

**CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA**

Ondulazione :	T200	
Tipo :	A	
Codice :	68	
Luce : ( L )	m.	6.75
Freccia : ( F )	m.	3.06
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2	
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149	



Angolo : ( α ) °	168.76
------------------	--------

Raggio : ( R ) mm.	3390
--------------------	------

Intervalli totali : n°.	42
-------------------------	----

Composizione (n° Intervalli piastre)
8 8 8 8 10

- 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.	9.99
----------------------	------

Intervalli totali : n°.	42
-------------------------	----

Area : m².	15.82
------------	-------

Piastre totali : n°.	5
----------------------	---

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.
3390	8	2000	33.80	146	1971
3390	10	2470	41.75	222	2416

