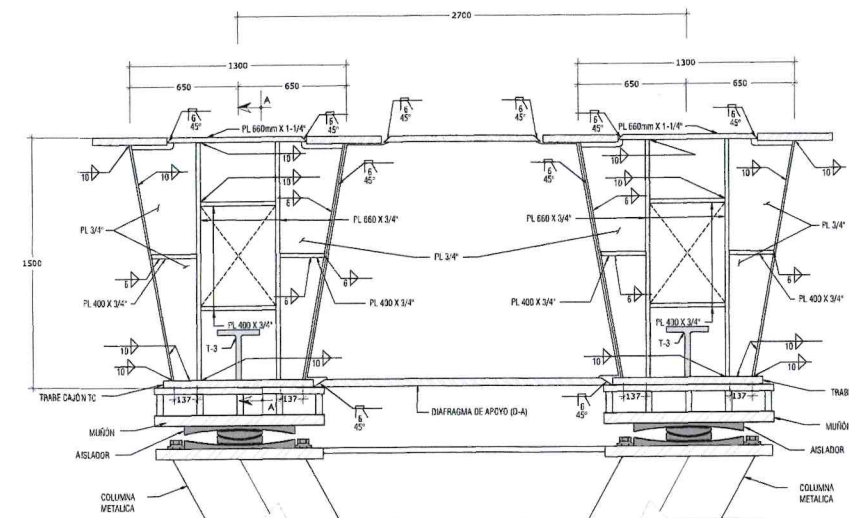
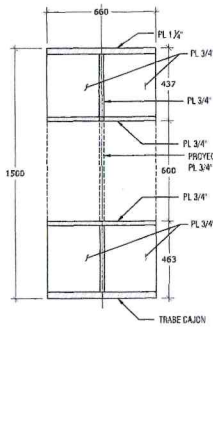
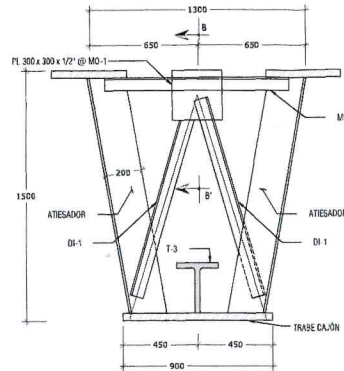




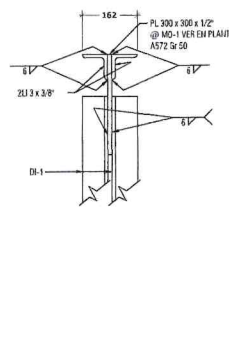
1 DIAFRAGMAS DE APOYO (D-A)
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-709G50 EN PLACAS QUE FORMAN LA SECCIÓN CAJÓN



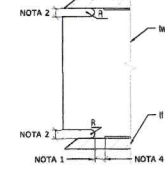
A SECCIÓN
ESC. 1:20 (mm)



2 ARRIOSTRAMIENTO LATERAL Y HORIZONTAL
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-709G50 EN PLACAS QUE FORMAN LA SECCIÓN CAJÓN



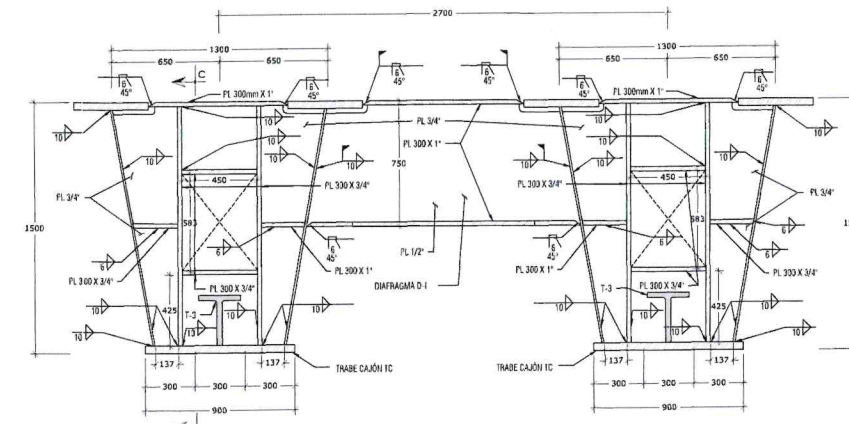
B SECCIÓN
ESC. 1:20 (mm)



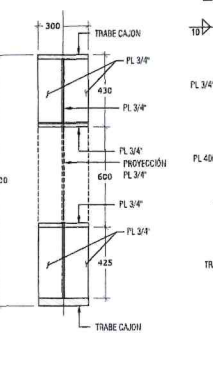
5 DETALLE TIPO PARA ORIFICIO DE ACCESO DE SOLDADURA
ESC. 1:10 (mm)

NOTAS:
1. LONGITUD: MAYOR QUE 1.5 IN O 1.5' (38 MM)
2. ALTURA MAYOR QUE 2 IN O 3/4" (51 MM) PERO NO DEBEA EXCEDER 2' (61 MM)
3. RADIO (R): SI SE USA MAYOR QUE 3/8" (10 MM)
4. LA SOLDADURA DEBE SER EN EL PATÍN DEL ELEMENTO A ENLACE Y DEBE LLEGAR A UNA DISTANCIA DE POR LO MENOS IGUAL AL TAMAÑO DE LA SOLDADURA MEDIDA DESDE EL BORDE DEL HUECO DE ACCESO

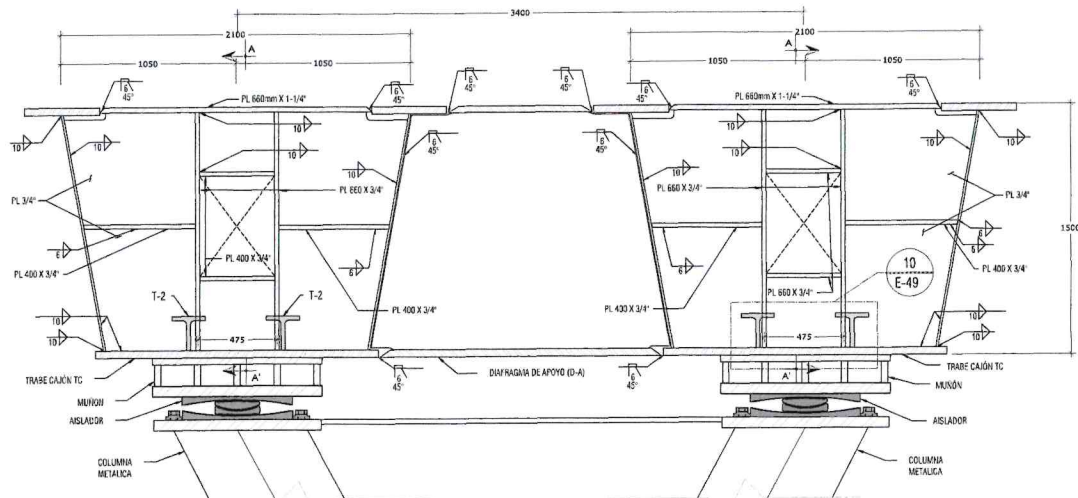
PERFORACIONES DE ACCESO A LA SOLDADURA
LAS PERFORACIONES DE ACCESO PARA SOLDADURAS DEBEN CUMPLIR LOS SIGUIENTES REQUERIMIENTOS:
(A) TODAS LAS PERFORACIONES DE ACCESO A LA SOLDADURA QUE SE NECESITAN PARA FACILITAR LAS OPERACIONES DE SOLDADO DEBEN SER DETALLADAS DE FORMA TAL DE ENTREGAR ESPACIO PARA EL RESALDO DE LA SOLDADURA SEGUN SE NECESARIO
(B) LA PERFORACION DE ACCESO DEBE TENER UNA LONGITUD, MEDIDA DESDE EL TALON DE PREPARACION DE LA SOLDADURA NO MENOR QUE 1.5 VECES EL ESPESOR DEL MATERIAL DONDE SE HACE LA PERFORACION, LA QUE NO DEBE SER MENOR A 1 1/2 IN. (38 MM)
(C) LA ALTURA DE LA PERFORACION DE ACCESO NO DEBE SER MENOR AL ESPESOR DEL MATERIAL DONDE SE PERFORA, PERO NO MENOR QUE 1 1/2 IN. (38 MM), NI MAYOR QUE 2 IN. (51 MM)
(D) ANTES DE CORTAR SECCIONES LAMINADAS O SOLDADAS, EL BORDE DEL ALMA DEBE SER ACABALADO O CURVO, DESDE LA SUPERFICIE DEL ALA HASTA LA SUPERFICIE REINTRANTE DE LA PERFORACION DE ACCESO
(E) LAS PERFORACIONES DE ACCESO EN PERFILES LAMINADOS EN CALIENTE Y PERFILES ARMADOS CON SOLDADURAS DE TOPE DE PENETRACION COMPLETA DEBE UNIR EL ALMA AL ALA DEBEN ESTAR LIGADOS POR MUECAS Y SOLDADURAS REINTRANTE ATRILADAS
(F) LOS ARCOS DE LAS PERFORACIONES DE ACCESO A SOLDADURA DEBEN TENER UN RADIO MAYOR QUE 1 IN. (25 MM)
(G) LAS PERFORACIONES DE ACCESO A SOLDADURAS EN PERFILES ARMADOS CON SOLDADURA DE TOPE DE PENETRACION COMPLETA DEBE UNIR EL ALMA AL ALA DEBEN ESTAR LIGADOS POR MUECAS Y SOLDADURAS REINTRANTE ATRILADAS
(H) SE PERMITE QUE LAS PERFORACIONES DE ACCESO TERMINEN PERPENDICULARMENTE AL ALA, SIEMPRE QUE LA SOLDADURA SE TERMINA ANTES DE ALCANZAR LA PERFORACION DE ACCESO POR LO MENOS A UNA DISTANCIA IGUAL AL TAMAÑO DE LA SOLDADURA
(I) PARA SECCIONES PESADAS COMO SE DEFINE EN LAS SECCIONES A2, C1 Y A3, LAS SUPERFICIES CONTIGUAS MECANICAMENTE EN LAS PERFORACIONES DE ACCESO DEBE PULSARSE HASTA ALCANZAR EL METAL BRILLANTE
(J) CUANDO LA POSICION DE TRANSICION CURVA DE LAS PERFORACIONES DE ACCESO Y LOS DISTANCIAS DE VIGA ES FORMADA POR PRELACIADO O POR PERFORACIONES ASERADAS, AQUELLA PORCION NO NECESITA PULIRSE.



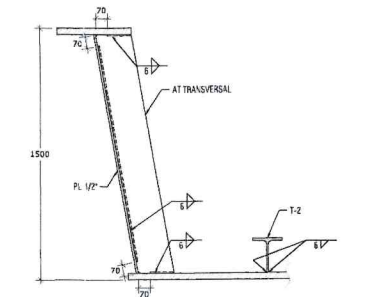
3 SOLDADURA EN DIAFRAGMA INTERMEDIO (D-I)
ESC. 1:20 (mm)



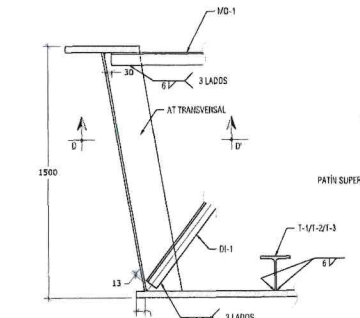
C SECCIÓN
ESC. 1:20 (mm)



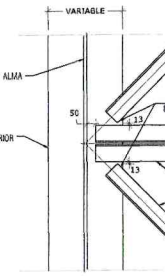
4 DIAFRAGMAS DE APOYO (D-A)
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-709G50 EN PLACAS QUE FORMAN LA SECCIÓN CAJÓN



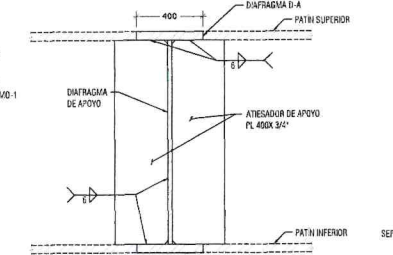
6 SOLDADURA EN ATIESADORES TRANSVERSALES
ESC. 1:20 (mm)



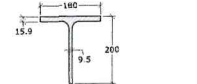
7 DETALLE TIPO DE SOLDADURA EN DIAGONAL VERTICAL
ESC. 1:20 (mm)



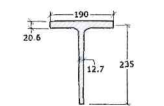
D SECCIÓN
ESC. 1:20 (mm)



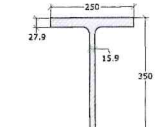
8 SOLDADURA DE ATIESADORES EN APOYOS (D-A)
ESC. 1:20 (mm)



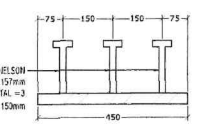
16 T-1 ATIESADOR LONGITUDINAL (WT8X25)
ESC. 1:10 (mm)
ACERO A-572G50



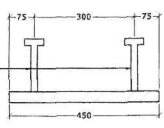
17 T-2 ATIESADOR LONGITUDINAL (WT9X35.5)
ESC. 1:10 (mm)
ACERO A-572G50



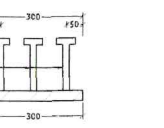
18 T-3 ATIESADOR LONGITUDINAL (WT13.5X64.5)
ESC. 1:10 (mm)
ACERO A-572G50



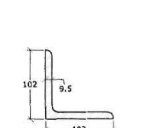
19 DETALLE TRES PERNOS
ESC. 1:10 (mm)



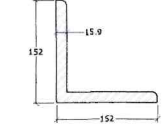
20 DETALLE DOS PERNOS
ESC. 1:10 (mm)



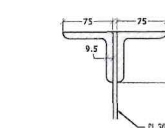
21 DETALLE TRES PERNOS EN PLACA DE 300
ESC. 1:10 (mm)



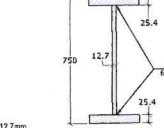
9 DI-1 (L1 4"X3/8")
ESC. 1:5 (mm)
A-36



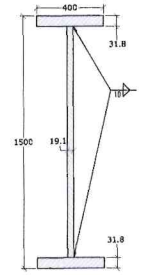
10 DI-2 (L6"X6"X5/8")
ESC. 1:5 (mm)
A-36



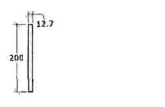
11 MO-1 (2 L1 3"X3/8")
ESC. 1:5 (mm)
A-36



12 D-I DIAFRAGMA INTERMEDIO
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-572G50



13 D-A DIAFRAGMA DE APOYO
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-572G50



14 ATIESADOR AT-1 (VISTA EN PLANTA)
ESC. 1:20 (mm)
ACERO A-572G50



ESTOS PLANOS SON DE INGENIERIA BASICA, NO DEBERAN TOMARSE PARA REALIZAR TRAZO EN OBRA, LAS COTAS Y NIVELES DEBERAN CORROBORARSE CON EL PROYECTO ARQUITECTONICO Y NOTIFICAR A ESTE DESPACHO EN CASO DE DIFERENCIAS. EN CASO DE DISCREPANCIA ENTRE LAS COTAS Y MEDIDAS TOMADAS A ESCALA SIEMPRE REGIRAN LAS PRIMERAS.

