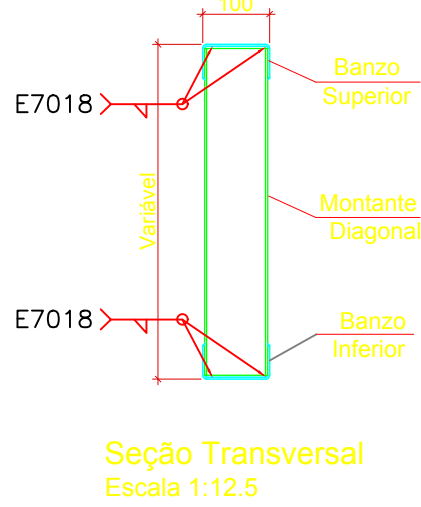
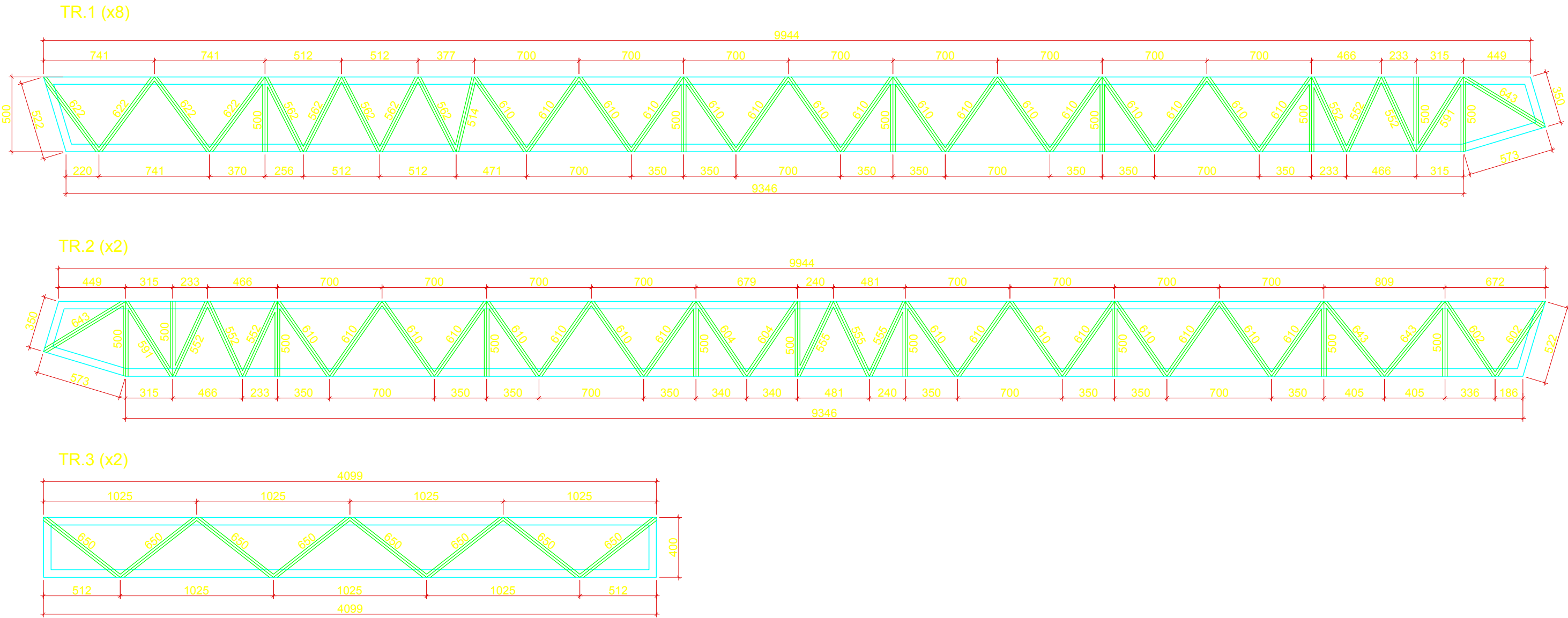


DETALHE DAS TRELIÇAS - FABRICAÇÃO
Banzo Inferior/Superior: UDC Simples 100 x 50 #12 (2,65mm)
Montante / Diagonal: UDC Simples 92 x 30 #13 (2,25mm)
Escala 1:25



CHUMBADOR-FABRICAÇÃO (10x)

Escala 1:12.5

CHUMBADOR CH1
140x250mm #1/4"

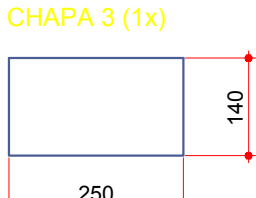
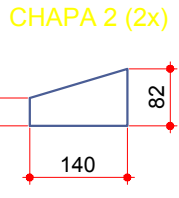
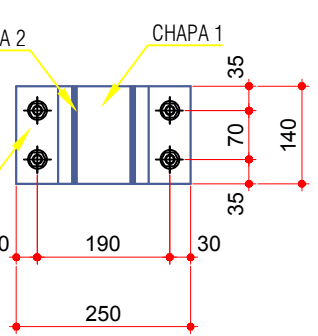
CORTE DA SEÇÃO

CORTE DA SEÇÃO

ANCORAGENS
Ø1/2"x400mm (4x)

LOCAÇÃO DA FURAÇÃO

CORTE DA SEÇÃO



CHUMBADOR-FABRICAÇÃO (12x)

CHUMBADOR CH2
140x250mm #1/4"

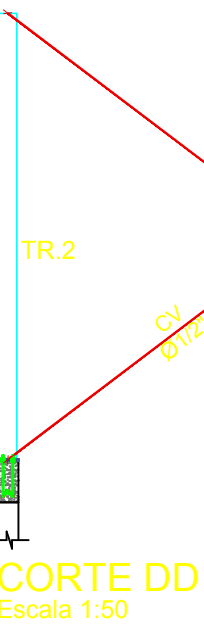
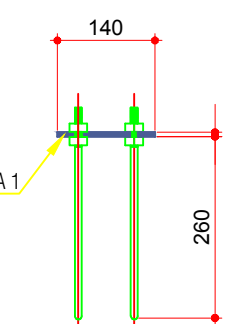
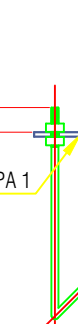
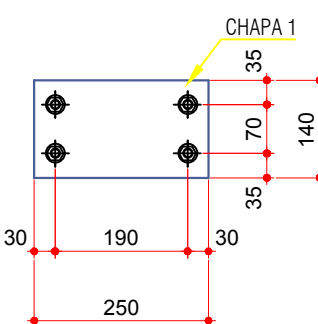
CORTE DA SEÇÃO

CORTE DA SEÇÃO

ANCORAGENS
Ø1/2"x400mm (4x)

LOCAÇÃO DA FURAÇÃO

CORTE DA SEÇÃO



CORTE AA

Escala 1:50

CORTE BB

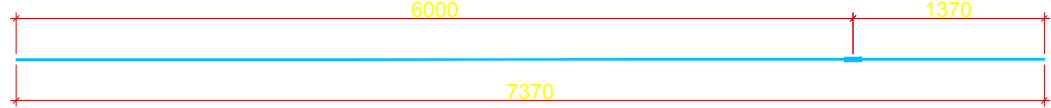
Escala 1:50

CONTRAVENTAMENTO (Fabricação)

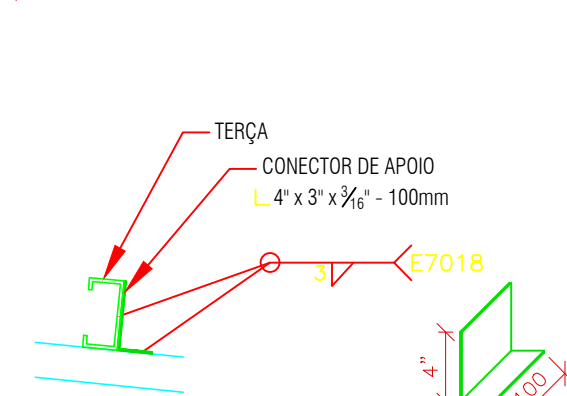
PERFIL LAMINADO REDONDO Ø3/8"

Escala 1:50

CT1 (13x)



CT2 (3x)



DETALHE CONECTOR cc

Escala 1:10

RESUMO DE AÇO				
APLICAÇÃO	PERFIL	COMP. TOTAL (m)	PESO/m (Kg/m)	PESO TOTAL (Kg)
PILARETE	UDC ENRIUECIDO 100x50x17 #12 (2,65 mm)	46.43	4.45	206.62
TRELIÇAS	UDC SIMPLES 100x50x17 #12 (2,65 mm)	225.40	3.95	890.33
MONT./DIAG.	UDC SIMPLES 92x30 #13 (2,25 mm)	233.20	2.53	590.00
TERÇAS	UDC ENRIUECIDO 127x50x17 #12 (2,65 mm)	312.80	5.01	1567.13
CAIBRO	TUBO RETANGULAR 50x20 #18 (1,20 mm)	799.28	1.28	1023.08
RIPA	TUBO RETANGULAR 30x20 #18 (1,20 mm)	1251.20	0.90	1126.08
CONTRAVENT.	PERFIL LAMINADO REDONDO Ø3/8"	113.09	0.56	63.33
TIRANTES (CV)	PERFIL LAMINADO REDONDO Ø1/2"	31.80	0.99	31.48
PARAFUSOS	PERFIL LAMINADO REDONDO Ø1/2"	35.20	0.99	34.85
CONECTOR (cc)	CANTONEIRA DOBRADA 4"x3"x3/16"	16.00	6.58	105.28
		SUB-TOTAL (1)		5.638.18
APLICAÇÃO	PERFIL	ÁREA	PESO/ m² (Kg/m²)	PESO TOTAL (Kg)
CHUMBADOR	CHAPA #1/4"	1.12	49.39	55.48
		SUB-TOTAL (2)		55.48
		TOTAL (1) + (2) (Kg)		5.693.65

NOTAS GERAIS

- 1) MEDIDAS E COTAS DE NÍVEL EM MILÍMETROS, EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
- 2) CONFERIR MEDIDAS NO LOCAL.
- 3) NORMAS:
 - AÇO LAMINADO: NBR8800; A-36 250Mpa
 - AÇO DOBRADO: NBR14762; A-36
- 4) MATERIAIS:
 - CHAPA DOBRADA: AÇO A36 - RESISTÊNCIA MÍNIMA DE ESCOAMENTO DE 250 MPA;
- 5) TODA ESTRUTURA METÁLICA DEVE SER PINTADA COM FUNDO ACABAMENTO: SUMADUR - SP 500 (SHERWIN WILLIAMS)
- 6) ELETRODO UTILIZADO NA SOLDA, DEVERÁ SER DO TIPO E70 XX, TODAS AS LIGAÇÕES COM SOLDA DEVERÃO SER FEITAS COM FILETES IGUAL OU SUPERIOR À ESPESURA DAS CHAPAS
- 7) A RESPONSABILIDADE TÉCNICA DO PROFISSIONAL, SE RESTRINGE AO FIEL CUMPRIMENTO DO QUE ESTÁ EXPLICITO NOS DESENHOS, HAVENDO ALTERAÇÕES SEM A PRÉVIA AUTORIZAÇÃO FORMAL DO ENGENHEIRO RESPONSÁVEL, A RESPONSABILIDADE ESTARÁ AUTOMATICAMENTE TERMINADA.

SED GOVERNO DO ESTADO DE MATO GROSSO DO SUL Secretaria de Estado de Educação		GOVERNO DO ESTADO DE MATO GROSSO DO SUL SECRETARIA DE ESTADO DE EDUCAÇÃO SUPERINTENDÊNCIA DE APOIO OPERACIONAL / COORDENADORIA DE INFRAESTRUTURA	
OBRA EM MAREIDE MONTEIRO DE LIMA AMPLIAÇÃO E CONSTRUÇÃO		ESTRUTURAL	
LOCAL RUA ELDIR OLIVEIRA DE PAULA, 1780 - PARQUE ESTORIL RIBAS DO RIO PARDO / MS		QUADRO DE ÁREAS	
AUTOR DO PROJETO ENR JAMERSON GUPTCHINSKI CREA - 15.249/D-MS		PRÓPRIETÁRIO GOVERNO DO ESTADO DE MATO GROSSO DO SUL 16.412.257/0001-25	
RESPONSÁVEL TÉCNICO P/ EXECUÇÃO DA OBRA			
TÍTULO PLANTA DE FABRICAÇÃO / CORTES / TABELA DE AÇO		FOLHA 02/02	
ESCALA INDICADA	DATA AGOSTO/2021	REVISÃO	DESENHO JAMERSON