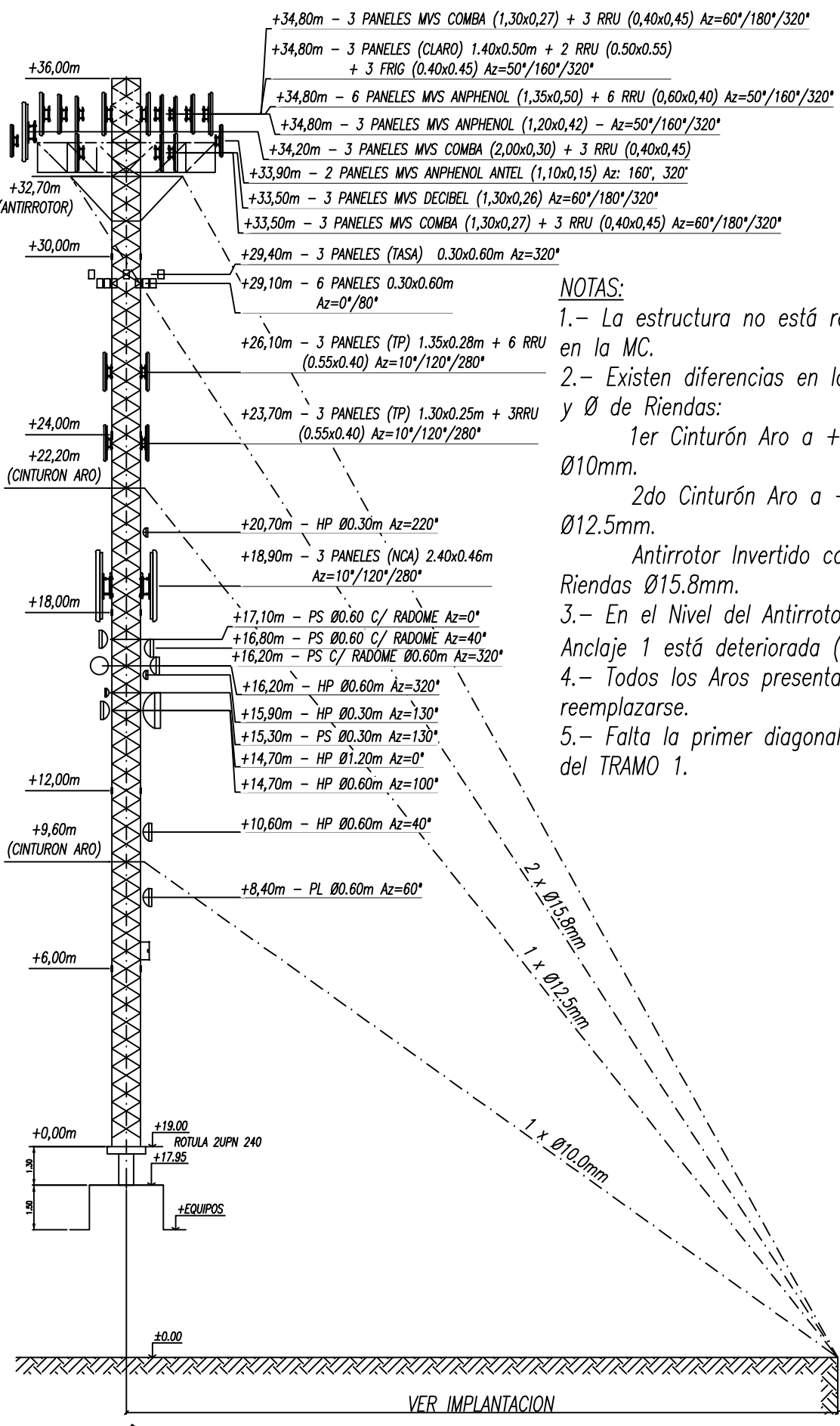
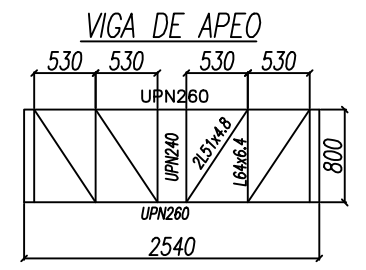


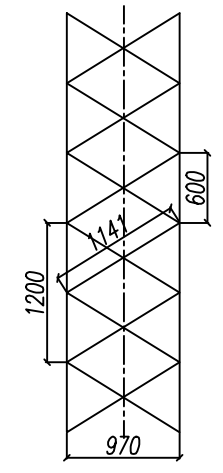
MONTANTE 152×6.4
 BULON MONT. $6 \times \phi 5/8'' \text{ cal } 8.8 \text{ C/D}$
 DIAGONALES $2L \ 38 \times 3.2$
 BULON DIAG. $1 \times 1/2'' \text{ C/S}$
 TRAMO BLANCO
 BALIZ. DIURNO



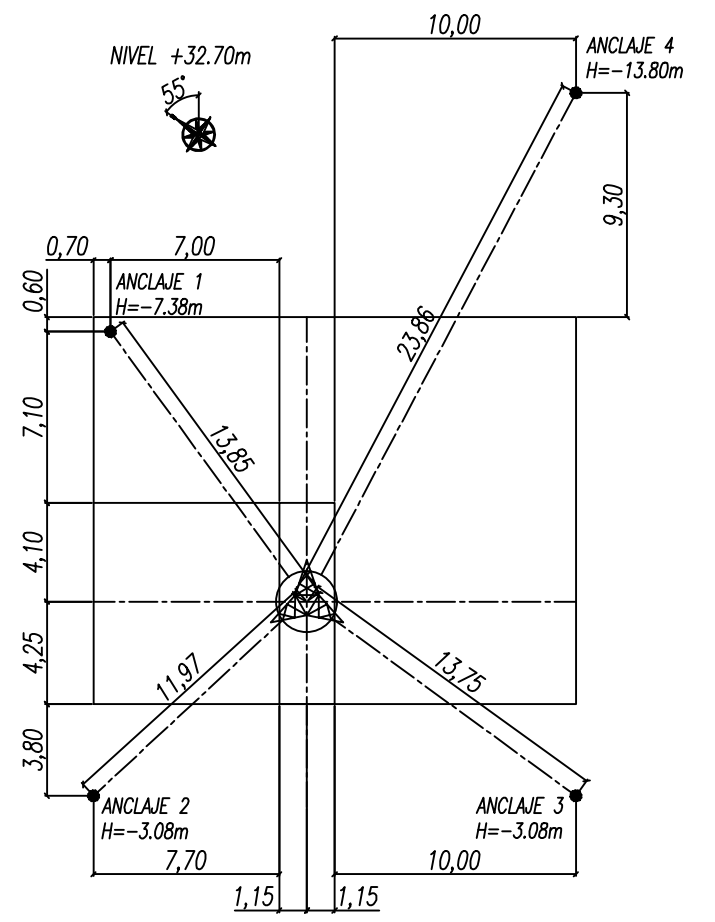
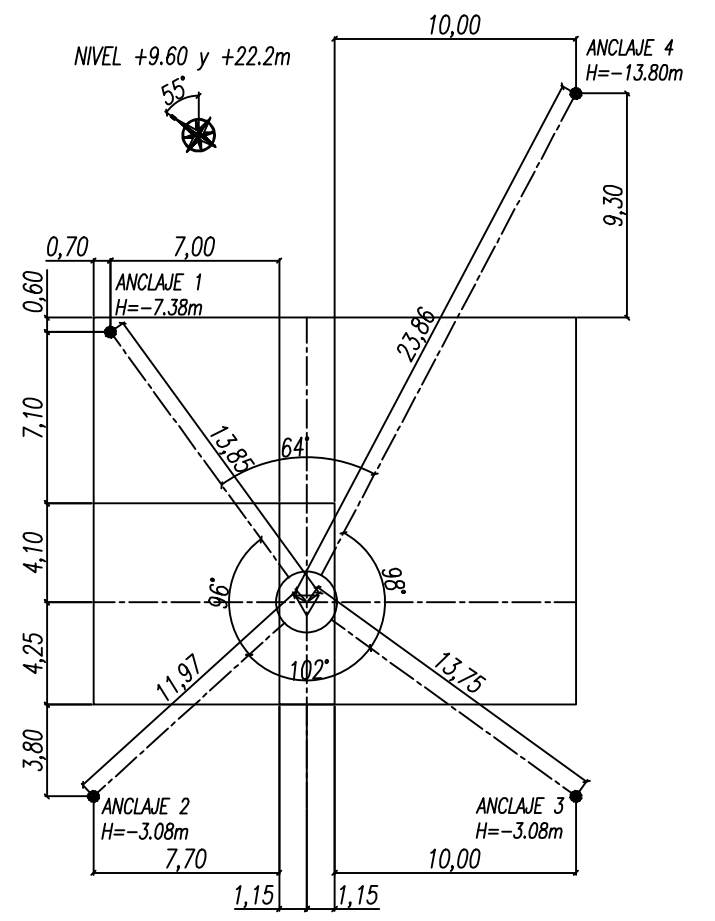
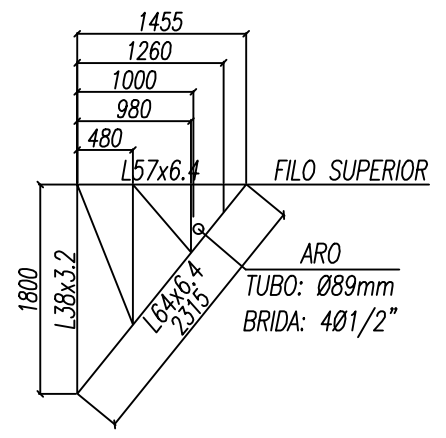
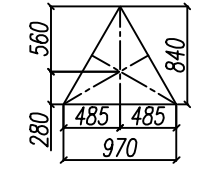
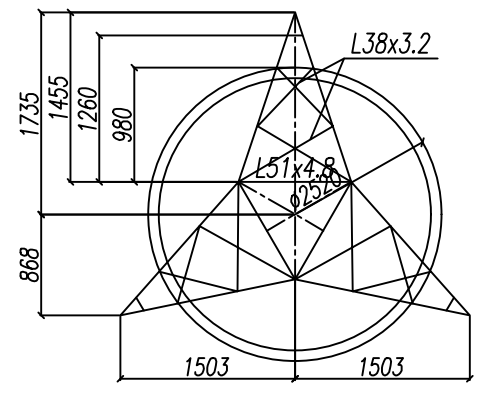
- NOTAS:**
- 1.- La estructura no está reforzada como se indica en la MC.
 - 2.- Existen diferencias en los Niveles de Cinturones y ϕ de Riendas:
 1er Cinturón Aro a +9.60m con Rienda de $\phi 10\text{mm}$.
 2do Cinturón Aro a +22.20m con Rienda $\phi 12.5\text{mm}$.
 Antirrotor Invertido con Aro a +32.70m con 2 Riendas $\phi 15.8\text{mm}$.
 - 3.- En el Nivel del Antirrotor, una de las riendas del Anclaje 1 está deteriorada (ver foto GEDC0091)
 - 4.- Todos los Aros presentan deformaciones. Deben reemplazarse.
 - 5.- Falta la primer diagonal en una de las caras del TRAMO 1.



TRAMO TIPICO



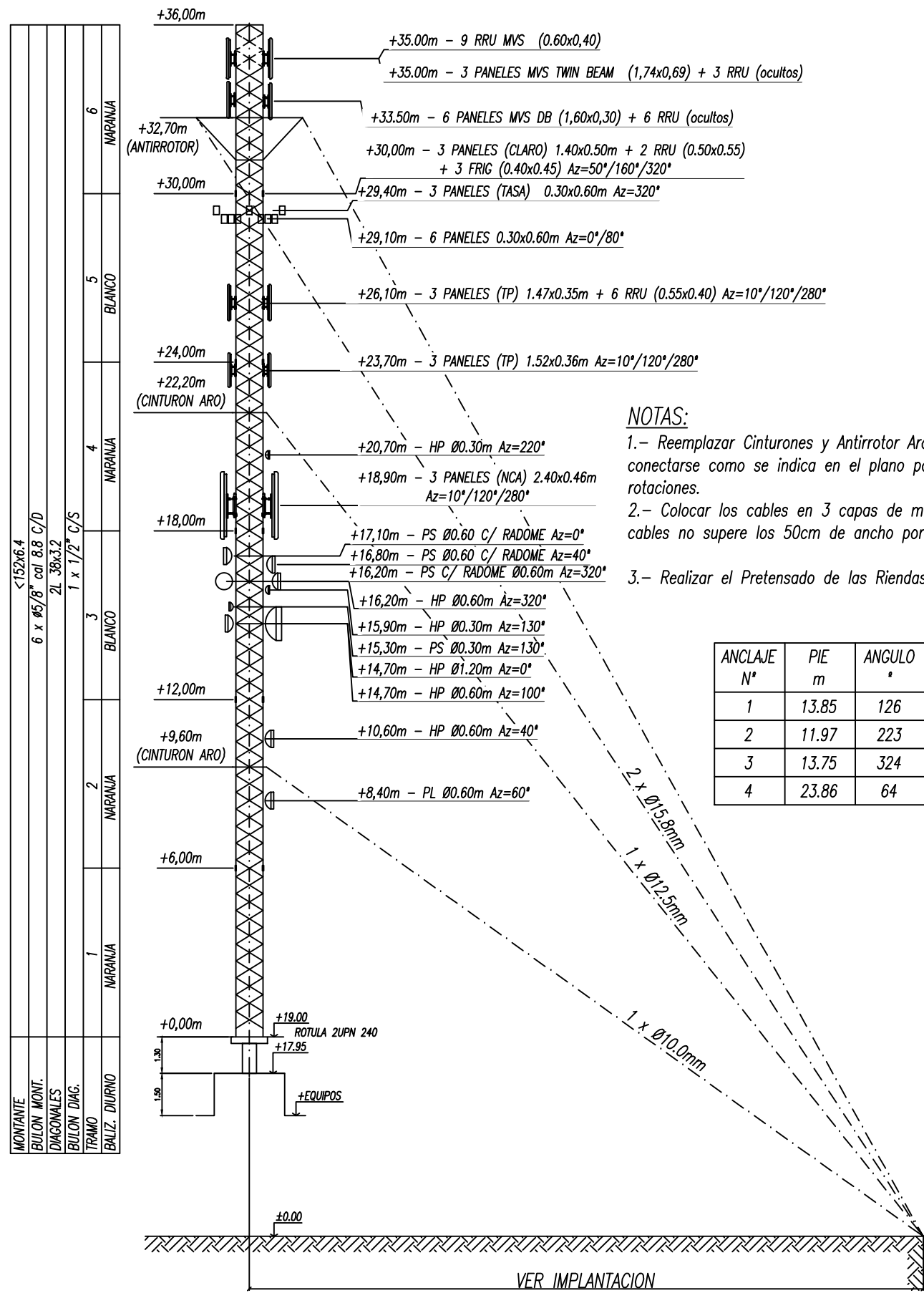
ANTIRROTOR



TITULO:
 OBRA: LC005 LOS HORNOS
 MASTIL H=36.0m
 ESTRUCTURA ACTUAL

DOCUMENTO : LC005
 ESCALA: S/E
 FECHA: 15.07.16
 ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01
 PAG.: 01 DE: 10

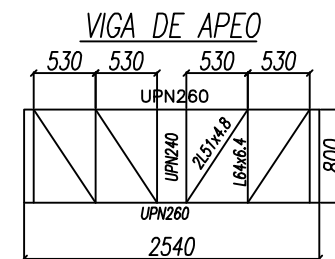
REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS



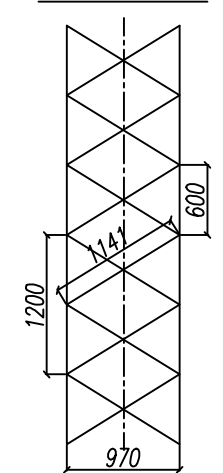
NOTAS:

- 1.- Reemplazar Cinturones y Antirrotor Aros Existentes, deben conectarse como se indica en el plano para que no generen rotaciones.
- 2.- Colocar los cables en 3 capas de manera que el area de cables no supere los 50cm de ancho por metro.
- 3.- Realizar el Pretensado de las Riendas según la siguiente tabla.

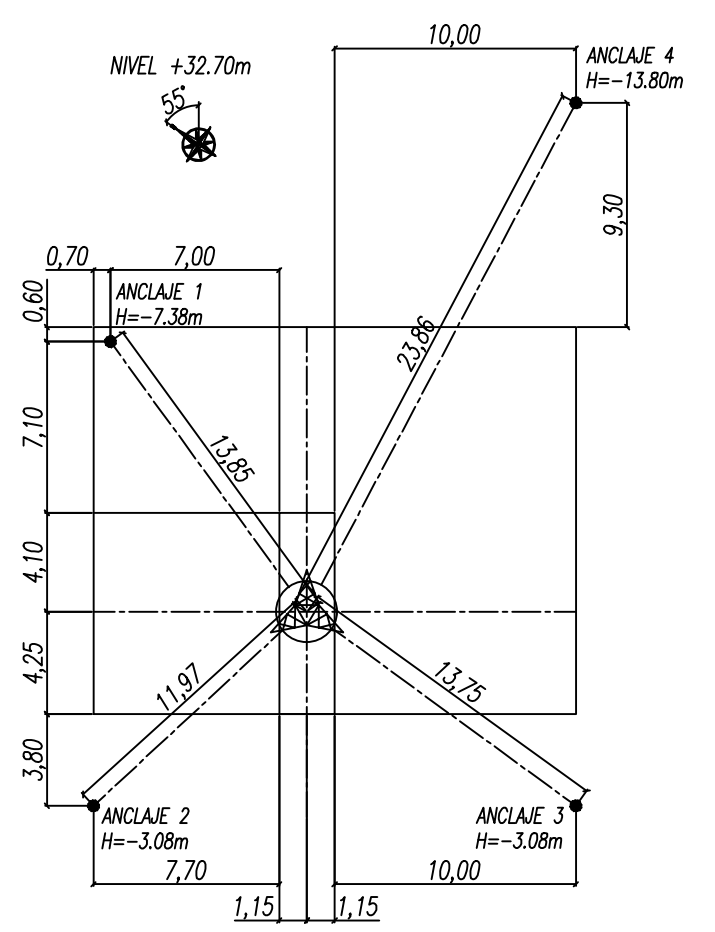
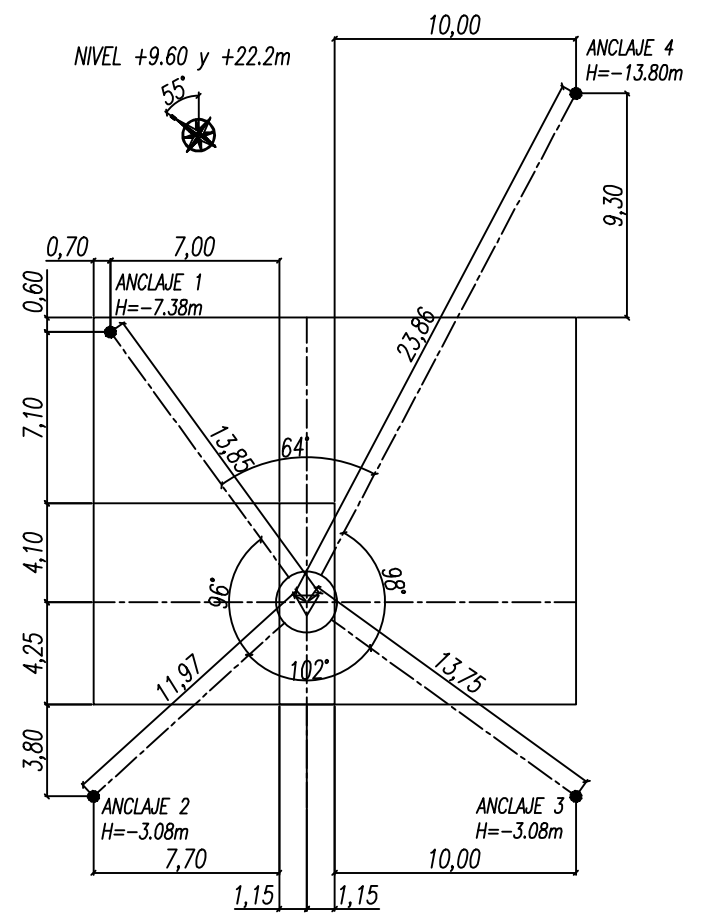
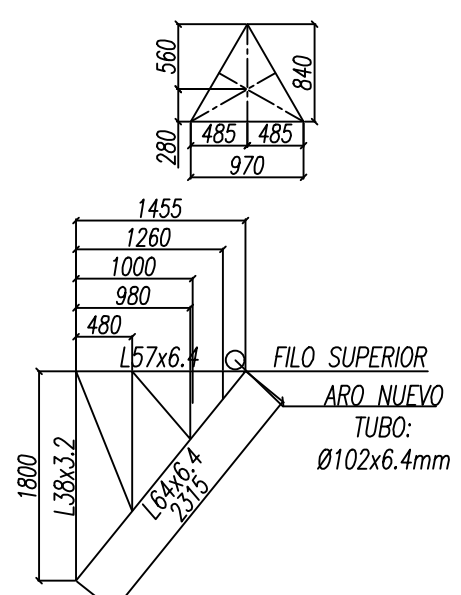
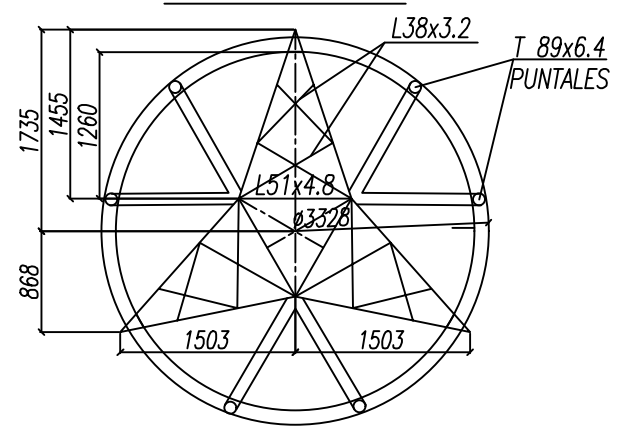
ANCLAJE N°	PIE m	ANGULO °	σ_0 Kg/cm ²	APLICADO Kg/cm ²
1	13.85	126	409	409
2	11.97	223	372	372
3	13.75	324	407	407
4	23.86	64	588	588



TRAMO TIPICO



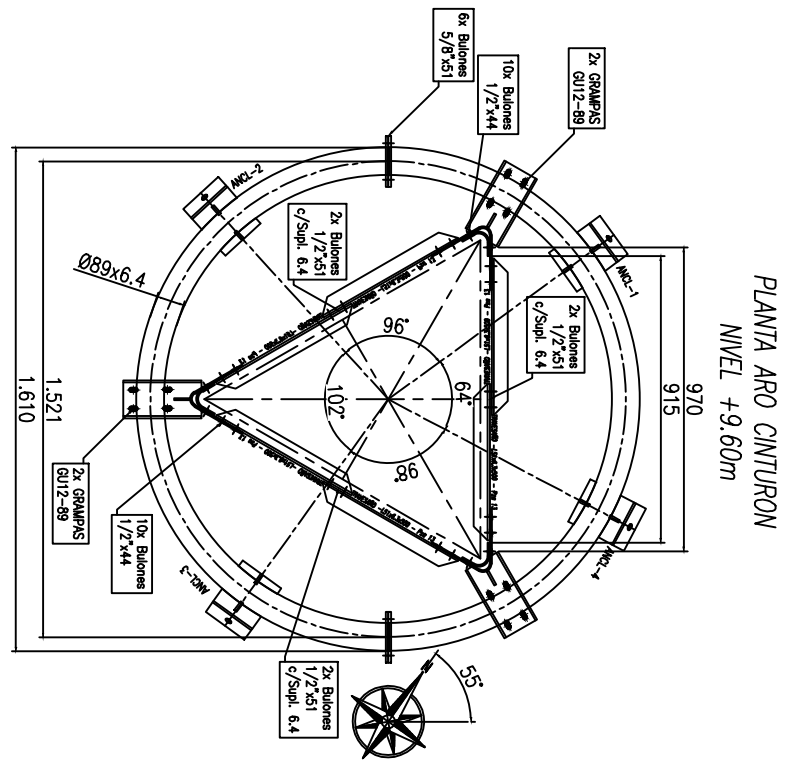
ANTIRROTOR NUEVO



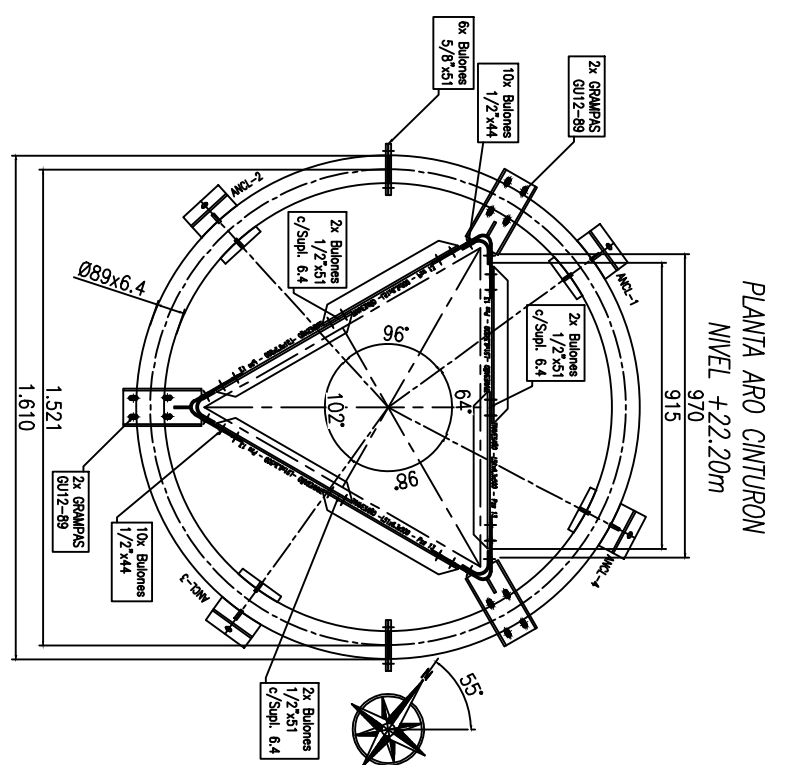
REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS

TITULO:	OBRA: LC005 LOS HORNOS
	MASTIL H=36.0m
	ESTRUCTURA FUTURA

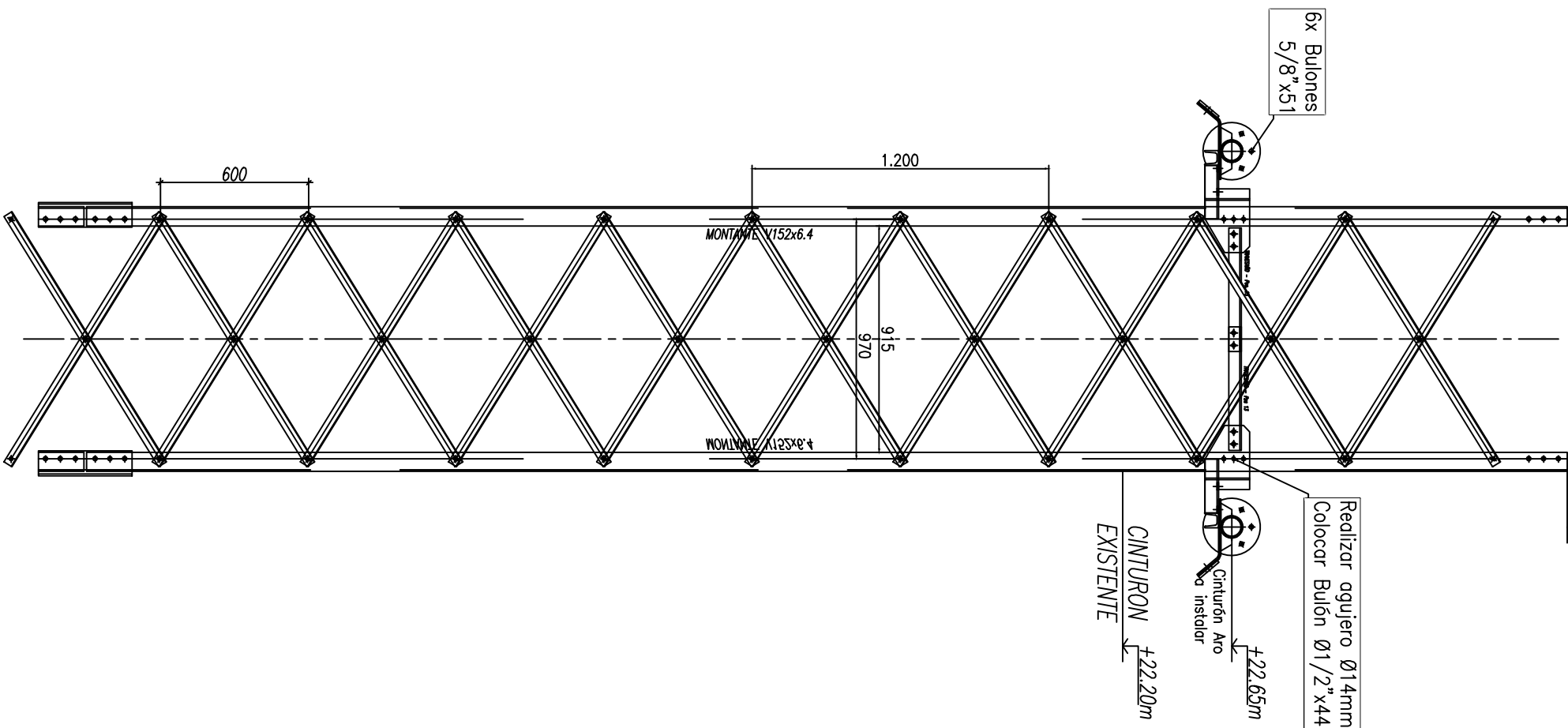
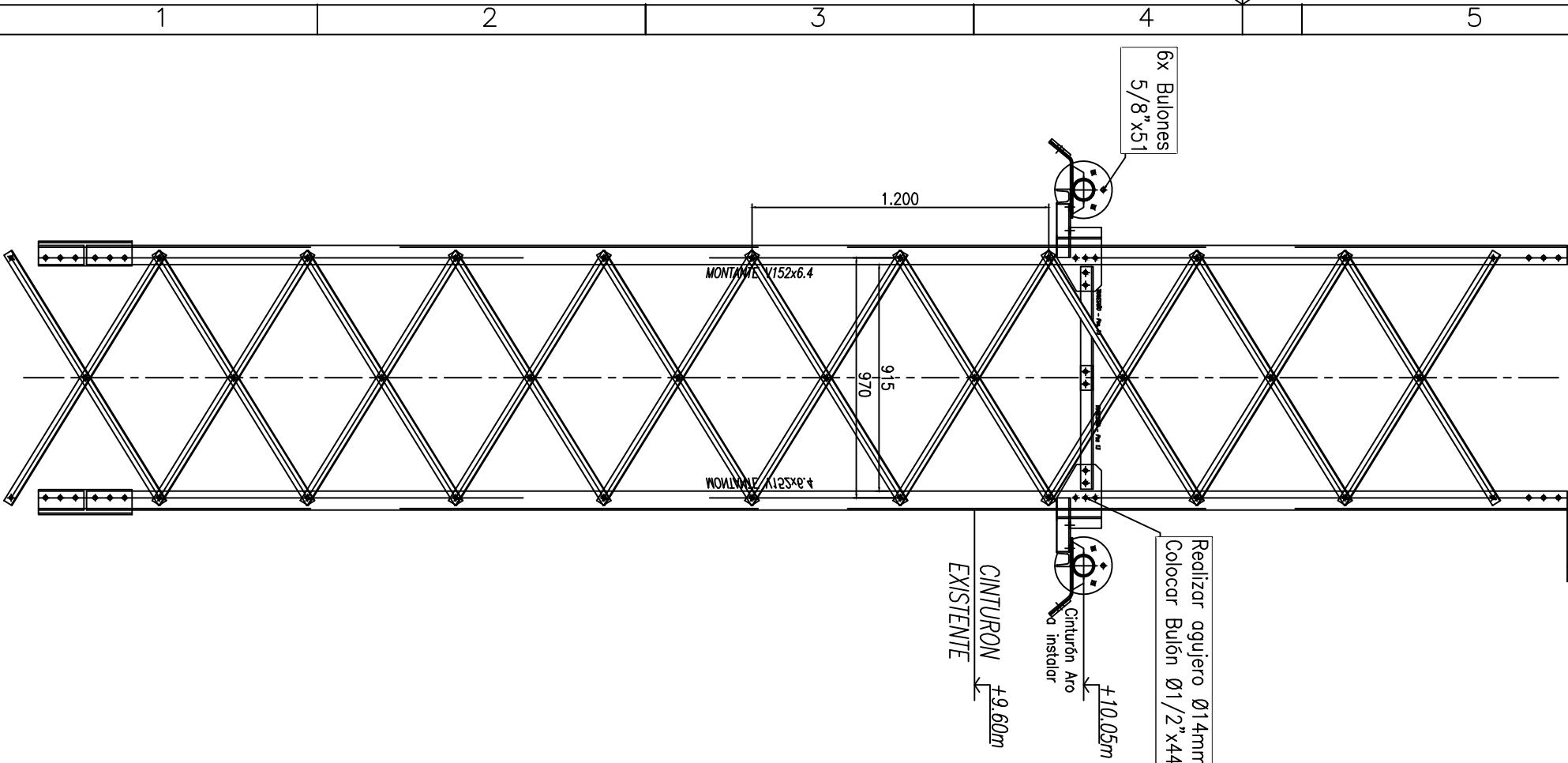
DOCUMENTO : LC005	ESCALA: S/E	FECHA: 15.07.16	
ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01	PAG.: 02 DE: 10		



TRAMO 2
VISTA ARO CINTURON

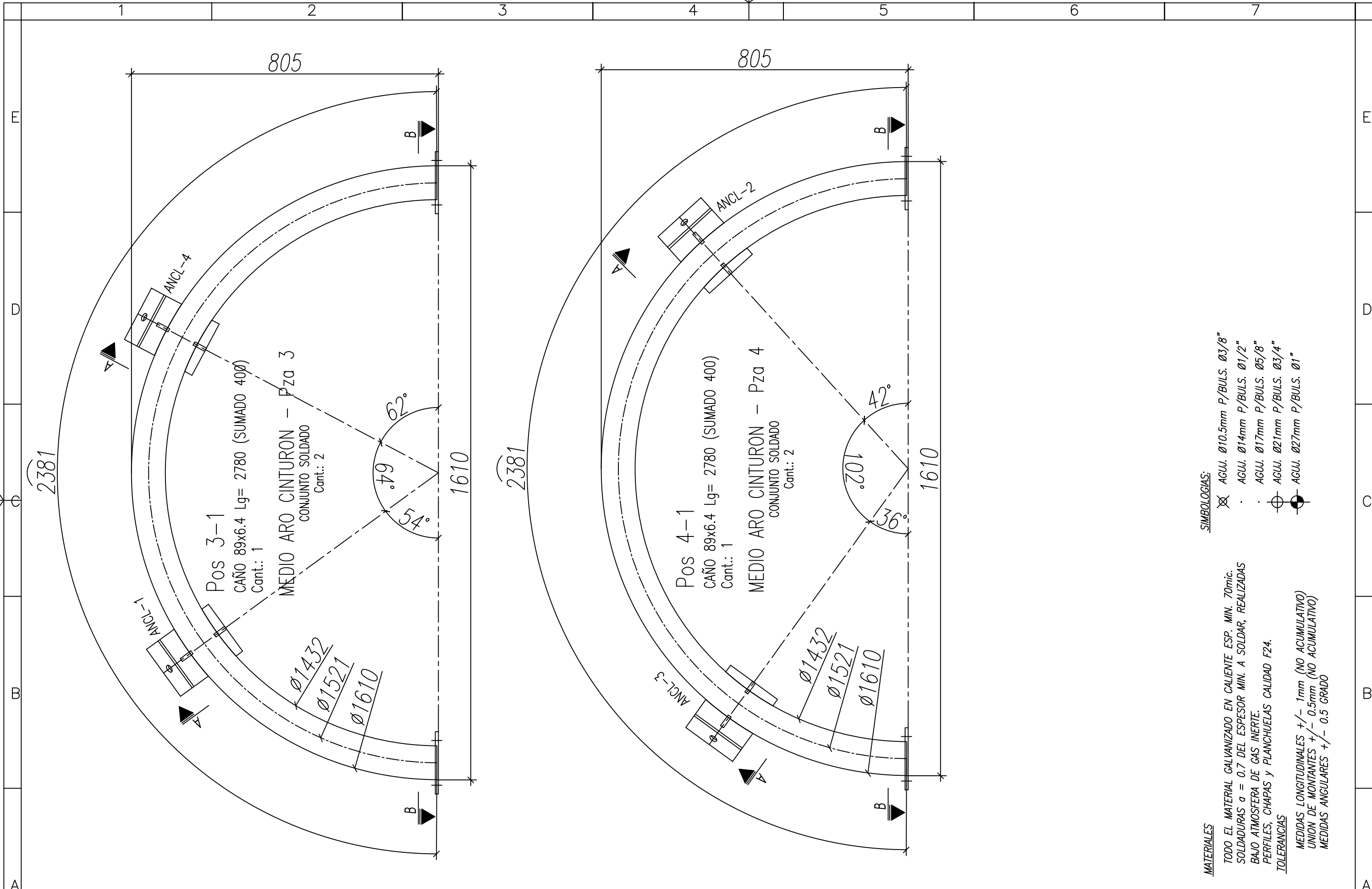


TRAMO 4
VISTA ARO CINTURON



			TITULO:		DOCUMENTO : LC005	
			OBRA: LC005 LOS HORNOS		ESCALA: S/E	
			MASTIL H=36.0m		FECHA: 15.07.16	
			MONTAJE - CINTURONES		ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01	
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS			
REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION			

LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01
Formato: A3



REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS

TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNOS
 MASTIL H=36.0m
DESPIECE CINTURONES

DOCUMENTO : LC005
 ESCALA: S/E
 ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01

FECHA: 15.07.16
 PAG.: 04 DE: 10

MATERIALES

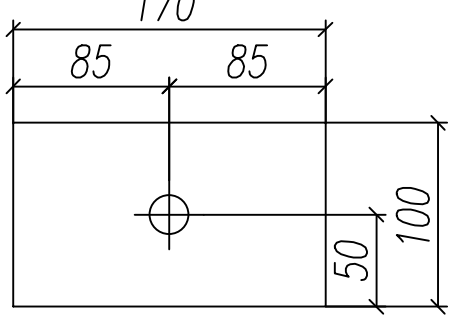
TODO EL MATERIAL GALVANIZADO EN CALIENTE ESP. MIN. 70mic.
 SOLDADURAS $\alpha = 0.7$ DEL ESPESOR MIN. A SOLDAR, REALIZADAS
 BAJO ATMOSFERA DE GAS INERTE.
 PERFILES, CHAPAS y PLANCHUELAS CALIDAD F24.
TOLERANCIAS
 MEDIDAS LONGITUDINALES ± 1 mm (NO ACUMULATIVO)
 UNION DE MONTANTES ± 0.5 mm (NO ACUMULATIVO)
 MEDIDAS ANGULARES ± 0.5 GRADO

SIMBOLOGIAS:

- ⊗ AGUJ. Ø10.5mm P/BULS. Ø3/8"
- AGUJ. Ø14mm P/BULS. Ø1/2"
- AGUJ. Ø17mm P/BULS. Ø5/8"
- ⊕ AGUJ. Ø21mm P/BULS. Ø3/4"
- ⊙ AGUJ. Ø27mm P/BULS. Ø1"

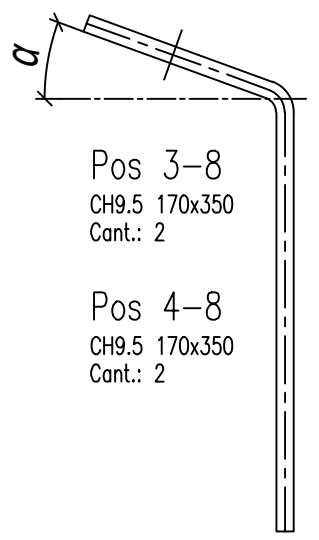
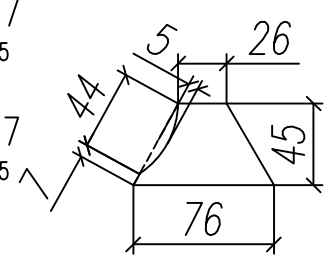
Pos 3-6
CH9.5 170x100
Cant.: 2

Pos 4-6
CH9.5 170x100
Cant.: 2



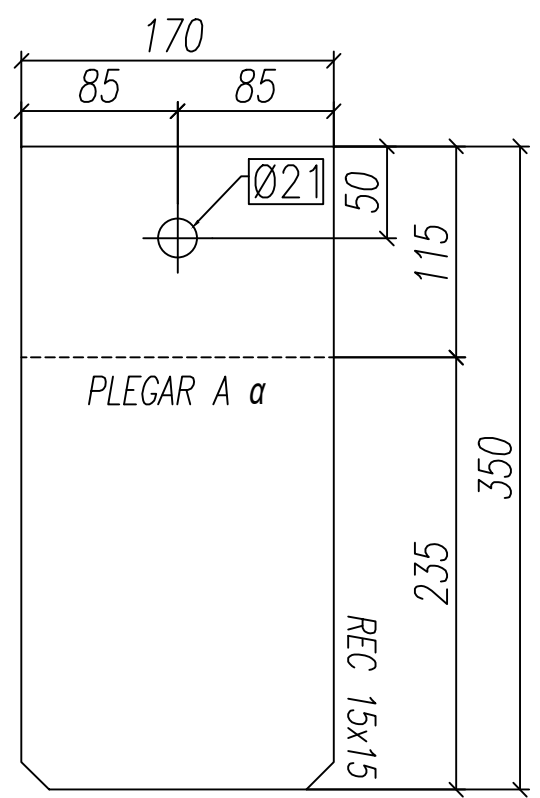
Pos 3-7
CH7.9 76x45
Cant.: 4

Pos 4-7
CH7.9 76x45
Cant.: 4



Pos 3-8
CH9.5 170x350
Cant.: 2

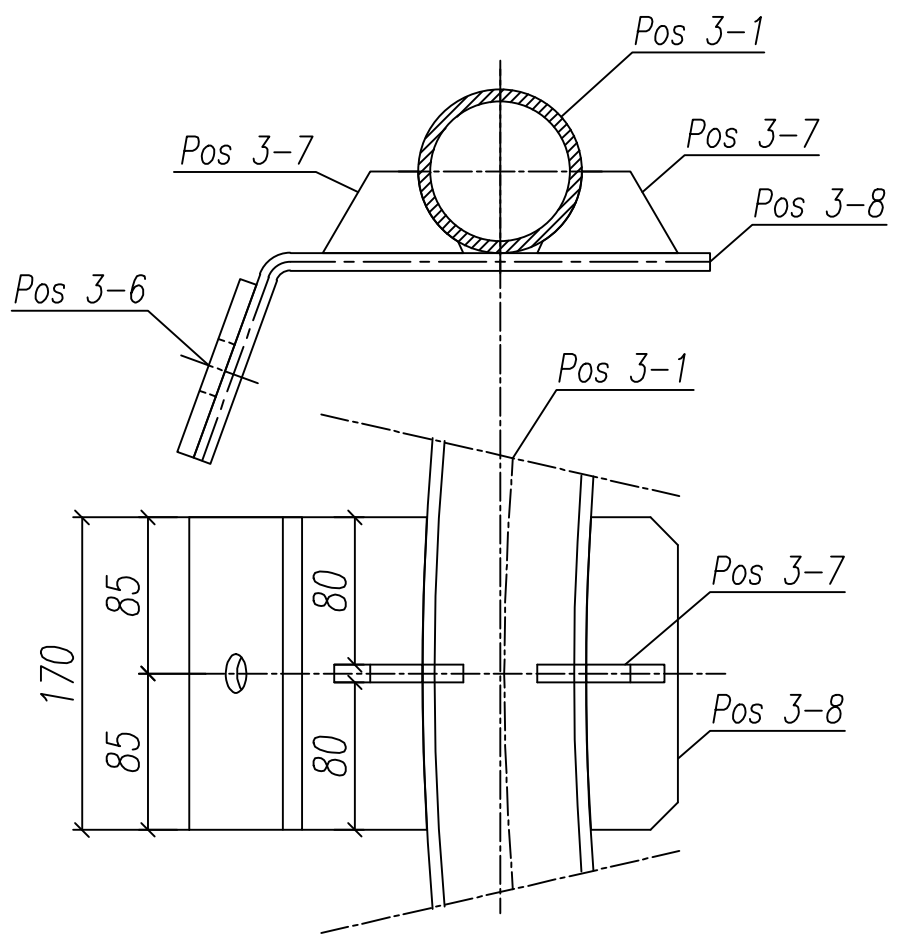
Pos 4-8
CH9.5 170x350
Cant.: 2



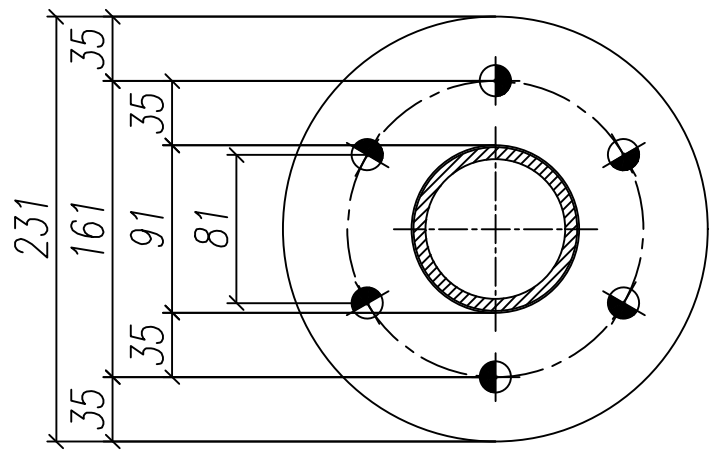
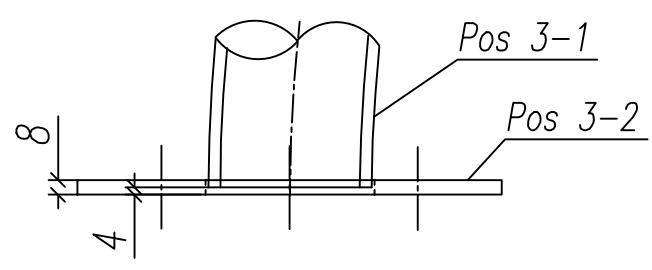
PLEGAR CHAPAS DE TIRO 3-8 y 4-8 SEGUN TABLA

POS. ARO	ANCLAJE N°	ARO CINTURON 10.05m	ARO CINTURON 22,65m
		a	
3.8	1	38°	25
4.8	2	42°	25°
4.8	3	45°	28
3.8	4	45°	33°

CORTE A-A



DETALLE "B" BRIDA



Pos 3-2
CH7.9 231x231
Cant.: 2

Pos 4-2
CH7.9 231x231
Cant.: 2

- SIMBOLOGIAS:**
- ⊗ AGU. Ø10.5mm P/BULS. Ø3/8"
 - AGU. Ø14mm P/BULS. Ø1/2"
 - ⊙ AGU. Ø17mm P/BULS. Ø5/8"
 - ⊕ AGU. Ø21mm P/BULS. Ø3/4"
 - ⊖ AGU. Ø27mm P/BULS. Ø1"

MATERIALES

TODO EL MATERIAL GALVANIZADO EN CALIENTE ESP. MIN. 70mic.
SOLDADURAS a = 0.7 DEL ESPESOR MIN. A SOLDAR, REALIZADAS
BAJO ATMOSFERA DE GAS INERTE.
PERFILES, CHAPAS Y PLANCHUELAS CALIDAD F24.
TOLERANCIAS

MEDIDAS LONGITUDINALES +/- 1mm (NO ACUMULATIVO)
UNION DE MONTANTES +/- 0.5mm (NO ACUMULATIVO)
MEDIDAS ANGULARES +/- 0.5 GRADO

LC005 - TASA LOS HORNO - IR - REV01
Formato: A3

REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS

TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNO
MASTIL H=36.0m
DESPIECE CINTURONES - DETALLES

DOCUMENTO : LC005

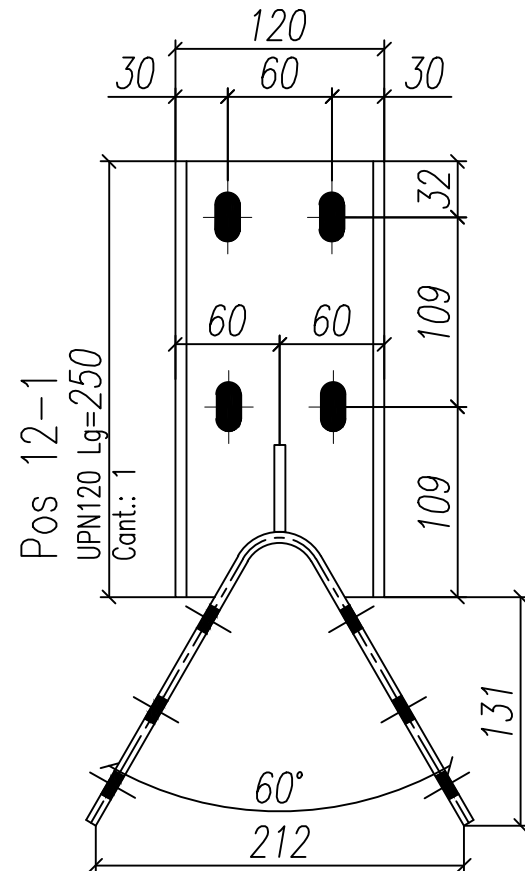
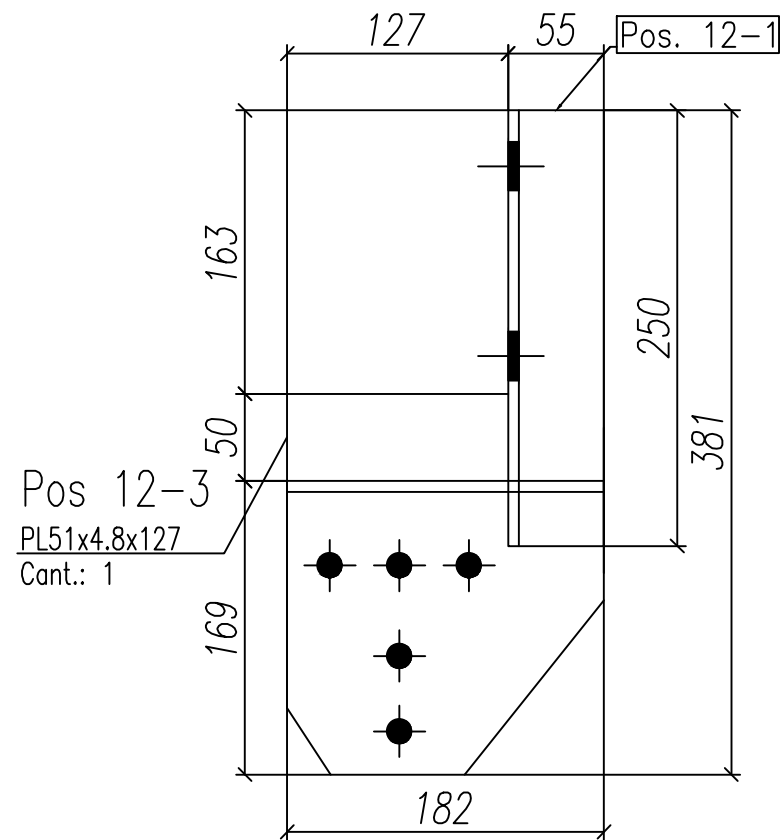
ESCALA: S/E FECHA: 15.07.16

ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNO - IR - REV01 PAG.: 05 DE: 10

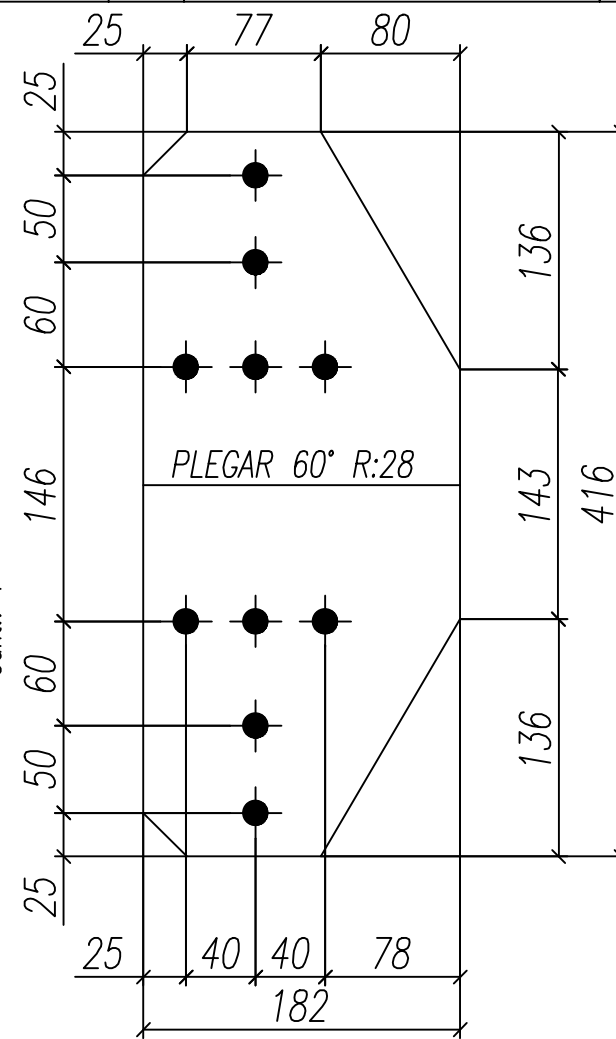
SOP. CINTURON - Pza. 12

CONJUNTO SOLDADO

Cant.: 6



Pos 12-2
CH6.3x416x182 (Plegada)
Cant.: 1



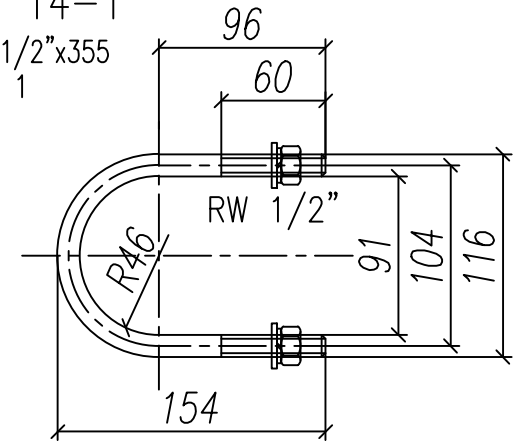
GRAMPA GU12-89

Cant.: 12

Pos 14-1

H°R°Ø1/2"x355

Cant.: 1



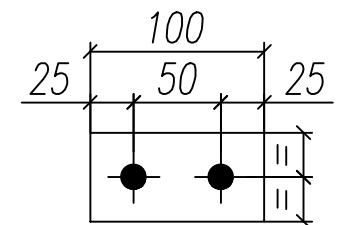
SUPLEMENTO

Cant.: 6

Pos 15-1

CH6.4 100x51

Cant.: 1



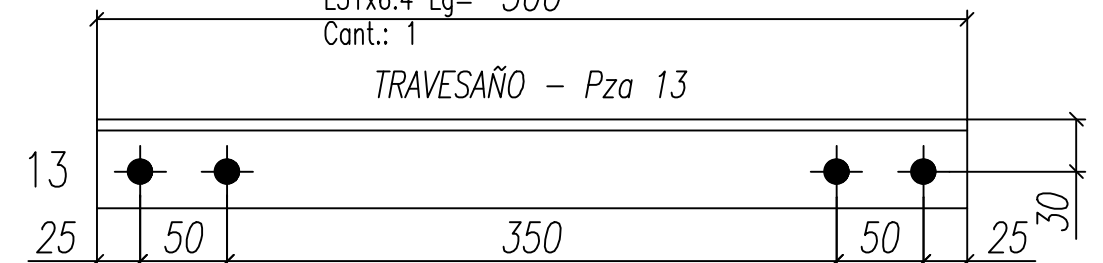
Pos 13-1

L51x6.4 Lg= 500

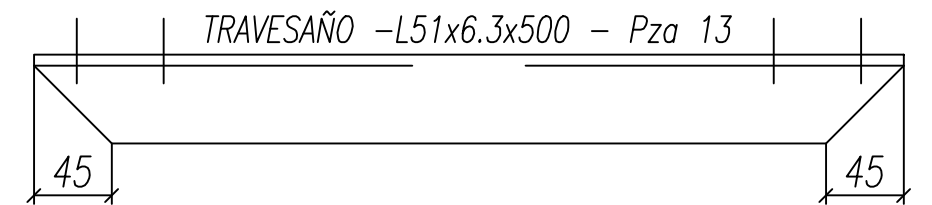
Cant.: 1

TRAVESAÑO - Pza 13

TRAV. SOP. CINTURON - Pza. 13
Cant.: 12



TRAVESAÑO -L51x6.3x500 - Pza 13



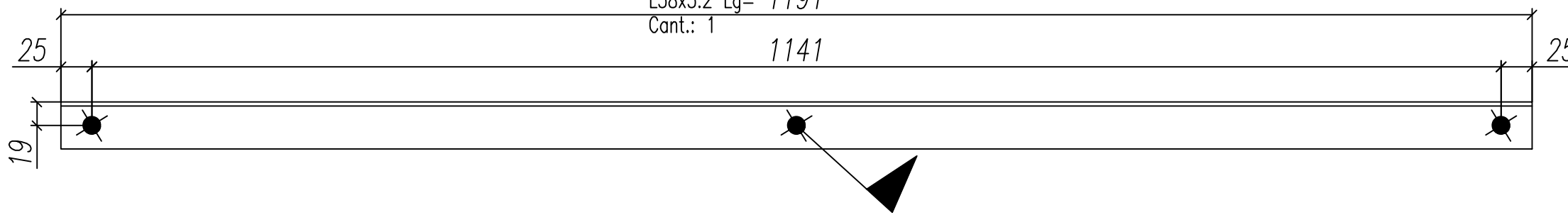
DIAGONAL FALTANTE - Pza. 16

Cant.: 1

Pos 16-1

L38x3.2 Lg= 1191

Cant.: 1



LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01
Formato: A3

TITULO:

OBRA: LC005 LOS HORNOS

MASTIL H=36.0m

DESPIECE CINTURONES - DETALLES

DOCUMENTO : LC005

ESCALA: S/E

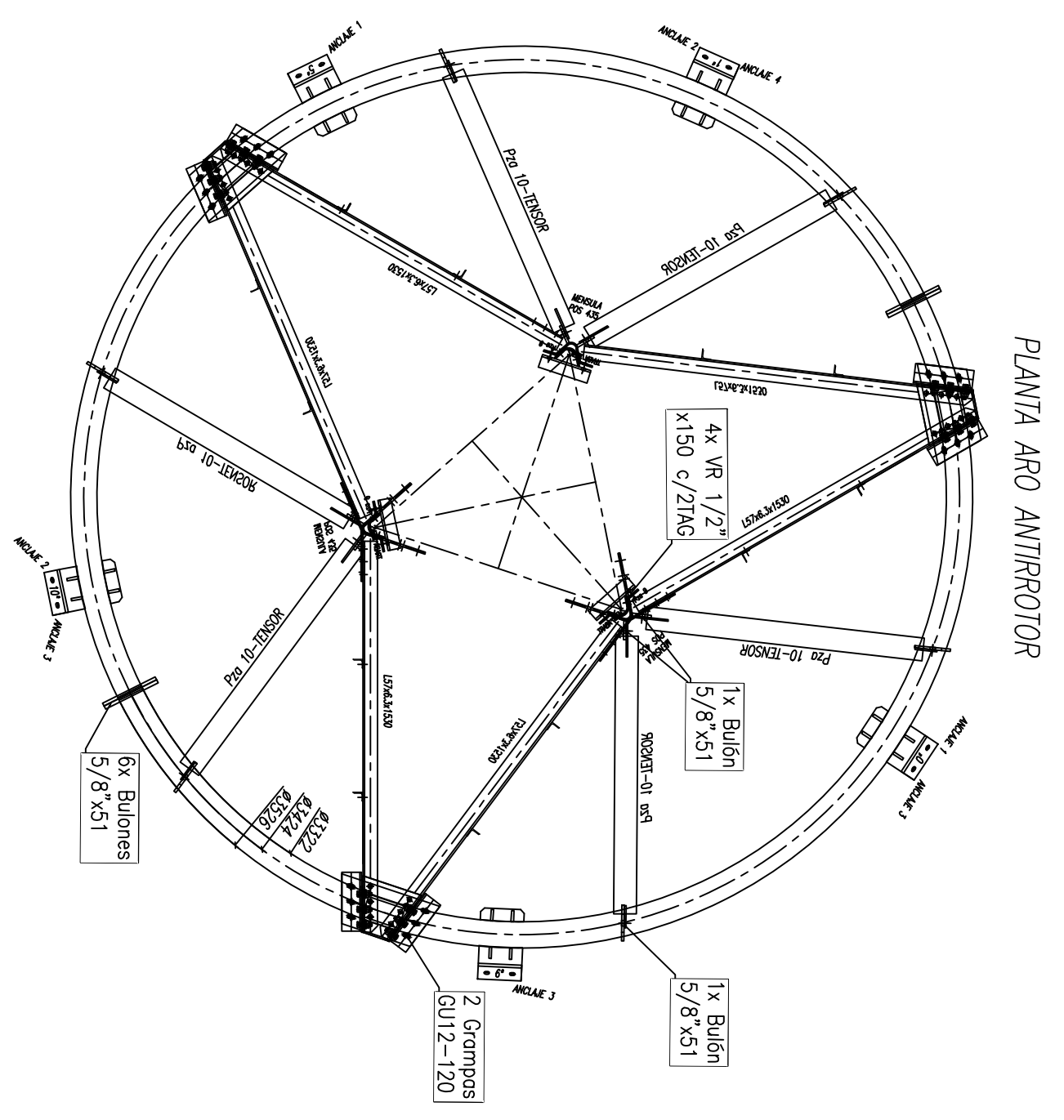
FECHA: 15.07.16



ARCHIVO: LC005 - TASA LOS HORNOS - IR - REV01

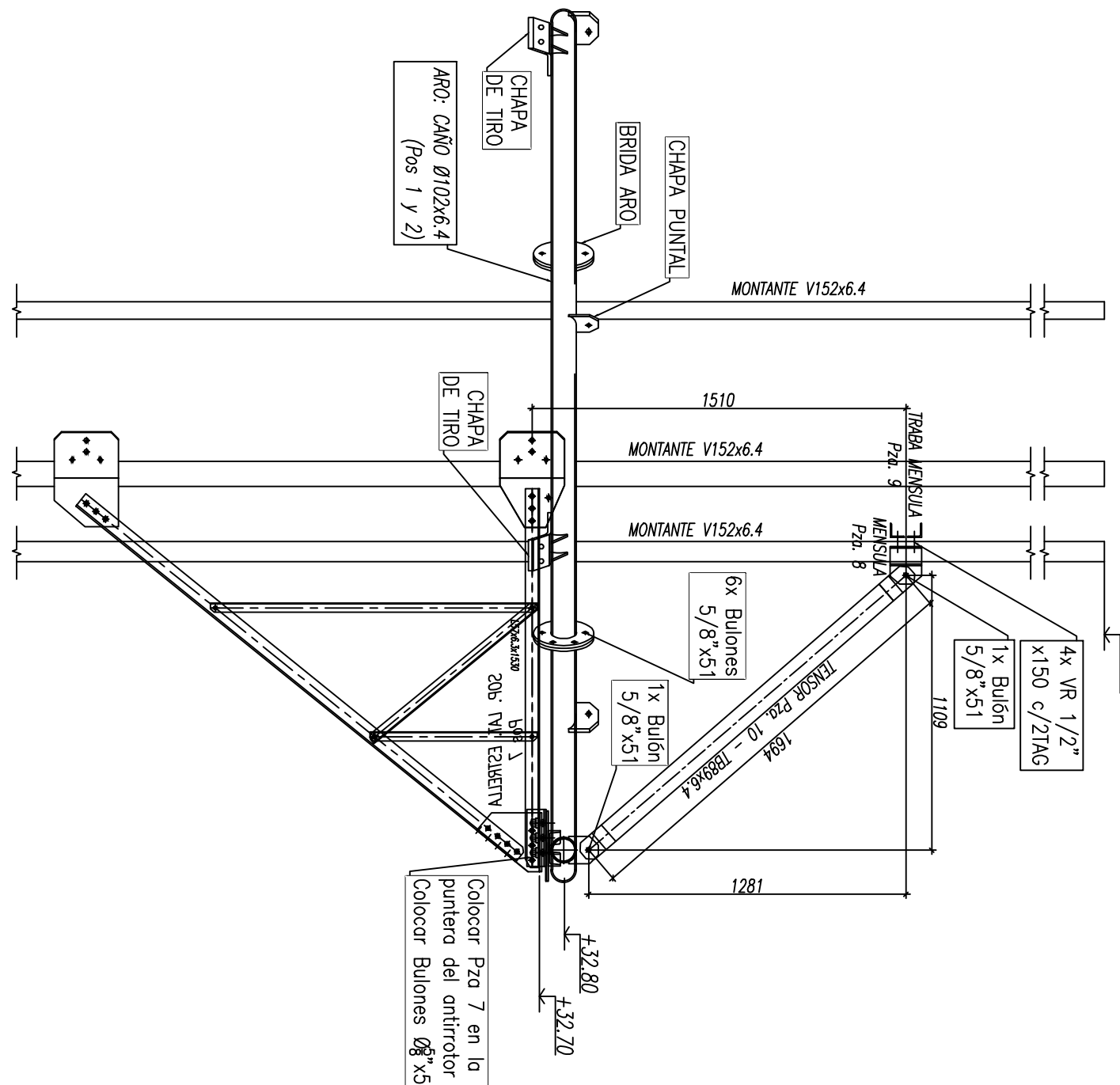
PAG.: 06 DE: 10

REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS



PLANTA ARO ANTIRROTOR

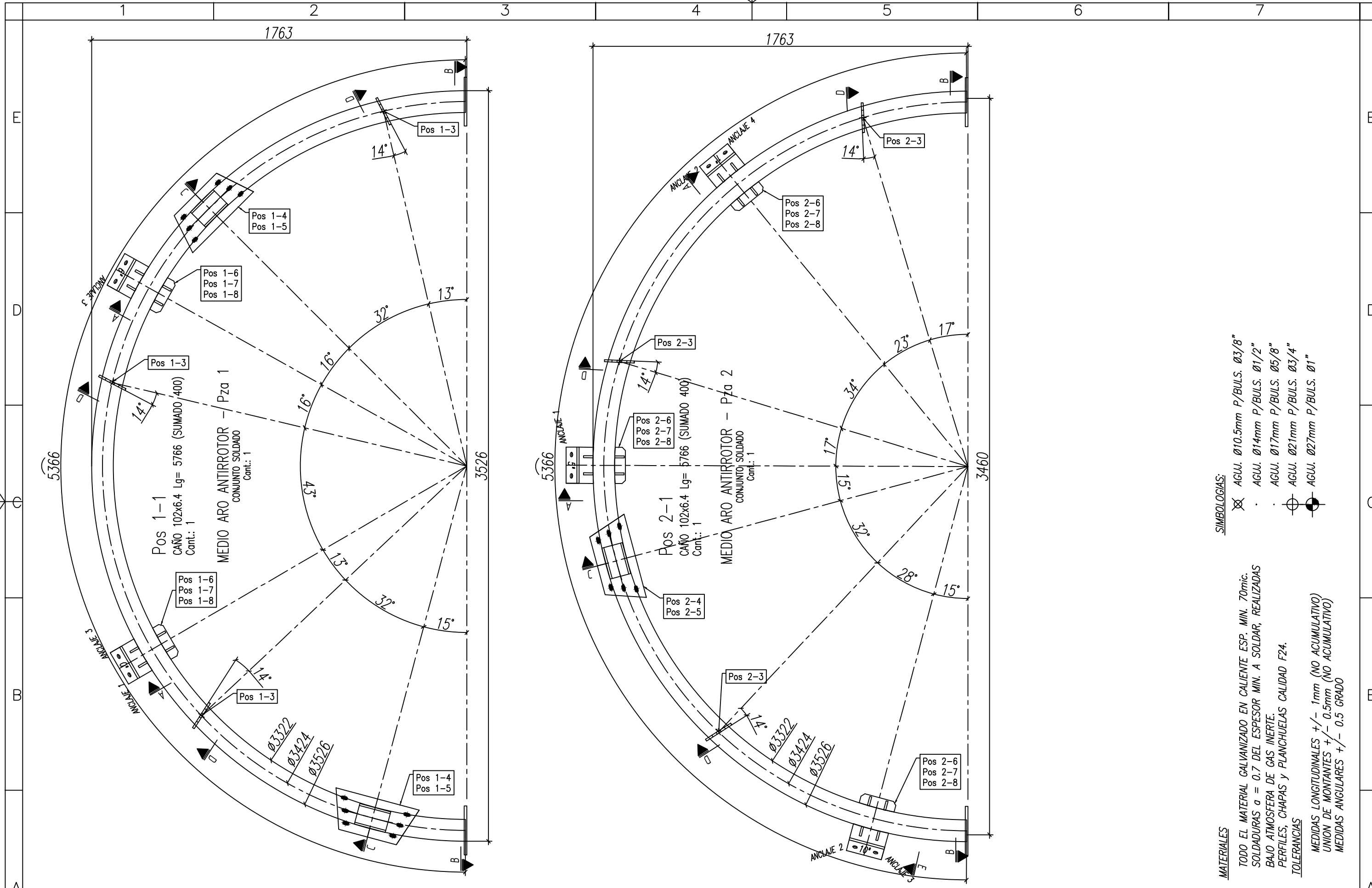
TRAMO 6
VISTA ARO ANTIRROTOR



TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNOS
 MASTIL H=36.0m
MONTAJE - ANTIRROTOR

DOCUMENTO : LC005
 ESCALA: S/E FECHA: 15.07.16
 ARCHIVO: PAG.: 07 DE: 10

REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS



SIMBOLOGIAS:

- ⊗ AGUJ. Ø10.5mm P/BULS. Ø3/8"
- ⋅ AGUJ. Ø14mm P/BULS. Ø1/2"
- ⋅ AGUJ. Ø17mm P/BULS. Ø5/8"
- ⊕ AGUJ. Ø21mm P/BULS. Ø3/4"
- ⊖ AGUJ. Ø27mm P/BULS. Ø1"

MATERIALES
 TODO EL MATERIAL GALVANIZADO EN CALIENTE ESP. MIN. 70mic.
 SOLDADURAS $\sigma = 0.7$ DEL ESPESOR MIN. A SOLDAR, REALIZADAS
 BAJO ATMOSFERA DE GAS INERTE.
 PERFILES, CHAPAS Y PLANCHUELAS CALIDAD F24.

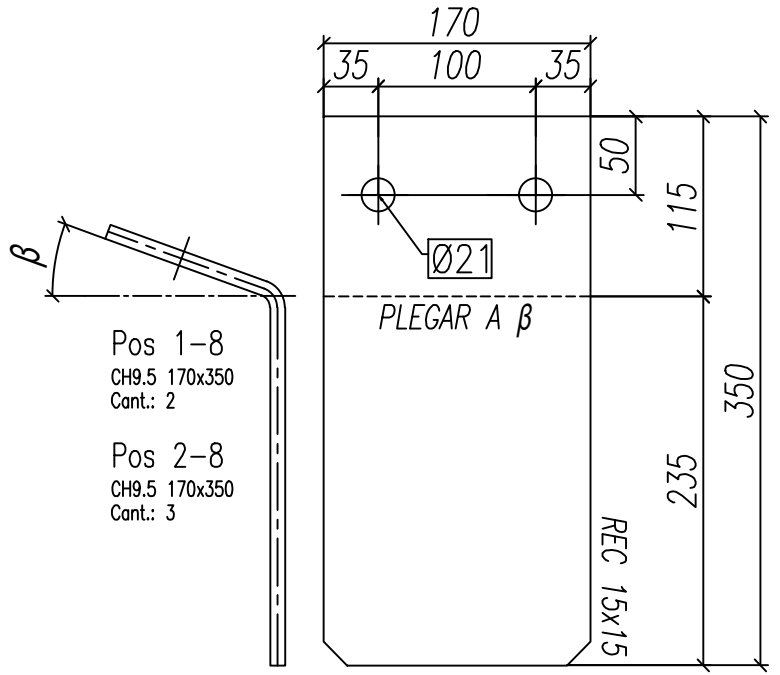
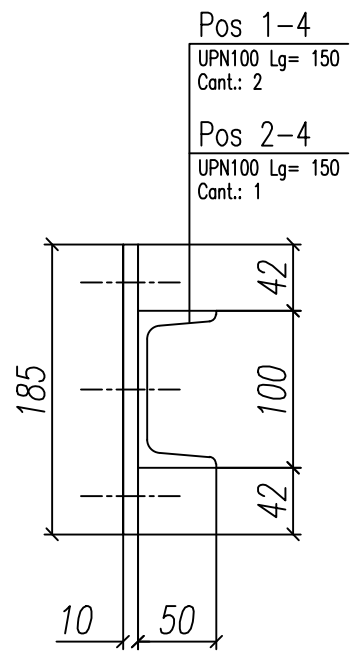
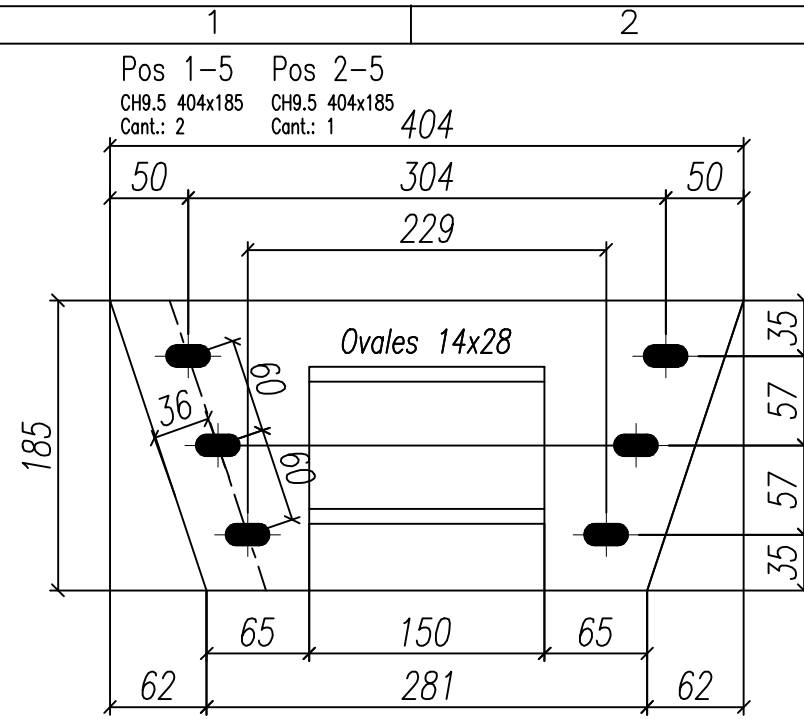
TOLERANCIAS
 MEDIDAS LONGITUDINALES ± 1 mm (NO ACUMULATIVO)
 UNION DE MONTANTES ± 0.5 mm (NO ACUMULATIVO)
 MEDIDAS ANGULARES ± 0.5 GRADO

TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNOS
 MASTIL H=36.0m
 DESPIECE

DOCUMENTO : LC005

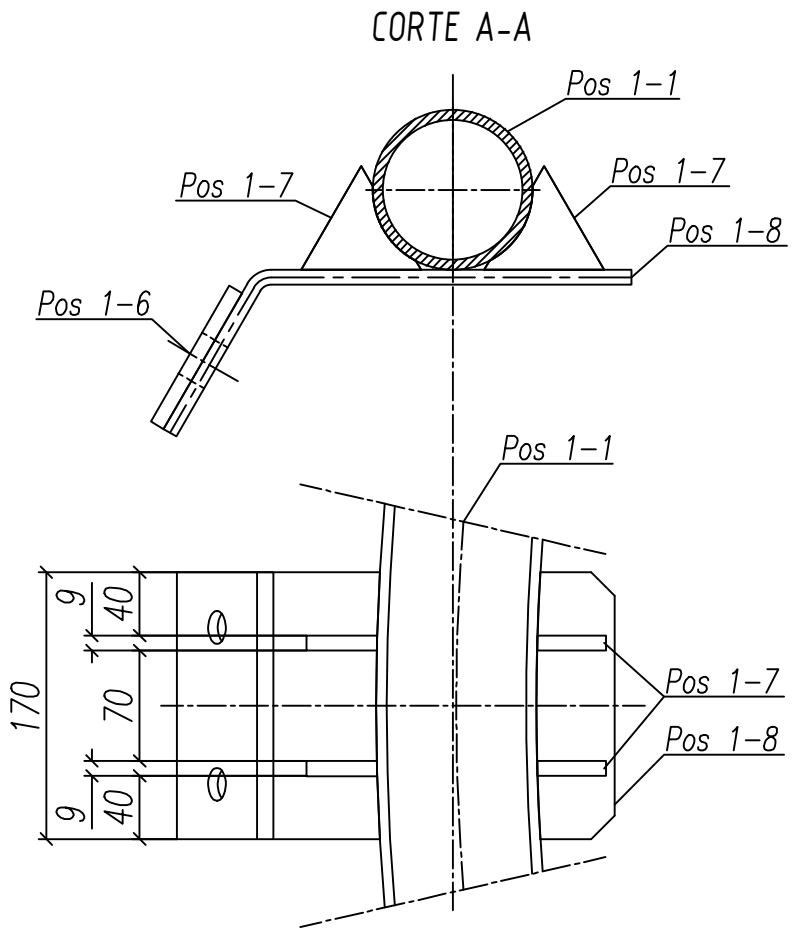
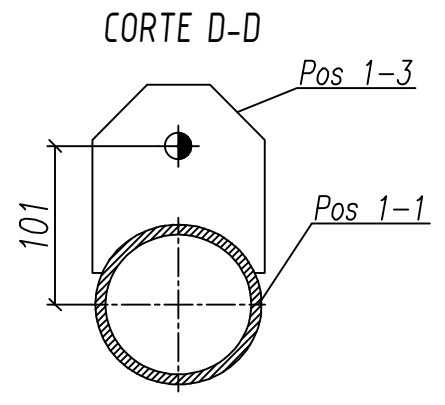
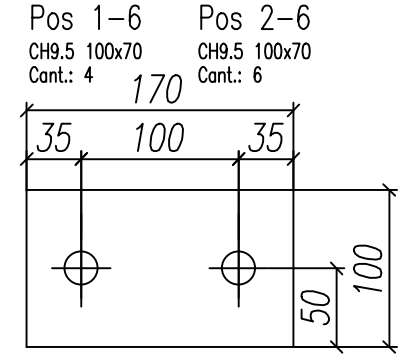
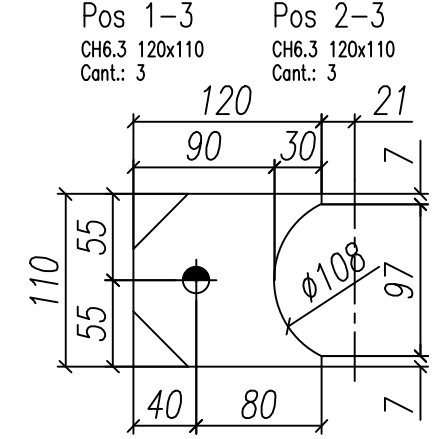
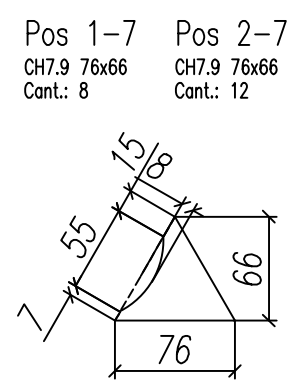
ESCALA: S/E	FECHA: 15.07.16	
ARCHIVO:	PAG.: 08 DE: 10	

REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS

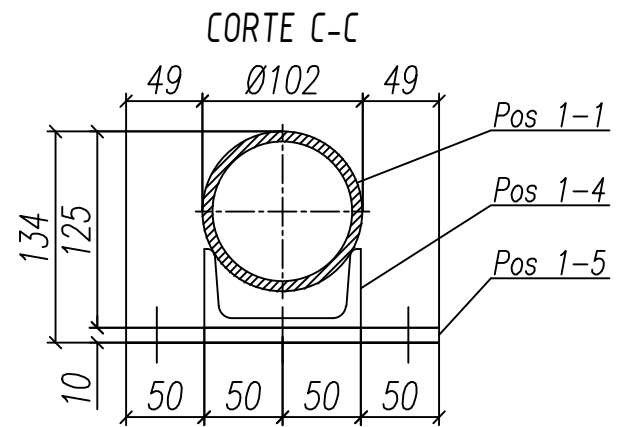
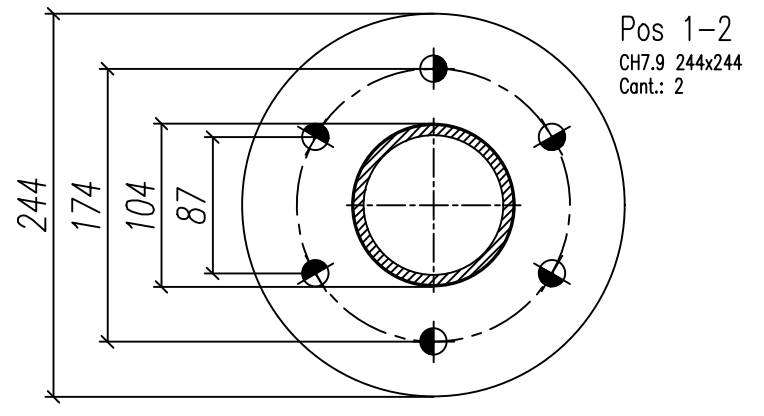
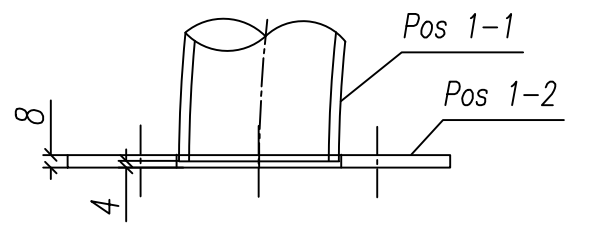


PLEGAR CHAPAS DE TIRO 1-8 y 2-8 SEGUN TABLA

POS. ARO	ANCLAJE N°	ARO ANTIRROTOR
		32.80m β
1.8	3	6°
1.8	1-3	0°
2.8	2-4	1°
2.8	1	5°
2.8	2-3	10°



DETALLE "B" BRIDA



- SIMBOLOGIAS:
- ⊗ AGUJ. Ø10.5mm P/BULS. Ø3/8"
 - ⊙ AGUJ. Ø14mm P/BULS. Ø1/2"
 - ⊕ AGUJ. Ø17mm P/BULS. Ø5/8"
 - ⊖ AGUJ. Ø21mm P/BULS. Ø3/4"
 - ⊗ AGUJ. Ø27mm P/BULS. Ø1"

MATERIALES

TODO EL MATERIAL GALVANIZADO EN CALIENTE ESP. MIN. 70mic.
SOLDADURAS a = 0.7 DEL ESPESOR MIN. A SOLDAR, REALIZADAS BAJO ATMOSFERA DE GAS INERTE.
PERFILES, CHAPAS Y PLANCHUELAS CALIDAD F24.
TOLERANCIAS

MEDIDAS LONGITUDINALES +/- 1mm (NO ACUMULATIVO)
UNION DE MONTANTES +/- 0.5mm (NO ACUMULATIVO)
MEDIDAS ANGULARES +/- 0.5 GRADO

Formato: A3

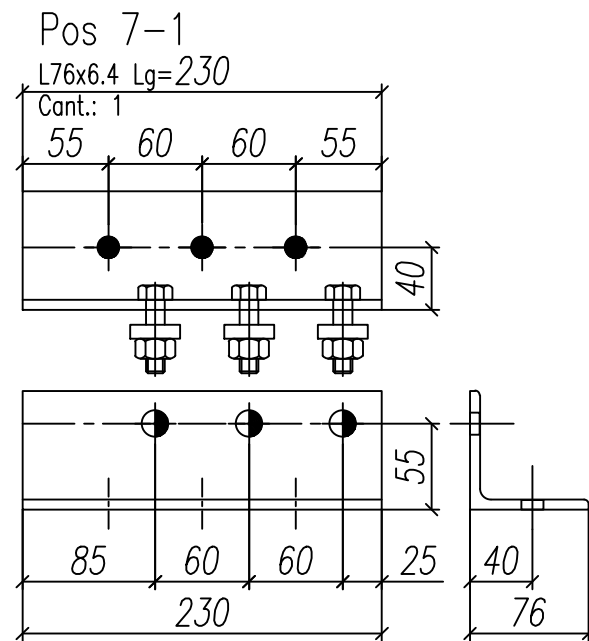
REV	FECHA	SIGLA	DESCRIPCION
0	15.07.16		SE ACTUALIZO ESTADO DE CARGAS

TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNOS
MASTIL H=36.0m
DESPIECE

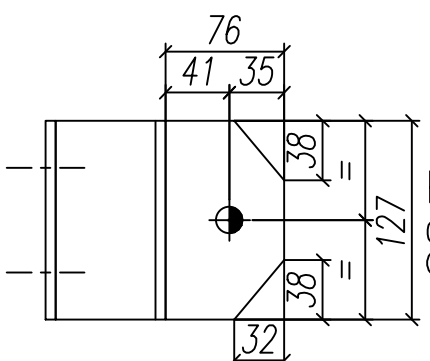
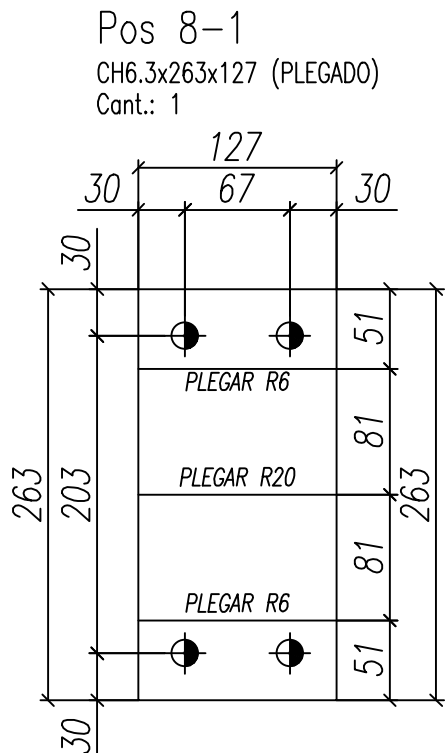
DOCUMENTO : LC005
ESCALA: S/E
ARCHIVO:

FECHA: 15.07.16
PAG.: 09 DE: 10

SOP. LAT. ESTRELLA - Pza. 7
Cant.: 6

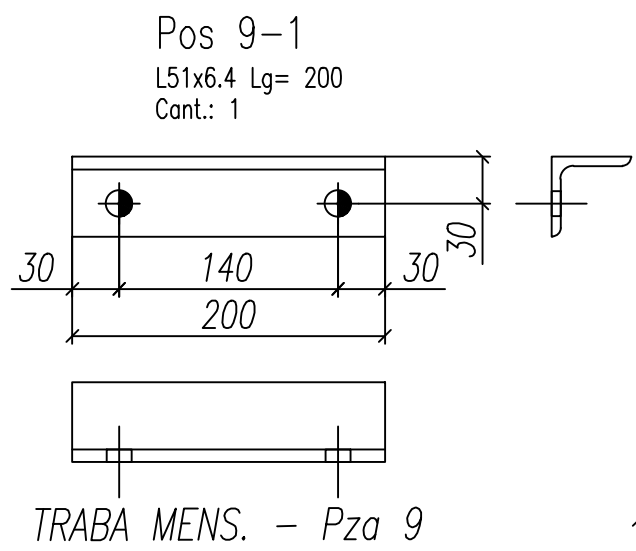


MENSULA ESTRELLA - Pza. 8
CONJUNTO SOLDADO
Cant.: 3



Pos 8-2
CH9.5x127x76
Cant.: 2

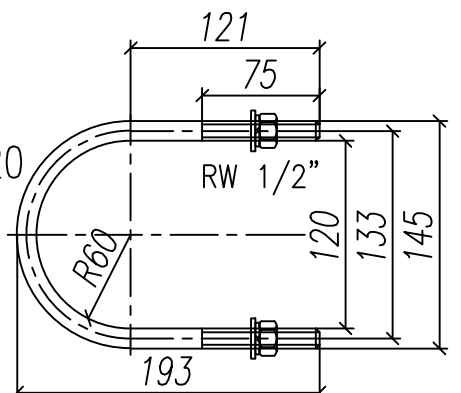
TRABA MENSULA - Pza. 9
Cant.: 6



Pos 9-1
L51x6.4 Lg= 200
Cant.: 1

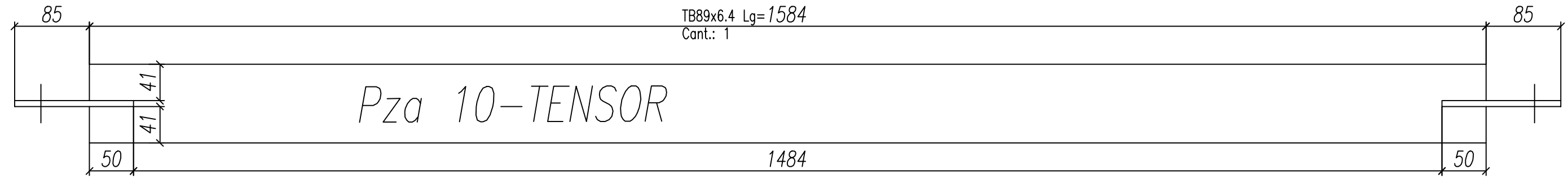
TRABA MENS. - Pza 9

GRAMPA GU12-120
Cant.: 6



Pos 11-1
H*R*Ø1/2"x450
Cant.: 1

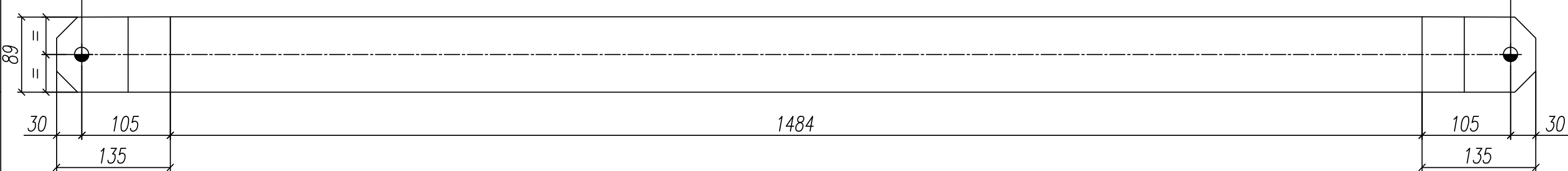
TENSOR ESTRELLA - Pza. 10
CONJUNTO SOLDADO
Cant.: 6



Pos 10-1
TB89x6.4 Lg=1584
Cant.: 1

Pza 10-TENSOR

Pos 10-2
CH6.4 110x89
Cant.: 2



TITULO:
OBRA: LC005 LOS HORNOS
MASTIL H=36.0m
DESPIECE

DOCUMENTO : LC005
ESCALA: S/E
FECHA: 15.07.16
ARCHIVO:
PAG.:10 DE:10