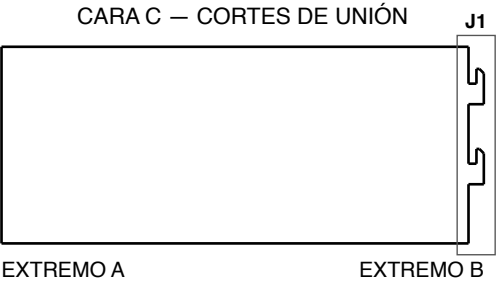
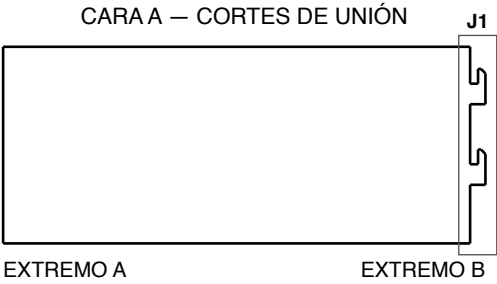
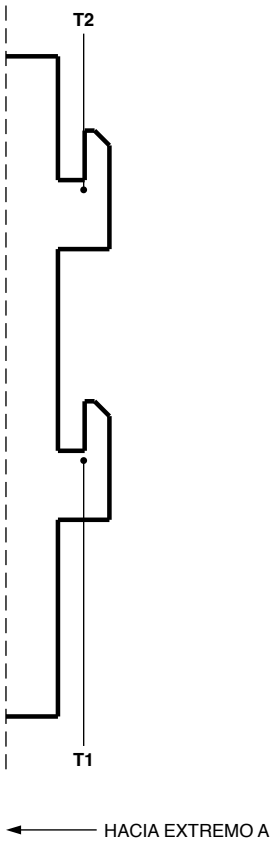


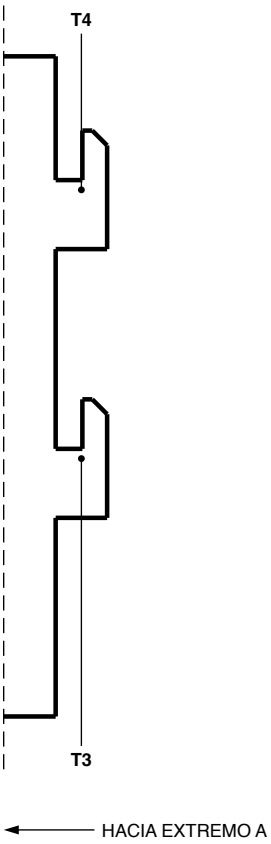
UNIÓN DE TUBO — GANCHO + RESORTE (A PRESIÓN)



DETALLE J1 — CARA A



DETALLE J1 — CARA C



UNIONES							
Unión	Tipo	Este tubo	Se une con	Cara	Desliz.	Resortes	Soldada
J1	GANCHO + RESORTE (A PRESIÓN)	insertado (dientes)	Exterior Vertical Tube	A/C	9.42	2 x 95 mm, 2 vigas	Sí

MEDIDAS		
Caract.	Dimensión	Valor
6	Alcance del gancho (4X)	3.81
7	Holgura bajo el gancho (4X)	2.06
8	Altura del diente sobre el hombro (4X)	3.96
9	Ancho de raíz del diente (4X)	5.31

ELEMENTOS DE UNIÓN								
Unión	Marca	Elemento	Cara	Desde EXTREMO A	Transversal	Largo	Ancho	Caract.
J1	T1	diente con gancho	A	120.68	15.13	3.96	9.12	2
J1	T2	diente con gancho	A	120.68	35.97	3.96	9.12	3
J1	T3	diente con gancho	C	120.68	15.29	3.96	9.12	4
J1	T4	diente con gancho	C	120.68	35.97	3.96	9.12	5

1. LAS POSICIONES SON DESDE EL EXTREMO A A LO LARGO DEL TUBO; LO TRANSVERSAL ES DESDE EL BORDE INFERIOR DE LA CARA COMO SE DIBUJA.

2. RANURAS, RESORTES Y DIENTES SE CORTAN EN EL LÁSER DE TUBO CON EL IGS. NO FORMAR NI DOBLAR LOS RESORTES.

3. ARMAR: METER LOS DIENTES 9.42 mm ATRÁS (GANCHOS SOBRE LAS CABEZAS DE RESORTE), EMPUJAR A FONDO Y DESLIZAR 9.42 mm HASTA QUE ENCLAVE.
4. LA UNIÓN SE SUELDA DESPUÉS DE ENCLAVARSE; EL ENCLAVE ALINEA, LA SOLDADURA SOSTIENE.

5. LOS DIENTES SOBRESALEN DEL HOMBRO; EL LARGO DE CORTE A LAS PUNTAS ES 124.64 mm.

6. LAS CARACTERÍSTICAS NUMERADAS SON LOS PUNTOS DE INSPECCIÓN.

7. NO ESCALAR DE ESTE PLANO — LAS COTAS MANDAN.

Depto.	Referencia técnica	Elaboró	Peso	Espesor
QA		AG		3x2 14ga
		Tipo de documento	Material	
		Inspección - Corte de tubo	ASTM A500 Gr B	
		Título	No. de plano	
		TF Exterior Support Frame Exterior Support Frame Interior Support Tube	TF-ESF-IST	
			Rev.	Fecha de emisión
				Hoja
				2/2