

TRAVI SALDATE (HS)

Taglio lamiere, composizione e saldatura di travi saldate a T e doppia T

Le travi composte saldate sono realizzate, in officina, mediante unioni saldate di strisce anche con spessori variabili.

Questa tecnica permette di ottenere travi con sezioni di forme e dimensioni altrimenti non realizzabili con il normale processo di laminazione a caldo.

Sono di solito sezioni a T o doppio T.



La realizzazione delle travi saldate avviene mediante i seguenti passaggi principali:

GRANIGLIATURA

Processo di pulizia della superficie delle lamiere mediante granigliatura metallica atta a rendere gli elementi idonei per la saldatura.

TAGLIO

Taglio mediante ossitaglio, plasma o laser di strisce ricavate da lamiere.

SALDATURA

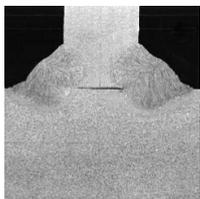
Eseguita con arco sommerso. Il filo utilizzato per la saldatura in arco sommerso è secondo UNI EN 14171 ed il flusso secondo UNI EN ISO 14174. Il filo ed il flusso per processo 121 vengono impiegati in accordo alle WPQR (Welding Procedure Qualification Record) applicabili alle WPS.

FORATURA

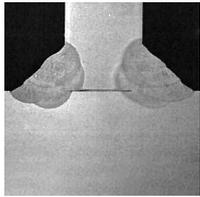
Ottenuta con macchine a controllo numerico prima o dopo la saldatura.

VESTIZIONE FINALE

La trave saldata «nuda» viene poi completata con la saldatura degli elementi aggiuntivi fino alla composizione della marca a disegno. Tutti i processi di saldatura sono secondo UNI EN ISO 15614 – UNI EN ISO 3834 – EN 1090 parte 1.



RANGE LATO CORDONE DI SALDATURA
A PASSATA UNICA
z = 6÷14 mm

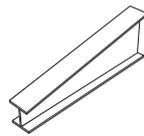


RANGE LATO CORDONE DI SALDATURA
IN MULTIPASS
z = 14÷∞ mm



SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE

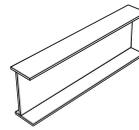
TIPOLOGIE DI TRAVI



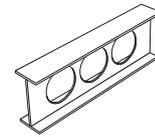
ANIMA
RASTREMATA



TRAVE
SALDATA A T



DISASSATA



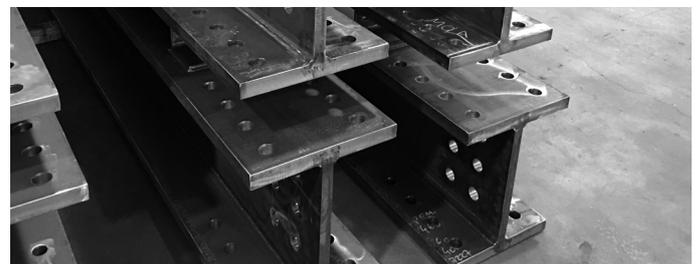
ALVEOLARE



TRAVE CON ALA
INFERIORE CON
RINFORZO



TRAVI A
CASSONE



NOTE TECNICHE TRAVI SALDATE

SALDATRICE AD ARCO SOMMERSO HS

ALTEZZA MASSIMA (mm)	H	2500
ALTEZZA MINIMA (mm)	H	200
LARGHEZZA MAX (mm)	b	1200
LARGHEZZA MIN (mm)	b	150
SPESS. ALA MAX (mm)	s	80
SPESS. ALA MIN (mm)	s	10
SPESS. ANIMA MAX (mm)	a	50
SPESS. ANIMA MIN (mm)	a	6
CONTROFRECCIA MAX (mm)		60
LUNGH. MAX (mm)	L	24000
PESO MASSIMO (Kg/m)		1500
PORTATA MASSIMA CARROPONTI (ton)		20
LATO CORDONE DI SALDATURA MIN-MAX (mm)	z	6÷14
SALDATURA A PIENA PENETRAZIONE		SI
SABBIATURA (mm)	H x b MAX	3000 X 400
DIMENSIONE MAX LAMIERA PER FORATURA PRE-SALDATURA (mm)		3000
INCLINAZIONE MAX ANIMA (gradi)		3°
TAGLIO A FREDDO (mm)	H x b MAX	1000 X 450
TAGLIO TERMICO A ROBOT (mm)	H x b MAX	1900 X 600
FORATURA DELLA TRAVE COMPLETA (mm)		2000 X 600

NORMATIVE DI RIFERIMENTO

- Materiale UNI EN 10025-2:2005
- Tolleranza sullo spessore UNI EN 10029:2011 CLASSE A
- Tolleranza sulle finiture superficiali secondo UNI EN 10163-2:2005 CLASSE A
- Norma applicabile in fabbricazione UNI EN ISO 3834-2
- Travi ad I e ad H tolleranza dimensionali e di forma UNI EN 10034
- WPS Esistenti (UNI EN 288-3:1993 / UNI EN ISO 15614-1:2017)
- Livello qualità saldature UNI EN ISO 5817:2014 Livello C
- Controlli NDT secondo standard Manni Sipre spa
- Qualifiche operatori secondo UNI EN ISO 14732:2013/UNI EN ISO 9606-1:2017
- Tolleranze di costruzione dei profili saldati secondo UNI EN 1090-2:2018
- Tolleranza sulla lunghezza con taglio esecutivo (ad ossitaglio) ±2 mm e comunque secondo UNI EN 1090-2:2018 CLASSE 1
- Tolleranza di foratura per travi forate prima della saldatura
- Rimozione delle bave di taglio mediante raschietto a mano

A RICHIESTA

- Sabbatura ISO 8501-1:2007 SA 2,5
- Eventuali trattamenti superficiali
- Eventuali controlli aggiuntivi e rilascio certificati

SEDE LEGALE

VIA A. RIGHI, 7 - 37135 VERONA (ITALY)
Tel. +39 045 8088911
Fax +39 045 581254

STABILIMENTI

37060 MOZZECANE (VR)
Tel. +39 0456339400

26013 CREMA (CR)
Tel. +39 0373890011

33030 CAMPOFORMIDO (UD)
Tel. +39 0432653611

63076 MONTEPRANDONE (AP)
Tel. +39 073571051

10098 RIVOLI (TO)
Tel. +39 011 238 76 11