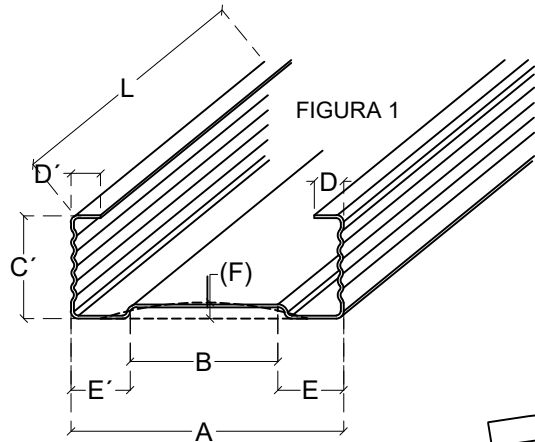
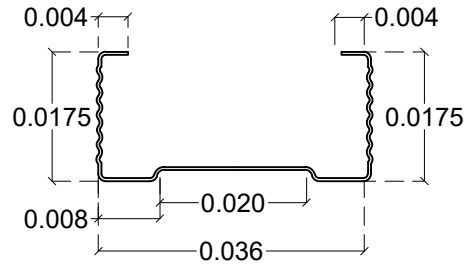


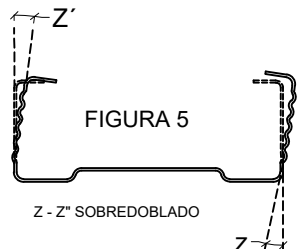
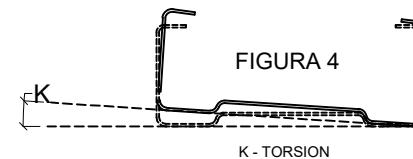
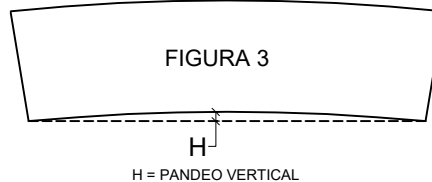
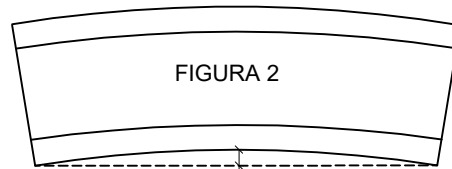
ESPECIFICACIONES	
FABRICACION: CONFORME CON LA NORMA NTC 5680 CON ANTECEDENTES ASTM 645 - 2013	MATERIALES: ACERO COMERCIAL YP 33KSI. GALVANIZADO EN CALIENTE GRADO G 60 / 90. (0.6 OZ/PIEZ CONTENIDO TOTAL EN AMBAS CARAS) DE ACUERDO CON LA NORMA ASTM A653
NOTAS: LONGITUDES (L) ESTANDAR DE FABRICACION 2.44 M / 3.05 M	



REFERENCIA	DIMENSIONES						PESO KL/ML	EMBALAJE UND
	A (mm)	B (mm)	C-C" (mm)	D-D" (mm)	E-E" (mm)	I (MM) (espesor)		
VIGUETA C - 26	36	20	17.5	4	8	0.38 - 0.40	0.20	30
VIGUETA C - 26	36	20	17.5	4	8	0.42 - 0.41	0.25	30
VIGUETA C - 24	36	20	17.5	4	8	0.55 - 0.60	0.33	30

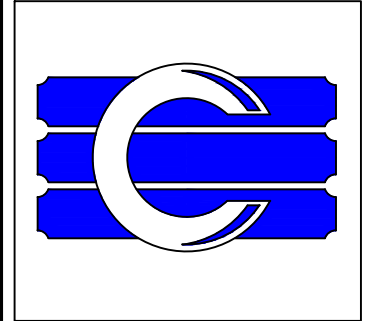
FIGURA	TOLERANCIAS DE FABRICACION	
	DIMENSIONES	UNIDAD (MM)
1	A = ANCHO MAYOR	+/- 1.0
1	B = ANCHO MENOR	+/- 0.5
1	C - C" ALTURA	+/- 1.5
1	D - D" PESTAÑA LATERAL	+/- 1.5
1	E - E" BORDILLO INTERIOR	+/- 0.5
1	L = LONGITUD	+ 3.0 - 6.0
1	F = CORONA BASE MENOR	+/- 1.5
2	G = PANDEO LATERAL	2.5 X METRO 12.5 MAXIMO
3	H = PANDEO VERTICAL	2.5 X METRO 12.5 MAXIMO
4	K = TORSION	2.5 X METRO 12.5 MAXIMO
5	Z - Z"= SOBREDOBLADO	+/- 1.5

*TOLERANCIAS ESPESORES LAMINA GALVANIZADA	
I (espesor)	TOLERANCIA MM
0.25 HASTA 0.40	+/- 0.5
* JIS G 3302 (2013)	



CORPACERO

BRINDAMOS SOLUCIONES EN ACERO



PROYECTO: _____

PERFIL TIPO VIGUETA DRYWALL

DISEÑO: _____



CONTENIDO: _____

DETALLES EN SECCIONES
TABLAS DE TOLERANCIAS
DIMENSIONES/IONAMIENTOS

FECHA: _____

JUNIO DE 2019

ESCALA: _____

SIN ESCALA

ARCHIVO: _____

DIBUJÓ: _____

ARQ. HENRY RAMIREZ H.

PLANO No: _____

1/1

A