

P6060

Application Software Library/BASIC

Structural Engineering Series

Griglie

Manuale dell'Utente

olivetti

DMS 14135 (0)

P6060

Application Software Library/BASIC

Structural Engineering Series

Griglie

Manuale dell'Utente

olivetti

DMS 14135 (0)

PREFAZIONE

La presente pubblicazione è indirizzata agli utenti del personal minicomputer P6060 interessato all'analisi di strutture tipo GRIGLIE.

SOMMARIO

Questo manuale contiene la documentazione relativa al programma di analisi strutturale "Analisi di GRIGLIE".

Riferimenti :

P6060 Manuale Generale
GR code 3940910 P

P6060 Structure and Member Analysis
Technical Supplement - LU code 3973470E

P6060 Utilities per Ingegneria Civile
Manuale dell'utente - DMS code 14185

Distribuzione : su licenza (L)

Prima Edizione: Novembre 1977

Questo materiale è stato preparato da Olivetti esclusivamente per l'uso da parte dei propri clienti.

Olivetti garantisce che il presente materiale costituisce, alla data di edizione, la più aggiornata documentazione da essa elaborata relativa al prodotto cui si riferisce.

E' inteso che l'uso di detto materiale avviene da parte dell'utente sotto la propria responsabilità.

Nessuna ulteriore garanzia viene pertanto prestata da Olivetti (in particolare in ordine all'assenza di imperfezioni, incompletezza e/o difficoltà operativa), restando espressamente esclusa ogni sua responsabilità per danni diretti o indiretti comunque derivanti dall'uso di tale documentazione.

Tutta la documentazione è coperta da copyright.

PUBBLICAZIONE EMESSA DA:

Ing. C. Olivetti & C., S.p.A.
Divisione Italia
Direzione Marketing Sistemi
4/6, Via Clerici - 20121 Milano (Italy)

INDICE

1. <u>INTRODUZIONE</u>	1-1	<u>PRE</u>	
		Spostamenti prescritti ai nodi	3-71
2. <u>CARATTERISTICHE DEL MINICOMPUTER</u>	2-1	<u>CAR</u>	
<u>Approccio conversazionale</u>	2-1	Carichi su nodi ed aste	3-85
<u>Procedure operative</u>	2-1	<u>COM</u>	
<u>Come partire</u>	2-2	Combinazioni dei casi di carico	3-101
<u>Come introdurre i dati</u>	2-3	<u>*CALC</u>	3-111
<u>Trattamento degli errori</u>	2-4	<u>*PRINT</u>	3-117
<u>Verifica del disco</u>	2-5		
3. <u>PROGRAMMA DI ANALISI: GRIGLIE</u>	3-1	4. <u>ESEMPI COMPLETI</u>	4-1
<u>Caratteristiche generali</u>	3-1	A. <u>INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE</u>	A-1
<u>Caratteristiche del programma</u>	3-3	B. <u>PERSONALIZZAZIONE</u>	B-1
<u>*HELP</u>	3-13	C. <u>MESSAGGI DEL SISTEMA P 6060</u>	C-1
<u>*INPUT</u>	3-15	<u>Messaggi di avvertimento</u>	C-1
<u>COO</u>		<u>Messaggi informativi</u>	C-1
Coordinate dei nodi	3-33	<u>Messaggi di errore</u>	C-2
<u>INC</u>			
Incidenze delle aste	3-41		
<u>PRO</u>			
Proprietà delle aste	3-51		
<u>SVI</u>			
Svincoli agli estremi delle aste	3-61		

1. INTRODUZIONE

Questo manuale descrive le procedure operative per operare col programma di analisi strutturale: GRIGLIE.

Esso è diviso in due sezioni: caratteristiche del minicomputer e programma GRIGLIE.

La sezione riguardante le caratteristiche del minicomputer contiene una descrizione del P6060, e dei suoi programmi e manuali applicativi.

La sezione riguardante il programma GRIGLIE contiene una dettagliata descrizione delle procedure operative e di tutte le altre informazioni necessarie per operare con esso.

Si consiglia di leggere l'intero manuale prima di passare all'utilizzazione del programma.

2. CARATTERISTICHE DEL MINICOMPUTER

Approccio conversazionale

Il programma presentato in questo manuale è stato scritto per la P6060 della Olivetti in BASIC, un linguaggio semplice che non richiede studi approfonditi per essere utilizzato. Infatti l'utilizzatore di questo programma non deve essere minimamente al corrente del linguaggio utilizzato, dato che il P6060 utilizza un approccio conversazionale. Le domande sono formulate tramite il display e l'utente introduce le sue risposte attraverso la tastiera. Ad ogni istante il sistema guida l'utente attraverso le procedure richieste e fornisce chiari messaggi d'errore sul display o sulla stampante se la risposta non è chiara o completa. Quando nel corso del programma si forniscono più opportunità di scelta, l'utente può richiedere la stampa delle opzioni possibili in quel punto.

Procedure operative

Dopo che un programma è stato scelto dall'utente e avviato col comando

nome del programma

le procedure operative risultano chiare dai messaggi che appaiono sul display. Ogni messaggio che termina con "?", richiede una risposta da parte dell'utente affinché il programma possa proseguire. La risposta è solitamente un dato numerico seguito da o da un particolare tasto funzione.

Per facilitare l'utilizzo di questa sequenza di domande e risposte, si è incluso, per ogni programma, in questa sezione una procedura operativa che segue punto per punto lo svolgersi del programma. Ogni messaggio che compare sul display è racchiuso in una rappresentazione grafica del tipo:

Ogni messaggio stampato dal programma è racchiuso in

una figura il cui margine mostra come parte del foglio sia stato strappato.

```
0010 DISP "INTRODURRE 0=RETTANG. / 1=POL."
0020 INPUT T
0030 IF T=1 THEN 70
0040 DISP "INTRODURRE X E Y"
```

Quando un messaggio del display viene descritto ma non visualizzato, esso è indicato dal simbolo □ posto sul margine sinistro.

□ NODO numero : X, Z ?

Quando un messaggio viene descritto ma non stampato, esso è indicato dal simbolo □ posto sul margine sinistro.

□ NODO numero

Ogni volta che all'utente è richiesto di introdurre un dato; il passo è preceduto dal simbolo di tastiera .

□ 3. Introdurre 1 per semplice, 2 per multipla.

Ogni passo numerato consiste in genere di:

1. Domanda: messaggio generato dal sistema, talvolta accompagnato da un testo stampato.
2. Risposta: è richiesta un'azione da parte dell'utente in risposta al messaggio.

All'interno del programma, ci sono un certo numero di routine alternative, selezionate tramite un semplice codice alfanumerico da fornire in risposta ad un messaggio. Non appena l'utente ha scelto la routine, egli può percorrerne completamente le procedure operative. Ogni scelta va seguita da END OF LINE

Come partire

1. Attivare il sistema P6060 premendo l'interruttore OFF/ON dalla parte ON. Immediatamente dopo aver acceso il sistema tutte le luci di console si accendono ed il segnalatore acustico emette un suono.

2. Sbloccare l'unità spingendo indietro la leva relativa. Sollevare l'unità. Aprire gli sportelli tirando indietro le relative leve.
3. Inserire il disco Utente nel trascinatore inferiore con l'etichetta rivolta verso il basso e verso l'esterno, inserire il disco Sistema col programma applicativo nel trascinatore superiore con l'etichetta rivolta verso l'alto e verso l'esterno. I dischi devono essere spinti verso l'interno finchè si sente un click.
4. Chiudere gli sportelli dell'unità tirando in avanti dolcemente le relative leve.
5. Sul display compare la scritta READY
6. Inserire la mascherina nell'apposito supporto al disopra dei tasti funzione.
7. Impostare sulla tastiera il comando *INPUT e premere . Se non si è sicuri del disco a disposizione, si può ottenere una descrizione dei suoi contenuti, utilizzando il programma *HELP.

Come introdurre i dati

Tutti i dati vanno introdotti tramite la tastiera. Il programma ha delle routine di input che facilitano l'introduzione dei dati e la loro memorizzazione sui file dati esterni. I file dati costituiranno l'input dei programmi successivi.

Numeri singoli

Un dato è atteso ogni volta che sul display compare un messaggio seguito da "?". Numeri singoli possono essere introdotti utilizzando i tasti numerici col punto per i decimali e il segno - per i numeri negativi, ove ciò sia necessario.

Il numero va fatto seguire da , il che fa terminare la fase di introduzione del dato e permette al programma di proseguire.

Il numero sostituisce il messaggio sul display, appena è stato battuto, ed un puntatore si muove ogni volta che si aggiunge un ulteriore carattere.

Premendo il tasto , in qualsiasi momento prima di aver terminato l'introduzione del dato, si può far riapparire il messaggio precedente sul display; premendo ancora riappare l'ultimo dato impostato.

Lista di numeri

Se il programma richiede una lista di due o più numeri (il che appare chiaro dalla domanda sul display), tutti i numeri vanno introdotti, separati l'uno dall'altro da una virgola. Al termine della lista premere **END OF LINE**.

Trattamento degli errori

Introduzione dei dati

Se si è commesso un errore nell'introdurre un dato e lo si nota prima di aver premuto **END OF LINE**, lo si può correggere riposizionando il puntatore all'indietro, alla destra del carattere sbagliato, utilizzando il tasto **←**, quindi premendo **CHAR DELETE** ed infine introducendo il carattere esatto. Il puntatore va riposizionato all'estrema destra del dato (utilizzando il tasto **→**) solo se occorre aggiungere ulteriori caratteri.

Se la linea è completa, premere **END OF LINE** indipendentemente dalla posizione del puntatore.

L'uso dei tasti **←**, **→**, e **CHAR DELETE** può aiutare nel togliere o inserire nuovi caratteri. In molti casi può però essere più semplice premere il tasto **CLEAR** per annullare il contenuto del display e reintrodurre il dato completo.

Se si è commesso un errore nell'introduzione di un dato, ma lo si nota dopo che si è già premuto **END OF LINE** possono verificarsi tre situazioni:

1. Se il dato errato non è ancora stato assegnato ad alcun elemento, introdurre SUCCESSIVO come opzione di assegnazione. Il programma chiederà nuovi valori per le variabili.
2. Se il dato errato è già stato assegnato a qualche elemento, allora introdurre nuovi valori, assegnandoli agli elementi corretti.
3. Proseguire specificando i rimanenti valori.
Quando si è completato l'INPUT, selezionare MODIFICA come opzione e correggere il valore errato.

Alcune o tutte queste possibilità sono accessibili in ogni routine di input. Le possibilità di correzioni sono descritte nel paragrafo "Correzioni di errori dell'utente" di ogni routine.

Scelte multiple

Se la scelta è errata, un messaggio d'errore compare sul display indicando che la scelta va rifatta. Il messaggio che fornisce le scelte possibili può riapparire sul display se si premono le chiavi e .

Il programma prosegue solo se la scelta effettuata è corretta.

Se la scelta effettuata è valida, ma non è quella desiderata dall'utente, si può solitamente premere , ad una delle prime domande che appaiono, per poter tornare alla scelta precedente.

Verifica del disco

L'appendice A contiene un catalogo dei moduli che costituiscono il programma. Premere il comando CAT S, *, ,, F (quando il sistema si trova in stato comando) per ottenere il catalogo.

Si badi che versioni di software successive possono avere superato questo catalogo; ci si assicuri quindi di essere in possesso della versione più aggiornata.

Si noti che il primo carattere di ogni programma, contenuto nella libreria Package Olivetti, è un asterisco. Olivetti assiste esclusivamente i moduli contenuti in detta libreria.

3. PROGRAMMA DI ANALISI: GRIGLIE

Caratteristiche generali

Il programma di analisi strutturale GRIGLIE è stato sviluppato per consentire l'analisi delle strutture a griglie da parte degli utenti del P6060.

Scopo

Il programma di analisi strutturale GRIGLIE è stato ideato per calcolare strutture tipo griglie nel piano, caricate perpendicolarmente con carichi di tipo statico.

Descrizione

L'analisi fornisce il calcolo degli spostamenti dei nodi, degli sforzi alle estremità delle aste e delle reazioni vincolari una volta che sia fornito l'orientamento e descritto il materiale delle aste, e siano chiariti il tipo, la posizione e la grandezza dei carichi applicati, degli spostamenti prescritti e delle distorsioni.

L'analisi è condotta in maniera del tutto generale e non è ristretta ad un campo particolare dell'ingegneria strutturale. Le aste sono costituite da elementi prismatici e possono essere rappresentate dalle loro proprietà lungo un asse centrale ed analizzate come segmenti di rette.

Il programma si comporta come un sistema informativo. Tutti i dati introdotti vengono memorizzati in file esterni. A questo punto qualsiasi operazione può essere effettuata sui dati introdotti, compresa la modifica, l'annullamento o la stampa. Nuove informazioni possono essere aggiunte ai vecchi dati, memorizzati precedentemente.

Il programma GRIGLIE fa parte di un sistema integrato analisi-dimensionamento, in cui i programmi hanno dei dati in comune. Il passaggio dei dati da un programma all'altro è automatico, e non richiede di reintrodurre i dati per ogni programma. Infatti i dati di input e i risultati sono utilizzabili da parte di

altri programmi, come ad esempio:

- DIMENSIONAMENTO in ACCIAIO per TRAVI e COLONNE
- ANALISI di ASTE, ecc..

Il programma è memorizzato su due dischi sistema le cui funzioni sono:

1. "GRIGLIE - INPUT": può essere utilizzato per specificare tutti i dati di input. Qualsiasi trattamento dei dati suddetti è realizzabile con questo disco (come la modifica e la stampa).
2. "GRIGLIE - CALCOLI": può essere utilizzato per calcolare e stampare i risultati della struttura in esame.

Input

I dati di input sono stati divisi a seconda della loro funzione o del loro tipo in gruppi o blocchi definiti "fasi". Esse consistono di:

- coordinate dei nodi
- incidenze delle aste
- proprietà delle aste
- svincoli alle estremità delle aste
- spostamenti prescritti ai nodi
- casi di carico
- combinazioni.

I dati di ognuna di queste fasi possono essere introdotti, modificati, annullati e/o stampati.

Le coordinate dei nodi e le incidenze delle aste definiscono la geometria e la tipologia della struttura. Le proprietà delle aste sono definite dalle proprietà della sezione trasversale di ogni asta (momento d'inerzia).

Le condizioni al contorno per ogni nodo come pure le condizioni delle estremità delle aste, possono essere fornite utilizzando gli spostamenti prescritti ai nodi e gli svincoli alle estremità delle aste.

I carichi, che possono essere dovuti sia a forze applicate che a distorsioni sulle aste (dovute ad esempio a errori di costruzione), possono essere facilmente specificati.

Le forze possono essere applicate sui nodi e/o sulle aste e possono avere una direzione arbitraria.

I carichi applicati sulle aste possono essere specificati in termini di coordinate locali delle aste, e possono essere uniformi o trapezoidali, distribuiti parzialmente o lungo tutta l'asta. Si possono considerare fino ad un massimo di cinque casi di carico, ognuno dei quali è costituito da un numero variabile di tipo di carico.

Un massimo di cinque ulteriori condizioni di carico può essere definito come combinazione lineare degli altri casi. Questo può essere ottenuto utilizzando le combinazioni, ove ogni combinazione può essere composta da cinque dei casi di carico precedenti.

Stampa

La stampa finale comprende tutti i dati di input e i risultati calcolati per ogni caso di carico e per ogni combinazione. I risultati forniti sono costituiti dagli spostamenti dei nodi, dagli sforzi alle estremità delle aste e dalle reazioni ai nodi vincolati. La stampa di tutta o di una parte di questi dati può essere selezionata utilizzando il programma di "Utilities per l'Ingegneria Civile".

Caratteristiche del programma

Le procedure per eseguire questo programma sono molto flessibili e racchiudono i normali procedimenti utilizzati nell'analisi di strutture. L'approccio col calcolatore è di tipo "conversazionale". Per meglio comprendere le procedure, vale la pena di definire alcune caratteristiche del programma.

Terminologia

Le risposte di tipo alfabetico sono in lettere maiuscole. L'unica eccezione è costituita dal nome del progetto, nel quale la risposta può essere costituita da qualsiasi tipo di carattere (numerico, alfabetico minuscolo e/o maiuscolo, ecc.). Ogni volta che si incontra una scelta multipla, si può ottenere una lista delle scelte possibili premendo (HELP).

Le scelte possibili sono elencate in una tabella, che include sia il loro significato che il codice per ognuna di esse. Il codice è elencato sotto la testata "ABBREVIAZIONE" o "ABBR."

ABBREVIAZIONE
FORZA Y LOCALE
MOMENTO X
MOMENTO Z
MOMENTO X LOCALE
MOMENTO Z LOCALE
UNIFORME Y LOCALE
MOMENTO UNIFORME

Un codice è una parola utilizzata per identificare una scelta particolare. Le prime lettere sono maiuscole mentre le restanti sono minuscole. Le lettere maiuscole costituiscono i caratteri obbligatori, che caratterizzano una risposta univoca ed accettabile alla domanda del programma. Qualsiasi carattere in meno di quelli richiesti dà origine ad un messaggio d'errore. Le lettere minuscole sono opzionali e possono essere omesse, per cui ogni carattere in più di quelli richiesti, viene automaticamente ignorato dal programma. Ad esempio la minima risposta significativa per la scelta della fase delle coordinate dei nodi è COO; le risposte COORD e COOL sono accettate ugualmente mentre CO e CORO non lo sono.

Si dà di seguito una lista parziale delle parole chiave che si incontrano durante questo programma:

- ABBREVIAZIONE (anche ABBR.): indica una parola chiave utilizzata per identificare una scelta particolare.
- ASSEGNAZIONE: scelte multiple utilizzate per attribuire determinate proprietà a certi elementi.

Per ulteriori dettagli vedere la sezione "Lista delle assegnazioni" di questo manuale.

- FASE: scelte multiple utilizzate per la selezione delle routine di input.
- GRUPPO: insieme di determinati valori quali momenti d'inerzia, modulo di elasticità e modulo torsionale applicabile ad una o più aste.
- HELP: parola chiave utilizzata per richiedere la stampa delle scelte possibili.
- OPZIONE: scelte multiple utilizzate per la selezione delle diverse possibilità di manipolazione dati.

Per ulteriori dettagli vedere la sezione "Lista delle opzioni" di questo manuale.

- TIPI: scelte multiple utilizzate per la selezione della capacità di modifica dei dati.

Per ulteriori dettagli vedere la sezione "Lista dei tipi" di questo manuale.

Parole di controllo

Le seguenti parole chiave vengono utilizzate per trasferire il controllo ai diversi livelli operativi del programma:

- CALCOLO: parola chiave utilizzata tra la scelta delle fasi. Serve per richiedere il calcolo delle soluzioni e la stampa sia dei dati di input che dei risultati relativi. Il programma al termine si arresta.
- FINE () : parola chiave utilizzata per terminare o per uscire da una particolare routine. Il controllo viene trasferito al livello immediatamente superiore.
- SUCCESSIVO: parola chiave utilizzata con le assegnazioni. Essa va usata per specificare un nuovo insieme di variabili da assegnare ai loro relativi elementi (il controllo viene trasferito dalla assegnazione alla specifica delle variabili).
- STOP: parola chiave utilizzata tra la scelta delle fasi. Essa va utilizzata per arrestare il programma.

Schema a blocchi delle procedure operative

Uno schema a blocchi che illustra le procedure operative è mostrato in figura 3-1. Lo scopo di questo schema è di fornire una visione generale del programma e di mostrare le gerarchie delle sequenze operative.

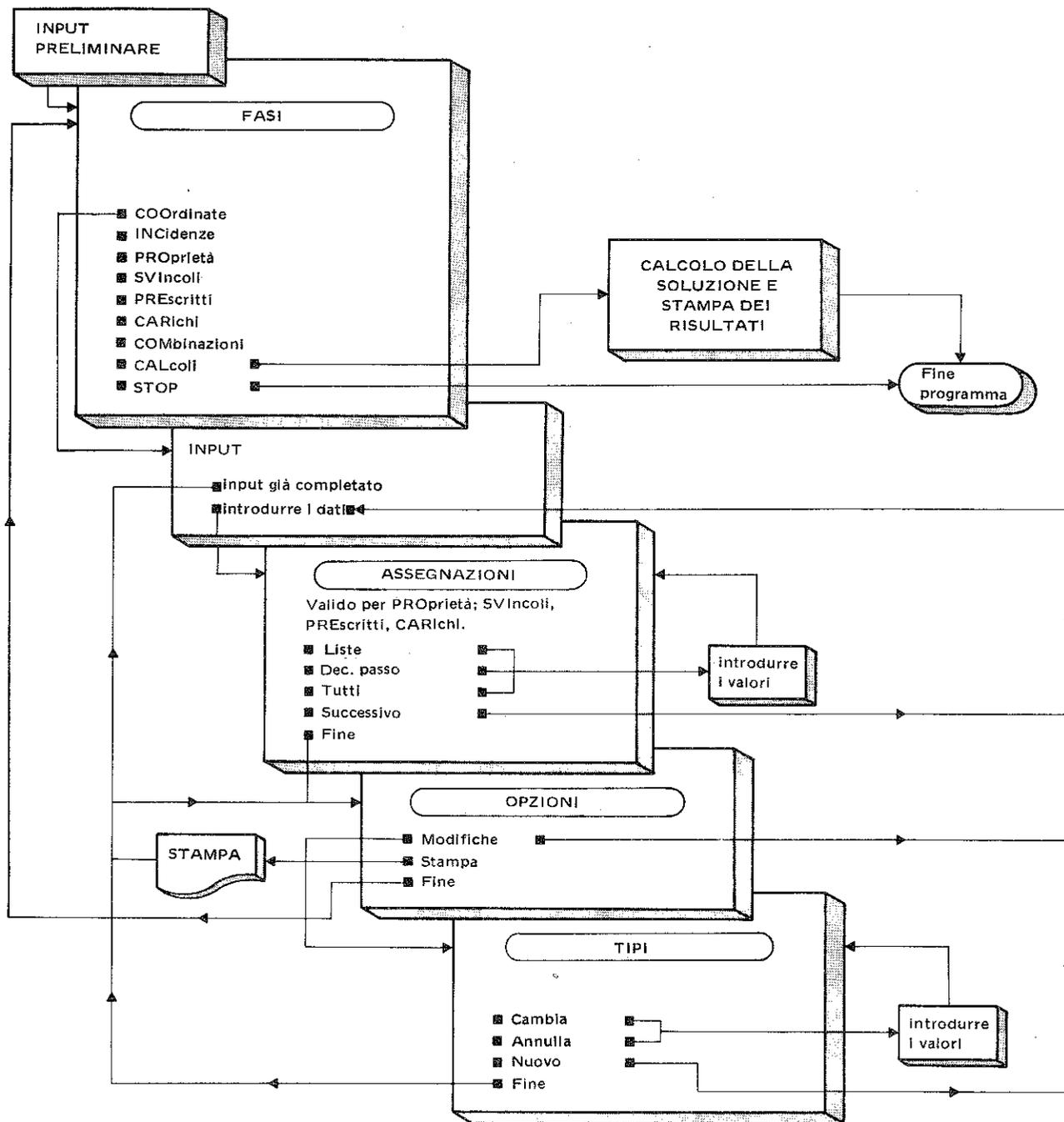


Figura 3-1 Schema ablocchi delle procedure operative

Scelta delle opzioni

Per ogni fase sono disponibili tre diverse opzioni:

- INPUT
- MODIFICA
- STAMPA.

L'opzione INPUT viene fornita automaticamente dal programma, se non sono stati specificati, nella fase in considerazione, i dati della struttura.

Terminata la fase di input o se i dati sono già stati introdotti, le opzioni disponibili sono MODIFICA e STAMPA come mostrato nella tabella 3-1.

OPZIONE	SIGNIFICATO ED USO
Modifica	Modifica i dati della struttura
Stampa	Stampa i dati della struttura
Fine	Ritorna alla scelta delle fasi

Tabella 3-1 Opzioni disponibili

L'opzione MODIFICA viene utilizzata per correggere, cambiare, aggiungere e/o annullare dati precedentemente introdotti.

L'opzione STAMPA viene utilizzata per richiedere la stampa dei dati di input della fase in considerazione.

La parola di controllo FINE viene utilizzata per uscire dalla scelta delle OPZIONI e tornare a quella delle FASI.

Scelta dei tipi

Due diversi sistemi di modifiche sono disponibili tramite l'opzione MODIFICA.

Uno consiste nella precisazione di nuovi dati, che sostituiscono automaticamente quelli vecchi (valida per le fasi: "Proprietà delle aste" e "Svincoli alle estremità delle aste") o che si sommano a quelli vecchi (fase "Carichi su nodi ed aste").

L'altro offre diverse possibilità come viene mostrato nella tabella 3-2.

Questi tipi di modifiche sono disponibili con le fasi

seguenti:

- coordinate dei nodi
- incidenze delle aste
- spostamenti prescritti ai nodi
- combinazioni dei carichi.

TIPO	SIGNIFICATO ED USO
Cambia	Cambia i dati della struttura
Annulla	Cancella i dati della struttura
Nuovo	Aggiunge dati o inizia l'input
Fine	Ritorna alla scelta delle opzioni

Tabella 3-2 Tipi disponibili

Il tipo CAMBIA va utilizzato per correggere o cambiare valori precedentemente forniti.

Il tipo ANNULLA va usato per cancellare dati od elementi.

Il tipo NUOVO va utilizzato o per aggiungere nuovi dati od elementi (spostamenti prescritti ai nodi) o per ricominciare l'input della fase in considerazione (coordinate dei nodi, incidenze delle aste e combinazioni dei carichi).

La parola di controllo FINE va utilizzata per uscire dalla scelta dei TIPI e tornare a quella delle OPZIONI.

Scelta delle assegnazioni

Le fasi "Proprietà delle aste", "Svincoli alle estremità delle aste", "Spostamenti prescritti ai nodi" e "Carichi su nodi ed aste", fanno uso di ciò che viene denominato ASSEGNAZIONE. Sono parole chiave utilizzate per accelerare e facilitare la determinazione dei dati, in maniera tale da indicare una o più variabili comuni a un certo gruppo di elementi.

Le assegnazioni possibili in questo programma sono fornite nella tabella 3-3.

L'assegnazione TUTTI non è disponibile nelle fasi "Svincoli alle estremità delle aste" e "Carichi su nodi ed aste".

Due sono le parole di controllo disponibili:

- La parola SUCCESSIVO viene utilizzata per uscire dalla scelta delle assegnazioni e tornare alla determinazione dei nuovi valori delle variabili.
- La parola FINE viene utilizzata per uscire dalla scelta delle ASSEGNAZIONI e tornare a quella delle OPZIONI.

Le procedure operative per utilizzare queste assegnazioni sono le seguenti:

1. Il programma richiede i valori della variabile. Introdurre il dato (o i dati) richiesto.
- 2.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

3. Scegliere l'assegnazione desiderata e andare al punto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	6
DA A PASSO	8
TUTTI	5
SUCCESSIVO	1
FINE	10
HELP	4

4. Il programma stampa l'elenco delle assegnazioni possibili (tabella 3-3). Al termine tornare al punto 2.

ASSEGNAZIONE	SIGNIFICATO ED USO
Lista	Elencare gli elementi
Daapasso	Fornire gli elementi, specificando DA A PASSO.
Tutti	I dati si assegnano a tutti gli elementi della struttura *
Successivo	Definisce un nuovo gruppo di dati
Fine	Ritorna alla scelta delle opzioni

NOTA: Gli elementi possono essere aste o nodi
*Non disponibile per Svincoli alle aste, e per Carichi

Tabella 3-3 Assegnazioni disponibili

5. La variabile specificata al punto 1 viene assegnata a tutti gli elementi.
Tornare al punto 2.

6.

LISTA(F-8=FINE)?

7. Introdurre il numero di un elemento la cui variabile abbia gli stessi valori di quelli specificati al punto 1.

Tornare al punto 6 per specificare un altro elemento.

Per concludere l'uso della assegnazione LISTA, premere (FINE).
Tornare al punto 2.

8.

DA, A, PASSO(F-8=FINE)?

9. Introdurre il numero DA1 quale, il numero AL quale, ed il Passo col quale definire un gruppo di elementi le cui variabili abbiano gli stessi valori di quelli specificati al punto 1.

Tornare al punto 8 per specificare un altro gruppo di elementi.

Per concludere l'uso della assegnazione DA, A, PASSO, premere (FINE).
Tornare al punto 2.

10. Andare alla scelta delle OPZIONI.

Scelta della stampa

La possibilità di scegliere diversi tipi di dati da stampare e il loro formato di stampa, viene fornito con il programma *PRINT e la fase CALCOLO.

Questa scelta è costituita da:

- un titolo identificatore da stampare alla sommità di ogni pagina finale di stampa, e che è costituito da due linee, ciascuna al massimo di 50 caratteri
- la scelta fra il formato fisso o la notazione scientifica per la stampa dei dati numerici

- se stampare i dati di input
- se stampare gli spostamenti dei nodi
- se stampare gli sforzi alle estremità delle aste
- se stampare le reazioni ai nodi incastrati e ai nodi aventi spostamenti prescritti
- se proseguire nel dimensionamento delle aste della struttura.

La determinazione della scelta della stampa può essere effettuata utilizzando le "Utilities per l'Ingegneria Civile" (consultare il relativo manuale dell'utente per ulteriori dettagli).

Mascherina

La tastiera del P6060 possiede una serie di otto tasti chiamati tasti funzione. Essi sono in realtà 16 tasti funzione; i tasti dal 9 al 16 vanno usati premendo il tasto **SHIFT** contemporaneamente a quello del tasto funzione desiderato. La definizione di questi tasti, viene definita dal programma che li utilizza. Ogni programma ha infatti una mascherina che va inserita nell'apposito supporto situato appena al di sopra dei tasti funzione; la mascherina è situata in una pagina separata alla fine del manuale.

Per questo programma i tasti funzione sono stati definiti per facilitare ed accelerare l'indicazione di determinati dati e le risposte a certe domande.

Possono essere utilizzati per rispondere a domande tipo SI/NO, per chiedere la stampa di una scelta multipla utilizzando HELP, per uscire da un livello tramite FINE e per specificare i carichi come richiesti dalla fase "Carichi su nodi ed aste".

La mascherina dei tasti funzione è mostrata di seguito:

HELP	DISTORSIONE LINEARE	DISTORSIONE ANGOLARE	TEMPERATURA	PARZIALE	TRAPEZOIDALE	MOMENTO	LOCALE	ANALISI STRUTTURALE
SI	NO	FORZA	UNIFORME	X	Y	Z	FINE	

I tasti funzione **F1** (SI), **F2** (NO), **F8** (FINE) e **F9** (HELP), sono attivati per fornire una risposta immediata; ossia non è più necessario premere **END OF LINE**.

I restanti tasti funzione **F3** / **F7** e **F10** / **F18** vanno utilizzati per specificare i tipi di carichi da applicare alla struttura.

Questi tasti non sono attivati per fornire una risposta immediata; per cui è necessario premere **END OF LINE**, dopo aver premuto uno o più tasti, per introdurre il tipo di carico.

Ulteriori informazioni sull'uso dei tasti funzione per specificare i carichi da fornire alla struttura, sono forniti nella sezione "Carichi su nodi ed aste" di questo manuale.

Tutti i tasti funzione, eccetto **F1** (SI), **F2** (NO) e **F8** (FINE), contengono l'informazione mostrata dalla mascherina, informazione che può essere ottenuta anche introducendone il contenuto attraverso la tastiera.

Ogni volta che il programma richiede un cambio di disco per continuare le operazioni, vengono stampate istruzioni precise per la sua esecuzione. In simili casi, i tasti **F1** e **F2** sono definiti dal programma per facilitare il cambio dei dischi. Le loro precedenti funzioni (SI e NO) sono ripristinate dopo che il cambio dei dischi è avvenuto secondo le istruzioni stampate.

**Scopo**

Questo programma di servizio è stato realizzato per assistere e guidare l'utente nell'utilizzo del programma applicativo presentato in questo manuale.

Se si conoscono già i contenuti del disco e si ha già avuto modo di eseguire l'intera procedura, l'utilizzo di *HELP può non essere indispensabile. Basta premere semplicemente il tasto **RUN** seguito dal nome del programma che si vuole eseguire e infine dal tasto **END OF LINE**. Se invece si conosce già l'intera procedura, ma ci si è dimenticato il nome del programma che si vuole eseguire, è possibile utilizzare *HELP per averne stampato il nome.

Se invece, non si è mai utilizzato il programma in precedenza, l'utilizzo di *HELP permette di avere una dettagliata descrizione di tutti i programmi e delle procedure per eseguirli.

Nota: Un programma *HELP è disponibile in ogni disco sistema appartenente al programma.

Procedure operative

1. Accertarsi che il tasto **PRINT ALL** non sia attivo (la sua luce in tal caso è spenta).
2. Accertarsi che il sistema sia nello stato comandi

3. Introdurre **RUN** *HELP.

Il messaggio che identifica il programma comparirà sul display.

GRIGLIE

Se il disco sistema è: "GRIGLIE - INPUT" viene allora stampato il testo seguente:

Olivetti P6060 STRUCTURAL ENGINEERING SERIES
GRIGLIE - Code M260045S
Documentato sul Manuale dell'Utente DMS 14135
Copyright 1977, by Olivetti

SCOPO: Questo programma può essere utilizzato per l'analisi statica di strutture tipo griglie. Può essere utilizzato indipendentemente o come parte del sistema integrato analisi-dimensionamento. Il programma è memorizzato su due dischi sistema come segue:

1. INPUT - per l'input dei dati
2. CALCOLI - per i calcoli e la stampa dei risultati

IDENTIFICAZIONE DEI DISCHI: questo è il disco numero 1.

CREAZIONE FILE: questo programma va utilizzato con un disco Utente nel quale i file siano già stati creati e correttamente dimensionati. Per la creazione dei file dati utilizzare il programma Utilities per l'Ingegneria Civile.

CAMBIO DISCO: vengono fornite le istruzioni quando se ne presenta l'uso.

PER PARTIRE: premere RUN *INPUT.

FINE PROGRAMMA

Se il disco sistema è: "GRIGLIE - CALCOLI" viene allora stampato il testo seguente:

Olivetti P6060 STRUCTURAL ENGINEERING SERIES
GRIGLIE - Code M260045S
Documentato sul Manuale dell'Utente DMS 14135
Copyright 1977, by Olivetti

SCOPO: Questo programma può essere utilizzato per l'analisi statica di strutture tipo griglie. Può essere utilizzato indipendentemente o come parte del sistema integrato analisi-dimensionamento. Il programma è memorizzato su due dischi sistema come segue:

1. INPUT - per l'input dei dati
2. CALCOLI - per i calcoli e la stampa dei risultati

IDENTIFICAZIONE DEI DISCHI: questo è il disco numero 2.

CREAZIONE FILE: questo programma va utilizzato con un disco Utente nel quale i file siano già stati creati e correttamente dimensionati. Per la creazione dei file dati utilizzare il programma Utilities per l'Ingegneria Civile.

CAMBIO DISCO: vengono fornite le istruzioni quando se ne presenta l'uso.

PER PARTIRE: premere RUN *CALC per calcoli e stampa dei risultati,
RUN *PRINT per la stampa dei soli risultati.

FINE PROGRAMMA

**Scopo**

Specificare le seguenti informazioni:

- condizione del progetto
- nome del progetto
- parametri della struttura
- nodi incastrati
- unità di misura
- scelta delle fasi.

Descrizione

I dati di input sono divisi in due parti. La prima parte denominata input preliminare, consiste di informazioni generali, o di controllo, che descrivono la struttura. Esempi di input preliminare sono:

- nome del progetto
- unità di misura
- numero di aste
- numero di nodi, ecc..

La seconda parte dell'input è costituita dai dati della struttura. Questi dati sono stati divisi, a seconda del loro tipo o funzione, in gruppi diversi denominati fasi. Esse sono:

- coordinate dei nodi
- incidenze delle aste
- proprietà delle aste
- svincoli alle estremità delle aste
- spostamenti prescritti ai nodi
- carichi su nodi ed aste
- combinazioni dei carichi.

Tutti i dati di queste fasi possono essere specificati, modificati e stampati.

Si noti pure che tutti i dati di input vengono memorizzati su file appositamente creati sul disco utente. E' quindi essenziale che prima di utilizzare questo programma, i file dati richiesti vengano crea-

ti sul disco utente, con delle dimensioni opportune.

La creazione ed il dimensionamento dei file dati richiesti può essere eseguita utilizzando il programma "Utilities per l'Ingegneria Civile". Si noti inoltre che lo stesso programma serve anche per selezionare il sistema e le unità di misura da usare.

Ogni volta che il programma richiede per proseguire il cambio del disco sistema, opportune istruzioni vengono fornite per la corretta esecuzione della manovra.

Il programma inizia definendo la condizione della struttura; essa può essere definita: nuova o vecchia.

Definendo la struttura nuova, si perdono tutti i dati memorizzati in precedenza sul disco e si prepara il sistema ad accoglierne di nuovi.

Se la struttura viene dichiarata vecchia, il sistema richiama i dati memorizzati precedentemente, ed è in condizione di accettare dati ulteriori, informazioni e/o modifiche ai dati esistenti.

Il nome della struttura è un qualsiasi titolo, costituito da un massimo di 32 caratteri, spazi eventuali inclusi, utilizzato per identificare il lavoro. Può essere sempre modificato indipendentemente dal fatto che la struttura sia nuova o vecchia.

I parametri della struttura sono costituiti da:

- numero totale di aste
- numero totale di nodi
- numero di nodi incastrati
- numero di casi di carico
- numero delle loro combinazioni.

Le seguenti limitazioni sono state introdotte per quanto concerne le dimensioni massime della struttura:

- | | |
|----------------------------|-----|
| - numero di aste | 300 |
| - numero di nodi | 250 |
| - numero di casi di carico | 5 |
| - numero di combinazioni | 5 |

Quando la struttura viene identificata come nuova, tutti i suoi parametri devono essere specificati.

Quando invece la struttura viene identificata come vecchia, i parametri specificati in precedenza vengono stampati dal programma. E' possibile, a questo punto, modificare il numero dei casi di carico e/o le loro combinazioni.

Cambiando il numero dei casi di carico, si annullano tutte le forze specificate in precedenza, per cui occorre specificare nuove forze sui nodi e sulle aste, utilizzando la fase opportuna. In maniera analoga, cambiando il numero delle combinazioni, si annullano tutte le combinazioni specificate in precedenza, per cui occorre specificare nuove combinazioni utilizzando la fase opportuna. Tutti gli spostamenti prescritti ai nodi vengono annullati, solo quando il numero dei casi di carico è diverso dal precedente; in tal caso occorre ridefinire gli spostamenti prescritti, utilizzando la fase opportuna.

I nodi incastrati possono essere specificati in qualsiasi ordine; infatti una volta che essi sono stati introdotti tutti, il programma li ordina secondo una numerazione crescente. I nodi incastrati che fossero successivamente annullati vengono identificati con uno \emptyset .

L'ultimo gruppo di informazioni dell'input preliminare è costituito dalla stampa delle unità di misura. Queste unità possono essere specificate utilizzando il programma "Utilities per l'Ingegneria Civile".

La routine della selezione delle fasi consente di scegliere, in maniera arbitraria, qualsiasi delle sette fasi mostrate nella tabella 3-4.

FASE	SIGNIFICATO ED USO
COORDINATE	Coordinate dei nodi
INCIDENZE	Incidenze delle aste
PROPRIETA'	Proprieta' delle aste
SVINCOLI	Svincoli agli estremi delle aste
PRESCRITTI	Spostamenti prescritti ai nodi
CARICHI	Carichi su nodi ed aste
COMBINAZIONI	Combinazioni di carico
CALCOLI	Calcola la struttura
STOP	Arresta il programma

Tabella 3-4 Fasi disponibili

Il controllo ritorna sempre a questa "Scelta delle fasi" ogni volta che si esce da una fase qualsiasi.

La routine di calcolo andrebbe utilizzata dopo che i dati di input siano stati verificati e controllati. Essa calcola la soluzione, e stampa sia i dati di input che i risultati.

Al termine il programma termina, per cui non ritorna alla routine della scelta delle fasi.

Procedure operative

1. Accertarsi che il disco utente abbia tutti i file dati opportunamente dimensionati, prima di avviare il programma. Utilizzare, per questo scopo, il programma "Utilities per l'Ingegneria Civile".

Inserire il disco sistema "GRIGLIE - Input" nel trascinatore superiore e il disco utente in quello inferiore, secondo le procedure indicate nella parte "Come partire" di questo manuale.

Inserire la mascherina nell'apposito supporto.

2.

READY

Introdurre *INPUT

GRIGLIE

Olivetti P6050 STRUCTURAL ENGINEERING SERIES
GRIGLIE - Code M2600455
Documentato sul Manuale dell'Utente DHS 14135
Copyright 1977, by Olivetti

3.

NUOVA STRUTTURA (SI/NO)?

Introdurre la risposta opportuna, (SI) se la struttura è nuova, (NO) se la struttura è vecchia.

STRUTTURA condizione

Se la struttura è vecchia, andare al punto 18.

INIZIALIZZAZIONE FILES

4.

NOME STRUTTURA (MAX 32 CAR)?

Introdurre un titolo, che identifichi la struttura, con un numero di caratteri, spazi compresi, non superiore a 32.

NOME STRUTTURA nome

5.

MODIFICA (SI/NO)?

Se si vuol modificare il nome, premere (SI) e andare al punto 4.

Se non si vuol modificare il nome, premere (NO).

PARAMETRI della STRUTTURA

LINEA

6.

NUMERO DI ASTE (MAX 300)?

Introdurre il numero di aste per la struttura da esaminare.

1 NUMERO DI ASTE valore

7.

NUMERO DI NODI (MAX 250)?

Introdurre il numero di nodi.

2 NUMERO DI NODI valore

8

NUMERO DI NODI INCASTRATI?

Introdurre il numero di nodi incastrati.

3 NUMERO DI NODI INCASTRATI valore

9.

NUMERO DI CASI DI CARICO (MAX 5)?

Introdurre il numero dei casi di carico.

4 NUMERO DI CASI DI CARICO valore

10.

NUMERO DI COMBINAZIONI (MAX 5)?

Introdurre il numero delle combinazioni.

5 NUMERO DI COMBINAZIONI valore

11.

MODIFICA (SI/NO)?

Per modificare uno qualsiasi dei valori precedenti, premere (SI).

MODIFICA

Andare al punto 12.

Se non è richiesta alcuna modifica, premere (NO) e andare al punto 13.

12.

LINEA NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero della linea che si intende modificare.

Sul display comparirà il messaggio del punto corrispondente alla linea introdotta, secondo

- Per modificare uno dei nodi incastrati, premere (SI).

MODIFICA

Andare al punto 16.

Se non è richiesta alcuna modifica, premere (NO) e andare al punto 26.

16.

LINEA NUMERO (F-8=FINE)?

- Introdurre il numero della linea che si intende modificare e andare al punto 17.

Per terminare le modifiche, premere (FINE) e andare al punto 26.

17.

NODO NUMERO?

- Introdurre il numero del nodo incastrato specificato al punto 16.

- Il programma stampa il numero della linea specificata al punto 16 e il numero del nodo introdotto.

Andare al punto 16.

18. Il programma stampa il nome della struttura specificata in precedenza.

19.

MODIFICA (SI/NO)?

- Per modificare il nome della struttura, premere (SI) e andare al punto 20.

Se non è richiesta la modifica, premere (NO) e andare al punto 21.

20.

NOME STRUTTURA (MAX 32 CAR)?

Introdurre un titolo che identifichi la struttura con un numero di caratteri, spazi compresi, non superiore a 32.

NOME STRUTTURA nome

Tornare al punto 19.

21. Il programma stampa i seguenti parametri della struttura:

- numero di aste
- numero di nodi
- numero di nodi incastrati
- numero di casi di carico
- numero delle loro combinazioni.

Se il numero dei nodi incastrati è zero, andare direttamente al punto 22.

Altrimenti, il programma stampa l'elenco dei nodi incastrati.

22.

MODIFICA CASI DI CARICO (SI/NO)?

Per specificare al completo nuovi casi di carico, premere (SI) ed andare al punto 23.

Se si vuol mantenere il vecchio numero dei casi di carico ed il loro contenuto, premere (NO) ed andare al punto 24.

23.

MODIFICA CASI di CARICO

NUMERO DI CASI DI CARICO (MAX 5)?

Introdurre il nuovo numero di casi di carico.

NUMERO DI CASI DI CARICO valore

Se il numero introdotto è lo stesso di quello vecchio, andare direttamente al punto 24. Altrimenti il programma mostra sul display il seguente messaggio

INIZIALIZZAZIONE FILES

e stampa contemporaneamente

ANNULLATI gli SPOSTAMENTI PRESCRITTI dei MODI

24.

MODIFICA COMBINAZIONI (SI/NO)?

Per specificare al completo nuove combinazioni dei casi di carico, premere (SI) ed andare al punto 25.

Se si vuol mantenere il vecchio numero delle combinazioni ed il loro contenuto, premere (NO) ed andare al punto 26.

25.

MODIFICA COMBINAZIONI

Introdurre il nuovo numero di combinazioni.

NUMERO DI COMBINAZIONI valore

26. Il programma stampa le unità di misura, specificate in precedenza.

MEMORIZZAZIONE DATI

27.

SCEGLI : FASE?



Introdurre il codice della fase che si desidera.



Il programma mostra sul display l'intero messaggio della fase scelta. A seconda della scelta effettuata andare alla sezione di questo manuale che illustra la fase opportuna, oppure al punto sotto indicato

FASE	PUNTO o SEZIONE
COO	Coordinate dei nodi
INC	Incidenze delle aste
PRO	Proprietà delle aste
SVI	Svincoli alle estremità delle aste
PRE	Spostamenti prescritti ai nodi
CAR	Carichi sui nodi e sulle aste
COM	Combinazioni di carico
CAL	28
STO	29



Per ottenere un elenco delle fasi disponibili, premere **F8** (HELP). Viene stampata la tabella 3-4; si noti che appare un asterisco (*) alla sinistra della fase il cui input è già stato eseguito.



Al termine della stampa della tabella, tornare al punto 27.

28. Il programma stampa le seguenti istruzioni per sostituire il disco di input con quello di calcolo; esse vanno eseguite nell'ordine indicato:

Esecuzione calcoli:

1. Premere F1
2. Inserire disco di CALCOLO
3. Premere CONTINUE
4. Premere F2

Il disco sistema "GRIGLIE - Calcoli" va sostituito a quello "GRIGLIE - Input".

Terminata l'esecuzione delle precedenti istruzioni, andare alla sezione "**CALC" di questo manuale.

29. Il seguente messaggio annuncia la fine del programma sulla stampante e sul display:

FINE DEL PROGRAMMA

FINE PROGRAMMA

Messaggi d'errore

DISCO UTENTE ERRATO

I dischi, sistema ed utente, sono fra loro incompatibili.

Azione: sostituire il disco utente con uno adatto.

La scelta di una opzione errata, in risposta ad un messaggio con scelta multipla, porta sul display un messaggio d'errore del tipo:

◁ ERRORE Messaggio originale ?

oppure

ERRORE. →→

◁ Messaggio originale ?

Questo tipo di errore si verifica nei punti 3, 5, 11, 15, 19, 22 e 24.

Azione: introdurre una risposta corretta.

ERRORE. →→

NOME STRUTTURA (MAX 32 CAR) ?

Il nome della struttura, che si è introdotto, supera i 32 caratteri.

Azione: introdurre un nome che non superi i 32 caratteri.

ERRORE.

→→

NUMERO DI ASTE (MAX 300)?

Il valore introdotto è minore di 1, maggiore di 300, oppure non è un numero intero.

Azione: introdurre un valore intero, maggiore di zero e minore di 301.

ERRORE.

→→

NUMERO DI NODI (MAX 250)?

Il valore introdotto è minore di 1, maggiore di 250, oppure non è un numero intero.

Azione: introdurre un valore intero, maggiore di zero e minore di 251.

ERRORE.

→→

NUMERO DI NODI INCASTRATI?

Il valore introdotto è minore di zero, non è un numero intero, oppure supera il numero di nodi esistenti

Azione: introdurre un valore intero, positivo e inferiore al numero di nodi esistenti.

ERRORE.

→→

NUMERO DI CASI DI CARICO (MAX 5)?

Il valore introdotto è minore di 1, maggiore di 5, oppure non è un numero intero.

Azione: introdurre un valore intero, maggiore di zero e minore di 6.

ERRORE.

→→

NUMERO DI COMBINAZIONI (MAX 5)?

Il valore introdotto è minore di zero, maggiore di 5, oppure non è un numero intero.

Azione: introdurre un valore intero, positivo e minore di 6.

ERRORE. LINEA NUMERO (F-8=FINE)?

Il valore introdotto è minore di 1, maggiore del limite opportuno (5 al punto 12, il numero dei nodi incastrati al punto 16), oppure non è un numero intero.

Lo zero viene considerato come un segnale di fine ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, maggiore di zero e minore del limite opportuno.

ERRORE. NODO NUMERO?

Il valore introdotto è quello di un nodo inesistente. Cioè, è minore di 1, supera il numero totale di nodi esistenti, oppure non è un numero intero.

Azione: introdurre un valore intero, maggiore di zero e minore del numero totale di nodi esistenti.

ERRORE SCEGLI : FASE?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: COO, INC, PRO, SVI, PRE, CAR, COM, CAL, STO, oppure premere (HELP) per ottenere l'elenco delle fasi disponibili.

Il seguente messaggio sul display

SCEGLI : FASE?

viene ripetuto ogni volta che si tenta di richiedere la fase dei calcoli, mentre non sono stati ancora specificati i dati di input per:

- coordinate dei nodi
- incidenze delle aste
- proprietà delle aste
- casi di carico
- combinazioni (quando il loro numero è diverso da zero).

Azione: specificare i dati di input che mancano prima di richiedere la fase dei calcoli.

Per conoscere la situazione degli input premere (HELP) e verificare la presenza di un asterisco (*) prima delle fasi elencate.

Correzione di errori dell'utente

Non esiste possibilità di correggere la specifica della condizione della struttura. Inoltre, dato che la risposta SI provoca la perdita di tutte le informazioni memorizzate sul disco, occorre cautelarsi quando si definisce la condizione di una struttura.

Il nome della struttura può essere sempre modificato, indipendentemente dalla condizione della struttura (punto 5 e punto 19).

Quando la struttura è nuova, tutti i suoi parametri possono essere modificati immediatamente al termine del loro input (punto 11). Quando la struttura è vecchia, solo i casi di carico e le loro relative combinazioni possono essere cambiate (punto 22 e 24 rispettivamente); tutte le altre quantità rimangono invariate.

Tuttavia una volta specificato il numero dei casi di carico e delle loro combinazioni, non è prevista alcuna procedura di correzione, per cui il programma va riiniziato per ogni correzione.

I nodi incastrati possono essere modificati immediatamente al termine dell'input (punto 15) quando la struttura è nuova. Dopodichè nessuna correzione può essere effettuata se non quella per annullarli (vedi il paragrafo "Coordinate dei nodi").

Le unità di misura possono essere sempre modificate utilizzando il programma "Utilities per l'Ingegneria Civile" (vedi il relativo manuale dell'utente).

Si noti infatti che nessuna informazione memorizzata è vincolata ad una specifica unità di misura, perchè tutti i dati di input vengono memorizzati, dopo che sono stati convertiti in un sistema base di unità di misura.

Se al punto 27 si è scelta una fase corretta, ma non quella desiderata, si può premere (FINE) in risposta al messaggio sul display

SCEGLI : OPZIONE?

Ciò consente di tornare al punto 27, avendo quindi nuovamente la possibilità di scegliere una fase. Il messaggio precedente è sempre il primo che si incontra quando, per la fase che si è scelta, l'input è già stato fatto. Ma se l'input per quella fase non è stato ancora eseguito, può essere necessario rispondere ad alcune altre domande, prima di raggiungerlo. Nella maggior parte dei casi andrebbe premuto (FINE) quando un messaggio sul display lo indica in maniera esplicita.

Questa procedura si può applicare a tutte le fasi, eccetto a quella "CALCOLI".

Esempio

Per illustrare l'uso di questo programma, viene analizzata la struttura della figura 3-2 per un insieme di 4 casi di carico e 2 combinazioni. I dati riguardanti particolari sezioni di questo manuale verranno descritti nelle singole fasi. La procedura di correzione è illustrata introducendo come nodo incastrato un numero errato.

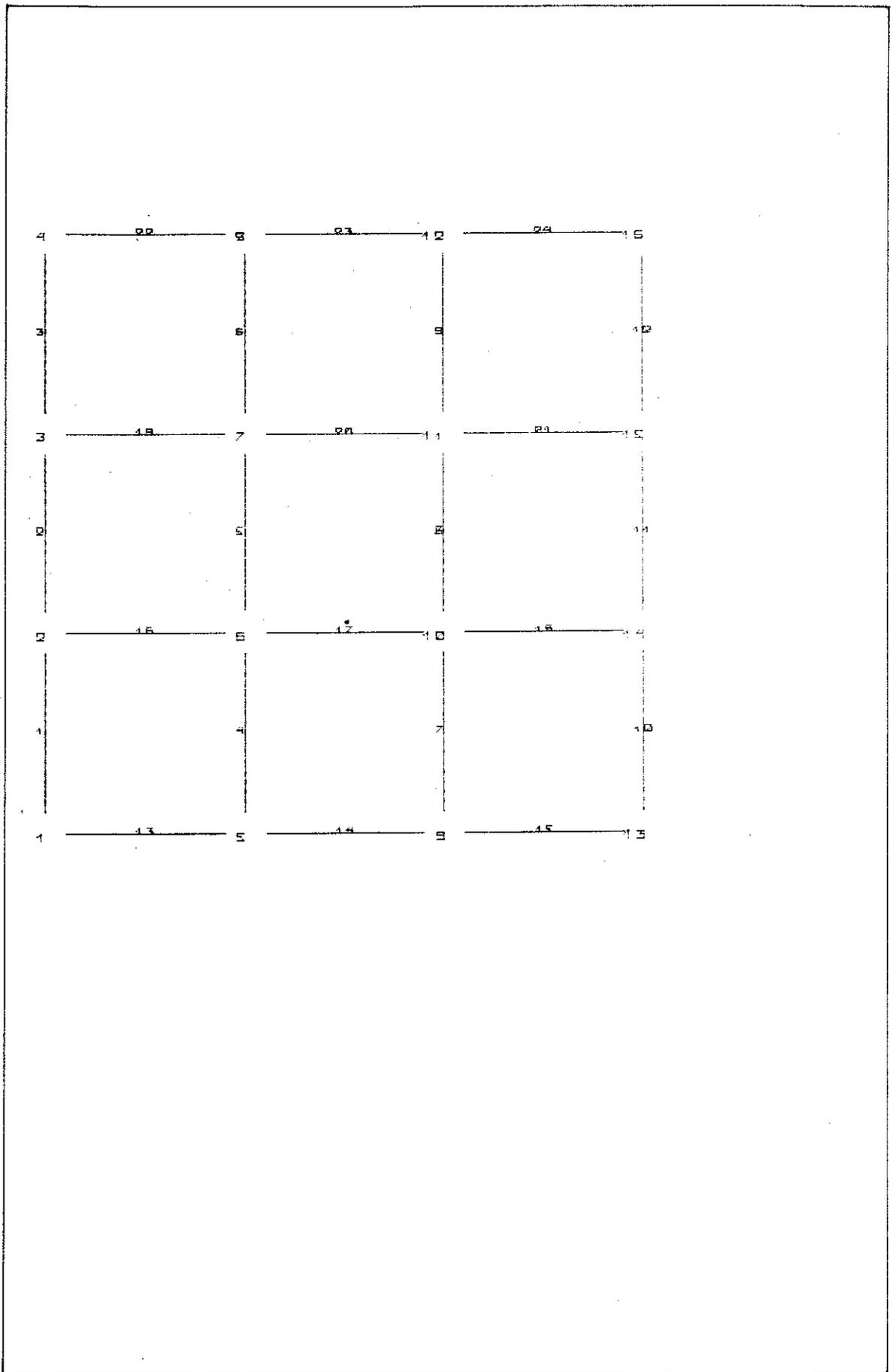


Figura 3-2 Numerazione dei nodi e delle aste

Olivetti P8000 STRUCTURAL ENGINEERING SERIES
GRIGLIE - Code M2600455
Documentato sul Manuale dell'Utente OMS. 14135
Copyright 1977, by Olivetti

STRUTTURA NUOVA

NONE STRUTTURA ESEMPIO

PARAMETRI STRUTTURA

LINEA		
1	NUMERO DI ASTE	24
2	NUMERO DI NODI	16
3	NUMERO DI NODI INCASTRATI	4
4	NUMERO DI CASI DI CARICO	4
5	NUMERO DI COMBINAZIONI	2

NODI INCASTRATI

LINEA	NODO
1	1
2	4
3	12
4	16

MODIFICA	
3	13

UNITA' DI MISURA

LUNGHEZZA	(M)
AREA	(CM2)
FORZA	(TON)
MODULO DI ELASTICITA'	(KG/CM2)
MOMENTO DI INERZIA	(CM4)
MOMENTO	(TONM)
SPOSTAMENTO	(CM)
ANGOLO	(GRADI)



Coordinate dei nodi

Scopo

Specificare le coordinate dei nodi.

Descrizione

Per eseguire i calcoli è richiesto l'input delle coordinate dei nodi. In questa fase sono disponibili tre tipi di modifiche:

- CAMBIA
- ANNULLA
- NUOVO.

Singoli nodi, ivi compresi quelli incastrati, possono essere annullati utilizzando il tipo ANNULLA.

In tal caso tutte le aste, che concorrono in quel nodo, vanno annullate; si deve quindi prestare molta attenzione che gli annullamenti non si risolvano in una struttura discontinua o in aste, le cui estremità non risultino fissate alla struttura

Il tipo CAMBIA può essere utilizzato in due maniere differenti: per correggere o cambiare le coordinate di singoli nodi, o per riattivare nodi precedentemente annullati. Entrambe le procedure vengono eseguite specificando le nuove coordinate di quel singolo nodo. Si noti che il riattivare un nodo incastrato, permette solo di definirlo come nodo libero e non più come incastrato.

La condizione per cui esso è incastrato, può essere resa esplicita con l'uso della fase "Spostamenti prescritti ai nodi". Tutti i carichi e/o gli eventuali spostamenti prescritti, assegnati in precedenza ad un nodo annullato, non devono essere ridefiniti, quando si riattiva il nodo, dato che sono stati memorizzati dal programma. Il riattivamento dei nodi in ogni caso, non consente di riattivare le aste che erano collegate a quei nodi, per cui esse devono essere riattivate con la fase "Incidenze delle aste".

Il tipo NUOVO può essere utilizzato per specificare completamente le coordinate di tutti i nodi, compre-

si quelli annullati; quando si sono commessi molti errori nella fase di input, ciò consente di essere molto più veloci, di quanto lo si possa essere col tipo CAMBIA.

Procedure operative

1.

COORDINATE dei NODI

NUMERO DI NODI valore

Andare al punto 2 se l'input non è ancora stato eseguito, altrimenti andare al punto 4.

2. NODO X (unità) Z (unità)

3. Per ogni nodo, il programma visualizza sul display un messaggio del tipo:

NODO numero : X, Z ?

Introdurre contemporaneamente le coordinate X e Z per il nodo indicato dalla macchina, separando, tra di loro, i valori con una virgola.

Il programma stampa il numero del nodo e i valori introdotti per le coordinate X e Z di quel nodo.

Questa procedura (punto 3) viene ripetuta fino a che non sono state specificate le coordinate di tutti i nodi.

4.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione introdotta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare

al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	6
STAMPA	5
FINE	14

- Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (F9) (HELP).
- Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale, torna al punto 4.
- 5. Il programma stampa le coordinate di tutti i nodi, esclusi quelli eventualmente annullati. Al termine tornare al punto 4.

6.

SCEGLI : TIPO?

- Introdurre il tipo di modifica desiderato.

In funzione del tipo che si è scelto, andare al punto sotto indicato.

TIPO	PUNTO
CAMBIA	7
ANNULLA	10
NUOVO	12
FINE	4

- Per richiedere una lista dei tipi disponibili, premere (F9) (HELP).
- Il programma stampa la tabella 3-2, al termine della quale, torna al punto 6.

7.

CAMBIA

- NODO X (unità) Z (unità)

8.

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero del nodo, le cui coordinate devono essere modificate. Andare al punto 9.

Per concludere l'uso del tipo CAMBIA, premere **(F8)** (FINE) e tornare al punto 6.

9. NODO numero : X, Z ?

Introdurre contemporaneamente le coordinate X e Z per il nodo indicato al punto 8, separando, tra di loro, i valori con una virgola.

Il programma stampa il numero del nodo e i valori introdotti per le coordinate X e Z di quel nodo. Tornare al punto 8.

10.

NODI ANNULLATI

11.

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero del nodo da annullare.

Il valore introdotto viene immediatamente stampato.
Tornare al punto 11.

Per concludere l'annullamento dei nodi, premere **(F8)** (FINE) e tornare al punto 6.

12.

NUGUO

NODO X (unità) Z (unità)

13. Per ogni nodo, il programma visualizza sul display un messaggio del tipo:

- NODO numero : X, Z ?
- Introdurre contemporaneamente le nuove coordinate X e Z per il nodo indicato dalla macchina, separando, tra di loro, i valori con una virgola.
- Il programma stampa il numero del nodo e i valori introdotti per le coordinate X e Z di quel nodo.

Questa procedura (punto 13) viene ripetuta, fino a che non sono state specificate le coordinate di tutti i nodi.

Al termine tornare al punto 6.

14.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione " *INPUT " di questo manuale.

Messaggi d'errore

ERRORE .SCEGLI : OPZIONE?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: MODIFICA, STAMPA, premere (FINE) o (HELP) per avere una lista delle opzioni disponibili.

ERRORE .SCEGLI : TIPO?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: CAMBIA, ANNULLA, NUOVO, premere (FINE) o (HELP) per avere una lista dei tipi di modifica disponibili.

ERRORE .NODO NUMERO(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un nodo non esistente. Ossia esso è un numero non intero, o negativo, o maggiore di quello dei nodi esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo, minore del numero di nodi esistenti.

Correzione di errori dell'utente

Correzione immediata: solo l'uso del tipo CAMBIA consente una correzione immediata (punti 8 e 9). Gli errori possono essere corretti, specificando nuovamente le coordinate del nodo interessato.

Correzione remota: errori nella specifica delle coordinate dei punti 3 e 13, possono essere corretti, solo dopo che le coordinate di tutti i nodi sono state definite, utilizzando il tipo CAMBIA, se gli errori sono pochi, o il tipo NUOVO, se essi sono molti.

Qualsiasi nodo può essere annullato usando il tipo ANNULLA. I nodi annullati possono essere riattivati specificandone le coordinate col tipo CAMBIA. Si noti altresì che il tipo NUOVO riattiva anch'esso tutti i nodi che possono essere stati annullati.

Esempio

Si richiede di specificare le coordinate della struttura di figura 3-3. E' stato commesso un errore in fase di input per il nodo 15, corretto successivamente utilizzando l'opzione MODIFICA.

Successivamente si è annullato il nodo 4.

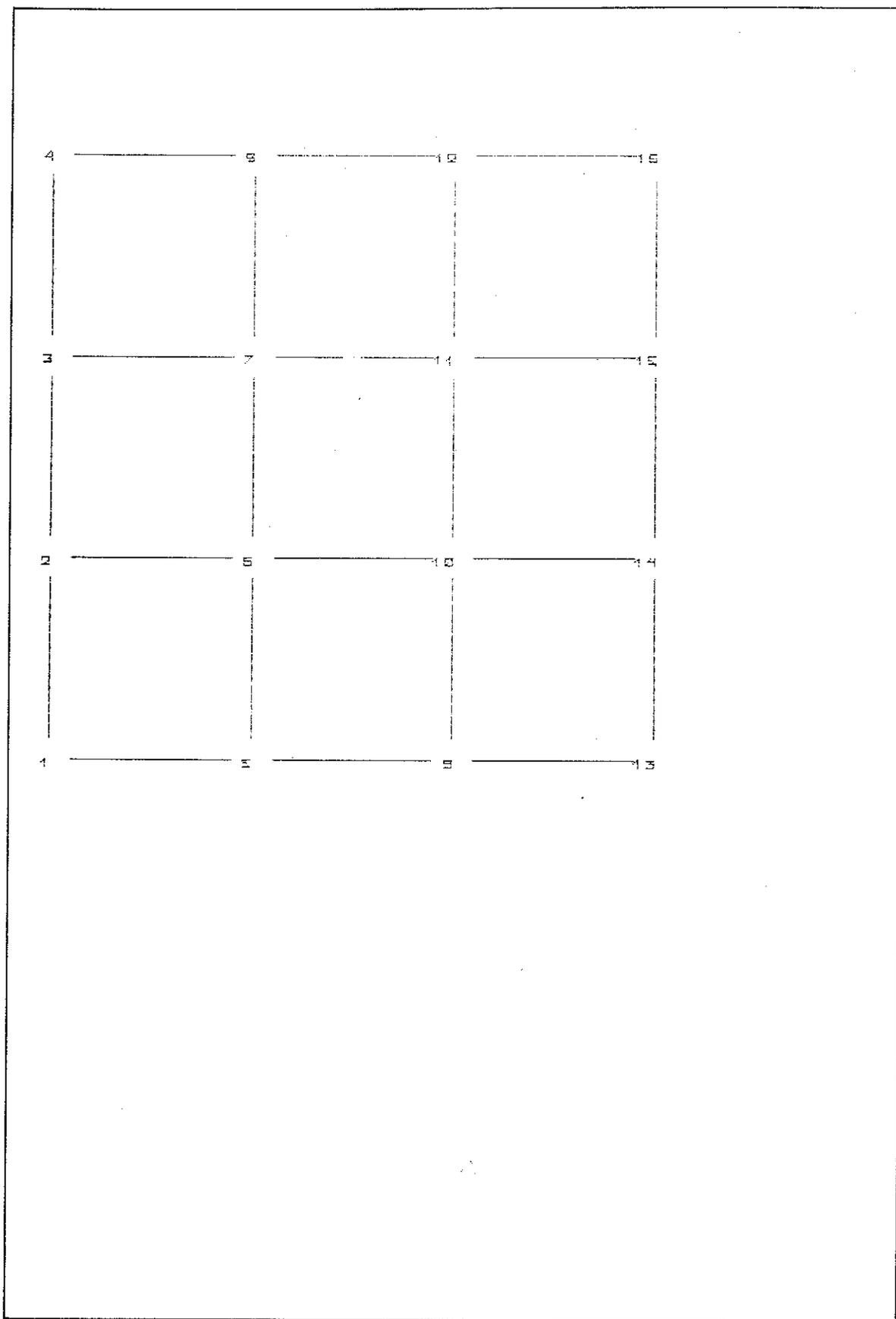


Figura 3-3 Numerazione dei nodi

COORDINATE dei NODI

NUMERO DI NODI 16

NODO	X (m)	Z (m)
1	0.000	0.000
2	0.000	6.000
3	0.000	12.000
4	0.000	18.000
5	6.000	0.000
6	6.000	6.000
7	6.000	12.000
8	6.000	18.000
9	12.000	0.000
10	12.000	6.000
11	12.000	12.000
12	12.000	18.000
13	18.000	0.000
14	18.000	6.000
15	18.000	12.000
16	18.000	18.000

MODIFICA

CAMBIA

NODO	X (m)	Z (m)
15	18.000	12.000

NODI ANNULLATI

4

COORDINATE dei NODI

NODO	X (m)	Z (m)
1	0.000	0.000
2	0.000	6.000
3	0.000	12.000
5	6.000	0.000
6	6.000	6.000
7	6.000	12.000
8	6.000	18.000
9	12.000	0.000
10	12.000	6.000
11	12.000	12.000
12	12.000	18.000
13	18.000	0.000
14	18.000	6.000
15	18.000	12.000
16	18.000	18.000



Incidenze delle aste

Scopo

Specificare le incidenze delle aste.

Descrizione

Per eseguire i calcoli è richiesto l'input delle incidenze delle aste. In questa fase sono disponibili tre tipi di modifiche:

- CAMBIA
- ANNULLA
- NUOVO.

Singole aste possono essere annullate utilizzando il tipo ANNULLA; si deve tuttavia prestare molta attenzione, affinché gli annullamenti non si risolvano in una struttura discontinua o in nodi, che non hanno aste concorrenti in essi.

Il tipo CAMBIA può essere utilizzato in due maniere differenti: per correggere o cambiare le incidenze di singole aste, o per riattivare aste precedentemente annullate. Entrambe le procedure vengono eseguite specificando le nuove incidenze di quella singola asta. Si noti che tutti i carichi, le proprietà e/o gli svincoli assegnati in precedenza ad una asta annullata, non devono essere ridefiniti, quando si riattiva l'asta, dato che sono stati memorizzati dal programma.

Il tipo NUOVO può essere utilizzato per specificare completamente le incidenze di tutte le aste, comprese quelle annullate. Quando si sono commessi molti errori nella fase di input, ciò consente di essere molto più veloci, di quanto lo si possa essere col tipo CAMBIA.

Il programma impone un limite al delta K di una struttura: il valore assoluto della differenza tra il nodo iniziale e il nodo finale di una qualsiasi asta, non può superare 12. Questo limite, tuttavia, non si applica se uno o entrambi i nodi sono incastrati, e può

essere ridotto, se nella numerazione, tra il nodo iniziale e quello finale, esistono dei nodi incastrati.

Procedure operative

1.

INCIDENZE delle ASTE

NUMERO DI ASTE valore
NUMERO DI NODI valore

Andare al punto 2 se l'input non è stato ancora eseguito, altrimenti andare al punto 4.

2.

ASTA NUMERO	NODO INIZ.	NODO FIN.
----------------	---------------	--------------

3. Per ogni asta, il programma visualizza sul display un messaggio del tipo:

ASTA numero : NODO INIZ., FIN. ?

Introdurre contemporaneamente il numero del nodo iniziale e di quello finale per l'asta indicata dalla macchina, separando, tra di loro, i valori con una virgola.

Il programma stampa il numero dell'asta e i valori introdotti per il nodo iniziale e per quello finale.

Questa procedura (punto 3) viene ripetuta fino a che non sono state specificate le incidenze di tutte le aste.

4.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione introdotta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	6
STAMPA	5
FINE	14

Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale torna al punto 4.

5. Il programma stampa le incidenze di tutte le aste, escluse quelle eventualmente annullate. Al termine tornare al punto 4.

6.

SCEGLI : TIPO?

Introdurre il tipo di modifica desiderato.

In funzione del tipo che si è scelto, andare al punto sotto indicato.

TIPO	PUNTO
CAMBIA	7
ANNULLA	10
NUCVO	12
FINE	4

Per richiedere una lista dei tipi disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-2, al termine della quale torna al punto 6.

7.

CAMBIA		
ASTA NUMERO	NODO INIZ.	NODO FIN.

8.

ASTA NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero dell'asta, le cui incidenze sono da modificare. Andare al punto 9.

Per concludere l'uso del tipo CAMBIA, premere (FINE) e tornare al punto 6.

9. ASTA numero : NODO INIZ., FIN.?

Introdurre contemporaneamente il numero del nodo iniziale e di quello finale, per l'asta indicata al punto 8, separando, tra di loro, i valori con una virgola.

Il programma stampa il numero dell'asta e i valori introdotti per il nodo iniziale e per quello finale.
Tornare al punto 8.

10.

ASTE ANNULLATE

11.

ASTA NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero dell'asta da annullare.

Il valore introdotto viene immediatamente stampato.
Tornare al punto 11.

Per concludere l'annullamento delle aste, premere (FINE) e tornare al punto 6.

12.

NUOVO		
ASTA NUMERO	NODO INIZ.	NODO FIN.

13. Per ogni asta il programma visualizza sul display un messaggio del tipo:

- ASTA numero : NODO INIZ., FIN. ?
- Introdurre contemporaneamente il numero del nodo iniziale e di quello finale, per l'asta indicata dalla macchina, separando, tra di loro, i valori con una virgola.
- Il programma stampa il numero dell'asta e i valori introdotti per il nodo iniziale e per quello finale.

Questa procedura (punto 13) viene ripetuta fino a che non sono state specificate le incidenze di tutte le aste.

Al termine, tornare al punto 6.

14.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione "*INPUT" di questo manuale.

Messaggi d'errore

ERRORE.DELTA K TROPPO GRANDE →→

- ASTA numero : NODO INIZ., FIN. ?

I valori introdotti per il nodo iniziale e per quello finale, sono tali da rendere il valore assoluto della loro differenza superiore al limite accettabile, che è 12.

Azione: introdurre due nuovi valori, per il nodo iniziale e per quello finale, tali da rendere il valore assoluto della loro differenza minore di 12.

ERRORE.

→→

◁ ASTA numero : NODO INIZ., FIN.?

Il nodo iniziale e/o quello finale sono minori di 1, o non sono numeri interi, o superano il numero totale di nodi, o sono identici.

Azione: introdurre due numeri interi, diversi tra di loro, entrambi maggiori di zero e minori del numero totale di nodi.

ERRORE SCEGLI : OPZIONE?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: MODIFICA, STAMPA, premere (FINE), o (HELP) per avere una lista delle opzioni disponibili.

ERRORE SCEGLI : TIPO?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: CAMBIA, ANNULLA, NUOVO, premere (FINE), o (HELP) per avere una lista dei tipi di modifica disponibili.

ERRORE ASTA NUMERO (F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un'asta non esistente. Ossia esso è un numero non intero, o negativo o maggiore di quello delle aste esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di aste esistenti.

Correzione di errori dell'utente

Correzione immediata: solo l'uso del tipo CAMBIA consente una correzione immediata (punti 8 e 9). Gli errori possono essere corretti specificando nuovamente il nodo iniziale e quello finale dell'asta interessata.

Correzione remota: errori nella specifica del nodo iniziale e di quello finale dei punti 3 e 13, possono essere corretti, solo dopo che le incidenze di tutte le aste sono state definite, utilizzando il tipo CAMBIA, se gli errori sono pochi, o il tipo NUOVO, se essi sono molti.

Qualsiasi asta può essere annullata usando il tipo ANNULLA.

Le aste annullate possono essere riattivate specificandone le incidenze col tipo CAMBIA.

Si noti altresì che il tipo NUOVO riattiva anch'esso tutte le aste che possono essere state annullate.

Esempio

Si richiede di specificare le incidenze della struttura in figura 3-4. E' stato commesso un errore in fase di input per l'asta 13, corretto successivamente utilizzando l'opzione MODIFICA.

Si è annullata successivamente l'asta 6; si noti che dapprima, per errore, era stata annullata l'asta 9, al posto della 6, e che essa è stata riattivata in seguito con l'uso del tipo di modifica CAMBIA, specificandone nuovamente le incidenze.

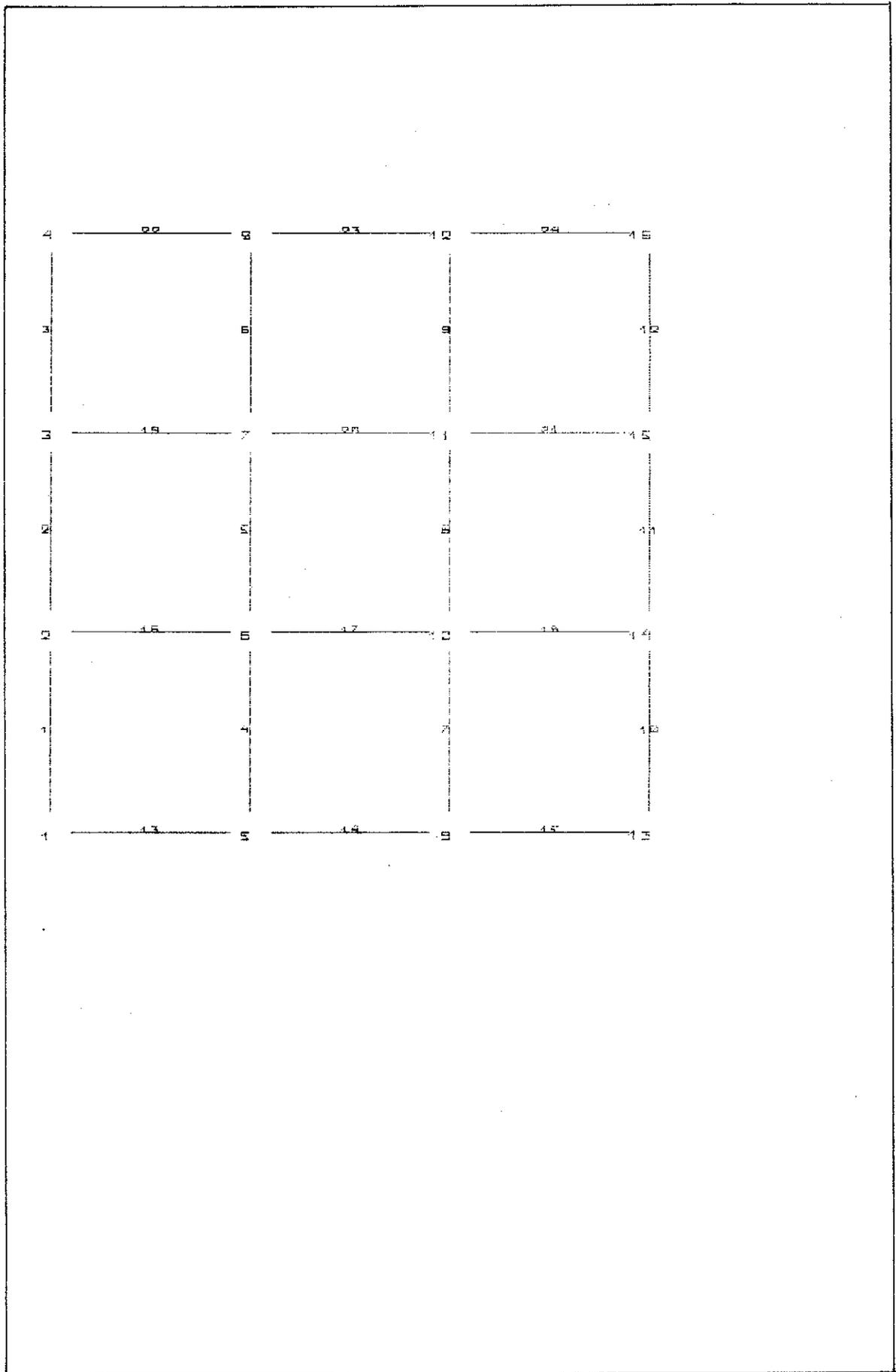


Figura 3-4 Numerazione dei nodi e delle aste

INCIDENZE delle ASTE

NUMERO DI ASTE 24
 NUMERO DI NODI 16

ASTA n.	NODO INIZ.	NODO FIN.
1	1	2
2	2	3
3	3	4
4	5	6
5	6	7
6	7	8
7	9	10
8	10	11
9	11	12
10	13	14
11	14	15
12	15	16
13	1	6
14	5	9
15	9	13
16	2	6
17	6	10
18	10	14
19	3	7
20	7	11
21	11	15
22	4	8
23	8	12
24	12	16

MODIFICA

CAMBIA

ASTA n.	NODO INIZ.	NODO FIN.
13	1	5

ASTE ANNULLATE

9
6

CAMBIA

ASTA n.	NODO INIZ.	NODO FIN.
3	11	12

INCIDENZE delle ASTE

ASTA n.	NODO INIZ.	NODO FIN.
1	1	2
2	2	3
3	3	4
4	5	6
5	6	7
7	9	10
8	10	11
9	11	12
10	13	14
11	14	15
12	15	16
13	1	5
14	5	9
15	9	13
16	2	6
17	5	10
18	10	14
19	3	7
20	7	11
21	11	15
22	4	8
23	8	12
24	12	16



Proprietà delle aste

Scopo Specificare le proprietà dei materiali e delle sezioni trasversali delle aste.

Descrizione Per eseguire i calcoli è richiesto l'input delle proprietà delle aste. La determinazione delle proprietà delle aste consiste nel definire un insieme o gruppo di proprietà, e nell'assegnarlo alle aste interessate.

La procedura di assegnazione utilizza le assegnazioni descritte in precedenza in un'altra parte di questo manuale.

(Per ulteriori dettagli vedere la sezione "Scelta delle assegnazioni").

Un gruppo di proprietà consiste nel momento d'inerzia secondo l'asse orizzontale x , nel momento d'inerzia secondo l'asse verticale z , nel modulo di elasticità "E" e nel modulo torsionale "G" del materiale. Si possono definire fino ad un massimo di 100 gruppi.

Dato che molte strutture sono costituite da aste formate dallo stesso materiale, il modulo di elasticità ed il modulo torsionale, possono essere definiti una volta all'inizio dell'input ed assegnati a tutte le aste. Per quei casi, in cui il modulo di elasticità e il modulo torsionale non sono costanti per tutte le aste, bisogna specificarne un valore ogni volta che va definito un gruppo di proprietà. Questo approccio è valido solo durante l'input.

Per l'opzione MODIFICA bisogna fornire un valore del modulo di elasticità e del modulo torsionale, ogni volta che viene definito un nuovo gruppo di proprietà.

1.

PROPRIETA' delle ASTE

NUMERO DI ASTE valore

Andare al punto 2 se l'input non è stato ancora eseguito, altrimenti andare al punto 11.

2.

E/G COSTANTE (SI/NO)?

Se il modulo di elasticità ed il modulo torsionale sono uguali per tutte le aste, premere (SI) e andare al punto 3, altrimenti premere (NO) e andare al punto 5.

3.

MODULO DI ELASTICITA'?

Introdurre un valore per il modulo di elasticità.

MODULO TORSIONALE?

Introdurre un valore per il modulo torsionale.

MODULO DI ELASTICITA' valore

MODULO TORSIONALE valore

4.

MODIFICA (SI/NO)?

Per modificare il modulo di elasticità e/o il modulo torsionale, premere (SI) e tornare al punto 3.

Se non è richiesta alcuna modifica, premere (NO).

5. Il programma stampa il numero del gruppo considerato.

Durante la fase di input, se il modulo di elasticità e il modulo torsionale sono uguali per tutte le aste, andare al punto 7.

Durante la fase di input, se il modulo di elasticità e il modulo torsionale sono diversi per tutte le aste, andare al punto 6.

Durante l'opzione MODIFICA, andare al punto 6.

6.

MODULO DI ELASTICITA'?

Introdurre un valore per il modulo di elasticità.

MODULO TORSIONALE?

Introdurre un valore per il modulo torsionale.

7.

MOMENTO DI INERZIA x?

Introdurre un valore per il momento di inerzia secondo l'asse x.

MOMENTO DI INERZIA z?

Introdurre un valore per il momento di inerzia secondo l'asse z.

Il programma stampa i valori introdotti.

'ASTE

8.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Introdurre il tipo di assegnazione desiderato.

Se l'assegnazione introdotta è LISTA, DA A PASSO, oppure TUTTI, essa viene automaticamente stampata.

In funzione della assegnazione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	9
DA A PASSO	10
TUTTI	8
SUCCESSIVO	5
FINE	11

per richiedere una lista delle assegnazioni disponibili, premere **F9** (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-3, al termine della quale torna al punto 8.

9.

LISTA (F-8=FINE)?

Introdurre il numero dell'asta, le cui proprietà sono state stampate al punto 7.

Il programma stampa il valore introdotto e ritorna al punto 9.

Per concludere l'uso della assegnazione LISTA, premere **F8** (FINE) e tornare al punto 8.

10.

DA, A, PASSO (F-8=FINE)?

Introdurre contemporaneamente, separandoli, tra di loro, con una virgola, tre valori che definiscano un insieme di aste le cui proprietà sono state stampate al punto 7.

Il programma stampa i valori introdotti e ritorna al punto 10.

Per concludere l'uso della assegnazione DA A PASSO, premere **F8** (FINE) e tornare al punto 8.

11.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione introdotta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	5
STAMPA	12
FINE	13

Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale torna al punto 11.

12. Il programma stampa le proprietà di tutte le aste, escluse quelle eventualmente annullate. Al termine tornare al punto 11.

13.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione " *INPUT " di questo manuale.

Messaggi di errore

La scelta di una opzione errata, in risposta ad un messaggio con scelta multipla, porta sul display un messaggio d'errore del tipo:

ERRORE. Messaggio originale?

oppure

ERRORE.

→→

Messaggio originale?

Questo tipo di errore si verifica nei punti 2, 4, 8 e 11.

Azione: introdurre una risposta corretta.

ERRORE .MODULO DI ELASTICITA'?

Il valore introdotto è negativo.

Azione: introdurre un valore positivo per il modulo di elasticità.

ERRORE .MODULO TORSIONALE?

Il valore introdotto è negativo.

Azione: introdurre un valore positivo per il modulo torsionale.

ERRORE .MOMENTO DI INERZIA x?

Il valore introdotto è negativo.

Azione: introdurre un valore positivo per il momento di inerzia secondo l'asse x.

ERRORE .MOMENTO DI INERZIA z?

Il valore introdotto è negativo.

Azione: introdurre un valore positivo per il momento di inerzia secondo l'asse z.

ERRORE .LISTA(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un'asta inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo, o è maggiore di quello delle aste esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine ed ha lo stesso significato di F8 (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di aste esistenti.

ERRORE .DA, A, PASSO(F-8=FINE)?

L'errore può essere dovuto ad uno dei motivi seguenti:

- Alcuni, o tutti, i valori introdotti sono negativi o non sono numeri interi.

- Il primo valore (DA) è maggiore del secondo (A).
- Il primo valore (DA) è maggiore del numero di aste esistenti.

Tre zeri per i valori DA, A e PASSO sono assunti dal programma come segnale di fine, ed hanno lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre valori interi e positivi, tali che il primo (DA) sia minore del secondo (A), e non sia maggiore del numero di aste esistenti.

MANCANO PROPRIETA' PER ASTA numero

Non sono state specificate le proprietà per l'asta segnata.

Azione: specificare le proprietà per l'asta segnata.

Correzione di errori
dell'utente

Specificando ed assegnando nuove proprietà ad una determinata asta, si sostituiscono automaticamente le proprietà assegnate in precedenza a quell'asta. Per cui le correzioni e le modifiche possono essere apportate come di sotto indicato.

Correzione immediata: qualsiasi errore avvenuto specificando e/o assegnando proprietà, durante l'input o l'opzione MODIFICA, può essere facilmente corretto come segue:

- Se le proprietà errate non sono state ancora assegnate ad alcuna asta, introdurre SUCCESSIVO in risposta al messaggio

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Il programma chiederà un nuovo gruppo di proprietà.

- Se le proprietà sono già state assegnate ad alcune aste, occorre semplicemente specificare un nuovo gruppo di proprietà e assegnarle alle aste relative.

Correzione remota: quando l'input è già stato completato, gli errori possono essere corretti in qualsiasi momento richiamando l'opzione MODIFICA, che automaticamente richiede un nuovo gruppo di proprietà.

Esempio

E' richiesto di specificare le proprietà delle aste per la struttura di figura 3-5. Per motivi illustrativi, è stato compiuto un errore durante l'input, assegnando proprietà errate all'asta 15, e modificandole successivamente, utilizzando l'opzione MODIFICA.

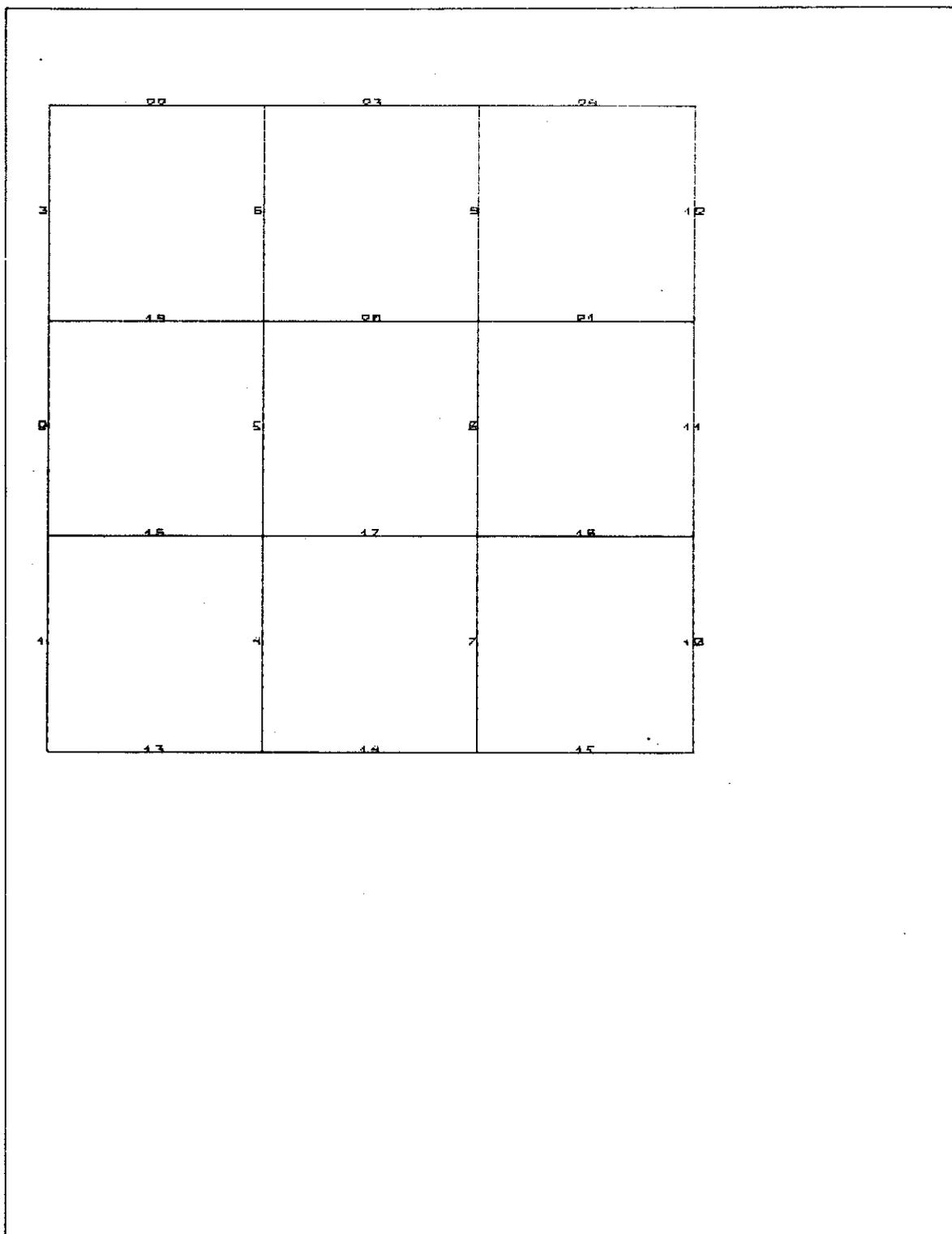


Figura 3-5 Numerazione delle aste

PROPRIETA' delle ASTE

NUMERO DI ASTE 24

MODULO DI ELASTICITA' .21000E+07
MODULO TORSIONALE .70000E+06

↓ GRUPPO 1 ↓

MODULO DI ELASTICITA' .21000E+07 MODULO TORSIONALE .70000E+06 INERZIA X .60000E+06 INERZIA Z .70000E+06

ASTE

TUTTE

↓ GRUPPO 2 ↓

MODULO DI ELASTICITA' .21000E+07 MODULO TORSIONALE .70000E+06 INERZIA X .50000E+06 INERZIA Z .60000E+06

ASTE

DA A PASSO
15 15 1
18 21 1

↓ GRUPPO 3 ↓

MODULO DI ELASTICITA' .21000E+07 MODULO TORSIONALE .70000E+06 INERZIA X .50000E+06 INERZIA Z .70000E+06

ASTE

DA A PASSO
4 6 1
7 9 1

MODIFICA

↓ GRUPPO 4 ↓

MODULO DI ELASTICITA' .21000E+07 MODULO TORSIONALE .70000E+06 INERZIA X .50000E+06 INERZIA Z .70000E+06

ASTE

LISTA
15

 PROPRIETA' delle ASTE

GRUPPO 1

MODULO DI ELASTICITA' (kg/cm ²)	MODULO TORSIONALE (kg/cm ²)	INERZIA x (cm ⁴)	INERZIA z (cm ⁴)
.21000E+07	.70000E+06	.50000E+06	.70000E+06

ASTE

1 2 3 10 11 12 13 14 22 23 24

GRUPPO 2

MODULO DI ELASTICITA' (kg/cm ²)	MODULO TORSIONALE (kg/cm ²)	INERZIA x (cm ⁴)	INERZIA z (cm ⁴)
.21000E+07	.70000E+06	.50000E+06	.50000E+06

ASTE

16 17 18 19 20 21

GRUPPO 3

MODULO DI ELASTICITA' (kg/cm ²)	MODULO TORSIONALE (kg/cm ²)	INERZIA x (cm ⁴)	INERZIA z (cm ⁴)
.21000E+07	.70000E+06	.50000E+06	.70000E+06

ASTE

4 5 6 7 8 9

GRUPPO 4

MODULO DI ELASTICITA' (kg/cm ²)	MODULO TORSIONALE (kg/cm ²)	INERZIA x (cm ⁴)	INERZIA z (cm ⁴)
.21000E+07	.70000E+06	.50000E+06	.70000E+06

ASTE

15

Svincoli agli estremi delle aste

Scopo Specificare gli svincoli alle estremità delle aste.

Descrizione Per specificare gli svincoli alle estremità delle aste è sufficiente identificare le forze, le cui componenti sono uguali a zero. Queste forze sono riferite al sistema di riferimento locale dell'asta e consistono di forza y , momento x e momento z .

Se non sono altrimenti specificate, ambedue le estremità delle aste vengono assunte fisse in tutte e tre le componenti possibili.

La determinazione degli svincoli delle estremità delle aste può in alcuni casi dare una condizione di instabilità.

Il programma verifica queste condizioni di instabilità:

- lo svincolo della forza y ad entrambe le estremità di un'asta
- lo svincolo del momento x ad entrambe le estremità di un'asta
- lo svincolo di più di tre componenti per entrambe le estremità di un'asta.

Gli svincoli alle estremità di un'asta così specificati possono essere assegnati a qualsiasi asta, utilizzando i tipi di ASSEGNAZIONE, descritti in un'altra parte di questo manuale (per ulteriori dettagli vedere la sezione "Scelta delle assegnazioni").

L'uso della assegnazione TUTTI è inibita durante questa fase, ed ogni tentativo di utilizzarla porta ad un messaggio d'errore.

1.

SVINCOLI agli ESTREMI delle ASTE



NUMERO DI ASTE valore

Se l'input non è stato ancora eseguito, andare al punto 2, altrimenti andare al punto 10.

2.

NODO INIZIALE RILASCIATO(SI/NO)?



Introdurre la risposta desiderata premendo **F1** (SI) o **F2** (NO).

Se la risposta è SI, il programma stampa il seguente messaggio:

NODO INIZIALE RILASCIATO

Andare al punto 3.

Se la risposta è NO, il programma stampa:

NODO INIZIALE FISSATO

Andare al punto 6.

3.

FORZA y RILASCIATA(SI/NO)?



Introdurre la risposta desiderata premendo **F1** (SI) o **F2** (NO).

Se la risposta è NO, andare direttamente al punto 4.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

FORZA y RILASCIATA

4.

MOMENTO x RILASCIATO(SI/NO)?

Introdurre la risposta desiderata premendo F1 (SI)
o F2 (NO).

Se la risposta è NO, andare direttamente al punto 5.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

MOMENTO x RILASCIATO

5.

MOMENTO z RILASCIATO(SI/NO)?

Introdurre la risposta desiderata premendo F1 (SI)
o F2 (NO).

Se la risposta è NO, andare direttamente al punto 6.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

MOMENTO z RILASCIATO

6.

MODO FINALE RILASCIATO(SI/NO)?

Introdurre la risposta desiderata premendo F1 (SI)
o F2 (NO).

Se la risposta è SI, il programma stampa:

NODO FINALE RILASCIATO

quindi ripete i punti 3, 4 e 5 prima di procedere al punto 7.

Se la risposta è NO, il programma stampa:

NODO FINALE FISSATO

Andare al punto 7.

7.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

- Introdurre il tipo di assegnazione desiderato.
- Se l'assegnazione introdotta è LISTA o DA A PASSO, essa viene automaticamente stampata.

In funzione della assegnazione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	8
DA A PASSO	9
SUCCESSIVO	2
FINE	10

- Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).
- Il programma stampa la tabella 3-3, al termine della quale torna al punto 7.

8.

LISTA (F-8=FINE)?

Introdurre il numero dell'asta, le cui estremità sono state svincolate, come specificato in precedenza.

Il programma stampa il valore introdotto e ritorna al punto 8.

Per concludere l'uso dell'assegnazione LISTA, premere (FINE) e tornare al punto 7.

9.

DA, A, PASSO (F-8=FINE)?

Introdurre contemporaneamente separandoli, tra di loro, con una virgola, tre valori che definiscano un insieme di aste, le cui estremità siano state svincolate, come specificato in precedenza.

Il programma stampa i valori introdotti e ritorna al punto 9.

Per concludere l'uso dell'assegnazione DA A PASSO, premere (FINE) e tornare al punto 7.

10.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione introdotta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	2
STAMPA	11
FINE	12

Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale ritorna al punto 10.

11. Il programma stampa le aste, le cui estremità sono svincolate; vengono escluse le aste eventualmente annullate. Al termine torna al punto 10.

12.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione " *INPUT " di questo manuale.

Messaggi d'errore

La scelta di una opzione, in risposta ad un messaggio con scelta multipla, porta sul display un messaggio d'errore del tipo:

ERRORE. Messaggio originale?

oppure

ERRORE.

→→

Messaggio originale?

Questo tipo di errore si verifica nei punti 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 10.

Azione: introdurre una risposta corretta.

ERRORE . LISTA (F - 8 = FINE) ?

Il valore introdotto è quello di un'asta non esistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o maggiore di quello delle aste esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di aste esistenti.

ERRORE . DA , A , PASSO (F - 8 = FINE) ?

L'errore può essere dovuto a uno dei seguenti motivi:

- Alcuni o tutti i valori introdotti sono negativi o

non sono numeri interi.

- Il primo valore (DA) è maggiore del secondo (A).
- Il primo valore (DA) è maggiore del numero di aste esistenti.

Tre zeri per i valori DA, A e PASSO sono assunti come un segnale di fine, ed hanno lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre valori interi e positivi, tali che il primo (DA) sia minore del secondo (A) e non sia maggiore del numero di aste esistenti.

ERRORE ASTA INSTABILE

→→

NODO INIZIALE RILASCIATO(SI/NO)?

L'errore può essere dovuto ad uno dei seguenti motivi:

- lo svincolo della forza y ad entrambe le estremità di un'asta
- lo svincolo del momento x ad entrambe le estremità di un'asta
- lo svincolo di più di 3 componenti per entrambe le estremità di un'asta.

Azione: introdurre nuovi svincoli per entrambe le estremità dell'asta.

Correzione di errori dell'utente

Specificare ed assegnare un nuovo tipo di svincolo ad un'asta, aggiorna automaticamente il tipo vecchio ad essa precedentemente assegnato. Per questo motivo le correzioni e/o le modifiche possono essere facilmente apportate.

Per fissare l'estremità di un'asta precedentemente svincolata, è sufficiente definire quella estremità come fissa.

Correzione immediata: qualsiasi errore avvenuto specificando e/o assegnando svincoli alle estremità di un'asta, durante l'input o l'opzione MODIFICA, può essere facilmente corretto, come segue:

- Se gli svincoli errati non sono stati ancora assegnati ad alcuna asta, introdurre SUCCESSIVO in risposta al messaggio:

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

(si noti che questa correzione può essere eseguita solo dopo che i punti dal 2 al 6 sono stati eseguiti). Il programma chiederà un nuovo tipo di svincolo.

- Se gli svincoli sono già stati assegnati ad alcune aste, occorre semplicemente specificare un nuovo tipo di svincolo ed assegnarlo alle aste relative.

Correzione remota: quando l'input è già stato completato, gli errori possono essere corretti in qualsiasi momento richiamando l'opzione MODIFICA, che automaticamente richiede un nuovo tipo di svincolo.

Esempio

E' richiesto di specificare gli svincoli alle estremità delle aste 17, 20, 5 e 8 della struttura di figura 3-6, che si suppongono incernierate ad entrambe le estremità.

Per motivi illustrativi un errore è stato compiuto assegnando gli svincoli dell'asta 20 all'asta 21, e modificandoli successivamente utilizzando l'opzione MODIFICA.

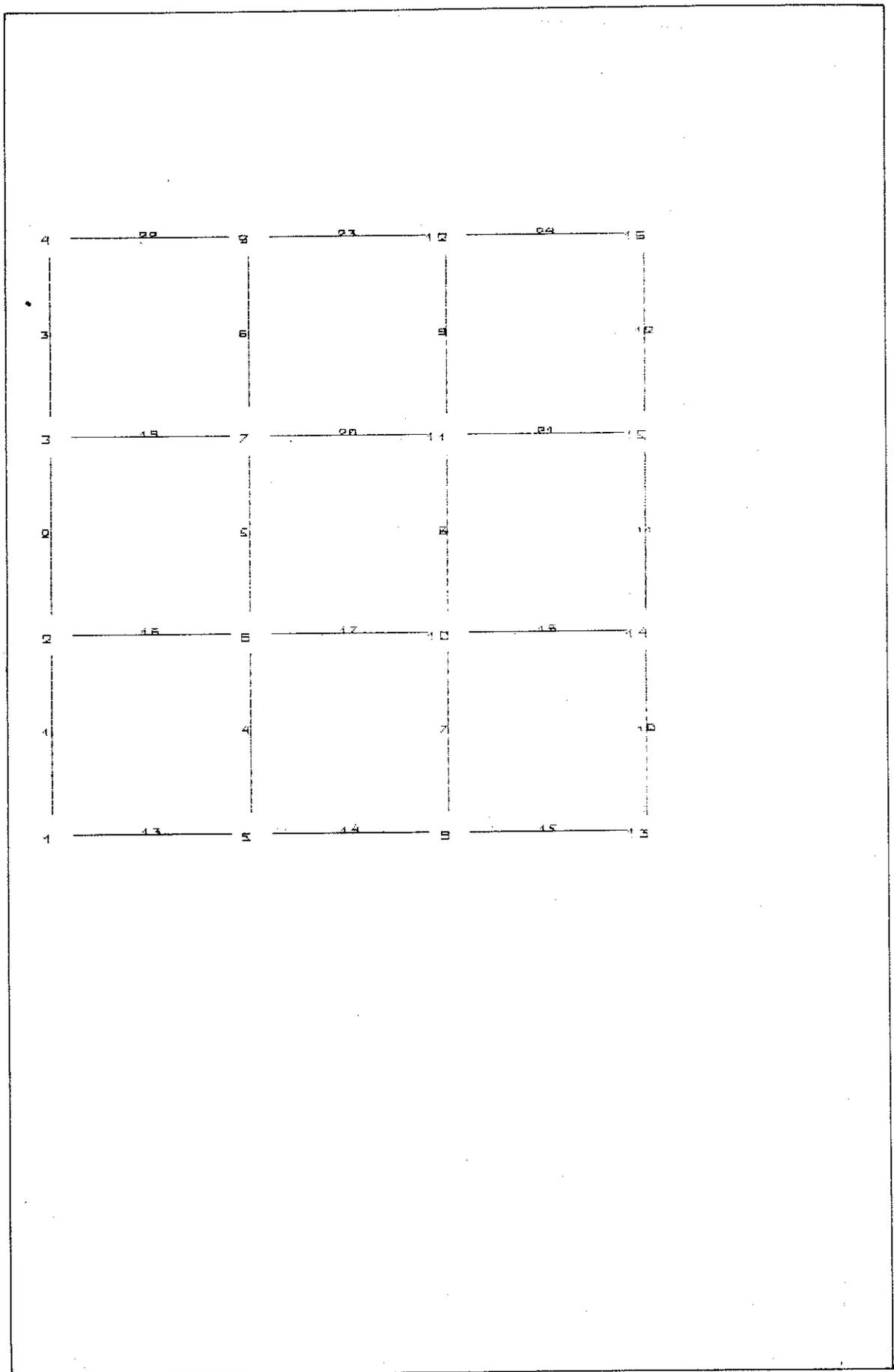


Figura 3-6 Numerazione dei nodi e delle aste

SVINCOLI agli ESTREMI delle ASTE

NUMERO DI ASTE 24

NODO INIZIALE RILASCIATO
MOMENTO Z RILASCIATO

NODO FINALE RILASCIATO
MOMENTO Z RILASCIATO

ASTE
LISTA
5
8
17
21

MODIFICA

NODO INIZIALE FISSATO

NODO FINALE FISSATO

ASTE
LISTA
21

NODO INIZIALE RILASCIATO
MOMENTO Z RILASCIATO

NODO FINALE RILASCIATO
MOMENTO Z RILASCIATO

ASTE
LISTA
20

SVINCOLI agli ESTREMI delle ASTE

ASTA n.	NODO INIZIALE	NODO FINALE
5	MZ	MZ
8	MZ	MZ
17	MZ	MZ
20	MZ	MZ



Spostamenti prescritti ai nodi

Scopo Specificare condizioni di incastro e/o valori di spostamenti ai nodi.

Descrizione Questa fase può essere applicata a qualsiasi nodo che non sia già stato definito come incastrato. Può essere utilizzata per definire condizioni di vincolo per i nodi come carrelli o cerniere, ecc. e per specificare valori conosciuti di spostamenti prescritti ai nodi. L'ultima possibilità è utile per determinare gli effetti di cedimenti. Possono essere definiti fino ad un massimo di 32 nodi.

I dati di input consistono nell'individuare ogni componente di spostamento, per un nodo, come libera o determinata. Le componenti degli spostamenti sono definite nel sistema di riferimento globale e sono costituite da: traslazione secondo l'asse Y, e rotazione attorno agli assi X e Z.

Se una componente di spostamento è determinata, le si deve attribuire un valore per ogni caso di carico; in difetto di attribuzione, viene assunto un valore zero. Tali valori poi possono essere assegnati a qualsiasi caso di carico, utilizzando le assegnazioni descritte in precedenza, in altra parte di questo manuale.

(Per ulteriori dettagli vedere la sezione "Scelta delle assegnazioni").

Le componenti di spostamento, definite come libere, sono considerate libere per tutti i casi di carico. Per cui esse non possono risultare libere per alcuni casi e determinate per altri; esse risultano libere o determinate per tutti i casi di carico. In ogni caso ad una componente di spostamento definita come determinata, si possono attribuire valori differenti di spostamento per i diversi casi di carico.

In questa fase sono disponibili tre tipi di modifiche:

- CAMBIA
- ANNULLA
- NUOVO.

Il tipo ANNULLA può essere utilizzato per annullare spostamenti prescritti ad un nodo, rendendolo quindi libero.

Il tipo CAMBIA può essere utilizzato, sia per cambiare il tipo di spostamento prescritto, che l'eventuale valore di spostamento di un particolare nodo.

Il tipo NUOVO può essere utilizzato per specificare le condizioni di un nodo non definito precedentemente.

Quando la struttura è definita come vecchia, ed il numero dei casi di carico è diverso dal precedente, tutti gli spostamenti prescritti sono cancellati; in questi casi occorre ridefinire al completo gli spostamenti prescritti.

Procedure operative

1.

SPOSTAMENTI PRESCRITTI ai NODI

<input type="checkbox"/>	NUMERO DI ASTE	valore
<input type="checkbox"/>	NUMERO DI CASI DI CARICO	valore
<input type="checkbox"/>	NUMERO DI NODI DEFINIBILI	valore

Andare al punto 2, se l'input non è stato ancora eseguito, altrimenti andare al punto 14.

2.

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

<input type="checkbox"/>	Introdurre il numero del nodo da prescrivere.	
<input type="checkbox"/>	NODO NUMERO	valore

Andare al punto 3.

Per concludere la determinazione dei nodi con spostamenti prescritti, premere (FINE); se la opzione è MODIFICA, andare al punto 17, altrimenti andare al punto 15.

3.

SPOSTAMENTO Y LIBERO(SI/NO)?

Introdurre la risposta desiderata premendo (SI) o (NO).

Se la risposta è NO, andare al punto 4.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

```
SPOSTAMENTO Y LIBERO
CASI DI CARICO
TUTTI
```

Andare al punto 9.

4.

SPOSTAMENTO Y : VALORE?

Introdurre il valore dello spostamento secondo l'asse Y.

SPOSTAMENTO Y valore

```
CASI DI CARICO
```

5.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Introdurre il tipo di assegnazione desiderata.

Se l'assegnazione introdotta è LISTA, DA A PASSO, oppure TUTTI, essa viene automaticamente stampata.

In funzione della assegnazione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	6
DA A PASSO	7
TUTTI	5
SUCCESSIVO	8
FINE	9

Per richiedere una lista delle assegnazioni disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-3, al termine della quale torna al punto 5.

6.

LISTA (F-8=FINE) ?

Introdurre il numero del caso di carico, cui si applica quel valore di spostamento prescritto.

Il programma stampa il valore introdotto e torna al punto 6.

Per concludere l'uso dell'assegnazione LISTA, premere (FINE) e tornare al punto 5.

7.

ERRORE .DA, A, PASSO (F-8=FINE) ?

Introdurre contemporaneamente, separandoli tra di loro con una virgola, tre valori che definiscano un insieme di casi di carico, ai quali si applica il valore di spostamento prescritto.

Il programma stampa i valori introdotti e torna al punto 7.

Per concludere l'uso dell'assegnazione DA A PASSO, premere (FINE) e tornare al punto 5.

8. In funzione della componente di spostamento che si stava considerando, andare al punto sotto spe-

cificato:

COMPONENTE	PUNTO
SPOSTAMENTO Y	4
ROTAZIONE X	11
ROTAZIONE Z	13

9. In funzione della componente di spostamento che si stava considerando, andare al punto sotto specificato:

COMPONENTE	PUNTO
SPOSTAMENTO Y	10
ROTAZIONE X	12
ROTAZIONE Z	14

10.

ROTAZIONE X LIBERA (SI/NO)?



Introdurre la risposta desiderata, premendo (SI) o (NO).

Se la risposta è NO, andare al punto 11.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

ROTAZIONE X LIBERA
CASI DI CARICO
TUTTI.

Andare al punto 12.

11.

ROTAZIONE X : VALORE?



Introdurre il valore della rotazione attorno all'asse X.



ROTAZIONE X valore

CASI DI CARICO

Andare al punto 5.

12.

ROTAZIONE Z LIBERA(SI/NO)?

Introdurre la risposta desiderata, premendo (SI) o (NO).

Se la risposta è NO, andare al punto 13.

Se la risposta è SI, il programma stampa:

ROTAZIONE Z LIBERA
CASI DI CARICO
TUTTI

Andare al punto 2.

13.

ROTAZIONE Z : VALORE?

Introdurre il valore della rotazione attorno all'asse Z.

ROTAZIONE Z valore

CASI DI CARICO

Andare al punto 5.

14. Se il tipo di modifica è CAMBIA andare al punto 19.

Altrimenti andare al punto 2.

15.

SCEGLI : OPZIONE?

- Introdurre l'opzione desiderata.
- Se l'opzione scelta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	17
STAMPA	16
FINE	23

- Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).
- Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale ritorna al punto 15.
- 16. Il programma stampa i nodi che hanno degli spostamenti prescritti; vengono esclusi i nodi eventualmente annullati.

Al termine tornare al punto 15.

17.

SCEGLI : TIPO?

- Introdurre il tipo di modifica desiderato.

In funzione del tipo che si è scelto, andare al punto sotto indicato.

TIPO	PUNTO
CAMBIA	18
ANNULLA	20
NUOVO	22
FINE	15

- Per richiedere una lista dei tipi disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-2, al termine della quale ritorna al punto 17.

18.

CAMBIA

19.

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero del nodo, i cui spostamenti prescritti vanno cambiati.

NODO NUMERO valore

Andare al punto 3.

Per concludere l'uso del tipo CAMBIA, premere (FINE) e tornare al punto 17.

20.

SPOSTAMENTI PRESCRITTI ANNULLATI

21.

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero del nodo, i cui spostamenti prescritti vanno annullati.

NODO NUMERO valore

Tornare al punto 21.

Per concludere l'uso del tipo ANNULLA, premere (FINE) e tornare al punto 17.

22.

NUOVO

Andare al punto 2.

23.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione "*INPUT" di questo manuale.

Messaggi d'errore

La scelta di una opzione errata, in risposta ad un messaggio con scelta multipla, porta sul display ad un messaggio d'errore del tipo:

ERRORE. Messaggio originale?

oppure

ERRORE.

→→

Messaggio originale?

Questo tipo di errore si verifica nei punti 3,5,10, 12, 15 e 17.

Azione: introdurre una risposta corretta.

ERRORE.NODO NUMERO(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un nodo inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o maggiore di quello dei nodi esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di nodi esistenti.

ERRORE.LISTA(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un caso di carico

inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o è maggiore di quello dei casi di carico esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di FB (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di casi di carico esistenti.

ERRORE .DA, A, PASSO (F-8=FINE)?

L'errore può essere dovuto ad uno dei motivi seguenti:

- Alcuni o tutti i valori introdotti sono negativi, o non sono numeri interi.
- Il primo valore (DA) è maggiore del secondo (A).
- Il primo valore (DA) è maggiore del numero di casi di carico esistenti.

Tre zeri per i valori DA, A e PASSO sono assunti come un segnale di fine, ed hanno lo stesso significato di FB (FINE).

Azione: introdurre valori interi e positivi, tali che il primo (DA) sia minore del secondo (A) e non sia maggiore del numero di casi di carico esistenti.

ERRORE .NODO INCASTRATO

→→

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Il numero del nodo introdotto è quello di un nodo incastrato.

Azione: introdurre il numero di un nodo che non sia incastrato.

ERRORE .NODO NON PRESCRITTO

→→

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Il numero del nodo introdotto nei punti 19 o 21 (durante le opzioni CAMBIA e ANNULLA rispettivamente), è quello di un nodo cui non erano stati ancora assegnati spostamenti prescritti.

Azione: introdurre il numero di un nodo che abbia già degli spostamenti prescritti.

ERRORE .NODO PRESCRITTO

⇒⇒

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Il numero del nodo introdotto al punto 2 (durante l'input o il tipo di modifica NUOVO), è quello di un nodo avente gli spostamenti prescritti.

Azione: introdurre il numero di un nodo senza spostamenti prescritti.

ERRORE .NODO ANNULLATO

⇒⇒

NODO NUMERO (F-8=FINE)?

Il numero del nodo introdotto è quello di un nodo annullato.

Azione: introdurre il numero di un nodo non annullato.

FILE COMPLETO. 32 NODI SONO STATI DEFINITI.

Si è tentato di definire al punto 2 più di 32 nodi.

Azione: il programma va direttamente al punto 15. Verificare la struttura, poichè non si possono assegnare degli spostamenti a più di 32 nodi.

Correzione di errori dell'utente

Specificando ed assegnando nuovi valori di spostamento ad un nodo determinato, si aggiorna automaticamen-

te lo spostamento assegnato ad esso. Per questo motivo, le correzioni e/o le modifiche possono essere apportate facilmente.

Correzione immediata: qualsiasi errore avvenuto specificando e/o assegnando degli spostamenti prescritti a dei nodi durante l'input, o il tipo di modifica CAMBIA o NUOVO, può essere facilmente corretto come segue:

- Se il valore di una delle componenti di spostamento (punti 4, 11, 13) non è ancora stata assegnata ad alcun caso di carico, introdurre semplicemente SUCCESSIVO in risposta al messaggio:

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Il programma chiederà automaticamente il nuovo valore della componente di spostamento.

- In tutti gli altri casi, è più semplice specificare nuovi valori per gli spostamenti prescritti ed assegnarli ai nodi relativi.

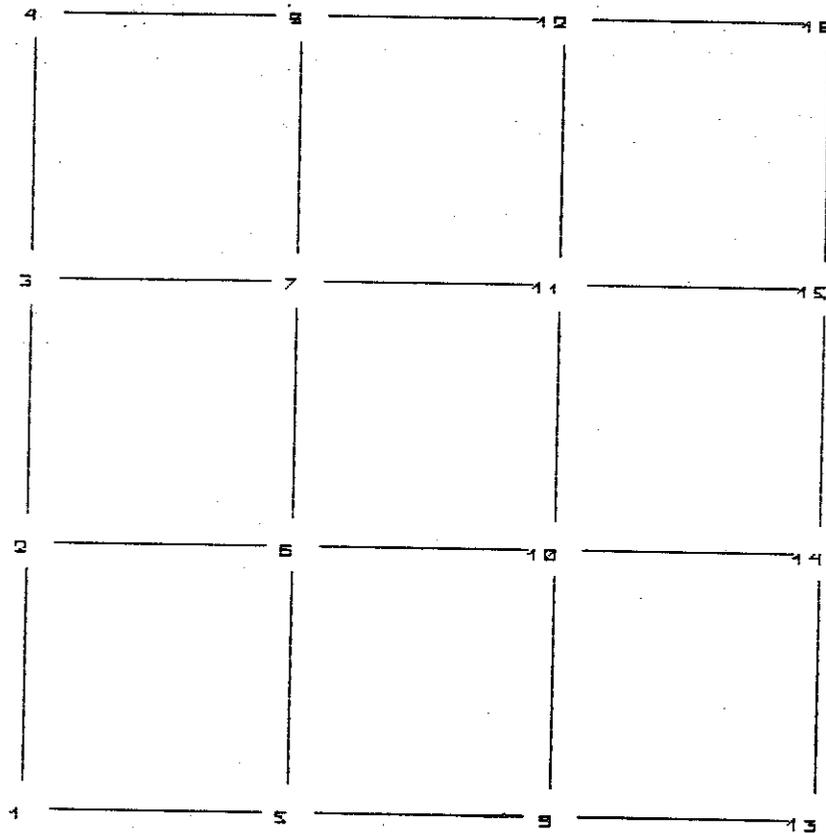
Correzione remota: quando l'input è stato completato, gli errori possono essere corretti utilizzando l'opzione MODIFICA. Tre tipi di modifiche sono possibili:

- CAMBIA
- ANNULLA
- NUOVO.

Si utilizza il tipo CAMBIA per cambiare sia il tipo di spostamento che il suo eventuale valore; si utilizza il tipo ANNULLA per annullare degli spostamenti a nodi particolari, rendendoli liberi; infine si utilizza il tipo NUOVO per specificare le condizioni di spostamento di nodi mai definiti prima.

Esempio

E' richiesto di definire le condizioni dei nodi 5 e 9 di figura 3-7. Per motivi illustrativi viene commesso un errore nello specificare il nodo 9, e al suo posto si introduce il nodo 8. L'errore viene poi rimosso utilizzando l'opzione MODIFICA.



SPOSTAMENTI PRESCRITTI ai NODI

NUMERO DI NODI 15
 NUMERO DI CASI DI CARICO 4
 NUMERO DI NODI DEFINIBILI 32

NODO NUMERO 5

SPOSTAMENTO Y 0
 CASI DI CARICO TUTTI
 ROTAZIONE X LIBERA
 CASI DI CARICO TUTTI
 ROTAZIONE Z LIBERA
 CASI DI CARICO TUTTI

NODO NUMERO 8

SPOSTAMENTO Y 0
 CASI DI CARICO TUTTI
 ROTAZIONE X LIBERA
 CASI DI CARICO TUTTI
 ROTAZIONE Z LIBERA
 CASI DI CARICO TUTTI

Figura 3-7 Numerazione dei nodi

MODIFICA

SPOSTAMENTI PRESCRITTI ANNULLATI

8

NUOVO

NODO NUMERO 9

SPOSTAMENTO Y 0
 CASI DI CARICO
 TUTTI

ROTAZIONE X LIBERA
 CASI DI CARICO
 TUTTI

ROTAZIONE Z LIBERA
 CASI DI CARICO
 TUTTI

SPOSTAMENTI PRESCRITTI ai NODI

 { CASO DI CARICO 1 }

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
5	0.0000	*****	*****
9	0.0000	*****	*****

 { CASO DI CARICO 2 }

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
5	0.0000	*****	*****
9	0.0000	*****	*****

 { CASO DI CARICO 3 }

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
5	0.0000	*****	*****
9	0.0000	*****	*****

 { CASO DI CARICO 4 }

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
5	0.0000	*****	*****
9	0.0000	*****	*****

***** = LIBERO



Carichi su nodi ed aste

Scopo Specificare i carichi sui nodi e sulle aste.

Descrizione Il minimo e il massimo numero di casi di carico che possono essere specificati per ogni calcolo, va da uno a cinque rispettivamente; in questa fase è comunque prevista una grossa flessibilità per quanto riguarda la determinazione di questi carichi. Un caso di carico può consistere di un qualsiasi numero di carichi di ogni tipo, e ad un nodo o ad un'asta può essere applicato un numero di carichi qualsiasi. Il numero totale di carichi è limitato soltanto dallo spazio disponibile sul file previsto per essi.

Si devono specificare dapprima i carichi sui nodi ed in seguito quelli sulle aste. I carichi applicabili sono mostrati sulle tabelle 3-5 e 3-6.

I carichi sui nodi sono sempre riferiti al sistema globale di coordinate, mentre i carichi sulle aste possono essere riferiti sia al sistema di riferimento globale che a quello locale dell'asta.

Il programma considera i carichi sulle aste rispetto al sistema assoluto di riferimento, tranne nei casi in cui è esplicitamente dichiarato che vanno riferiti a quello locale. In tal caso, si deve usare la parola LOCALE, nel termine che descrive un carico sulle aste di tale tipo. Uniche eccezioni sono:

- DISTORSIONE LINEARE Y
- DISTORSIONE ANGOLARE Z

che sono sempre riferiti al sistema locale, per cui la parola LOCALE può essere omessa.

Quando occorre specificare un carico, la sua descrizione può essere fornita in un ordine qualsiasi; infatti "PARZIALE TRAPEZOIDALE Y LOCALE" può essere introdotto come "TRAPEZOIDALE LOCALE Y PARZIALE".

Questi dati possono essere introdotti attraverso la tastiera o più semplicemente attraverso i tasti funzione.

ABBREVIAZIONE	
FORZA Y	
MOMENTO X	
MOMENTO Z	
FINE	PASSA A CARICHI SULLE ASTE

Tabella 3-5 Carichi accettati sui nodi

ABBREVIAZIONE	
FORZA Y LOCALE	
MOMENTO X	
MOMENTO Z	
MOMENTO X LOCALE	
MOMENTO Z LOCALE	
UNIFORME Y LOCALE	
MOMENTO UNIFORME	
TRAPEZOIDALE Y LOCALE	
PARZIALE UNIFORME Y LOCALE	
PARZIALE TRAPEZOIDALE Y LOCALE	
DISTORSIONE LINEARE Y	
DISTORSIONE ANGOLARE Z	
FINE	PASSA AL CASO DI CARICO SUCCESSIVO

Tabella 3-6 Carichi accettati sulle aste

I carichi sui nodi e sulle aste sono attribuibili a qualsiasi nodo o asta, utilizzando i tipi di assegnazione descritti in un'altra sezione di questo manuale (vedi la sezione "Scelta delle assegnazioni").

L'uso dell'assegnazione TUTTI non è consentito in questa fase, e ogni tentativo di utilizzarlo genera un messaggio d'errore.

1.

CARICHI SU NODI ed ASTE

<input type="checkbox"/>	NUMERO DI ASTE	valore
<input type="checkbox"/>	NUMERO DI NODI	valore
<input type="checkbox"/>	NUMERO DI CASI DI CARICO	valore

Andare al punto 2, se l'input non è stato ancora eseguito, altrimenti andare al punto 22.

2. Il programma stampa il numero del caso di carico considerato.

3.

NODI : CARICO TIPO (F-8=FINE)?

Introdurre il tipo di carico desiderato sui nodi

<input type="checkbox"/>	CARICO	carico
--------------------------	--------	--------

Andare al punto 4.

Per concludere la determinazione dei carichi sui nodi, premere (FINE) e andare al punto 8.

Per richiedere una lista dei carichi disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-5, al termine della quale torna al punto 3.

4.

VALORE?

Introdurre il valore del carico sui nodi specificato al punto 3.

VALORE valore

NODI

5.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Introdurre il tipo di assegnazione desiderato.

Se l'assegnazione introdotta è LISTA o DA A PASSO, essa viene automaticamente stampata.

In funzione della assegnazione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	6
DA A PASSO	7
SUCCESSIVO	3
FINE	8

Per richiedere una lista delle assegnazioni disponibili, premere (F9) (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-3, al termine della quale torna al punto 5.

6.

LISTA (F-8=FINE)?

Introdurre il numero del nodo, cui applicare il carico specificato ai punti 3 e 4.

Il programma stampa il valore introdotto e torna al punto 6.

Per concludere l'uso dell'assegnazione LISTA, premere (F8) (FINE) e tornare al punto 5.

7.

DA, A, PASSO (F-8=FINE)?

Introdurre contemporaneamente, separandoli tra di loro con una virgola, tre valori, che definiscano un insieme di nodi, ai quali si applica il carico specificato ai punti 3 e 4.

Il programma stampa i valori introdotti e torna al punto 7.

Per concludere l'uso dell'assegnazione DA A PASSO, premere (FB) (FINE) e tornare al punto 5.

8.

ASTE : CARICO TIPO(F-8=FINE)?

Introdurre il tipo di carico desiderato sulle aste

CARICO carico

Andare al punto 9.

Per concludere la determinazione dei carichi sulle aste, premere (FB) (FINE) e andare al punto 20.

Per richiedere una lista dei carichi disponibili, premere (FB) (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-6, al termine della quale torna al punto 8.

9. In funzione del tipo di carico introdotto sulle aste, andare al punto sotto indicato.

TIPO di CARICO	PUNTO
FORZA Y LOCALE	}
MOMENTO X	
MOMENTO Z	
MOMENTO X LOCALE	
MOMENTO Z LOCALE	
UNIFORME Y LOCALE	11
TRAPEZOIDALE Y LOCALE	14
PARZIALE UNIFORME Y LOCALE	}
PARZIALE TRAPEZOIDALE Y LOCALE	
DISTORSIONE LINEARE Y	11
DISTORSIONE ANGOLARE Z	10
FINE	20

10.

DISTANZA CARICO DAL NODO INIZ.?

Introdurre il valore della distanza tra il nodo iniziale e il carico specificato al punto 8.

DISTANZA DAL NODO INIZIALE valore

11.

VALORE?

Introdurre il valore del carico sulle aste specificato al punto 8.

VALORE valore

Andare al punto 16.

12.

DISTANZA CARICO DAL NODO INIZ.?

Introdurre il valore della distanza tra il nodo iniziale e il carico specificato al punto 8.

DISTANZA DAL NODO INIZIALE valore

13.

LUNGHEZZA CARICO?

Introdurre il valore della lunghezza del carico specificato al punto 8.

LUNGHEZZA valore

Se il carico sulle aste è del tipo PARZIALE UNIFORME, andare al punto 11.

14.

VALORE INIZIALE?

Introdurre il valore iniziale del carico trapezoidale specificato al punto 8.

VALORE INIZIALE valore

15.

VALORE FINALE?

Introdurre il valore finale del carico trapezoidale specificato al punto 8.

VALORE FINALE valore

16.

ASTE

17.

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Introdurre il tipo di assegnazione desiderato.

Se la scelta introdotta è LISTA o DA A PASSO, essa viene automaticamente stampata.

In funzione della assegnazione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

ASSEGNAZIONE	PUNTO
LISTA	18
DA A PASSO	19
SUCCESSIVO	8
FINE	20

Per richiedere una lista delle assegnazioni disponibili, premere **F9** (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-3, al termine della quale torna al punto 17.

18.

LISTA(F-8=FINE)?

Introdurre il numero dell'asta, cui applicare il carico specificato al punto 8.

Il programma stampa il valore introdotto e torna al punto 18.

Per concludere l'uso dell'assegnazione LISTA, premere (FINE) e tornare al punto 17.

19.

DA, A, PASSO (F-8=FINE)?

Introdurre contemporaneamente, separandoli tra di loro con una virgola, tre valori, che definiscano un insieme di aste, alle quali si applica il carico specificato al punto 8.

Il programma stampa i valori introdotti e torna al punto 19.

Per concludere l'uso dell'assegnazione DA A PASSO, premere (FINE) e tornare al punto 17.

20. Se l'opzione considerata è MODIFICA, andare al punto 24.

Altrimenti andare al punto 21.

21. Il programma considera il caso di carico successivo e torna al punto 2.

Dopo che sono stati precisati tutti i casi di carico, andare al punto 22.

22.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione scelta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto di seguito indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	24
STAMPA	23
FINE	25

- Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).
- Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale torna al punto 22.

23.

CARICHI su NODI ed ASTE

- Il programma stampa tutti i casi di carico, al termine dei quali torna al punto 22.

24.

CASO DI CARICO NUMERO(F-8=FINE)?

- Introdurre il numero del caso di carico che si intende modificare.

Andare al punto 2.

Per concludere l'uso della opzione MODIFICA, premere (FINE) e tornare al punto 22.

25.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione "*INPUT" di questo manuale.

Messaggi d'errore

La scelta di una opzione errata, in risposta ad un messaggio con scelta multipla, porta sul display ad un messaggio d'errore del tipo:

- ERRORE. Messaggio originale?

oppure

ERRORE.

→→

- Messaggio originale?

Questo tipo di errore si verifica nei punti 3, 5, 8, 17 e 22.

Azione: introdurre una risposta corretta.

ERRORE .LISTA(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un elemento (nodo o asta) inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo, o è maggiore del numero di elementi esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di \boxed{FB} (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero degli elementi esistenti.

ERRORE .DA,A,PASSO(F-8=FINE)?

L'errore può essere dovuto ad uno dei seguenti motivi:

- Alcuni o tutti i valori introdotti sono negativi, o non sono numeri interi.
- Il primo valore (DA) è maggiore del secondo (A).
- Il primo valore (DA) è maggiore del numero di elementi (nodi o aste) esistenti.

Tre zeri per i valori DA, A e PASSO sono assunti come un segnale di fine, ed hanno lo stesso significato di \boxed{FB} (FINE).

Azione: introdurre valori interi e positivi, tali che il primo (DA) sia minore del secondo (A) e non sia maggiore del numero di elementi esistenti.

ERRORE .

⇒⇒

DISTANZA CARICO DAL NODO INIZ.?

La distanza introdotta è negativa.

Azione: introdurre un valore positivo o nullo.

ERRORE. LUNGHEZZA CARICO?

La lunghezza introdotta è negativa o nulla.

Azione: introdurre una lunghezza positiva.

ERRORE.

→→

CASO DI CARICO NUMERO (F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un caso di carico inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o è maggiore di quello dei casi di carico esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di F8 (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di casi di carico esistenti.

FILE COMPLETO. ULTIMO CARICO NON MEMORIZZATO.

Il file creato per la memorizzazione dei carichi è completo.

Azione: verificare tramite il programma "Utilities per l'Ingegneria Civile", la possibilità di accrescere le dimensioni.

Correzione di errori dell'utente

Ogni volta che si specificano nuovi carichi, utilizzando l'opzione MODIFICA, essi vengono memorizzati dal programma insieme a quelli vecchi, per cui le correzioni possono essere facilmente apportate specificando carichi tali da rendere la loro somma con quelli vecchi, uguale al carico voluto.

Correzione immediata: qualsiasi errore si verifichi specificando e/o assegnando carichi ai nodi e alle aste durante l'input o l'opzione MODIFICA, può essere corretto nella maniera seguente:

- Se il carico non è stato assegnato ad alcun ele-

mento (nodo o asta), si continui a rispondere ai messaggi forniti dalla macchina fino a far apparire sul display:

SCEGLI : ASSEGNAZIONE?

Introdurre a quel punto SUCCESSIVO; il programma chiederà un altro carico.

- Se il carico è già stato assegnato ad alcuni elementi, allora occorre specificare nuovi carichi, tali che la loro somma con quelli vecchi, dia per risultato il carico voluto, e assegnarli agli elementi relativi.

Correzione remota: quando è stata completata la fase di input, gli errori possono essere corretti utilizzando l'opzione MODIFICA, come più sopra chiarito.

Esempio

Si richiede di specificare 4 casi di carico per la struttura di figura 3-8.

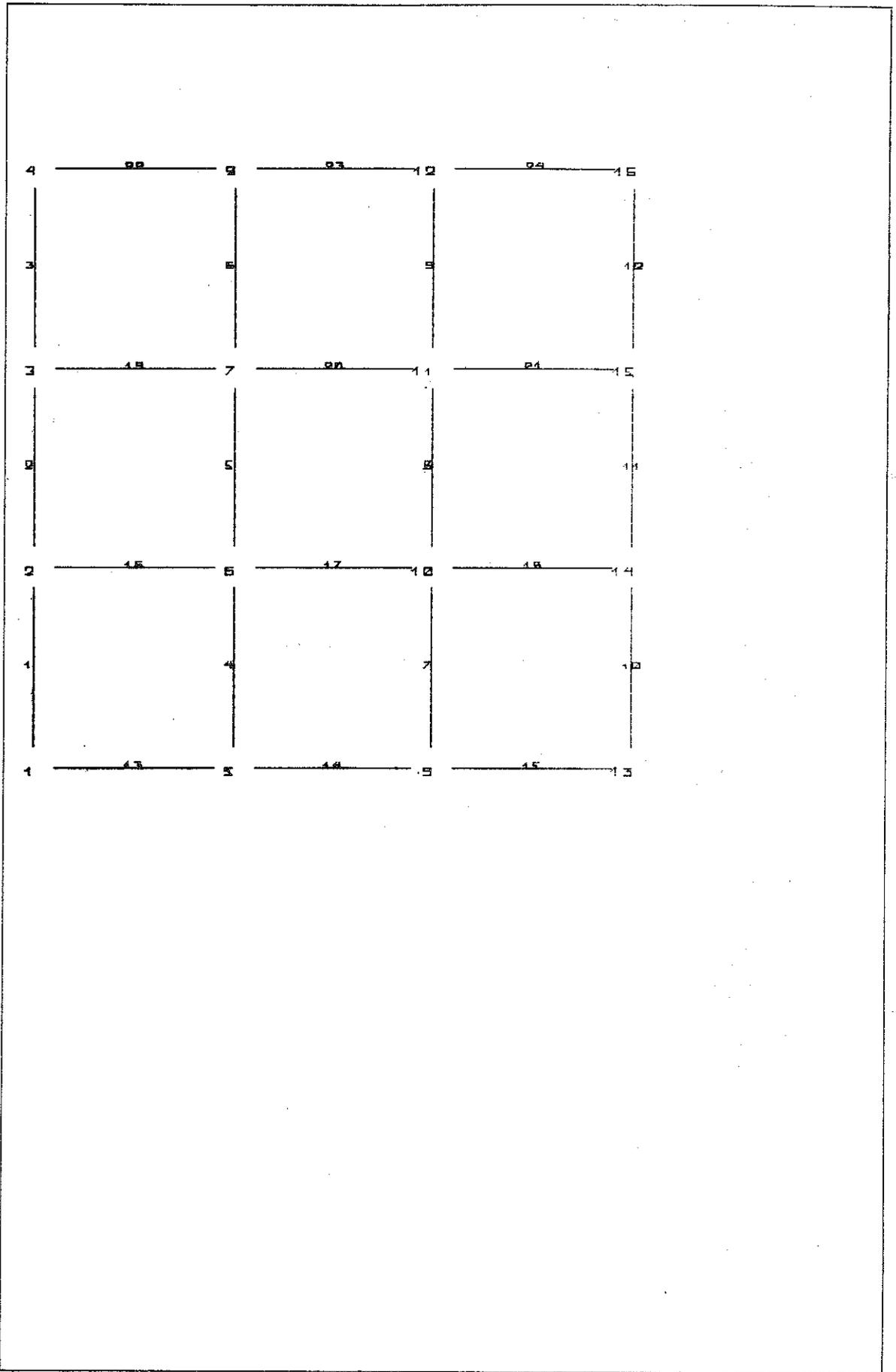


Figura 3-8 Numerazione dei nodi e delle aste

CARICHI SU NODI ed ASTE

NUMERO DI ASTE 24
NUMERO DI NODI 16
NUMERO DI CASI DI CARICO 4

+ CASO DI CARICO 1 +

CARICO			UNIFORME Y LOCALE
VALORE			-1000
ASTE			
DA	A	PASSO	
1	3	1	
10	15	1	
22	24	1	

+ CASO DI CARICO 2 +

CARICO			UNIFORME Y LOCALE
VALORE			-800
ASTE			
DA	A	PASSO	
4	9	1	
18	21	1	

+ CASO DI CARICO 3 +

CARICO			UNIFORME Y LOCALE
VALORE			-1500
ASTE			
LISTA			
17			
20			

CARICO			PARZIALE UNIFORME Y LOCALE
DISTANZA CARICO DAL NODO INIZ.		.5	
LUNGHEZZA CARICO		1	
VALORE			-1300
ASTE			
LISTA			
16			
19			

+ CASO DI CARICO 4 +

CARICO			FORZA Y
VALORE			-2500
NODI			
LISTA			
2			
3			
5			
8			
9			
12			
14			
15			

CARICHI su NODI ed ASTE

+-----+
 + CASO DI CARICO 1 +
 +-----+

ASTA CARICHI

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (cm)	LUNGHEZZA (cm)	VALORE INIZ.	VALORE FINALE
1	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
2	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
3	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
10	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
11	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
12	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
13	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
14	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
15	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
22	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
23	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	
24	UNIFORME Y LOC			-.1000E+04	

+-----+
 + CASO DI CARICO 2 +
 +-----+

ASTA CARICHI

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (cm)	LUNGHEZZA (cm)	VALORE INIZ.	VALORE FINALE
4	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
5	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
6	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
7	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
8	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
9	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
18	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
19	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
20	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	
21	UNIFORME Y LOC			-.8000E+03	



Combinazioni dei casi di carico

Scopo Specificare le combinazioni dei casi di carico.

Descrizione

Questa fase va utilizzata per identificare casi di carico che siano combinazioni lineari dei casi di carico definiti nella fase "Carichi su nodi ed aste".

Si possono specificare fino ad un massimo di cinque combinazioni, ognuna delle quali può risultare composta da un numero massimo di cinque casi di carico.

Per ogni combinazione, le informazioni richieste consistono del numero del caso di carico e del valore del suo fattore moltiplicativo, valore che può essere positivo o negativo.

Tre tipi di modifiche sono disponibili in questa fase:

- CAMBIA
- ANULLA
- NUOVO.

Il tipo CAMBIA va utilizzato per cambiare i valori di una intera combinazione. Occorre specificare, per la combinazione voluta, il numero dei nuovi casi di carico ed il loro fattore moltiplicativo. Tutti i dati in precedenza memorizzati per quella combinazione vengono annullati.

Il tipo ANNULLA consente di annullare combinazioni dei casi di carico, mentre il tipo NUOVO viene utilizzato per specificare nuovi valori per tutte le combinazioni, annullando le precedenti informazioni.

1.

COMBINAZIONI dei CASI di CARICO



NUMERO DI CASI DI CARICO	valore
NUMERO DI COMBINAZIONI	valore

Se il numero delle combinazioni è zero, tornare al punto 27 della sezione "*INPUT" di questo manuale.

Se l'input non è stato ancora eseguito, andare al punto 2. Altrimenti andare al punto 7.



2. Il programma stampa il numero della combinazione considerata.

3.

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MULTIPLICATIVO
--------------------------	---------------------------

4.

CASO DI CARICO NUMERO(F-8=FINE)?



Introdurre il numero del caso di carico.

Per concludere la determinazione dei casi di carico, premere (FINE) e andare al punto 6.

5.

FATTORE MULTIPLICATIVO?



Introdurre il valore del coefficiente per il quale va moltiplicato il caso di carico specificato al punto 4.



Il programma stampa sia il caso di carico che il suo fattore moltiplicativo e torna al punto 4 se sono stati specificati meno di cinque casi di carico, altrimenti va al punto 6.

6. Il programma considera la combinazione successiva e torna al punto 2.

Dopo che sono state specificate tutte le combinazioni, andare al punto 8 se si proviene dal tipo di modifica NUOVO, altrimenti andare al punto 7.

7.

SCEGLI : OPZIONE?

Introdurre l'opzione desiderata.

Se l'opzione scelta è MODIFICA, essa viene stampata.

In funzione della opzione che si è scelta, andare al punto sotto indicato.

OPZIONE	PUNTO
MODIFICA	9
STAMPA	8
FINE	22

Per richiedere una lista delle opzioni disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-1, al termine della quale torna al punto 7.

8. Il programma stampa tutte le combinazioni, al termine delle quali torna al punto 7.

9.

SCEGLI : TIPO?

Scegliere il tipo di modifica desiderato.

In funzione del tipo di modifica scelto, andare al punto sotto indicato.

TIPO	PUNTO
CAMBIA	12
ANNULLA	10
NUOVO	17
FINE	7

Per richiedere una lista dei tipi di modifiche disponibili, premere (HELP).

Il programma stampa la tabella 3-2, al termine della quale torna al punto 9.

10.

COMBINAZIONI ANNULLATE

11.

COMBINAZIONE NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero della combinazione da annullare.

Il programma ne stampa il valore e torna al punto 11.

Per concludere l'uso del tipo ANNULLA, premere (FINE) e tornare al punto 9.

12.

CAMBIA

13.

COMBINAZIONE NUMERO (F-8=FINE)?

Introdurre il numero della combinazione da cambiare.

Andare al punto 14.

Per concludere l'uso del tipo CAMBIA, premere (FINE) e andare al punto 9.

14. Il programma stampa il numero della combinazione considerata.

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
--------------------------	---------------------------

15.

CASO DI CARICO NUMERO (F-8=FINE)?

- Introdurre il numero del caso di carico. Andare al punto 16.

Per concludere la determinazione dei casi di carico per la combinazione specificata al punto 13, premere (F8) (FINE) e andare al punto 13.

16.

FATTORE MOLTIPLICATIVO?

- Introdurre il valore del coefficiente per il quale va moltiplicato il caso di carico specificato al punto 15.

- Il programma stampa sia il caso di carico che il suo fattore moltiplicativo e torna al punto 15, se sono stati specificati meno di cinque casi di carico, altrimenti va al punto 13.

17.

NUOVO

18. Il programma stampa il numero della combinazione considerata.

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
--------------------------	---------------------------

19.

CASO DI CARICO NUMERO(F-8=FINE)?

□ Introdurre il numero del caso di carico.

Per concludere la determinazione dei casi di carico, premere (FINE) e andare al punto 21.

20.

FATTORE MOLTIPLICATIVO?

□ Introdurre il valore del coefficiente per il quale va moltiplicato il caso di carico specificato al punto 19.

□ Il programma stampa sia il caso di carico che il suo fattore moltiplicativo e torna al punto 19 se sono stati specificati meno di cinque casi di carico, altrimenti va al punto 21.

21. Il programma considera la combinazione successiva e torna al punto 18.

Dopo che sono state specificate tutte le combinazioni, tornare al punto 9.

22.

MEMORIZZAZIONE DATI

Tornare al punto 27 della sezione "*INPUT" di questo manuale.

Messaggi d'errore

ERRORE.

⇒⇒

CASO DI CARICO NUMERO(F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di un caso di carico inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o maggiore di quello dei casi esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di casi di carico esistenti.

ERRORE . SCEGLI : OPZIONE?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: MODIFICA, STAMPA, premere (FINE) o (HELP) per avere una lista dei tipi disponibili.

ERRORE . SCEGLI : TIPO?

La scelta introdotta è errata.

Azione: introdurre una scelta valida: CAMBIA, ANNULLA, NUOVO, premere (FINE) o (HELP) per avere una lista dei tipi disponibili.

ERRORE .

→→

COMBINAZIONE NUMERO (F-8=FINE)?

Il valore introdotto è quello di una combinazione inesistente. Ossia esso non è un numero intero, o è negativo o maggiore di quello delle combinazioni esistenti. Lo zero viene assunto come un segnale di fine, ed ha lo stesso significato di (FINE).

Azione: introdurre un valore intero, positivo e non maggiore del numero di combinazioni esistenti.

Correzione di errori dell'utente

I dati introdotti possono essere modificati usando l'opzione MODIFICA. Sono disponibili tre tipi di modifica:

- CAMBIA
- ANNULLA
- NUOVO

le cui funzioni sono state descritte nella "Descrizione" all'inizio del capitolo.

Esempio

Le seguenti combinazioni fanno uso dei casi di carico utilizzati nella sezione "Carichi su nodi ed aste". Si devono definire due combinazioni come segue:

- Combinazione 1: Caso 1 + Caso 4
- Combinazione 2: $3/4 \times (\text{Caso 1} + \text{Caso 2} + \text{Caso 4})$

Onde illustrare le possibilità di modifiche è stato commesso un errore durante l'input della combinazione 1.

COMBINAZIONI dei CASI di CARICO

NUMERO DI CASI DI CARICO 4
NUMERO DI COMBINAZIONI 2

+ COMBINAZIONE 1 +

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
1	1.000
2	2.000

+ COMBINAZIONE 2 +

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
1	0.750
2	0.750
4	0.750

MODIFICA

CAMBIA

+ COMBINAZIONE 1 +

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
1	1.000
2	1.000

COMBINAZIONI dei CASI di CARICO

+ COMBINAZIONE 1 +

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
1	1.000
2	1.000

+ COMBINAZIONE 2 +

CASO DI CARICO NUMERO	FATTORE MOLTIPLICATIVO
1	0.750
2	0.750
4	0.750



Scopo Ottenere la soluzione della struttura specificata precedentemente.

Descrizione Il programma *CALC è memorizzato nel disco sistema "GRIGLIE - Calcoli" e può essere avviato in una delle seguenti maniere:

- direttamente usando il disco e premendo * CALC
- scegliendo CALC come una fase nel programma *INPUT
- scegliendo CALC come una opzione di servizio nel programma "Utilities per l'Ingegneria Civile".

La soluzione della struttura passa attraverso i seguenti punti:

- calcolo della larghezza della banda (delta k)
- verifica della stabilità della struttura
- verifica dell'input dei dati
- verifica della lunghezza delle aste
- verifica della compatibilità dei carichi
- calcolo dei fattori della matrice di rigidezza
- calcolo dei momenti d'incastro perfetto
- assemblaggio del vettore dei carichi
- soluzione della matrice
- calcolo degli spostamenti dei nodi
- calcolo degli sforzi alle estremità delle aste
- calcolo delle reazioni sui nodi incastrati e sui nodi aventi uno spostamento prescritto.

La verifica della stabilità della struttura consiste nel determinare se la seguente condizione è soddisfatta:

$$3(j-s) - d \leq 3m$$

dove:

d = numero delle componenti di spostamenti prescritti

j = numero dei nodi esistenti
m = numero delle aste esistenti.
s = numero dei nodi incastrati esistenti.

Prima di calcolare i coefficienti della matrice di rigidità, il programma effettua una verifica dei dati di input, ossia verifica che le coordinate dei nodi, le incidenze e le proprietà delle aste, i carichi e le loro combinazioni (se ne esistono) siano state specificate.

La verifica della lunghezza delle aste viene effettuata identificando le aste con lunghezza uguale a zero.

Completata la soluzione, il programma stampa automaticamente tutti i dati di input, gli spostamenti dei nodi, gli sforzi alle estremità delle aste e le reazioni sui nodi incastrati e sui nodi aventi uno spostamento prescritto. La stampa che si ottiene è quella descritta nella sezione del programma *PRINT di questo manuale.

Procedure operative

1. Se questo programma viene attivato direttamente scegliendo CALC, come fase nel programma *INPUT precedente, o come opzione di servizio nel programma "Utilities per l'Ingegneria Civile", andare al punto 4.
2. Il disco sistema "GRIGLIE - Calcoli" e il disco utente appropriato, vanno inseriti nel trascinatore superiore e inferiore, rispettivamente, secondo le procedure indicate nella sezione "Come partire" di questo manuale.

 3. Premere  *CALC

4.

CALCOLI

Olivetti P8060 STRUCTURAL ENGINEERING SERIES
GRIGLIE - Code M2600485
Documentato sul Manuale dell'Utente DMS 14135
Copyright 1977, by Olivetti

5. Il programma stampa il nome della struttura e dopo avere effettuato le verifiche, di cui si è parlato prima nella sezione "Descrizione", visualizza sul display.

6.

DATA (GG/MM/AA)?

Introdurre la data seguendo il formato illustrato sul display: ossia dapprima il giorno, seguito dal mese e dall'anno, separando, tra di loro, i valori con una barra. Ogni valore può essere specificato con due caratteri.

7. Messaggi indicativi segnalano lo stato di avanzamento dei calcoli. Andare al punto 4 della sezione "Procedure Operative" del programma *PRINT, quando il programma visualizza sul display

SOSTITUZIONE ALL'INDIETRO

Messaggi d'errore

La maggior parte dei messaggi d'errore sono seguiti da istruzioni per effettuare la sostituzione del disco, secondo la seguente procedura:

1. Premere F1
2. Inserire disco di INPUT
3. Premere CONTINUE
4. Premere F2

Per cui tutti i messaggi d'errore verranno elencati senza ripetere le istruzioni precedenti; si fornirà solo la seguente istruzione ad indicare, simbolicamente, quel gruppo di istruzioni:

sostituzione dischi

- DISCO SISTEMA PER tipo di struttura
DISCO UTENTE INCOMPATIBILE

I due dischi sono tra di loro incompatibili.

Azione: effettuare la sostituzione di uno dei due dischi, onde renderli compatibili.

MANCA INPUT tipo di fase
sostituzione dischi

L'input, per le fasi indicate, non è stato effettuato.

Azione: effettuare la sostituzione dei dischi, secondo la procedura indicata e introdurre i dati mancanti.

LUNGHEZZA NULLA PER ASTA numero
sostituzione dischi

L'asta indicata ha lunghezza nulla.

Azione: effettuare la sostituzione dei dischi, secondo la procedura indicata e verificare le coordinate dei nodi e le incidenze delle aste.

STRUTTURA INSTABILE
NUMERO DI ASTE valore
NUMERO DI NODI valore
NUMERO DI NODI INCASTRATI valore
NUMERO DI NODI CON SPOSTAMENTI PRESCRITTI valore
sostituzione dischi

Il criterio di stabilità della struttura è stato violato.

Azione: effettuare la sostituzione dei dischi, secondo la procedura indicata e cambiare i dati in modo da rendere stabile la struttura.

CARICO NON VALIDO PER ASTA numero
CARICO TIPO carico
CASO DI CARICO numero
CARICO IGNORATO

Il carico segnalato non è compatibile con l'asta indicata.

Azione: il carico viene ignorato dal programma; al termine dei calcoli verificare i carichi per rendersene conto.

ERRORE .

⇒⇒

DATA (GG/MM/AA) ?

La data introdotta è costituita da un numero di caratteri superiore a 16.

Azione: introdurre la data seguendo il formato illustrato sul display; il programma accetta comunque un qualsiasi formato, con un numero di caratteri non superiore a 16.

Esempio

Vedere la sezione "Esempi completi" di questo manuale.



Scopo Stampare i parametri della struttura e i risultati richiesti.

Descrizione Il programma *PRINT è memorizzato nel disco sistema "GRIGLIE - Calcoli" e può essere avviato in una delle seguenti maniere:

- direttamente inserendo il disco e premendo *PRINT
- come continuazione del programma *CALC
- come opzione di servizio nel programma "Utilities per l'Ingegneria Civile".

Il programma *PRINT va utilizzato per stampare:

- tutti i dati di input
- gli spostamenti dei nodi
- gli sforzi alle estremità delle aste
- le reazioni vincolari.

La stampa dell'input e/o di qualcuno di questi gruppi di risultati può essere omessa utilizzando l'opzione di servizio OUTPUT del programma "Utilities per l'Ingegneria Civile".

Il programma * PRINT non può mai essere utilizzato senza aver prima eseguito il programma *CALC.

Per ogni nodo esistente il programma ne stampa lo spostamento nella direzione Y del sistema di riferimento assoluto e le rotazioni, secondo gli assi X e Z del sistema di riferimento assoluto, per ogni caso di carico e per ogni combinazione. Non sono inclusi gli spostamenti dei nodi incastrati, dato che essi sono nulli.

Gli sforzi alle estremità delle aste sono calcolati

per ogni asta. Essi sono:

- lo sforzo di taglio
- il momento torcente
- il momento flettente

e sono calcolati per ogni caso di carico e per ogni combinazione.

Le reazioni vincolari per ogni nodo incastrato e per ogni nodo avente uno spostamento prescritto, sono calcolati nel sistema di riferimento globale e sono: FORZA Y, MOMENTO X e MOMENTO Z.

Anch'esse sono calcolate per ogni caso di carico e per ogni combinazione.

Procedure operative

1. Se questo programma viene attivato direttamente dal programma *CALC, o come opzione di servizio STAMPA nel programma "Utilities per l'Ingegneria Civile", andare direttamente al punto 3.

2. Il disco sistema "GRIGLIE - Calcoli" e il disco utente appropriato, vanno inseriti nel trascinatore superiore e inferiore, rispettivamente, secondo le procedure indicate nella sezione "Come partire" di questo manuale.

Premere *PRINT

3. Il programma stampa l'output richiesto tramite l'opzione di servizio OUTPUT del programma "Utilities per l'Ingegneria Civile" e cioè:

- i dati della struttura
- gli spostamenti dei nodi
- gli sforzi alle estremità delle aste
- le reazioni vincolari.

4.

FINE DEL PROGRAMMA

Messaggi d'errore

DISCO SISTEMA PER tipo di struttura
DISCO UTENTE INCOMPATIBILE

I due dischi sono, tra loro, incompatibili.

Azione: effettuare la sostituzione di uno dei due dischi, onde renderli compatibili.

Esempio

Vedere la sezione "Esempi completi" di questo manuale.

4. ESEMPI COMPLETI

Caratteristiche generali

Gli esempi che seguono sono stati inclusi per illustrare l'uso del programma GRIGLIE.

Viene mostrata esclusivamente la stampa del programma *PRINT.

Scopo

Per mostrare il formato di stampa e i risultati finali.

Descrizione

La stampa, eseguita con un formato di 71 righe, presenta le seguenti caratteristiche:

- plottaggio della struttura
- nome della struttura sul margine alto a destra
- testata di stampa sulla 2^a e 3^a riga di ogni pagina
- numero di pagina sul margine basso a destra
- data della esecuzione del programma sul margine basso a sinistra
- organizzazione dei dati secondo schemi fissi.

Sono stati inclusi due esempi:

- GRIGLIA
- GRIGLIA RIDOTTA

Olivetti P6060 Computer System

GRIGLIA

Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

41	71	42	72	43	73	44
18		28		38		48
37	58	38	59	39	70	40
9		19		29		39
33	55	34	56	35	57	36
8		16		26		36
29	52	30	53	31	54	32
7		17		27		37
25	59	26	60	27	61	28
6		16		26		36
01	55	02	57	03	58	04
5		15		25		35
47	53	48	54	49	55	50
4		14		24		34
13	50	14	51	15	52	16
3		13		23		33
3	47	10	48	11	49	12
2		12		22		32
5	44	6	45	7	46	8
1		11		21		31
4	41	0	42	2	43	4

Olivetti P5060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

PROGRAMMA : GRIGLIE

1.1 SEZIONE di IDENTIFICAZIONE

NOME STRUTTURA : GRIGLIA

1.2 PARAMETRI della STRUTTURA

NUMERO DI ASTE	73
NUMERO DI NODI	44
NUMERO DI NODI INCASTRATI	0
NUMERO DI CASI DI CARICO	2
NUMERO DI COMBINAZIONI	1

1.3 UNITA' di MISURA

LUNGHEZZA	(m)
AREA	(cm ²)
FORZA	(kg)
MODULO DI ELASTICITA'	(kg/cm ²)
MOMENTO DI INERZIA	(cm ⁴)
MOMENTO	(kgcm)
SPOSTAMENTO	(cm)
ANGOLO	(rad)

data 15/11/77

Pag. 1.1

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

1.4 CARATTERISTICHE dei NODI

NODO n.	COORDINATE		NODI UINC.
	X(m)	Z(m)	
1	0.0000	0.0000	P
2	2.5500	0.0000	P
3	5.1000	0.0000	P
4	7.6500	0.0000	P
5	0.0000	1.9600	
6	2.5500	1.9600	
7	5.1000	1.9600	
8	7.6500	1.9600	
9	0.0000	3.9200	
10	2.5500	3.9200	
11	5.1000	3.9200	
12	7.6500	3.9200	
13	0.0000	5.8800	
14	2.5500	5.8800	
15	5.1000	5.8800	
16	7.6500	5.8800	
17	0.0000	7.8400	
18	2.5500	7.8400	
19	5.1000	7.8400	
20	7.6500	7.8400	
21	0.0000	9.8000	
22	2.5500	9.8000	
23	5.1000	9.8000	
24	7.6500	9.8000	
25	0.0000	11.7600	
26	2.5500	11.7600	
27	5.1000	11.7600	
28	7.6500	11.7600	
29	0.0000	13.7200	
30	2.5500	13.7200	
31	5.1000	13.7200	
32	7.6500	13.7200	
33	0.0000	15.6800	
34	2.5500	15.6800	
35	5.1000	15.6800	
36	7.6500	15.6800	
37	0.0000	17.6400	
38	2.5500	17.6400	
39	5.1000	17.6400	
40	7.6500	17.6400	
41	0.0000	19.6000	P
42	2.5500	19.6000	P
43	5.1000	19.6000	P
44	7.6500	19.6000	P

1.5 DATI GEOMETRICI delle ASTE

ASTA n.	NODO INIZ.	SVINCOLO NODO	NODO FIN.	SVINCOLO NODO	LUNGHEZZA (m)
1	1		5		.19600E+01
2	5		9		.19600E+01
3	9		13		.19600E+01
4	13		17		.19600E+01
5	17		21		.19600E+01
6	21		25		.19600E+01
7	25		29		.19600E+01
8	29		33		.19600E+01
9	33		37		.19600E+01
10	37		41		.19600E+01
11	2		6		.19600E+01
12	6		10		.19600E+01
13	10		14		.19600E+01
14	14		18		.19600E+01
15	18		22		.19600E+01
16	22		26		.19600E+01
17	26		30		.19600E+01
18	30		34		.19600E+01
19	34		38		.19600E+01
20	38		42		.19600E+01
21	3		7		.19600E+01
22	7		11		.19600E+01
23	11		15		.19600E+01
24	15		19		.19600E+01
25	19		23		.19600E+01
26	23		27		.19600E+01
27	27		31		.19600E+01
28	31		35		.19600E+01
29	35		39		.19600E+01
30	39		43		.19600E+01
31	4		8		.19600E+01
32	8		12		.19600E+01
33	12		16		.19600E+01
34	16		20		.19600E+01
35	20		24		.19600E+01
36	24		28		.19600E+01
37	28		32		.19600E+01
38	32		36		.19600E+01
39	36		40		.19600E+01
40	40		44		.19600E+01
41	1		2		.25500E+01
42	2		3		.25500E+01
43	3		4		.25500E+01
44	5		6		.25500E+01
45	6		7		.25500E+01
46	7		8		.25500E+01
47	9		10		.25500E+01
48	10		11		.25500E+01
49	11		12		.25500E+01
50	13		14		.25500E+01
51	14		15		.25500E+01
52	15		16		.25500E+01
53	17		18		.25500E+01

Olivetti P6050 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6. Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO INIZ.	SVINCOLO NODO	NODO FIN.	SVINCOLO NODO	LUNGHEZZA (m)
54	18		19		.25500E+01
55	19		20		.25500E+01
56	21		22		.25500E+01
57	22		23		.25500E+01
58	23		24		.25500E+01
59	25		26		.25500E+01
60	26		27		.25500E+01
61	27		28		.25500E+01
62	29		30		.25500E+01
63	30		31		.25500E+01
64	31		32		.25500E+01
65	33		34		.25500E+01
66	34		35		.25500E+01
67	35		36		.25500E+01
68	37		38		.25500E+01
69	38		39		.25500E+01
70	39		40		.25500E+01
71	41		42		.25500E+01
72	42		43		.25500E+01
73	43		44		.25500E+01

6 PROPRIETA' delle ASTE

ASTA n.	MODULO DI ELASTICITA'	MODULO TORSIONALE	MOMENTO DI INERZIA X	MOMENTO DI INERZIA Z
1	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
2	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
3	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
4	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
5	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
6	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
7	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
8	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
9	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
10	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
11	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
12	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
13	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
14	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
15	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
16	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
17	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
18	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
19	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
20	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
21	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
22	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
23	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
24	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
25	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
26	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
27	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07

Data 15/11/77

Pag. 1.4

Olivetti P6050 Computer System

GRIGLIA

Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

ASTA n.	MODULO DI ELASTICITA'	MODULO TORSIONALE	MOMENTO DI INERZIA X	MOMENTO DI INERZIA Z
28	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
29	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
30	.39000E+06	.24000E+06	.39500E+07	.78900E+07
31	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
32	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
33	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
34	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
35	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
36	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
37	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
38	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
39	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
40	.39000E+06	.24000E+06	.39000E+07	.85300E+07
41	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06
42	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06
43	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06
44	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
45	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
46	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
47	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
48	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
49	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
50	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
51	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
52	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
53	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
54	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
55	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
56	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
57	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
58	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
59	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
60	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
61	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
62	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
63	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
64	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
65	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
66	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
67	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
68	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
69	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
70	.39000E+06	.24000E+06	.82030E+08	.95280E+08
71	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06
72	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06
73	.39000E+06	.24000E+06	.41000E+06	.47640E+06

Data 15/11/77

Page 1.5

1.7 SPOSTAMENTI PRESCRITTI ai NODI

↓ CASO DI CARICO 1 ↓

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.0000	*****	*****
2	0.0000	*****	*****
3	0.0000	*****	*****
4	0.0000	*****	*****
41	0.0000	*****	*****
42	0.0000	*****	*****
43	0.0000	*****	*****
44	0.0000	*****	*****

↓ CASO DI CARICO 2 ↓

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.0000	*****	*****
2	0.0000	*****	*****
3	0.0000	*****	*****
4	0.0000	*****	*****
41	0.0000	*****	*****
42	0.0000	*****	*****
43	0.0000	*****	*****
44	0.0000	*****	*****

***** = LIBERO

1.8 CARICHI su NODI ed ASTE

+ CASO DI CARICO 1 +

CARICHI sulle ASTE

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
1	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
2	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
3	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
4	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
5	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
6	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
7	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
8	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
9	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
10	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
11	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
12	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
13	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
14	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
15	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
16	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
17	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
18	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
19	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
20	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
21	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
22	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	

Data 15/11/77

Page 1.7

Olivetti P5060 Computer System

Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
23	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
24	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
25	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
26	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
27	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
28	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
29	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
30	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
31	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
32	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
33	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
34	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
35	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
36	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
37	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
38	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
39	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
40	UNIFORME Y LOC			-.80000E+03	
41	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
42	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
43	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
44	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
45	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
46	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
47	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
48	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
49	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
50	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
51	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	

Data 15/11/77

Pag. 1.8

Olivetti P5060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (cm)	LUNGHEZZA (cm)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
52	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
53	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
54	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
55	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
56	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
57	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
58	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
59	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
60	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
61	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
62	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
63	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
64	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
65	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
66	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
67	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
68	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
69	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
70	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
71	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
72	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	
73	UNIFORME Y LOC			-.85000E+03	

Data 15/11/77

Pag. 1.9

 * CASO DI CARICO 2 *

 CARICHI sui NODI

NODO n.	CARICO TIPO	VALORE CARICO
22	FORZA Y	- .10540E+05

 CARICHI sulle ASTE

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
4	PAR UNIF Y LOC	1.385	0.575	- .54200E+04	
5	UNIFORME Y LOC			- .54200E+04	
5	MOMENTO UNIFOR			.21400E+04	
6	UNIFORME Y LOC			- .54200E+04	
6	MOMENTO UNIFOR			.21400E+04	
7	PAR UNIF Y LOC	0.000	0.575	- .54200E+04	
14	UNIFORME Y LOC			- .52000E+03	
14	MOMENTO UNIFOR			- .41000E+03	
15	UNIFORME Y LOC			- .52000E+03	
15	MOMENTO UNIFOR			- .41000E+03	
15	FORZA Y LOCALE	0.460		- .10540E+05	
16	UNIFORME Y LOC			- .52000E+03	
16	MOMENTO UNIFOR			- .41000E+03	
16	FORZA Y LOCALE	1.500		- .10540E+05	
17	UNIFORME Y LOC			- .52000E+03	
17	MOMENTO UNIFOR			- .41000E+03	

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

1.9. COMBINAZIONI dei CASI di CARICO

COMBINAZIONE n.	CASO DI CARICO n.	FATTORE MULTIPLICATIVO
1	1	1.000
	2	1.000

Data 15/11/77

Pag. 1,11

2. SPOSTAMENTI dei NODI

 CASO DI CARICO 1

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.00000000	0.00158731000	-0.00000712880
2	0.00000000	0.00158950000	0.00000077848
3	0.00000000	0.00158951000	-0.00000078213
4	0.00000000	0.00158734000	0.00000712389
5	-0.30538700	0.00150043000	-0.00000159701
6	-0.30569400	0.00150076000	-0.00000066676
7	-0.30569500	0.00150077000	0.00000065616
8	-0.30539100	0.00150044000	0.00000158798
9	-0.57806100	0.00125955000	-0.00000163580
10	-0.57839400	0.00125956000	-0.00000075562
11	-0.57839500	0.00125955000	0.00000074684
12	-0.57806500	0.00125955000	0.00000165352
13	-0.79161300	0.00090356900	-0.00000164770
14	-0.79134400	0.00090355500	-0.00000074739
15	-0.79134600	0.00090355500	0.00000074328
16	-0.79161700	0.00090356200	0.00000164616
17	-0.92725500	0.00047094700	-0.00000164685
18	-0.92758500	0.00047093900	-0.00000074238
19	-0.92758600	0.00047093800	0.00000074144
20	-0.92725900	0.00047094000	0.00000164052
21	-0.97372200	0.00000000000	-0.00000164427
22	-0.97405200	0.00000000000	-0.00000074211
23	-0.97405300	0.00000000000	0.00000074193
24	-0.97372400	0.00000000000	0.00000164166
25	-0.92725800	-0.00047094200	-0.00000164392
26	-0.92758800	-0.00047093800	-0.00000074644
27	-0.92758900	-0.00047094000	0.00000074754
28	-0.92726000	-0.00047094100	0.00000164118
29	-0.79161800	-0.00090357600	-0.00000164438
30	-0.79194900	-0.00090356500	-0.00000074347
31	-0.79194900	-0.00090356900	0.00000074547
32	-0.79162000	-0.00090357300	0.00000164793
33	-0.57806600	-0.00125956000	-0.00000165763
34	-0.57839300	-0.00125956000	-0.00000075140
35	-0.57839900	-0.00125956000	0.00000075104
36	-0.57806800	-0.00125956000	0.00000165663
37	-0.30539200	-0.00150045000	-0.00000159327
38	-0.30569800	-0.00150078000	-0.00000066167
39	-0.30569800	-0.00150078000	0.00000066251
40	-0.30539200	-0.00150045000	0.00000159626
41	0.00000000	-0.00158735000	-0.00000712775
42	0.00000000	-0.00158953000	0.00000078076
43	0.00000000	-0.00158953000	-0.00000078037
44	0.00000000	-0.00158735000	0.00000712795

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

 † CASO DI CARICO 2 †

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.00000000	0.00125587000	0.00002323700
2	0.00000000	0.00119056000	0.00001363320
3	0.00000000	0.00112844000	0.00001363900
4	0.00000000	0.00106310000	0.00002325420
5	-0.23996400	0.00116043000	0.00004157850
6	-0.22940700	0.00113023000	0.00004117310
7	-0.21892800	0.00109402000	0.00004118930
8	-0.20836500	0.00106379000	0.00004160790
9	-0.45562300	0.00100750000	0.00006747950
10	-0.43840100	0.00098391200	0.00006760900
11	-0.42114200	0.00095618700	0.00006768760
12	-0.40388700	0.00093243200	0.00006762600
13	-0.63263100	0.00076607600	0.00008955720
14	-0.60975400	0.00074560000	0.00008994950
15	-0.58675800	0.00072096900	0.00009027820
16	-0.56374200	0.00069993700	0.00009021800
17	-0.75236900	0.00042405700	0.00010651500
18	-0.72504300	0.00041131800	0.00010829800
19	-0.69718200	0.00039384900	0.00010937900
20	-0.66939700	0.00037954400	0.00010866600
21	-0.79517400	0.00000000000	0.00011294600
22	-0.76613100	0.00000000000	0.00011560400
23	-0.73628100	0.00000000000	0.00011726000
24	-0.70653400	0.00000000000	0.00011622500
25	-0.75237100	-0.00042405400	0.00010651800
26	-0.72504500	-0.00041131700	0.00010829600
27	-0.69718400	-0.00039385100	0.00010938400
28	-0.66939800	-0.00037954600	0.00010866700
29	-0.63263500	-0.00076608100	0.00008956130
30	-0.60975800	-0.00074560700	0.00008995390
31	-0.58676000	-0.00072097900	0.00009028110
32	-0.56374400	-0.00069994500	0.00009022050
33	-0.45562800	-0.00100750000	0.00006747580
34	-0.43840500	-0.00098391500	0.00006761410
35	-0.42114500	-0.00095619600	0.00006769230
36	-0.40388900	-0.00093244300	0.00006762990
37	-0.23996800	-0.00116045000	0.00004158300
38	-0.22941000	-0.00113025000	0.00004117850
39	-0.21893000	-0.00109403000	0.00004119540
40	-0.20836500	-0.00106380000	0.00004161540
41	0.00000000	-0.00125590000	0.00002323870
42	0.00000000	-0.00119058000	0.00001363550
43	0.00000000	-0.00112845000	0.00001364090
44	0.00000000	-0.00106310000	0.00002325770

 † COMBINAZIONE †

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.00000000	0.00284318000	0.00001610820
2	0.00000000	0.00278006000	0.00001441160
3	0.00000000	0.00271795000	0.00001285680
4	0.00000000	0.00265044000	0.00003037800
5	-0.54535100	0.00266086000	0.00003998140
6	-0.53510100	0.00263099000	0.00004050630
7	-0.52462300	0.00259479000	0.00004184540
8	-0.51375600	0.00256423000	0.00004319580
9	-1.03368000	0.00226705000	0.00006581370
10	-1.01679000	0.00224347000	0.00006685330
11	-0.99953700	0.00221573000	0.00006843440
12	-0.98195200	0.00219198000	0.00006927950
13	-1.42424000	0.00166964000	0.00008790950
14	-1.40169000	0.00164915000	0.00008920210
15	-1.37870000	0.00162452000	0.00009102140
16	-1.35535000	0.00160349000	0.00009186410
17	-1.67962000	0.00089500400	0.00010486800
18	-1.65262000	0.00088225700	0.00010755500
19	-1.62476000	0.00086478700	0.00011012000
20	-1.59665000	0.00085048400	0.00011030600
21	-1.76889000	0.00000000000	0.00011130100
22	-1.74018000	0.00000000000	0.00011486100
23	-1.71033000	0.00000000000	0.00011800100
24	-1.68025000	0.00000000000	0.00011786600
25	-1.67962000	-0.00089499600	0.00010487400
26	-1.65263000	-0.00088225500	0.00010754900
27	-1.62477000	-0.00086479100	0.00011013100
28	-1.59665000	-0.00085048700	0.00011030800
29	-1.42425000	-0.00166965000	0.00008791690
30	-1.40170000	-0.00164917000	0.00008921040
31	-1.37870000	-0.00162454000	0.00009102650
32	-1.35536000	-0.00160351000	0.00009186840
33	-1.03369000	-0.00226706000	0.00006581810
34	-1.01680000	-0.00224347000	0.00006686270
35	-0.99954400	-0.00221575000	0.00006844330
36	-0.98195700	-0.00219200000	0.00006928650
37	-0.54536000	-0.00266090000	0.00003998970
38	-0.53510000	-0.00263103000	0.00004051680
39	-0.52462800	-0.00259481000	0.00004185790
40	-0.51375700	-0.00256425000	0.00004321160
41	0.00000000	-0.00284325000	0.00001611090
42	0.00000000	-0.00278011000	0.00001441620
43	0.00000000	-0.00271798000	0.00001286050
44	0.00000000	-0.00265045000	0.00003038560

3. SFORZI agli ESTREMI delle ASTE

↓ CASO DI CARICO 1 ↓

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	.15568E+05	-.26417E+05	-.16052E+03
	5	-.14000E+05	.26417E+05	.28978E+07
2	5	.12427E+05	.28875E+03	-.29219E+07
	9	-.10859E+05	-.28875E+03	.52838E+07
3	9	.30885E+04	-.38682E+02	-.52026E+07
	13	-.75205E+04	.38682E+02	.68303E+07
4	13	.57647E+04	-.40592E+01	-.68292E+07
	17	-.41967E+04	.40592E+01	.78054E+07
5	17	.24470E+04	-.12321E+02	-.78047E+07
	21	-.87900E+03	.12321E+02	.81306E+07
6	21	-.87131E+03	-.16714E+01	-.81300E+07
	25	.24393E+04	.16714E+01	.78055E+07
7	25	-.41851E+04	.21967E+01	-.78044E+07
	29	.57531E+04	-.21967E+01	.68305E+07
8	29	-.75116E+04	.63276E+02	-.68295E+07
	33	.90796E+04	-.63276E+02	.52035E+07
9	33	-.10843E+05	-.30735E+03	-.52025E+07
	37	.12411E+05	.30735E+03	.29236E+07
10	37	-.13995E+05	.26430E+05	-.28977E+07
	41	.15563E+05	-.26430E+05	.95721E+03
11	2	.14753E+05	.69902E+04	.14270E+04
	6	-.13185E+05	-.69902E+04	.27366E+07
12	6	.11517E+05	.42982E+03	-.27093E+07
	10	-.99492E+04	-.42982E+03	.48130E+07
13	10	.84570E+04	-.39816E+02	-.48115E+07
	14	-.68890E+04	.39816E+02	.63154E+07
14	14	.53962E+04	-.24232E+02	-.63143E+07
	18	-.38282E+04	.24232E+02	.72183E+07
15	18	.23288E+04	-.13253E+01	-.72165E+07
	22	-.76085E+03	.13253E+01	.75193E+07

ASTA n.	NOOO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
16	22	-.74626E+03	.20987E+02	-.75178E+07
	26	.23143E+04	-.20987E+02	.72179E+07
17	26	-.38146E+04	-.14399E+02	-.72171E+07
	30	.53826E+04	.14399E+02	.63158E+07
18	30	-.68847E+04	.38350E+02	-.63149E+07
	34	.84527E+04	-.38350E+02	.48118E+07
19	34	-.99445E+04	-.43398E+03	-.48128E+07
	38	.11512E+05	.43398E+03	.27100E+07
20	38	-.13181E+05	-.69767E+04	-.27363E+07
	42	.14749E+05	.69767E+04	-.83751E+03
21	3	.14749E+05	-.69566E+04	.96567E+03
	7	-.13181E+05	.69566E+04	.27361E+07
22	7	.11517E+05	-.43860E+03	-.27096E+07
	11	-.99492E+04	.43860E+03	.48133E+07
23	11	.84667E+04	.17224E+02	-.48104E+07
	15	-.66987E+04	-.17224E+02	.63162E+07
24	15	.53918E+04	.88948E+01	-.63147E+07
	19	-.38238E+04	-.88948E+01	.72178E+07
25	19	.23319E+04	-.23990E+01	-.72163E+07
	23	-.76393E+03	.23990E+01	.75197E+07
26	23	-.74269E+03	-.27139E+02	-.75174E+07
	27	.23107E+04	.27139E+02	.72182E+07
27	27	-.38166E+04	.10012E+02	-.72173E+07
	31	.53846E+04	-.10012E+02	.63156E+07
28	31	-.68828E+04	-.26945E+02	-.63146E+07
	35	.84508E+04	.26945E+02	.48119E+07
29	35	-.99445E+04	.42822E+03	-.48128E+07
	39	.11512E+05	-.42822E+03	.27100E+07
30	39	-.13181E+05	.69788E+04	-.27363E+07
	43	.14749E+05	-.69788E+04	-.83751E+03
31	4	.15569E+05	.26437E+05	-.45841E+03
	8	-.14801E+05	-.26437E+05	.28962E+07
32	8	.12421E+05	-.31299E+03	-.29225E+07
	12	-.10853E+05	.31299E+03	.52035E+07
33	12	.98921E+04	.35148E+02	-.52024E+07
	16	-.75241E+04	-.35148E+02	.68308E+07
34	16	.57728E+04	.26934E+02	-.68284E+07
	20	-.42848E+04	-.26934E+02	.78861E+07

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
35	20	.24434E+04	-.54441E+01	-.78050E+07
	24	-.87540E+03	.54441E+01	.81303E+07
36	24	-.86846E+03	.22922E+01	-.81296E+07
	28	.24365E+04	-.22922E+01	.78057E+07
37	28	-.41872E+04	-.32235E+02	-.78046E+07
	32	.57552E+04	.32235E+02	.68303E+07
38	32	-.75132E+04	-.41547E+02	-.68297E+07
	36	.90812E+04	.41547E+02	.52034E+07
39	36	-.10854E+05	.28830E+03	-.52035E+07
	40	.12422E+05	-.28830E+03	.29225E+07
40	40	-.13995E+05	-.26417E+05	-.28977E+07
	44	.15563E+05	.26417E+05	.35721E+03
41	1	.97488E+03	-.84508E+03	.26417E+05
	2	.11926E+04	.84508E+03	-.54179E+05
42	2	.10837E+04	-.38588E+01	.47188E+05
	3	.10838E+04	.38588E+01	-.47204E+05
43	3	.11925E+04	.83736E+03	.54161E+05
	4	.97503E+03	-.83736E+03	-.26437E+05
44	5	.15778E+04	-.25478E+05	-.26513E+05
	6	.56974E+03	.25478E+05	.15249E+06
45	6	.10743E+04	-.77205E+03	-.14792E+06
	7	.10932E+04	.77205E+03	.14551E+06
46	7	.60311E+03	.25478E+05	-.15101E+06
	8	.15644E+04	-.25478E+05	.28447E+05
47	9	.17707E+04	-.77205E+03	.24668E+04
	10	.39682E+03	.77205E+03	.17270E+06
48	10	.10805E+04	.77205E+03	-.17329E+06
	11	.10870E+04	-.77205E+03	.17247E+06
49	11	.43956E+03	0.00000E+0	-.16820E+06
	12	.17279E+04	0.00000E+0	.39301E+04
50	13	.17728E+04	.10037E+04	.27299E+04
	14	.39461E+03	-.10037E+04	.17300E+06
51	14	.11234E+04	0.00000E+0	-.16610E+06
	15	.10441E+04	0.00000E+0	.17622E+06
52	15	.42900E+03	-.46323E+03	-.16899E+06
	16	.17385E+04	.46323E+03	.20310E+04
53	17	.17661E+04	.61764E+03	.12567E+04
	18	-.8148E+03	-.61764E+03	.17274E+06

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
54	18	.11074E+04	.77205E+02	-.16715E+06
	19	.10601E+04	-.77205E+02	.17318E+06
55	19	.45714E+03	-.15441E+03	-.16485E+06
	20	.17104E+04	.15441E+03	.50650E+04
56	21	.17753E+04	.44610E+03	.28404E+04
	22	.33162E+03	-.44610E+03	.17365E+06
57	22	.11100E+04	.41784E+03	-.16684E+06
	23	.10575E+04	-.41784E+03	.17335E+06
58	23	.40837E+03	-.36344E+03	-.17109E+06
	24	.17565E+04	.36344E+03	-.30344E+03
59	25	.17622E+04	-.30882E+03	.17799E+04
	26	.40500E+03	.30882E+03	.17123E+06
60	26	.11144E+04	.15441E+03	-.16774E+06
	27	.10331E+04	-.15441E+03	.17556E+06
61	27	.42656E+03	.77205E+02	-.16795E+06
	28	.17499E+04	-.77205E+02	.37207E+03
62	29	.17977E+04	-.84925E+03	.56081E+04
	30	.36977E+03	.84925E+03	.17626E+06
63	30	.10506E+04	.30882E+03	-.17004E+06
	31	.10766E+04	-.30882E+03	.17179E+06
64	31	.44261E+03	.30882E+03	-.16719E+06
	32	.17249E+04	-.30882E+03	.37033E+04
65	33	.17789E+04	0.00000E+0	.26315E+04
	34	.38861E+03	0.00000E+0	.17463E+06
66	34	.10825E+04	0.00000E+0	-.17303E+06
	35	.12850E+04	0.00000E+0	.17273E+06
67	35	.43776E+03	0.00000E+0	-.16827E+06
	36	.17297E+04	0.00000E+0	.35405E+04
68	37	.15311E+04	.25478E+05	-.26280E+05
	36	.58638E+03	-.25478E+05	.15311E+06
69	38	.10866E+04	0.00000E+0	-.14654E+06
	39	.10803E+04	0.00000E+0	.14727E+06
70	39	.59951E+03	-.25478E+05	-.15175E+06
	40	.15680E+04	.25478E+05	.28268E+05
71	41	.97494E+03	.84122E+03	.26424E+05
	42	.11926E+04	-.84122E+03	-.54171E+05
72	42	.10836E+04	0.00000E+0	.47196E+05
	43	.10837E+04	0.00000E+0	-.47196E+05

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
73	43	.11926E+04	-.84122E+03	.54172E+05
	44	.97493E+03	.84122E+03	-.26423E+05

CASO DI CARICO 2

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	.16789E+05	-.87590E+05	.25404E+05
	5	-.16789E+05	.87590E+05	-.32652E+07
2	5	.16976E+05	-.12367E+06	-.93205E+06
	9	-.16976E+05	.12367E+06	.42593E+07
3	9	.16953E+05	-.10545E+06	-.24363E+07
	13	-.16953E+05	.10545E+06	.57591E+07
4	13	.16691E+05	-.80982E+05	-.41781E+07
	17	-.13574E+05	.80982E+05	.73599E+07
5	17	.11923E+05	-.32809E+05	-.63760E+07
	21	-.12996E+04	.28614E+05	.76718E+07
6	21	-.12954E+04	.28600E+05	-.76715E+07
	25	.11919E+05	-.32794E+05	.63765E+07
7	25	-.13563E+05	.80977E+05	-.73589E+07
	29	.16679E+05	-.80977E+05	.41794E+07
8	29	-.16945E+05	.10547E+06	-.57582E+07
	33	.16945E+05	-.10547E+06	.24370E+07
9	33	-.16971E+05	.12365E+06	-.42591E+07
	37	.16971E+05	-.12365E+06	.93289E+06
10	37	-.16784E+05	.87603E+05	-.32649E+07
	41	.16784E+05	-.87603E+05	-.24767E+05
11	2	.96589E+04	-.13320E+06	-.57672E+03
	6	-.96589E+04	.13320E+06	.18937E+07
12	6	.88669E+04	-.12786E+06	-.14282E+07
	10	-.88669E+04	.12786E+06	.31661E+07
13	10	.91256E+04	-.10806E+06	-.28471E+07
	14	-.91256E+04	.10806E+06	.46357E+07
14	14	.98814E+04	-.88345E+05	-.43130E+07
	18	-.88622E+04	.88149E+05	.61438E+07

Data 15/11/77

Pag. 3,5

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
15	18	.13400E+05	-.34935E+05	-.57826E+07
	22	-.18408E+04	.35735E+05	.67281E+07
16	22	-.18313E+04	.35749E+05	-.67271E+07
	26	.13330E+05	-.34945E+05	.57835E+07
17	26	-.88495E+04	.89118E+05	-.61487E+07
	30	.98687E+04	-.88314E+05	.43143E+07
18	38	-.91208E+04	.10805E+06	-.46351E+07
	34	.91208E+04	-.10805E+06	.28475E+07
19	34	-.88608E+04	.12786E+06	-.31657E+07
	38	.88608E+04	-.12786E+06	.14290E+07
20	38	-.96544E+04	.13322E+06	-.18933E+07
	42	.96544E+04	-.13322E+06	.10189E+04
21	3	.55265E+04	-.13325E+06	.12175E+04
	7	-.55265E+04	.13325E+06	.10620E+07
22	7	.63444E+04	-.12817E+06	-.15422E+07
	11	-.63444E+04	.12817E+06	.27857E+07
23	11	.61532E+04	-.10926E+06	-.30898E+07
	15	-.61532E+04	.10926E+06	.42958E+07
24	15	.57467E+04	-.92386E+05	-.45724E+07
	19	-.57467E+04	.92386E+05	.56988E+07
25	19	.24629E+04	-.38118E+05	-.59419E+07
	23	-.24629E+04	.38118E+05	.64247E+07
26	23	-.24480E+04	.38094E+05	-.64231E+07
	27	.24480E+04	-.38094E+05	.59433E+07
27	27	-.57410E+04	.92396E+05	-.56984E+07
	31	.57410E+04	-.92396E+05	.45731E+07
28	31	-.61391E+04	.10926E+06	-.42944E+07
	35	.61391E+04	-.10926E+06	.30912E+07
29	35	-.63402E+04	.12816E+06	-.27853E+07
	39	.63402E+04	-.12816E+06	.15425E+07
30	39	-.55267E+04	.13327E+06	-.10620E+07
	43	.55267E+04	-.13327E+06	-.12367E+04
31	4	-.37230E+03	-.87648E+05	-.24774E+05
	8	.37230E+03	.87648E+05	-.48196E+05
32	8	-.57131E+03	-.12425E+06	-.22855E+07
	12	.57131E+03	.12425E+06	.21735E+07
33	12	-.62117E+03	-.10789E+06	-.40070E+07
	16	.62117E+03	.10789E+06	.38853E+07

Data 15/11/77

Page 3.6

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
34	16	-.71118E+03	-.88099E+05	-.55077E+07
	20	.71118E+03	.88099E+05	.53683E+07
35	20	-.30859E+03	-.36098E+05	-.64722E+07
	24	.30859E+03	.36098E+05	.64118E+07
36	24	.31607E+03	.36093E+05	-.64110E+07
	28	-.31607E+03	-.36093E+05	.64730E+07
37	26	.72168E+03	.88091E+05	-.53674E+07
	32	-.72168E+03	-.88091E+05	.55088E+07
38	32	.63105E+03	.10788E+06	-.38843E+07
	36	-.63105E+03	-.10788E+06	.40080E+07
39	36	.57161E+03	.12423E+06	-.21735E+07
	40	-.57161E+03	-.12423E+06	.22855E+07
40	40	.37749E+03	.87667E+05	.48875E+05
	44	-.37749E+03	-.87667E+05	.25113E+05
41	1	.63210E+03	.25202E+05	.07590E+05
	2	-.63210E+03	-.25202E+05	.73565E+05
42	2	.46755E+03	.23971E+05	.59608E+05
	3	-.46755E+03	-.23971E+05	.59617E+05
43	3	.63249E+03	.25214E+05	.73637E+05
	4	-.63249E+03	-.25214E+05	.87648E+05
44	5	-.16595E+03	.23316E+07	.37917E+05
	6	.16595E+03	-.23316E+07	-.80235E+05
45	6	.59717E+03	.27956E+07	.73778E+05
	7	-.59717E+03	-.27956E+07	.78500E+05
46	7	-.17095E+03	.23339E+07	-.82796E+05
	8	.17095E+03	-.23339E+07	.39203E+05
47	9	.34254E+02	.18211E+07	-.15087E+05
	10	-.34254E+02	-.18211E+07	.23821E+05
48	10	-.23352E+03	.21405E+07	-.41227E+05
	11	.23352E+03	-.21405E+07	-.16320E+05
49	11	-.67661E+02	.18340E+07	.34973E+03
	12	.67661E+02	-.18340E+07	-.17603E+05
50	13	.27173E+03	.15808E+07	-.22522E+05
	14	-.27173E+03	-.15808E+07	.91812E+05
51	14	-.45631E+03	.19016E+07	-.10608E+06
	15	.45631E+03	-.19016E+07	-.10281E+05
52	15	-.73537E+02	.16238E+07	-.60346E+03
	16	.73537E+02	-.16238E+07	-.18148E+05

Data 15/11/77

Page 3.7

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
53	17	.16850E+04	.98351E+06	-.44985E+05
	18	-.16850E+04	-.98351E+06	.47466E+06
54	18	-.28824E+04	.13487E+07	-.52503E+06
	19	.28824E+04	-.13487E+07	-.28998E+06
55	19	.42322E+03	.11044E+07	.15786E+06
	20	-.42322E+03	-.11044E+07	-.49940E+05
56	21	.26119E+04	.37241E+03	-.54312E+05
	22	-.26119E+04	-.37241E+03	.72035E+06
57	22	-.42985E+04	.32484E+03	-.78537E+06
	23	.42985E+04	-.32484E+03	-.30674E+06
58	23	.60071E+03	-.25372E+03	.22741E+06
	24	-.60071E+03	.25372E+03	-.74233E+05
59	25	.16884E+04	-.98336E+06	-.43820E+05
	26	-.16884E+04	.98336E+06	.47437E+06
60	26	-.28721E+04	-.13485E+07	-.52474E+06
	27	.28721E+04	.13485E+07	-.28765E+06
61	27	.41690E+03	-.11044E+07	.15764E+06
	28	-.41690E+03	.11044E+07	-.51329E+05
62	29	.30887E+03	-.15807E+07	-.18850E+05
	30	-.30887E+03	.15807E+07	.95572E+05
63	30	-.48507E+03	-.19014E+07	-.10353E+06
	31	.48507E+03	.19014E+07	-.14166E+05
64	31	-.55022E+02	-.16239E+07	.18155E+04
	32	.55022E+02	.16239E+07	-.13846E+05
65	33	.25877E+02	-.18209E+07	-.16854E+05
	34	-.25877E+02	.18209E+07	.23453E+05
66	34	-.22681E+03	-.21400E+07	-.48314E+05
	35	.22681E+03	.21400E+07	-.17523E+05
67	35	-.65066E+02	-.18338E+07	.79719E+03
	36	.65066E+02	.18338E+07	-.17389E+05
68	37	-.15890E+03	-.23316E+07	.38685E+05
	38	.15890E+03	.23316E+07	-.79204E+05
69	38	.60971E+03	-.27964E+07	.75275E+05
	39	-.60971E+03	.27964E+07	.80200E+05
70	39	-.17811E+03	-.23339E+07	-.83912E+05
	40	.17811E+03	.23339E+07	.38495E+05
71	41	.63216E+03	-.25206E+05	.87598E+05
	42	-.63216E+03	.25206E+05	.73604E+05

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
72	42	.46762E+03	-.23975E+05	.59618E+05
	43	-.46762E+03	.23975E+05	.59626E+05
73	43	.63258E+03	-.25217E+05	.73647E+05
	44	-.63258E+03	.25217E+05	.67661E+05

COMBINAZIONE 1

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	.32357E+05	-.11401E+06	.25243E+05
	5	-.30783E+05	.11401E+06	.61630E+07
2	5	.29402E+05	-.12339E+06	-.38539E+07
	9	-.27834E+05	.12339E+06	.94631E+07
3	9	.26041E+05	-.10549E+06	-.76389E+07
	13	-.24473E+05	.10549E+06	.12589E+08
4	13	.22456E+05	-.80986E+05	-.11007E+08
	17	-.17771E+05	.80986E+05	.15165E+08
5	17	.14370E+05	-.32821E+05	-.14181E+08
	21	-.21786E+04	.28626E+05	.15802E+08
6	21	-.21667E+04	.28596E+05	-.15801E+08
	25	.14358E+05	-.32793E+05	.14182E+08
7	25	-.17748E+05	.80979E+05	-.15163E+08
	29	.22432E+05	-.80979E+05	.11010E+08
8	29	-.24457E+05	.10553E+06	-.12588E+08
	33	.26025E+05	-.10553E+06	.76405E+07
9	33	-.27814E+05	.12334E+06	-.94616E+07
	37	.29382E+05	-.12334E+06	.38564E+07
10	37	-.30779E+05	.11403E+06	-.61626E+07
	41	.32347E+05	-.11403E+06	-.23809E+05
11	2	.24412E+05	-.12621E+06	.85032E+03
	6	-.22844E+05	.12621E+06	.46303E+07
12	6	.20384E+05	-.12743E+06	-.41374E+07
	10	-.18816E+05	.12743E+06	.79790E+07
13	10	.17583E+05	-.10809E+06	-.76586E+07
	14	-.16015E+05	.10809E+06	.10951E+08

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	MODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
14	14	.15278E+05	-.88369E+05	-.10627E+08
	18	-.12690E+05	.89173E+05	.13368E+08
15	18	.15729E+05	-.34937E+05	-.12999E+08
	22	-.26016E+04	.35740E+05	.14247E+08
16	22	-.25775E+04	.35770E+05	-.14245E+08
	26	.15705E+05	-.34966E+05	.13001E+08
17	26	-.12664E+05	.89103E+05	-.13366E+08
	30	.15251E+05	-.88300E+05	.10630E+08
18	30	-.16005E+05	.10809E+06	-.10950E+08
	34	.17573E+05	-.10809E+06	.76593E+07
19	34	-.18805E+05	.12743E+06	-.79786E+07
	38	.20373E+05	-.12743E+06	.41390E+07
20	38	-.22835E+05	.12624E+06	-.46296E+07
	42	.24403E+05	-.12624E+06	.18135E+03
21	3	.20275E+05	-.14021E+06	.21832E+04
	7	-.18707E+05	.14021E+06	.38181E+07
22	7	.17862E+05	-.12860E+06	-.42517E+07
	11	-.16294E+05	.12860E+06	.75989E+07
23	11	.14620E+05	-.10925E+06	-.79002E+07
	15	-.13052E+05	.10925E+06	.10612E+08
24	15	.11139E+05	-.92377E+05	-.10887E+08
	19	-.95705E+04	.92377E+05	.12917E+08
25	19	.47949E+04	-.38121E+05	-.13158E+08
	23	-.32269E+04	.38121E+05	.13944E+08
26	23	-.31907E+04	.38067E+05	-.13941E+08
	27	.47587E+04	-.38067E+05	.13161E+08
27	27	-.95575E+04	.92406E+05	-.12916E+08
	31	.11126E+05	-.92406E+05	.10889E+08
28	31	-.13022E+05	.10923E+06	-.10609E+08
	35	.14590E+05	-.10923E+06	.79031E+07
29	35	-.16285E+05	.12859E+06	-.75981E+07
	39	.17853E+05	-.12859E+06	.42526E+07
30	39	-.18707E+05	.14025E+06	-.38183E+07
	43	.20275E+05	-.14025E+06	-.20742E+04
31	4	.15196E+05	-.61212E+05	-.25232E+05
	8	-.13628E+05	.61212E+05	.28500E+07
32	8	.11850E+05	-.12456E+06	-.52081E+07
	12	-.10282E+05	.12456E+06	.73770E+07

Data 15/11/77

Pag. 3.10

Olivetti P6060 Computer System
 Ina. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
33	12	.84783E+04	-.10785E+06	-.92094E+07
	16	-.63029E+04	.10785E+06	.10716E+08
34	16	.50608E+04	-.88072E+05	-.12336E+08
	20	-.34328E+04	.88072E+05	.13174E+08
35	20	.21348E+04	-.36104E+05	-.14277E+08
	24	-.56681E+03	.36104E+05	.14542E+08
36	24	-.55238E+03	.36096E+05	-.14541E+08
	28	.21204E+04	-.36096E+05	.14279E+08
37	28	-.34655E+04	.88059E+05	-.13172E+08
	32	.50335E+04	-.88059E+05	.12339E+08
38	32	-.69822E+04	.10784E+06	-.10714E+08
	36	.84502E+04	-.10784E+06	.92114E+07
39	36	-.10282E+05	.12452E+06	-.73770E+07
	40	.11858E+05	-.12452E+06	.52080E+07
40	40	-.13618E+05	.61251E+05	-.28488E+07
	44	.15186E+05	-.61251E+05	.26070E+05
41	1	.16070E+04	.24357E+05	.11401E+06
	2	.56051E+03	-.24357E+05	.19416E+05
42	2	.15512E+04	.23967E+05	.10680E+06
	3	.61626E+03	-.23967E+05	.12412E+05
43	3	.18250E+04	.26051E+05	.12780E+06
	4	.34254E+03	-.26051E+05	.61211E+05
44	5	.14118E+04	.23061E+07	.11404E+05
	6	.75569E+03	-.23061E+07	.72250E+05
45	6	.16715E+04	.27948E+07	-.74145E+05
	7	.49603E+03	-.27948E+07	.22401E+06
46	7	.43216E+03	.23594E+07	-.23381E+06
	8	.17353E+04	-.23594E+07	.67650E+05
47	9	.18049E+04	.18203E+07	-.12620E+05
	10	.36256E+03	-.18203E+07	.19652E+06
48	10	.84700E+03	.21413E+07	-.21452E+06
	11	.13205E+04	-.21413E+07	.15415E+06
49	11	.37190E+03	.18340E+07	-.16785E+06
	12	.17956E+04	-.18340E+07	.13673E+05
50	13	.20446E+04	.15818E+07	-.19792E+05
	14	.12288E+03	-.15818E+07	.26481E+06
51	14	.66711E+03	.19016E+07	-.27213E+06
	15	.15004E+04	-.19016E+07	.16594E+06

Data 15/11/77

Pag. 3/11

Olivetti P8060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

SPAGLIA

ASTA n.	MODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
52	15	.35547E+03	.16233E+07	-.16959E+06
	16	.16120E+04	-.16233E+07	-.16117E+05
53	17	.34511E+04	.98413E+06	-.43729E+05
	18	-.12836E+04	-.98413E+06	.64740E+06
54	18	-.17750E+04	.13488E+07	-.69218E+06
	19	.39425E+04	-.13488E+07	-.36795E+05
55	19	.88036E+03	.11043E+07	-.69888E+04
	20	.12671E+04	-.11043E+07	-.44875E+05
56	21	.43678E+04	.81851E+03	-.51471E+05
	22	-.22203E+04	-.81851E+03	.89400E+06
57	22	-.31884E+04	.74268E+03	-.95621E+06
	23	.53559E+04	-.74268E+03	-.13319E+06
58	23	.10097E+04	-.61716E+03	.56328E+05
	24	.11578E+04	.61716E+03	-.75216E+05
59	25	.34506E+04	-.98367E+06	-.42040E+05
	26	-.12831E+04	.98367E+06	.64559E+06
60	26	-.17577E+04	-.13483E+07	-.69248E+06
	27	.39252E+04	.13483E+07	-.32089E+05
61	27	.34346E+03	-.11043E+07	-.10317E+05
	28	.13240E+04	.11043E+07	-.50956E+05
62	29	.20986E+04	-.15815E+07	-.13041E+05
	30	.68904E+02	.15815E+07	.27183E+06
63	30	.60555E+03	-.19011E+07	-.27956E+06
	31	.15619E+04	.19011E+07	.15752E+06
64	31	.38759E+03	-.16236E+07	-.16538E+06
	32	.17799E+04	.16236E+07	-.12143E+05
65	33	.18048E+04	-.18209E+07	-.14223E+05
	34	.36273E+03	.18209E+07	.19008E+06
66	34	.85573E+03	-.21400E+07	-.21335E+06
	35	.13118E+04	.21400E+07	.15520E+06
67	35	.37269E+03	-.18338E+07	-.16747E+06
	36	.17948E+04	.18338E+07	-.13648E+05
68	37	.14222E+04	-.23061E+07	.12405E+05
	38	.74528E+03	.23061E+07	.73906E+05
69	38	.16363E+04	-.27964E+07	-.71261E+05
	39	.47116E+03	.27964E+07	.22747E+06
70	39	.42140E+03	-.23594E+07	-.23566E+06
	40	.17461E+04	.23594E+07	.66762E+05

Data 15/11/77

Page 3, 12

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
71	41	.16071E+04	-.24365E+05	.11402E+06
	42	.56040E+03	.24365E+05	.19433E+05
72	42	.15514E+04	-.23975E+05	.10682E+06
	43	.61612E+03	.23975E+05	.12430E+05
73	43	.16252E+04	-.26059E+05	.12782E+06
	44	.34235E+03	.26059E+05	.61239E+05

Data 15/11/77

Pag. 3.13

4. REAZIONI VINCOLARI

 † CASO DI CARICO 1 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
1	.16543E+05	-.68456E+03	.18709E+00
2	.17029E+05	-.58582E+03	-.20121E-01
3	.17025E+05	-.12445E+03	-.42637E-02
4	.16544E+05	-.37895E+03	-.21444E+00
41	.16538E+05	-.11599E+03	-.62288E+01
42	.17025E+05	-.37105E+01	.37910E+01
43	.17025E+05	-.37105E+01	-.27615E+01
44	.16538E+05	-.11598E+03	-.59186E+01

 † CASO DI CARICO 2 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
1	.17421E+05	-.20202E+03	-.37388E+00
2	.94944E+04	-.65419E+03	.11136E+00
3	.56914E+04	.25053E+02	.51083E+00
4	-.10048E+04	-.44005E+03	.65107E-02
41	.17416E+05	-.43824E+03	-.53677E+01
42	.94899E+04	.21203E+03	.37833E+01
43	.56916E+04	-.58118E+01	.48503E-01
44	-.10101E+04	.10441E+03	-.61243E+01

 † COMBINAZIONE 1 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
1	.33964E+05	-.28652E+03	-.17388E+00
2	.26524E+05	-.12400E+04	.11136E+00
3	.22716E+05	-.39547E+02	.51083E+00
4	.15539E+05	-.81855E+03	.19343E+00
41	.33954E+05	-.55524E+03	-.11668E+02

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6. Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA

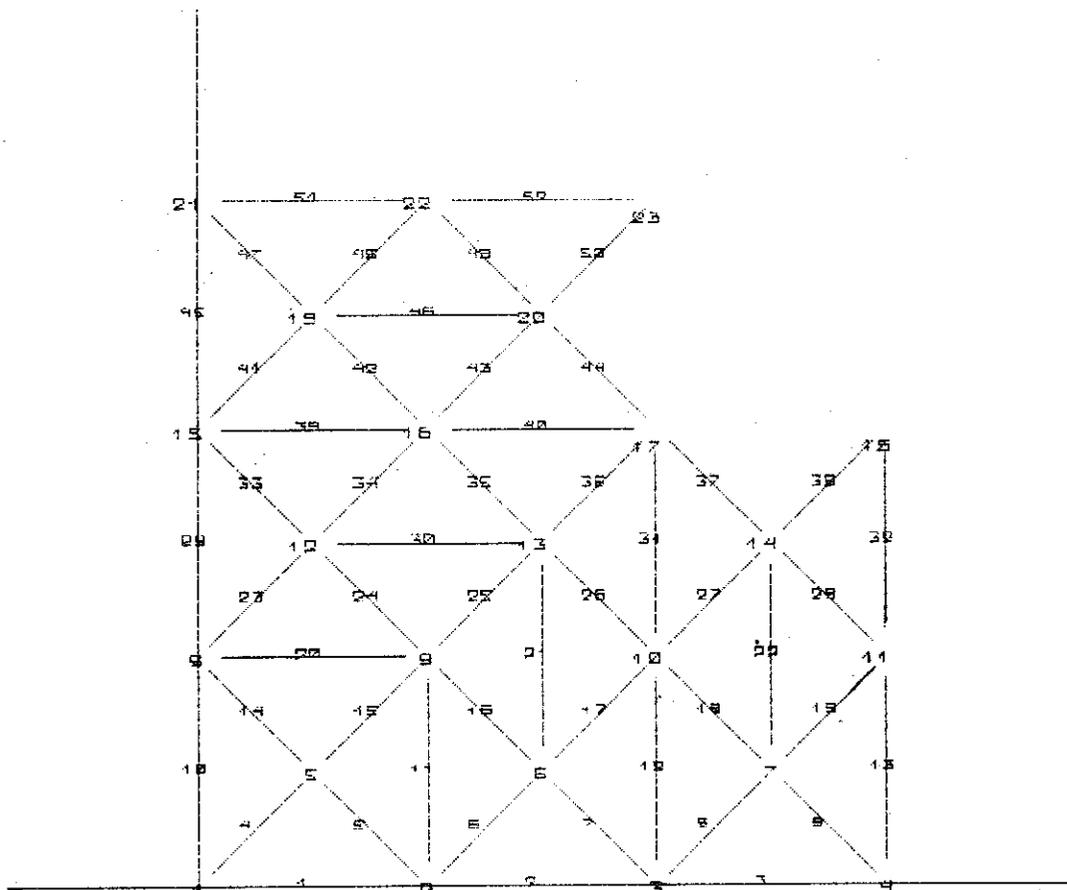
NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
42	.26515E+05	.20033E+03	.77833E+01
43	.22716E+05	-.96118E+01	-.29515E+01
44	.15528E+05	-.11568E+02	-.12124E+02

Data 15/11/77

Pag. 4.2

Olivetti P8060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 476, Via Clericali - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA



PROGRAMMA : GRIGLIE

1.1 SEZIONE di IDENTIFICAZIONE

NOME STRUTTURA : GRIGLIA RIDOTTA

1.2 PARAMETRI della STRUTTURA

NUMERO DI ASTE	52
NUMERO DI NODI	23
NUMERO DI NODI INCASTRATI	3
NUMERO DI CASI DI CARICO	2
NUMERO DI COMBINAZIONI	2

1.3 UNITA' di MISURA

LUNGHEZZA	(m)
AREA	(cm ²)
FORZA	(kg)
MODULO DI ELASTICITA'	(kg/cm ²)
MOMENTO DI INERZIA	(cm ⁴)
MOMENTO	(kgcm)
SPOSTAMENTO	(cm)
ANGOLO	(rad)

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20121 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

1.4 CARATTERISTICHE dei NODI

NODO n.	COORDINATE		NODI UNO.
	X(m)	Z(m)	
1	0.0000	0.0000	
2	3.6000	0.0000	P
3	7.2000	0.0000	
4	10.8000	0.0000	P
5	1.8000	1.8000	
6	5.4000	1.8000	
7	9.0000	1.8000	
8	0.0000	3.6000	P
9	3.6000	3.6000	
10	7.2000	3.6000	
11	10.8000	3.6000	P
12	1.8000	5.4000	
13	5.4000	5.4000	
14	9.0000	5.4000	
15	0.0000	7.2000	
16	3.6000	7.2000	
17	7.2000	7.2000	I
18	10.8000	7.2000	I
19	1.8000	9.0000	
20	5.4000	9.0000	
21	9.0000	9.0000	P
22	3.6000	10.8000	P
23	7.2000	10.8000	I

1.5 DATI GEOMETRICI delle ASTE

ASTA n.	NODO INIZ.	SUINCOLO NODO	NODO FIN.	SUINCOLO NODO	LUNGHEZZA (m)
1	1		2		.36000E+01
2	2		3		.36000E+01
3	3		4		.36000E+01
4	1		5		.25456E+01
5	2		5		.25456E+01
6	2		6		.25456E+01
7	3		6		.25456E+01
8	3		7		.25456E+01
9	4		7		.25456E+01
10	1		8		.36000E+01
11	2		9		.36000E+01
12	3		10		.36000E+01
13	4		11		.36000E+01
14	5		8		.25456E+01
15	5		9		.25456E+01
16	6		9		.25456E+01
17	6		10		.25456E+01
18	7		10		.25456E+01
19	7		11		.25456E+01
20	8		9		.36000E+01
21	6		13		.36000E+01
22	7		14		.36000E+01
23	8		12		.25456E+01
24	9		12		.25456E+01
25	9		13		.25456E+01
26	10		13		.25456E+01
27	10		14		.25456E+01
28	11		14		.25456E+01
29	8		15		.36000E+01
30	12		13		.36000E+01
31	10		17		.36000E+01
32	11		18		.36000E+01
33	12		15		.25456E+01
34	12		16		.25456E+01
35	13		16		.25456E+01
36	13		17		.25456E+01
37	14		17		.25456E+01
38	14		18		.25456E+01
39	15		16		.36000E+01
40	16		17		.36000E+01
41	15		19		.25456E+01
42	16		19		.25456E+01
43	16		20		.25456E+01
44	17		20		.25456E+01
45	15		21		.36000E+01
46	19		20		.36000E+01
47	19		21		.25456E+01
48	19		22		.25456E+01
49	20		22		.25456E+01
50	20		23		.25456E+01
51	21		22		.36000E+01
52	22		23		.36000E+01

1.6 PROPRIETA' delle ASTE

ASTA n.	MODULO DI ELASTICITA	MODULO TORSIONALE	MOMENTO DI INERZIA X	MOMENTO DI INERZIA Z
1	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
2	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
3	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
4	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
5	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
6	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
7	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
8	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
9	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
10	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
11	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
12	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
13	.30000E+06	.11000E+06	.12500E+06	.15000E+06
14	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
15	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
16	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
17	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
18	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
19	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
20	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
21	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
22	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
23	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
24	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
25	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
26	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
27	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
28	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
29	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
30	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
31	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
32	.30000E+06	.11000E+06	.12500E+06	.15000E+06
33	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
34	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
35	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
36	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
37	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
38	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
39	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
40	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
41	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
42	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
43	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
44	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
45	.30000E+06	.11000E+06	.27810E+06	.31000E+06
46	.30000E+06	.11000E+06	.25000E+06	.30000E+06
47	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
48	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
49	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
50	.30000E+06	.11000E+06	.20000E+06	.25000E+06
51	.30000E+06	.11000E+06	.12500E+06	.15000E+06
52	.30000E+06	.11000E+06	.12500E+06	.15000E+06

SPOSTAMENTI PRESCRITTI ai NODI

+ CASO DI CARICO 1 +

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
11	*****	*****	0.0000
4	0.0000	*****	0.0000
21	0.0000	0.0000	*****
22	*****	0.0000	*****
2	0.0000	*****	*****
8	0.0000	*****	*****

+ CASO DI CARICO 2 +

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
11	*****	*****	0.0000
4	0.0000	*****	0.0000
21	0.0000	0.0000	*****
22	*****	0.0000	*****
2	0.0000	*****	*****
8	0.0000	*****	*****

***** = LIBERO

Olivetti P6860 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6. Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

1.8 CARICHI su NODI ed ASTE

↓ CASO DI CARICO 1 ↓

CARICHI sulle ASTE

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
1	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
2	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
3	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
4	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
5	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
6	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
7	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
8	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
9	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
10	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
11	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
12	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
13	UNIFORME Y LOC			-.50000E+03	
14	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
15	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
16	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
17	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
18	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
19	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
20	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
21	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	

Data 15/11/77

Pag. 1.6

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
22	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
23	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
24	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
25	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
26	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
27	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
28	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
29	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
30	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
31	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
32	UNIFORME Y LOC			-.50000E+03	
33	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
34	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
35	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
36	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
37	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
38	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
39	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
40	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
41	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
42	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
43	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
44	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
45	UNIFORME Y LOC			-.12000E+04	
46	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
47	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
48	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
49	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	

Data 15/11/77

Pag. 1.7

Olivetti P5050 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/5, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	CARICO TIPO	DISTANZA (m)	LUNGHEZZA (m)	VALORE INIZIALE	VALORE FINALE
50	UNIFORME Y LOC			-.10000E+04	
51	UNIFORME Y LOC			-.50000E+03	
52	UNIFORME Y LOC			-.50000E+03	

 † CASO DI CARICO 2 †

 CARICHI SUI NODI

NODO n.	CARICO TIPO	VALORE CARICO
9	FORZA Y	-.70000E+04
10	FORZA Y	-.70000E+04
16	FORZA Y	-.70000E+04
11	FORZA Y	-.35000E+04
12	FORZA Y	-.35000E+04

Data 15/11/77

Pag. 1.8

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

1.9 COMBINAZIONI dei CASI di CARICO

COMBINAZIONE n.	CASO DI CARICO n.	FATTORE MULTIPLICATIVO
1	1	1.000
	2	1.000
2	1	2.000
	2	2.000

Data 15/11/77

Pag. 1.9

2. SPOSTAMENTI dei NODI

CASO DI CARICO 1

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (grad)	ROTAZIONE Z (grad)
1	0.18333300	0.00074015300	-0.00074015300
2	0.00000000	0.00225850000	-0.00097378900
3	-0.32622800	0.00117209000	0.00024649800
4	0.00000000	0.00221732000	0.00000000000
5	-0.17931000	0.00123634000	-0.00123634000
6	-0.50617800	0.00087416200	-0.00036445900
7	-0.40519200	0.00051853300	0.00066842600
8	0.00000000	0.00097378800	-0.00225850000
9	-0.57011000	0.00070623700	-0.00070624200
10	-0.47384100	-0.00080797500	0.00049242600
11	-0.35839100	-0.00051816500	0.00000000000
12	-0.50617800	0.00036445700	-0.00087416100
13	-0.44054400	-0.00114211000	0.00114211000
14	-0.20418800	-0.00135802000	0.00015100400
15	-0.32622800	-0.00024649900	-0.00117209000
16	-0.47384000	-0.00049243300	0.00080797200
19	-0.40519200	-0.00066842900	-0.00051853700
20	-0.20418800	-0.00015100400	0.00135802000
21	0.00000000	0.00000000000	-0.00221732000
22	-0.35839200	0.00000000000	0.00051816600

CASO DI CARICO 2

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (grad)	ROTAZIONE Z (grad)
1	0.18526000	0.00056713200	-0.00061669800
2	0.00000000	0.00076434900	-0.00040519600
3	-0.06864920	0.00052288300	0.00010728500
4	0.00000000	0.00067771200	0.00000000000
5	-0.04093020	0.00064841400	-0.00064911200
6	-0.16698100	0.00042443600	-0.00000421495
7	-0.11927200	0.00025908400	0.00016806100
8	0.00000000	0.00050577600	-0.00085480700
9	-0.23584100	0.00036653800	-0.00026336700
10	-0.17118000	-0.00021665200	0.00022316000
11	-0.13241100	-0.00015328400	0.00000000000
12	-0.20124500	0.00002867530	-0.00033017200

Olivetti F6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6. Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
13	-0.16402200	-0.00043473400	0.00049458000
14	-0.06424320	-0.00047628000	0.00004799550
15	-0.08951640	-0.00018926400	-0.00047873500
16	-0.17299800	-0.00038300300	0.00026282100
19	-0.09553430	-0.00035345700	-0.00013446200
20	-0.04347440	-0.00016106800	0.00034536600
21	0.00000000	0.00000000000	-0.00042223800
22	-0.06270390	0.00000000000	0.00010736800

 † COMBINAZIONE 1 †

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.36879300	0.00130728000	-0.00135685000
2	0.00000000	0.00302284000	-0.00137898000
3	-0.39487700	0.00169497000	0.00035378300
4	0.00000000	0.00289503000	0.00000000000
5	-0.22024000	0.00188475000	-0.00188545000
6	-0.67315900	0.00129859000	-0.00036867300
7	-0.52446400	0.00077761700	0.00082848700
8	0.00000000	0.00147956000	-0.00311330000
9	-0.80595100	0.00107277000	-0.00097460900
10	-0.64502100	-0.00102462000	0.00071558600
11	-0.49080200	-0.00066344900	0.00000000000
12	-0.70742300	0.00039313200	-0.00125433000
13	-0.60456600	-0.00157684000	0.00163669000
14	-0.26843100	-0.00183430000	0.00019899900
15	-0.41574400	-0.00043576300	-0.00165082000
16	-0.64683800	-0.00087543600	0.00107079000
19	-0.50072600	-0.00102188000	-0.00065301900
20	-0.24766200	-0.00031207200	0.00170338000
21	0.00000000	0.00000000000	-0.00263955000
22	-0.42109500	0.00000000000	0.00061753400

 † COMBINAZIONE 2 †

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
1	0.73758600	0.00261456000	-0.00271369000
2	0.00000000	0.00604563000	-0.00275736000
3	-0.78975400	0.00338994000	0.00070756600

Data 15/11/77

Pag. 2.2

Olivetti P6060 Computer System
Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici, - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

NODO n.	SPOSTAMENTO Y (cm)	ROTAZIONE X (rad)	ROTAZIONE Z (rad)
4	0.00000000	0.00579006000	0.00000000000
5	-0.44040000	0.00376950000	-0.00377090000
6	-1.34631000	0.00259719000	-0.00073734700
7	-1.04892000	0.00155522000	0.00165697000
8	0.00000000	0.00295912000	-0.00622661000
9	-1.61190000	0.00214554000	-0.00194921000
10	-1.29004000	-0.00204925000	0.00143117000
11	-0.98160400	-0.00132683000	0.00000000000
12	-1.41484000	0.00078626400	-0.00250866000
13	-1.20913000	-0.00315368000	0.00327338000
14	-0.53686200	-0.00366860000	0.00039799900
15	-0.83148800	-0.00087152600	-0.00330165000
16	-1.29367000	-0.00175087000	0.00214158000
19	-1.00145000	-0.00204376000	-0.00130603000
20	-0.49532400	-0.00062414400	0.00340677000
21	0.00000000	0.00000000000	-0.00527911000
22	-0.84219100	0.00000000000	0.00123506000

3. SFORZI agli ESTREMI delle ASTE

 4 CASO DI CARICO 1 4

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	-.82341E+03	-.12302E+06	-.34814E+06
	2	.51494E+04	.12302E+06	-.72805E+06
2	2	.68313E+04	.32318E+05	.65530E+06
	3	-.25113E+04	-.32318E+05	.10266E+07
3	3	-.45820E+04	-.88818E+05	-.10203E+07
	4	.39020E+04	.88818E+05	-.14068E+07
4	1	.16588E+04	0.00000E+0	.30987E+06
	5	.68682E+03	0.00000E+0	-.21162E+06
5	2	.47475E+04	-.46421E+05	.22862E+06
	5	-.22020E+04	.46421E+05	.65591E+06
6	2	.69360E+04	.47362E+05	.35946E+06
	6	-.43904E+04	-.47362E+05	.10822E+07
7	3	.16222E+04	.19130E+05	-.30880E+05
	6	.92340E+03	-.19130E+05	.17382E+06
8	3	.17721E+04	.14155E+05	-.10651E+06
	7	.77350E+03	-.14155E+05	.23361E+06
9	4	.66638E+04	-.14466E+06	.52550E+06
	7	-.41182E+04	.14466E+06	.84682E+06
10	1	-.82340E+03	.12302E+06	-.34814E+06
	8	.51494E+04	-.12302E+06	-.72805E+06
11	2	.28436E+04	-.20438E+05	-.12816E+06
	9	.95608E+03	.20438E+05	.43137E+06
12	3	.36338E+04	-.18786E+05	-.45048E+05
	10	-.39822E+02	.18786E+05	.72898E+06
13	4	.14315E+04	.52740E-05	-.18047E+06
	11	.30833E+03	-.52740E-05	.39340E+06
14	5	-.22020E+04	.46420E+05	-.65591E+06
	8	.47475E+04	-.46420E+05	-.22861E+06
15	5	.35172E+04	.30536E+00	.11879E+06
	5	-.37160E+03	-.30536E+00	.43254E+06

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
16	6	.22581E+04	.10625E+05	.73222E+05
	9	.28747E+03	-.10625E+05	.17760E+06
17	6	-.18817E+03	.50432E+05	-.66091E+06
	10	.27338E+04	-.50432E+05	.28901E+06
18	7	.73930E+03	-.70309E+05	-.32692E+06
	10	.18063E+04	.70309E+05	.19112E+06
19	7	.19605E+04	.10371E+06	.66473E+05
	11	.58510E+03	-.10371E+06	.10859E+06
20	8	.26439E+04	.20438E+05	-.12816E+06
	9	.95610E+03	-.20438E+05	.43197E+06
21	6	.13371E+04	-.11509E+06	-.46858E+06
	13	.22029E+04	.11509E+06	.32355E+06
22	7	.64499E+03	.39525E+05	-.56904E+06
	14	.29558E+04	-.39525E+05	.15324E+06
23	8	.69360E+04	-.47362E+05	.35946E+06
	12	-.43904E+04	.47362E+05	.10822E+07
24	9	.28752E+03	-.10625E+05	-.17759E+06
	12	.22581E+04	.10625E+05	-.73217E+05
25	9	-.15158E+04	-.30556E+00	-.10711E+07
	13	.40614E+04	.30556E+00	.36122E+06
26	10	.10056E+04	-.60122E+05	.85728E+05
	13	.15400E+04	.60122E+05	-.15375E+06
27	10	.35591E+03	.54479E+05	-.10616E+06
	14	.21897E+04	-.54479E+05	-.12724E+06
28	11	.12915E+04	-.61041E+05	-.88793E+05
	14	.12541E+04	.61041E+05	.93561E+05
29	8	.68319E+04	-.92318E+05	.65530E+06
	15	-.25119E+04	.92318E+05	.10266E+07
30	12	.13971E+04	.11508E+06	-.46858E+06
	13	.22029E+04	-.11508E+06	.32355E+06
31	10	-.38620E+04	.37616E+05	-.10584E+07
	17	.34020E+04	-.37616E+05	-.16783E+07
32	11	-.21852E+04	-.15832E-05	-.43757E+06
	18	.38652E+04	.15832E-05	-.67311E+06
33	12	.32341E+03	-.19129E+05	-.17982E+06
	15	.16222E+04	.19129E+05	.90881E+05

Data 15/11/77

Fig. 3.2

Olivetti P6060 Computer System

Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
34	12	-.18819E+03	-.50432E+05	-.66092E+06
	16	.27336E+04	.50432E+05	.28901E+06
35	13	.15400E+04	.60122E+05	.15375E+06
	16	.10056E+04	-.60122E+05	-.85727E+05
36	13	-.11547E+05	-.30000E-06	-.11018E+07
	17	.14093E+05	0.00000E+0	-.21616E+07
37	14	-.39408E+04	.92218E+05	-.35813E+06
	17	.64864E+04	-.92218E+05	-.96905E+06
38	14	-.24578E+04	-.73762E+05	-.10645E+06
	18	.50034E+04	.73762E+05	-.84321E+06
39	15	.36998E+04	.18787E+05	-.45054E+05
	16	-.99786E+02	-.18787E+05	.72898E+06
40	16	-.58020E+04	-.37616E+05	-.10584E+07
	17	.94020E+04	.37616E+05	-.16783E+07
41	15	.17721E+04	-.14155E+05	-.10651E+06
	19	.77350E+03	.14155E+05	.23361E+06
42	16	.18064E+04	.70309E+05	-.19110E+06
	19	.73917E+03	-.70309E+05	.32694E+06
43	16	.35599E+03	-.54479E+05	-.10615E+06
	20	.21896E+04	.54479E+05	-.12723E+06
44	17	.64864E+04	-.92218E+05	.96905E+06
	20	-.39408E+04	.92218E+05	-.35813E+06
45	15	-.45820E+04	.88818E+05	-.10203E+07
	21	.89020E+04	-.88818E+05	-.14068E+07
46	19	.64498E+03	-.39526E+05	-.56904E+06
	20	.29550E+04	.39526E+05	.15323E+06
47	19	-.41181E+04	.14466E+06	-.84681E+06
	21	.66637E+04	-.14466E+06	-.52550E+06
48	19	.19605E+04	-.10371E+06	.66479E+05
	22	.58504E+03	.10371E+06	.10859E+06
49	20	.12541E+04	.61041E+05	-.93555E+05
	22	.12915E+04	-.61041E+05	.88799E+05
50	20	-.24578E+04	.73762E+05	-.10645E+06
	23	.50034E+04	-.73762E+05	-.84321E+06
51	21	.14915E+04	-.59026E-05	-.18047E+06
	22	.30852E+03	.59026E-05	.39340E+06

Data 15/11/77

Pag. 3.3

Olivetti P6050 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
52	22	-.21852E+04	.57659E-05	-.43757E+06
	23	.39852E+04	-.57659E-05	-.67311E+06

CASO DI CARICO 2

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	.31552E+02	-.16759E+05	-.48959E+05
	2	-.31552E+02	.16759E+05	.60317E+05
2	2	.35940E+03	.20519E+05	-.67699E+05
	3	-.35940E+03	-.20519E+05	.19708E+06
3	3	-.11802E+04	-.13157E+05	-.18471E+06
	4	.11802E+04	.13157E+05	-.24014E+06
4	1	.15649E+03	-.29864E+04	.43604E+05
	5	-.15649E+03	.29864E+04	-.37689E+04
5	2	.47300E+03	.78211E+04	-.14766E+05
	5	-.47300E+03	-.78211E+04	.13517E+06
6	2	.12627E+04	-.37319E+04	.63649E+04
	6	-.12627E+04	.37319E+04	.31507E+06
7	3	.20716E+03	.79768E+03	-.17372E+05
	6	-.20716E+03	-.79768E+03	.70106E+05
8	3	.23499E+03	.12896E+05	-.36044E+05
	7	-.23499E+03	-.12896E+05	.95862E+05
9	4	.11215E+04	-.35364E+05	.88874E+05
	7	-.11215E+04	.35364E+05	.19661E+06
10	1	-.18809E+03	.20233E+05	-.49707E+05
	8	.18809E+03	-.20233E+05	-.18006E+05
11	2	.74725E+03	-.10452E+05	.35053E+05
	9	-.74725E+03	.10452E+05	.23396E+06
12	3	.10974E+04	-.88516E+04	.12855E+05
	10	-.10974E+04	.88516E+04	.38242E+06
13	4	.43398E+03	.17514E-05	-.24879E+05
	11	-.43398E+03	-.17514E-05	.18307E+06

Data 15/11/77

Page 3.4

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORRENTE	MOMENTO FLETTENTE
14	5	-.51585E+03	.38535E+04	-.13823E+06
	8	.51585E+03	-.38535E+04	.69125E+04
15	5	.11453E+04	-.60420E+04	.77318E+04
	9	-.11453E+04	.60420E+04	.28382E+06
16	6	.12115E+04	.12604E+05	.87106E+05
	5	-.12115E+04	-.12604E+05	.22129E+06
17	6	.28391E+03	.25282E+05	-.14479E+06
	10	-.28391E+03	-.25282E+05	.21707E+06
18	7	.74198E+03	-.32929E+05	.84731E+04
	10	-.74198E+03	.32929E+05	.18041E+06
19	7	.98332E+03	.34982E+05	.72592E+05
	11	-.98332E+03	-.34982E+05	.17772E+06
20	8	.77939E+03	.10636E+05	-.63197E+04
	9	-.77939E+03	-.10636E+05	.28690E+06
21	6	-.25587E+02	-.38102E+05	-.21940E+06
	13	.25587E+02	.38102E+05	.21019E+06
22	7	-.36883E+03	.85606E+04	-.25023E+06
	14	.36883E+03	-.85606E+04	.11745E+06
23	8	.22913E+04	.15068E+03	.93363E+05
	12	-.22913E+04	-.15068E+03	.48992E+06
24	9	-.64364E+03	-.13815E+05	-.17560E+06
	12	.64364E+03	.13815E+05	.11759E+05
25	9	-.24728E+04	.23421E+04	-.64062E+06
	13	.24728E+04	-.23421E+04	.11142E+05
26	10	-.71637E+03	-.29914E+05	-.80068E+05
	13	.71637E+03	.29914E+05	-.10229E+06
27	10	-.11004E+04	.26571E+05	-.15766E+06
	14	.11004E+04	-.26571E+05	-.12247E+06
28	11	-.86351E+03	-.22672E+05	-.16720E+06
	14	.86351E+03	.22672E+05	-.52615E+05
29	8	.77845E+03	-.31957E+05	-.39431E+05
	15	-.77845E+03	.31957E+05	.31967E+06
30	12	-.38494E+03	.35399E+05	-.28738E+06
	13	.38494E+03	-.35399E+05	.14940E+06
31	10	-.38538E+04	.17047E+05	-.49660E+06
	17	.38538E+04	-.17047E+05	-.60492E+06

Data 15/11/77

Pag. 3.5

Olivetti P6000 Computer System

GRIGLIA RIOTTA

Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
4/8, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
32	11	-.12132E+04	-.87879E-06	-.19921E+06
	18	.12132E+04	.87879E-06	-.23754E+06
33	12	-.10898E+04	-.72952E+04	-.20465E+06
	15	.10898E+04	.72952E+04	-.72770E+05
34	12	-.37751E+03	-.14136E+05	-.26777E+06
	16	.37751E+03	.14136E+05	.17167E+06
35	13	.78601E+03	.17324E+05	.62537E+05
	16	-.78601E+03	-.17324E+05	.13755E+06
36	13	-.43858E+04	.36573E+04	-.36461E+06
	17	.43858E+04	-.36573E+04	-.75163E+06
37	14	-.14021E+04	.32039E+05	-.89230E+05
	17	.14021E+04	-.32039E+05	-.26768E+06
38	14	-.93072E+03	-.26173E+05	-.92371E+04
	18	.93072E+03	.26173E+05	-.22769E+06
39	15	.10328E+04	.14800E+05	.51550E+03
	16	-.10328E+04	-.14800E+05	.37129E+06
40	16	-.29095E+04	-.29257E+05	-.45000E+06
	17	.29095E+04	.29257E+05	-.58941E+06
41	15	-.17827E+02	-.11004E+05	-.10820E+06
	19	.17827E+02	.11004E+05	.10366E+06
42	16	-.12403E+04	.26085E+05	-.23448E+06
	19	.12403E+04	-.26085E+05	-.81251E+05
43	16	-.14088E+04	-.18607E+05	-.15027E+06
	20	.14088E+04	.18607E+05	-.20835E+06
44	17	.14670E+04	-.30949E+05	.22511E+06
	20	-.14670E+04	.30949E+05	.14832E+06
45	15	-.13263E+04	-.48008E+04	-.18985E+06
	21	.13263E+04	.48008E+04	-.26763E+06
46	19	-.32641E+03	-.14696E+05	-.17872E+06
	20	.32641E+03	.14696E+05	.61209E+05
47	19	-.74303E+03	.39185E+05	-.80884E+05
	21	.74303E+03	-.39185E+05	-.10826E+06
48	19	-.18875E+03	-.36380E+05	-.77306E+03
	22	.18875E+03	.36380E+05	-.47276E+05
49	20	-.38304E+03	.24387E+05	-.64780E+05
	22	.38304E+03	-.24387E+05	-.32726E+05

Data 15/11/77

Pag. 3/6

Olivetti P&P Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
50	20	.11483E+03	.11263E+05	.12012E+06
	23	-.11483E+03	-.11263E+05	-.30891E+05
51	21	.69760E+02	-.99704E-06	-.53644E+05
	22	-.69760E+02	.99704E-06	.78758E+05
52	22	-.50206E+03	.10031E-05	-.76949E+05
	23	.50206E+03	-.10031E-05	-.10379E+06

 } COMBINAZIONE 1 }

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	-.79786E+03	-.14578E+06	-.39710E+06
	2	.51178E+04	.14578E+06	-.66773E+06
2	2	.71913E+04	.11284E+06	.58760E+06
	3	-.28713E+04	-.11284E+06	.12237E+07
3	3	-.57621E+04	-.10197E+06	-.12050E+07
	4	.10082E+05	.10197E+06	-.16470E+07
4	1	.18152E+04	-.29864E+04	.35348E+06
	5	.73033E+03	.29864E+04	-.21539E+06
5	2	.52205E+04	-.38599E+05	.21385E+06
	5	-.26750E+04	.38599E+05	.79108E+06
6	2	.31937E+04	.43630E+05	.36582E+06
	6	-.56031E+04	-.43630E+05	.13972E+07
7	3	.18293E+04	.19327E+05	-.10825E+06
	6	.71624E+03	-.19327E+05	.24993E+06
8	3	.20071E+04	.27051E+05	-.14255E+06
	7	.33851E+03	-.27051E+05	.32947E+06
9	4	.77952E+04	-.18003E+06	.61437E+06
	7	-.52397E+04	.18003E+06	.10434E+07
10	1	-.10175E+04	.14325E+06	-.39784E+06
	6	.33375E+04	-.14325E+06	-.74605E+06
11	2	.33312E+04	-.30890E+05	-.93107E+05
	5	.20883E+03	.30890E+05	.66593E+06

Data 15/11/77

Pag. 3.7

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
12	3	.47973E+04	-.26238E+05	-.32394E+05
	10	-.11973E+04	.27638E+05	.11114E+07
13	4	.19314E+04	.70255E-05	-.20515E+06
	11	-.13145E+03	-.70255E-05	.57647E+06
14	5	-.27178E+04	.50274E+05	-.79414E+06
	8	.52634E+04	-.50274E+05	-.22170E+06
15	5	.46625E+04	-.60417E+04	.12652E+06
	9	-.21189E+04	.60417E+04	.73636E+06
16	6	.34696E+04	.23229E+05	.16033E+06
	9	-.92404E+03	-.23229E+05	.33889E+06
17	6	.95738E+02	.75714E+05	-.80571E+06
	10	.24498E+04	-.75714E+05	.50608E+06
18	7	.14813E+04	-.10324E+06	-.31045E+06
	10	.10643E+04	.10324E+06	.37153E+06
19	7	.29438E+04	.13869E+06	.13906E+06
	11	-.39822E+03	-.13869E+06	.28631E+06
20	8	.34233E+04	.31074E+05	-.13448E+06
	9	.17671E+03	-.31074E+05	.71887E+06
21	6	.13716E+04	-.15319E+06	-.68798E+06
	13	.22284E+04	.15319E+06	.53374E+06
22	7	.27616E+03	.48086E+05	-.81927E+06
	14	.33238E+04	-.48086E+05	.27069E+06
23	8	.92273E+04	-.47211E+05	.45282E+06
	12	-.66818E+04	.47211E+05	.15721E+07
24	9	-.35611E+03	-.24439E+05	-.35319E+06
	12	.29017E+04	.24439E+05	-.61457E+05
25	9	-.39886E+04	.23418E+04	-.17117E+07
	13	.65342E+04	-.23418E+04	.37236E+06
26	10	.28920E+03	-.90036E+05	.56608E+04
	13	.22564E+04	.90036E+05	-.25604E+06
27	10	-.74452E+03	.81049E+05	-.26382E+06
	14	.32901E+04	-.81049E+05	-.24970E+06
28	11	.42801E+03	-.83713E+05	-.25599E+06
	14	.21176E+04	.83713E+05	.40946E+05
29	8	.76104E+04	-.12427E+06	.61587E+06
	15	-.32904E+04	.12427E+06	.13463E+07

Data 15/11/77

Pag. 3.8

Olivetti P6050 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6. Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
30	12	.10122E+04	.15048E+06	-.73656E+06
	13	.25878E+04	-.15048E+06	.47295E+06
31	10	-.88618E+04	.54663E+05	-.15550E+07
	17	.12462E+05	-.54663E+05	-.22833E+07
32	11	-.23984E+04	-.24620E-05	-.63678E+06
	18	.51984E+04	.24620E-05	-.91064E+06
33	12	-.16639E+03	-.26425E+05	-.38447E+06
	15	.27120E+04	.26425E+05	.18111E+05
34	12	-.56570E+03	-.64567E+05	-.92869E+06
	16	.31113E+04	.64567E+05	.46068E+06
35	13	.23260E 04	.77446E+05	.21628E+06
	16	.21957E 03	-.77446E+05	.51822E+05
36	13	-.15933E+05	.36573E+04	-.14664E+07
	17	.18478E+05	-.36573E+04	-.29134E+07
37	14	-.53429E+04	.12426E+06	-.44735E+06
	17	.78885E+04	-.12426E+06	-.12367E+07
38	14	-.33886E+04	-.99935E+05	-.11569E+06
	18	.59341E+04	.99935E+05	-.10709E+07
39	15	.47326E+04	.33586E+05	-.44539E+05
	16	-.11326E+04	-.33586E+05	.11003E+07
40	16	-.87115E+04	-.66874E+05	-.15164E+07
	17	.12311E+05	.66874E+05	-.22678E+07
41	15	.17543E+04	-.25158E+05	-.21470E+06
	19	.79133E+03	.25158E+05	.33727E+06
42	16	.56609E+03	.96394E+05	-.42558E+06
	19	.19795E+04	-.96394E+05	.24569E+06
43	16	-.10528E+04	-.73086E+05	-.25642E+06
	20	.35984E+04	.73086E+05	-.33557E+06
44	17	.79534E+04	-.12317E+06	.11942E+07
	20	-.54078E+04	.12317E+06	.50645E+06
45	15	-.59083E+04	.84018E+05	-.12101E+07
	21	.10228E+05	-.84018E+05	-.16945E+07
46	19	.31857E+03	-.54222E+05	-.74776E+06
	20	.32814E+04	.54222E+05	.21444E+06
47	19	-.48612E+04	.18385E+06	-.92770E+06
	21	.74068E+04	-.18385E+06	-.63376E+06

Data 15/11/77

Pag. 3.9

Olivetti P8060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
48	19	.17718E+04	-.14009E+06	.65706E+05
	22	.77380E+03	.14009E+06	.61317E+05
49	20	.87107E+03	.85429E+05	-.15833E+06
	22	.16745E+04	-.85429E+05	.58073E+05
50	20	-.23438E+04	.85025E+05	.13671E+05
	23	.48886E+04	-.85025E+05	-.93410E+06
51	21	.15612E+04	-.68996E-05	-.23411E+06
	22	.23875E+03	.68996E-05	.47216E+06
52	22	-.26873E+04	.67690E-05	-.51452E+06
	23	.44873E+04	-.67690E-05	-.77690E+06

 † COMBINAZIONE 2 †

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
1	1	-.15957E+04	-.29156E+06	-.79419E+06
	2	.10236E+05	.29156E+06	-.13355E+07
2	2	.14383E+05	.22567E+06	.11752E+07
	3	-.57426E+04	-.22567E+06	.24473E+07
3	3	-.11524E+05	-.20395E+06	-.24100E+07
	4	.20164E+05	.20395E+06	-.32940E+07
4	1	.36305E+04	-.59728E+04	.70695E+06
	5	.14607E+04	.59728E+04	-.43077E+06
5	2	.10441E+05	-.77199E+05	.42770E+06
	5	-.53499E+04	.77199E+05	.15822E+07
6	2	.16397E+05	.87259E+05	.73165E+06
	6	-.11306E+05	-.87259E+05	.27944E+07
7	3	.38587E+04	.39854E+05	-.21650E+06
	6	.14325E+04	-.39854E+05	.49985E+06
8	3	.40141E+04	.54102E+05	-.28511E+06
	7	.10770E+04	-.54102E+05	.65894E+06
9	4	.15570E+05	-.36005E+06	.12287E+07
	7	-.10473E+05	.36005E+06	.20869E+07

Data 15/11/77

Pag. 3.10

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
10	1	-.20350E+04	.39851E+06	-.79569E+06
	8	.10675E+05	-.25851E+06	-.14921E+07
11	2	.67823E+04	-.61780E+05	-.18621E+06
	9	.41765E+03	.61780E+05	.13319E+07
12	3	.95945E+04	-.55275E+05	-.64787E+05
	10	-.23945E+04	.55275E+05	.22228E+07
13	4	.38629E+04	.14051E-04	-.41030E+06
	11	-.26290E+03	-.14051E-04	.11529E+07
14	5	-.54356E+04	.10055E+06	-.15883E+07
	8	.10527E+05	-.10055E+06	-.44340E+06
15	5	.93250E+04	-.12083E+05	.25304E+06
	9	-.42339E+04	.12083E+05	.14727E+07
16	6	.63392E+04	.46458E+05	.32065E+06
	9	-.18481E+04	-.46458E+05	.79779E+06
17	6	.19148E+03	.15143E+06	-.16114E+07
	10	.48997E+04	-.15143E+06	.10122E+07
18	7	.29626E+04	-.20647E+06	-.63690E+06
	10	.21286E+04	.20647E+06	.74305E+06
19	7	.58876E+04	.27739E+06	.27813E+06
	11	-.79645E+03	-.27739E+06	.57261E+06
20	8	.68466E+04	.62148E+05	-.26896E+06
	9	.35342E+03	-.62148E+05	.14377E+07
21	6	.27431E+04	-.30637E+06	-.13760E+07
	13	.44569E+04	.30637E+06	.10675E+07
22	7	.55232E+03	.96172E+05	-.16385E+07
	14	.86477E+04	-.96172E+05	.54138E+06
23	8	.18455E+05	-.94422E+05	.90565E+06
	12	-.13364E+05	.94422E+05	.31441E+07
24	9	-.71222E+03	-.48879E+05	-.70639E+06
	12	.58034E+04	.48879E+05	-.12291E+06
25	9	-.79772E+04	.46836E+04	-.34234E+07
	13	.13068E+05	-.46836E+04	-.74472E+06
26	10	.57840E+03	-.18007E+06	.11321E+05
	13	.45128E+04	.18007E+06	-.51208E+06
27	10	-.14890E+04	.16210E+06	-.52764E+06
	14	.65802E+04	-.16210E+06	-.49940E+06

Data 15/11/77

Pag. 3.11

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/6. Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NODO n.	SFORZO DI TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
28	11	.85602E+03	-.16743E+06	-.51198E+06
	14	.42351E+04	.16743E+06	.81891E+05
29	8	.15221E+05	-.24855E+06	.12317E+07
	15	-.65807E+04	.24855E+06	.26925E+07
38	12	.20244E+04	.30097E+06	-.15131E+07
	13	.51756E+04	-.30097E+06	.94591E+06
31	10	-.17723E+05	.10933E+06	-.31099E+07
	17	.24923E+05	-.10933E+06	-.45665E+07
32	11	-.67968E+04	-.49240E-05	-.12736E+07
	18	.10397E+05	.49240E-05	-.18213E+07
33	12	-.33278E+03	-.52849E+05	-.76893E+06
	15	.54239E+04	.52849E+05	.36221E+05
34	12	-.11314E+04	-.12913E+06	-.18574E+07
	16	.52226E+04	.12913E+06	.92137E+06
35	13	.46520E+04	.15489E+06	.43257E+06
	16	.43913E+03	-.15489E+06	-.10365E+06
36	13	-.31866E+05	.73145E+04	-.29329E+07
	17	.36957E+05	-.73145E+04	-.58268E+07
37	14	-.10686E+05	.24851E+06	-.89471E+06
	17	.15777E+05	-.24851E+06	-.24735E+07
38	14	-.67771E+04	-.19987E+06	-.23138E+06
	18	.11868E+05	.19987E+06	-.21418E+07
39	15	.94652E+04	.67172E+05	-.89077E+05
	16	-.22652E+04	-.67172E+05	.22005E+07
40	16	-.17423E+05	-.13375E+06	-.30327E+07
	17	.24623E+05	.13375E+06	-.45355E+07
41	15	.35085E+04	-.50317E+05	-.42941E+06
	19	.15827E+04	.50317E+05	.67453E+06
42	16	.11322E+04	.19279E+06	-.85117E+06
	19	.39590E+04	-.19279E+06	.49138E+06
43	16	-.21056E+04	-.14617E+06	-.51284E+06
	20	.71967E+04	.14617E+06	-.67115E+06
44	17	.15907E+05	-.24633E+06	.23883E+07
	20	-.10816E+05	.24633E+06	.10129E+07
45	15	-.11817E+05	.16803E+06	-.24202E+07
	21	.20457E+05	-.16803E+06	-.33889E+07

Data 15/11/77

Pag. 3.12

Olivetti P8060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/8, Via Clerici - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

ASTA n.	NOO0 n	SFORZO D'I TAGLIO	MOMENTO TORCENTE	MOMENTO FLETTENTE
46	19	.63714E+03	-.10844E+06	-.14955E+07
	20	.65629E+04	.10844E+06	.42889E+06
47	19	-.97223E+04	.36770E+06	-.18554E+07
	21	.14813E+05	-.36770E+06	-.12675E+07
48	19	.35436E+04	-.28019E+06	.13141E+06
	22	.15476E+04	.28019E+06	.12263E+06
49	20	.17421E+04	.17086E+06	-.31667E+06
	22	.33490E+04	-.17086E+06	.11215E+06
50	20	-.46860E+04	.17005E+06	.27342E+05
	23	.97771E+04	-.17005E+06	-.18682E+07
51	21	.31225E+04	-.13799E-04	-.46822E+06
	22	.47751E+03	.13799E-04	.94432E+06
52	22	-.53745E+04	.13538E-04	-.10290E+07
	23	.89745E+04	-.13538E-04	-.15538E+07

Data 15/11/77

Pag. 3. 13

4. REAZIONI VINCOLARI

 † CASO DI CARICO 1 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
2	.26309E+05	-.18833E+02	.78194E+00
4	.17057E+05	-.31666E+01	-.18807E+07
8	.26309E+05	-.59944E+01	.17710E+02
11	-.60231E-01	-.25833E+01	.23069E+05
17	.45869E+05	.33748E+07	-.33748E+07
18	.89886E+04	.13215E+07	-.54408E+06
21	.17057E+05	.18807E+07	.35000E+01
22	-.18972E+00	-.23078E+05	.50000E+01
23	.89886E+04	.54408E+06	-.13215E+07

 † CASO DI CARICO 2 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
2	.28108E+04	-.48333E+01	-.81528E+00
4	.27416E+04	-.17500E+01	-.32799E+06
8	.45531E+04	-.53332E+00	.15818E+01
11	-.35000E+04	.12500E+01	.20313E+06
17	.13224E+05	.12378E+07	-.11551E+07
18	.21439E+04	.41704E+06	-.14249E+06
21	.21391E+04	.39189E+06	-.75004E-01
22	-.23250E-01	.39539E+05	.75000E-01
23	.38723E+03	.56306E+05	-.17602E+06

 † COMBINAZIONE 1 †

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
2	.29119E+05	-.23733E+02	-.15278E-01
4	.19799E+05	-.48500E+01	-.22087E+07

Olivetti P6060 Computer System
 Ing. C. Olivetti & C. - Divisione ITALIA
 4/8, Via Clerici, - 20012 MILANO (Italia)

GRIGLIA RIDOTTA

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
8	.30862E+05	-.65333E+01	.19282E+02
11	-.35001E+04	-.75000E+00	.22620E+06
17	.59093E+05	.46126E+07	-.45299E+07
18	.11133E+05	.17385E+07	-.68657E+06
21	.19186E+05	.22726E+07	.34250E+01
22	-.21325E+00	.76461E+05	.50750E+01
23	.93758E+04	.60039E+06	-.14975E+07

 COMBINAZIONE 2

NODO n.	FORZA Y (kg)	MOMENTO X (kgcm)	MOMENTO Z (kgcm)
2	.58239E+05	-.47067E+02	.66694E+01
4	.39597E+05	-.10800E+02	-.44174E+07
8	.61723E+05	-.36967E+02	.35564E+02
11	-.70001E+04	.15000E+01	.45239E+06
17	.11819E+06	.92253E+07	-.90599E+07
18	.22265E+05	.34771E+07	-.13731E+07
21	.38392E+05	.45432E+07	.72500E+01
22	-.43250E+00	.15292E+06	.11750E+02
23	.18752E+05	.12008E+07	-.29950E+07

Data 15/11/77

Pag. 4.2

A. INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

Installazione

Il programma viene fornito memorizzato su due dischi sistema. Per eseguire il programma occorre utilizzare assieme un disco utente sul quale siano stati preventivamente creati i file dati (per ulteriori dettagli vedere il manuale dell'utente relativo alle "Utilities per l'Ingegneria Civile").

Configurazione del sistema

- P6060
- Memoria utente 24K
- Unità floppy a due trascinatori
- Stampante termica integrata.

Configurazione del sistema operativo

Opzione STRinghe

Catalogo del programma

Accertarsi che il disco sistema sia corretto. Ciò può essere ottenuto richiedendo un catalogo dei files contenuti nel disco sistema col comando

CAT S, * , , F

Il catalogo ottenuto é dei due tipi illustrati nella pagina seguente.

1. Disco di input

```
CAT 5,*,*F
```

```
* K0FD51-R 3.0 *          UOLLABEL = K01371
```

FILE	TYPE	CREAT	LAST MOD	MAX SIZE	USED SIZE	CODE NUMBER	EXT
*HELP	P	30-11-77	30-11-77	768	768	M2600402	1
*INPUT	P	30-11-77	30-11-77	6400	6400	M2600402	1
*SELE	P	30-11-77	30-11-77	2816	2816	M2600402	1
*DOOR	P	30-11-77	30-11-77	3712	3712	M2600402	1
*INDI	P	30-11-77	30-11-77	4224	4224	M2600402	1
*PROP	P	30-11-77	30-11-77	6272	6272	M2600402	1
*PRES	P	30-11-77	30-11-77	7168	7168	M2600402	1
*CARI	P	30-11-77	30-11-77	12544	12544	M2600402	1
*DRHS	P	30-11-77	30-11-77	4224	4224	M2600402	1
*TELOC	S	30-11-77	30-11-77	1152	1030	M2600402	1
*TEINF	S	30-11-77	30-11-77	896	332	M2600402	1
*TESTR	S	30-11-77	30-11-77	312	420	M2600402	1
*OLX999	S	30-11-77	30-11-77	256	48	M2600402	1
*EWIN	P	30-11-77	30-11-77	5120	5120	M2600402	1
*TCHL	R	30-11-77	30-11-77	2432	2432	M2600402	1

2. Disco di calcolo

```
CAT 5,*,*F
```

```
* K0FD51-S 3.0 *          UOLLABEL = K01371
```

FILE	TYPE	CREAT	LAST MOD	MAX SIZE	USED SIZE	CODE NUMBER	EXT
*HELP	F	30-11-77	30-11-77	768	768	M2600402	1
*DRHS	F	30-11-77	30-11-77	6704	6704	M2600402	1
*SOLN	F	30-11-77	30-11-77	6728	6728	M2600402	1
*BSUB	F	30-11-77	30-11-77	3584	3584	M2600402	1
*PRINT	F	30-11-77	30-11-77	14352	14352	M2600402	1
*NEFO	F	30-11-77	30-11-77	14336	14336	M2600402	1
*TECAL	S	30-11-77	30-11-77	1024	640	M2600402	1
*TELOC	S	30-11-77	30-11-77	512	484	M2600402	1
*CALC	F	30-11-77	30-11-77	4392	4332	M2600402	1
*PRDP	F	30-11-77	30-11-77	4302	4332	M2600402	1
*OLX999	S	30-11-77	30-11-77	256	48	M2600402	1
*TESTC	S	30-11-77	30-11-77	256	200	M2600402	1

Si noti che il catalogo contiene dei file non normalmente accessibili all'utente.

Il catalogo ottenuto può servire per controllare che il disco da utilizzarsi è quello corretto.

B. PERSONALIZZAZIONE

Non è prevista alcuna personalizzazione.

C. MESSAGGI DEL SISTEMA P6060

Il sistema P6060 produce i seguenti tre tipi di messaggi che ne facilitano l'impiego e che permettono una rapida identificazione degli errori di programmazione:

1. messaggi di avvertimento
2. messaggi informativi
3. messaggi di errore

Ognuno dei tre tipi di messaggio verrà descritto brevemente e si potrà così osservare che i messaggi di avvertimento e i messaggi informativi, sono comprensibili senza una ulteriore spiegazione sebbene forniti in lingua inglese, mentre verrà fornito un elenco completo dei messaggi di errore.

Messaggi di avvertimento

I messaggi di avvertimento sono quei messaggi che avvertono l'operatore che è stato fornito un dato non corretto; per esempio, se si introducono troppi dati in risposta ad una richiesta d'introduzione di dati da parte di una istruzione INPUT o MAT INPUT, il sistema avverte l'operatore con il messaggio:

TOO MUCH INPUT - EXCESS IGNORED

così, se una istruzione di INPUT o MAT INPUT richiede di introdurre dati numerici e l'operatore introduce una stringa, sul display appare il messaggio:

INCORRECT FORMAT - RETYPE LINE

ed attende che venga introdotto il dato corretto.

Messaggi informativi

I messaggi informativi forniscono informazioni sullo stato del sistema come, ad esempio:

READY

che indica che il sistema è pronto ad accettare un comando, oppure:

PROGRAM nome-programma READY TO RUN

che indica che il programma è stato pre-eseguito correttamente ed è quindi "pronto" per l'esecuzione. I messaggi informativi non richiedono alcuna risposta da parte dell'operatore.

Messaggi di errore

Questi messaggi identificano eventuali errori che si verificano durante l'introduzione o l'esecuzione dei comandi di sistema, dei programmi di utilità o delle istruzioni BASIC. I tipi di errori identificati dai messaggi suddetti si possono classificare in tre categorie: errori di sintassi, errori di pre-esecuzione, errori di esecuzione.

1. Errori di sintassi: si riferiscono alla struttura di un comando o di una istruzione BASIC (ad esempio, un operando non coerente con il tipo di operazione richiesta).
2. Errori di pre-esecuzione: sono errori che impediscono l'inizio della esecuzione di un programma (ad esempio: nidificazione non corretta, istruzione END mancante etc.).
3. Errori di esecuzione: sono errori rilevati durante l'esecuzione di un programma (esempio: divisione per zero, non coerenza tra argomenti e parametri, valore errato di un indice, etc.).

Il sistema rileva gli errori di sintassi quando viene introdotto un comando od una istruzione BASIC e permette all'operatore, dopo la pressione del tasto **RECALL**, di effettuare le opportune correzioni. Il sistema rileva gli errori di pre-esecuzione dopo che è stato introdotto un comando PREPARE o RUN. Dopo aver stampato tutti gli errori di questo tipo, rilevati, il sistema commuta nello stato comandi, permettendo di effettuare le necessarie correzioni. Il sistema rileva gli errori di esecuzione dopo che è stato introdotto un comando RUN, START o PREPARE, se la pre-esecuzione non ha rilevato alcun errore e si è premuto il tasto **CONTINUE**. Gli errori di esecuzione sono recuperabili o non recuperabili. Gli errori recupe-

rabili sono quegli errori che possono essere corretti durante la fase di esecuzione di un programma. Quando si verifica un errore recuperabile, viene interrotta l'esecuzione del programma ed il sistema commuta nello stato di debugging, assumendo un valore predefinito per la variabile di programma interessata dall'operazione richiesta. L'operatore può assegnare alla suddetta variabile un valore diverso da tastiera, in ogni caso l'esecuzione del programma riprende e continua, se si preme il tasto **CONTINUE** : continua istruzione per istruzione, se si preme il tasto **STEP** (si veda il capitolo 7) o termina commutando il sistema nello stato comandi, se si preme il tasto **BREAK** . Gli errori non recuperabili sono quegli errori che non possono essere corretti durante la fase di esecuzione di un programma. Quando è rilevato un errore non recuperabile, la luce di console STEP si accende, il sistema sospende l'esecuzione del programma, emette un messaggio di errore e permette all'utente di controllare il valore della variabile di programma (digitandone il nome da tastiera) o di eseguire dei calcoli immediati, come quando il sistema è nello stato di debugging. Tuttavia, quando è segnalato un errore non recuperabile, non si può usare il comando START, il tasto di console **STEP** od il tasto di console **CONTINUE** . Quando è segnalato un errore non recuperabile, si deve premere **BREAK** per terminare l'esecuzione del programma. (**BREAK** può essere premuto sia prima che dopo aver controllato il contenuto delle variabili nel programma -- ma deve essere premuto.) Dopo aver premuto **BREAK** , il sistema commuta nello stato comandi e quindi si possono effettuare le necessarie correzioni nel programma. Ogni messaggio di errore è identificato da un codice numerico. Nel caso di errori di pre-esecuzione o di errori di esecuzione il codice suddetto è seguito da un riferimento al numero di linea della istruzione in cui è stato rilevato l'errore. Nel seguito diamo un elenco completo di tutti i codici di messaggi di errore e vengono descritte le possibili cause che hanno prodotto l'errore. I codici da 1 a 16 si riferiscono ad errori recuperabili che possono verificarsi durante l'esecuzione di un programma BASIC. I codici da 40 a 55 si riferiscono ad errori che si possono verificare durante la fase di pre-esecuzione di un programma BASIC. I codici da 65 a 97 si riferiscono ad errori non recuperabili che possono verificarsi durante l'esecuzione di un programma BASIC. I codici da 100 a 128 si riferiscono ad errori che si

possono verificare durante l'introduzione da tastiera di un programma BASIC o durante la compilazione di un programma nel formato di un file testo. I codici da 151 a 156 si riferiscono ad errori che si possono verificare durante una operazione di accesso ad un floppy disk. I codici da 162 a 170 si riferiscono ad errori non recuperabili che si possono verificare durante l'impiego di periferiche esterne. Gli errori che si possono verificare durante l'introduzione o l'esecuzione di un comando di sistema sono identificati con i codici che vanno dal 181 al 214. I codici da 232 a 235 si riferiscono ad errori che si possono verificare durante l'introduzione dei comandi che richiamano un programma di utilità o durante l'esecuzione del programma di utilità stesso. Se viene segnalato un errore durante l'esecuzione di un comando di sistema o di un programma di utilità la tastiera può essere inibita; in questo caso si preme **SHIFT** con **CLEAR RECALL** oppure **CLEAR RECALL** e la tastiera viene disabilitata. Infine i codici da 236 a 254 si riferiscono all'impiego dell'opzione PLOTTER. Si è anche specificata una lista di errori che vengono segnalati quando il sistema funziona in condizioni anormali. Quando questi ultimi sono segnalati si preme il tasto **CONTINUE** e si ripetano le operazioni precedenti dopo che sul display è apparso il messaggio: READY. Se la segnalazione di errore persiste dopo diversi tentativi ci si rivolga al più vicino servizio Olivetti evidenziando il messaggio visualizzato dal sistema.

Messaggi di errore -
gruppo A

Questo paragrafo descrive gli errori recuperabili che si possono verificare durante l'esecuzione di un programma BASIC.

Codice di errore	Descrizione
1	Una variabile numerica o stringa non è stata inizializzata. Il sistema assume per la suddetta variabile il valore <u>zero</u> o di stringa nulla per l'esecuzione della istruzione in cui essa compare, ma la variabile rimane non inizializzata.
2	Il valore di un argomento di una funzione stringa di sistema non è valido. Il valore fornito alla istruzione dalla funzione, dipende dal tipo di funzione di sistema (vedi la descrizione delle funzioni stringa di sistema nel capitolo 4).
3	OVERFLOW numerico. Viene assunto il massimo valore ammesso dal tipo di rappresentazione interna con il segno algebrico appropriato.
4	UNDERFLOW numerico. Viene assunto il valore <u>zero</u> .
6	Radice quadrata di un numero negativo. Viene assunto il valore della radice quadrata del numero suddetto, ma positivo.
7	L'esecuzione di una operazione di concatenamento produce una stringa con più di 1023 caratteri. La stringa è troncata dopo i primi 1023 caratteri.
8	OVERFLOW di stringa durante l'assegnazione di una stringa ad una variabile stringa. Alla variabile stringa suddetta vengono assegnati soltanto i primi caratteri corrispondenti alla sua lunghezza di allocazione.
9	Logaritmo di un numero negativo. Viene calcolato il logaritmo del numero suddetto, ma positivo.
10	Logaritmo di <u>zero</u> . Viene assunto il valore -9.999999999999999E+99
11	Valore negativo elevato ad un esponente non intero. Il valore suddetto è assunto come positivo e quindi elevato all'esponente suddetto.
12	Zero elevato ad un esponente negativo. Viene assunto il valore +9.999999999999999E+99.

Codice di errore	Descrizione
13	Tentativo di calcolo della matrice inversa di una matrice con determinante uguale a zero. Il risultato della operazione non è prevedibile.
14	La unità periferica è fuori servizio.
15	Si è verificata una anomalia durante il trasferimento dati.
16	Si è verificata una anomalia durante il trasferimento dati comandato dalla istruzione eseguita in precedenza con riferimento alla stessa periferica.

Messaggi di errore -
Gruppo B

Questo paragrafo descrive gli errori che si possono verificare durante la fase di pre-esecuzione di un programma BASIC.

Codice di errore	Descrizione
40	<p>E' stato specificato un salto non permesso in una delle seguenti istruzioni:</p> <p>GOSUB GOTO IF...THEN MAT...READ: MAT...WRITE: ON...GOSUB ON...GOTO READ: WRITE:</p> <p>(Per informazioni più dettagliate si vedano le descrizioni relative alle suddette istruzioni nel capitolo 5).</p>
41	NEXT non preceduto da un FOR oppure intersezione di due o più cicli FOR/NEXT.
42	In una definizione di funzione multilinea vi è un'altra definizione di funzione multilinea.
43	Richiamo di una funzione che non è stata definita.
44	Sono stati nidificati più di 15 cicli FOR/NEXT.

Codice di errore	Descrizione
45	Impiego di FN* o FN*\$ o FNEND al di fuori di una definizione di funzione multilinea, oppure impiego di FN* in una definizione di funzione multilinea di tipo stringa, oppure impiego di FN*\$ in una definizione di funzione multilinea di tipo numerico.
46	La stessa variabile di controllo è stata specificata in due o più cicli FOR/NEXT nidificati.
47	FOR non seguito da NEXT.
48	Definizione di funzione multilinea senza una istruzione FNEND.
49	Lo stesso nome è utilizzato per una variabile multipla ad una dimensione e per una variabile multipla con due dimensioni.
50	L'istruzione END non è l'ultima istruzione del programma.
51	Manca l'istruzione END.
52	Il programma in pre-esecuzione contiene delle linee non compilate in seguito ad errori riscontrati durante l'esecuzione del comando COMPILE.
53	In una definizione di funzione multilinea non c'è una istruzione con FN* o FN*\$.
54	Non c'è l'istruzione IMMAGINE il cui numero di linea è specificato in una istruzione DISP USING, oppure: BUILD USING, PRINT USING, MAT PRINT USING.
55	L'istruzione STOP si trova all'interno di una definizione di funzione multilinea.

Messaggi di errore -
Gruppo C

Questo paragrafo descrive gli errori non recuperabili che si possono verificare durante l'esecuzione di un programma BASIC.

Codice di errore	Descrizione
65	La capacità di memoria utente non è sufficiente per continuare l'esecuzione del programma (ad esempio nel programma vi sono troppi sottoprogrammi nidificati). Il sistema è nello stato comandi.

Codice di errore	Descrizione
66	L'indice della variabile multipla presente nella istruzione non è valido. (Ad esempio: l'indice suddetto è negativo o uguale a zero oppure maggiore della relativa dimensione di allocazione.)
67	L'esecuzione della operazione assegna alla matrice a cui si riferisce una dimensione attuale <u>non corretta</u> .
68	L'esecuzione del programma, comandata da un comando RUN line-num, o START line-num, inizia dall'interno di un ciclo FOR/NEXT.
69	Gli argomenti di chiamata di una funzione non corrispondono, come tipo, ai parametri della funzione.
70	E' eseguita l'istruzione RETURN senza che prima sia eseguita l'istruzione GOSUB, oppure è eseguita una istruzione FNEND perchè una istruzione di programma passa il controllo ad una istruzione interna alla relativa definizione di funzione.
71	La somma dei caratteri associati a tutti i tasti funzione è maggiore di 238.
72	Il numero degli argomenti di chiamata di una funzione non corrisponde al numero dei parametri della funzione.
73	Le dimensioni attuali delle matrici sono incompatibili con il tipo di operazione che deve essere eseguita (esempio: somma di due matrici aventi le dimensioni attuali diverse).
74	In una definizione di funzione monolinea o multilinea si richiamano per più di 256 volte altre funzioni monolinea o multilinea.
75	Non sono presenti in memoria principale le routine del sistema operativo che permettono di eseguire le operazioni richieste.
76	Il file di cui si richiede l'apertura è già stato aperto durante una precedente esecuzione ed è rimasto aperto. Per richiudere il file si usi il comando VALIDATE.
77	Il valore relativo al designatore di file non è valido, oppure manca l'istruzione FILES nel programma.

Codice di errore	Descrizione
78	Il file non è accessibile per il tipo di operazione richiesto.
80	Il valore relativo alla parola su cui si deve posizionare il pointer del file, è superiore al numero di parole allocate per il file.
82	Lo spazio allocato per il file dati non è sufficiente perché l'operazione richiesta sia eseguita.
84	Manca l'opzione EOF e non si può leggere sul file specificato per mancanza di dati o, per insufficienza di spazio allocato per il file esterno, non si possono registrare i dati specificati.
85	Il valore della espressione specificata come argomento di TAB è minore di <u>uno</u> .
86	Una stringa è stata assegnata ad una variabile numerica.
87	Lo spazio allocato per la variabile stringa nella istruzione BBUILD non è sufficiente.
88	Mancano dati nel file interno oppure non vi sono valori sufficienti da assegnare alle variabili specificate nell'istruzione ASSIGN.
89	Il campo immagine non corrisponde al tipo di dato specificato nell'istruzione DISP USING, PRINT USING, MAT PRINT USING.
90	Il valore da convertire in carattere ISO non è compreso tra <u>zero</u> e 255.
91	Il valore relativo all'operando LENGTH è negativo.
92	Il nome di file, specificato nella istruzione CHAIN, non è valido.
93	L'istruzione READ:, MAT READ: o BASSIGN, assegna una stringa ad una variabile numerica o viceversa.
96	Il valore relativo alla parola su cui si deve posizionare il pointer, nella istruzione SETW:, è minore di <u>uno</u> .
97	L'istruzione APPEND: o SCRATCH: fa riferimento ad un file ad accesso diretto.

Messaggi di errore -
Gruppo D

Questo paragrafo descrive gli errori che possono verificarsi durante l'introduzione di un programma da tastiera, o durante la compilazione di un file testo, o mentre il sistema è nello stato calcoli immediati o di debugging.

Codice di errore	Descrizione
100	E' stato specificato solo il numero di linea.
101	Il numero di linea non è corretto.
102	La parola chiave non è corretta.
103	Un operando non è corretto.
104	L'espressione non è corretta.
105	Gli operandi non sono coerenti con il tipo di operatore specificato.
106	Il <u>numero</u> od il <u>tipo</u> di argomento specificato in un richiamo di funzione è errato.
107	Il nome di file non è corretto.
109	Errore di sintassi.
110	La funzione è già stata definita in precedenza.
111	Sono state riferite più di 255 linee, (nella somma delle linee riferite si devono considerare come addendi anche i richiami di funzione).
112	Sono state utilizzate più di 124 variabili semplici numeriche o più di 256 variabili semplici stringa.
113	C'è un carattere non ammesso.
114	La definizione di funzione monolinea è ricorsiva.
115	Nello stato calcoli immediati si introduce un nome di variabile diverso da quelli accettabili; oppure nello stato di debugging si introduce il nome di una variabile semplice, o con indice, od un nome di una funzione che non sono specificati nel programma presente in memoria principale.
117	Lo spazio disponibile in memoria principale non è sufficiente per contenere anche l'ultima linea introdotta.

Codice di errore	Descrizione
118	L'istruzione FILES è già presente nel programma.
119	Sono state definite e/o ridefinite più di 64 funzioni.
120	Il numero di linea specificato nei comandi START o STOP non è valido.
128	Lo spazio disponibile in memoria principale non è sufficiente per la compilazione della linea.

Messaggi di errore - Gruppo E

Questo paragrafo descrive gli errori non recuperabili che si possono verificare durante l'esecuzione di istruzioni riferite a periferiche esterne.

Codice di errore	Descrizione
162	L'istruzione SEND fa riferimento ad una unità di INPUT; oppure l'istruzione RECEIVE fa riferimento ad una unità di OUTPUT.
163	Nella istruzione SEND il numero di caratteri relativo alla <u>expr-string</u> è maggiore della dimensione del buffer assegnato al relativo canale.
165	L'istruzione fa riferimento ad un canale IPSO non esistente nella configurazione di sistema installata.
166	Nel programma non esiste alcuna istruzione BUFFER riferita al canale relativo all'unità periferica specificata nella istruzione.
167	Il codice relativo a <u>per-id</u> o <u>command-code</u> ha assunto un valore negativo.
169	Il codice relativo a <u>per-id</u> o <u>command-code</u> ha un valore numerico maggiore di 255.
170	Nella istruzione RECEIVE la lunghezza di allocazione di <u>string-var</u> è maggiore della capacità del buffer assegnato al relativo canale.

Messaggi di errore -
Gruppo F

Questo paragrafo descrive gli errori che si possono verificare durante una operazione di accesso al floppy disk.

Codice di errore	Descrizione
151	Sull'unità ● il disco è stato montato male o è rovinato; oppure la stessa unità è fuori uso.
152	Sull'unità ● il disco è stato montato male o è rovinato; oppure la stessa unità è fuori uso.
156	Nell'unità floppy disk non c'è un floppy disk sistema.

Messaggi di errore -
Gruppo G

Questo paragrafo descrive gli errori che si possono verificare durante l'introduzione o l'esecuzione di un comando di sistema.

Codice di errore	Descrizione
172	E' riferito un canale RS232 non esistente nella configurazione di sistema installata.
175	La dimensione specificata per la memoria utente, nel comando CONFIGURE, è superiore alla dimensione realmente installata.
176	E' stato specificato l'impiego di una stampante IPSO, nel comando CONFIGURE, ma nel sistema non è presente il relativo canale.
181	Lo spazio disponibile in memoria utente non è sufficiente per eseguire l'operazione richiesta.
182	Gli elementi del file dati da trascodificare in un file testo non hanno il numero di linea; l'opzione # è stata ignorata ed è stato prodotto un file testo con i numeri di linea incrementati di 1 a partire da 1.
183	La sottolibreria specificata non è stata inizializzata (PK=Ø o COM=Ø o US=Ø nel relativo comando EXEC LBCREATE) oppure contiene già il numero di file per essa, definito durante la esecuzione del programma LBCREATE.

Codice di errore	Descrizione
184	Il floppy disk specificato come utente non è stato inizializzato come tale.
185	Il floppy disk sistema non è stato inizializzato per contenere le sottolibrerie (package e/o comune e/o utente).
186	C'è già un file con questo nome.
187	Non esiste un file con questo nome.
188	Il numero di file allocati per la libreria è stato superato oppure sul floppy disk lo spazio disponibile non è sufficiente per eseguire l'operazione richiesta.
189	Si richiede di ridurre lo spazio allocato sul floppy disk per un file dati ad accesso diretto; oppure, per un file dati sequenziale; il nuovo spazio da allocare è inferiore alla sua dimensione attuale.
190	Il comando non può essere accettato nel presente stato del sistema.
191	Non è presente il nome del file.
192	C'è un carattere non corretto.
193	Mancano uno o più operandi.
194	Il numero di linea specificato non esiste.
195	Il programma caricato in memoria con il comando RUN filename non è stato pre-eseguito prima di essere registrato sul floppy disk.
196	Un operando non è valido.
197	Il numero di linea specificato si riferisce ad una istruzione interna ad una definizione di funzione multilinea.
198	Lo spazio richiesto supera la capacità del floppy disk.
199	L'operazione richiesta non è permessa per file protetti.
200	L'operazione richiesta non è permessa per sottolibrerie protette.

Codice di errore	Descrizione
201	L'operazione richiesta non è permessa per sistemi nella configurazione monodisco.
202	La registrazione o creazione del file su disco non è possibile per insufficienza di spazio nella sottolibreria o su disco.
203	Il primo operando è maggiore del secondo operando.
205	L'operazione richiesta non è permessa per linee protette.
206	Il file presente in memoria principale non è un programma.
207	Il tipo di file non è coerente con l'operazione richiesta.
208	L'opzione specificata non è disponibile nel sistema.
209	E' stato generato un numero di linea maggiore di 9999.
210	L'opzione X non è ammessa per programmi.
211	Nella memoria principale non c'è nè un programma nè un file testo.
212	La linea o le linee da stampare non ci sono.
213	La linea ha troppi caratteri (vicini ad 80) per poter essere visualizzata, stampata o decompilata.
214	Il comando tenta di inserire nel programma presente in memoria principale una definizione di funzione, la cui prima istruzione non è una istruzione DEF.

Messaggi di errore -
Gruppo H

Questo paragrafo descrive gli errori che possono accadere durante un richiamo o l'esecuzione di un programma di utilità.

Codice di errore	Descrizione
232	$n_1 + n_2 + n_3$ è maggiore di 14.
234	Manca il nome del programma di utilità.
235	Il programma di utilità specificato non esiste.

Messaggi di errore -
Gruppo I

Questo paragrafo descrive gli errori riferiti all'impiego dell'opzione plotter.

Codice di errore	Descrizione
236	Non esiste il file esterno specificato nella istruzione INIMAGE. Errore recuperabile: l'immagine è registrata solamente nel buffer della memoria principale.
237	Tipo e dimensione del file sono errati oppure dopo la preesecuzione si ha in memoria principale un'area libera inferiore a 1280 byte. Errore recuperabile: l'immagine è registrata solamente nel buffer in memoria principale.
238	Il programma non contiene la definizione di funzione FNP. Errore non recuperabile.
239	La dimensione del margine specificata nella istruzione DRAW, non rientra tra i valori consentiti. Errore non recuperabile.
240	Manca la stampante integrata. Errore non recuperabile.
241	Non è stata eseguita una istruzione INIMAGE e neppure una istruzione LDIMAGE. Errore non recuperabile.
242	L'istruzione FRAME non segue immediatamente l'istruzione INIMAGE. Errore non recuperabile.
243	Valore dell'operando <u>tic</u> uguale a zero nella istruzione XAXIS oppure YAXIS. Errore recuperabile: l'operando è ignorato.
244	L'area di memoria utente rimasta libera dopo la fase di preesecuzione è minore di 1280 byte. Errore recuperabile: l'esecuzione del programma è più lenta.
245	La larghezza specificata nell'istruzione FRAME non rientra nei valori consentiti. Errore non recuperabile.
246	L'altezza specificata nell'istruzione FRAME non rientra nei valori consentiti. Errore non recuperabile.
247	$X\text{-min} \geq X\text{-max}$ oppure $Y\text{-min} \geq y\text{-max}$ nella istruzione SCALE. Errore non recuperabile.
248	La capacità del buffer in memoria principale è troppo piccola rispetto alle dimensioni delle immagini che sono state specificate con l'istruzione FRAME. Errore non recuperabile.

Codice di errore	Descrizione
249	Lo spazio allocato su disco per il file esterno è minore delle capacità del buffer. Errore recuperabile: l'immagine è registrata solamente nel buffer in memoria principale.
250	Il buffer in memoria principale non può contenere i punti che devono essere marcati ed, eventualmente, il suo contenuto non può essere registrato sul file. Errore recuperabile: il punto che ha prodotto la segnalazione di errore e gli altri punti specificati con la stessa istruzione non sono registrati. Le successive istruzioni di plotter, eccetto la DRAW, sono ignorate.
251	La larghezza o la lunghezza dei caratteri, specificata nelle istruzioni CSIZE, è negativa. Non recuperabile.
252	File esterno non inizializzato per contenere un'immagine. Errore non recuperabile.
254	La registrazione su file esterno fa superare il numero di registrazione permessa ((capacità del buffer - 256)/128). Errore recuperabile: le successive istruzioni che specificano di marcare dei punti sono ignorate. L'istruzione DRAW o la terminazione del programma eseguono l'ultima registrazione.

Messaggi di errore -
Gruppo J

Questo paragrafo descrive gli errori prodotti da condizioni anormali del sistema.

Codice di errore	Descrizione
253	Il file specificato è danneggiato. Non si può cancellare, infatti il sistema non può operarvi. Ogni operazione sul file può produrre delle condizioni di ABORT segnalate da un messaggio del tipo ERROR nnA*. Il contenuto del working file può essere distrutto ma non vengono danneggiate altre parti sul disco.
4 A*	La memoria principale è danneggiata; il suo contenuto è cancellato.
12 A* 16 A*	Il floppy disk sistema è danneggiato: il suo contenuto non è valido ed il contenuto della memoria principale è cancellato.
ABN FD*	Il trascinatore superiore è in condizioni anormali. Verificare che uno sportello non sia aperto.

Codice di errore	Descrizione
ABN FD**	Il trascinatore inferiore è in condizioni anormali. Verificare che uno sportello non sia aperto.
ABN PRT	La stampante integrata è in condizioni anormali. Il contenuto della memoria principale non è alterato. Verificare che la testina di stampa non sia alzata.

Nota

Ogni altro codice di errore non compreso in quelli elencati, denuncia una condizione anormale del sistema. Quando vengono segnalati questi tipi di errore si premano contemporaneamente i tasti **SHIFT** e **CLEAR/RECALL** e quindi il tasto di console **CONTINUE**; se il messaggio READY appare sul display si può utilizzare il sistema di nuovo. Si provino a ripetere le operazioni precedenti.

