

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE CONDOTTA

Ondulazione :	T200	
Tipo :	A	
Codice :	58	
Luce : (L)	m.	6.25
Freccia : (F)	m.	3.09
Acciaio tipo : S235JR	Norma UNI EN 10025-2	
Acciaio tipo : S355MC	Norma UNI EN 10149	



Angolo : (α) °	178.74
------------------	--------

Raggio : (R) mm.	3130
--------------------	------

Intervalli totali : n°.	41
-------------------------	----

Composizione (n° Intervalli piastre)
7 7 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.	9.75
----------------------	------

Intervalli totali : n°.	41
-------------------------	----

Area : m².	15.13
------------	-------

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.
3130	7	1765	32.31	124	1742
3130	9	2235	40.91	197	2188

