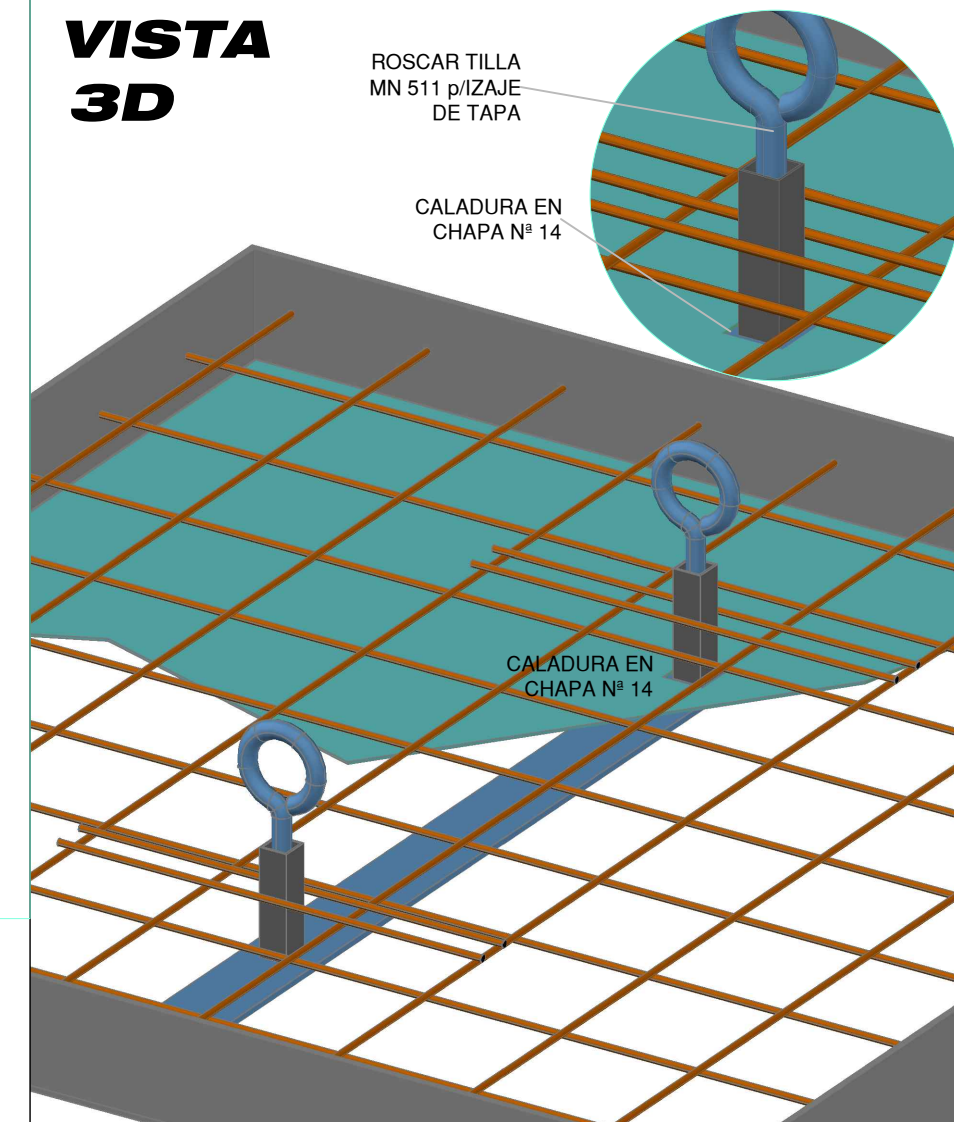


VISTA 3D



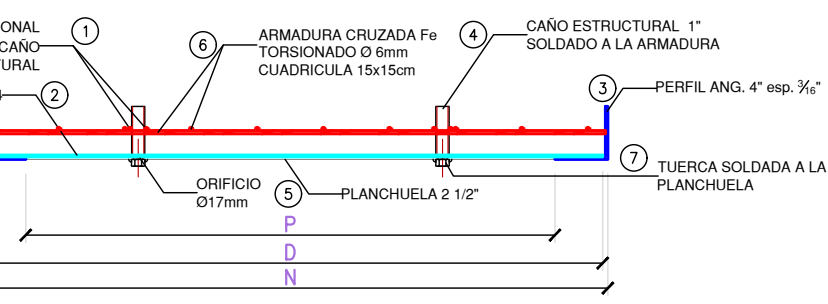
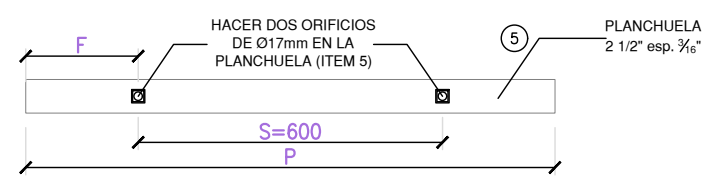
ROSCAR TILLA MN 511 p/IZAJE DE TAPA

CALADURA EN CHAPA N° 14

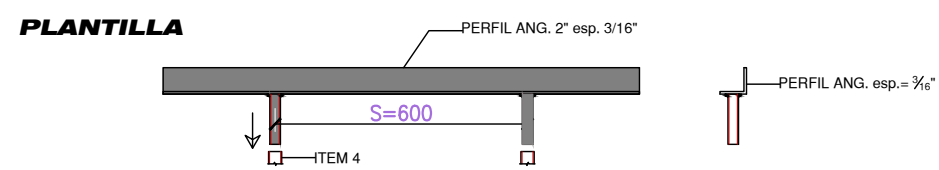
CALADURA EN CHAPA N° 14

SOLDADURA CHAPA Y EL PERFIL ANG. 4"

ARMADURA CRUZADA Fe TORSIONADO Ø 6mm CUADRICULA 15x15cm



CORTE A-A



PLANTILLA PROVISTA POR CALF PARA SOLDAR EN FORMA PRECISA LOS CAÑOS ESTRUCTURALES DE 1" A LA MALLA SIMA

Tabla Dinamica		Distancias (mm)
Ingreso A (int. Camara)	1200	
Ingreso B (int. Camara)	1200	
M (A-20 mm) - Marco		1180
N (B-20 mm) - Marco		1180
C (N-20 mm) - Malla Sima		1160
D (N-20 mm) - Malla Sima		1160
P (N-200 mm)		980
F		200
S - Separacion e/hendiduras (Fija)		600

SECUENCIA DE ARMADO DE TAPA

- SOLDAR Y ARMAR EL MARCO (ITEM3).
- AGUJEREAR LA PLANCHUELA (ITEM5) CON DOS ORIFICIOS Ø 17 mm SEPARADOS s/PLANTILLA PROVISTA POR CALF.
- SOLDAR DOS CAÑOS ESTRUCTURALES (ITEM4) ARRIBA DE LA PLANCHUELA (ITEM5) Y LAS DOS TUERCAS POR ABAJO DE LA MISMA, DE MANERA QUE COINCIDAN CON EL CENTRO DE LOS ORIFICIOS.
- SOLDAR PLANCHUELA (ITEM5) AL CENTRO DEL MARCO DE TAPA (ITEM3).
- CALAR LA CHAPA N° 14 p/PODER SORTEAR LOS CAÑOS ESTRUCTURALES (ITEM4) Y SOLDARLA POR DENTRO DEL MARCO EN TODO SU CONTOURNO.
- COLOCAR Y SOLDAR LA MALLA SIMA s/DETALLE.
- COLOCAR Y SOLDAR HIERROS ADICIONALES SOBRE LOS CAÑOS ESTRUCTURALES (ITEM4) PARA GARANTIZAR SU UBICACION Y FIRMEZA.

ITEM	DESCRIPCION DEL MATERIAL
1	HIERRO TORCIONADO ADICIONAL SOLDADO AL CAÑO ESTRUCTURAL (ITEM 4) Y A LA MALLA SIMA
2	CHAPA N° 14 SOLDADA AL PERFIL ANGULO (ITEM 3)
3	PERFIL ANGULO 4" esp.= 3/16"
4	CAÑO ESTRUCTURAL DE 1" esp.= 2 mm
5	PLANCHUELA 2 1/2" esp.= 3/16 SOLDADA AL PERFIL ANGULO (ITEM 3)
6	ARMADURA CRUZADA o MALLA SIMA DIAMETRO 6 mm SEPARACION 15 cm
7	TUERCA CUADRADA SOLDADA A LA PLANCHUELA (ITEM 5) p/ROSCAR UNA TILLA MN 511 DIAMETRO W 5/8"

NOTA 1: TODAS LAS PARTES METALICAS DEBERAN SER SOMETIDAS A TRATAMIENTOS DE DESENGRASADO FOSFATIZADO Y POSTERIOR APLICACION DE ANTIOXIDO CONVERTIDOR.
 NOTA 2: LA SEPARACION DE LOS CAÑOS ESTRUCTURALES (ITEM 4) DEBERAN RESPETAR UNA PLANTILLA PROVISTA POR CALF PARA PODER INCAR EN FORMA SEGURA UNA TAPA.
 NOTA 3: UNA VEZ COLOCADA LA TAPA DE SEGURIDAD, SE DEBERAN CUBRIR LAS DOS HENDIDURAS DE IZAJE (ver TAPON), PARA EVITAR LA ENTRADA DE SUCIEDAD.

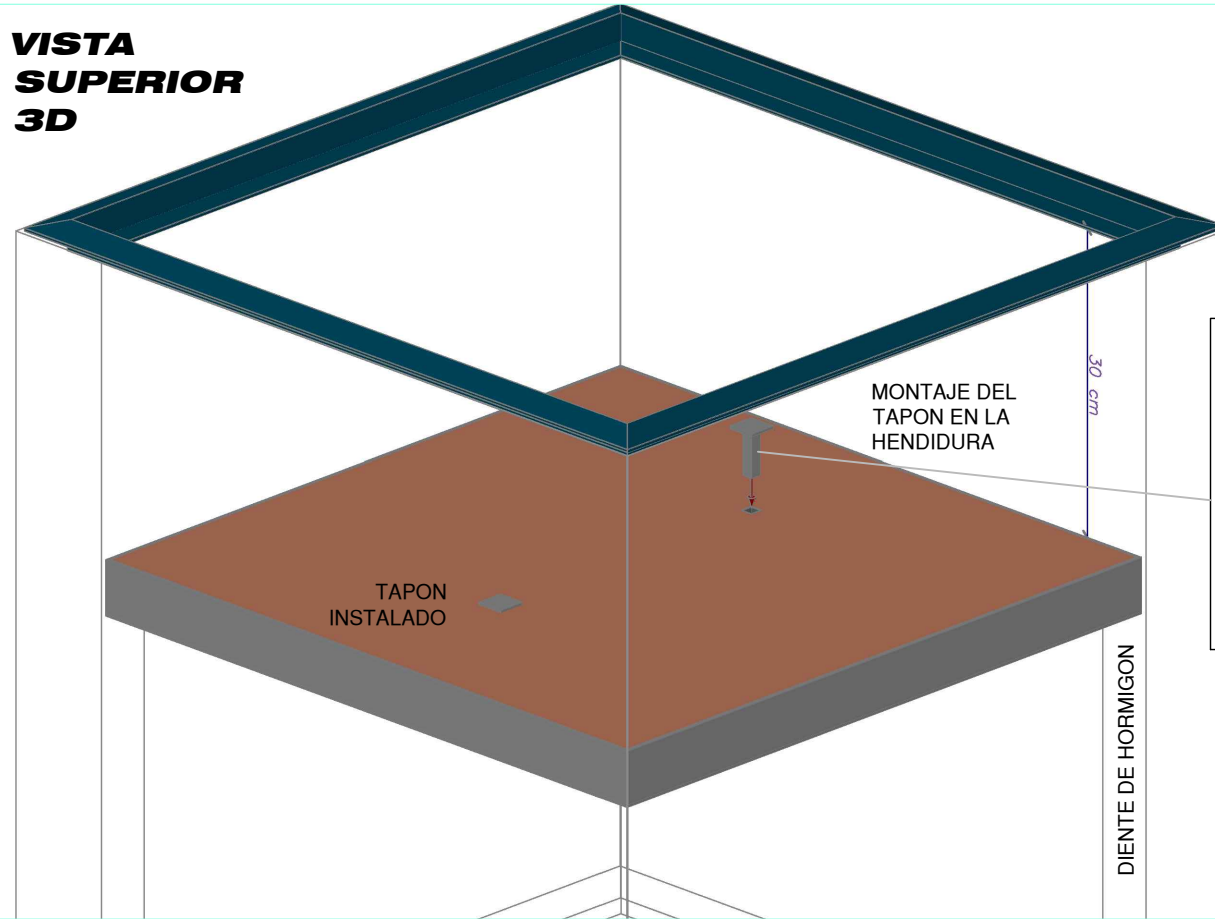


TAPA DE SEGURIDAD Y PLANTILLA p/SOLDAR MECANISMO DE IZAJE EN CAMARAS DE MEDIA TENSION CON ACOMETIDAS SUBTERRANEAS DETALLE Y PLANOS CONTRUCTIVOS

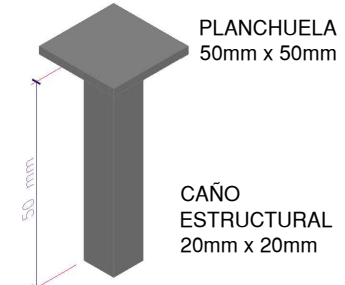
DOCUMENTACION DE REFERENCIACION:

PLANO N°: GIP XXPL CI TC 0005 00
 SECTOR TIPO DOC ESP. SUBESP. NUMERO REVISION
 OBRA N°: FECHA: ESCALA: S/E HOJA 1 DE 2

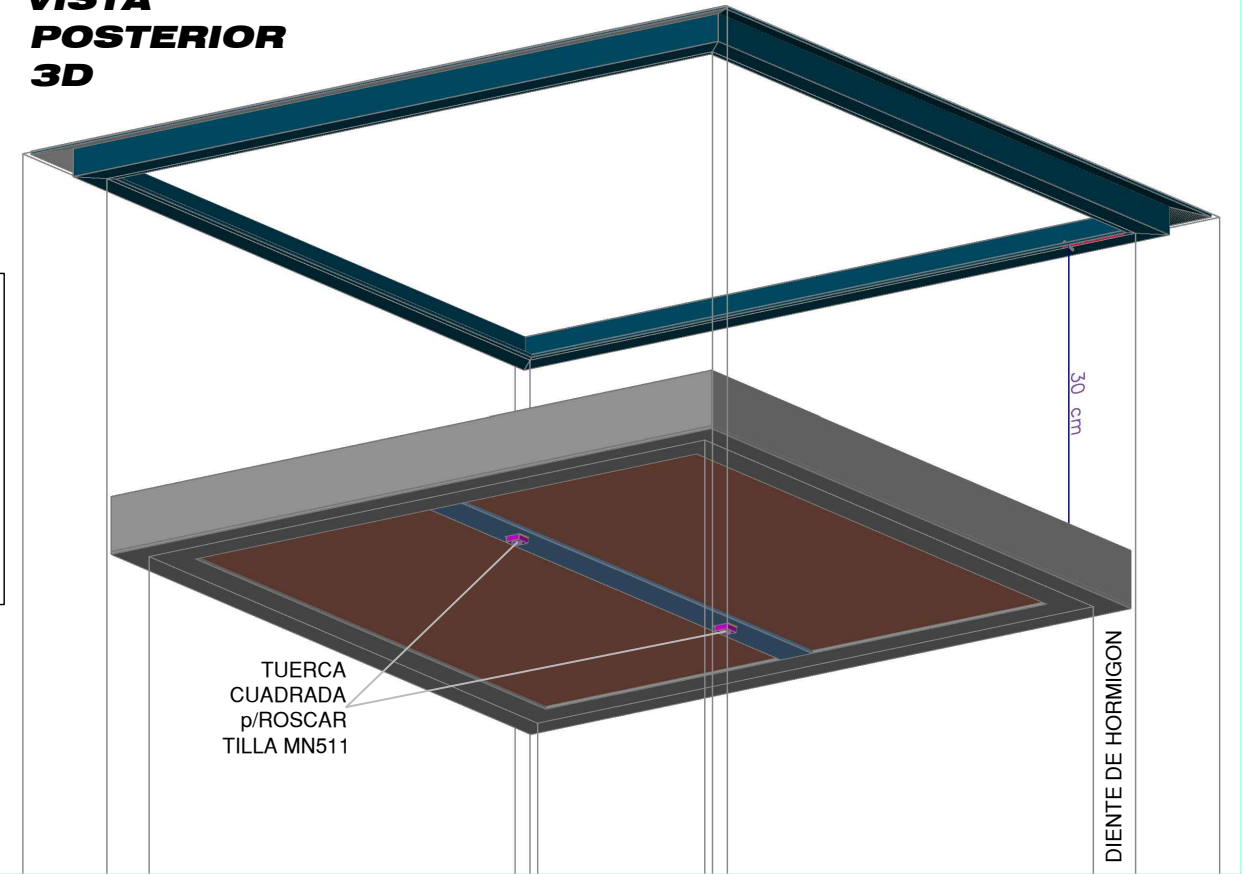
VISTA SUPERIOR 3D



TAPON

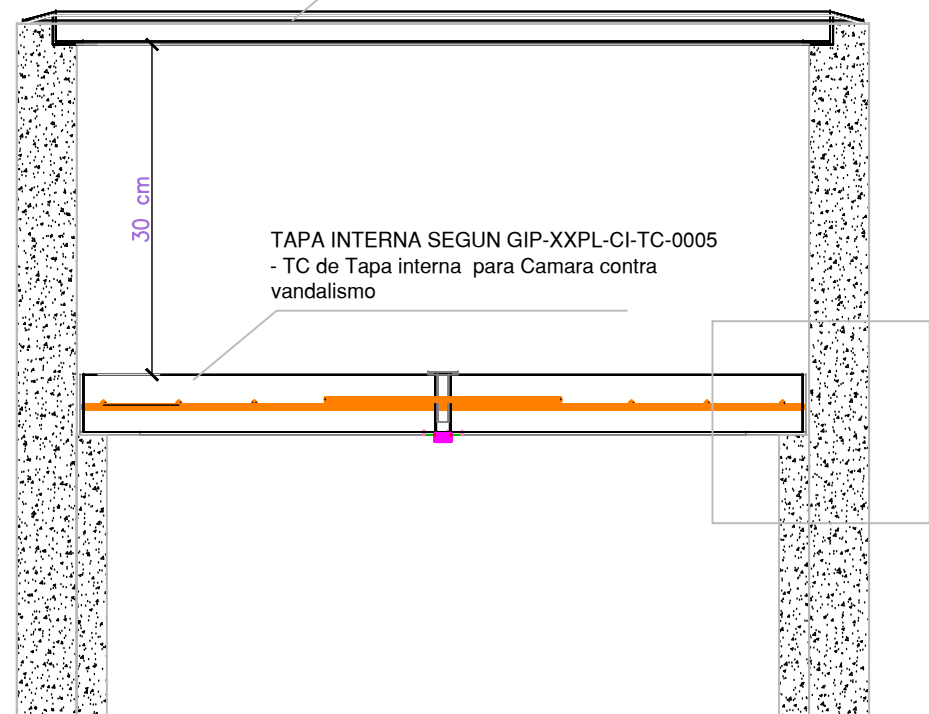


VISTA POSTERIOR 3D

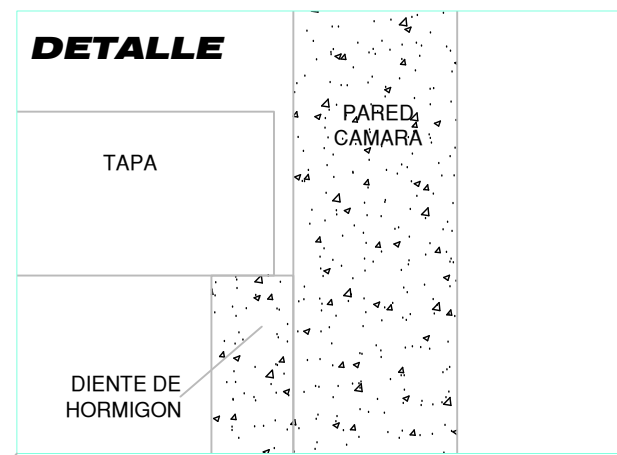


VISTA LATERAL 3D

TAPA EXTERNA SEGUN GIP-XXPL-CI-TC-0002-02 - TAPA CAMARA 120-90-60 Tapa esp=95mm



DETALLE



VISTA LATERAL 3D

