

VISTA FRONTAL

VISTA SUPERIOR

RASGO OBLONGO

CONJUNTO SUPORTE DE VIGAS METÁLICAS
DE 6.700mm PARA ESTRUTURAS HAB E HAL

PM-C



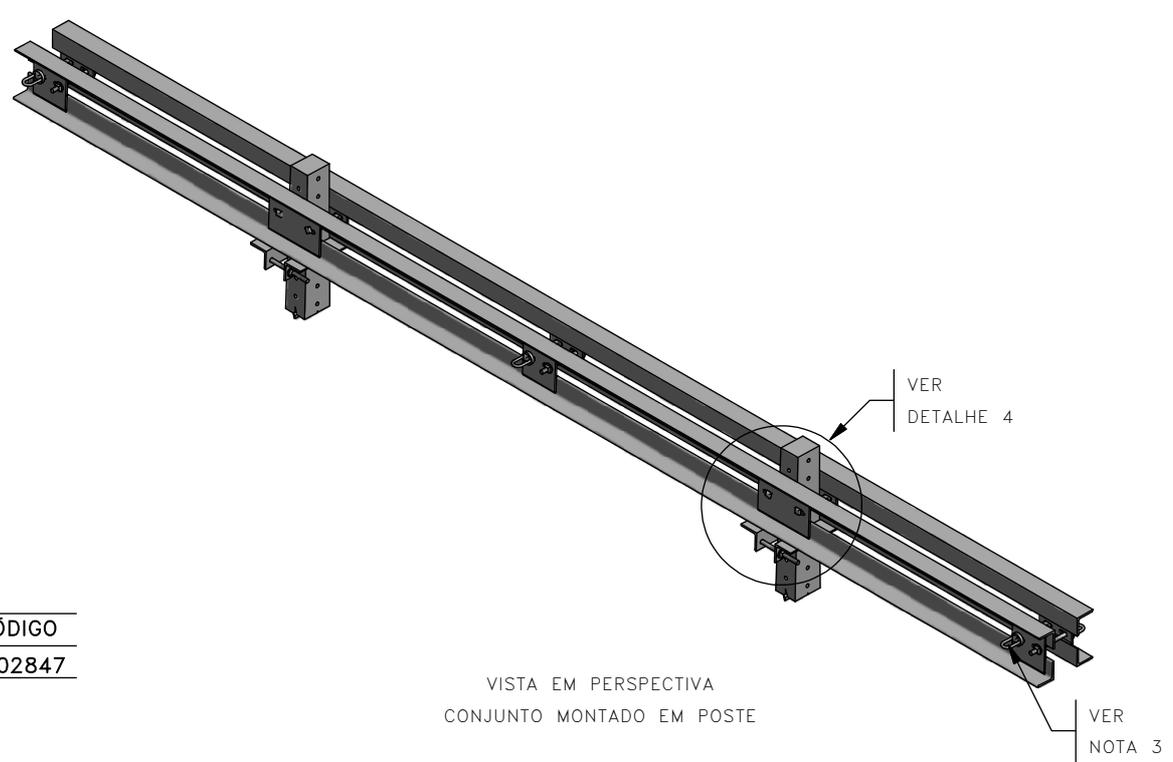
Edição	06	02	12	Verificação	06	02	12
JORGE LUÍS				FELIPE			
Desenho Substituído				Aprovação	10	02	12
				ROBERTO GENTIL			

Desenho N°
450.70.0

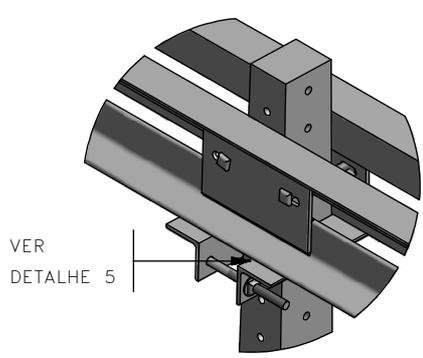
Objeto da Revisão
PADRONIZAÇÃO DE MATERIAL

Folha 1/3

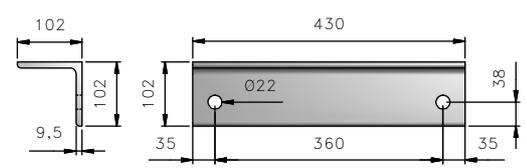
CÓDIGO
6802847



VISTA EM PERSPECTIVA
CONJUNTO MONTADO EM POSTE



DETALHE 4
FIXAÇÃO NO POSTE



DETALHE 5
CANTONEIRA
PERFIL 'L'

CONJUNTO DE VIGAS METÁLICAS
DE 6.700mm PARA ESTRUTURAS HAB E HAL

PM-C



Edição	06	02	12	Verificação	06	02	12
JORGE LUÍS				FELIPE			
Desenho Substituído				Aprovação	10	02	12
				ROBERTO GENTIL			

Desenho N°
450.70.0

Objeto da Revisão
PADRONIZAÇÃO DE MATERIAL

Folha 2/3

IMPRESSÃO NÃO CONTROLADA

NOTAS: 1 – MATERIAL: TODAS AS PEÇAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A-36, COM AS DIMENSÕES INDICADAS NESTE DESENHO;

- 2 – O CONJUNTO DEVE SER FORMADO POR 02 (DUAS) VIGAS DE 6700mm DISPOSTAS CONFORME ABAIXO:
- 04 (QUATRO) CANTONEIRAS PERFIL ‘L’ DE 6.700x102x102x9,5mm;
 - 04 (QUATRO) CHAPAS 330x236x9,5mm;
 - 06 (SEIS) CHAPAS 210x236x9,5mm;
 - 04 (QUATRO) CANTONEIRAS PERFIL ‘L’ 430x102x102x9,5mm;
- 3 – OS PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS, ASSIM COMO OS PARAFUSOS OLHAIS (OU OLHAIS PARA PARAFUSO) NÃO FAZEM PARTE DO FORNECIMENTO DO CONJUNTO, DEVENDO SEREM ADQUIRIDOS A PARTE PELA ENEL DISTRIBUIÇÃO CEARÁ;
- 4 – IDENTIFICAÇÃO: CADA PEÇA DO CONJUNTO DEVE SER IDENTIFICADA COM, NO MÍNIMO, O NOME OU A MARCA DO FABRICANTE E A DATA DE FABRICAÇÃO;
- 5 – AS CHAPAS DE AÇO DEVEM SER FORNECIDAS SOLDADAS E ESMERILHADAS, COM ELETRODOS E-70XX;
- 6 – O CONJUNTO DEVIDAMENTE MONTADO DEVE SUPORTAR OS SEGUINTEES ESFORÇOS:

	FL	FH	FV
RESIST. NOMINAL (daN)	2.500	1.300	1.000
LIMITE ELÁSTICO (daN)	3.500	1.820	1.400
RESIST. A RUPTURA (daN)	5.000	2.600	2.000

- 7 – O CÁLCULO ESTRUTURAL É DE RESPONSABILIDADE DO FORNECEDOR, DEVENDO DEMONSTRAR ATRAVÉS DE DOCUMENTAÇÃO E ANOTAÇÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA – ART;
- 8 – APÓS A IDENTIFICAÇÃO, A PEÇA DEVE SER ZINCADA POR IMERSÃO A QUENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE REVSTIMENTO DE ZINCO DE NO MÍNIMO 80 MICRÔMETROS, DE ACORDO COM A NBR-6323;
- 9 – PARA DEMAIS INFORMAÇÕES, CONSULTAR AS FOLHAS 1/3 E 2/3 DESTE DESENHO;
- 10 – ADMITE-SE UMA TOLERÂNCIA DE $\pm 1\%$ NAS COTAS INDICADAS;
- 11 – DIMENSÕES EM MILÍMETROS, EXCETO ONDE INDICADO.

ESPECIFICAR: CONJUNTO SUPORTE DE VIGAS METÁLICAS DE 6.700mm PARA ESTRUTURAS HAB E HAL, DE ACORDO COM DESENHO 450.70.0 DO PADRÃO DE MATERIAL DA ENEL DISTRIBUIÇÃO CEARÁ.

CONJUNTO SUPORTE DE VIGAS METÁLICAS
DE 6.700mm PARA ESTRUTURAS HAB E HAL

PM-C



Edição				Verificação				Desenho N°
JORGE LUÍS	06	02	12	FELIPE	06	02	12	
Desenho Substituído				Aprovação				450.70.0
				ROBERTO GENTIL	10	02	12	

Objeto da Revisão
PADRONIZAÇÃO DE MATERIAL

Folha 3/3