Committente:

MATRIX S.r.l.

codelfa

Via Cesare Battisti, 2 - 15121 ALESSANDRIA (AL)
Tel. 0131 346277 - Fax 0131 346277

Titolo:

Proposta progettuale per preventivo

Nuovo Stabilimento Beam Bottlenecks S.p.a. - Tortona - Alessandria

Oggetto:

Struttura metallica per sala attesa
Piante e prospetti strutturali

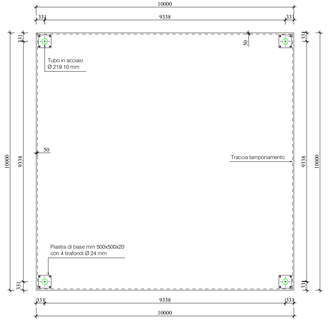
Revisione	Data	Descrizione revisione	Disegnato	Progettista
1	11/12/2006	Proposta preliminare	M.Ferraris	Ing. Fabrizio Monacelli
2				
3				
4				
5				
Tav. N° 01	Disegno A 3/0		Codice Alto: 0104_N0GEP0001_Tav01	
File: 0104_N0GEP0001_Tav01.dwg			Data modifica:	

O&M ingegneria s.r.l.
Via Gianavati 9/2
15011 ACQUI TERME (AL)
Tel. 0144 320277 Fax. 0144 693160
segreteria@oemingegneria.com
http://www.oemingegneria.com

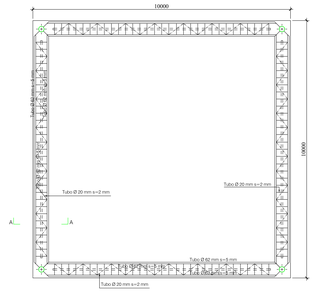
Copia non autorizzata

© Copyright - tutti i diritti riservati - Il presente disegno è proprietà dei fornitori originali e non può essere copiato o ceduto a terzi senza specifica autorizzazione.

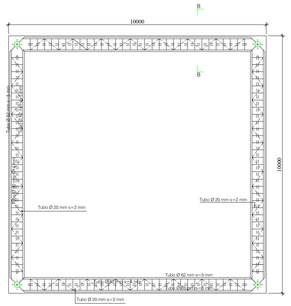
Pianta piano terreno
sala d'attesa - scala 1:50



Struttura travi di tamponamento
sala d'attesa - scala 1:50
a quota intermedia



Struttura travi copertura
sala d'attesa - scala 1:50



MATERIALI

A) PARTI METALLICHE: acciaio Fe 430
Bulloni cl. 8.8 UNI 5737
Dadi classe 10 UNI 5713
Rondelle Grower UNI 1751A
Saldature classe C 2
Zincatura a caldo Norme CEI 7-6 classe B

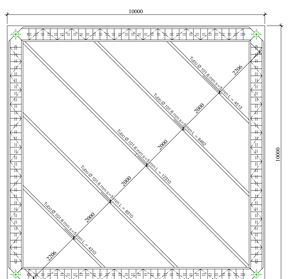
Disposizioni tipo da osservare nelle operazioni di montaggio

- è vietato il raddrizzamento delle strutture;
- è ammesso il taglio alla fiamma purchè regolare o con ripassatura dei bordi con la molaj;
- tutte le forature dei fori devono essere eseguite di fori per chiodi, viti e bulloni, o fatte mediante col trapano;
- i pezzi da assemblare devono essere marcati per facilitare
- è fatto obbligo osservare tutte le disposizioni antinfortunistiche vigenti durante il montaggio in opera;
- le superfici da serrare con bulloni ad attrito debbono essere accuratamente pulite e sgrassate possibilmente con sabbiatura;
- è fatto obbligo fissare gli elementi con bulloni e morse per garantire l'inamovibilità durante la saldatura;
- impiegare un minimo di metallo d'apporto;
- usare elettrodi che svolgano il minimo calore per unità di vol. e diano il massimo quant. di metallo d'apporto nell'unità di tempo;
- imprimere, eventualmente, deformazioni di verso opposto a quelle che si prevedono verranno ottenute da;
- programmazione delle saldature e delle passate, evitare il raffreddamento troppo rapido dei pezzi saldati;
- preriscaldare i pezzi e trattarli con trattamenti termici di stabilizzazione (500-600 °C) e normalizzazione (700-900 °C).

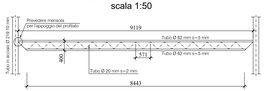
Diametro d mm	Classe della vite 8.8	
	N	Nm
12	84	79
14	144	132
16	225	197
20	439	110

Vite N, sforzo F Nm, M N·M

Struttura travi diagonali copertura
sala d'attesa - scala 1:50



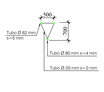
Prospetto trave tipo struttura
di tamponamento sala d'attesa
scala 1:50



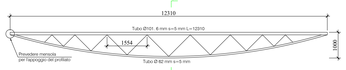
Sezione AA
scala 1:50

Prospetto trave tipo struttura
di coronamento sala d'attesa
scala 1:50

Sezione BB
scala 1:50



Sezione CC
scala 1:50



Prospetto trave diagonale struttura
di copertura sala d'attesa scala 1:50