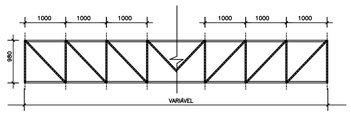
TRELIÇA TRL (PARA SUPORTE REVESTIMENTO LATERAL)



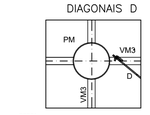
BANZO SUPERIOR
CHAPA DOBRADA E
90x40 t=3,0 M=4,02kg/m

MONTANTES E DIAGONAIS
CHAPA DOBRADA E
90x40 t=3,0 M=3,77kg/m

BANZO INFERIOR
CHAPA DOBRADA E
90x40 t=3,0 M=4,02kg/m

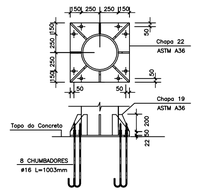
OBS.: ADAPTAR VÃOS PARA QUE MONTANTES COINCIDAM COM APOIOS

DIAGONAIS D

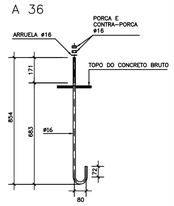


-DEIXAR OS TIRANTES ESTICADOS
-N1: CANTONEIRA 3" X 3,1 Kg/m L=100 SOLDADA NO MEIO DA ALTURA DA VIGA, ACOMPANHANDO A INCLINAÇÃO DA DIAGONAL D

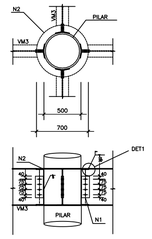
FIXAÇÃO BASE PILARES



DETALHE CHUMBADOR A 36



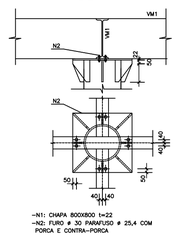
DETALHE LIGAÇÃO VIGAS VM3/PILARES



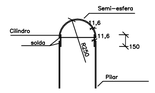
N1: CANTONEIRA CHAPA DOBRADA 8mm SOLDADA NO PILAR
N2: CHAPA 12mm SOLDADA NO PILAR
4 PARAFUSOS #7/8" A 325N EM CADA VIGA

DET1

FIXAÇÃO VIGAS VM1/PILARES DET 1

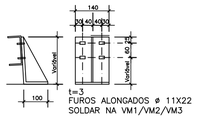


-N1: CHAPA 800X800 t=22
-N2: FURO ø 30 PARAFUSO # 25,4 COM PORCA E CONTRA-PORCA



DET 1

SUPORTE DAS TERÇAS



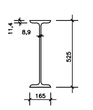
FUROS ALONGADOS ø 11X22
SOLDAR NA VM1/VM2/VM3

DETALHE TERÇAS VT

PERFIL U
CHAPA DOBRADA
M=5,37kg/m

VIGA VM1

PERFIL I 530X66

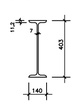


VIGA VM2

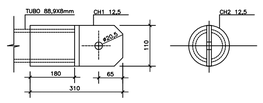
PERFIL I 200X15

VIGA VM3

PERFIL I 410X46

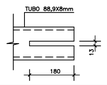


LIGAÇÃO TIRANTE TUBO 88,9X8



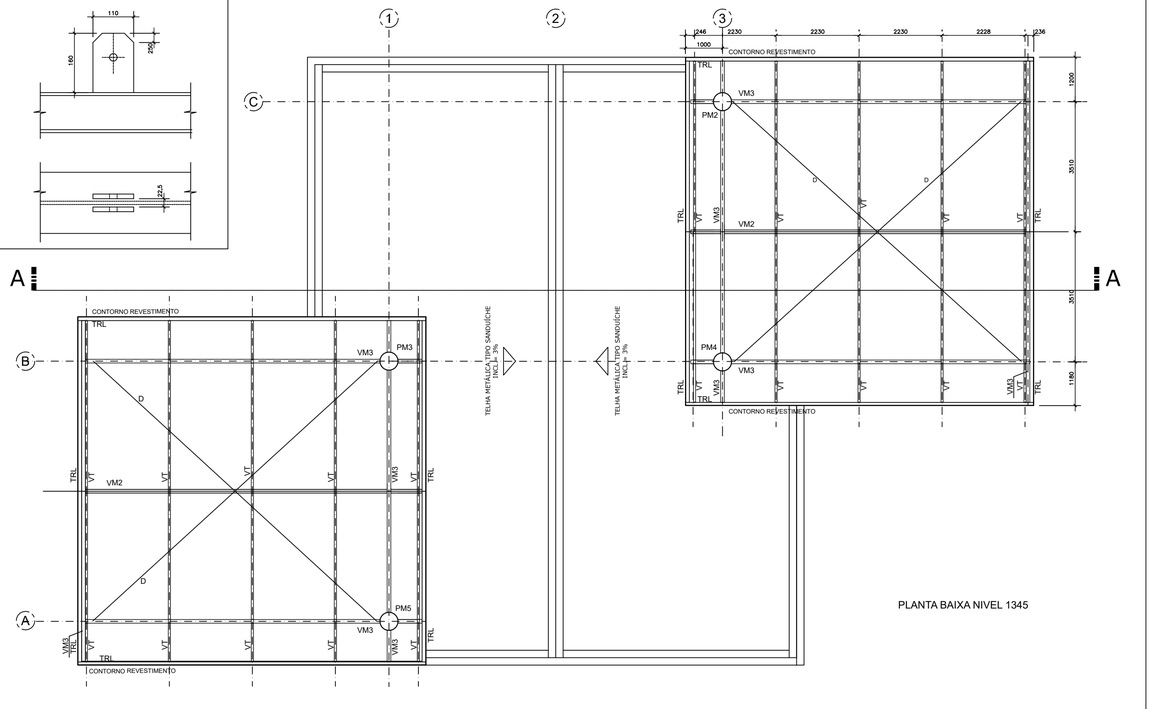
ENCAIXAR CH1 NO TUBO E SOLDAR TODO O CONTORNO

DETALHE DE CORTE TUBO PARA ENCAIXE CH1

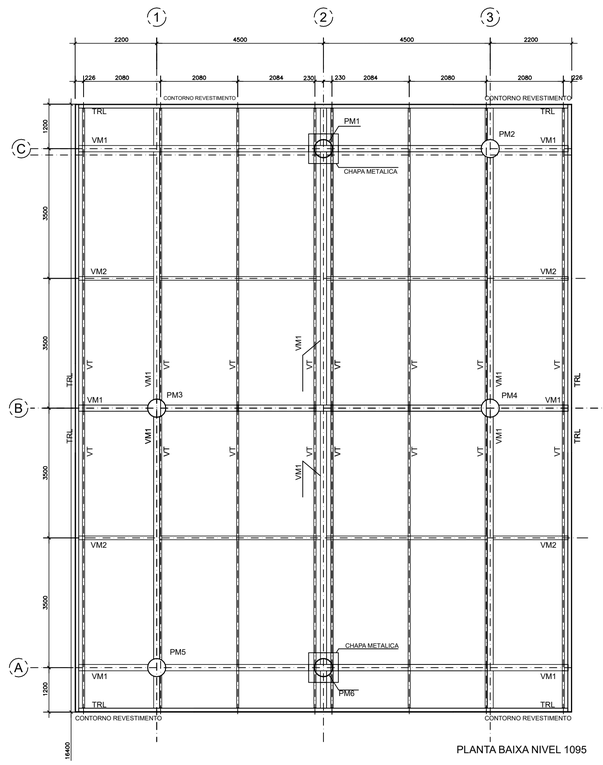


PILAR PM

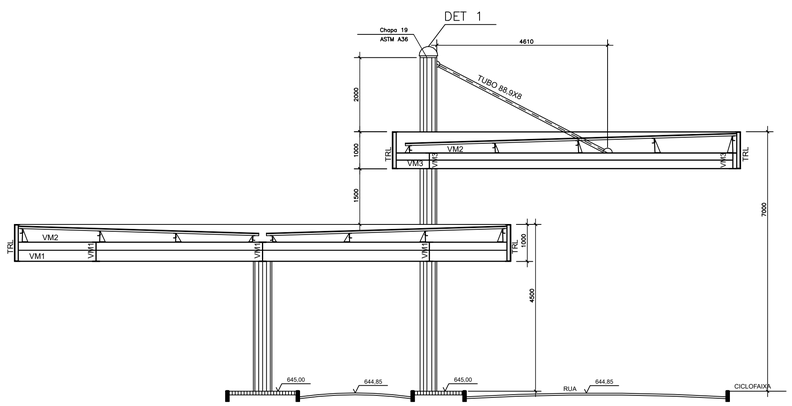
PERFIL TUB ø 500



PLANTA BAIXA NIVEL 1345



PLANTA BAIXA NIVEL 1095



CORTE AA

		DIAGONAL		MONTANTE		BANZOS	
TRELIÇAS	QUANTIDADE	L (m)	P (kg)	L (m)	P (kg)	L (m)	P (kg)
TRL	–	214	804	210	792	428	1720

VIGAS		L (m)	P (kg)
VM1	06	90	5940
VM2	03	46	690
VM3	08	76	3496
VT	18	226	1214
PILARES		L (m)	P (kg)
PM	06	44	6250
TIRANTES			
TUBO	02	22	485
AÇO CA50	04	44	70
		L (m)	P (kg)
ø 16		40	62
L 3"x9,1		8	72,8
L 8"		1	12,16
L 12"		2,4	42,79
		L (m?)	P (kg)
chapa 19"		03	46
chapa 22"		08	76
		Un.	
chumbador ø 16		48	
Parafusos ø 25,4		48	
Parafusos ø 7/8		96	

OBSERVAÇÕES:

- CONFIRMAR MEDIDAS NO LOCAL.
- TODAS AS LIGAÇÕES DEVEM SER SOLDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO.
- APLICAR 2 DEMÃOS DE PRIMER PARA PROTEÇÃO DA ESTRUTURA.
- OS EIXOS DOS PERFIS DEVEM COINCIDIR
- COMPRIMENTO MÍNIMO DE SOLDA 30 cm
- MATERIAIS:
  ESTRUTURA: AÇO COM LIMITE DE ESCOAMENTO MÍNIMO DE 250MPa (MR 250 – ASTM A36)
  ELETRODOS E70XX
  PARAFUSOS A325–N
- PREPARO E LIMPEZA DAS PEÇAS:
  RETIRAR COMPLETAMENTE A GORDURA E A POEIRA DAS PEÇAS
- PINTURA:
  ESPESSURA DE CADA DEMÃO – 30/35 MÍCRONS
  UMA DEMÃO DE PRIMER ANTICORROSIVO E DUAS DEMÃOS DE ESMALTE ACRILICO (ESMALTE OPCIONAL)
- DIMENSÕES DADAS EM MILIMETROS EXCETO QUANDO INDICADAS
- SOLDAS:
  NÓS, CHAPAS AUXILIARES, BARRAS, CORDÕES DE SOLDA DE FILETE EM TODA A EXTENSÃO DE CONTATO, COM LADO NÃO MENOR QUE A CHAPA DE MENOR ESPESSURA.
- NA EXECUÇÃO DESTA ESTRUTURA DEVERÃO SER OBEDECIDAS AS NORMAS DA ABNT EM VIGOR, EM ESPECIAL NBR 8800/2008
- PEÇAS AGREDIDAS NO TRANSPORTE OU MONTAGEM, DEVERÃO SER LIXADAS E REPINTADAS CONFORME ESPECIFICAÇÃO ORIGINAL

IMPORTANTE

- AS TRELIÇAS DEVEM SER SOLDADAS PELOS MONTANTES NAS VIGAS METÁLICAS. CASO SEJA NECESSÁRIO DESLOCAMENTO DEVE SER SOLDADA CHAPA DE LIGAÇAO DE 8 mm DE ESPESSURA ENTRE O MONTANTE E E A DIAGONAL.

DATA	DESCRIÇÃO DA REVISÃO

ATENÇÃO
Antes de iniciar a execução verifique a versão mais atualizada deste projeto junto à fiscalização

NÚCLEO DE GERENCIAMENTO DE PROJETOS DE OBRAS
Pró-reitoria de Desenvolvimento Universitário
UNIVERSIDADE ESTADUAL DE CAMPINAS

OBRA: PORTARIA DE VEÍCULOS
LOCAL: CAMPUS LIMEIRA
CÓDIGO DA OBRA: PortVeículos

CBR – Engenharia s/s Ltda
Rua Botafogo 290, cj. 22 Moema Classe Porto Alegre-RS
CEP 90150-050 - Tel/Fax (51)3233-3168

Autor(es) do Projeto: Eng. Paulo Loeck
CREA: 35 534- D
DATA:
VISTO:

REFERÊNCIA: PROJETO EXECUTIVO
PLANTA PORTCIO METALICO

DATA: 31/05/2010
DESENHO:
ARQUIVO: PortVeiculos_EST_PE_F1\PORTICOMETALICO_R00.DWG
ESCALA: INDICADA

ESTR
13/13

Byblock 0,1
Yellow 0,2
Green 0,3
Red 0,4
Cyan 0,5