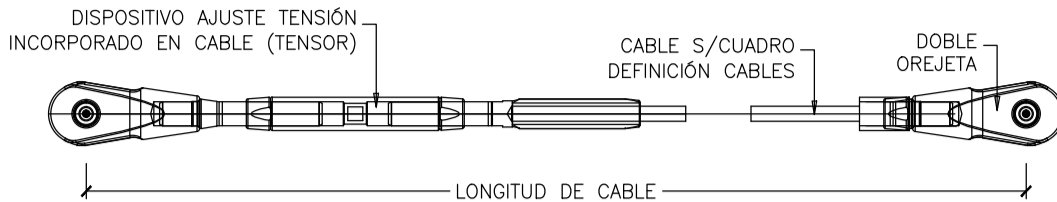
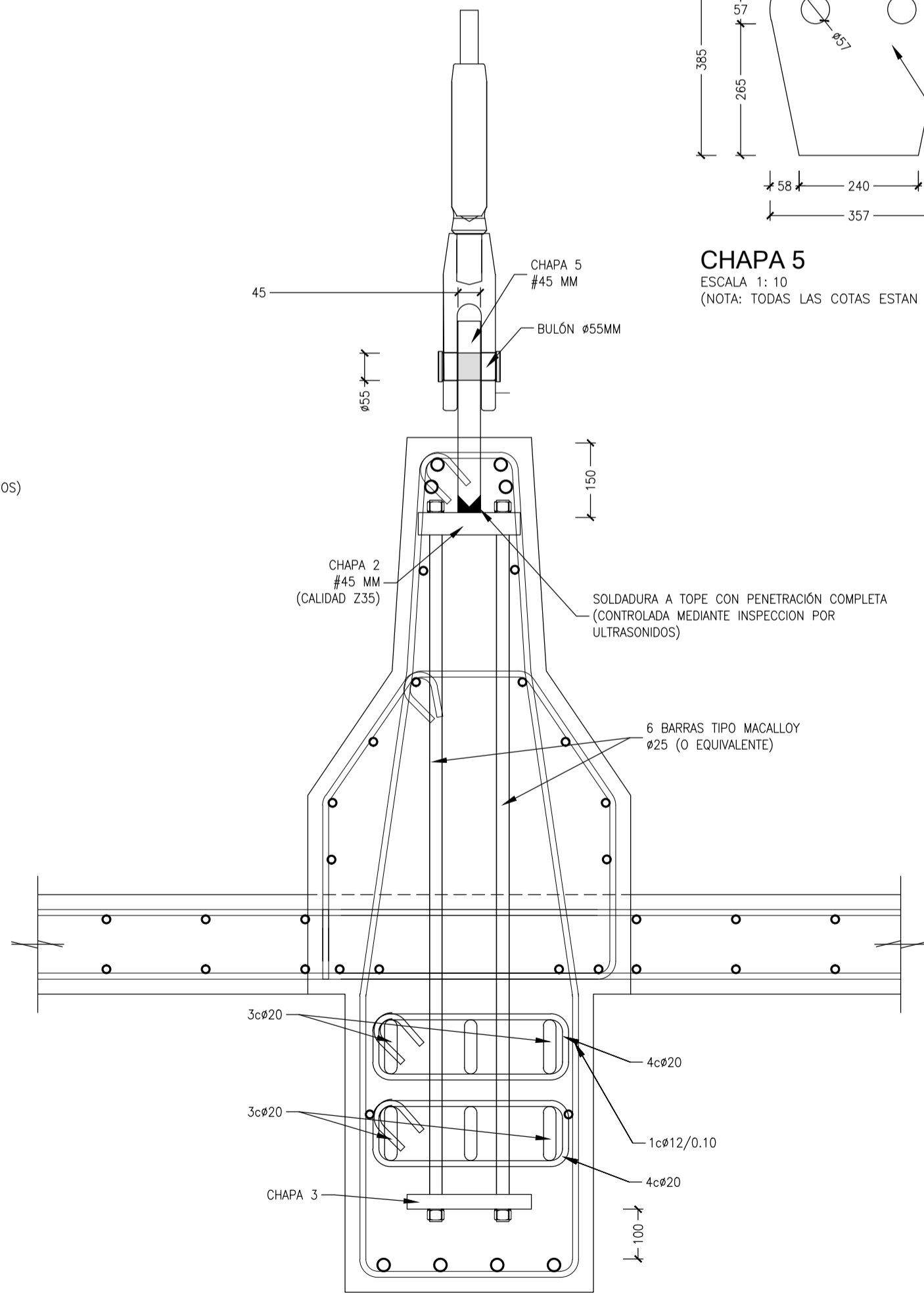
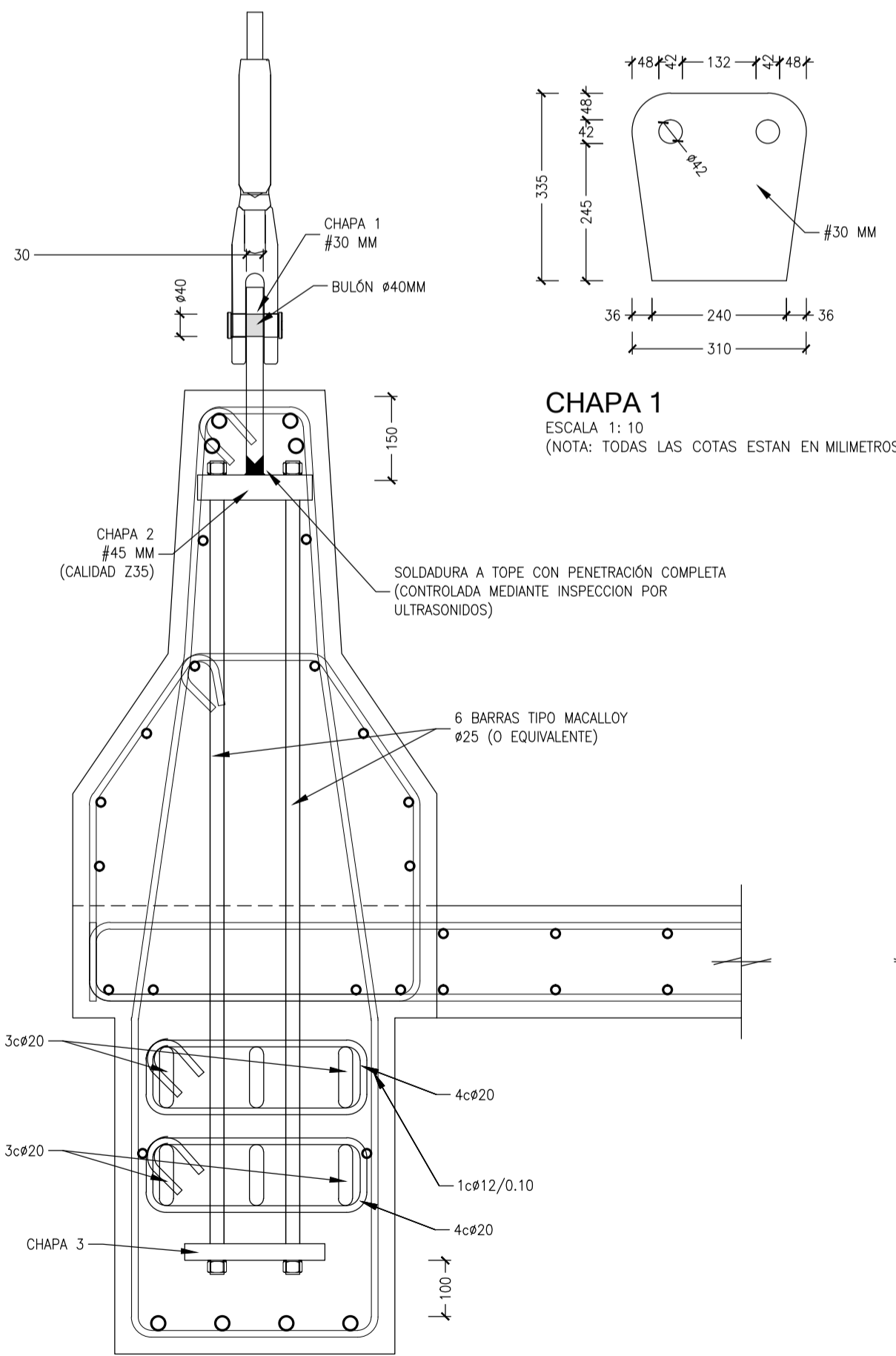
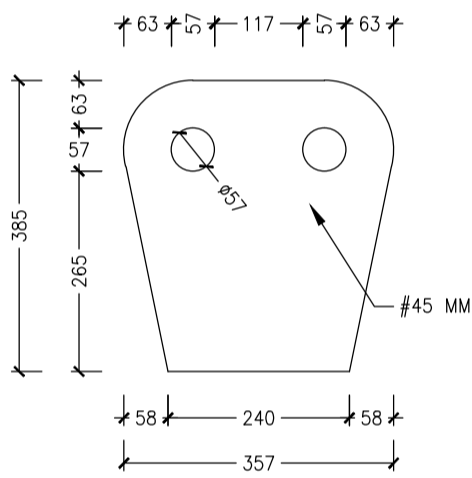
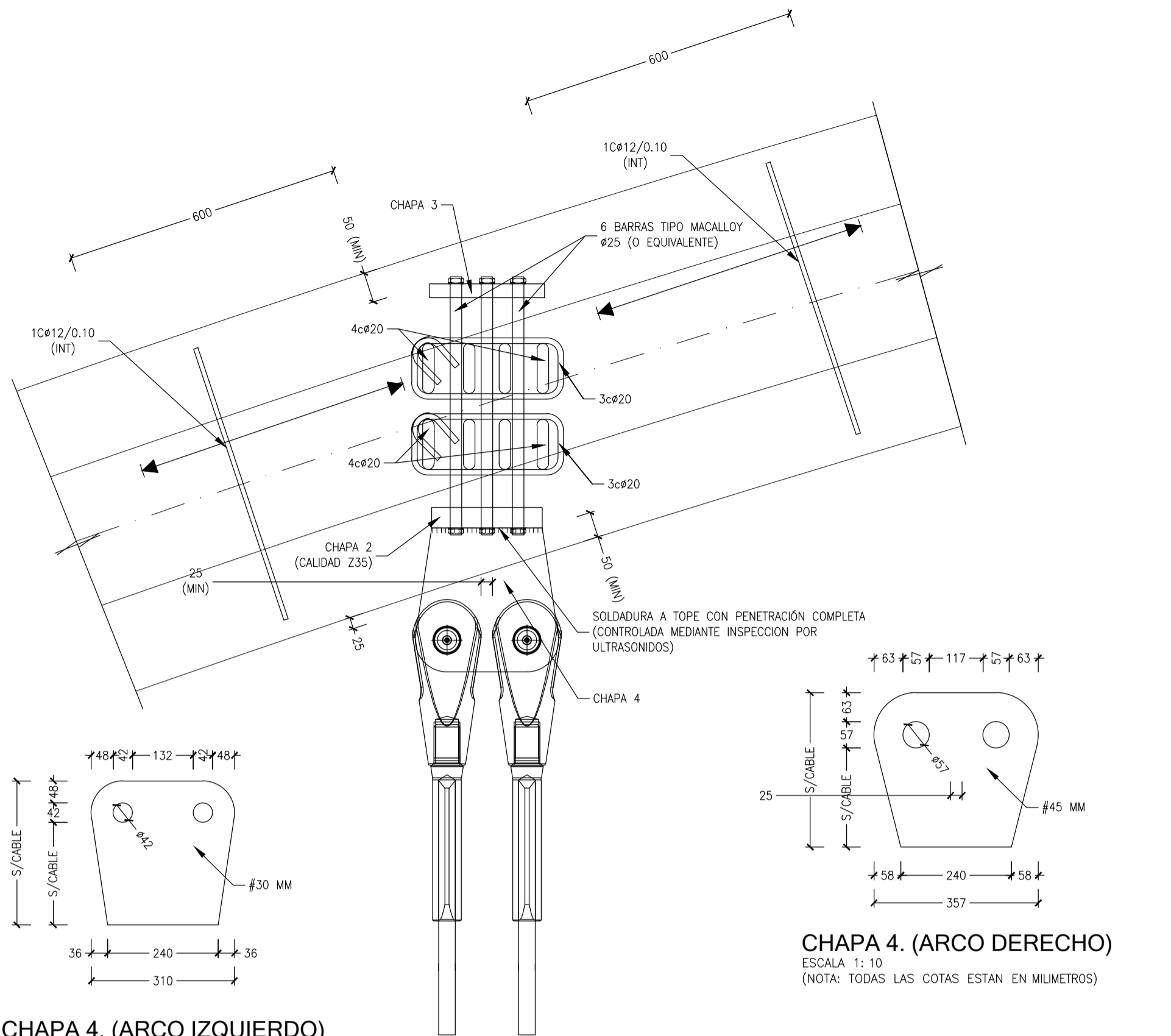




Technical drawing of a rectangular plate. The overall dimensions are 240 mm in height and 205 mm in width. The height is divided into four equal sections of 40 mm each. The width is divided into three sections: 35 mm on the left, 135 mm in the center, and 35 mm on the right. A vertical dashed line is located in the center of the plate. There are six circular holes arranged in a 3x2 grid. The diameter of each hole is specified as  $\varnothing 25$ . A label  $\varnothing 205 \times 240 \times 45$  MM points to the plate.

Technical drawing of a square plate with the following dimensions:

- Overall side length: 250 mm
- Vertical spacing: 45 mm (top to first row), 80 mm (between rows), 80 mm (between rows), 45 mm (bottom row to bottom)
- Horizontal spacing: 57 mm (left to first column), 135 mm (between columns), 57 mm (last column to right)
- Hole diameter:  $\varnothing 25.0 \times 30$  mm



**ESQUEMA DE CABLES**  
 ESCALA 1: 5  
 (NOTA: TODAS LAS COTAS ESTAN ENMILIMETROS)

- ACERO EN CABLES Y ELEMENTOS DE CALIDAD:**
- ACERO EN BULONES: ALTA RESISTENCIA (CLASE 10.9):  
 $f_u = 1000 \text{ N/mm}^2$        $f_e = 900 \text{ N/mm}^2$   
COEF. DE PONDERACION       $\gamma_s = 1.25$   
NIVEL DE CONTROL      = ESTADISTICO
  - ACERO EN CABLES ESPIRALES DE ACERO:  
 $f_{uk} = 1570 \text{ N/mm}^2$        $E = 160000 \pm 10000 \text{ N/mm}^2$
  - ACERO MOLDEADO EN MAZAROTAS (SWAGED) SEGUN ESPECIFICACIÓN DEL FABRICANTE PARA GARANTIZAR LA CARGA MÁXIMA EN LOS CABLES.  
NIVEL DE CONTROL      = ESTADISTICO  
COEF. DE PONDERACION      =  $\gamma_s = 1.25$
  - ACERO EN BARRAS MACALLOY:  
 $f_u = 550 \text{ N/mm}^2$        $f_e = 500 \text{ N/mm}^2$   
COEF. DE PONDERACION       $\gamma_s = 1.25$   
NIVEL DE CONTROL      = ESTADISTICO  
 $E = 205000 \text{ N/mm}^2$   
ALARGAMIENTO MÍNIMO: 12%
  - ACERO EN CHAPAS (S355 J2 G3):  
 $f_u = 470 \text{ N/mm}^2$        $f_e = 355 \text{ N/mm}^2$   
COEF. DE PONDERACION       $\gamma_s = 1.05$   
NIVEL DE CONTROL      = ESTADISTICO

- LOS CABLES SE PROTEGERÁN FRENTE A LA CORROSIÓN MEDIANTE UN TRATAMIENTO TIPO "GALFAN" SEGÚN LA NORMA DIN EN 10264-3 (EXPECTATIVA DE 30A AÑOS HASTA PRIMER MANTENIMIENTO).
- LAS MAZARÓTS Y ELEMENTOS DE CONEXIÓN DE ACERO MOLDEADO SE SUMINISTRARÁN CON UNA CON UNA PROTECCION DE GALVANIZADO EN CALIENTE FRENTE A LA CORROSION.

EL CORTE DE LOS CABLES SE REALIZA TRAS SOMETERLOS A CICLOS DE PREESTIRADO CON LA CARGA DE SERVICIO.

LA GEOMETRIA DE LA CONEXIÓN DE LAS PENDOLAS DEBERÁ SER CONFIRMADA POR EL SUMINISTRADOR DEL CABLE PREVIAMENTE A LA FABRICACIÓN DE TODOS LOS ELEMENTOS DE ANCLAJE.

INTEC		Logo INT-IPG
PROYECTO: <b>" CONSTRUCCIÓN PUENTES SOBRE PASO DEL BOTE "</b>		N° Padrón: <b>781 2770</b>
ESTRUCTURA	<b>PUENTE N° 2. PENDOLAS (I)</b>	OBRA NUEVA
DIRECTOR GENERAL DE OBRAS: <b>Ing. Civ. FERNANDO PORCILE ANDINA</b>		Fecha: 10/05/2013
FIRMA: _____		Sustituye a:
ENCARGADO ESTRUCTURA: <b>Ing. Civ. MARIO GUTIÉRREZ LEITES</b>		
FIRMA: _____		LÁMINA: <b>62</b>