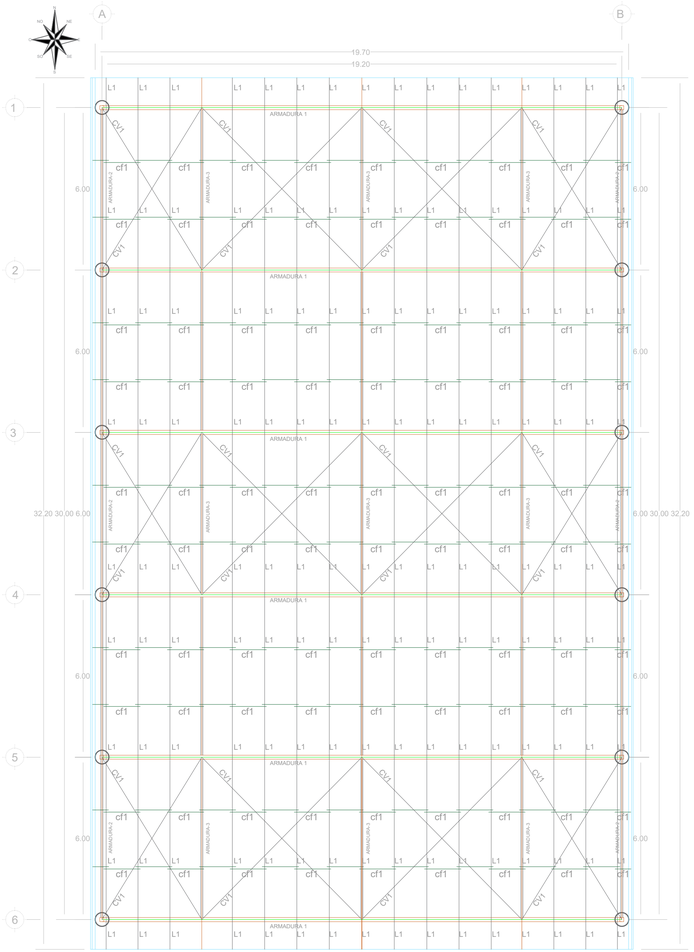


PLANTA ESTRUCTURAL DE CUBIERTA

ESC. 1:100

ARMADO Y MONTAJE DE ARMADURAS DE ACERO.

CORTES

Los cortes pueden hacerse con cizalla, sierra o soplete; estos últimos se harán, de preferencia, a máquina. Los cortes con soplete requieren un acabado correcto, libre de rebabas. Se admiten muescas o depresiones ocasionales de no más de 5 mm de profundidad, pero todas las que tengan profundidades mayores deben eliminarse con esmeril o repararse con soldadura. Los cortes en ángulo deben hacerse con el mayor radio posible, nunca menor de 25 mm, para proporcionar una transición continua y suave. Si se requiere un contorno específico, se indicará en los planos de fabricación.

SOLDADURA Y TORNILLOS.

Las superficies en que se vaya a depositar la soldadura estarán libres de costras, escoria, óxido, grasa, pintura o cualquier otro material extraño, debiendo quedar tersas, uniformes y libres de rebabas, y no presentar desgarraduras, grietas u otros defectos que puedan disminuir la eficiencia de la junta soldada; se permite que haya costras de laminado que resistan un cepillado vigoroso con cepillo de alambre, un recubrimiento anticorrosivo delgado, o un compuesto para evitar las salpicaduras de soldadura. Siempre que sea posible, la preparación de bordes por medio de soplete oxiacetilénico se efectuará con sopletes guiados mecánicamente.

Las partes por soldar se mantendrán en su posición correcta hasta terminar el proceso de soldadura, mediante el empleo de pernos, prensas, cuñas, tirantes, puntales u otros dispositivos adecuados, o por medio de puntos provisionales de soldadura. En todos los casos se tendrán en cuenta las deformaciones producidas por la soldadura durante su colocación. Los puntos provisionales de soldadura deben cumplir los mismos requisitos de las soldaduras finales; si se incorporan en éstas, se harán con los mismos electrodos que ellas, y se limpiarán cuidadosamente; en caso contrario, se removerán con un esmeril hasta emparejar la superficie original del metal base.

Las partes unidas con tornillos de alta resistencia deberán ajustarse perfectamente, sin que haya ningún material compresible entre ellas. Todas las superficies de las juntas, incluyendo las adyacentes a las roldanas, estarán libres de costras de laminado, exceptuando las que resistan un cepillado vigoroso hecho con cepillo de alambre, así como de basura, escoria o cualquier otro defecto que impida que las partes se asienten perfectamente. Las superficies de contacto en conexiones por fricción estarán libres de aceite, pintura y otros recubrimientos, excepto en los casos en que se cuente con información sobre el comportamiento de conexiones entre partes con superficies de características especiales.

PINTURA

Después de inspeccionadas y aprobadas, y antes de salir del taller, todas las piezas que deben pintarse se limpiarán cepillándolas vigorosamente, a mano, con cepillo de alambre, o con chorro de arena, para eliminar escamas de laminado, óxido, escoria de soldadura, basura y, en general, toda materia extraña. Los depósitos de aceite y grasa se quitarán por medio de solventes.

MONTAJE

El montaje debe efectuarse con equipo apropiado, que ofrezca la mayor seguridad posible. Durante la carga, transporte y descarga del material, y durante el montaje, se adoptarán las precauciones necesarias para no producir deformaciones ni esfuerzos excesivos. Si a pesar de ello algunas de las piezas se maltratan y deforman, deben ser enderezadas o repuestas, según el caso, antes de montarlas, permitiéndose las mismas tolerancias que en trabajos de taller.

ANCLAJES

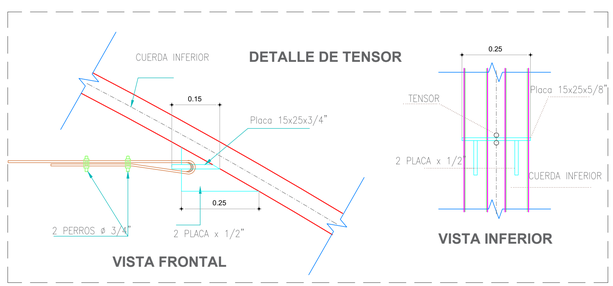
Antes de iniciar el montaje de la estructura se revisará la posición de las anclas, que habrán sido colocadas previamente, y en caso de que haya discrepancias, en planta o en elevación, con respecto a las posiciones mostradas en planos, se tomarán las providencias necesarias para corregirlas o compensarlas.

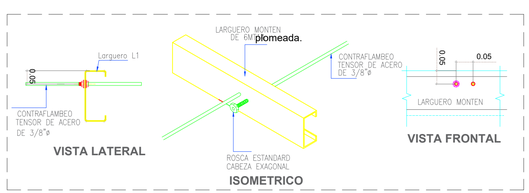
ALINEADO Y PLOMEADO

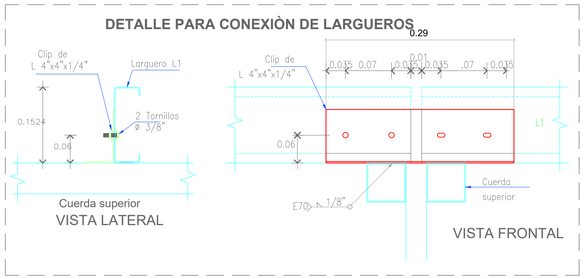
1. No se colocarán remaches, pernos ni soldadura permanente, hasta que la parte de la estructura que quede rigidizada por ellos esté alineada y plomeada.

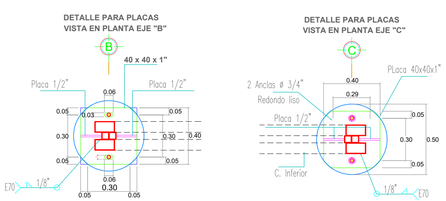
PLANTA DE CUBIERTA

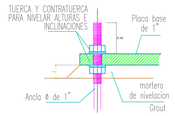
ESC. 1:100



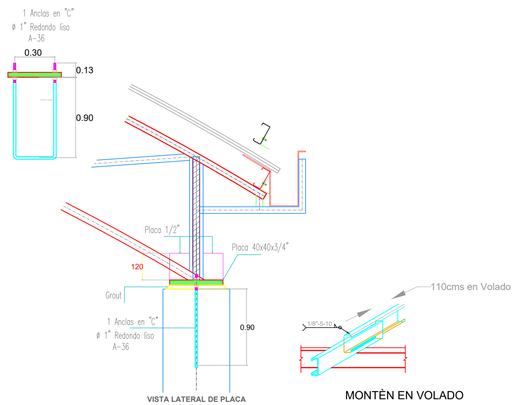




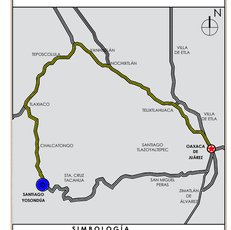




Detalle Anclaje Perno



MACROLOCALIZACIÓN

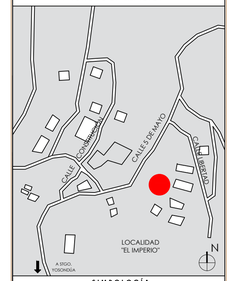


SIMBOLOGÍA

- CARRET. OAXACA- TLAXIACO
- CAPITAL DEL ESTADO DE OAXACA
- CABECERA MUNICIPAL
- MUNICIPIO DE SANTIAGO YOSONDÚA

EL SITIO DE LA OBRA SE ENCUENTRA A 4 HR. 47 MIN. , DISTANCIA DE 230 KM. DE LA CIUDAD DE OAXACA DE JUÁREZ.

MICROLOCALIZACIÓN



SIMBOLOGÍA

- TRAZA DE CALLES
- PRIMARIA FILOMENO MATA (20DPB0218G)

COORDENADAS UTM

649552.56 m E 1870815.31 m N

SIMBOLOGÍA

POR EL H. AYUNTAMIENTO CONSTITUCIONAL DE SANTIAGO YOSONDÚA 2020-2022

OBRA:

RECONSTRUCCIÓN Y AMPLIACIÓN DE PRIMARIA FILOMENO MATA (20DPB0218G) EN LA LOCALIDAD DE IMPERIO MUNICIPIO DE SANTIAGO YOSONDÚA

ESTADO:	OAXACA
REGIÓN:	MIXTECA
DISTRITO:	TLAXICO
MUNICIPIO:	SANTIAGO YOSONDÚA
LOCALIDAD:	IMPERIO

POR EL AYUNTAMIENTO:

C. PATROCINIO MARTÍNEZ CARRIZOSA
PRESIDENTA MUNICIPAL

C. RICARDO CRUZ GARCÍA
SECRETARIO MUNICIPAL

ARQ. JOSUÉ AURELIO AMADOR
SAAVEDRAD.R.O. REG. EST. No. A-1425-A

ING. CARLOS EDUARDO MARTÍNEZ SANTIAGO
PROYECTISTA CED. PROF. 9435955

NOMBRE DE PLANO :	No. DE PLANO:
PLANTA ESTRUCTURAL CANCHA	C-ESTR-01

ESCALA :	ACOTACIÓN:	FECHA:
LA INDICADA	**METROS**	**NOVIEMBRE/2020**