

Especificaciones:

SIMBOLOGÍA

	Muro de carga que muere
	Castillo o columna que muere
	Castillo o columna que muere
	Trabe bajo losa
	Trabe sobre losa
	Ancho de cadena o trabe
	Indica borde de losa
	Indica nivel tope de techo bajo de estructura
	Indica nivel tope de techo alto de estructura
	Indica nivel de acabado
	Indica nivel de relleno
	Indica nivel de muro
	Indica nivel de terreno natural
	Indica cambio de nivel de piso
	Indica nivel de plataforma
	Indica fin de pendiente
	Indica inicio de pendiente
	Indica corte consecutivo
	Indica tipo de detalle
	Indica número de detalle
	Indica plano de calificación-referencia
	Indica alinear a paños

NOTAS CONSTRUCTIVAS:

NOTAS GENERALES:

- Acciones en continuidad. Verificar en proyecto en metros.
- Para elementos operativos, verificar en proyecto en metros.
- Para elementos de protección, verificar en proyecto en metros.
- Para elementos de protección, verificar en proyecto en metros.

MATERIALES:

CONCRETO:

 Comprobado para la estructura será de acuerdo con lo indicado en el proyecto, con las siguientes características:

PARA LOSAS Y TRABES:

RESISTENCIA: 25 MPa

 MÓDULO DE ELASTICIDAD: 21000 MPa

 RESISTENCIA A LA TRACCIÓN: 2.1 MPa

 RESISTENCIA A LA TRACCIÓN EN EL ESTADO ELÁSTICO: 1.05 MPa

ACERO DE REFUERZO:

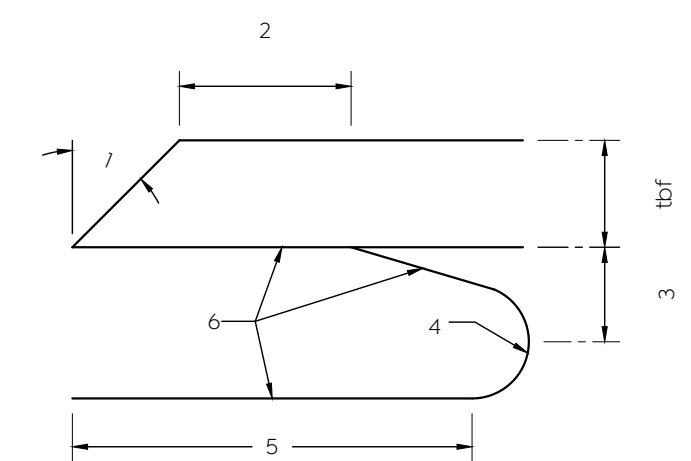
El acero de refuerzo deberá tener un límite de fluencia $f_y \geq 420$ kg/cm² para varillas de 7 y mayor, y deberá cumplir con los requisitos de ductilidad establecidos en el artículo 17.1 del Reglamento de Diseño de Estructuras de Acero de México (RDEAM) y en el artículo 17.1 del Reglamento de Diseño de Estructuras de Acero de México (RDEAM).

ESCALERAS Y TRABES DE ACERO DE REFUERZO:

Las escaleras y trabes de acero de refuerzo deberán tener un límite de fluencia $f_y \geq 420$ kg/cm² y deberán cumplir con los requisitos de ductilidad establecidos en el artículo 17.1 del Reglamento de Diseño de Estructuras de Acero de México (RDEAM).

DETAJE DE AGUJERO DE ACCESO

ESC. 1:10 COTAS EN MM



1.- BISEL TAL Y COMO SE REQUIERE POR EL AWS D1.1 PARA SOLDADURA DE PENETRACIÓN COMPLETA.

2.- VALOR MAYOR ENTRE $t/6$ O $1/2"$ ($t = 1/2$ tbf ó $1/4$ tbf)

3.- $3/4$ tbf A tbf, $3/4$ MÍNIMO (+1/4")

4.- $3/8"$ RADIO MÍNIMO (+SIN LÍMITE MENOS O)

5.- 3 tbf (+1/2")

6.- REFERIRSE AL ÍTEMA 353 PARA DETALLES DE FABRICACIÓN, MÉTODOS DE CORTES Y REQUERIMIENTOS DE RUGOSIDAD

DETAJE:

Indica ángulo perpendicular al plano del dibujo.

Indica ángulo en el plano del dibujo.

Indica ángulo de corte.

Indica ángulo de corte.

CUIDADOS CONSTRUCTIVOS:

- Deben asegurarse las recomendaciones de fabricación de acero de refuerzo de acuerdo con las especificaciones de fabricación de acero de refuerzo.
- El control de calidad del concreto fresco y endurecido deberá ser conforme a los lineamientos que establecen las normas técnicas correspondientes para el control de calidad del concreto.
- La colocación de la cámara deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.
- La cámara de la columna deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.
- El acero de refuerzo deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.
- El acero de refuerzo deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.
- El acero de refuerzo deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.
- El acero de refuerzo deberá ser tal que permita una adecuada ventilación y movimiento en los puntos y tornillos que conforman la cámara.

PROYECTO ESTRUCTURAL (Detalles de Conexión a Monto y Cortante)

No. Contrato:

DOPI-NUMERO DE CONTRATO PENDIENTE-2023

Director de Obras Públicas e Infraestructura:

Ing. Ismael Jáuregui Castañeda

Jefe de la Unidad de Estudios y Proyectos:

Arq. Edwin Aguiar Escatel

Jefe de área:

Ing. Adhax Yigael

Responsable del proyecto:

Ing. Salvador Hernández Pacheco

Ubicación:

Av. Valle de los Molinos S/N, Colonia Valle de los Molinos, C.P.45200, Zapopan, Jalisco

Norte:

Fecha:

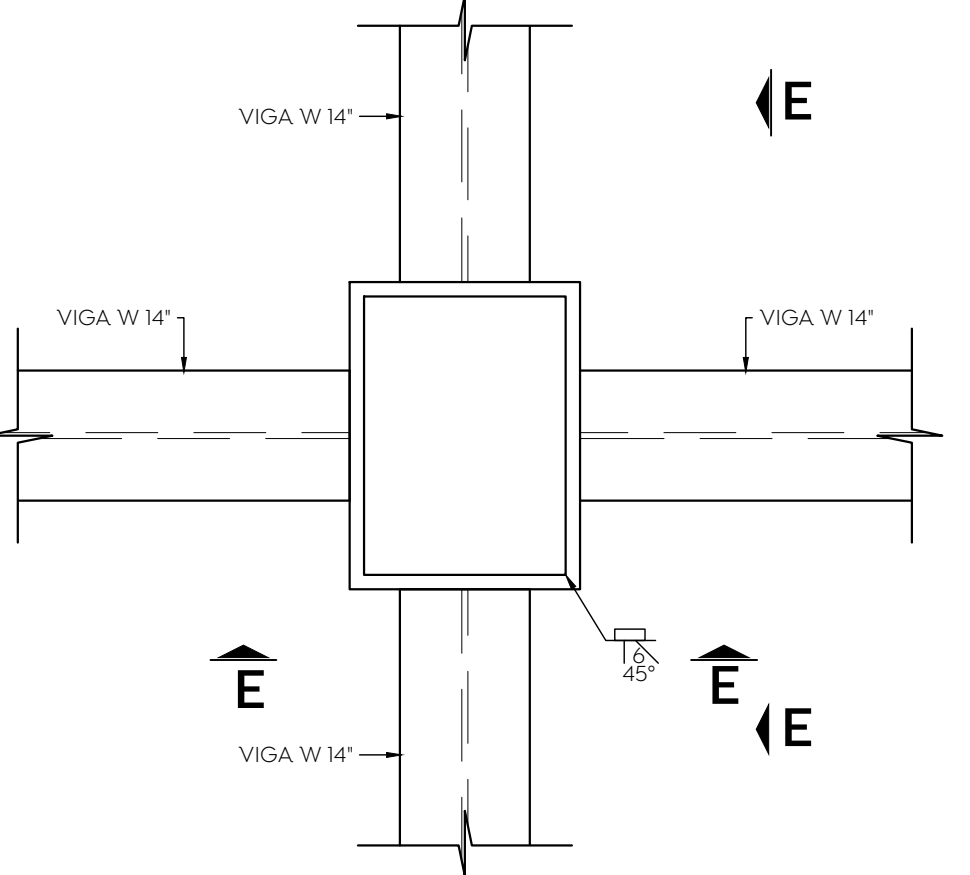
Octubre 2023

Escala:

Indicada

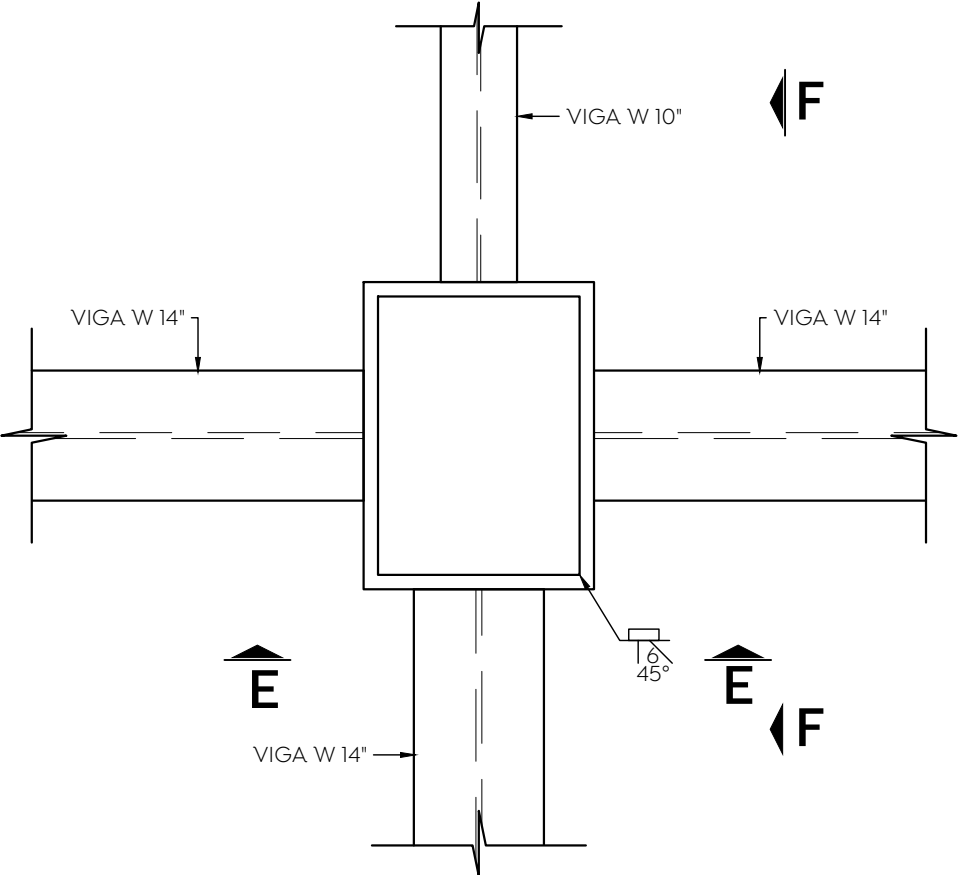
Aclaraciones: **Metros** Clave: **Número:**

Revisión: **01** **ES-08**



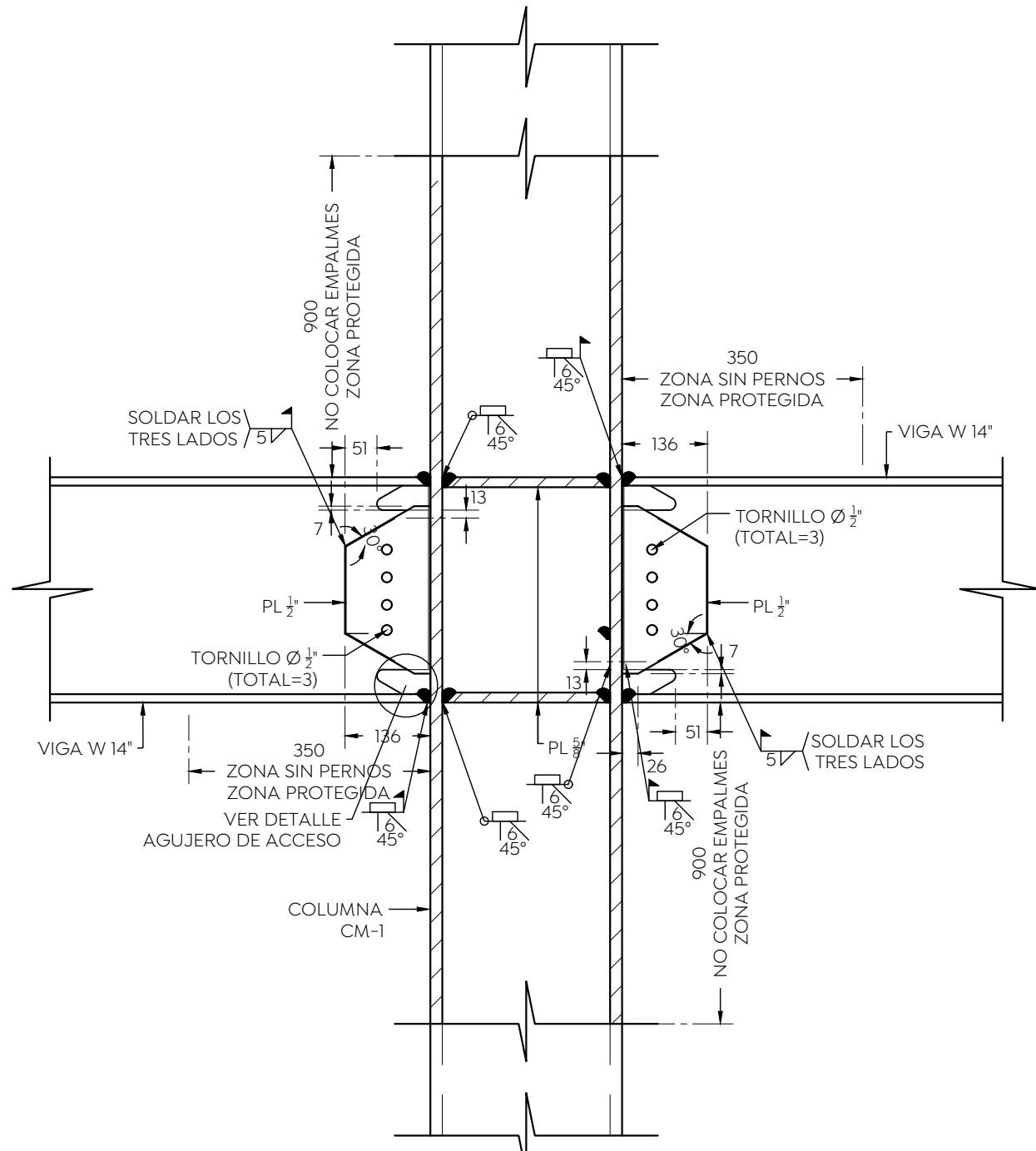
DETALLE A MOMNETO CASO 1 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



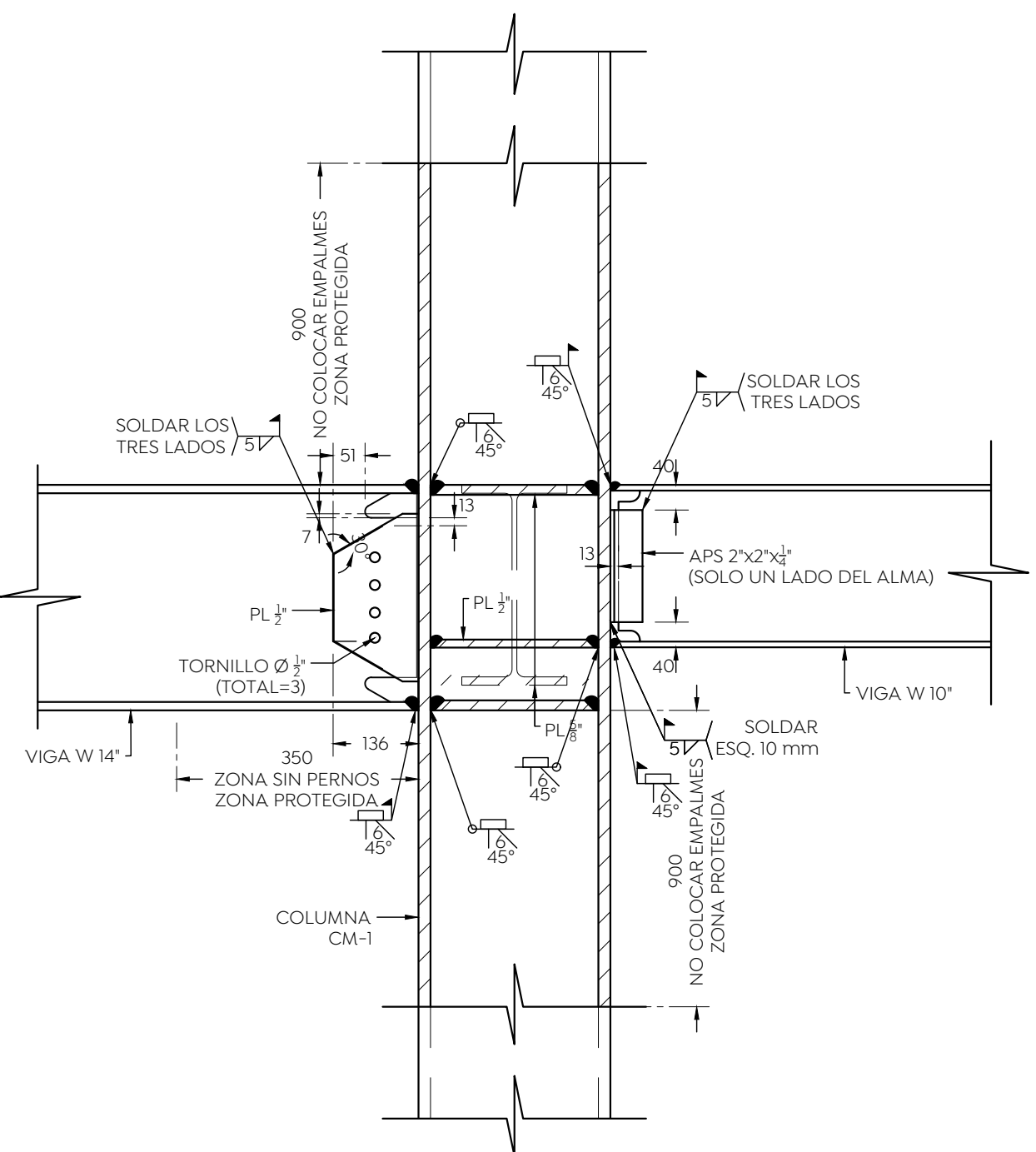
DETALLE A MOMNETO CASO 2 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



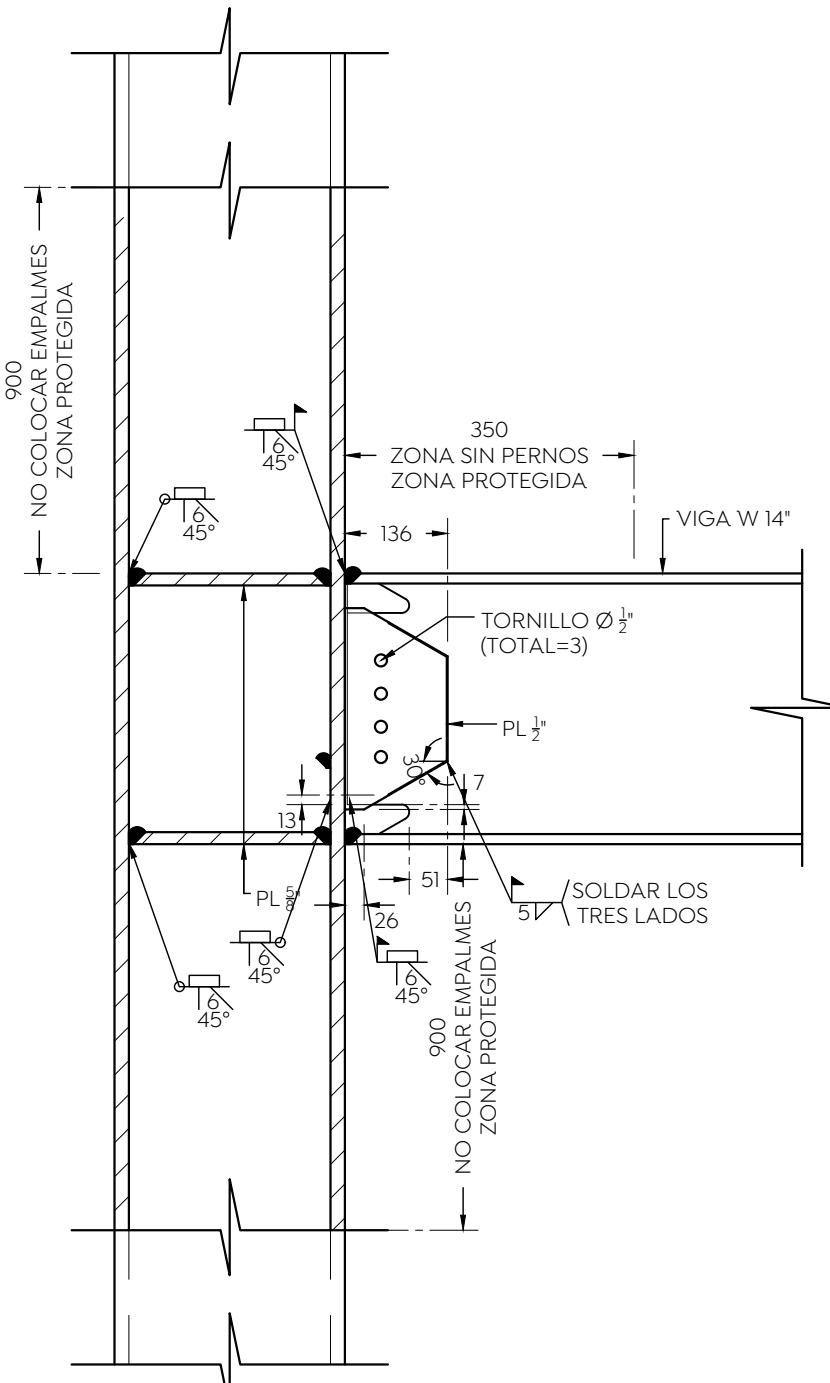
SECCIÓN E-E

ESC. 1:10 COTAS EN MM



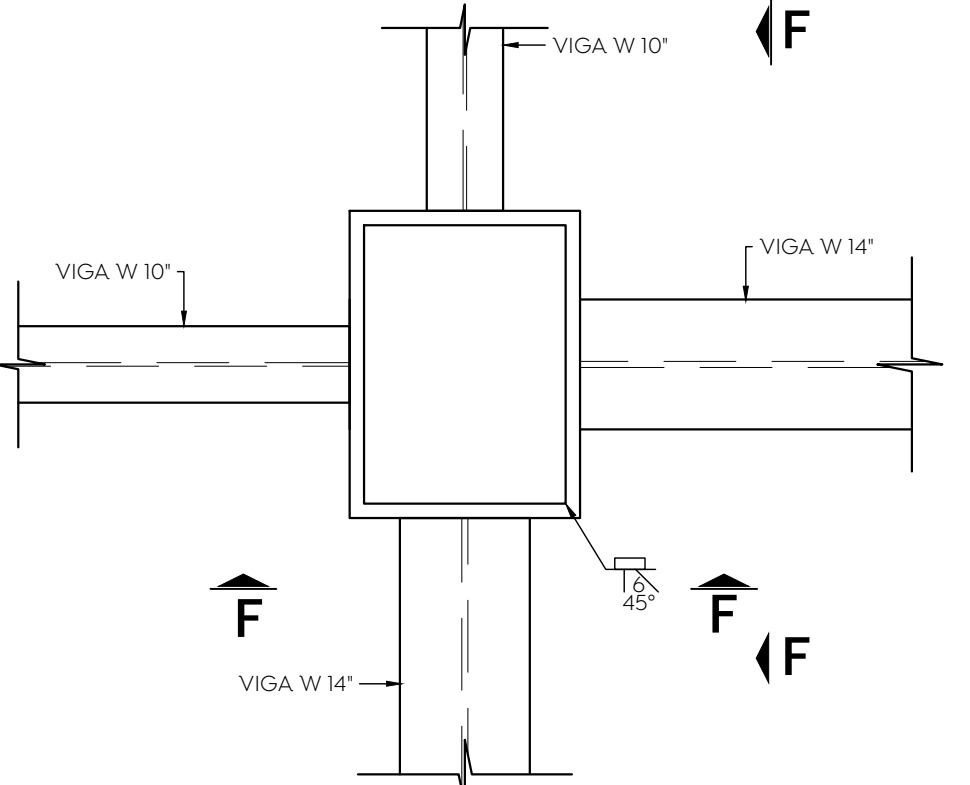
SECCIÓN F-F

ESC. 1:10 COTAS EN MM



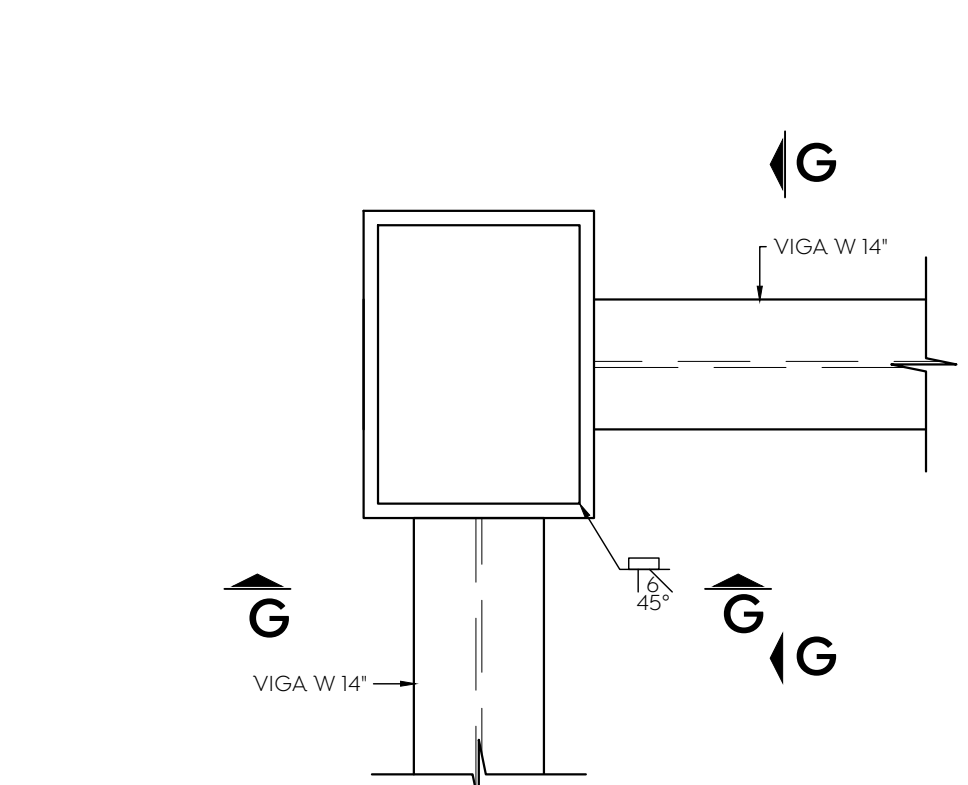
SECCIÓN G-G

ESC. 1:10 COTAS EN MM



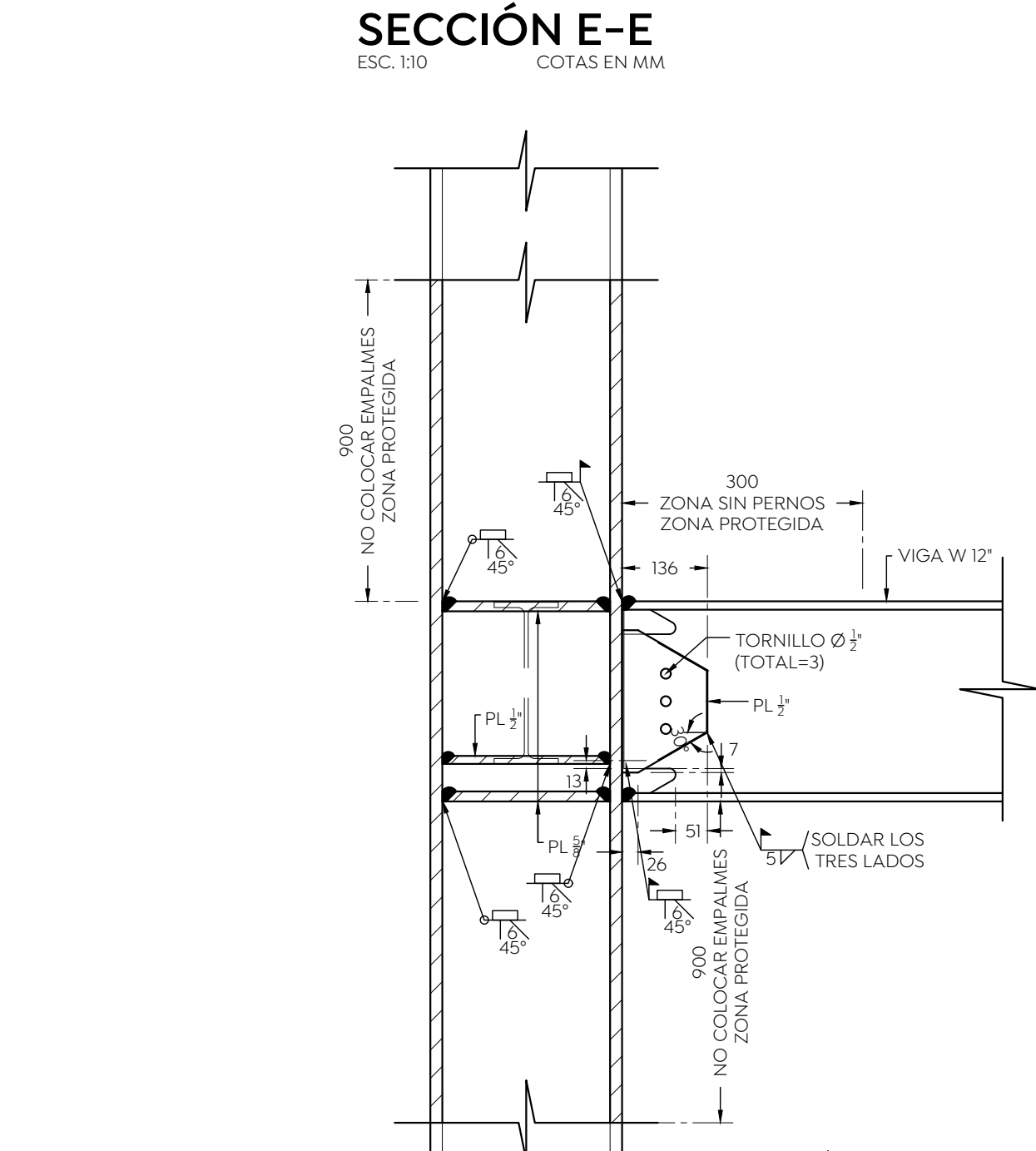
DETALLE A MOMNETO CASO 3 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



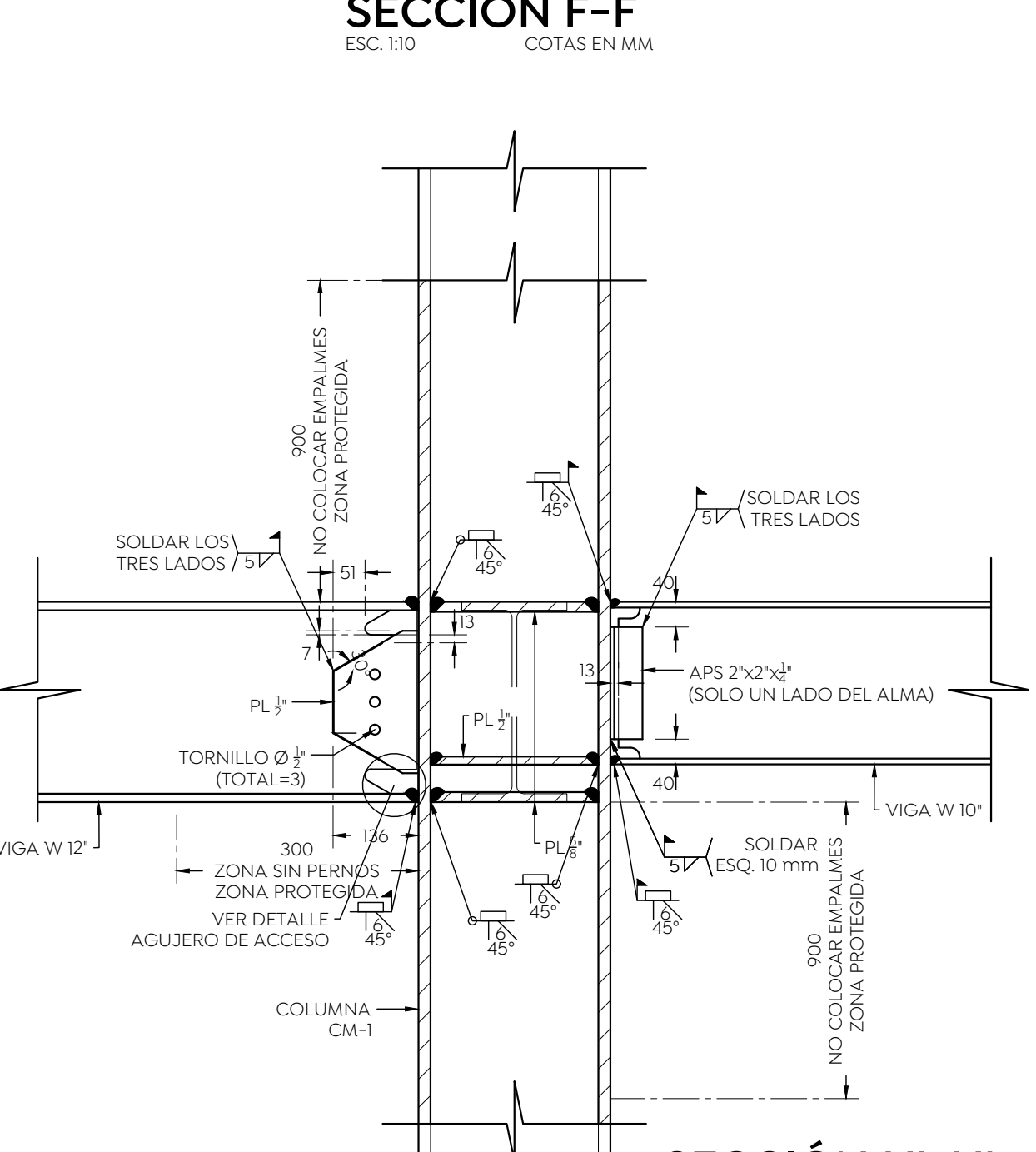
DETALLE A MOMNETO CASO 4 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



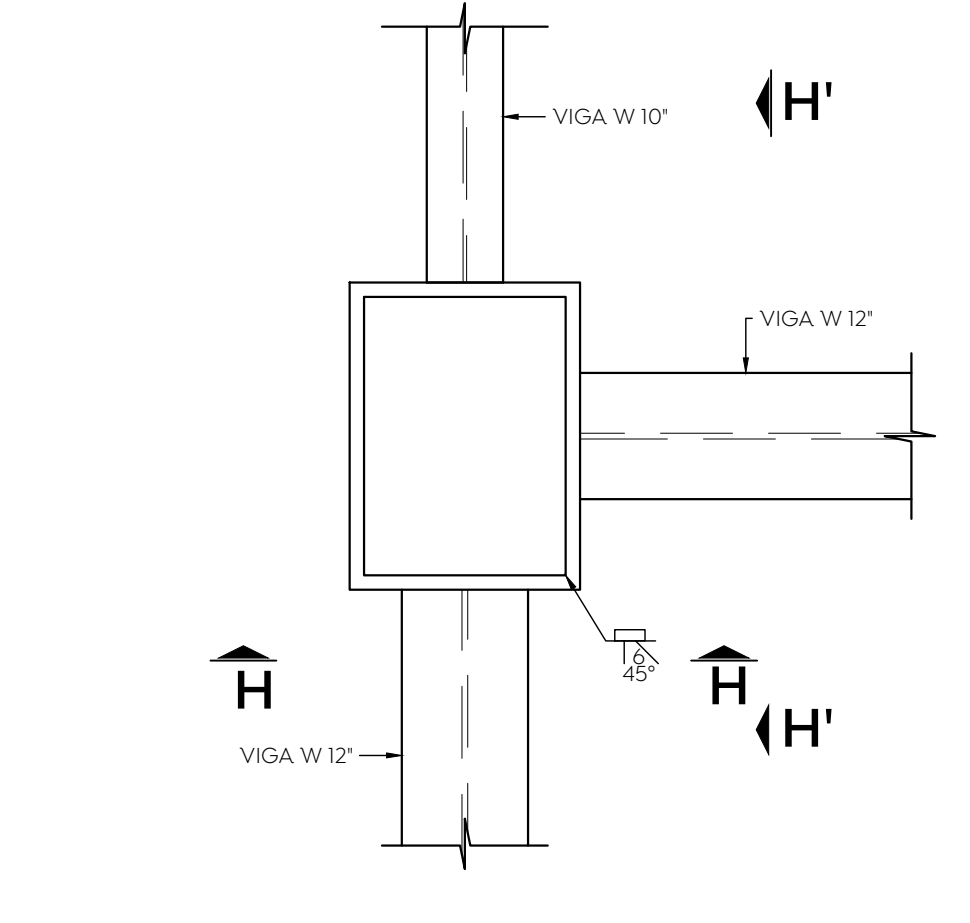
SECCIÓN H-H

ESC. 1:10 COTAS EN MM



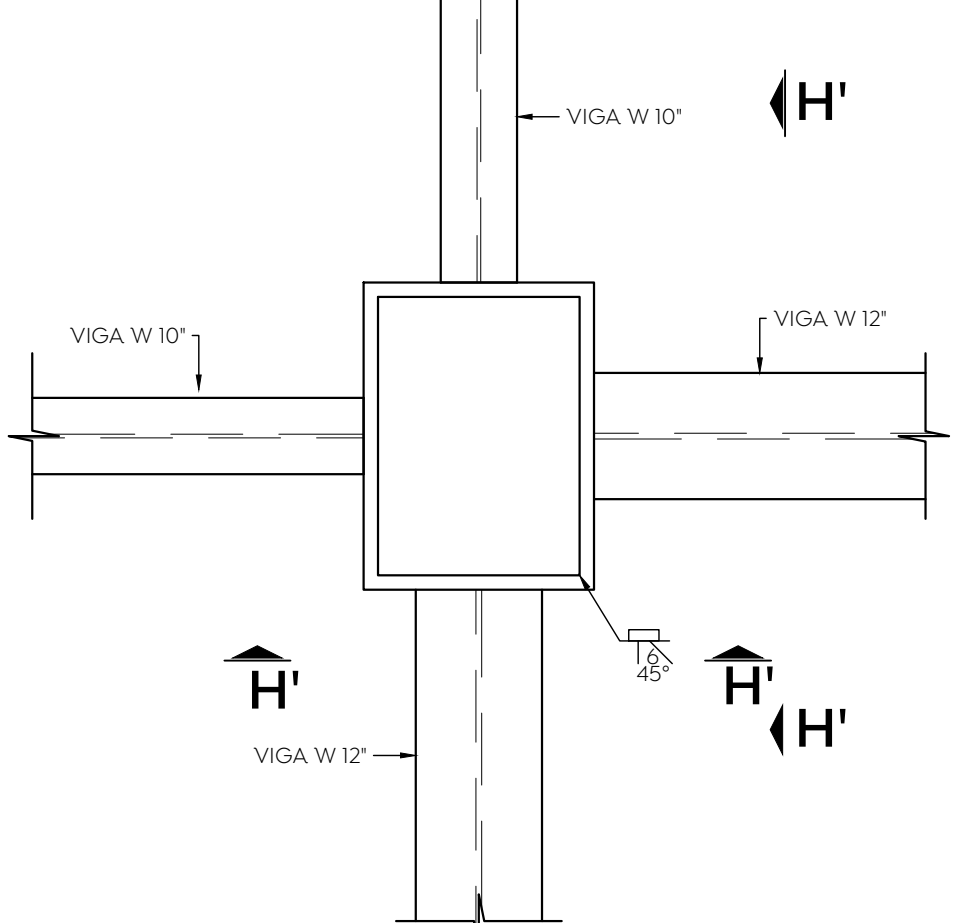
SECCIÓN H'-H'

ESC. 1:10 COTAS EN MM



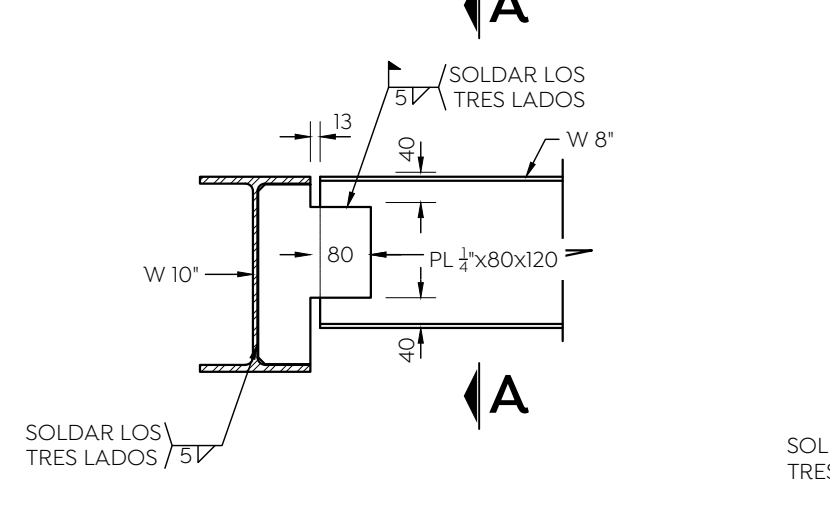
DETALLE A MOMNETO CASO 5 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



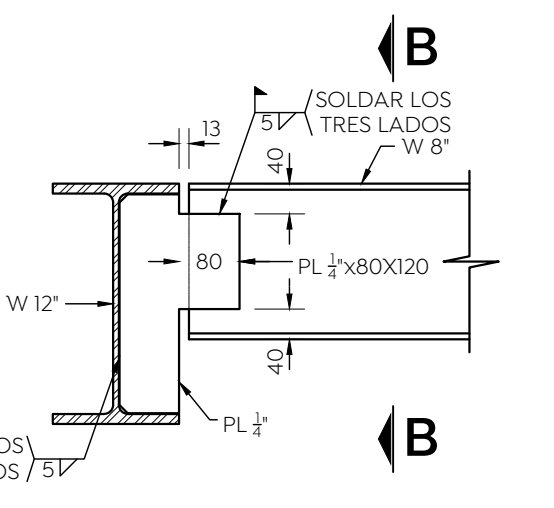
DETALLE A MOMNETO CASO 6 CONEXIÓN VIGA A COLUMNA (ENTREPISO)

ESC. 1:10 COTAS EN MM



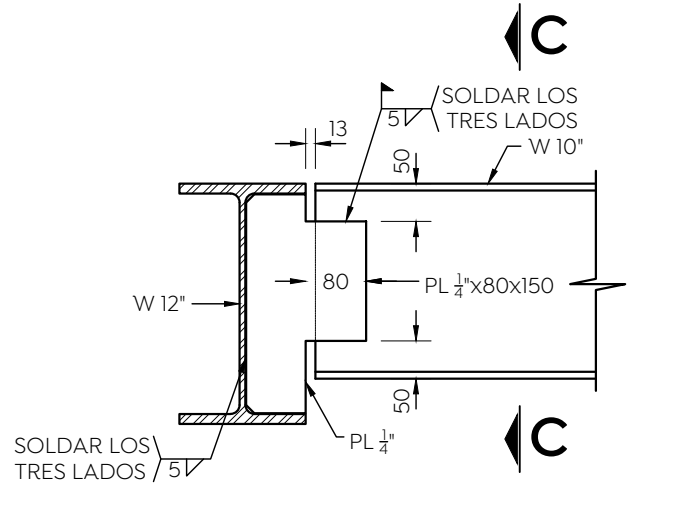
CONEXIÓN A CORTANTE VIGA-VIGA TIPO 1

ESC. 1:10 COTAS EN MM



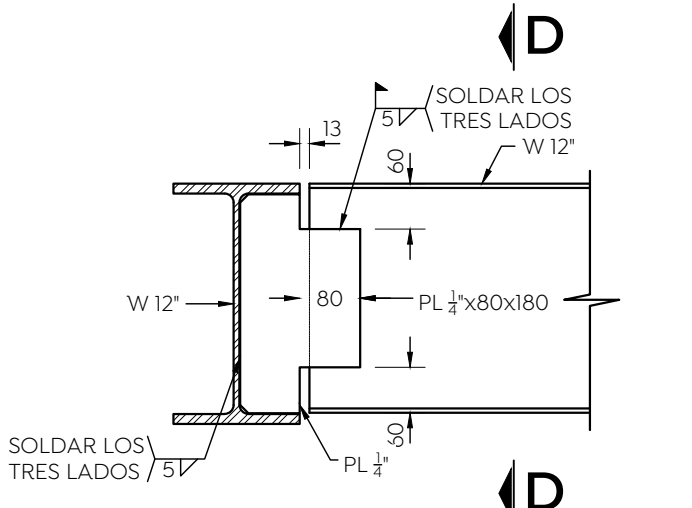
CONEXIÓN A CORTANTE VIGA-VIGA TIPO 2

ESC. 1:10 COTAS EN MM



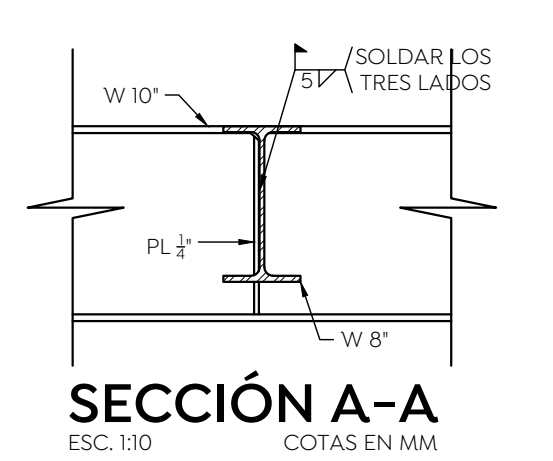
CONEXIÓN A CORTANTE VIGA-VIGA TIPO 3

ESC. 1:10 COTAS EN MM



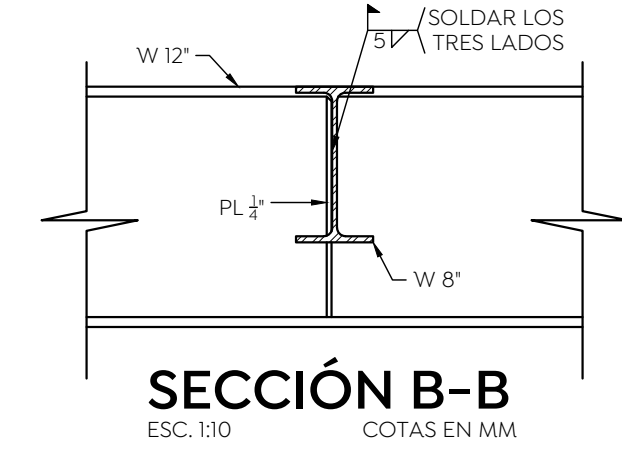
CONEXIÓN A CORTANTE VIGA-VIGA TIPO 4

ESC. 1:10 COTAS EN MM



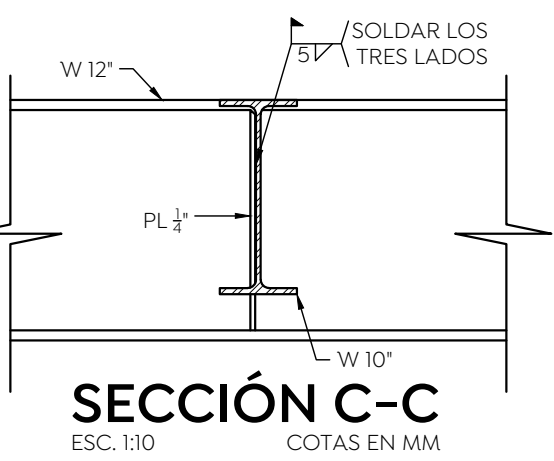
SECCIÓN A-A

ESC. 1:10 COTAS EN MM



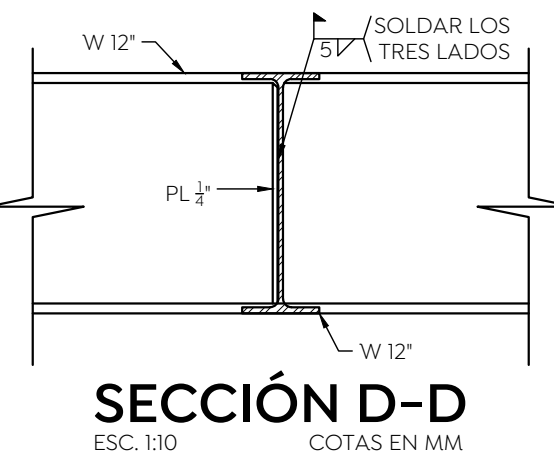
SECCIÓN B-B

ESC. 1:10 COTAS EN MM



SECCIÓN C-C

ESC. 1:10 COTAS EN MM



SECCIÓN D-D

ESC. 1:10 COTAS EN MM

NOTAS:

-La estructura metálica deberá seguir los procesos de calidad y fabricación indicados en el AISC360-16, AISC358-16, AWS D1.8/D1.8m-2016.

-Todas las conexiones tipo WUF-W y soldaduras a penetración completa deberán ser revisadas y validadas por un especialista en calidad de fabricación certificado ante el AWS, AISC e IMCA.

-Todas las soldaduras a penetración completa deberán ser sometidas a una prueba de ultrasonido.

-Las soldaduras a filete deben ser sometidas a pruebas con líquidos penetrantes, la cantidad y ubicación de las pruebas deberá determinarse de acuerdo con los procesos de calidad y fabricación citados en estos planos.