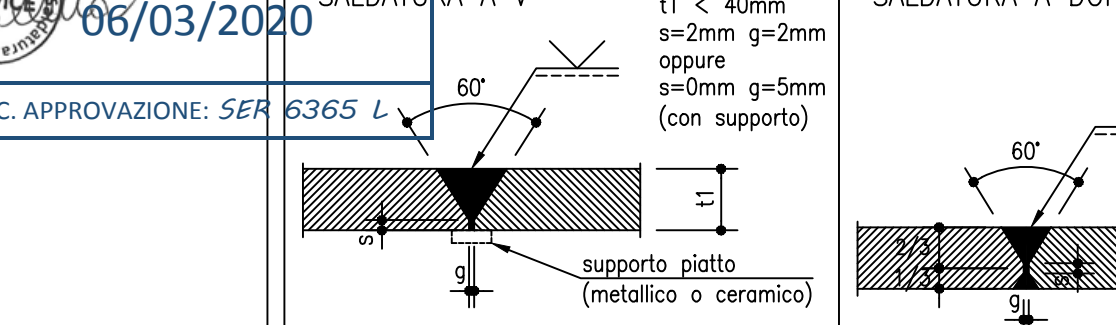


SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU UN SOLO LATO

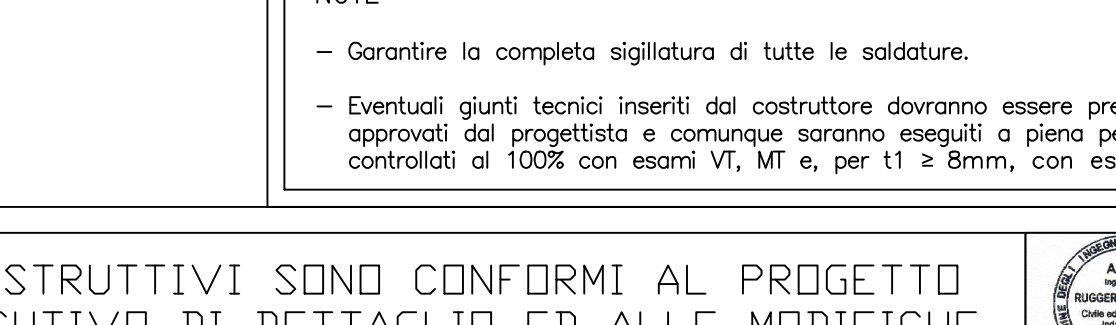


SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

SALDATURA A MEZZA V



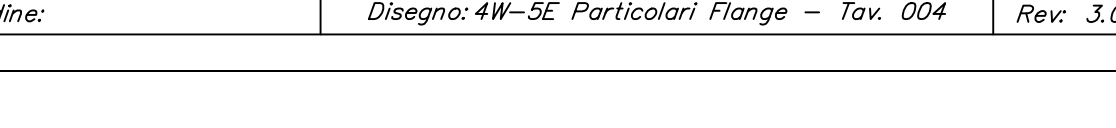
SALDATURA A K



SALDATURA A V



SALDATURA A DOPPIA V



NOTE:
- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

Volume teorico: -

Tolleranze generali secondo

UNI-ISO 2769-1

Classe di tolleranza: C

Proprietà riservate ai termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.

Caratteristiche materiali:
- S355J2G34
- S355J2G34
- S355J2G34
- S355J2G34

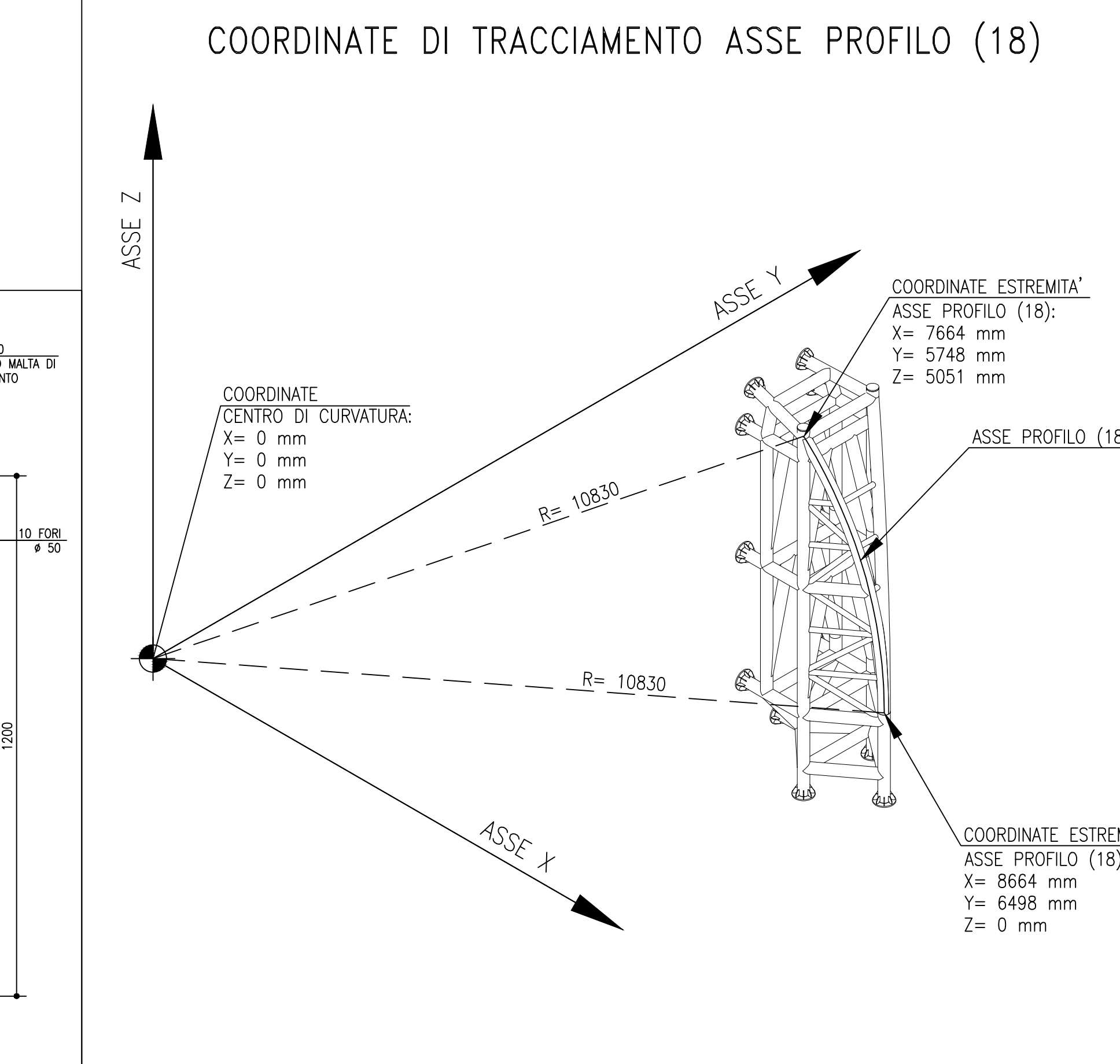
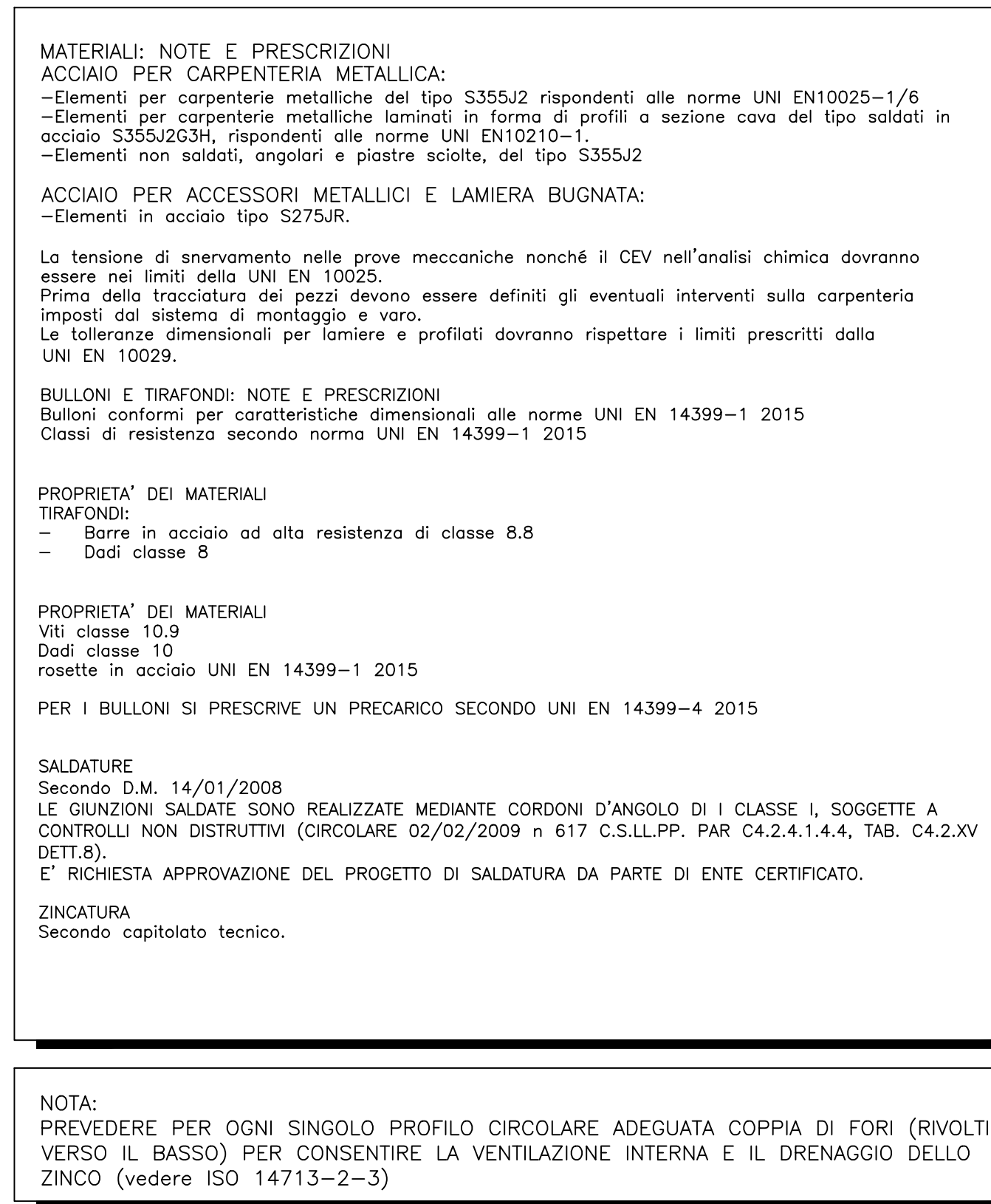
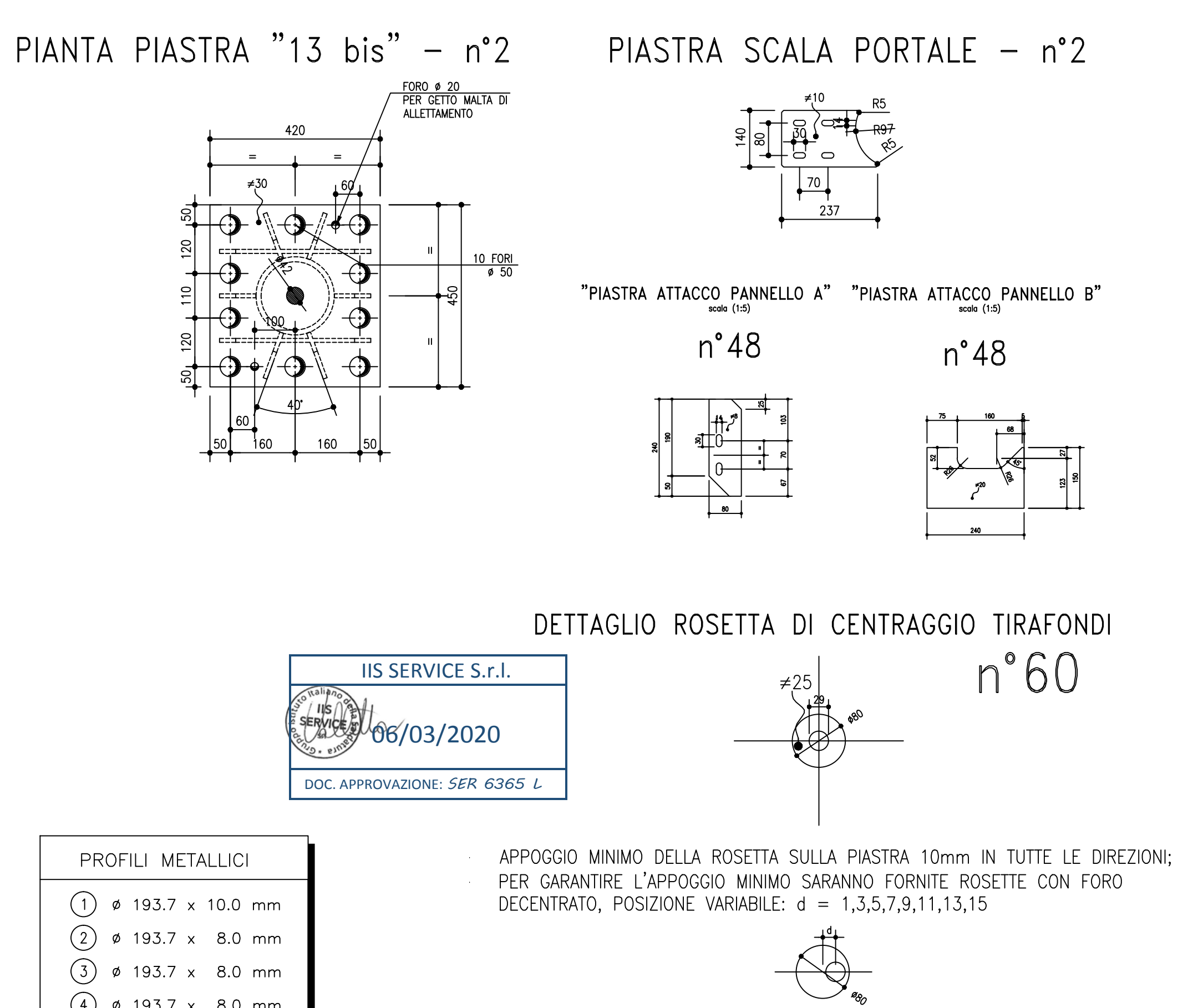
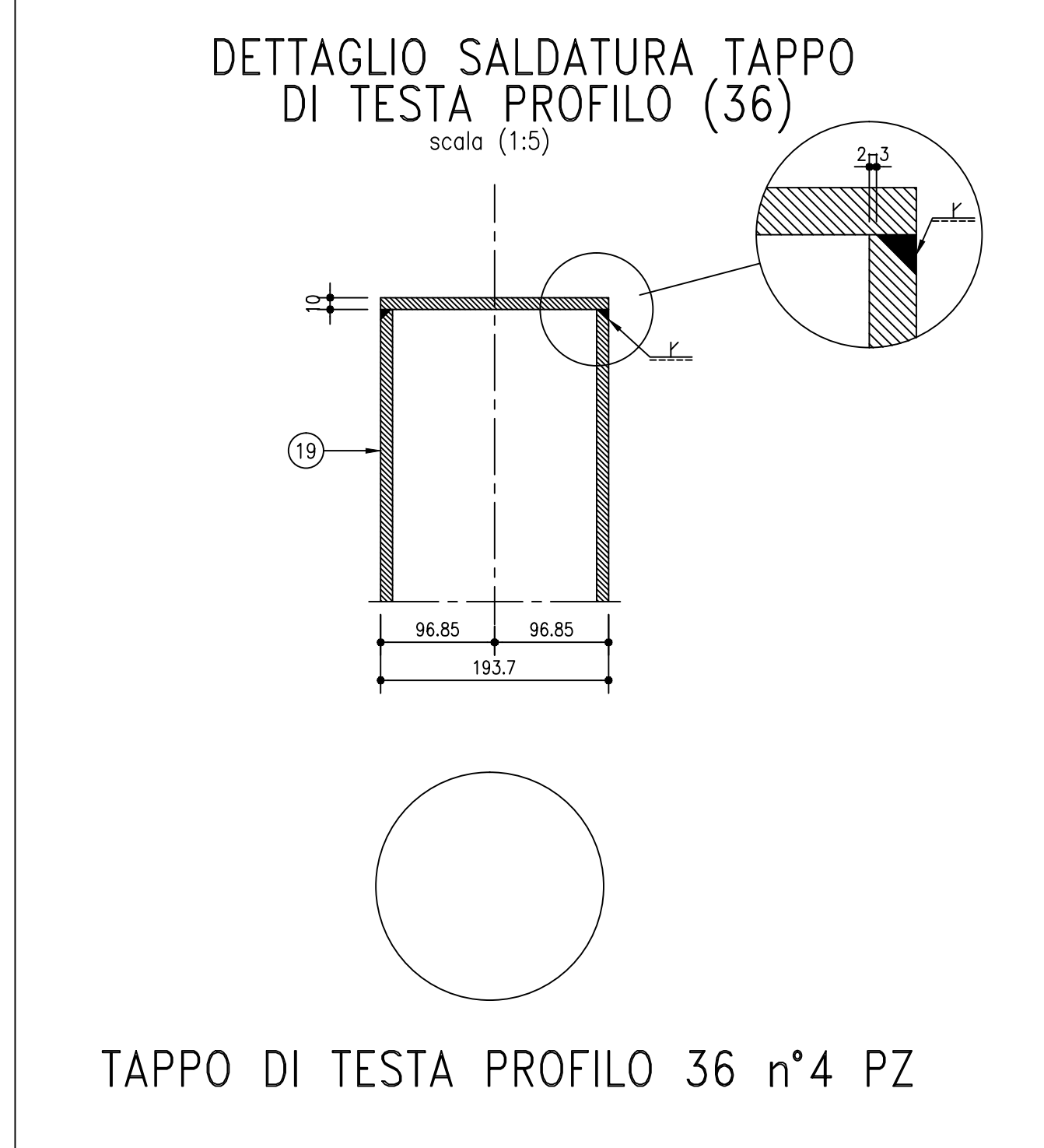
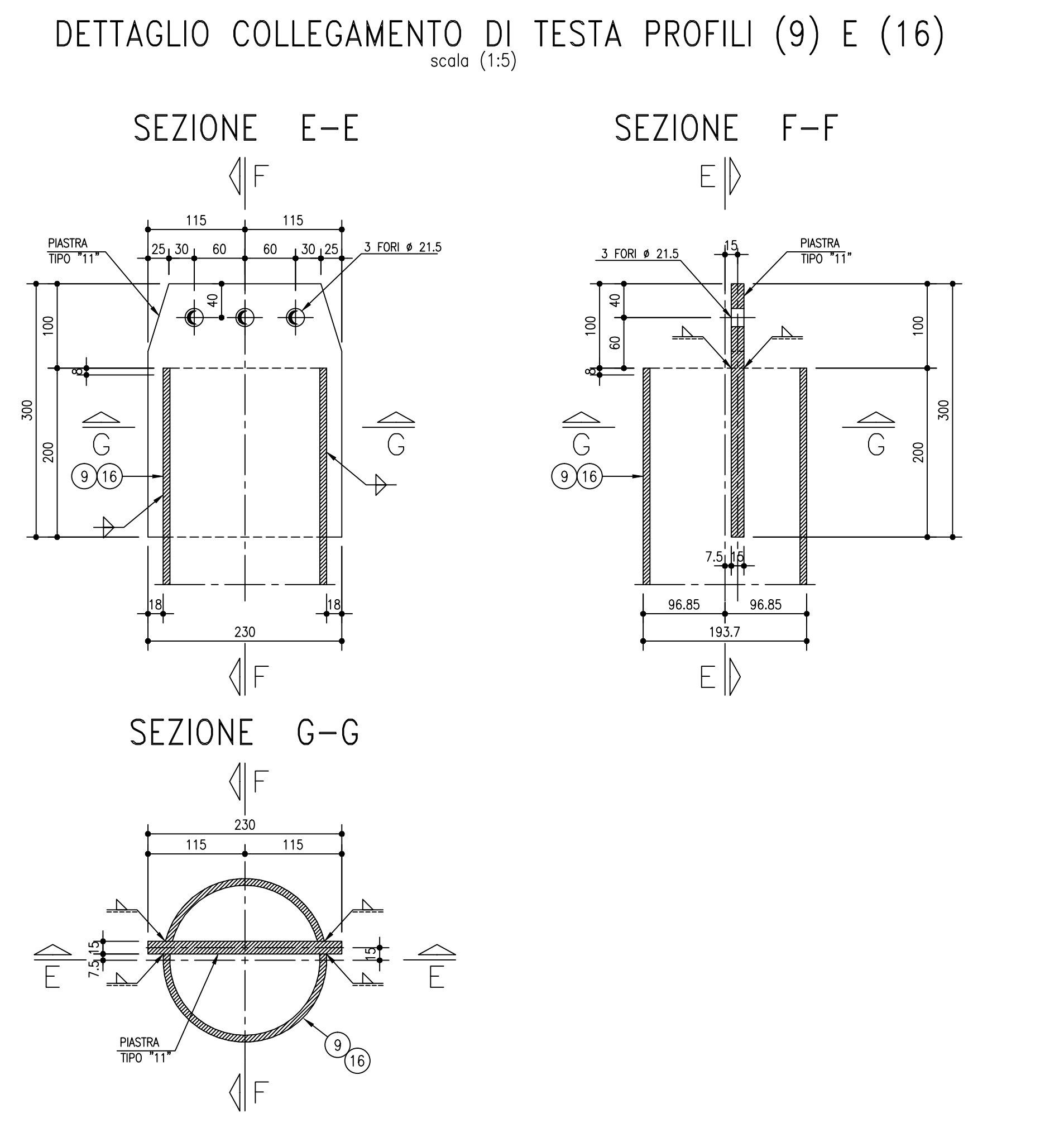
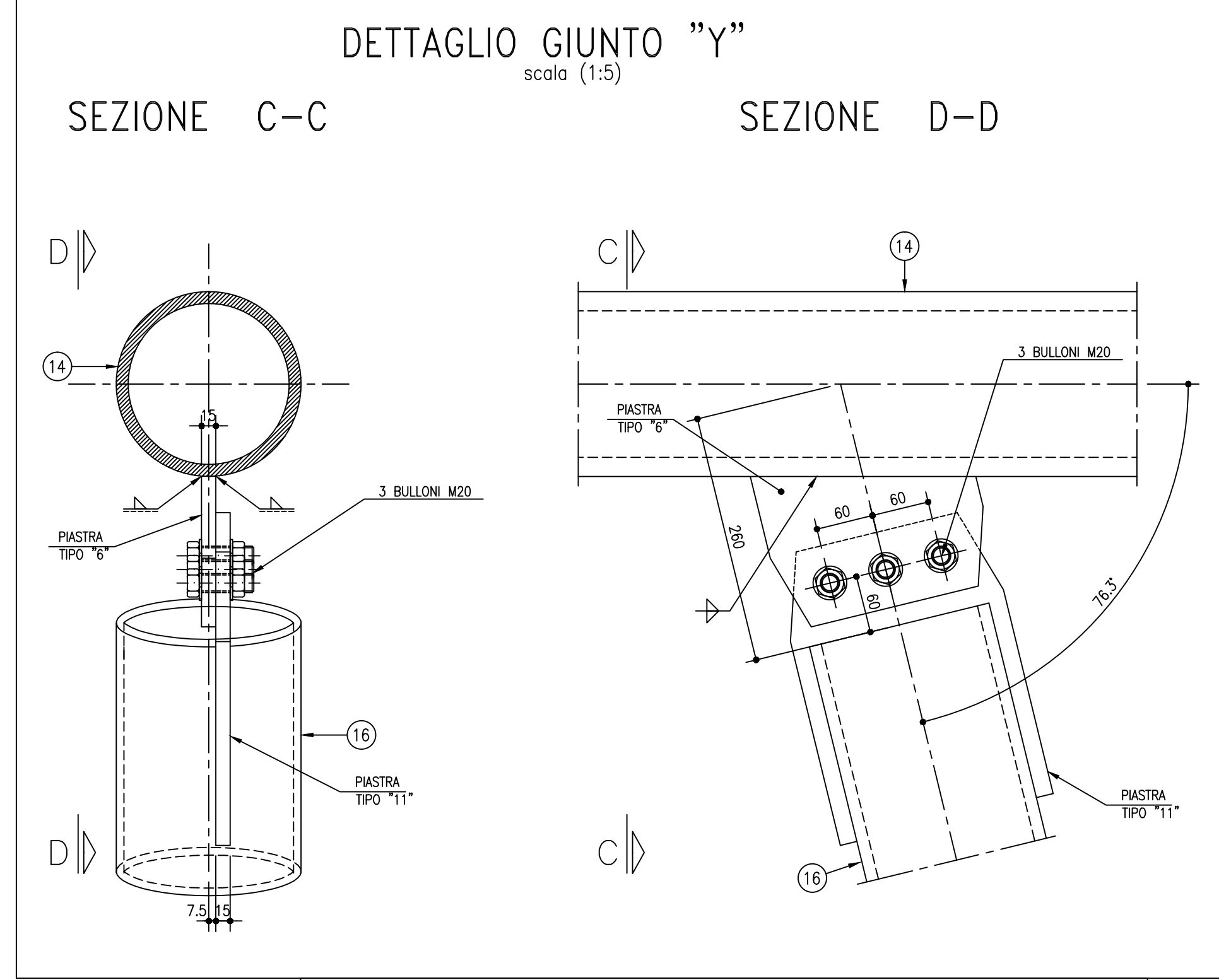
Disegnato da: DS Meccanica Verificato e Approvato da:

Struttura:

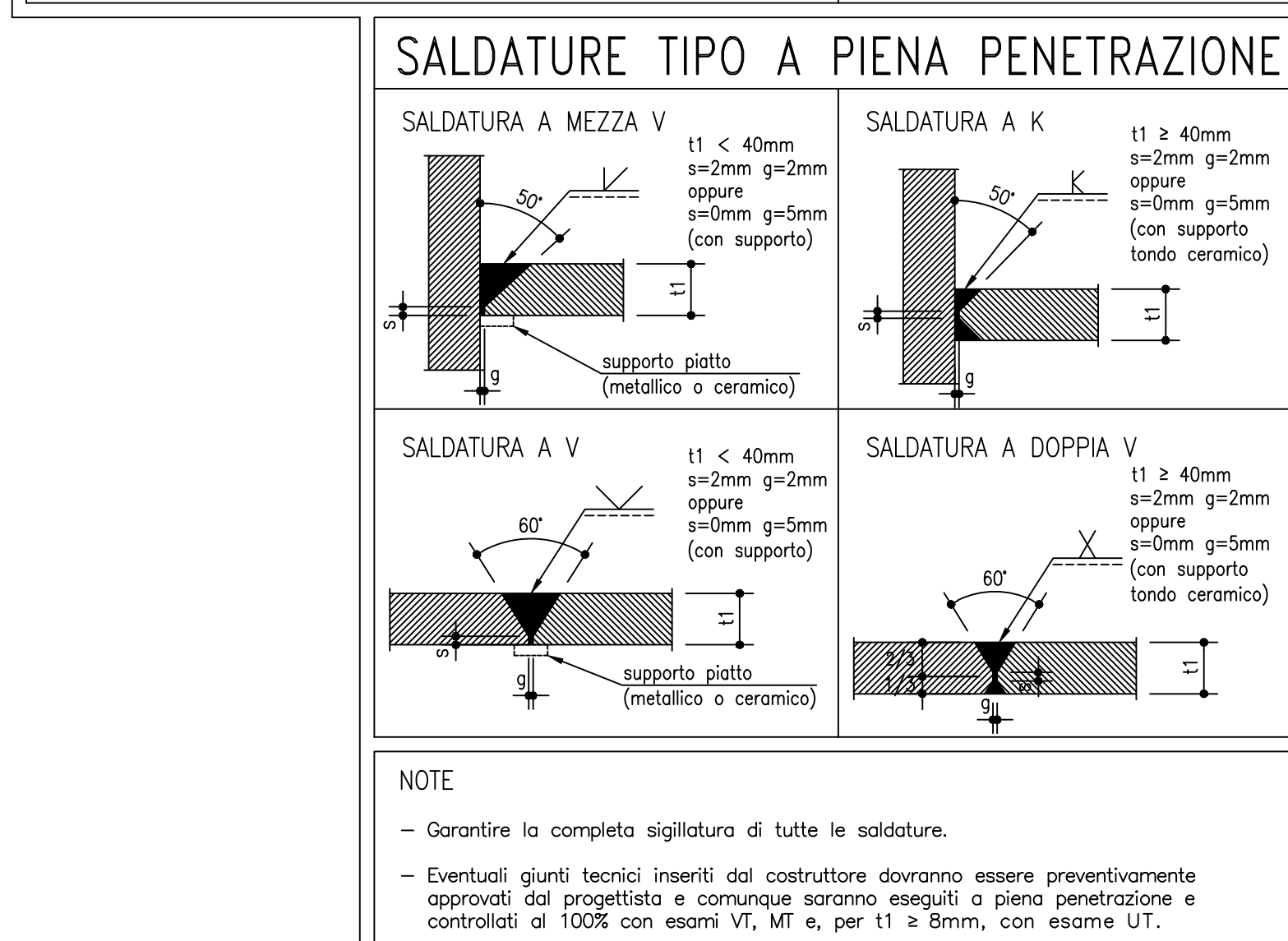
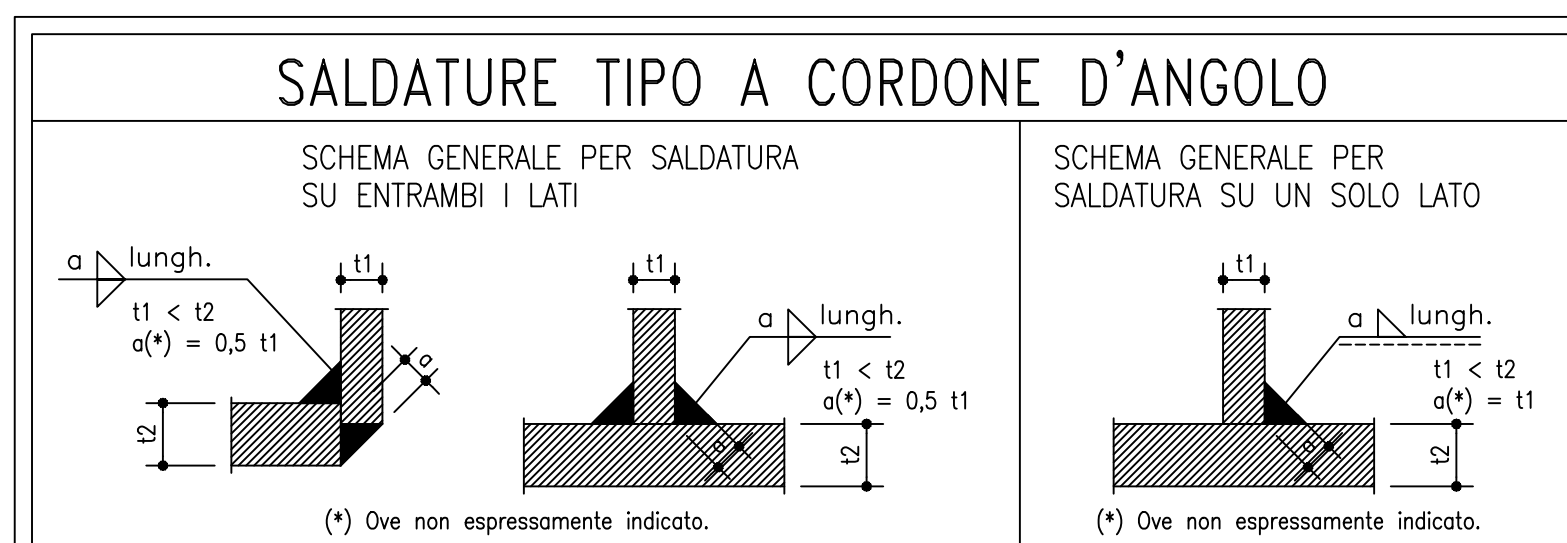
Rev. 3.0

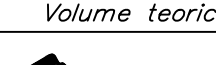
Data: 24-02-2020

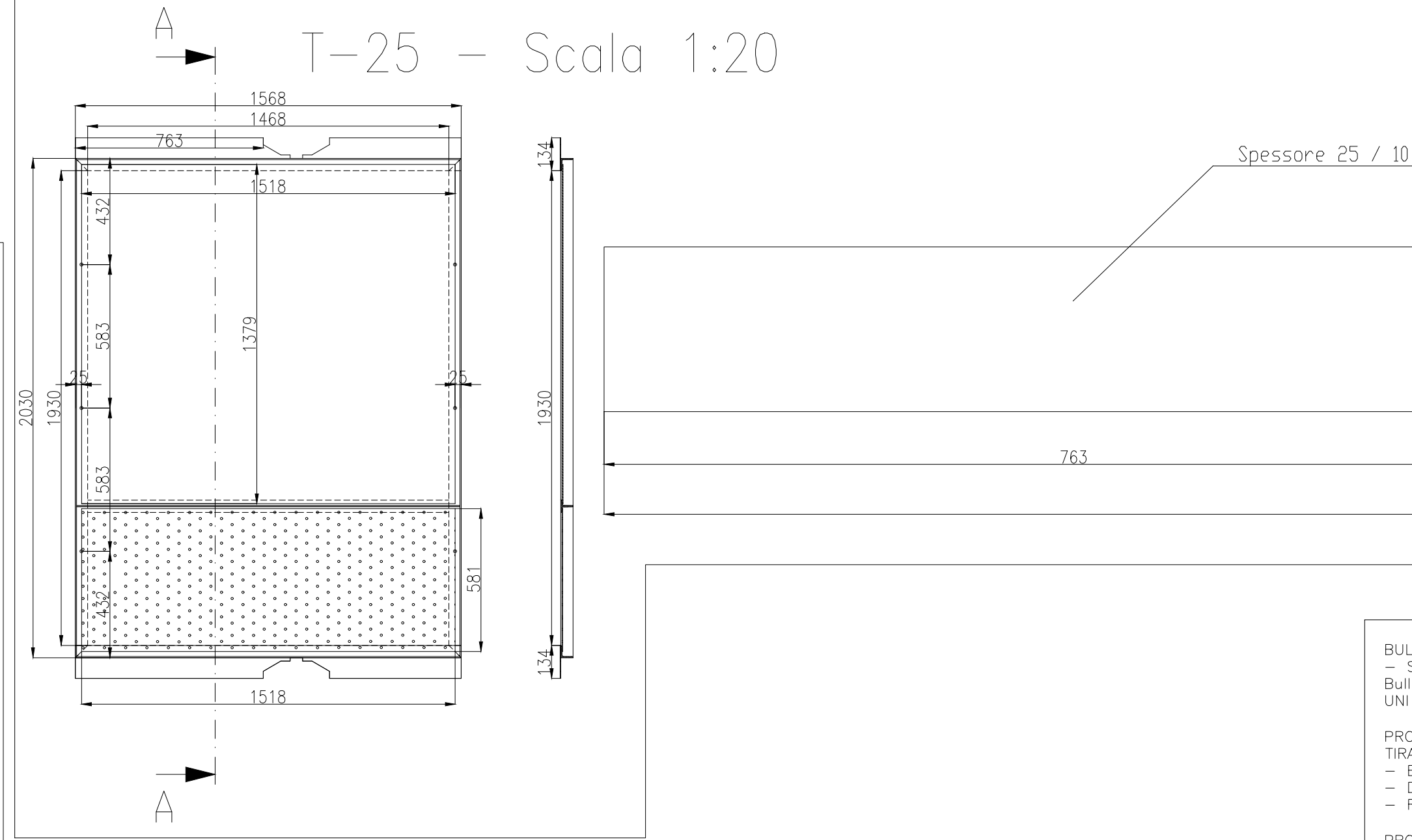
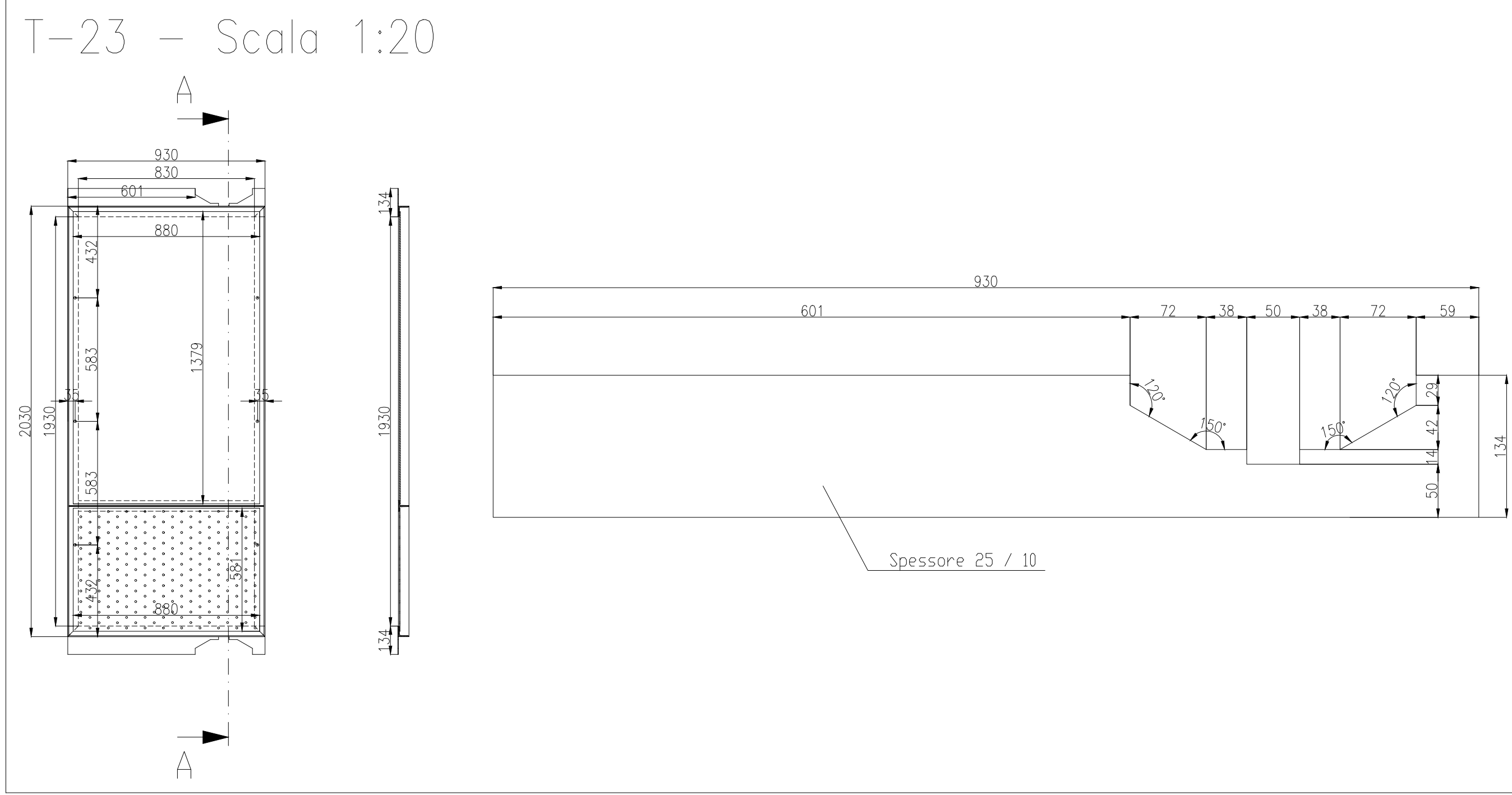
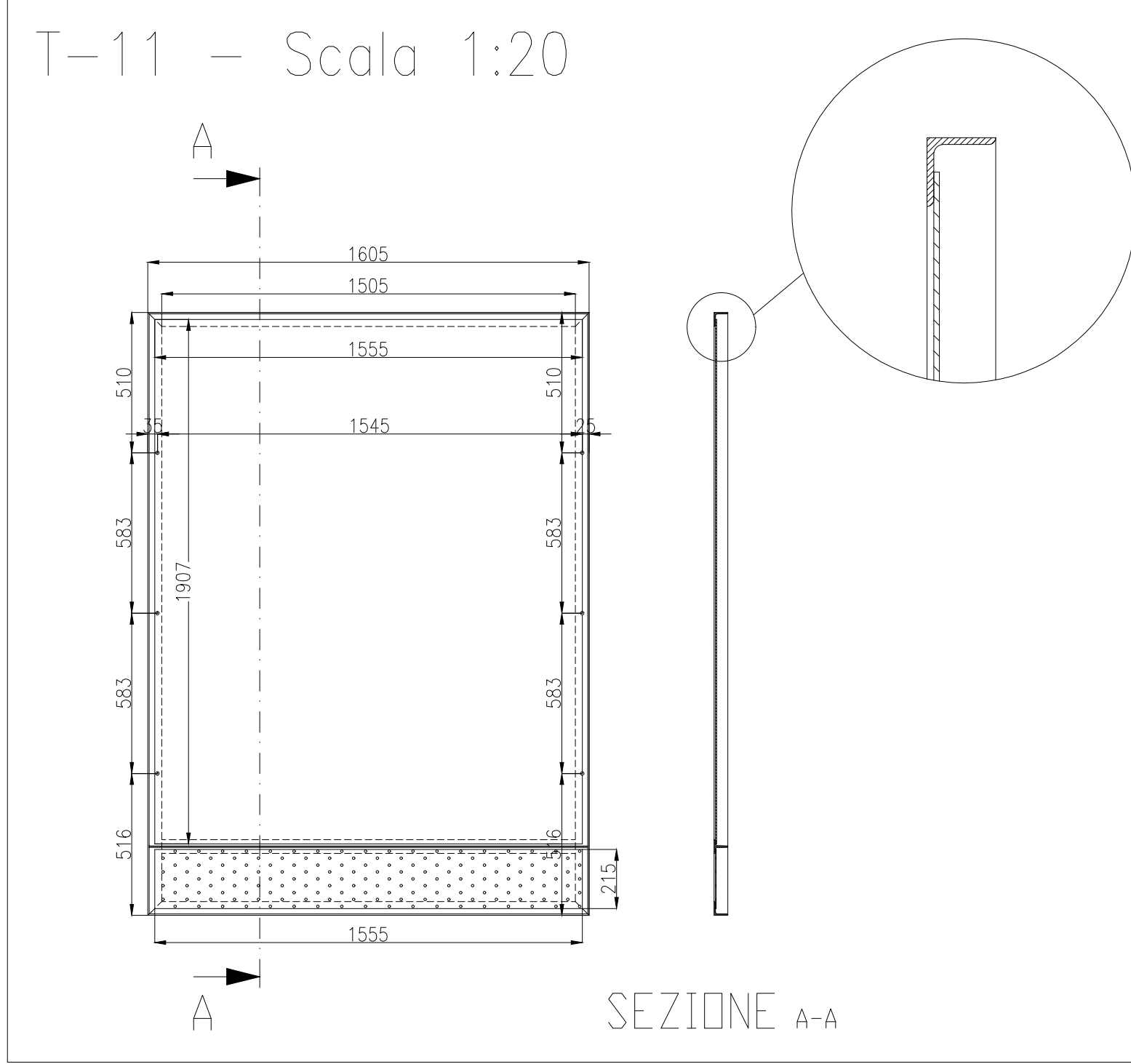
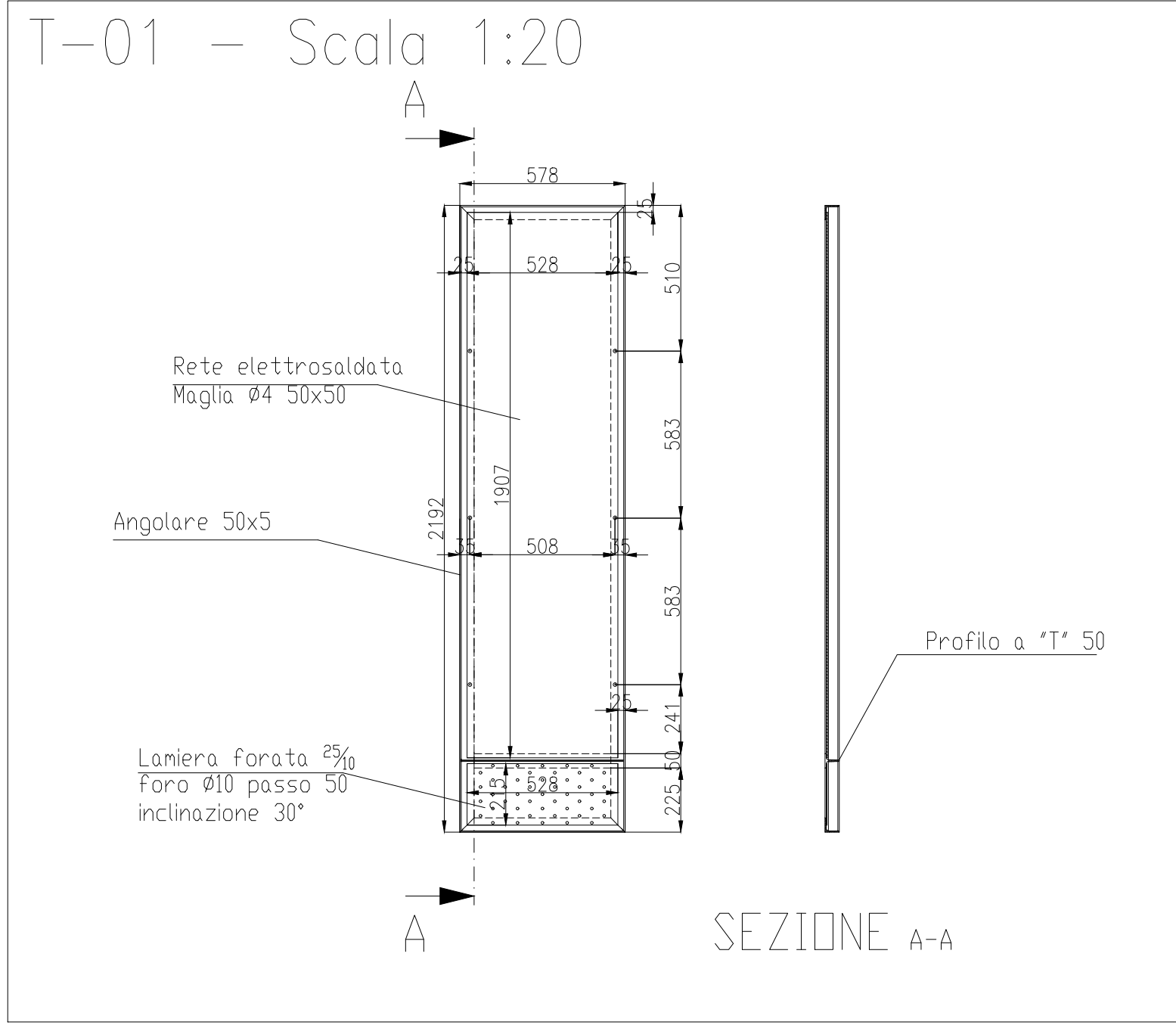
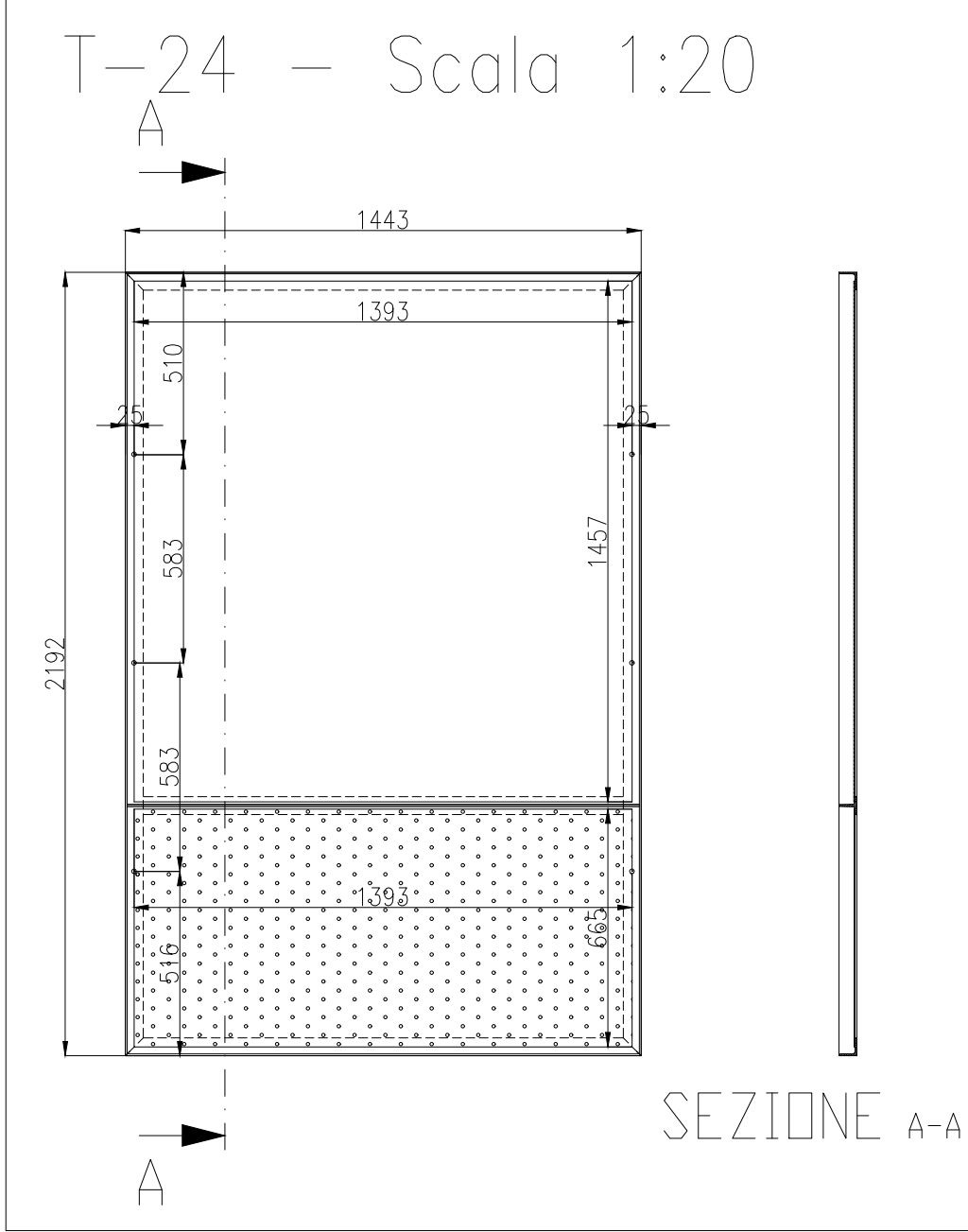
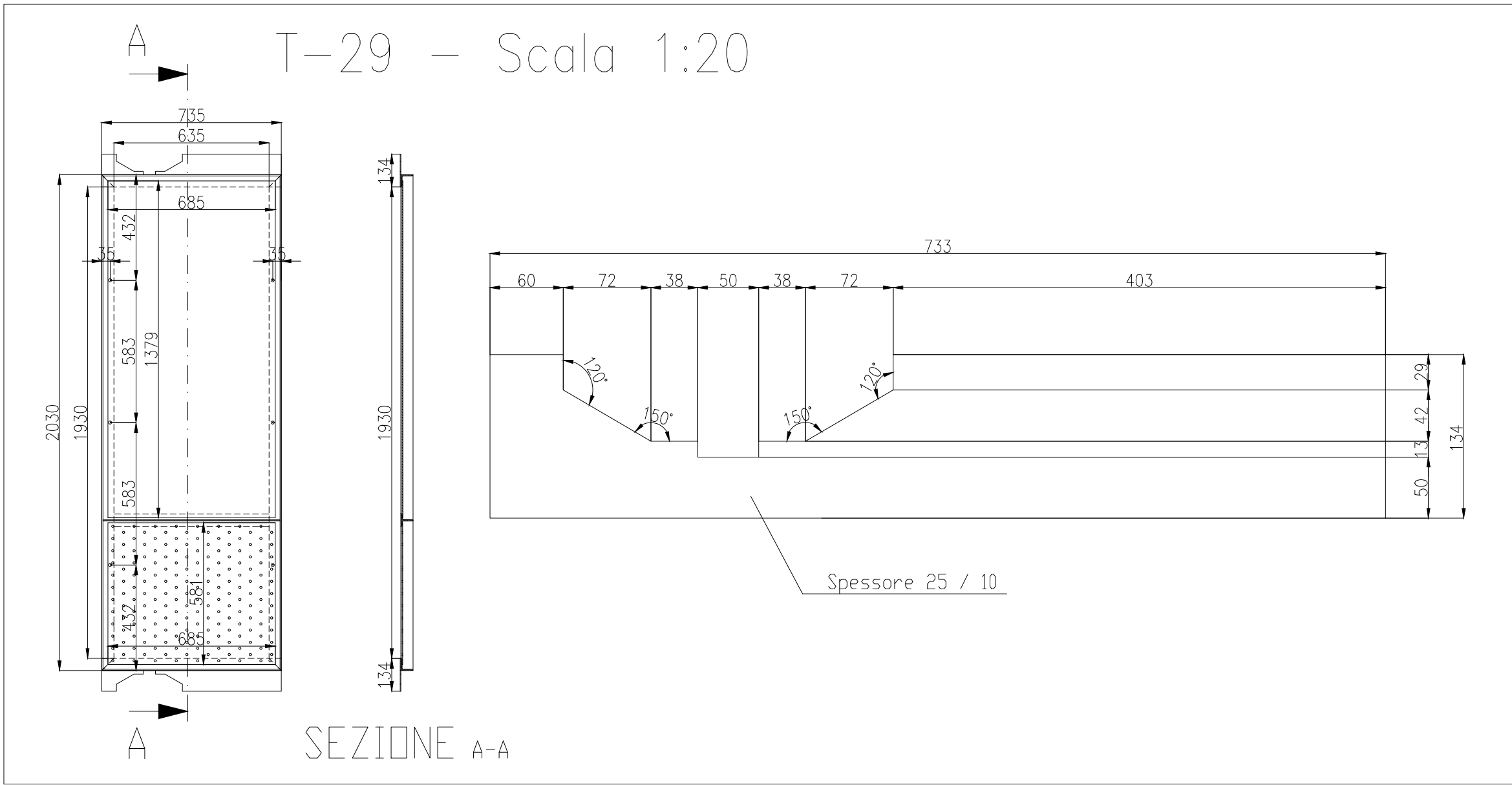
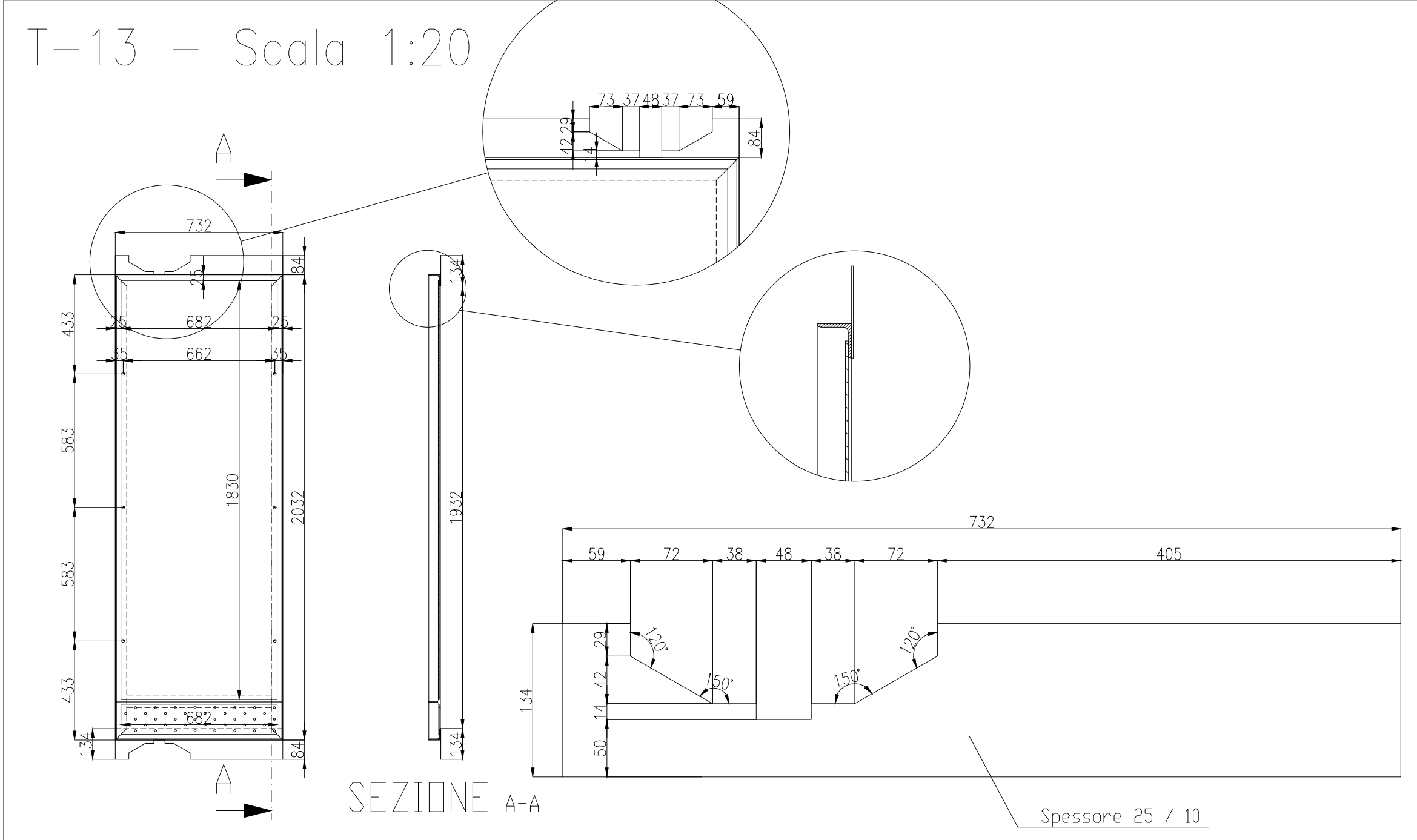
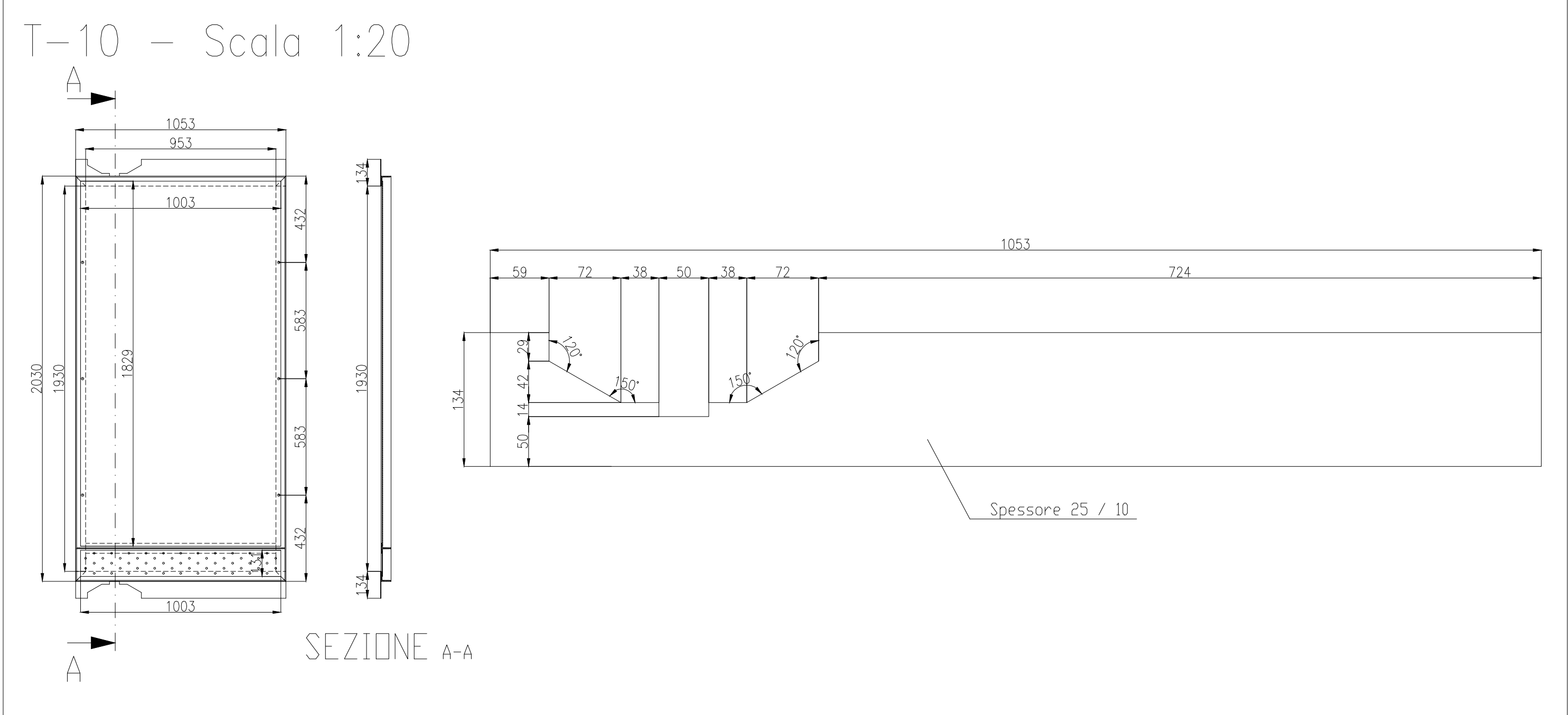
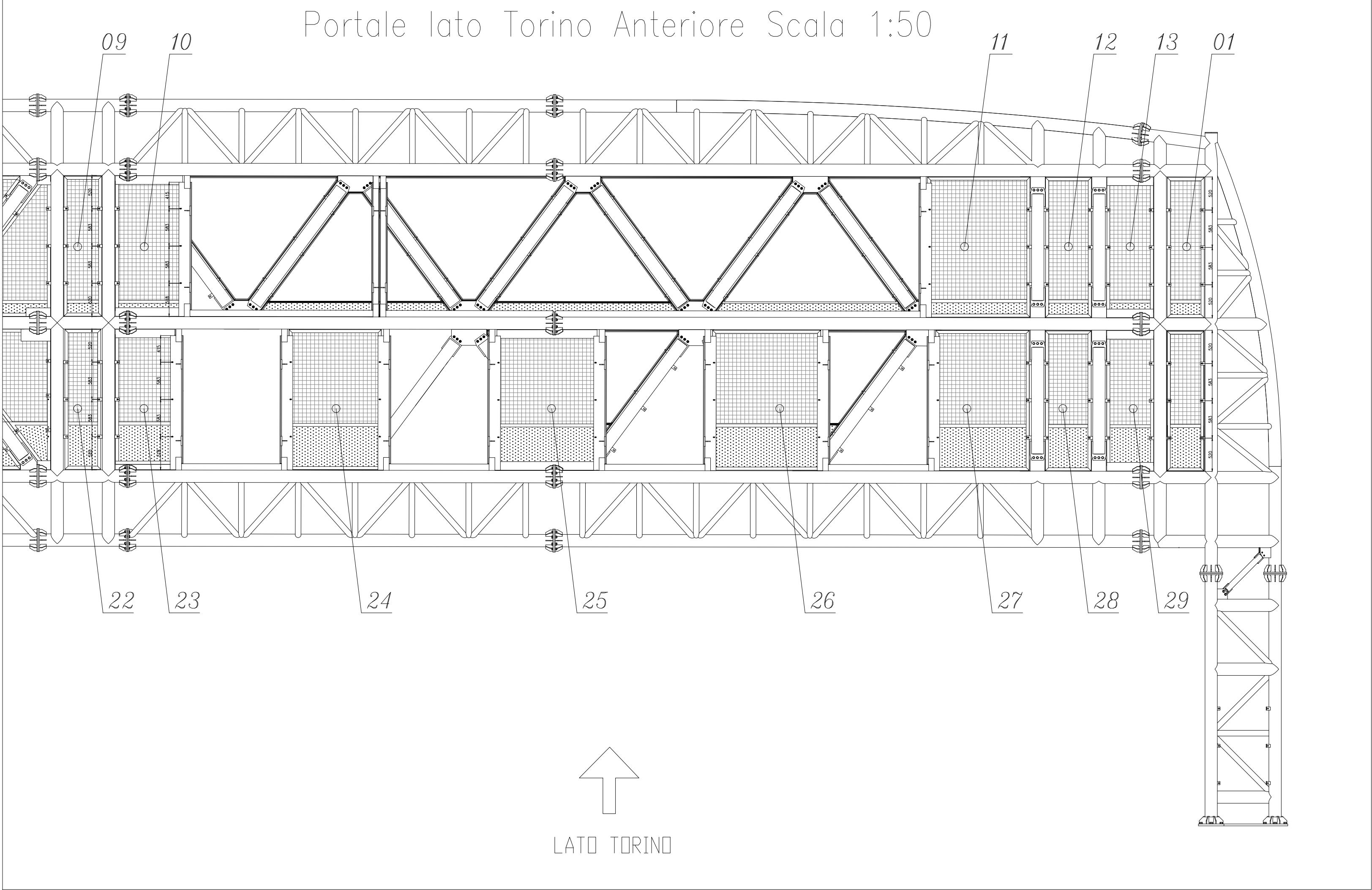
Disegno: 4W-5E Particolari Flange - Tav. 004



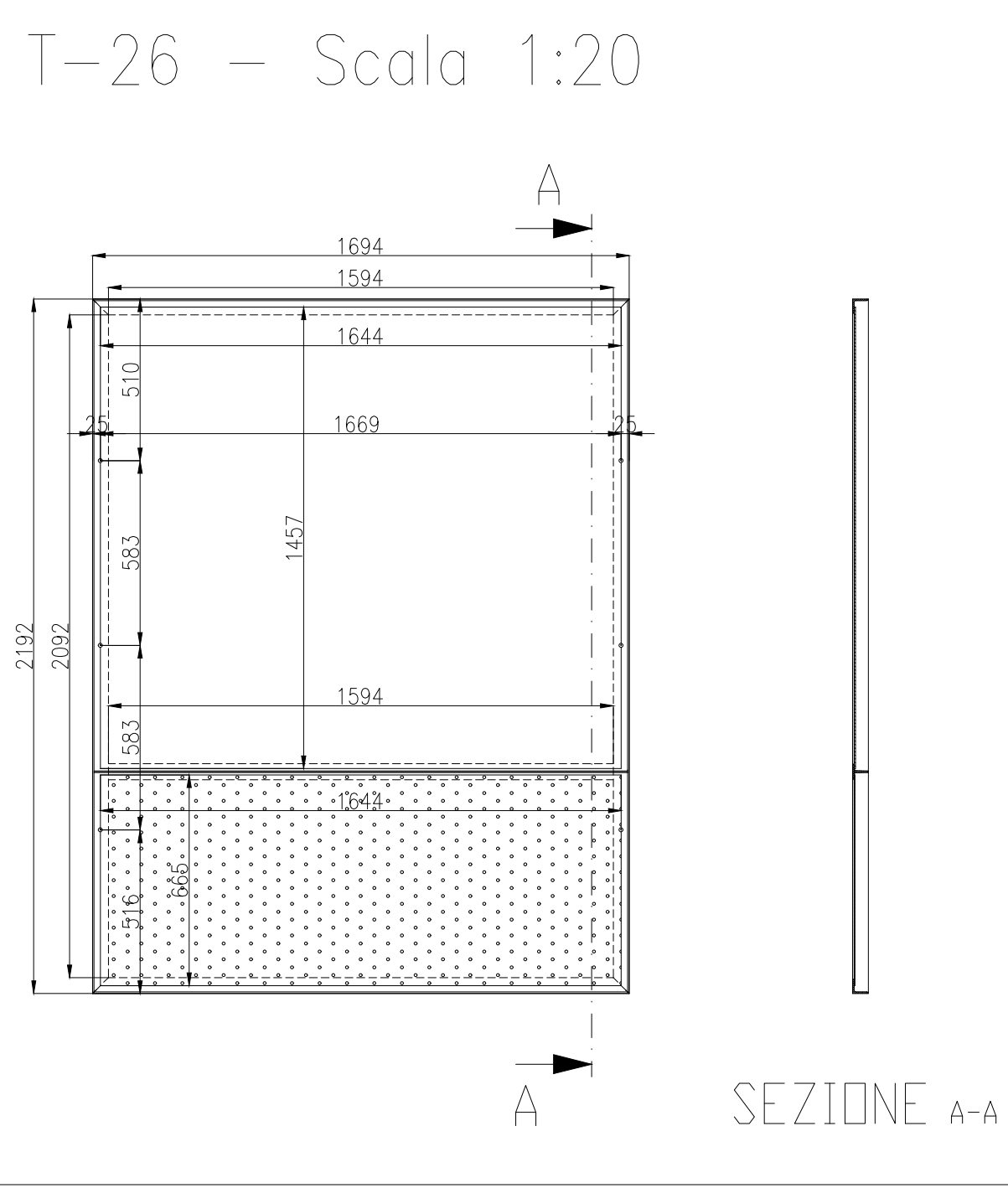
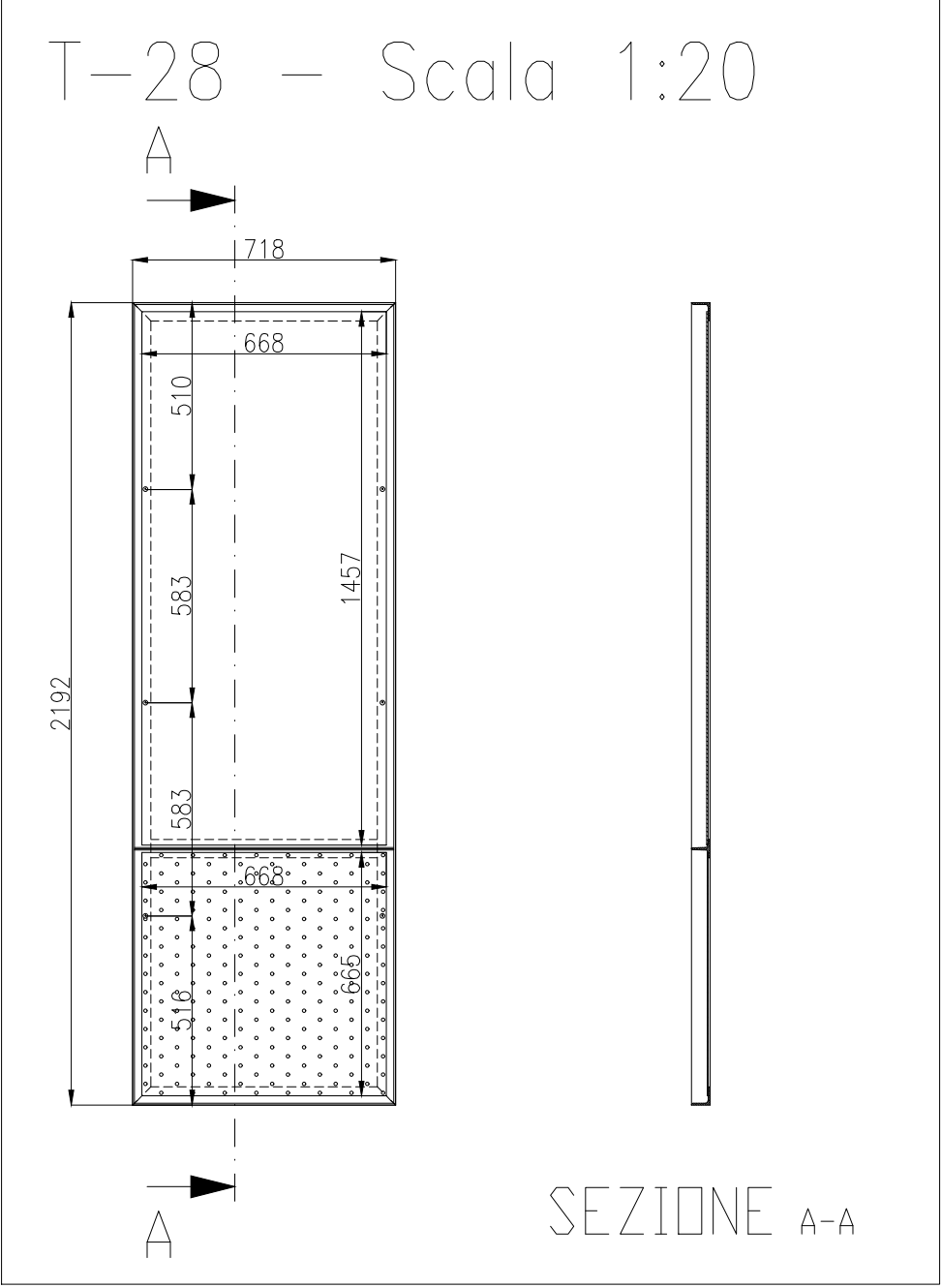
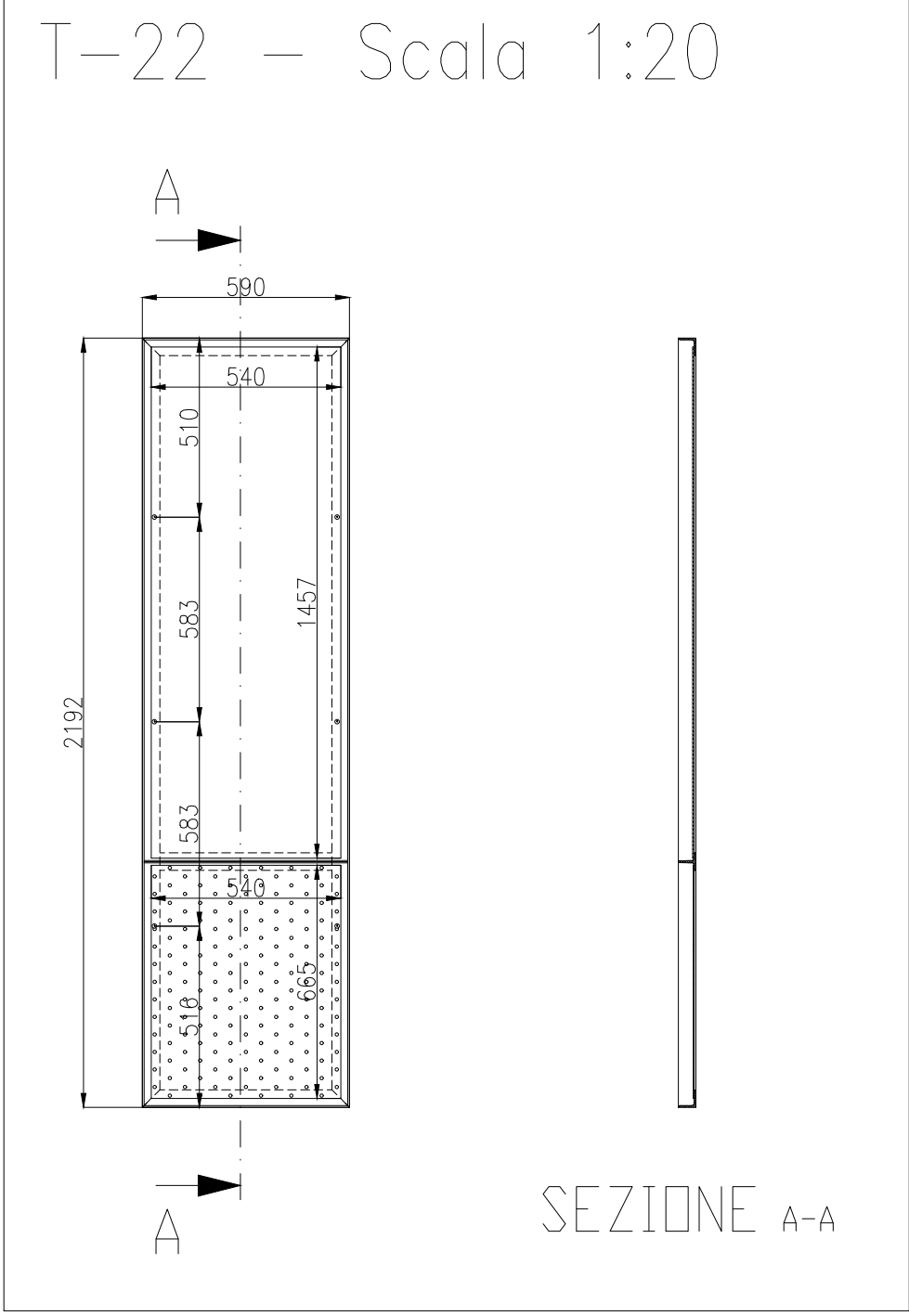
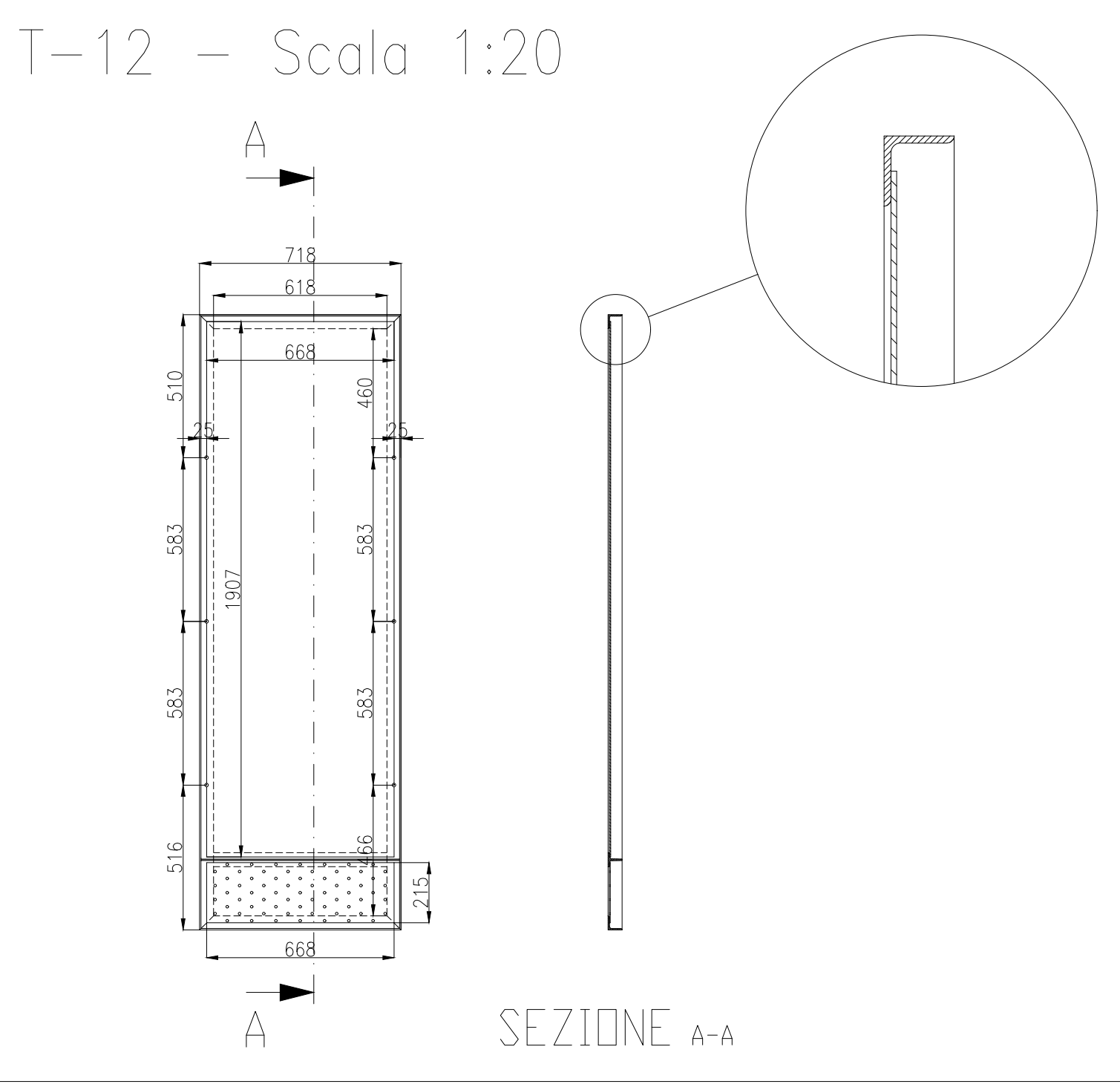
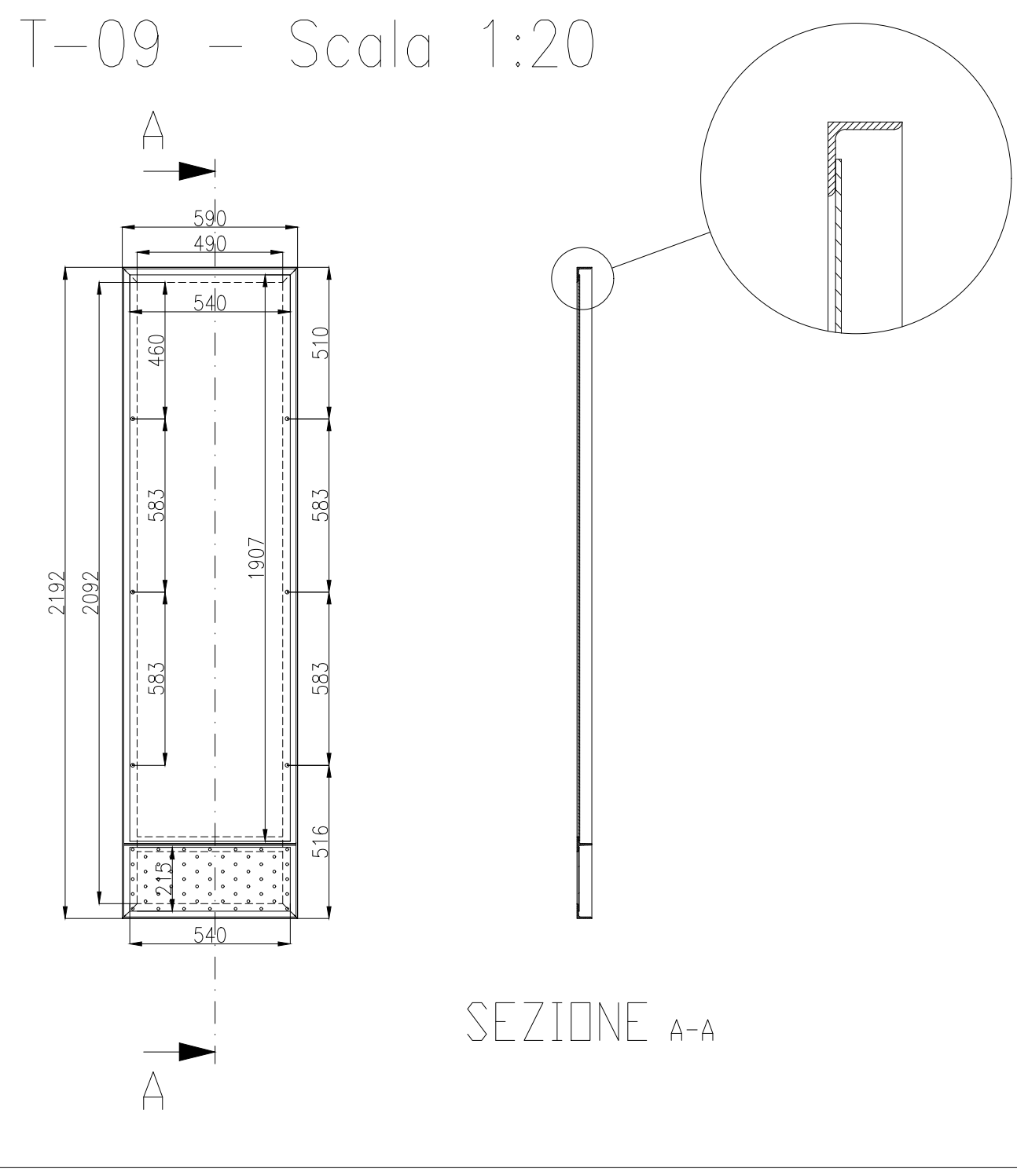
PROFILI METALLICI	
①	Ø 193,7 x 10,0 mm
②	Ø 193,7 x 8,0 mm
③	Ø 193,7 x 8,0 mm
④	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑤	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑥	Ø 88,9 x 6,3 mm
⑦	Ø 88,9 x 6,3 mm
⑧	Ø 88,9 x 6,3 mm
⑨	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑩	Ø 193,7 x 10,0 mm
⑪	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑫	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑬	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑭	Ø 193,7 x 10,0 mm
⑮	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑯	Ø 193,7 x 8,0 mm
⑰	Ø 88,9 x 6,3 mm
⑱	Ø 193,7 x 12,5 mm
⑲	Ø 193,7 x 20,0 mm
⑳	Ø 193,7 x 10,0 mm
㉑	Ø 88,9 x 6,3 mm
㉒	Ø 88,9 x 6,3 mm
㉓	Ø 88,9 x 6,3 mm
㉔	Ø 193,7 x 14,2 mm
㉕	Ø 193,7 x 10,0 mm
㉖	Ø 88,9 x 10,0 mm
㉗	Ø 88,9 x 10,0 mm
㉘	Ø 193,7 x 8,0 mm
㉙	Ø 88,9 x 10,0 mm
㉚	Ø 193,7 x 8,0 mm
㉛	Ø 193,7 x 14,2 mm
㉜	Ø 193,7 x 8,0 mm
㉝	Ø 193,7 x 8,0 mm
㉞	L 200x90x12 mm
㉟	Ø 193,7 x 8,0 mm
㊱	Ø 193,7 x 12,5 mm
㊲	Ø 193,7 x 14,2 mm
㊳	Ø 193,7 x 14,2 mm
㊴	Ø 88,9 x 10,0 mm
㊵	Ø 88,9 x 10,0 mm
㊶	Ø 88,9 x 10,0 mm



I COSTRUTTORI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.				 	
02	AGGIUNTA TIPOLOGIA SALDATURA AD ANGOLO	STRUTTURAZIONE SRL		24-02-2020	
01	MODIFICA DIMENSIONI FIORI PIASTRA DI BASE	STRUTTURAZIONE SRL		23-12-2019	
00	PRIMA EMISSIONE PER CONCESSIONE	DS Mechatronics		19-09-2019	
rev.	descrizione	disegnato	controllato	approvato	data
Volume teorico: —		Disegnato da: DS Mechatronics		Verificato e Approvato da:	
		Proprietà riservata a termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza permesso scritto dalla DS Mechatronics.		Caratteristiche materiali: — S235JR Plastre — INOX Plastre e rovi di 8.8 — Sulle flange subito dopo il rapporto la classe EN 10204-1.002	
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22673-1 Classe di tolleranza: C		Particolari autorizzati e non autorizzati		Rev. 2.0 Data: 24-02-2020	
Ril. ordine:		Disegno: 4W-SE Pastorelli Gunz e Plastre - Tav. 005		Rev. 2.0 Data: 24-02-2020	

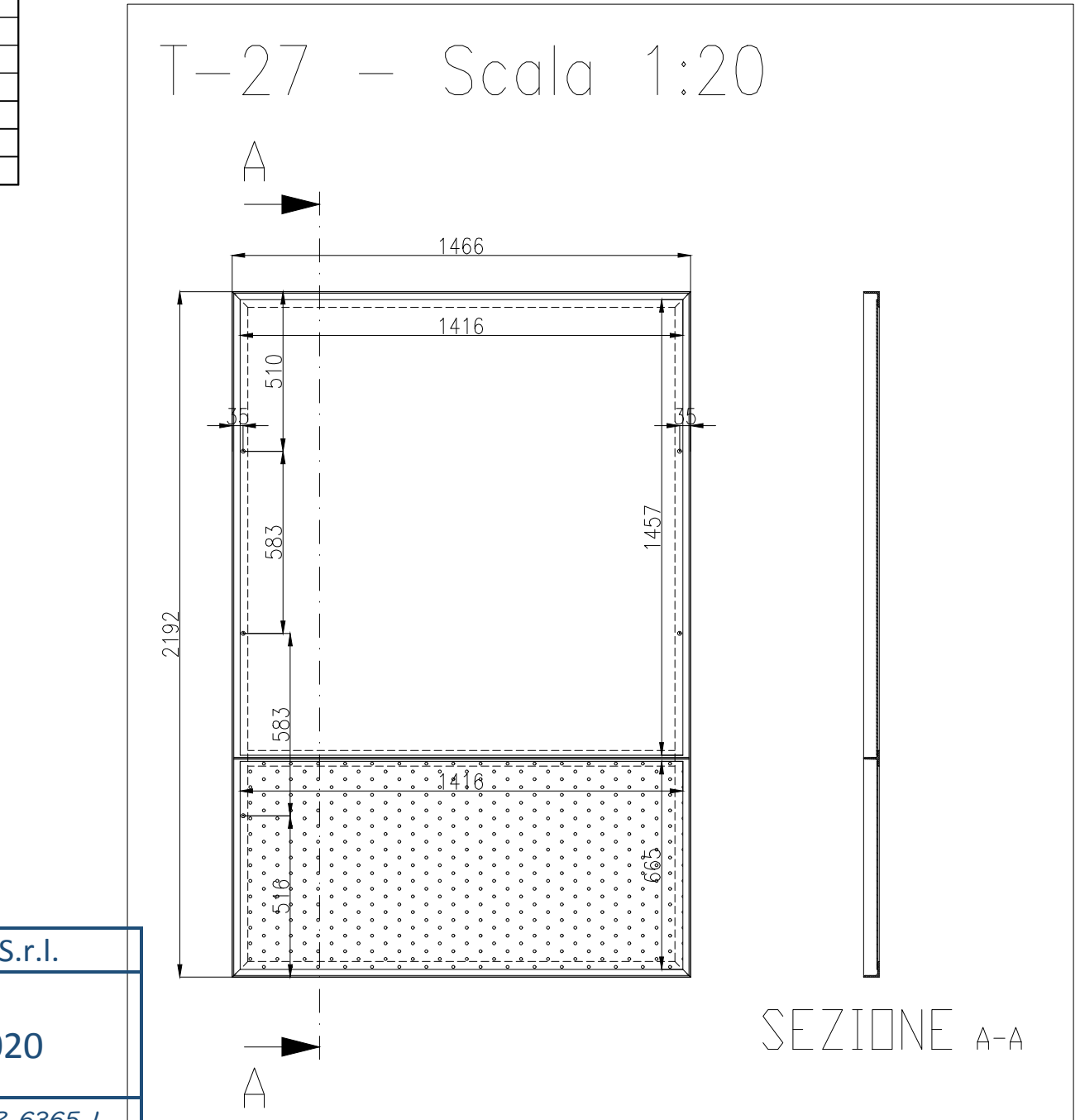
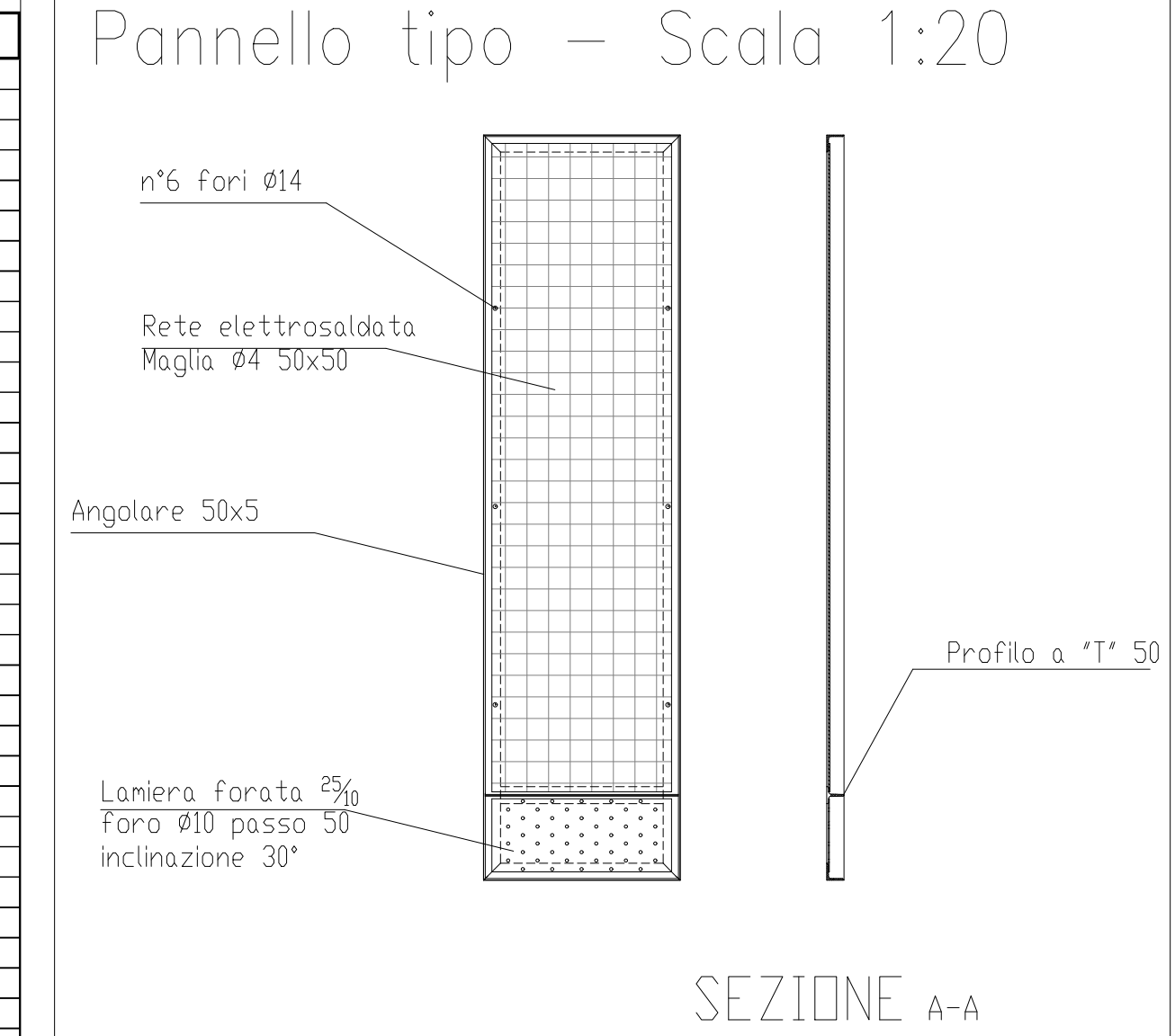
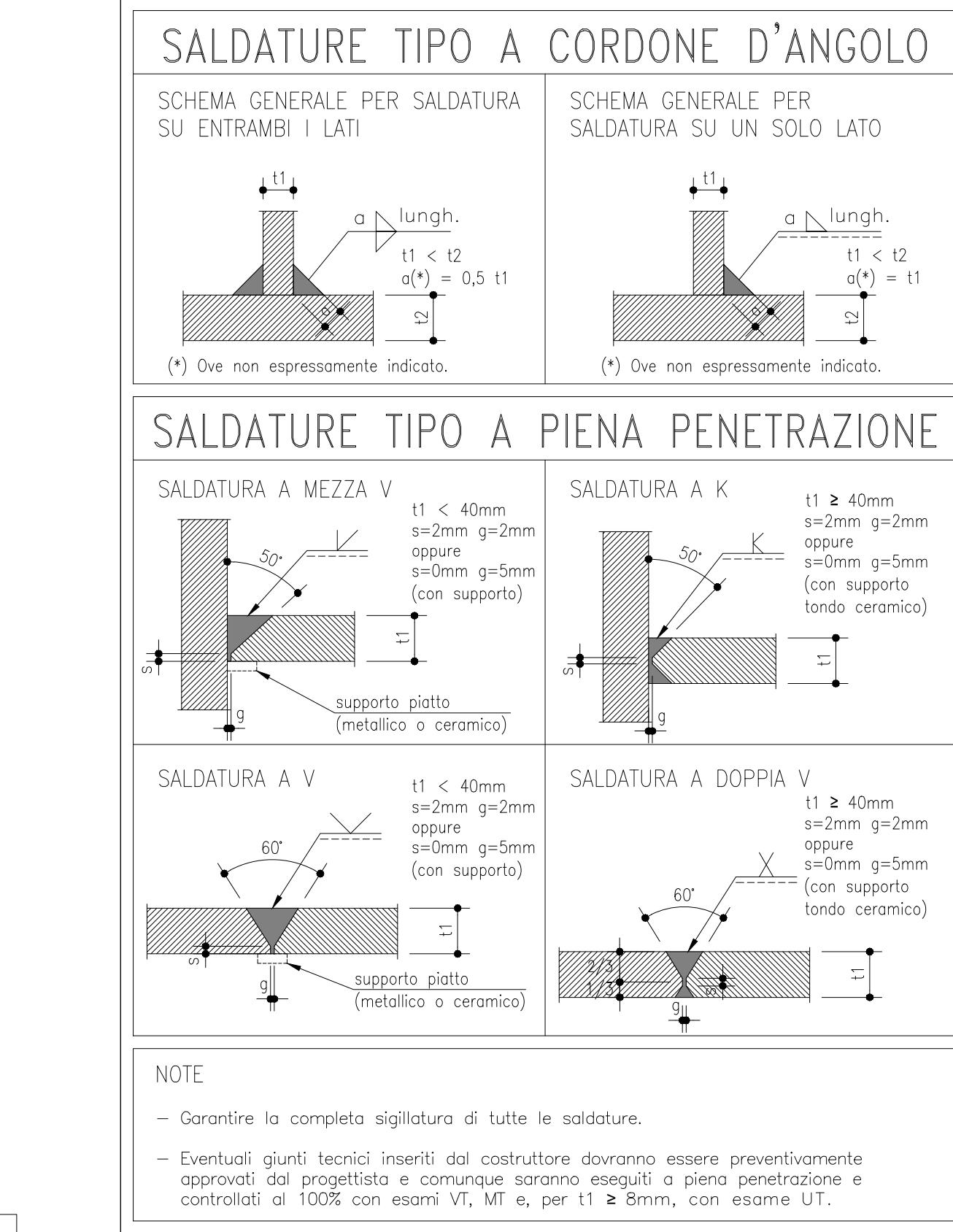


MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
- Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/8
- Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2/34, rispondenti alle norme UNI EN10210-1. - Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
- Elementi in acciaio tipo S275JR.
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
- Elementi in acciaio tipo S275JR.
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025. Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo. Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.



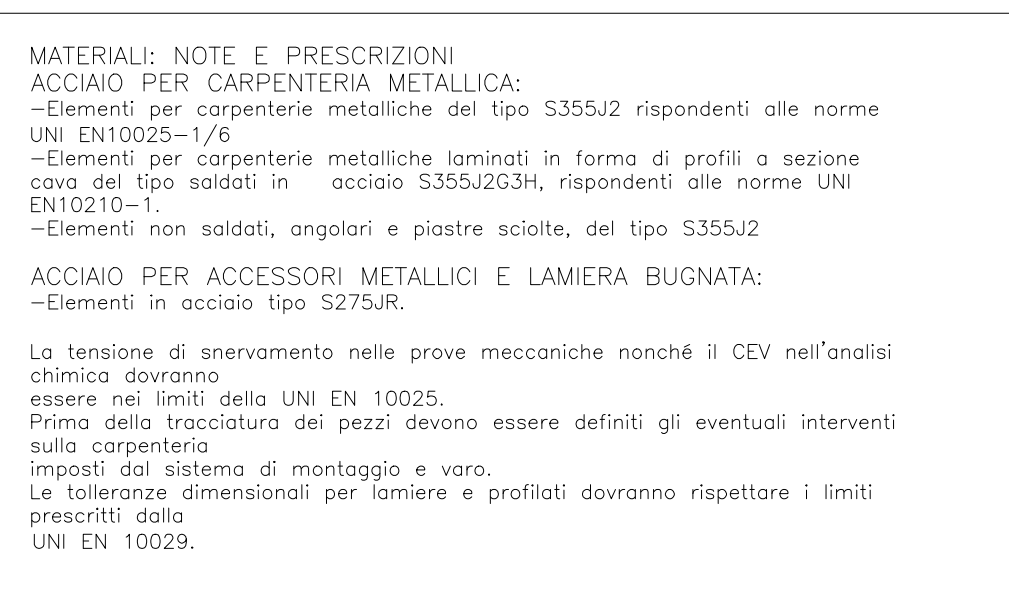
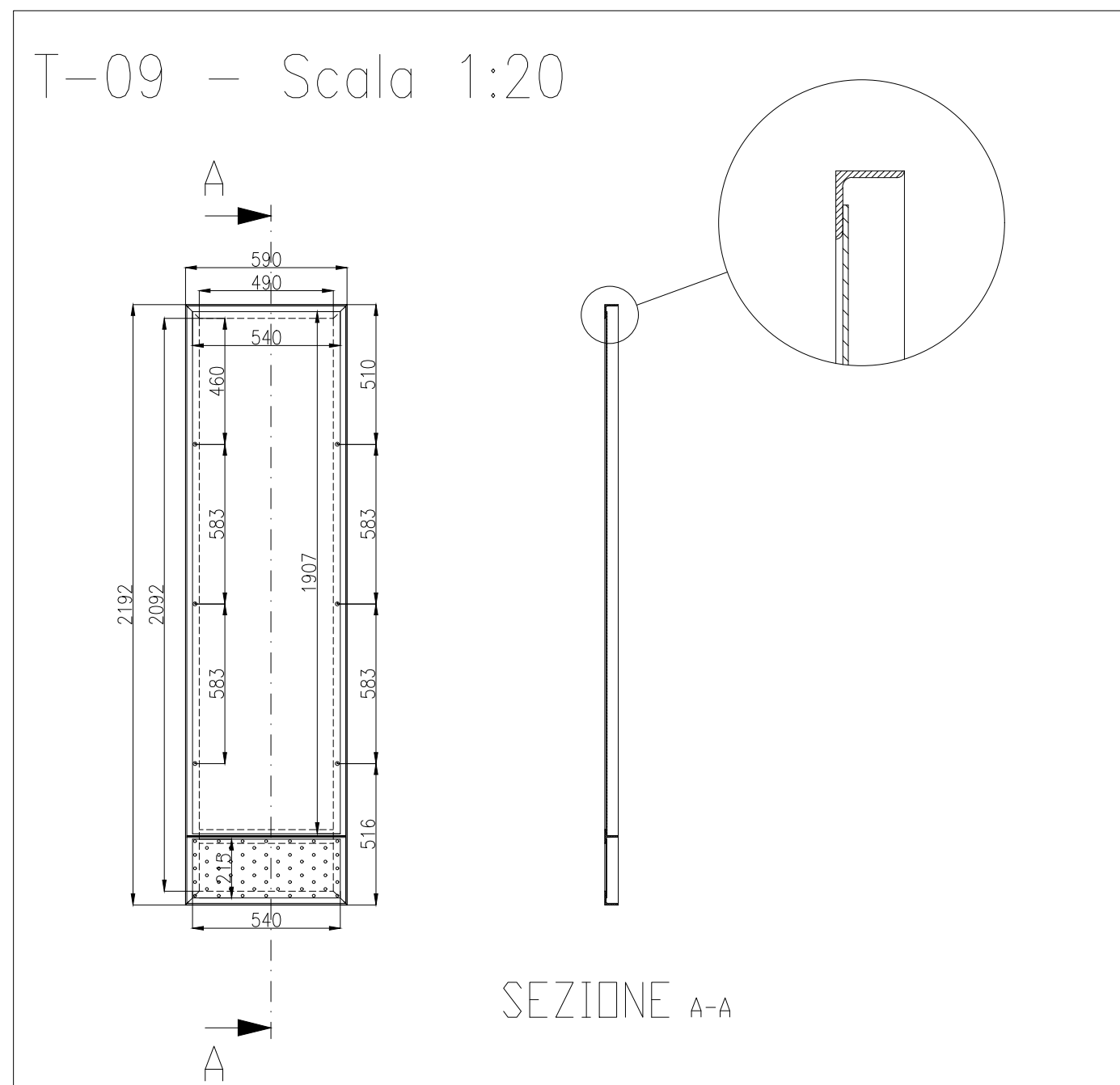
BULLONI E TIRAFOND: NOTE E PRESCRIZIONI:
- Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968. Classi di resistenza secondo UNI EN ISO 898-1 2001
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TIRAFOND:
- Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rosette in acciaio UNI 6592
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
Rosette in acciaio UNI 6592
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).
SALDATURE
Secondo DM 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n. 617 C.S.L.P.P. PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.8). E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
- Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/8
- Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2/34, rispondenti alle norme UNI EN10210-1. - Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
- Elementi in acciaio tipo S275JR.
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
- Elementi in acciaio tipo S275JR.
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025. Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo. Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.



IIS SERVICE S.r.l.
06/03/2020
DO APPROVAZIONE: SER 6365 L

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.			
DD	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS	Mechatronica
rev.	descrizione	disegnata	controlata
Volume teorico:	=	Disegnato da: DS Mechatronica	Verificato e Approvato da:
Tolleranze generali:	secondo UNI-ISO 2768-1	Proprietà riservata ai termini di legge. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.	Costituzione materiali: S355J2 multi S355J2 multi -Viti Tridax a dadi a 8.8 -Tutte le altre saldature dovranno rispettare la norma UNI EN 10029-2
Rit. ordine:	Disegno: Pannelli Tamponature - Tav. 015		
		Rev. 0.0	Data: 21-09-19



VALORI E TRACCE DI RILEVAMENTO E PRESSIONI
= Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14359-3
= Valori dimensionali e di resistenza dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002
EN ISO 5992 1998
= Criteri di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001



PROPRIETÀ DEI MATERIALI
= Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rondelle in acciaio UNI 6592

PROPRIETÀ DEI MATERIALI
= Dadi classe 10.9
= Dadi classe 10
= Rondelle in acciaio UNI 6592
= PERI BULLONI E PRESCHIEVI UN PRECARICO SONO IN NORMA 1993-1-8. EN 1090-2
(PAR. 6.5).

LA SALIDATURA
= UNI EN 14/01/2008

**LE GIUNTE SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDON D'ANGOLO DI CLASSE L
CON CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CORRELARE 05/02/2009) + R17 C.E.L.P.P.
PAR. 4.2.4.4.4.5. TAIL. 4.2.1.2.4.2.2.**

**LA VERIFICA APPROFONDIRÒ DEL PROGETTO DI SALIDATURA DA PARTE DI ENTÈ
CERTIFICATO**

SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO	
<p>SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU ENTRAMBI I LATI</p>  <p>(*) Ove non espressamente indicato.</p>	<p>SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU UN SOLO LATO</p>  <p>(*) Ove non espressamente indicato.</p>

SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

SALDATURA A MEZZA V

$t < 40\text{mm}$
 $e = 2\text{mm}$ o $e = 2\text{mm}$
 oppure
 $e = 0\text{mm}$ o $e = 5\text{mm}$
 (con supporto)

SALDATURA A K

$t \leq 40\text{mm}$
 $e = 2\text{mm}$ o $e = 2\text{mm}$
 oppure
 $e = 0\text{mm}$ o $e = 5\text{mm}$
 (con supporto
 fondo ceramico)

SALDATURA A V

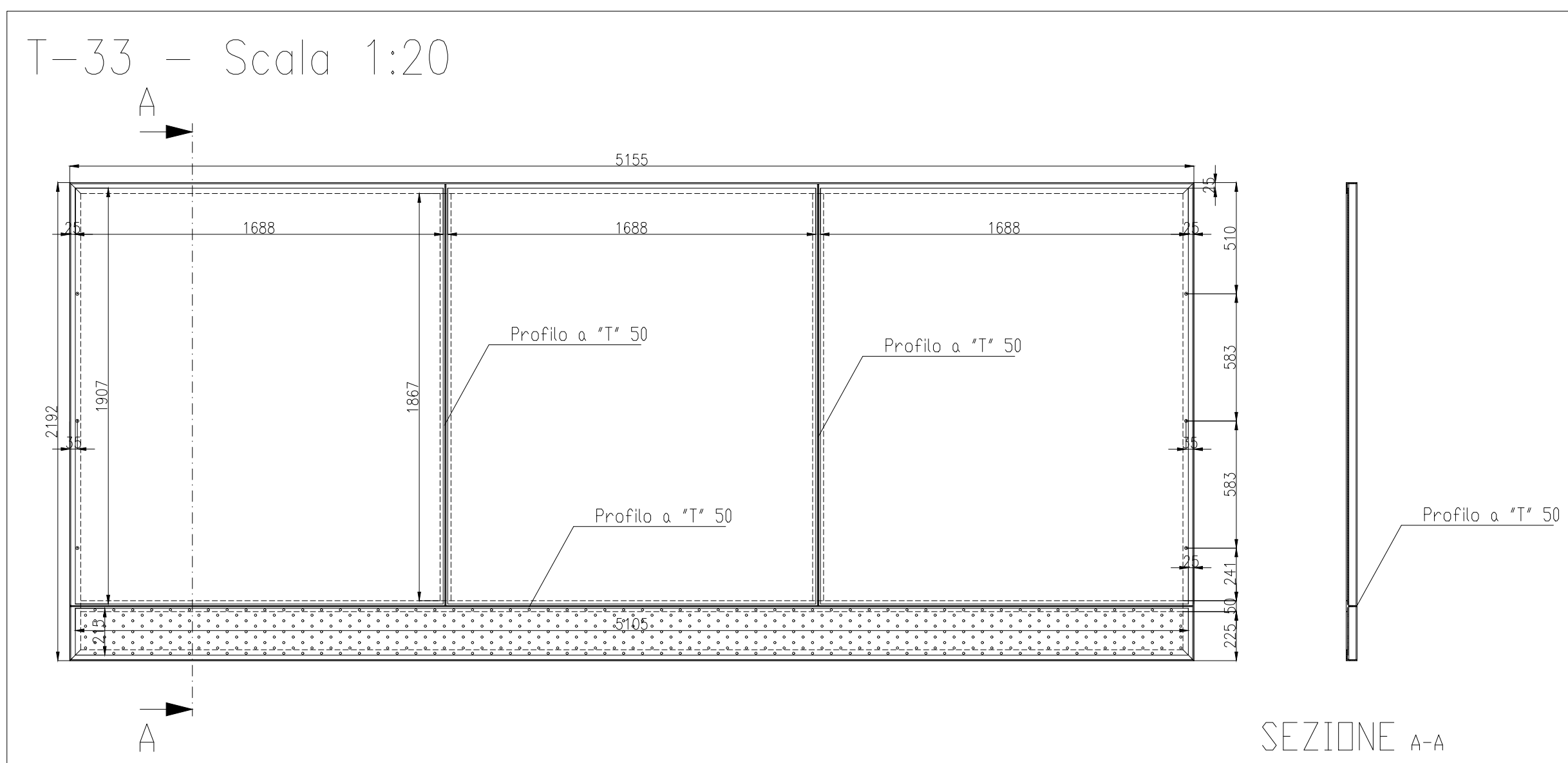
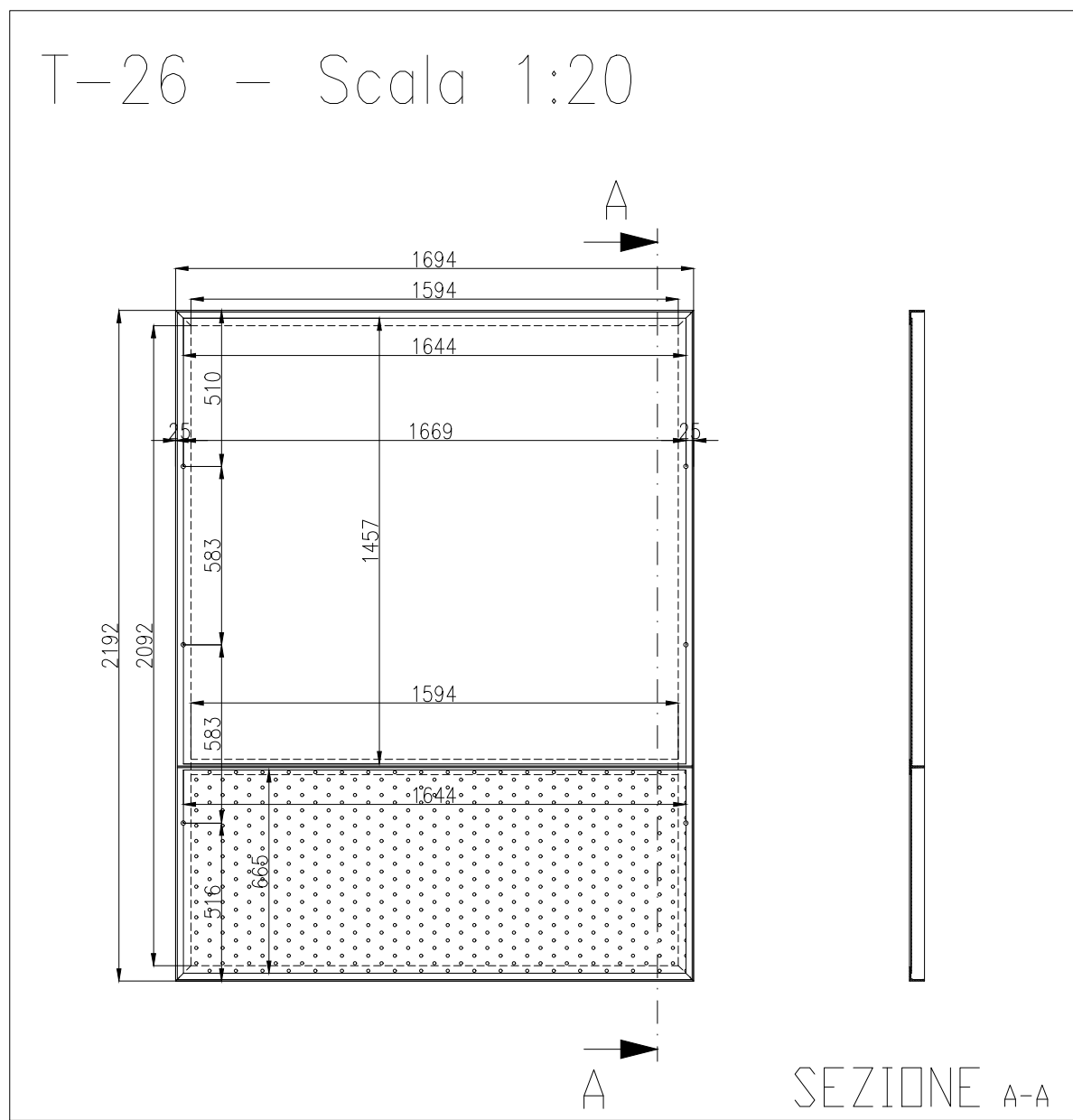
$t1 < 40\text{mm}$
 $s=2\text{mm}$ $g=2\text{mm}$
 copre
 $s=0\text{mm}$ $g=5\text{mm}$
 (con supporto)
 supporto piatto
 (metallico o ceramico)

SALDATURA A DOPPIA V

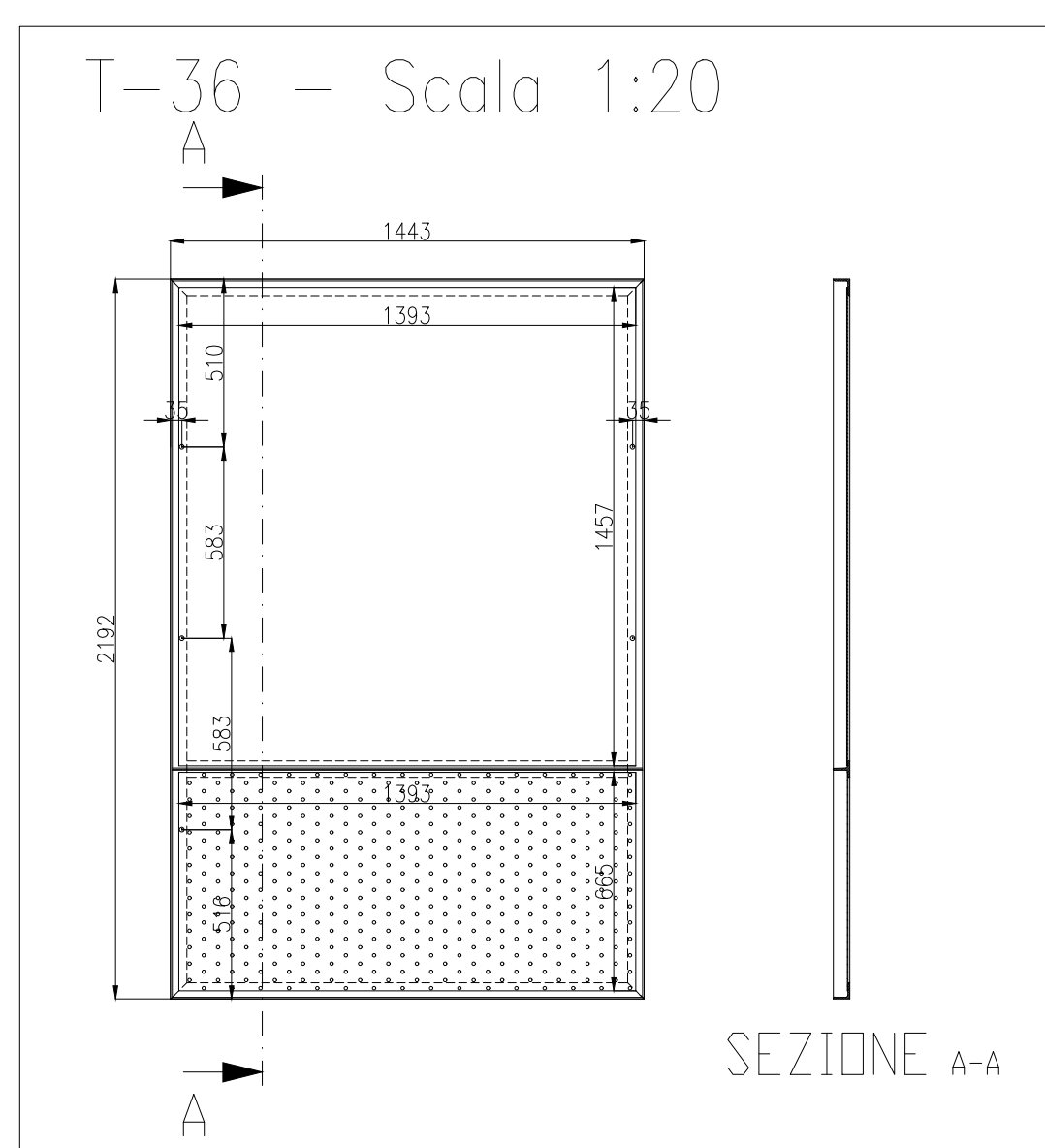
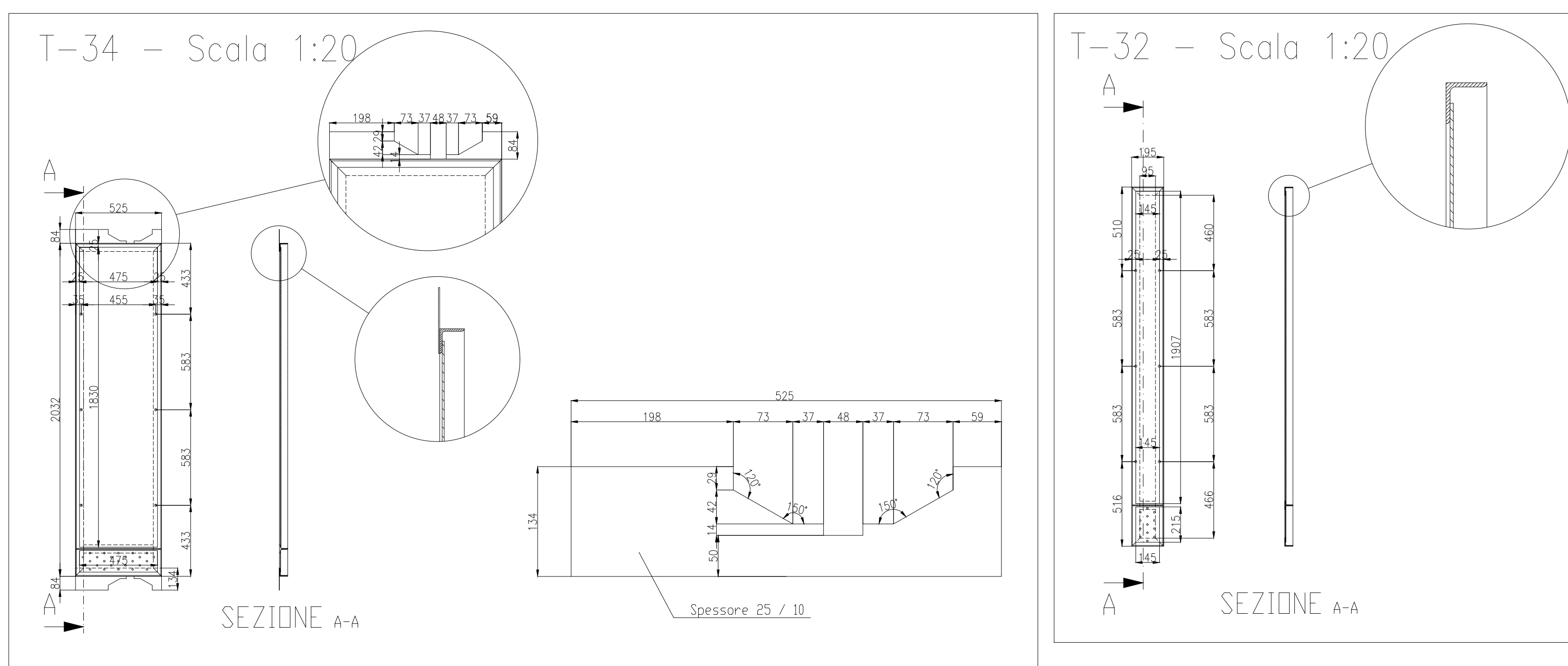
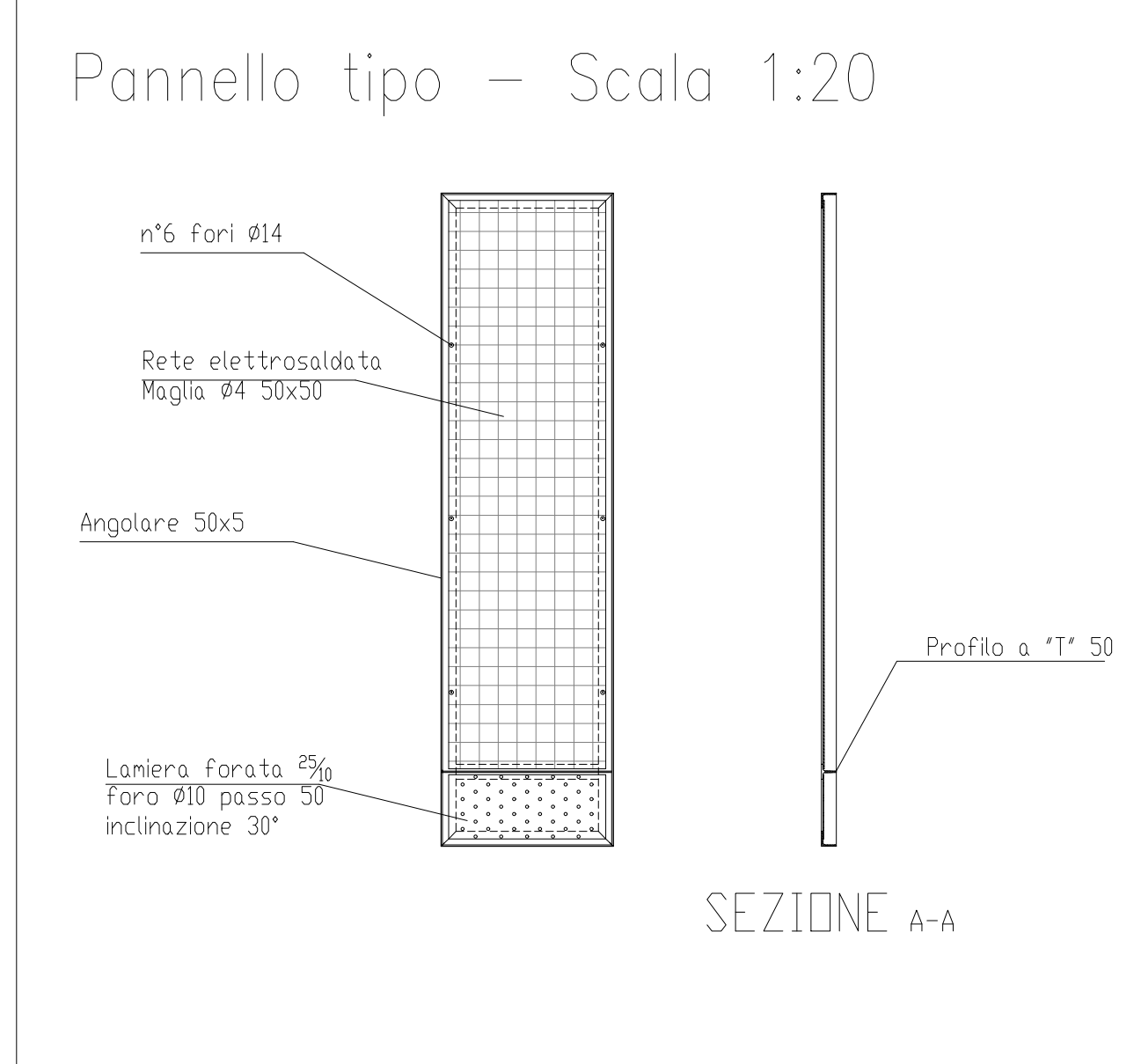
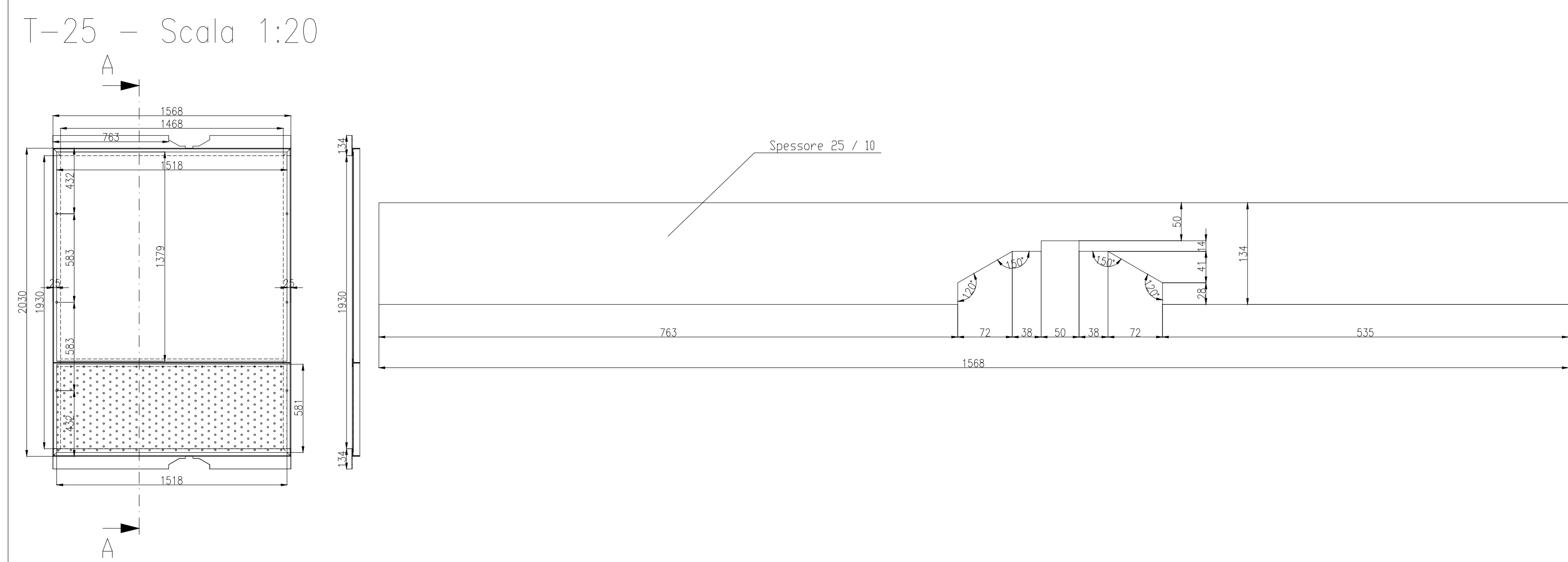
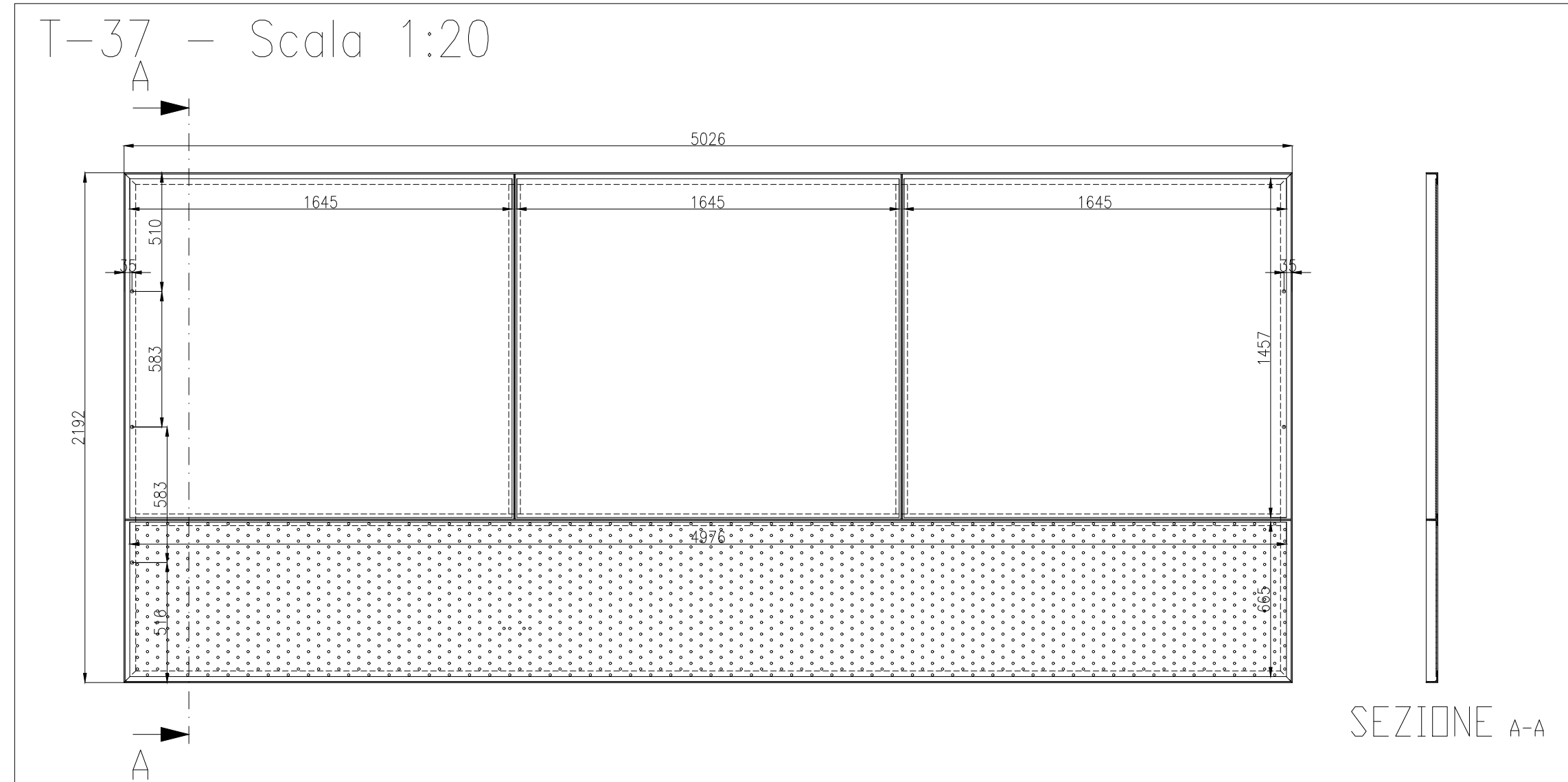
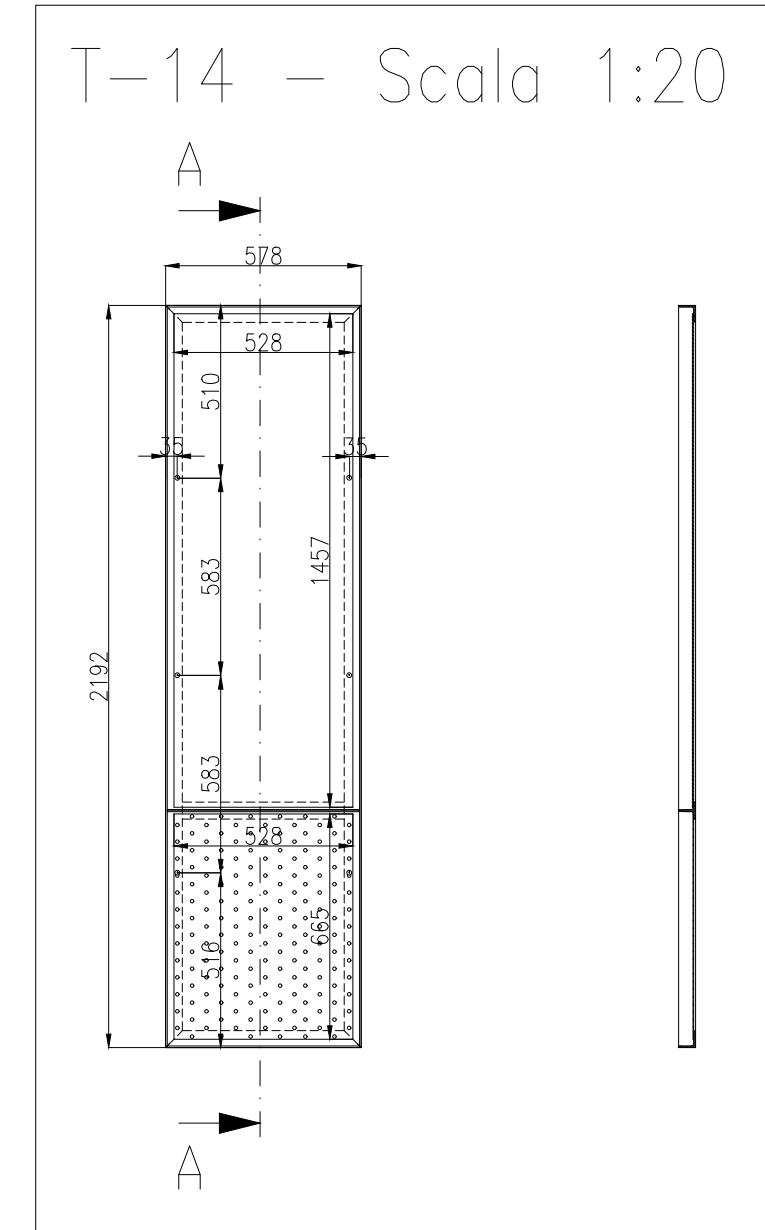
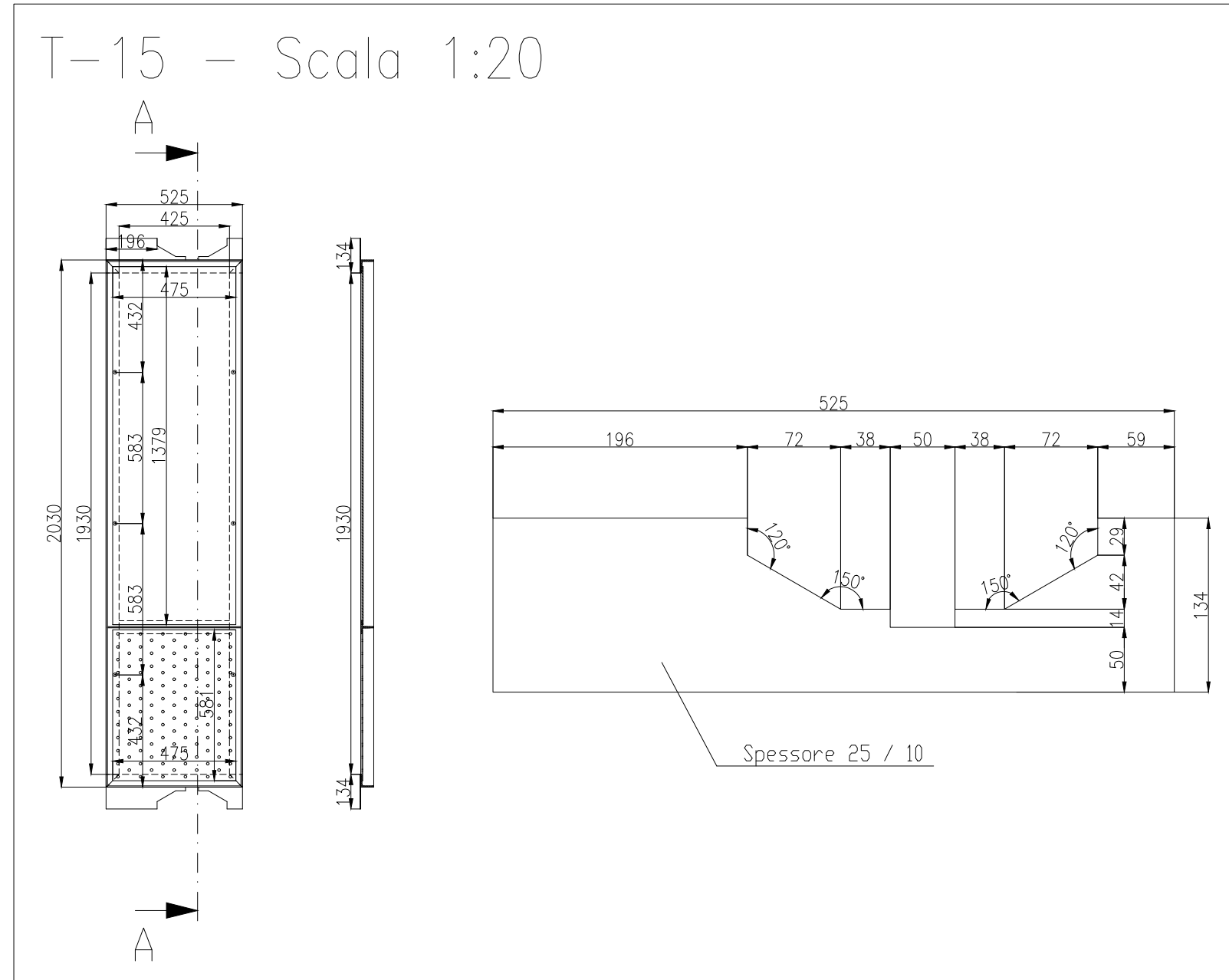
$t1 < 40\text{mm}$
 $s=2\text{mm}$ $g=2\text{mm}$
 copre
 $s=0\text{mm}$ $g=5\text{mm}$
 (con supporto)
 sodo ceramico

NOTE


- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per $t \geq 8\text{mm}$, con esame UT.

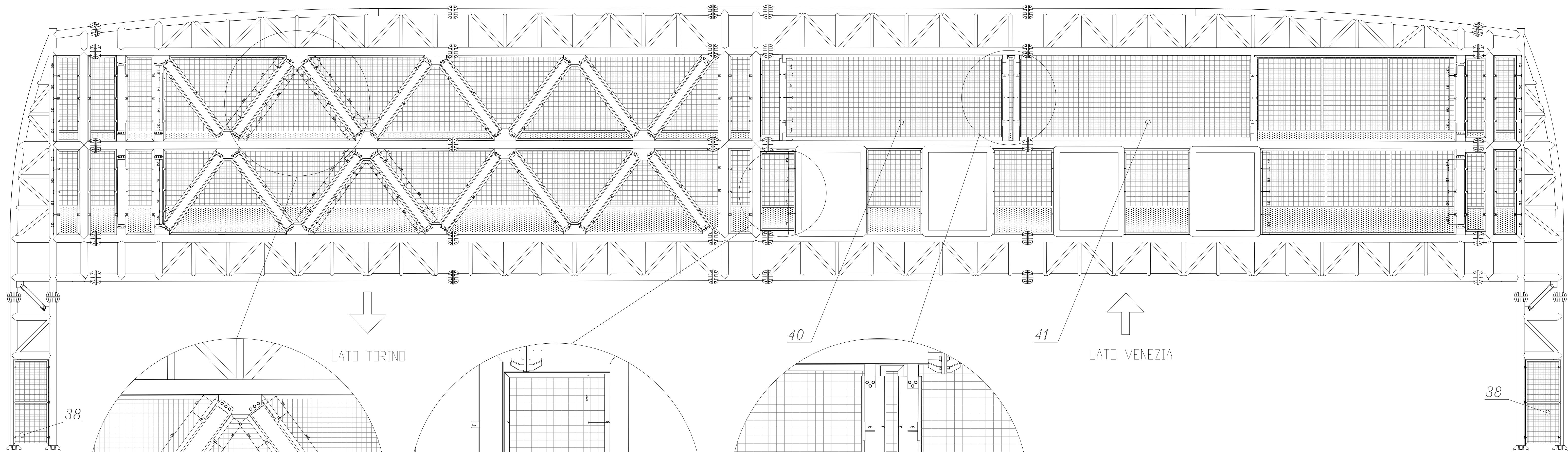


DISTINTA TAMPONATURE	
Temperatura	n° pezzi
1	4
2	1
3	2
4	7
5	5
6	2
7	2
8	2
9	2
10	1
11	1
12	2
13	1
14	3
15	2
16	2
17	7
18	5
19	2
20	2
21	2
22	2
23	2
24	1
25	2
26	2
27	2
28	2
29	1
30	1
31	1
32	1
33	1
34	1
35	1
36	1
37	1
38	4
39	2
40	1



I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO
ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE
CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

00		PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE		DS Mechatronics		21-09-2019	
rev.		descrizione		disegnato		controllato approvato dato	
Volume teorico: -		Disegnato da: DS Mechatronics		Verificato e Approvato da:			
 <p>Tolleranza generica secondo UNI--520 25768-1 Classe di tolleranza: C</p>		<p>Proprietà riservata ai termini di legge. È vietata la riproduzione di questa disegno senza nostra autorizzazione scritta.</p>		<p>Geometrie materiali --25542 Pagine --25542 Pagine --101 Pagine e così c. 8.8 - Foto: Data Autentica dopo apertura in nome del D. 14298-1-2015</p>			
Rif. ordine:		Disegno: Pannelli Temperature - Tax. 017		Rev. 0.00		Data: 21-09-19	

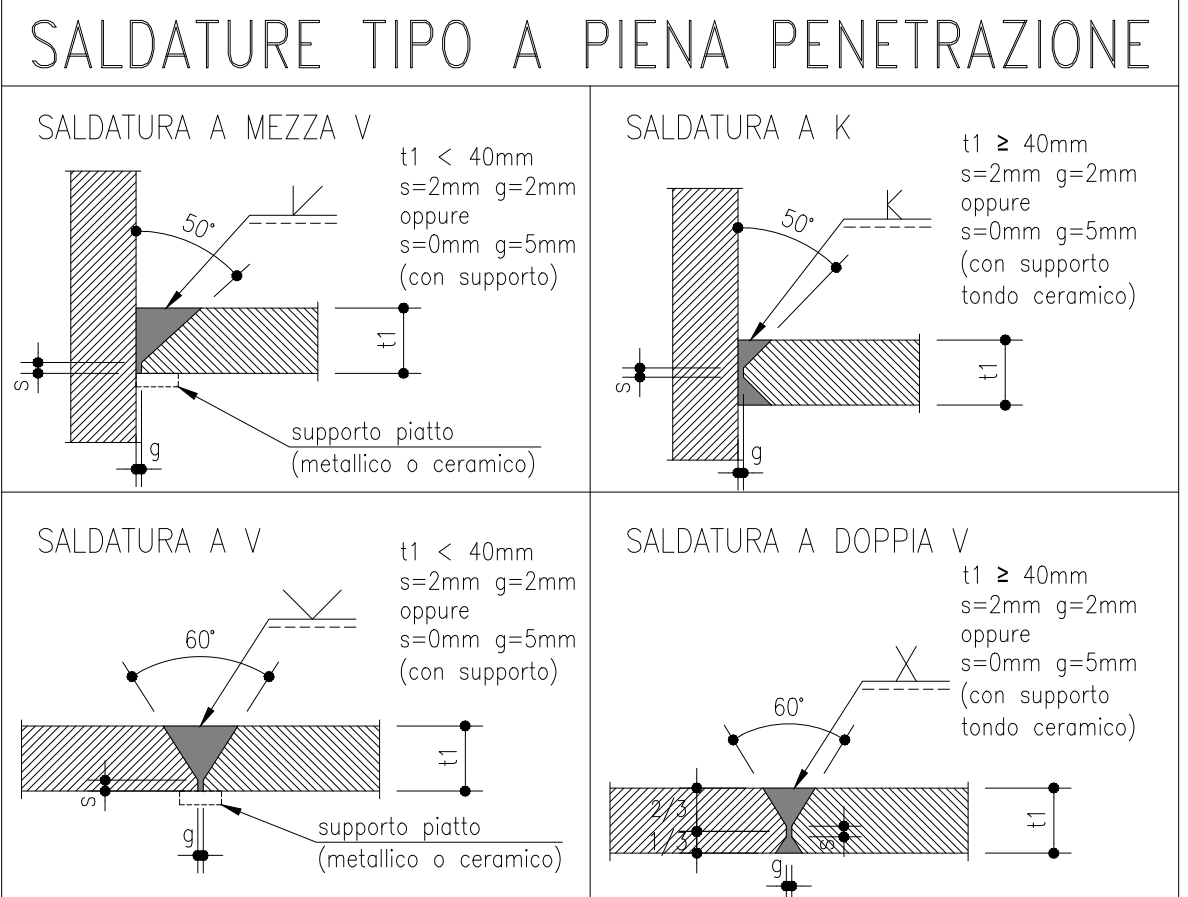
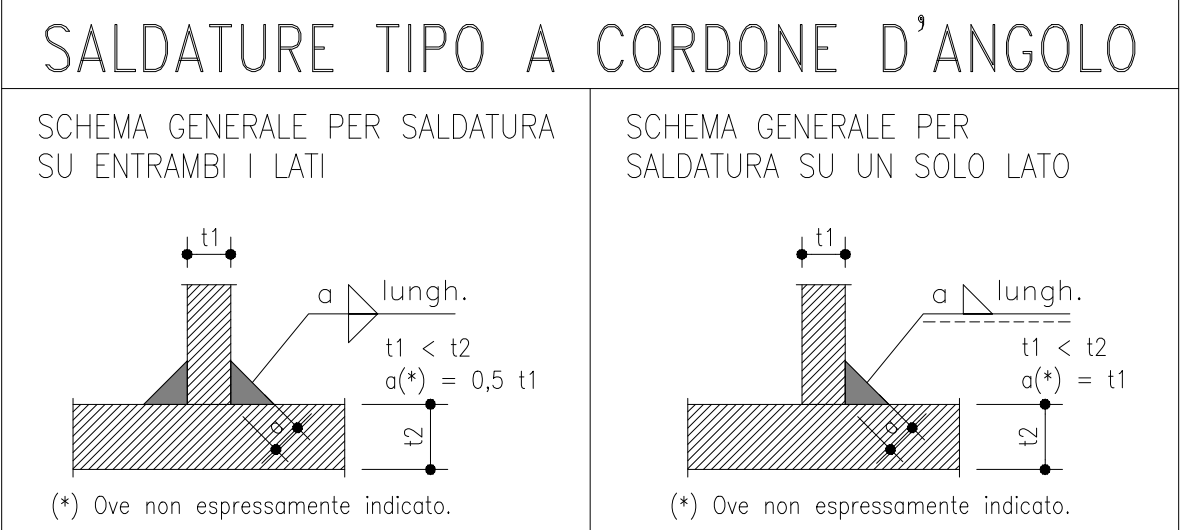
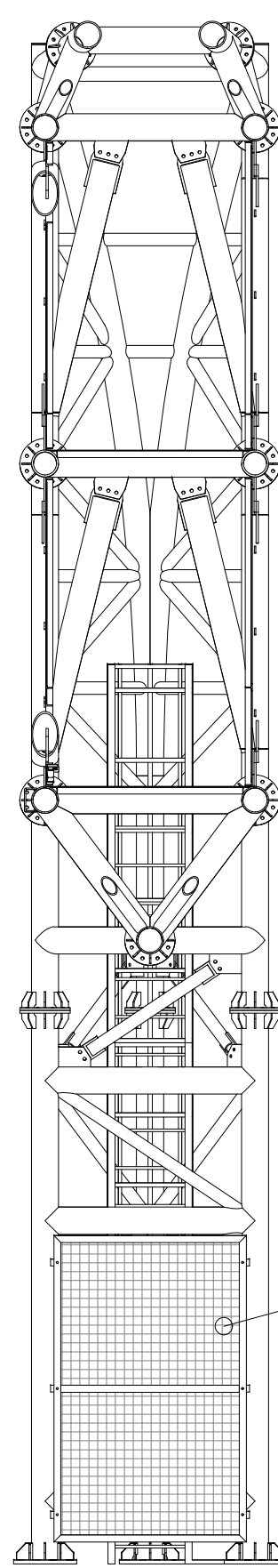


Dettaglio fissaggio pannelli a rete su struttura portante, con 6 viti M12, rosette e dadi M12 per ogni pannello

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/2
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2G3H, rispondenti alle norme UNI EN10210-1
-Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUCINATA:
-Elementi in acciaio tipo S275JR
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio a viti.
Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
- Secondo DM 14/01/2008 e UNI EN 14399-1
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1998
Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TRAFONDI:
- Bulli in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
- Dadi classe 8
- Rosette in acciaio UNI 6592
PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti classe 10.9
Dadi classe 10
Rosette in acciaio UNI 6592
PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).
SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n° 617 C.S.LL.PP.; PAR. C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

SEZIONE Scala 1:50



NOTE

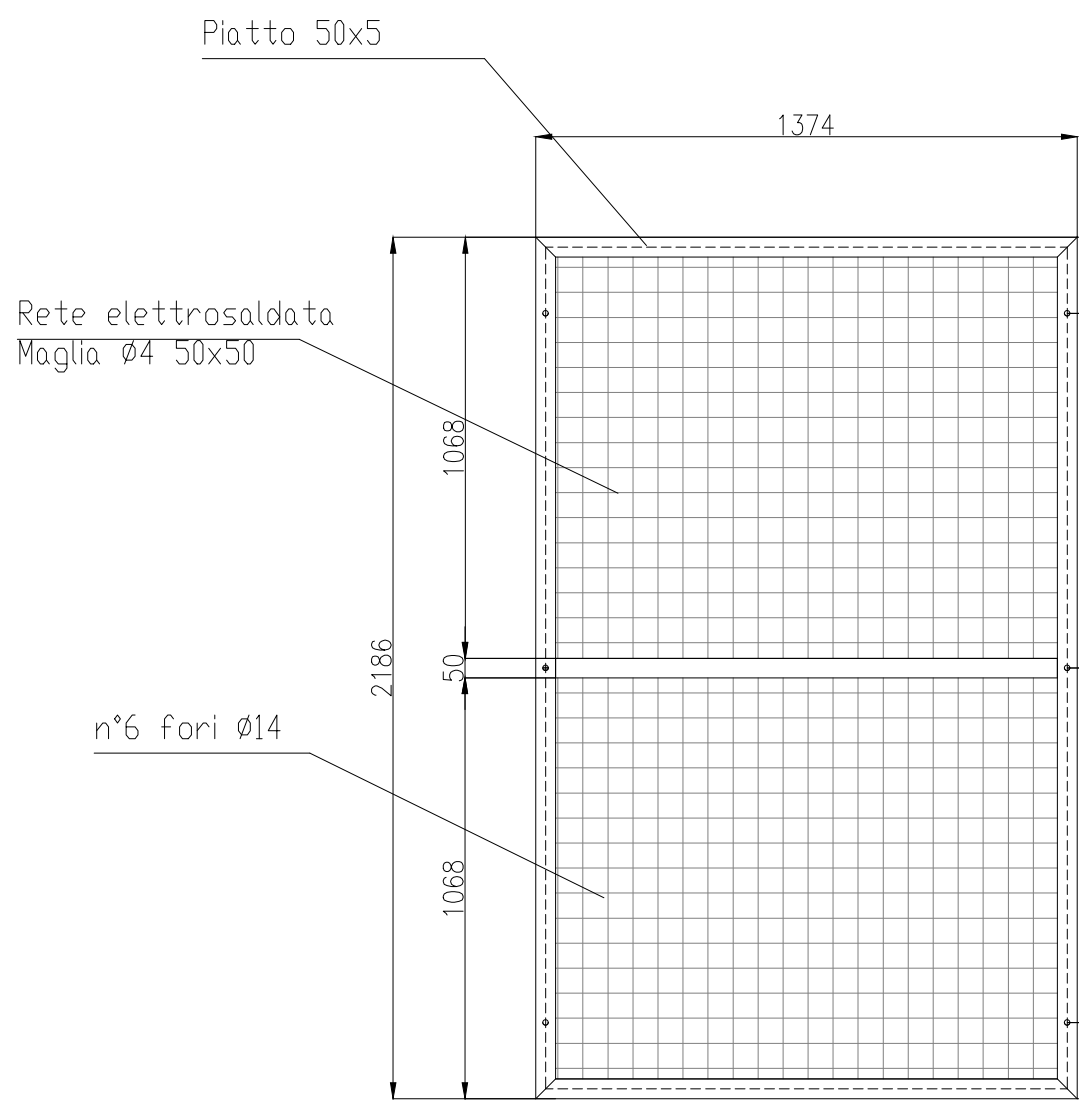
- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.

- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

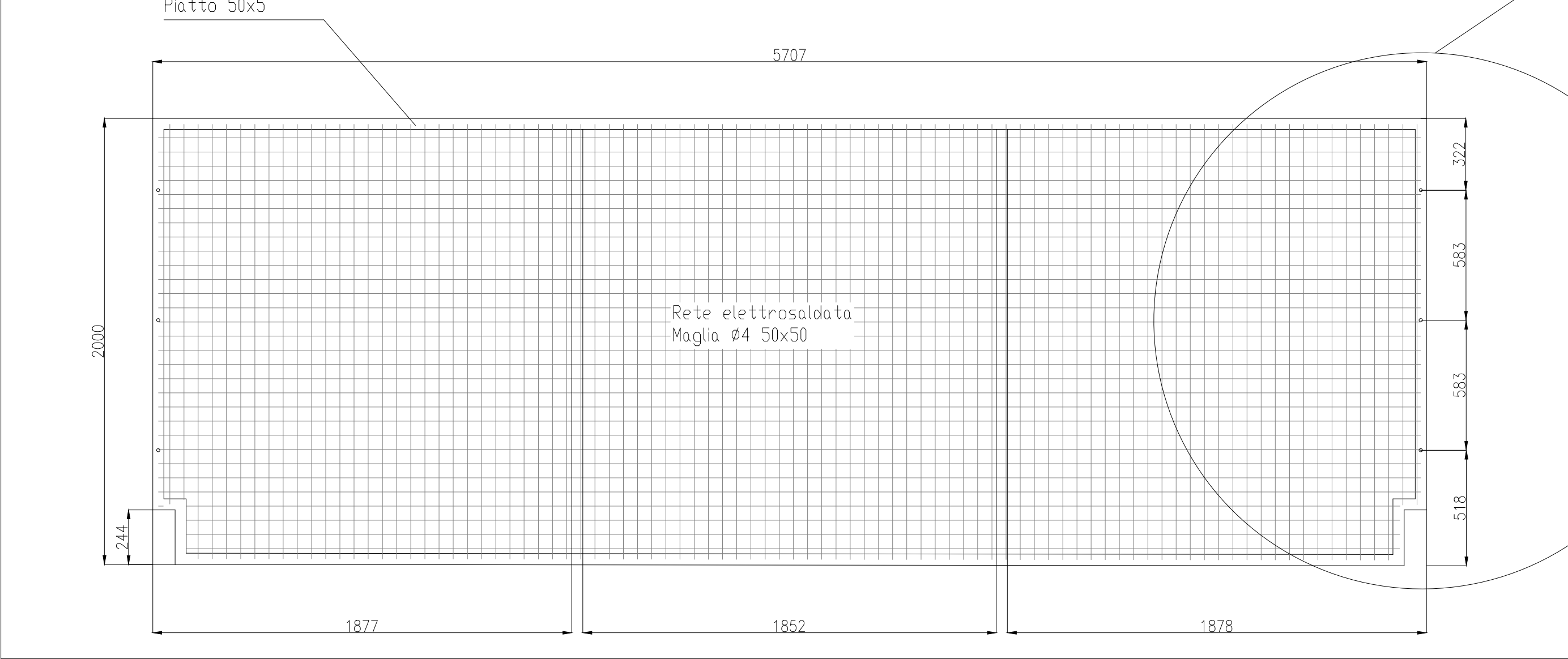
DISTINTA TAMPONATURE

Tamponatura	n° pezzi
1	4
2	1
3	2
4	7
5	5
6	2
7	2
8	2
9	2
10	1
11	1
12	2
13	1
14	3
15	2
16	2
17	7
18	5
19	2
20	2
21	2
22	2
23	2
24	1
25	2
26	2
27	1
28	2
29	1
30	1
31	1
32	1
33	1
34	1
35	1
36	1
37	1
38	4
39	2
40	1

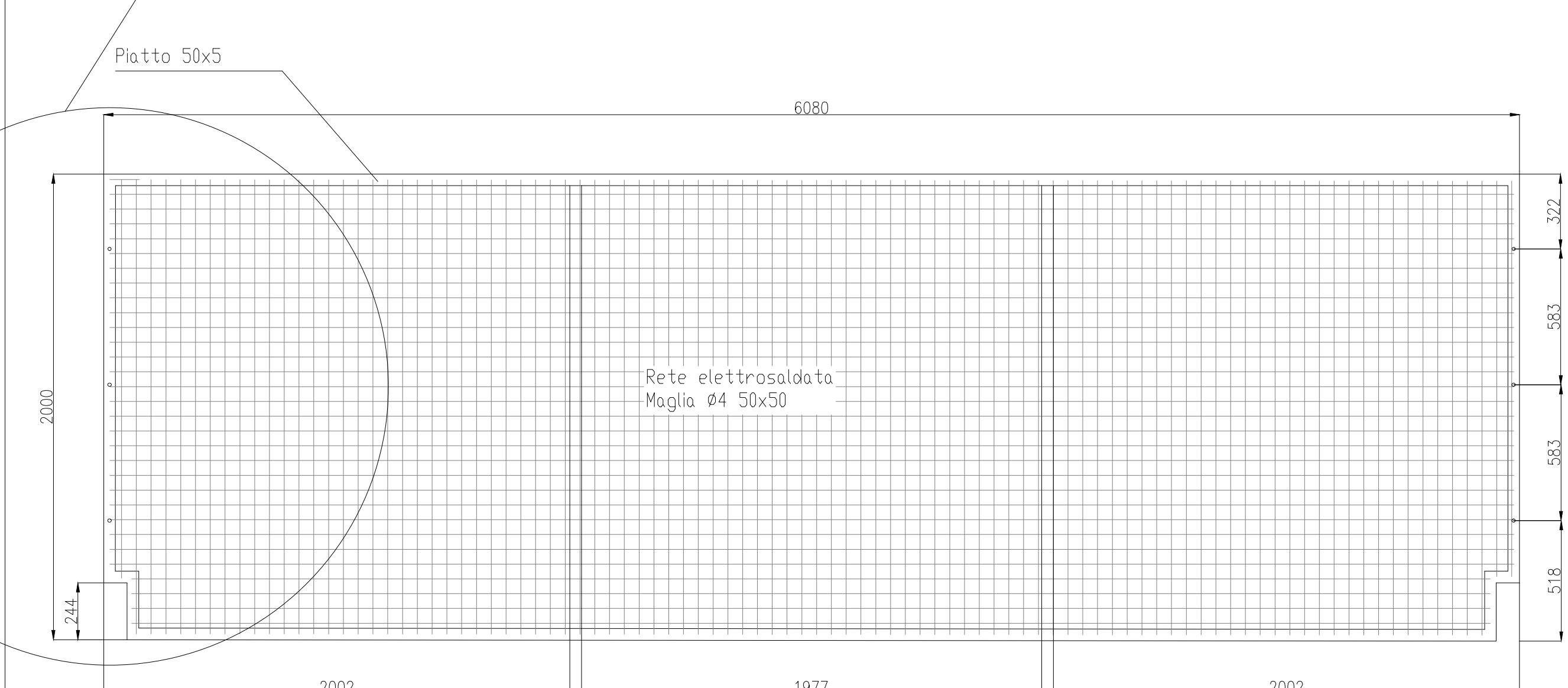
T-39 - Scala 1:20



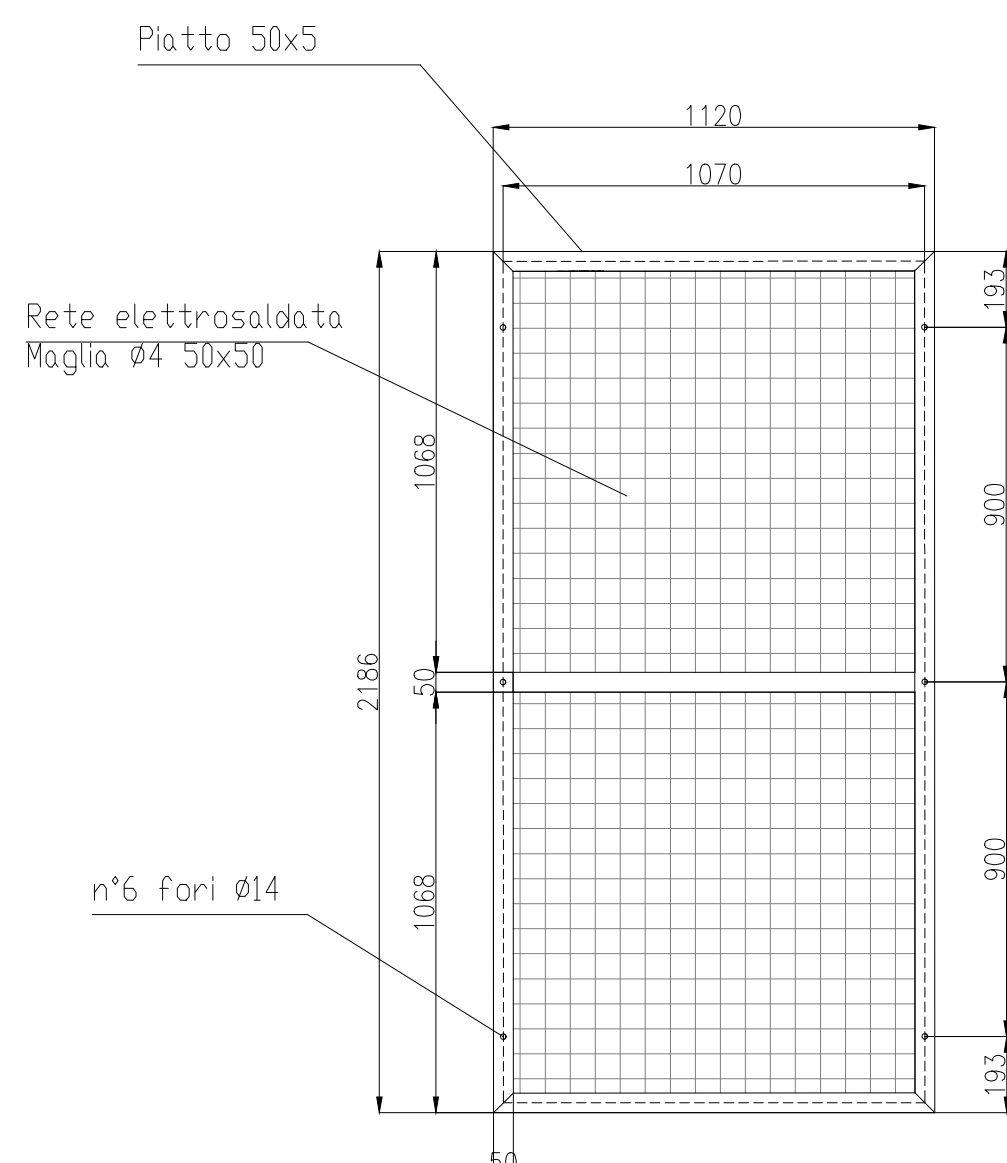
T-40 Provvisorio- Scala 1:20



T-41 Provvisorio - Scala 1:20



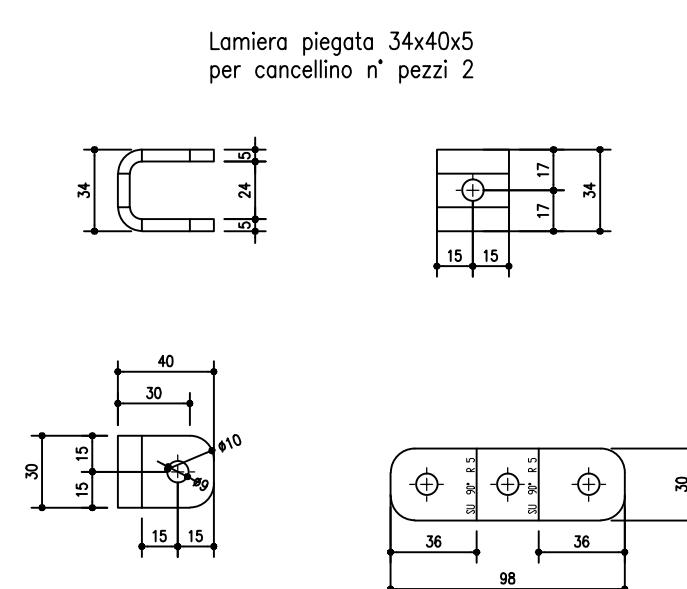
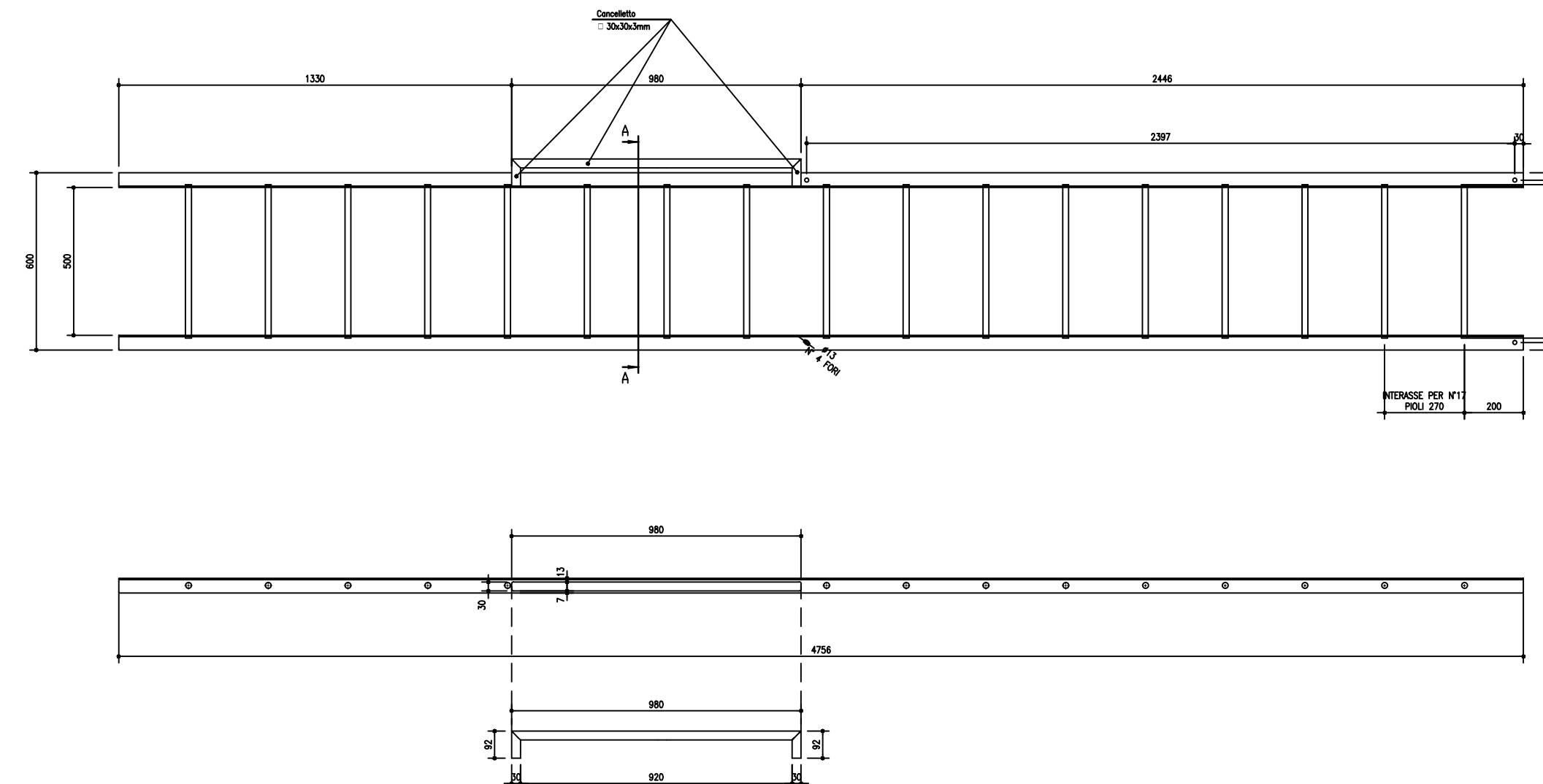
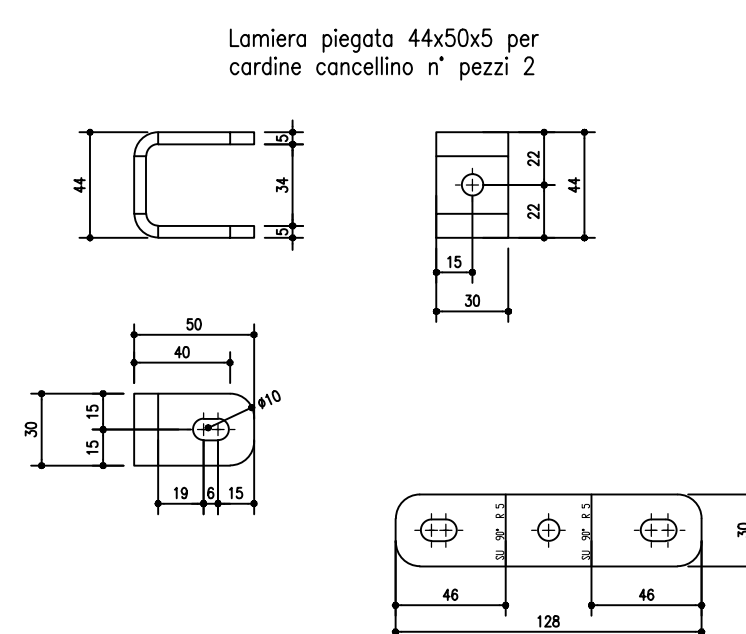
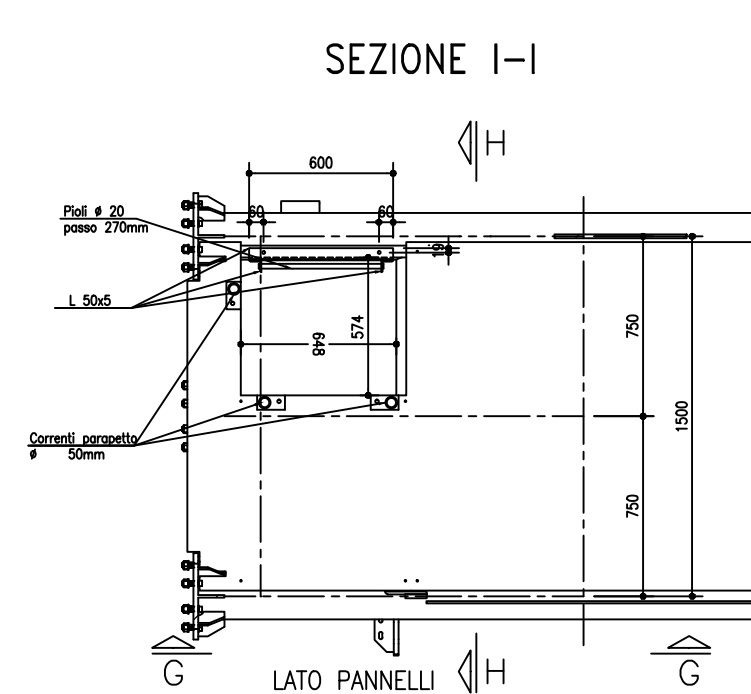
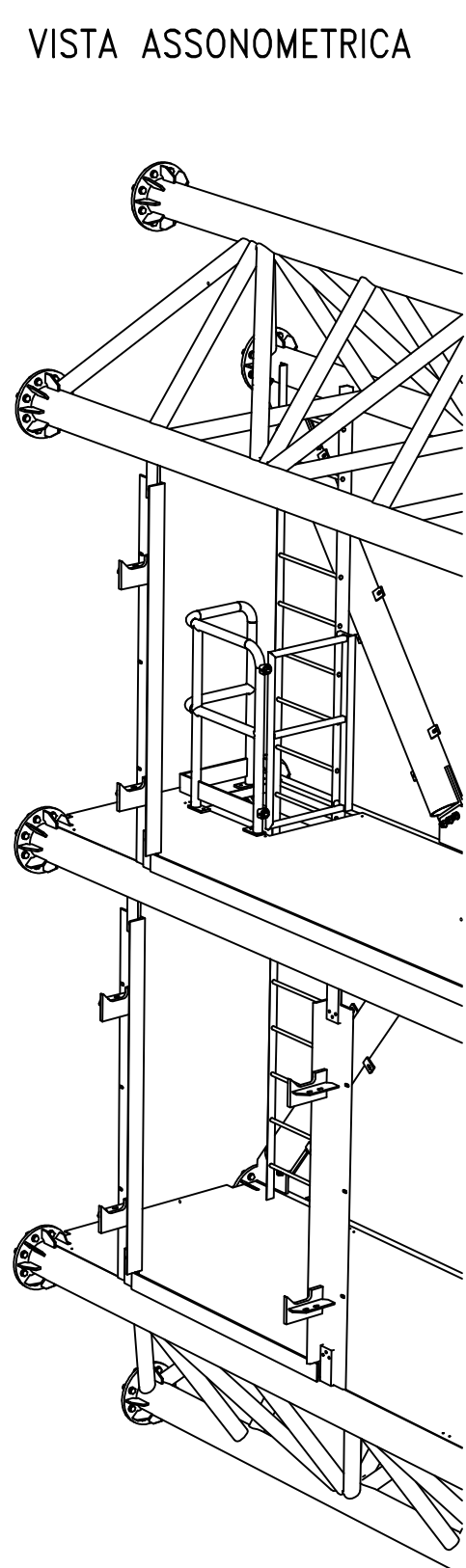
T-38 - Scala 1:20



IIS SERVICE S.r.l.
06/03/2020
DOC. APPROVAZIONE: SER 6365 L

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

00	PRIMA EMISSIONE PER ACCETTAZIONE	DS Mechatronics	disegnato	controllato	approvato	21-09-2019
rev.	descrizione	disegnato				data
Volume teorico: - Disegnato da: DS Mechatronics Verificato e Approvato da:						
Tolleranze generali secondo UNI-ISO 22768-1 Proprietà riservata a termini di Classe di tolleranza: C foggio. E' vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.						
Caratteristiche materiali: - S355J2 Profili - S355J2 Piastre - 100. Profili e dadi ci 8.8 - Tutti i dati dovranno essere rispettati in base alla UNI EN 14399-1:2005						
Rif. ordine:	Disegno: Pannelli Tamponature - Tav. 018	Rev: D.O	Data: 21-09-19			

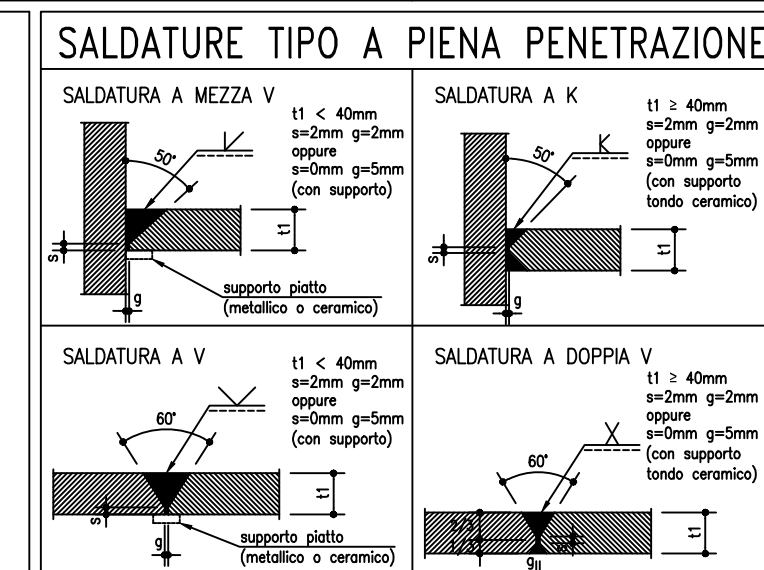
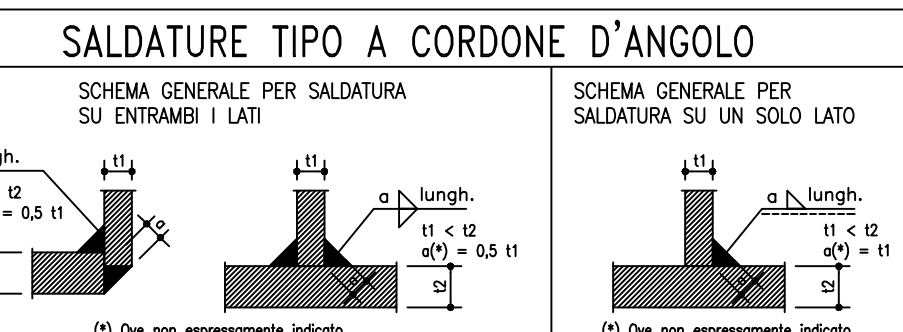


TIPICO PER ATTACCO
TUBOLARE SUPPORTO
APPARATI



1000

NOTA:
PREVEDERE PER OGNI SINGOLO PROFILO CIRCOLARE ADEGUATA COPPIA DI FORI (RIVOLTI
VERSO IL BASSO) PER CONSENTIRE LA VENTILAZIONE INTERNA E IL DRENAGGIO DELLO
ZINCO (vedere ISO 14713-2-3)




NOTE

- Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per $t_1 \geq 8\text{mm}$, con esame UT.

I COSTRUTTIVI SONO CONFORMI AL PROGETTO
ESECUTIVO DI DETTAGLIO ED ALLE MODIFICHE
CONVENUTE CON IL PROGETTISTA.

[illegible]

Nome	Cognome	Indirizzo	Città	Provincia	Telefono
Volume teorico: —		Disegnato da: DS Mechatronics		Verificato e Approvato da:	
 <p>Tolleranze generali secondo UNI-ISO 2768-1 Classe di tolleranza: C</p>		<p>Proprietà riservata a termini di legge. È vietata la riproduzione di questo disegno senza nostra autorizzazione scritta.</p>		<p>Caratteristiche materiali: -S355J2 Profili -S355J2 Piastre -Viti Tronconi e dadi cl. 8.8 -Tutti i filetti dovranno essere ripetuti in norma UNI EN 14362-1</p>	

