

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA

| | | |
|-----------------------|----------------------|------|
| Ondulazione : | T200 | |
| Tipo : | A | |
| Codice : | 48 | |
| Luce : (L) | m. | 6.00 |
| Freccia : (F) | m. | 2.42 |
| Acciaio tipo : S235JR | Norma UNI EN 10025-2 | |
| Acciaio tipo : S355MC | Norma UNI EN 10149 | |



Angolo : (α) ° 155.68

Raggio : (R) mm. 3070

Intervalli totali : n°. 35

Composizione (n°. Intervalli piastre)
8 9 9 9

- 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. 8.34

Intervalli totali : n°. 35

Area : m². 10.85

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. |
|------------|----------------|--------------|----------|-------------|-----------|
| 3070 | 8 | 2000 | 37.33 | 161 | 1965 |
| 3070 | 9 | 2235 | 41.71 | 201 | 2186 |

