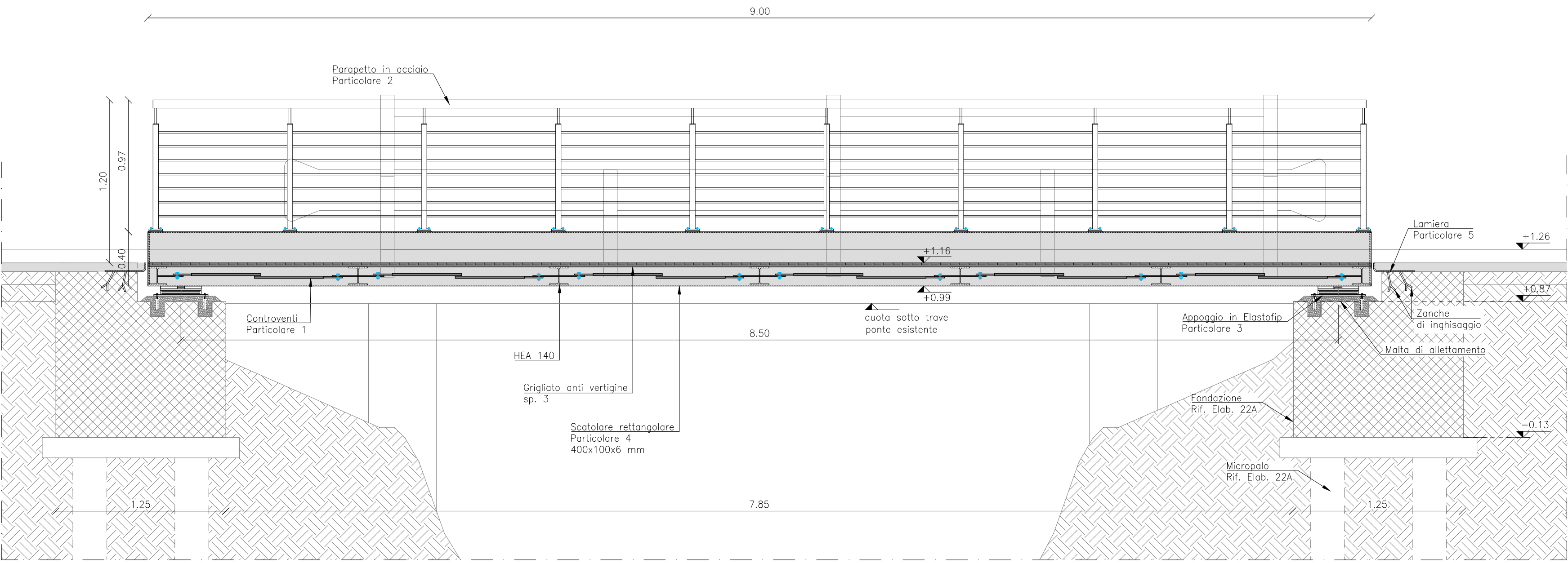
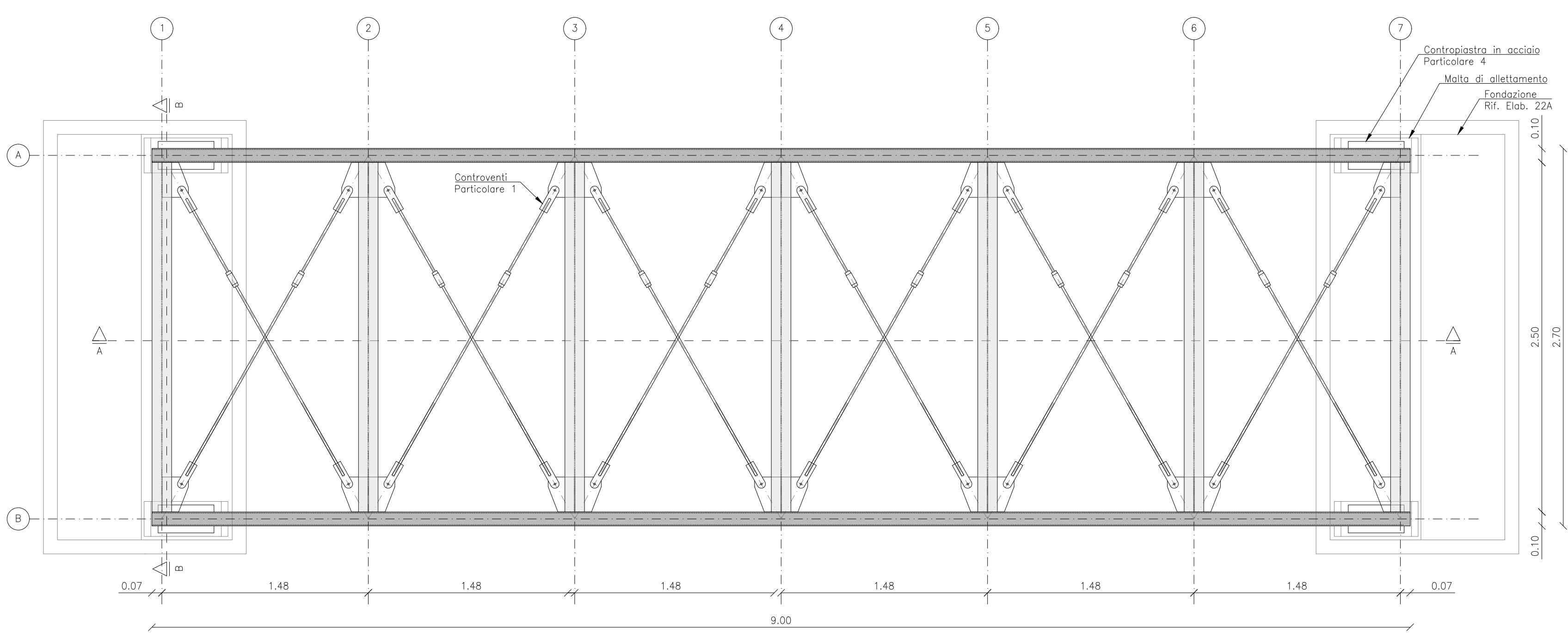


SEZIONE A-A
Scala 1:25

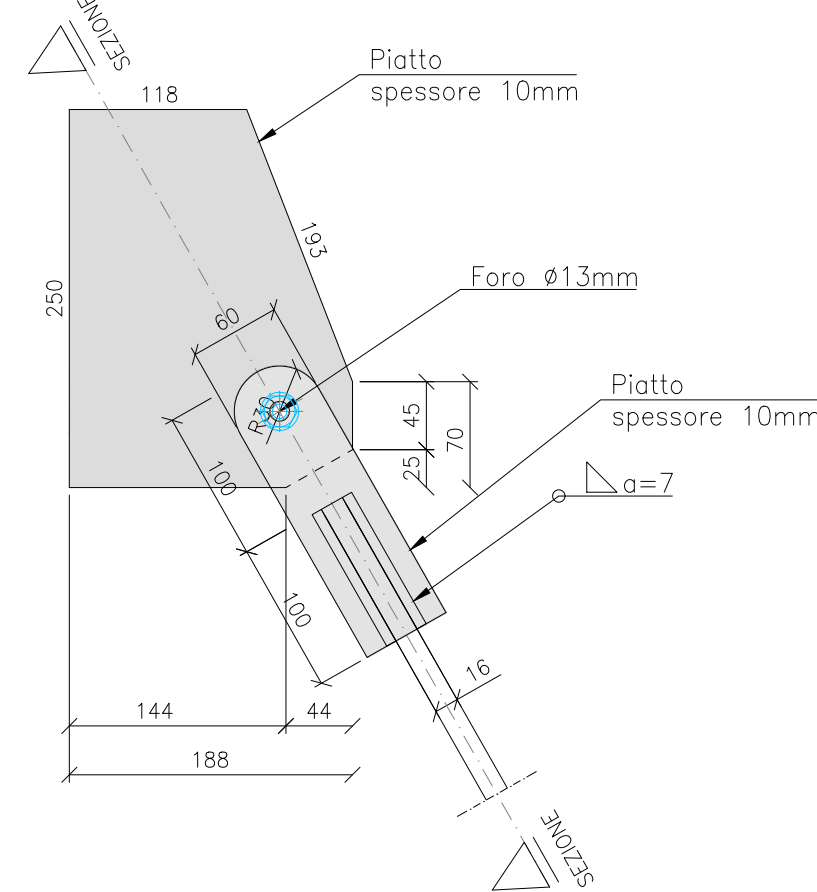


PIANTA
Scala 1:25

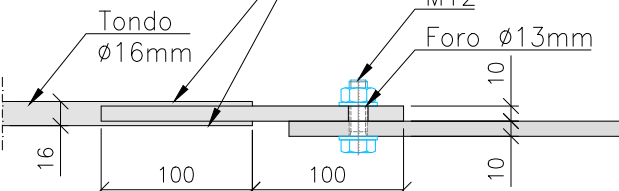


PARTICOLARE 1
COLLEGAMENTO CONTROVENTI

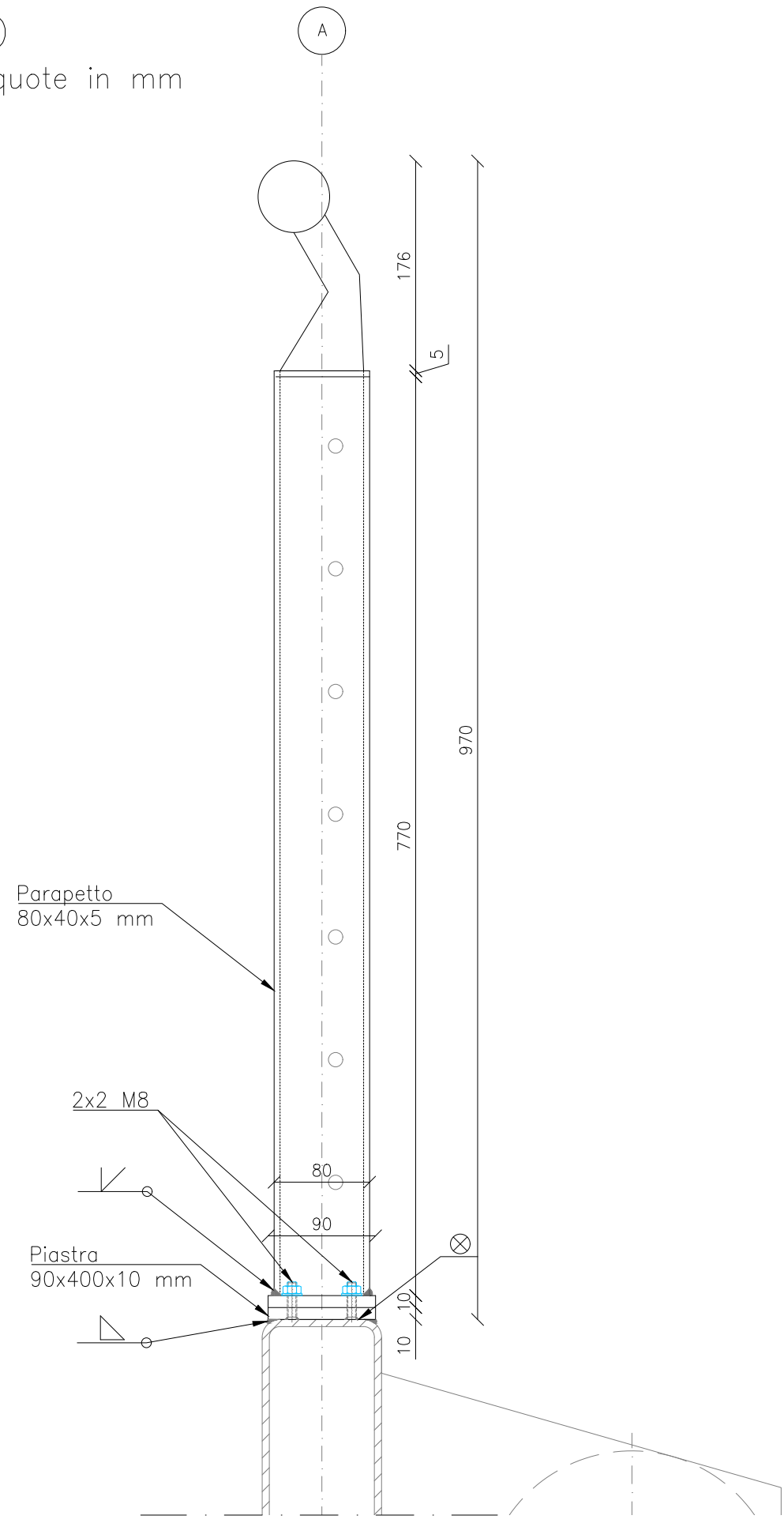
PIANTA
Scala 1:5 - quote in mm



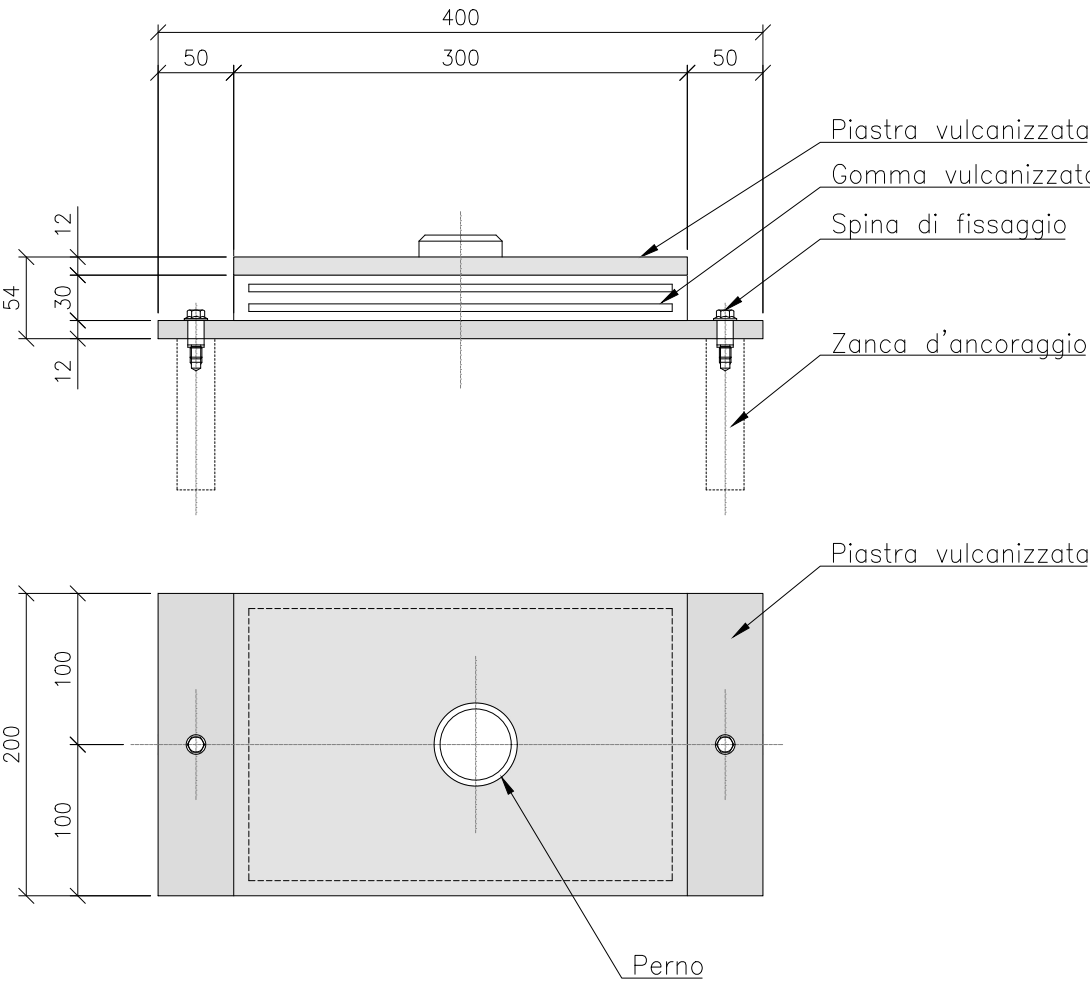
SEZIONE
Scala 1:5 - quote in mm



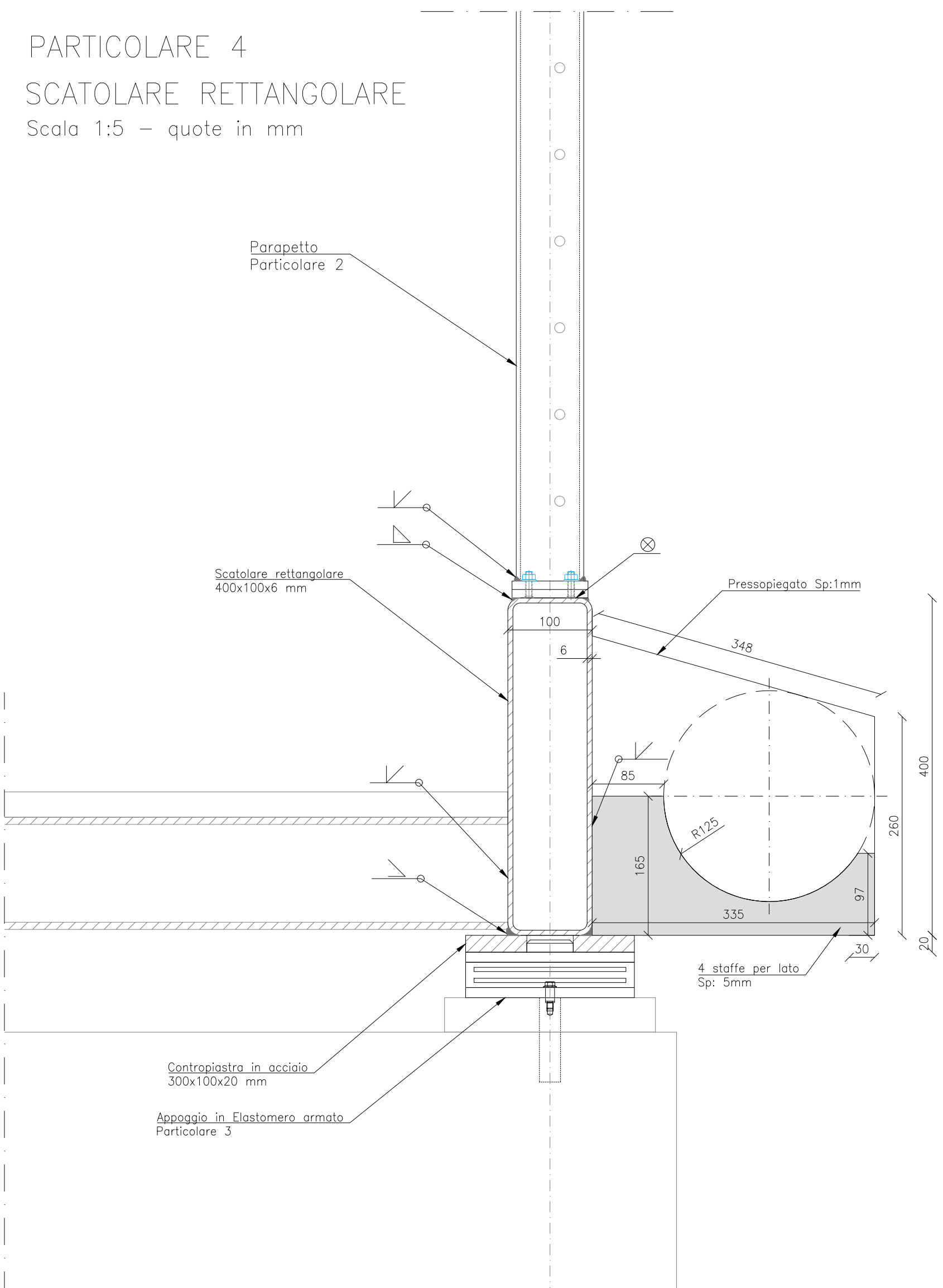
PARTICOLARE 2
PARAPETTO
Scala 1:5 - quote in mm



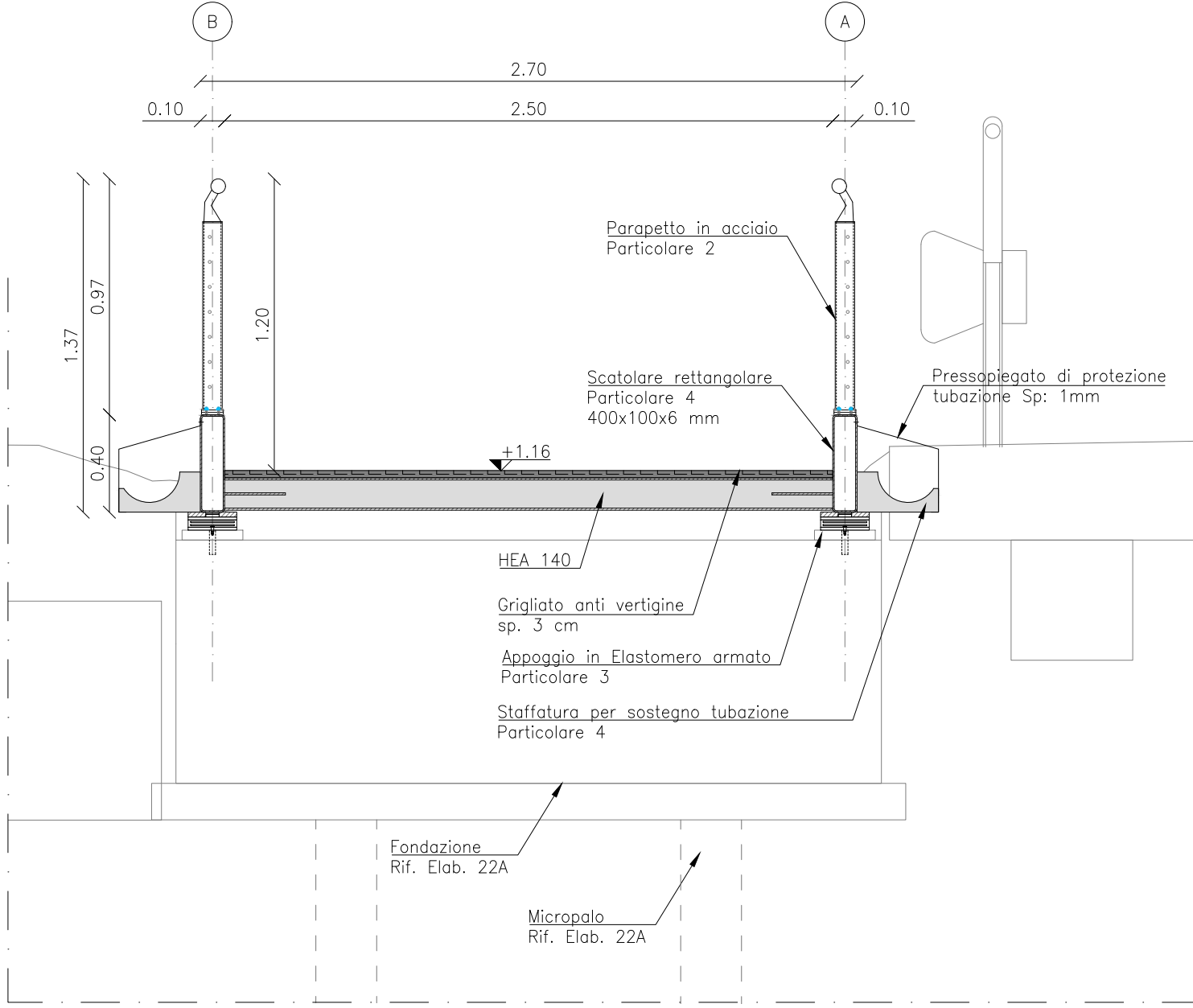
PARTICOLARE 3
PARTICOLARE APPOGGIO ELASTOFIP IN ELASTOMERO ARMATO TIPO FIP SERIE EF O EQUIVALENTE
Scala 1:5 - quote in mm



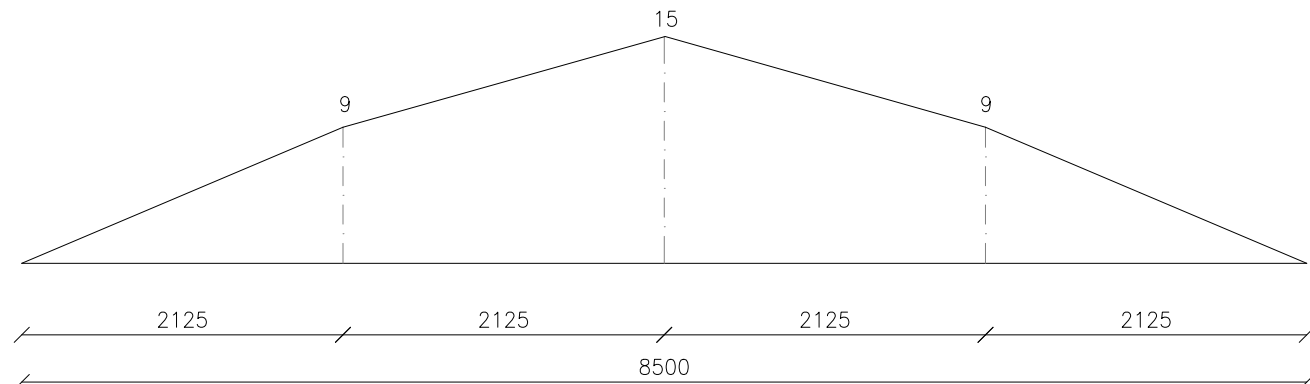
PARTICOLARE 4
SCATOLARE RETTANGOLARE
Scala 1:5 - quote in mm



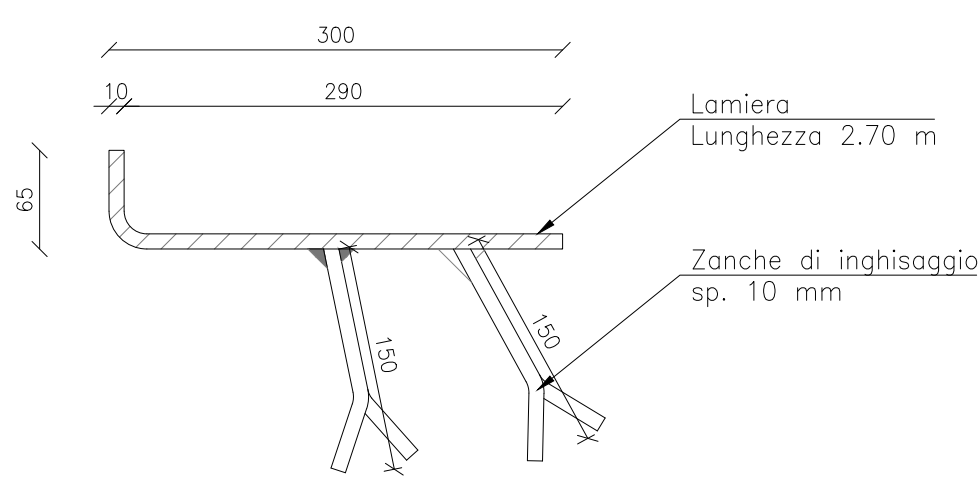
SEZIONE B-B
Scala 1:25



SCHEMA CONTROMONTA
Scala 1:50 - quote in mm



PARTICOLARE 5
LAMIERA E ZANCHE
Scala 1:5 - quote in mm



ACCIAIO DA CARPENTERIA

MATERIALI METALLICI

MATERIALI NOTE E PRESCRIZIONI

Tutti i materiali dovranno comunque essere approvvigionamenti in accordo con D.M. 17/01/2018. La realizzazione dovrà essere eseguita nel rispetto delle tolleranze previste dalla UNI EN 1090. Acciaio per strutture metalliche secondo D.M.17/01/2018 e EC3 di classe S235, conforme alle norme UNI EN 10025 e recente la marcatura CE.

Tutti i materiali dovranno essere corredati di certificato di provenienza/documento di tracciabilità EN 10204 3.1.

Tutte le misure dovranno essere verificate in opera e dovranno essere conformi con il progetto stradale. Prima della produzione della carpenteria metallica si dovranno verificare tutte le quote con lo stato dei luoghi.

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025-5.

CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA EXC2 (UNI EN 1090-2)

BULLONI

Secondo D.M. 17/01/2018 e UNI EN 14399-1

GIUNZIONI A TAGLIO

Controventi orizzontali e diaframmi (non soggetti ad inversione di sforzo):
Giunzioni di categoria A secondo UNI EN 1993-1-8 par.3.4.

Bulloni tipo HR e HV conformi alle norme
UNI EN ISO 14399, parte 1; UNI EN ISO 898-1:2013

Viti e dadi classe 10.9 conformi alle norme
UNI EN 14399, parti 3 e 4; UNI EN ISO 898-2:2012

Rosette e piastrelle in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32/40 conformi alle norme
UNI EN 14399, parti 5 e 6; UNI EN ISO 683-1:2018

Adottare la classe di confronto K2

PRESCRIZIONI DI ASSEMBLAGGIO

Per tutte le tipologie di giunzioni viti, dadi e rondelle devono essere forniti dal medesimo produttore. I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso. I bulloni avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado. Il piano di taglio interesserà unicamente la parte non filettata del gambo della vite.

Gioco foro bullone: 2 mm per bulloni fino a M24; 3 mm oltre M27

CONTROLLI

Secondo D.M. 17/01/2018, UNI EN 1090-1 e UNI EN1090-2: WIC2

SALDATURE

Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 17/01/2018 par. 11.3.4.4.

Le saldature a doppio cordone d'angolo devono essere continue su tutto il perimetro del pezzo, se non diversamente indicato. Nelle saldature di forza dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo. Al termine del processo di saldatura dovranno essere asportate le irregolarità eventualmente presenti.

Sarà onere del Costruttore adottare gli opportuni accorgimenti per evitare la possibile formazione di strappi lamellari. Per lamiera sottoposte a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (ad esempio giunti a croce) prevedere lamiere con opportuno Z in funzione delle indicazioni del par. 3.2 delle UNI EN 1993-1-10, aventi a strizione classe minima Z25, se non diversamente indicato.

Se non diversamente indicato le saldature sono a completo ripristino.

I cordoni indicati sono dimensionati secondo le esigenze statiche; per le giunzioni saldate a cordone d'angolo, se non diversamente indicato, il lato minimo da prevedere è pari a 0.8 lo spessore minimo collegato.

Se non diversamente indicato le giunzioni delle travi principali realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di T ci dovranno essere effettuate da entrambi i lati, molate in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi (Circolare 21 gennaio 2019 n.7 C.S.I.L.P.P. par. c4.2.4.1.4.3, tab c4.2.XIV dett. B).

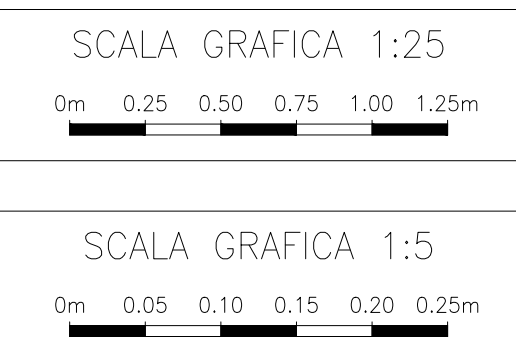
Saldature in stabilimento e in opera: In accordo a paragrafo 11.3.4.5 (NTC 2018);

Saldature in cantiere da applicarsi a completo ripristino ove non diversamente specificato;

Saldature in stabilimento e in opera: Classe C UNI EN ISO 5817;

N.B.: NON E' CONSENTITO DEDURRE QUOTE DI PROGETTO NON ESPRESSAMENTE INDICATE CON L'UTILIZZO DI RIGHELLI O DIRETTAMENTE DAL FILE. IN CASO DI NECESSITA' CONTATTARE LA D.L.

N.B.: VERIFICARE TUTTE LE MISURE IN CANTIERE PRIMA DI EFFETTUARE L'ORDINATIVO DEI MATERIALI



AREA LAVORI PUBBLICI, MOBILITÀ E TRASPORTI
Settore Pianificazione e Mobilità Sostenibile
Servizio Nuove Opere Mobilità Sostenibile

IL DIRETTORE Ing. Simone Agrondi IL ORIENTE Ing. Roberto Di Bussolo

IL RESPONSABILE UNICO DEL PROGETTO Arch. Cons. Alice Maniero

PROGETTO PN Metro Plus 21-27 - VE3.2.8.3.a.2 Intervento di "COLLEGAMENTO CICLABILE DAL CENTRO DI TESSERA A CAMPALTO" (c.i. 14823) CUP F71B20000160005

PROGETTO ESECUTIVO



TITOLO PROGETTO GENERALE PONTE CICLOPEDONALE SU SOLO PAGANA STRUTTURE E PARTICOLARI

ELABORATO 22B

REVISIONE DATA OGGETTO REDATTO VERIFICATO APPROVATO SCALA

COESIONE ITALIA 2021-2027

