

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA

Ondulazione :	T200		
Tipo :	A		
Codice :	1		
Luce : (L)	m.	1.75	
Freccia : (F)	m.	0.85	
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2		
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149		



Angolo : (α) °	176.65	
------------------	--------	--

Raggio : (R) mm.	880	
--------------------	-----	--

Intervalli totali : n°.	11	
-------------------------	----	--

Composizione (n° Intervalli piastre)
4 7

- 10 = piastra da N°.10 intervalli
- 9 = piastra da N°.9 intervalli
- 8 = piastra da N°.8 intervalli
- 7 = piastra da N°.7 intervalli
- 6 = piastra da N°.6 intervalli
- 5 = piastra da N°.5 intervalli
- 4 = piastra da N°.4 intervalli
- 3 = piastra da N°.3 intervalli

Sviluppo totale : m.	2.70	
----------------------	------	--

Intervalli totali : n°.	11	
-------------------------	----	--

Area : m².	1.16	
------------	------	--

Piastre totali : n°.	2	
----------------------	---	--

Interasse foratura circonferenziale mm.	235	
---	-----	--

Interasse utile anello m.	1.20	
---------------------------	------	--

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE PIASTRE

Raggio mm.	Intervalli n°.	Sviluppo mm.	Angolo °	Freccia mm.	Corda mm.
880	4	1060	69.02	155	997
880	7	1765	114.92	407	1484

