

PROYECTO: \_\_\_\_\_

**PERFIL TIPO OMEGA 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**

## 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/PIE2 CONTENIDO TOTAL EN AMBAS CARAS)  
DE ACUERDO CON LA NORMA ASTM A653

### NOTAS:

LONGITUDES (L) ESTANDAR DE FABRICACION 2.44 M / 3.05 M

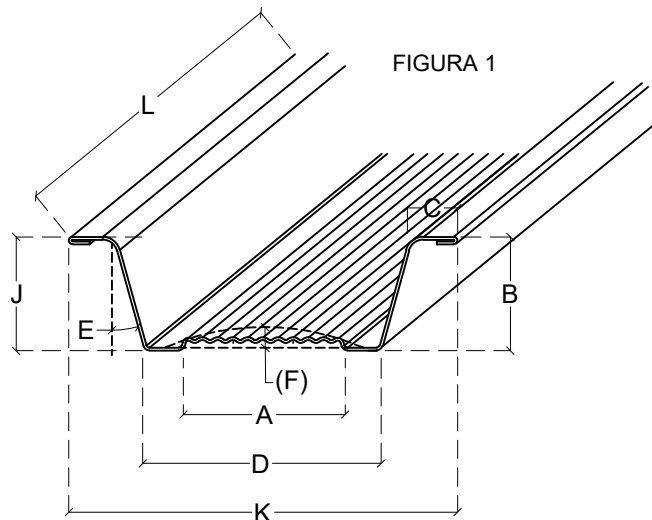
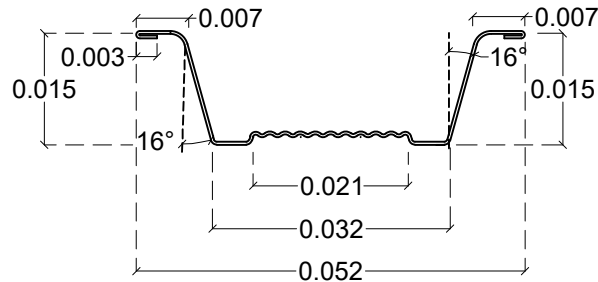
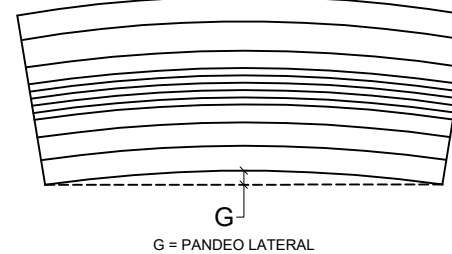


FIGURA 1

## TOLERANCIAS DE FABRICACION

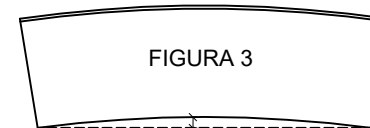
FIGURA	DIMENSIONES	
		UNIDAD (MM)
1	A = ANCHO MENOR	+/- 1.0
1	B = ALTO	+/- 0.5
1	C PESTAÑAS LATERALES	+/- 1.5
1	D ANCHO MAYOR	+/- 1.5
1	E = ANGULO DE EBERTURA	+/- 3.0 < 2
1	L = LONGITUD	+ 3.0 - 6.0
1	F = CORONA BASE MENOR	+/- 1.5
2	G = PANDEO LATERAL	2.5 X METRO 12.5 MAXIMO
3	H = PANDEO VERTICAL	2.5 X METRO 12.5 MAXIMO

FIGURA 2



G = PANDEO LATERAL

FIGURA 3



H = PANDEO VERTICAL

REFERENCIA	DIMENSIONES							PESO KL/ML	EMBALAJE UND
	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	J (mm)	K (mm)	I (MM) (espesor)		
OMEGA C - 26	21	15	7	32	15	52	0.38 - 0.40	0.20	30
OMEGA C - 26	21	15	7	32	15	52	0.42 - 0.41	0.27	30
OMEGA C - 24	21	15	7	32	15	52	0.55 - 0.60	0.36	30

\*TOLERANCIAS ESPESORES LAMINA GALVANIZADA

I (espesor)	TOLERANCIA MM
0.25 HASTA 0.40	+/- 0.5

\* JIS G 3302 (2013)