

**CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA**

Ondulazione :	T200	
Tipo :	A	
Codice :	40	
Luce : ( L )	m.	5.50
Freccia : ( F )	m.	2.48
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2	
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149	



Angolo : (  $\alpha$  ) ° 168.02

Raggio : ( R ) mm. 2770

Intervalli totali : n°. 34

Composizione (n°. Intervalli piastre)  
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. 8.11

Intervalli totali : n°. 34

Area : m². 10.43

Piastre totali : n°. 4

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.
2770	8	2000	41.37	179	1957
2770	10	2470	51.09	271	2389

