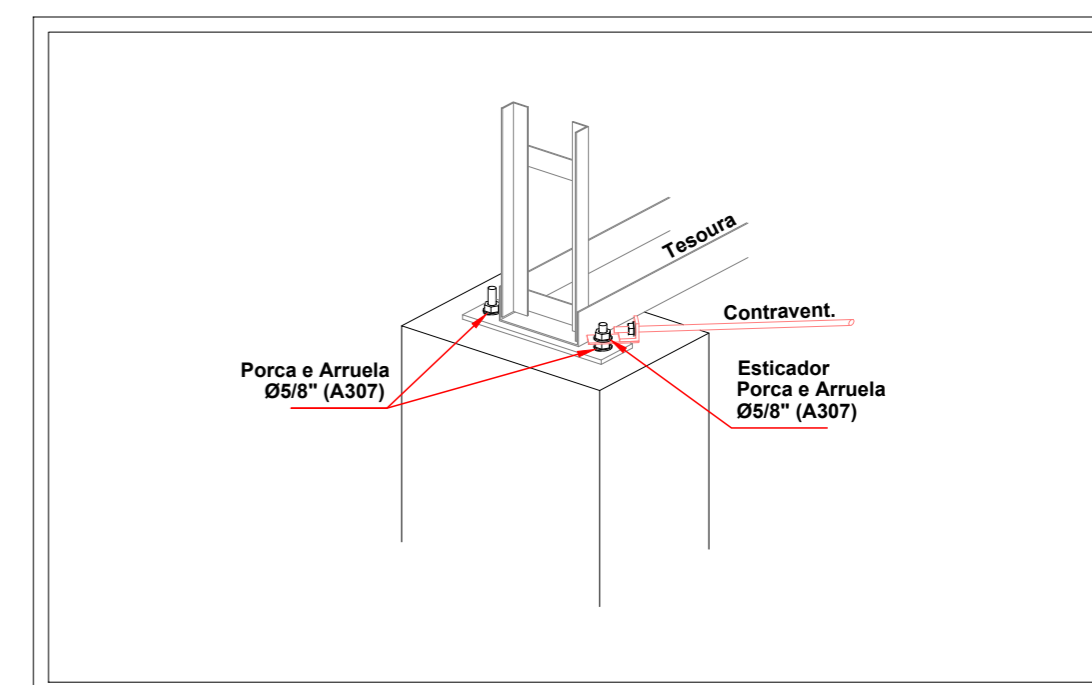
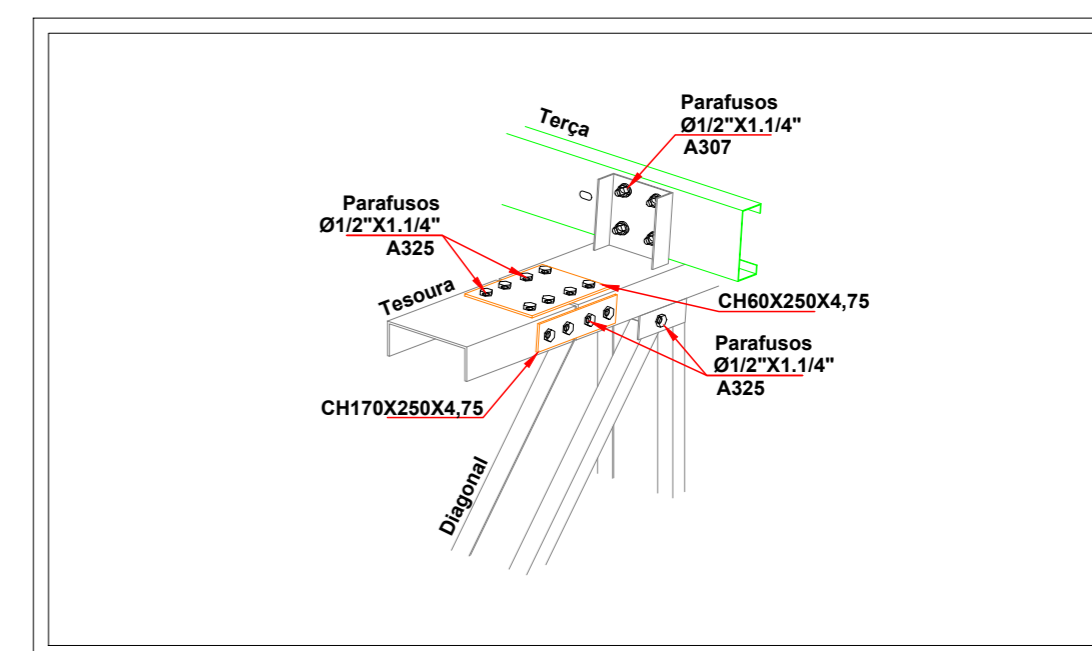


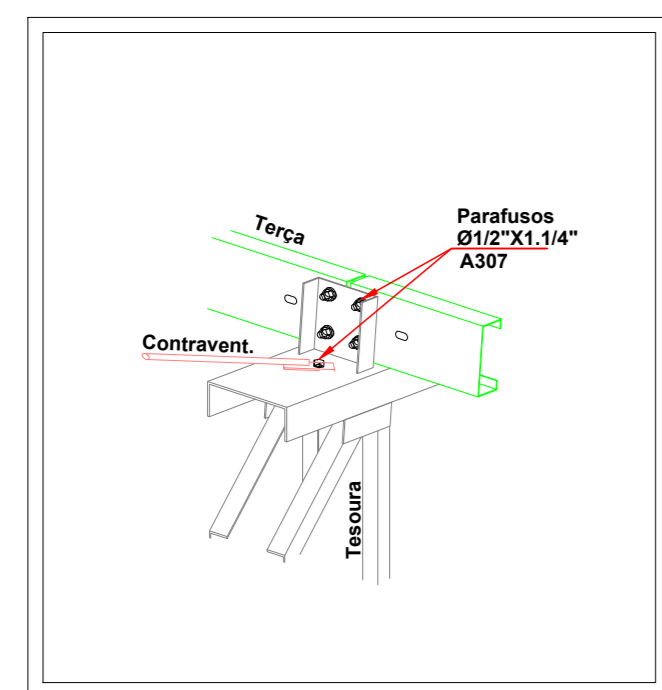
PERSPECTIVA DA COBERTURA.  
SEM ESCALA



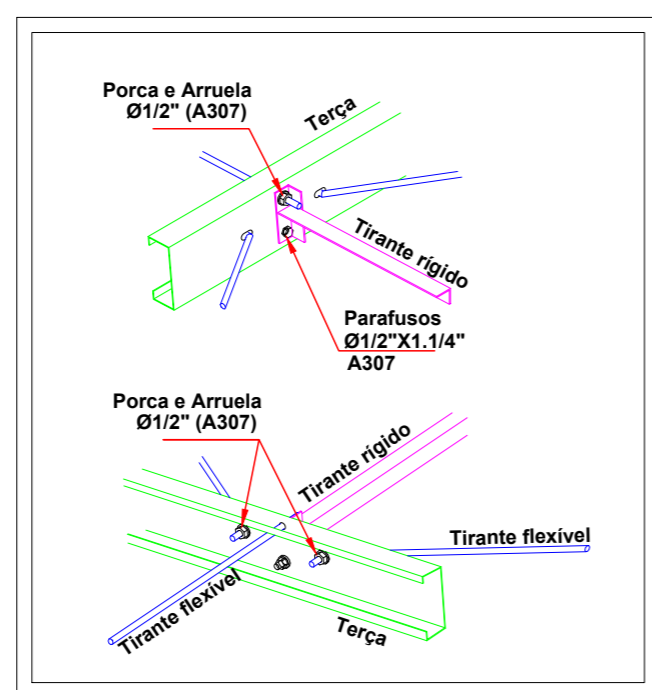
DETALHE 1 → FIXAÇÃO TÍPICA DAS TESOURAS NOS PILARES E DOS CONTRAVENTAMENTOS NOS CHUMBADORES.



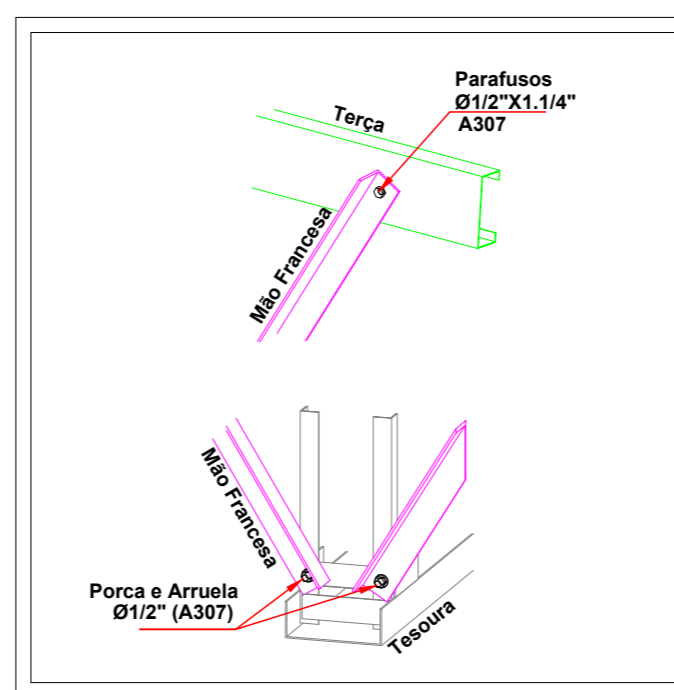
DETALHE 2 → FIXAÇÃO TÍPICA DA EMENDA DAS TESOURAS E TERÇAS DE COBERTURA.  
SEM ESCALA



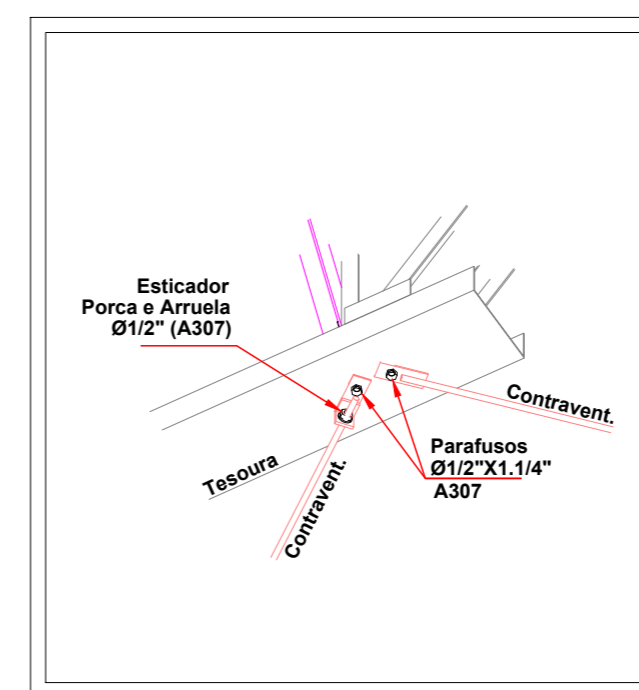
DETALHE 3 → FIXAÇÃO TÍPICA DOS CONTRAVENT. E TERÇAS NAS TESOURAS.  
SEM ESCALA



DETALHE 4 → FIXAÇÃO TÍPICA DOS TIRANTES NAS TERÇAS.  
SEM ESCALA



DETALHE 5 → FIXAÇÃO TÍPICA DAS MÃOS FRANCESAS.  
SEM ESCALA



DETALHE 6 → FIXAÇÃO TÍPICA DOS CONTRAVENT. NAS TESOURAS.  
SEM ESCALA

#### 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.

