



-ESEGUIRE RILIEVO ACCURATO DELLE QUOTE ALTIMETRICHE E PLANIMETRICHE PRIMA DELL'ESECUZIONE DEI DISEGNI DI OFFICINA.

-ALZATA GRADINO	h=19,0	cm
-PEDATA GARDINI	q=25,8	cm

IN CASO DI MODIFICA DI ALZATA O PEDATA
SODDISFARE LA SEGUENTE FORMULA:
 $600\text{ mm} < g + 2h < 660\text{ mm}$

SPECIFICHE DEI MATERIALI: CARPENTERIE METALLICHE

ACCIAIO S235
ACCIAI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 10025

PROPRIETA' DEL MATERIALE:

- Modulo elastico
- Modulo di elasticità trasversale
- Coefficiente di *Poisson*
- Coefficiente di espansione termica lineare
- Densità
- Tensione caratteristica di snervamento
- Tensione caratteristica di rottura

$E = 210.000 \text{ N/m}^2$
 $G = E / [2 (1 + \nu)] \text{ N/mm}^2$
 $\nu = 0,3$
 $\alpha = 12 \times 10^{-6} \text{ per } ^\circ\text{C}^{-1}$
 $\rho = 7850 \text{ kg/m}^3$
 $f_{yk} = 235 \text{ N/mm}^2$
 $f_{tk} = 360 \text{ N/mm}^2$

CONTROLLI SUL MATERIALE:

Secondo le prescrizioni di cui al § 11.3.4.11 delle N.T.C. 14/01/2008

FORNITURA DEI PRODOTTI:

Documentazione di accompagnamento delle forniture secondo quanto indicato al § 11.3.1.5 delle N.T.C. 14/01/2008

SALDATURE:

Secondo procedimenti all'arco elettrico codificati da norma
UNI EN ISO 4063:2001

BULLONI:

Conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2001 e UNI 5592:1968 e appartenenti alle classi della norma UNI EN ISO 898-1:2001, associate come segue:

-Vite ad a.r. 8.8 associata a dado a.r. 8 con f_{yb} (tensione di snervamento) pari a 649 N/mm² e ad f_{tb} (tensione di rottura) pari a 800 N/mm².
-Vite ad a.r. 10.9 associata a dado a.r. 10 con f_{yb} pari a 900 N/mm² ed f_{tb} pari a 1000 N/mm².

BULLONI PER GIUNZIONI AD ATTRITO:

Conformi alla prescrizione seguente:

-Viti: 8.8-10.9 secondo UNI EN ISO 898-1:2001 con riferimenti a
UNI EN 14399:2005 parti 3 e 4

-Dadi: 8-10 secondo UNI EN 20898-2:1994 con riferimento a
UNI EN 14399:2005 parti 3 e 4

CONTROLLI PER ACCETTAZIONE IN CANTIERE:

I controlli in cantiere saranno effettuati da direttore dei lavori effettuando un prelievo di 3 saggi provenienti da una stessa fornitura, intesa come lotto formato da massimo 30 t ed appartenenti ad una stessa categoria e saranno trasmessi ad un laboratorio di cui all'art. 59 del D.P.R. 380/2001, per determinare i corrispondenti valori minimi di f_{pt} , f_{py} , $f_{p(1)}$ ed $f_{p(0,1)}$

FINITURA:

ZINCATA A CALDO CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 1461
CON ZINCO CONFORME ALLA NORMA UNI EN ISO 1179. E' PERMESSO L'USO DI ZINCATURA A FREDDO PER LA COPERTURA DELLE EVENTUALI SALDATURE DA ESEGUIRSI IN OPERA ALLA CONDIZIONE DI GARANTIRE LA PROTEZIONE ANTICORROSIVA INIZIALE.

[illegible]