

DISTINTA DI CARICO					
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	COMMENTI	Massa	QTÀ
1	LMFG2006-200x150	Semicollare Braccio	Zincato a caldo	6,97 kg	1
2	LMFG806-200x150	Semicollare Pastorale	Zincato a caldo	8,70 kg	5
3	MONAT0610BRA	Braccio 200x150	Zincato a caldo	123,92 kg	1
4	MONAT0610MON	Montante 220x220	Zincato a caldo	166,91 kg	1
5	MONAT0610PAS	Pastorale Ø90	Zincato a caldo	112,02 kg	5
6	MONAT0610TIR	Tirafondo 8V M20	Zincato a caldo - cl 8.8 (C.S. 307 Nm)	56,31 kg	1
8	UNI 5739 - M16 x 60	Vite a testa esagonale	Zincata - cl 8.8 (C.S. 158 Nm)	1,33 kg	10
9	UNI 5739 - M16 x 70	Vite a testa esagonale	Zincata - cl 8.8 (C.S. 158 Nm)	0,89 kg	6
11	UNI 6593 - 18 x 30	Rondella	Zincata - Acciaio	0,34 kg	32
25	UNI 6592 - 21 x 37	Rondella		0,14 kg	8
26	UNI 5588 - M20	Dado esagonale		0,54 kg	8
27	UNI 5588 - M16	Dado esagonale		0,56 kg	16
28	PLINTO_TIPO_A	NORMATIVE DI RIFERIMENTO COSTRUTTIVE		4655,00 kg	1

TOLLERANZE DI FABBRICAZIONE	
TOLLERANZE PER ELEMENTI SINGOLI	
LUNGHEZZA (IN MM)	TOLLERANZA (IN MM)
L < 2000	+/- 1.5
L > 2000	VEDI TABELLA A

TOLLERANZE ANGOLARI	+/- 1.5°
---------------------	----------

TABELLA A	
TOLLERANZE PER GLI ELEMENTI ASSEMBLATI	
LUNGHEZZA (mm)	TOLLERANZA (mm)
L < 1000	+/- 2
1001 < L < 3000	+/- 3
3001 < L < 6000	+/- 4
6001 < L < 10000	+/- 5
10001 < L < 15000	+/- 6
15001 < L < 25000	+/- 8
L > 25000	+/- 10

- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI DEL TIPO S355J2 RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10210-1
- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI IN FORMA DI PROFILATI CAVI DEL TIPO S355J2 RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10210-1
- ACCIAI PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA DEL TIPO S355J2
- TIRAFONDI COSTITUITI DA BARRE IN ACCIAIO DI CARATTERISTICHE DI RESISTENZA TIPO CLASSE 8.8 DADI 8 Rosette in acciaio UNI 6592
- BULLONI AD ALTA RESISTENZA PER LE UNIONI ACCIAIO - ACCIAIO CONFORMI PER LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DELLE VITI ALLE UNI ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968 Secondo DM 14.01.2008 e UNI EN 14399-1
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592
- ZINCATURA A CALDO RISPONDENTE ALLE INDICAZIONI DELLE NORME UNI EN 1461
- SIMBOLI DI SALDATURA CORRISPONDENTI UNI EN 22553

GIUNZIONI SALDATE :

- SALDATURA D'ANGOLO IN CLASSE II
- LE SALDATURE REALIZZATE SONO A CORDONE D'ANGOLO SECONDO I PUNTI 2.5.3.3 E9.2 DELLE ISTRUZIONI CNR 10011-85
- DOVE LE SALDATURE NON SONO INDICATE D'ANGOLO

(CON $T_2 < T_1$)

($0.7 \times T_2 < B < T_1$)

- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI

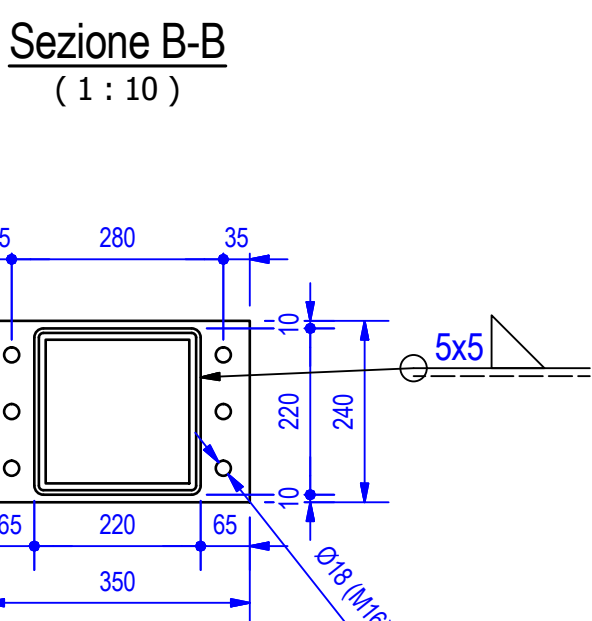
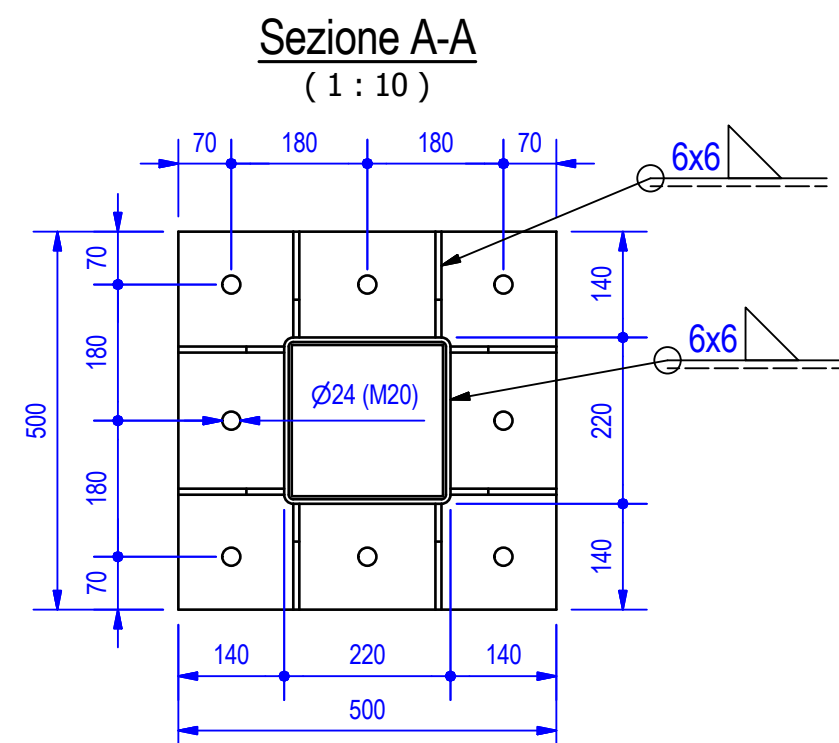
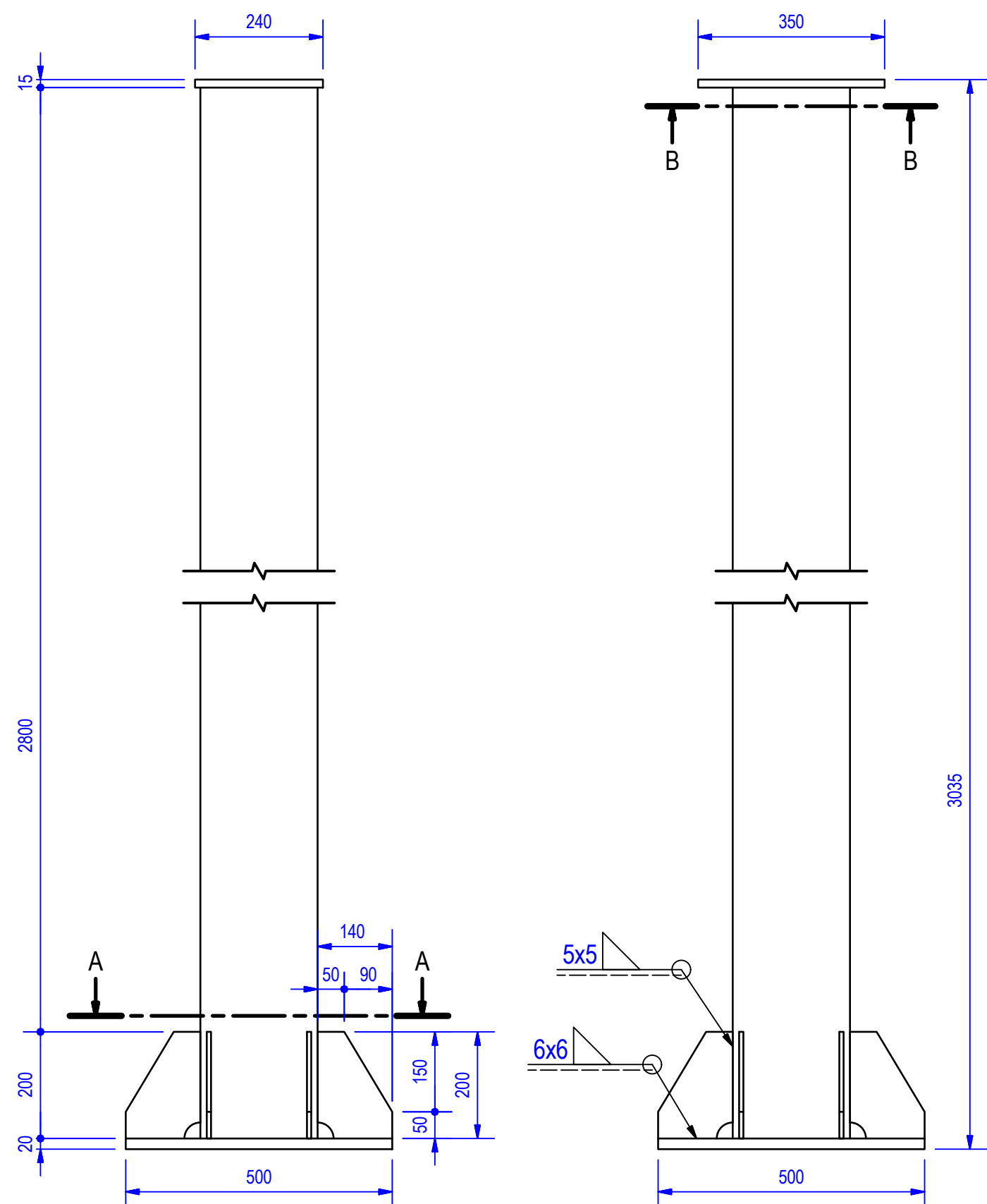
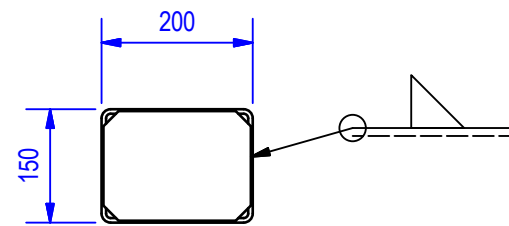
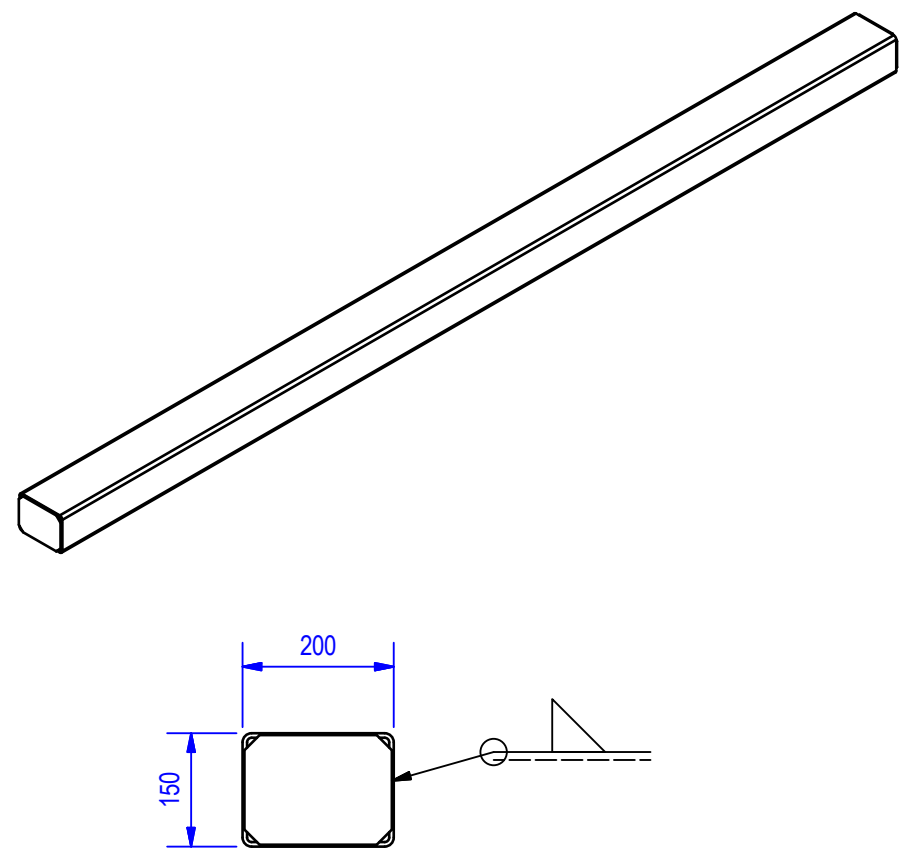
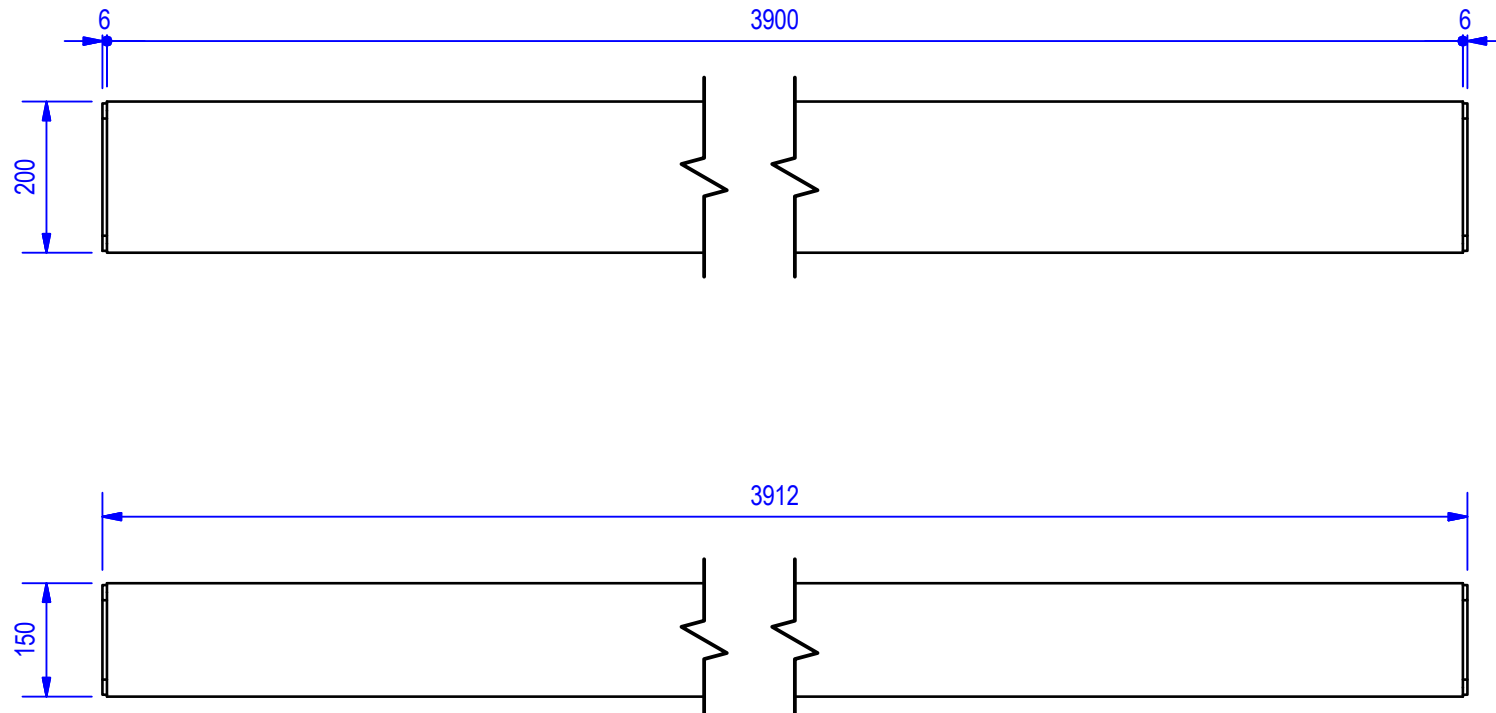
- TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI

- CONTROLLI E VERIFICHE : SECONDO PIANO DI FABBRICAZIONE

 Via Porzia Nefetti, 65 47018 Santa Sofia FORLÌ-CESENA Tel. 0543 970116 Fax 0543 973025	Cliente	Ordine Interno		Data Ordine		Commessa	
	Pavimental s.p.a.						
	Descrizione		Particolare/codice		Matricola		
	Autostrada A/4 Torino - Venezia		MON_A_T06-10				
	Potenziamento alla 4ª Corsia Dinamica		Progettato da: Valerio Gualtieri		21/07/2014		
Monopalo Tipo A		Verificato da:		05/02/2018			
TAVOLA COMPLESSIVA DI OFFICINA		Foglio	Formato	Scala	Q.tà		
0211-17_001_00_MON-A_OFFICINA_R01		1/10	A3				

At termini delle vigenti leggi sui diritti d'autore, non potrà essere copiato, riprodotto o comunicato ad altra persona o ditta senza autorizzazione.

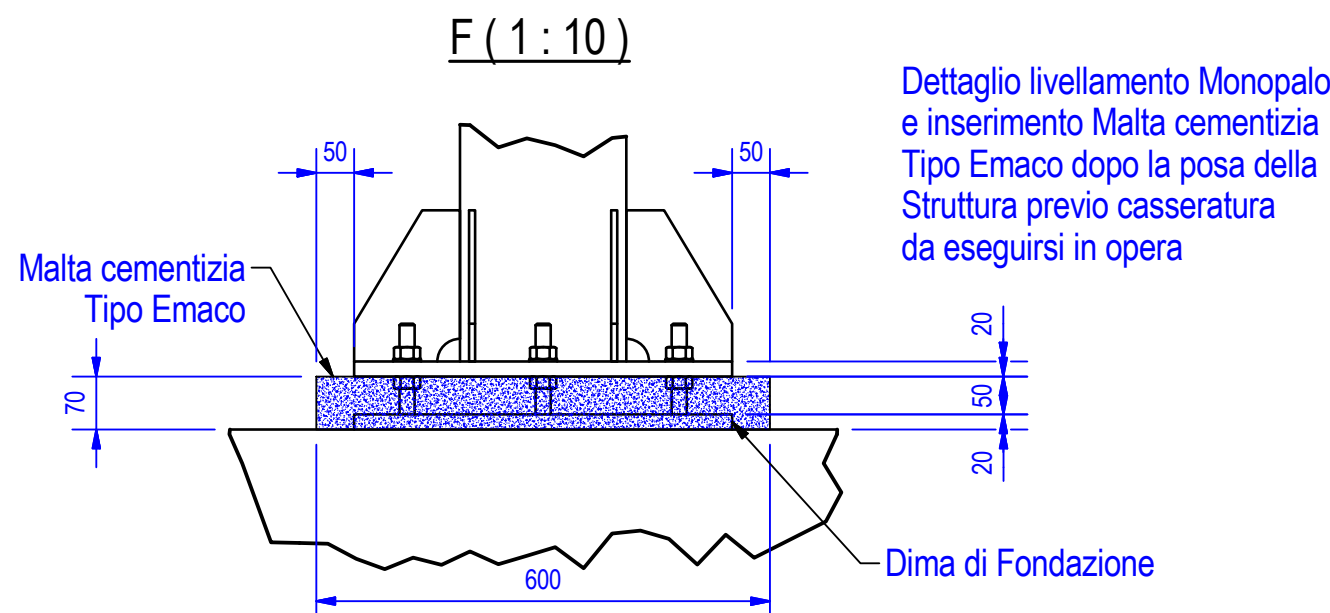
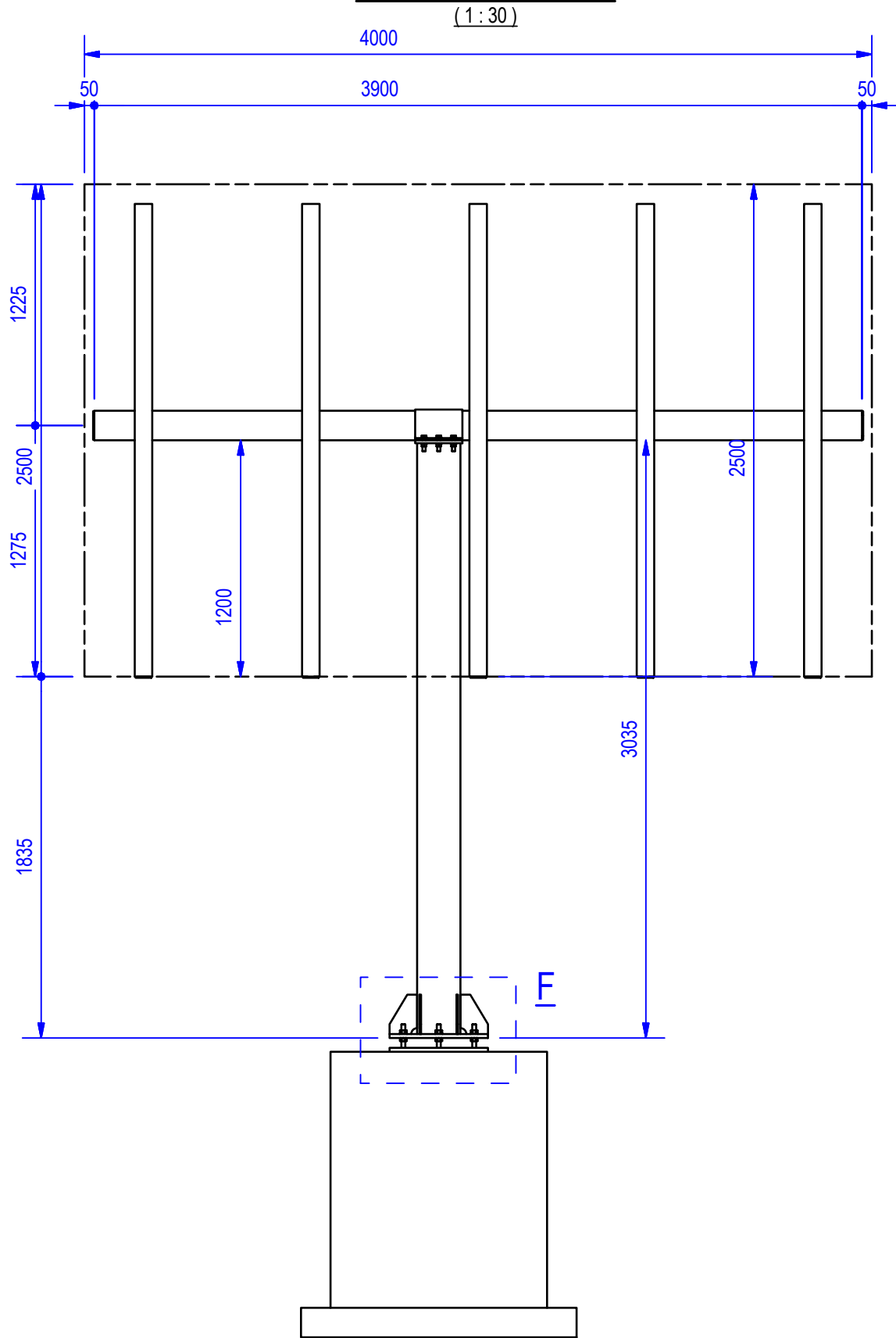
ELENCO PARTI					
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TA	Materiale
1	Tubolare	200 x 150 x 6	3900 mm	1	121,34 kg S 355 J2
2	Piastra	195 x 145 x 6		2	1,29 kg S 355 J2



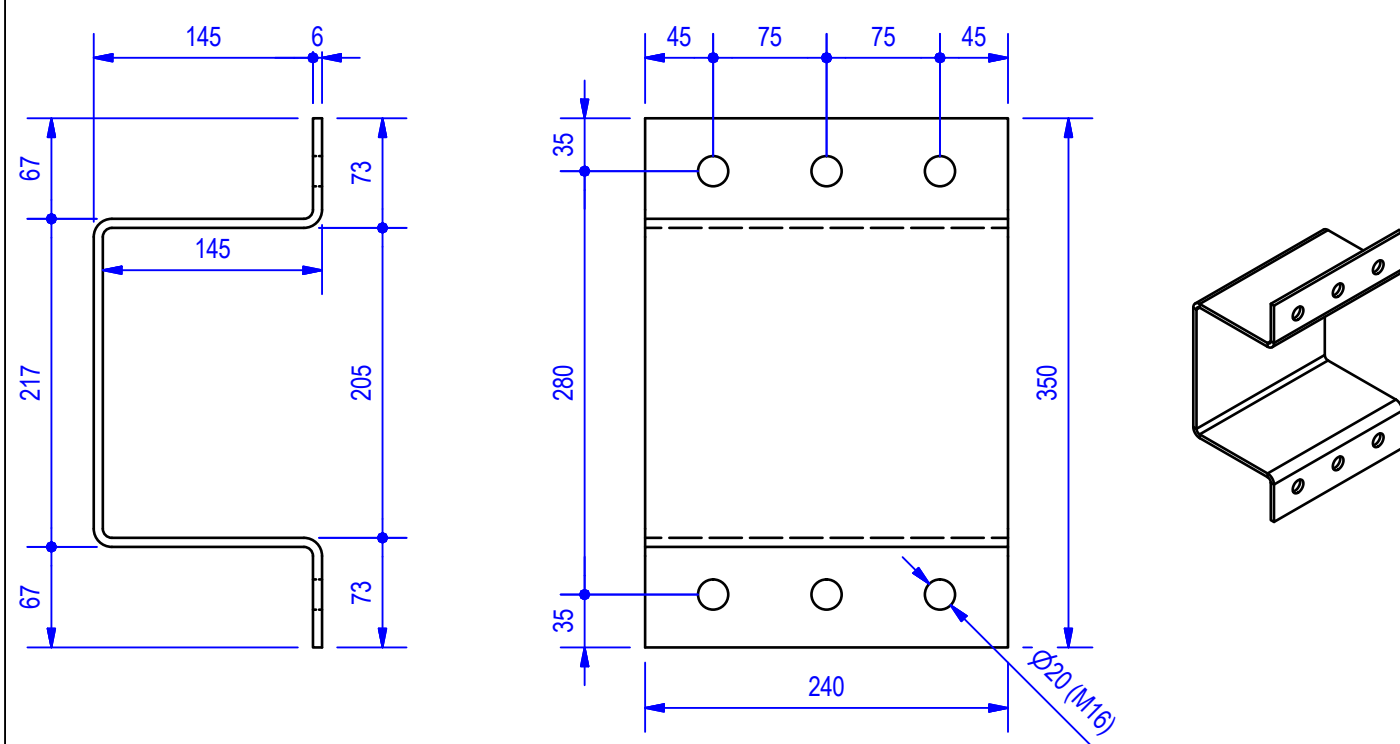
ELENCO PARTI					
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TA	Materiale
1	Piastra	500 x 500 x 20		1	32,40 kg S 355 J2
2	Tubolare	220 x 220 x 6	3000 mm	1	118,77 kg S 355 J2
3	Piastra	350 x 240 x 15		1	5,42 kg S 355 J2
4	Fazzoletto	200 x 140 x 8		8	1,29 kg S 355 J2

ELENCO PARTI					
POS	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TA	Materiale
1	Tubo Ø	88,9 x 4	2400 mm	1	20,10 kg S 275 JR
2	Platto	80 x 6	150 mm	1	0,57 kg S 275 JR
3	Semicollare Pastorale	80 x 467 (SV) x 6		1	1,74 kg S 275 JR

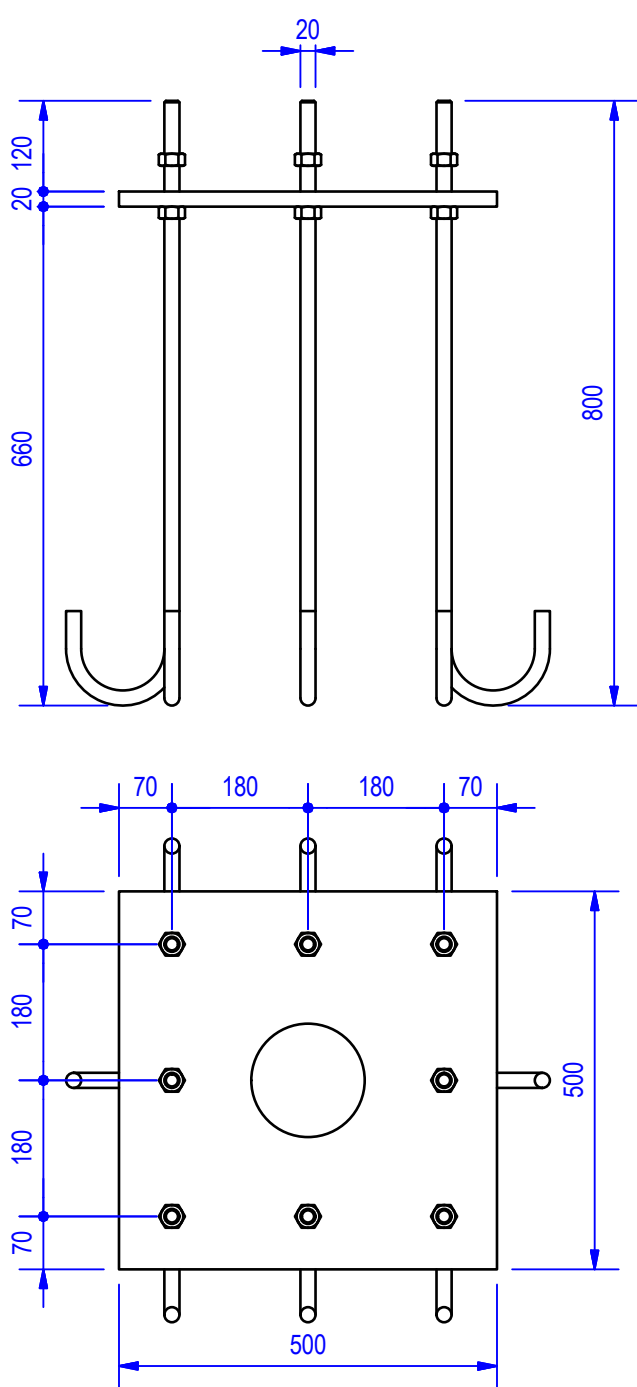
VISTA FRONTALE



DISTINTA DI CARICO					
POS	NUMERO PARTE	DESCRIZIONE	COMMENTI	Kg/cad. Grez	QTA
1	LMFG2006-200x150	Semicollare Braccio	Zincato a caldo	6,97 kg	1
2	LMFG806-200x150	Semicollare Pastorale	Zincato a caldo	1,74 kg	5
3	MONAT0610BRA	Braccio 200x150	Zincato a caldo	123,92 kg	1
4	MONAT0610MON	Montante 220x220	Zincato a caldo	166,91 kg	1
5	MONAT0610PAS	Pastorale Ø90	Zincato a caldo	22,40 kg	5
6	MONAT0610TIR	Tirafondo 8V M20	Zincato a caldo - cl 8.8 (C.S. 307 Nm)	56,31 kg	1
8	UNI 5739 - M16 x 60	Vite a testa esagonale	Zincata - cl 8.8 (C.S. 158 Nm)	0,13 kg	10
9	UNI 5739 - M16 x 70	Vite a testa esagonale	Zincata - cl 8.8 (C.S. 158 Nm)	0,15 kg	6
11	UNI 6593 - 18 x 30	Rondella	Zincata - Acciaio	0,01 kg	32
25	UNI 6592 - 21 x 37	Rondella		0,02 kg	8
26	UNI 5588 - M20	Dado esagonale		0,07 kg	8
27	UNI 5588 - M16	Dado esagonale		0,04 kg	16
28	PLINTO_TIPO_A			4655,00 kg	1



DESCRIZIONE	NUMERO DI MAGAZZINO	L3	MASSA	MATERIALE
Semicollare Braccio	240 x 622 (SV) x 6		6,97 kg	S 355 J2



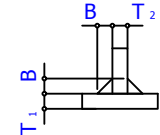
ELENCO PARTI					
POS	Codice	Descrizione	NR Magazzino	L3	Q.TA
1		Piastra	500x500x20		1
2		Vite Tirafondo		1364 mm	8
3		Dado esagonale			16

NORMATIVE DI RIFERIMENTO COSTRUTTIVE

TOLLERANZE DI FABBRICAZIONE		TOLLERANZE ANGOLARI	
TOLLERANZE PER ELEMENTI SINGOLI		++/- 1,5°	
LUNGHEZZA (in mm)	TOLLERANZA (in mm)		
L < 2000	± 1,5		
L > 2000	VEDI TABELLA A		
TABELLA A		TOLLERANZA (in mm)	
LUNGHEZZA (in mm)	TOLLERANZA (in mm)		
L < 1000	± 2		
1001 < L < 3000	± 3		
3001 < L < 6000	± 4		
6001 < L < 10000	± 5		
10001 < L < 15000	± 6		
15001 < L < 25000	± 8		
L > 25000	± 10		

- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI DEL TIPO S355J2 RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10210-1
- ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI IN FORMA DI PROFILATI CAVI DEL TIPO S355J2 RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10210-1
- ACCIAI PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA RUGNATA DEL TIPO S275JR RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN 10025-1/6
- TIRAFONDI COSTITUITI DA BARRE IN ACCIAIO DI CARATTERISTICHE DI RESISTENZA TIPO - CLASSE 8.8
- DADI CLASSE 8
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592
- BULLONI AD ALTA RESISTENZA PER LE UNIONI ACCIAIO - ACCIAIO CONFORMI PER LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DELLE VITI ALLE UNI EN ISO 4016:2002 E UNI 5582:1988
SECONDO D.M. 14.01.2008 E UNI EN 14396-1
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592
- ZINCATURA A CALDO RISPONDENTE ALLE INDICAZIONI DELLE NORME UNI EN 1461
- SIMBOLI DI SALDATURA CORRESPONDENTI UNI EN 22553

GIUNZIONI SALDATE:
- SALDATURA D'ANGOLO IN CLASSE II
- LE SALDATURE REALIZZATE SONO A CORDONE D'ANGOLO SECONDO I PUNTI 2.5.3.3 E 9.2 DELLE ISTRUZIONI CNR 1001-1/85
- DOVE LE SALDATURE NON SONO INDICATE D'ANGOLO (CON T2 > T1)
(0.7X T2-B+T1)

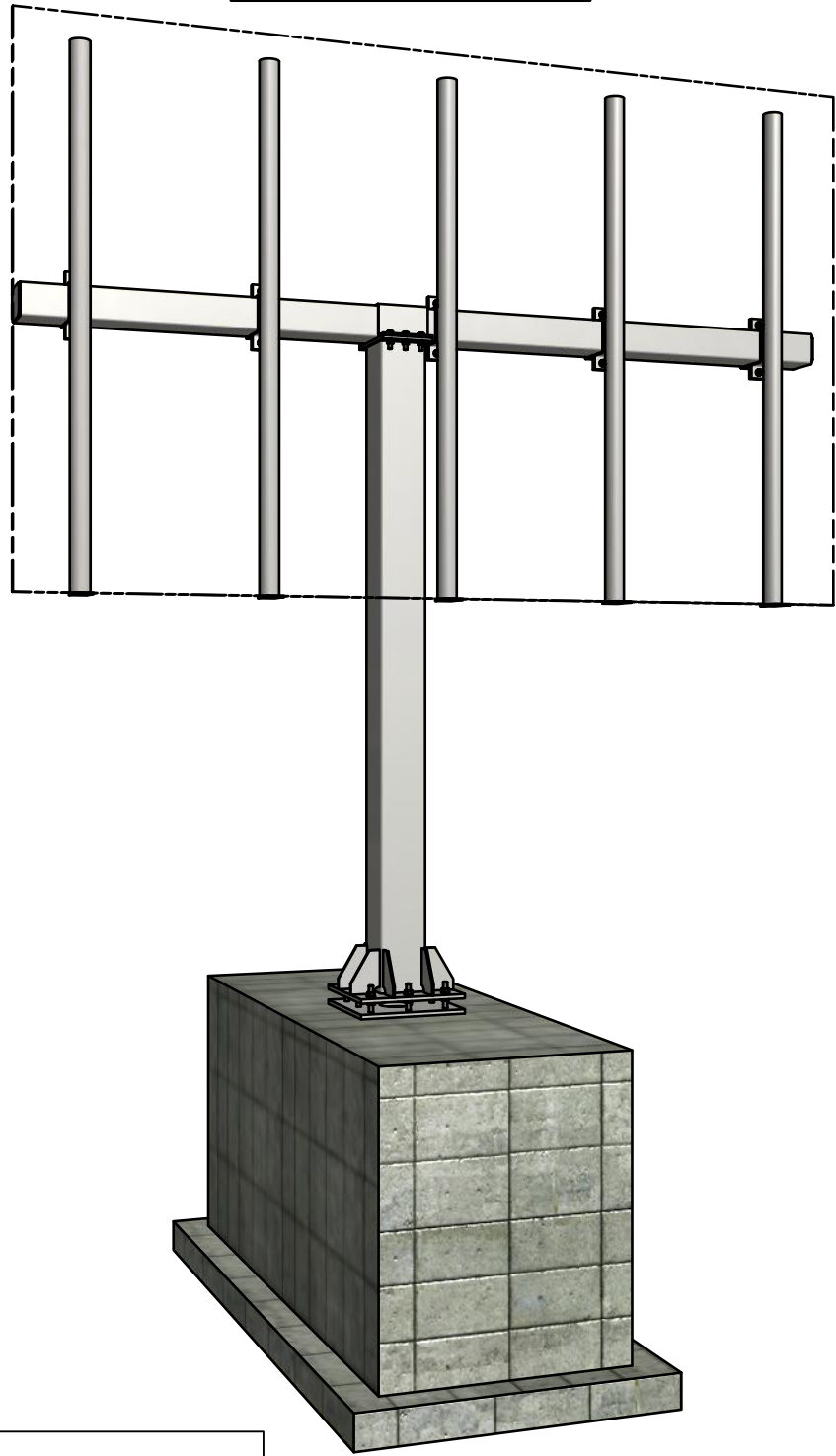


- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI
- TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI
- CONTROLLI E VERIFICHE - SECONDO PIANO DI FABBRICAZIONE

CRONOLOGIA REVISIONI

ZONA	REV	DATA	NOTE	AUTORE	VERIFICATO DA
Base	01	08/03/2018	Esecutivi di officina	Valerio Gualtieri	

MONOPALO TIPO A



DISTINTA MONOPALI			
Matricola	PMK	larga 1 L	larga 1 H
0000/00	Pos. M00	0000 mm	0000 mm
0000/00	Pos. M00	0000 mm	0000 mm
0000/00	Pos. M00	0000 mm	0000 mm

COMMESSA TAVOLA		REV.	DESCRIZIONE	Foglio	Formato	Scala	nr NN Pz.
0211-17_001_00_MON-A_OFFICINA_R01				2/10	A1	1:10	