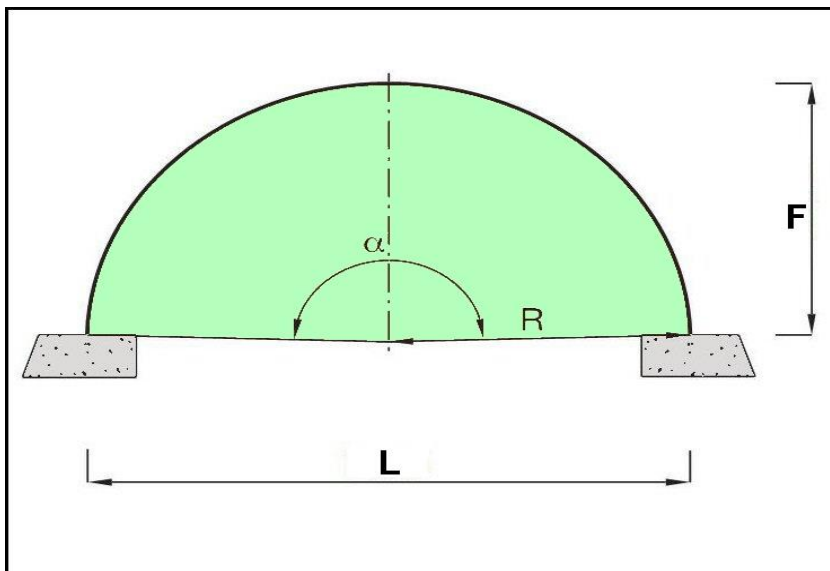


CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA

Ondulazione :	T200	
Tipo :	A	
Codice :	8	
Luce : (L)	m.	3.50
Freccia : (F)	m.	1.39
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2	
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149	



Angolo : (α) °	153.64
------------------	--------

Raggio : (R) mm.	1800
--------------------	------

Intervalli totali : n°.	20
-------------------------	----

Composizione (n° Intervalli piastre)
4 8 8

- 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.	4.82
----------------------	------

Intervalli totali : n°.	20
-------------------------	----

Area : m².	3.62
------------	------

Piastre totali : n°.	3
----------------------	---

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.
1800	4	1060	33.74	77	1045
1800	8	2000	63.66	271	1899

