

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA

Ondulazione :	T200	
Tipo :	A	
Codice :	89	
Luce : (L)	m.	7.50
Freccia : (F)	m.	3.56
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2	
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149	



Angolo : (α) ° 173.96

Raggio : (R) mm. 3750

Intervalli totali : n°. 48

Composizione (n°. Intervalli piastre)
9 9 10 10 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. 11.40

Intervalli totali : n°. 48

Area : m². 20.67

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.
3750	9	2235	34.15	165	2202
3750	10	2470	37.74	202	2426

