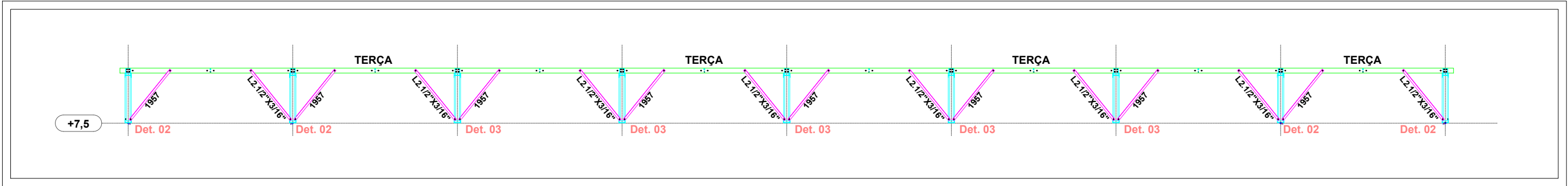
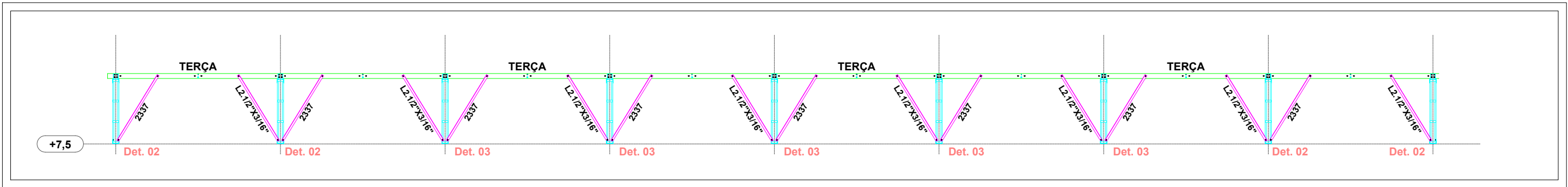


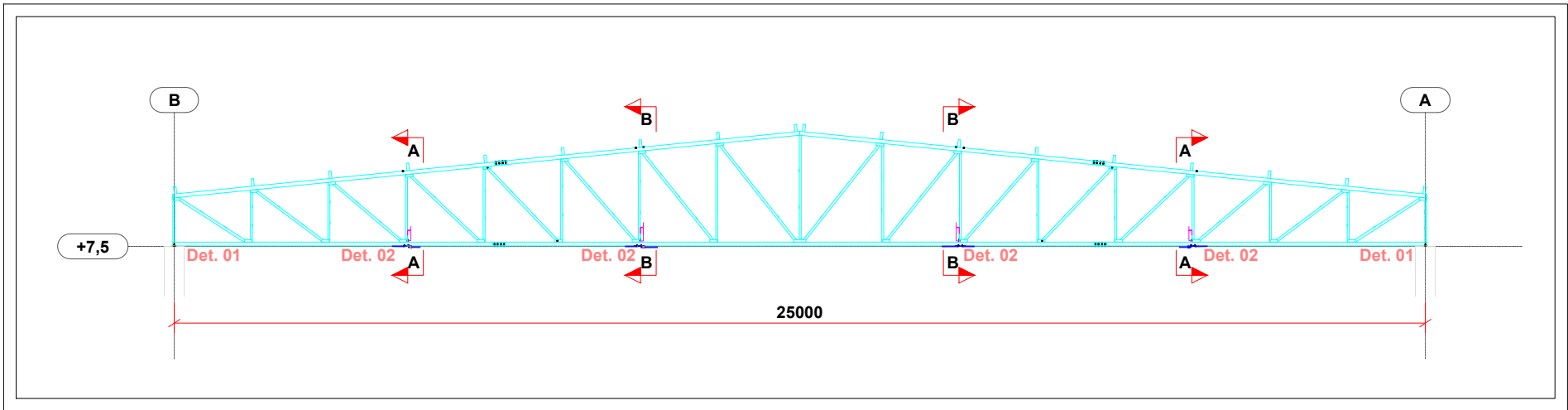
TESOURAS E TRAVAMENTO INFERIOR → POSICIONAMENTO DOS ELEMENTOS ESTRUTURAIS, INDICAÇÃO DE PERFIS E SEUS RESPECTIVOS CORTES.  
ESCALA: 1/125



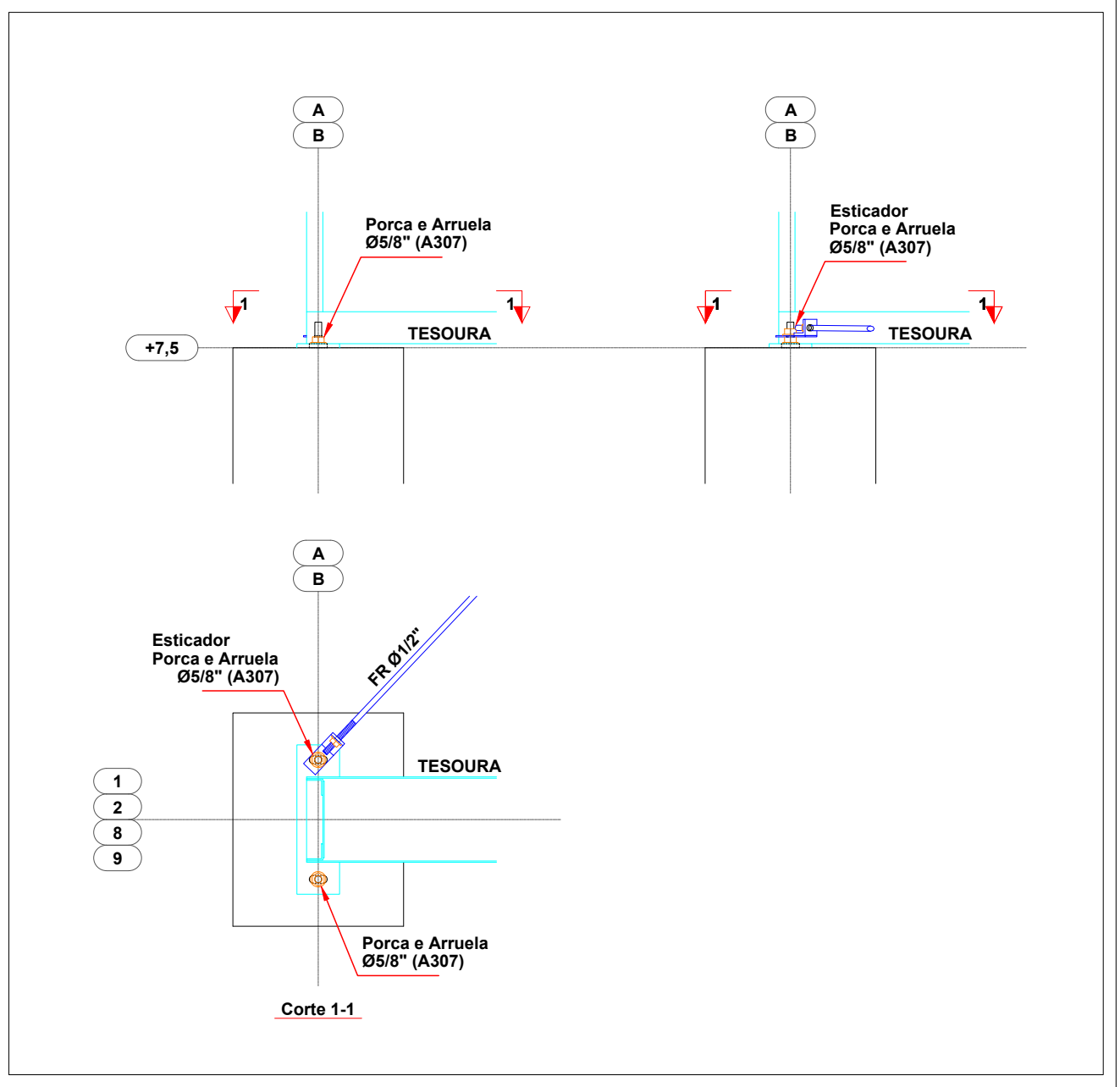
CORTE A-A → INDICAÇÃO DAS MÃOS FRANCESAS COM INDICAÇÃO DE PERFIS E SEUS RESPECTIVOS CORTES.  
ESCALA: 1/125



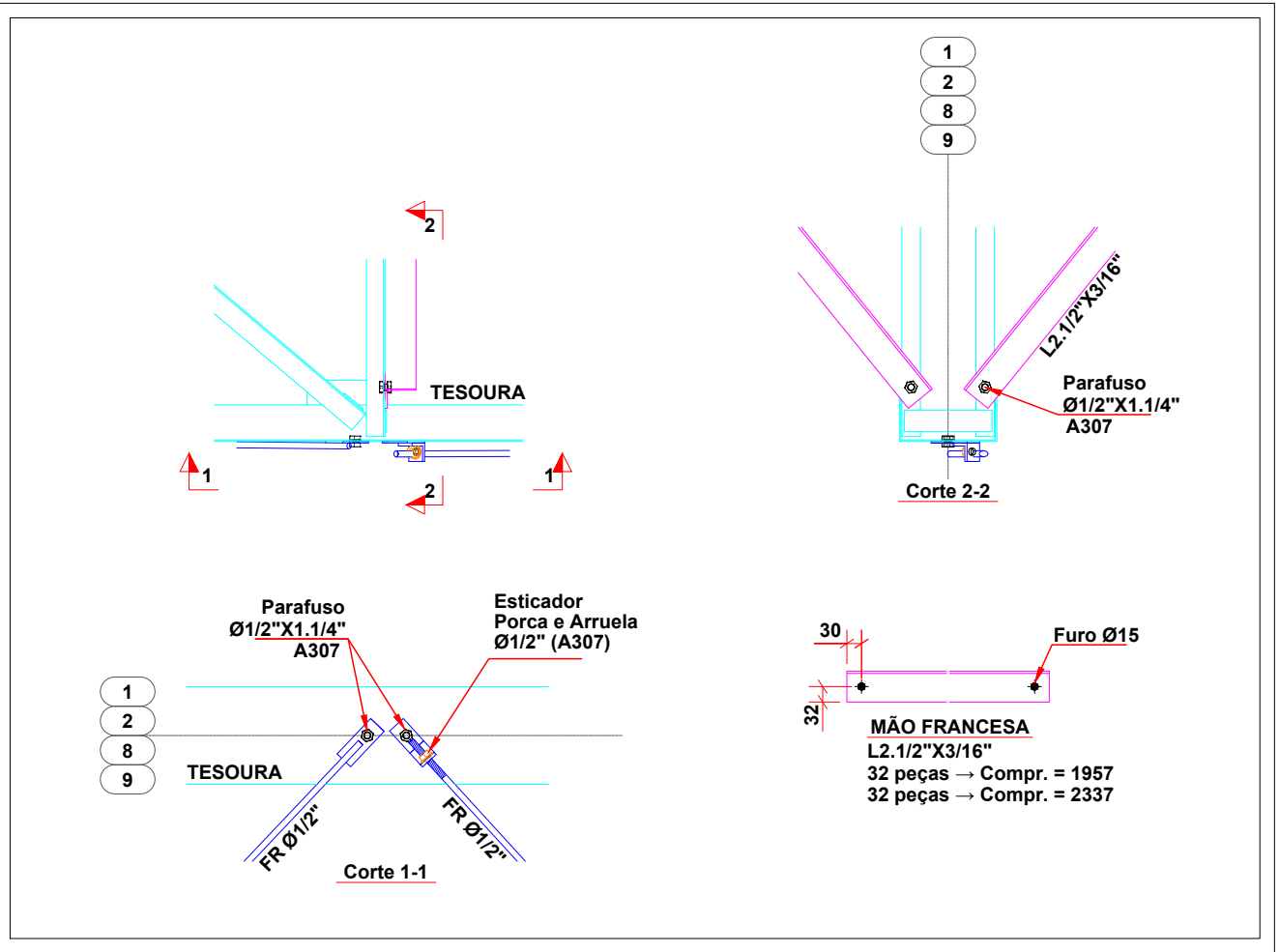
CORTE B-B → INDICAÇÃO DAS MÃOS FRANCESAS COM INDICAÇÃO DE PERFIS E SEUS RESPECTIVOS CORTES.  
ESCALA: 1/125



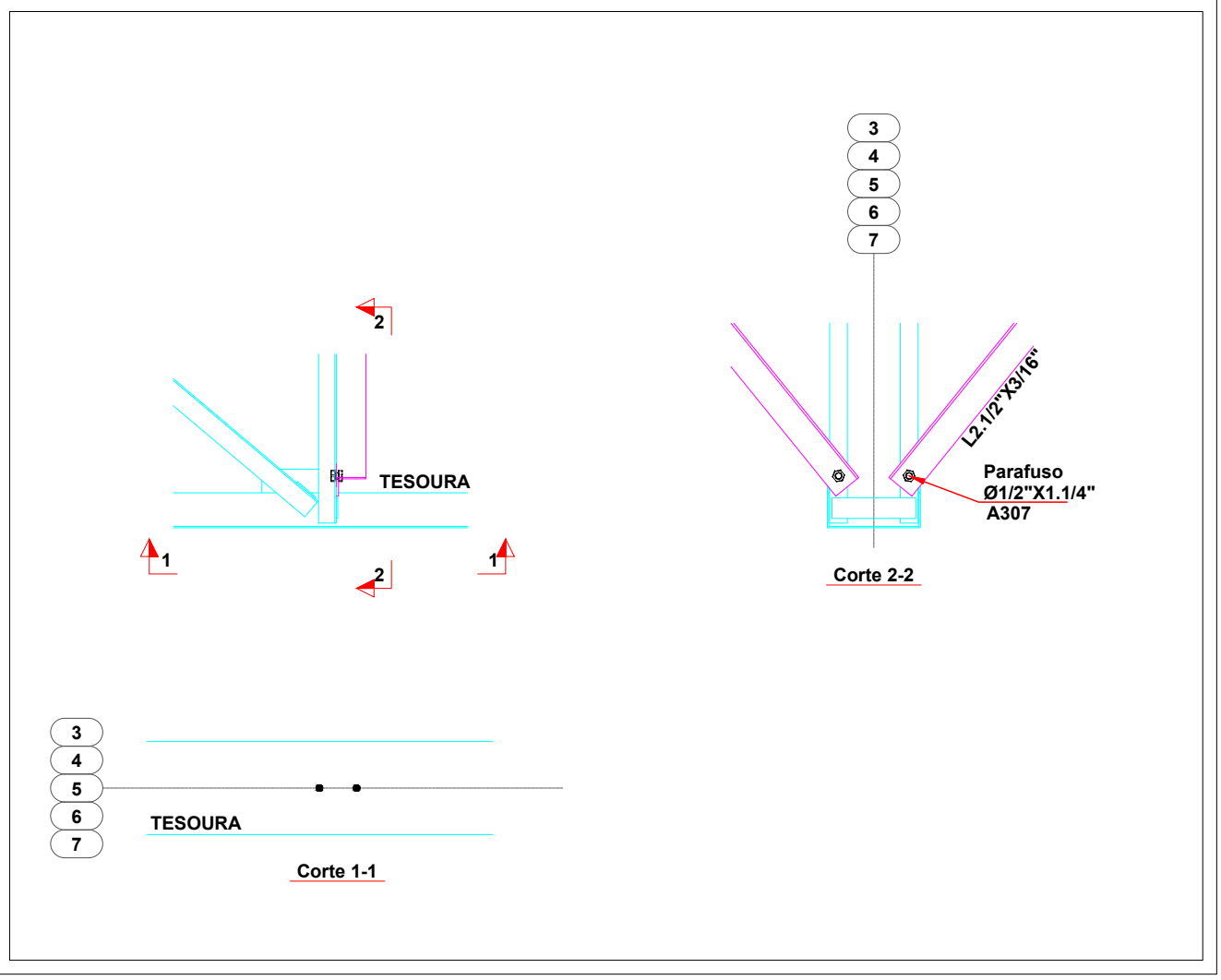
CORTE C-C → CORTE TÍPICO DAS TESOURAS.  
ESCALA: 1/125



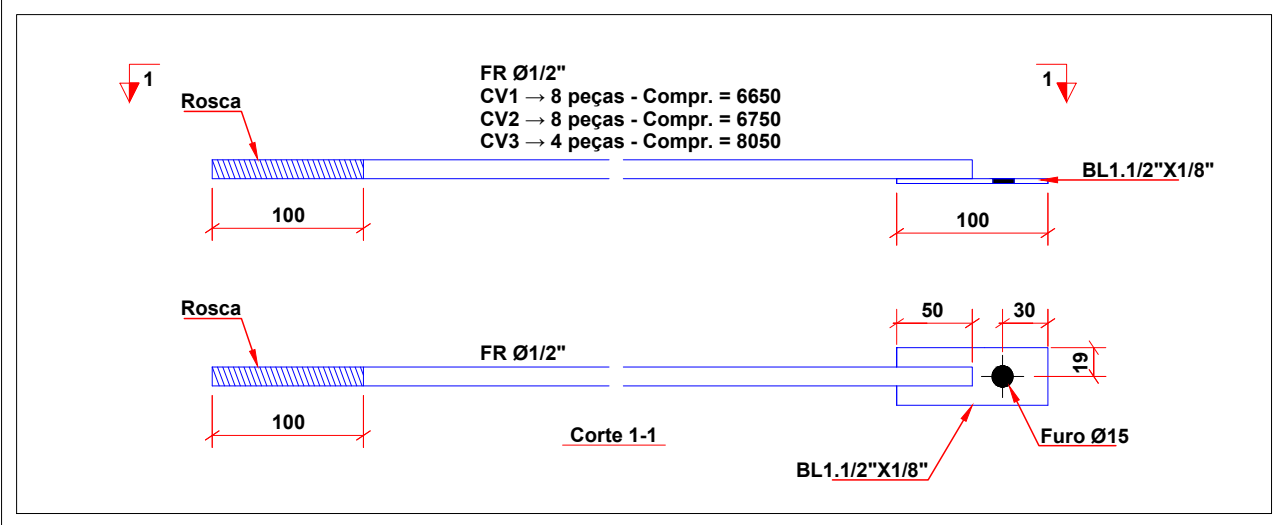
DETALHE 01 → FIXAÇÃO DAS TESOURAS E CONTRAVENTAMENTOS NO TOPO DOS PILARES.  
ESCALA: 1/15



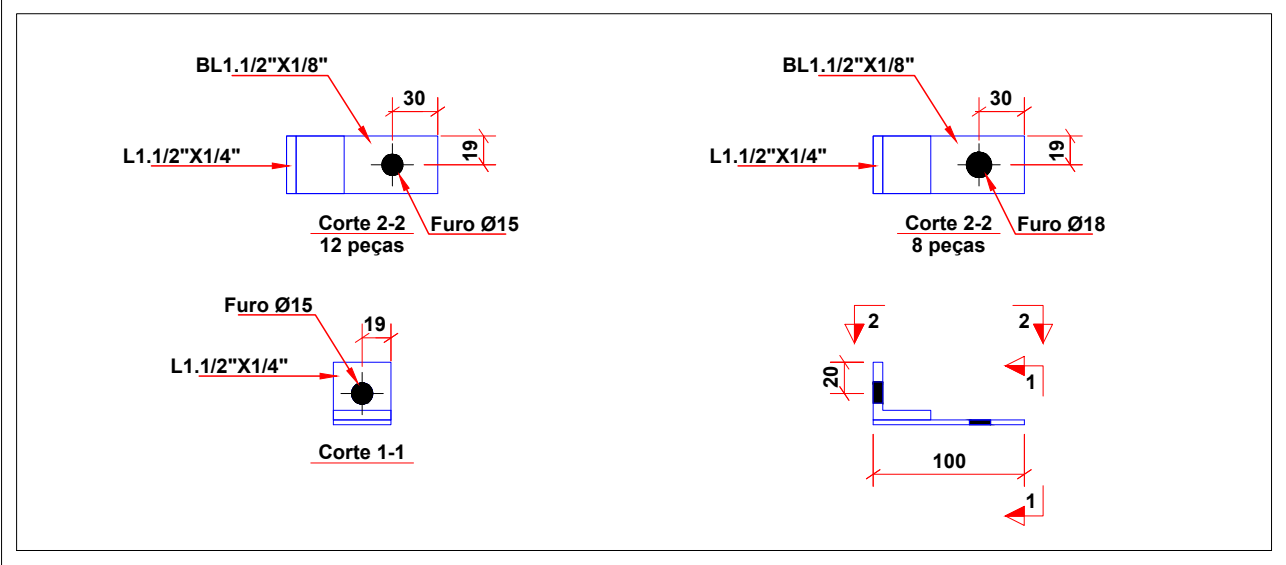
DETALHE 02 → FIXAÇÃO DAS MÃOS FRANCESAS E CONTRAVENTAMENTOS NAS TESOURAS (EIXOS 1, 2, 8 e 9).  
ESCALA: 1/15



DETALHE 03 → FIXAÇÃO DAS MÃOS FRANCESAS NAS TESOURAS (EIXOS 3 a 7).  
ESCALA: 1/15



FABRICAÇÃO DOS CONTRAVENTAMENTOS (CV1, CV2 e CV3).  
ESCALA: 1/5



FABRICAÇÃO DOS ESTICADORES DOS CONTRAVENTAMENTOS.  
ESCALA: 1/5



QR CODE  
VIZUALIZADOR 3D DO PROJETO  
PELO NAVEGADOR WEB

- A - NOTAS:**
01. MEDIDAS EM MILÍMETROS, NÍVEIS E COORDENADAS EM METROS, EXCETO ONDE INDICADO.
02. MATERIAL: - AÇO PARA ESTRUTURAS:
- PERFIS LAMINADOS (PLANOS E NÃO PLANOS) E SOLDADOS →  $f_y = 345 \text{ MPa}$  E  $f_u = 450 \text{ MPa}$ ;
  - PERFIS TUBULARES E FORMADOS A FRIO, CHUMBADORES E TIRANTES →  $f_y = 250 \text{ MPa}$  E  $f_u = 400 \text{ MPa}$ ;
  - MASSA ESPECÍFICA DO AÇO →  $7850 \text{ kg/m}^3$ .
- PARAFUSOS:
- PARA LIGAÇÕES PRINCIPAIS ASTM A 325X; e
  - PARA LIGAÇÕES SECUNDÁRIAS ASTM A 307.
- ELETRODOS E70XX.
03. SOLDAS NÃO ESPECIFICADAS, USAR FILETE 3mm
04. OS PARAFUSOS NÃO EXPOSTOS A INTERPÉRIES DEVERÃO SER GALVANIZADOS  
ZINCADO BRANCO E OS EXPOSTOS A INTERPÉRIES DEVERÃO SER GALVANIZADOS A FOGO.