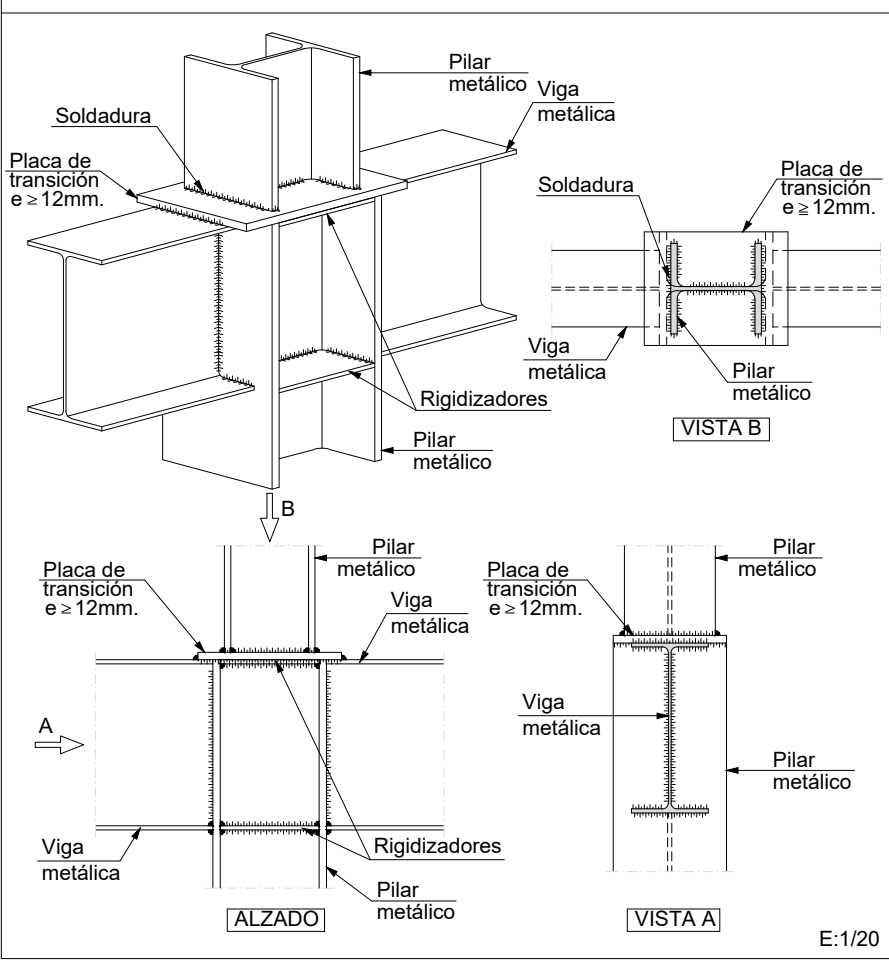
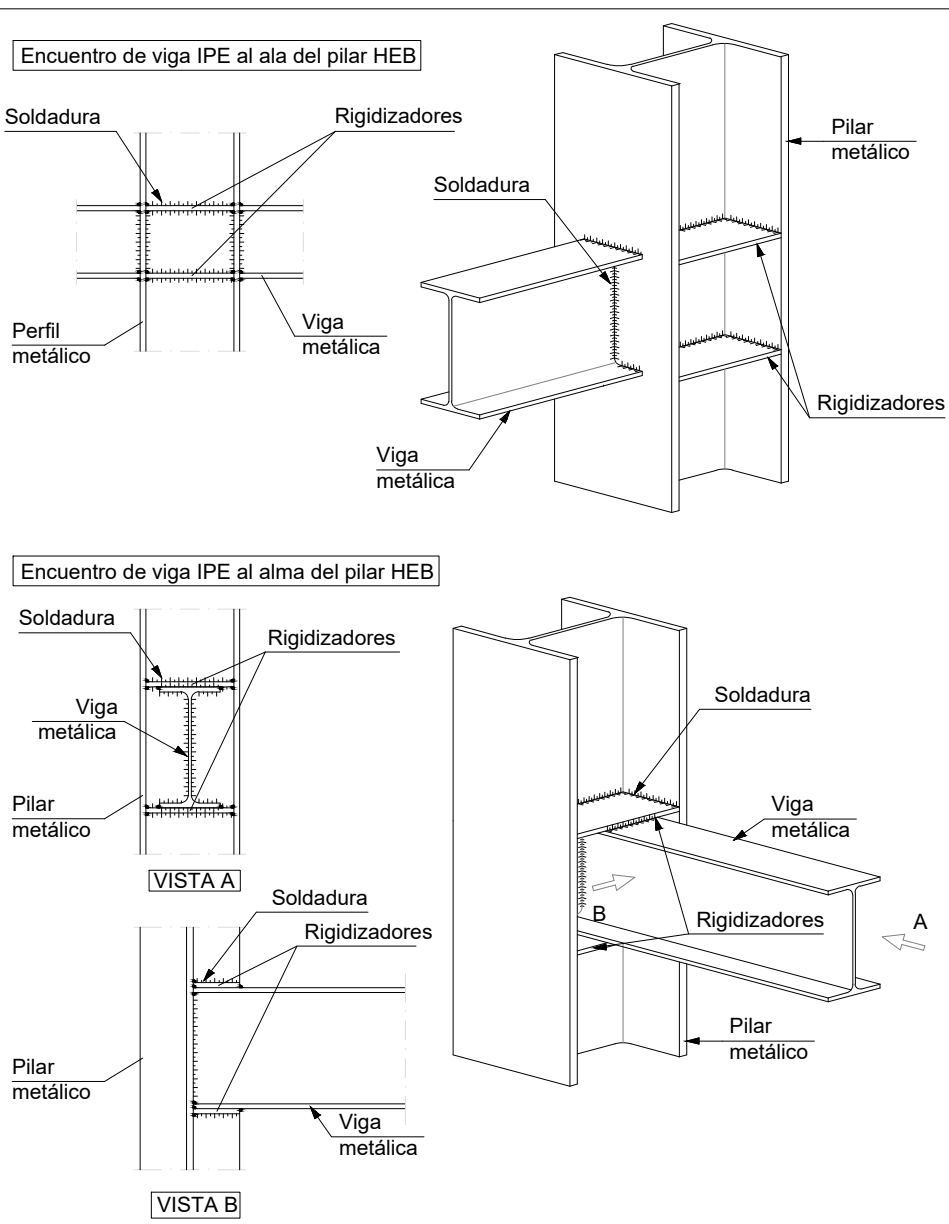


DETALLE 3.1: ENCUENTRO DE VIGAS IPE CON CAMBIO DE DIMENSIÓN EN PILAR HEB

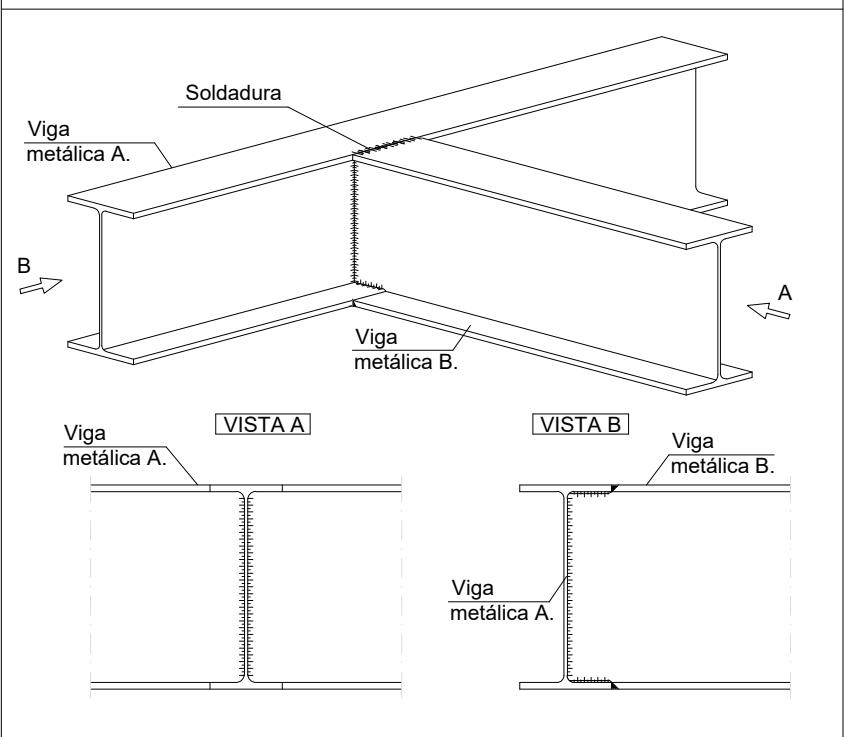


E:1/20

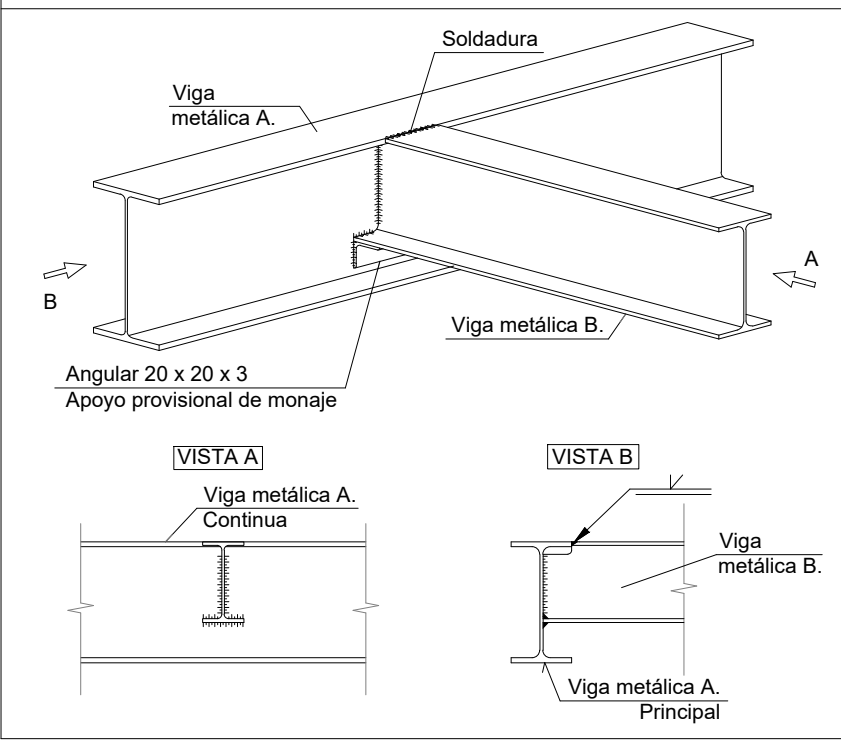
DETALLE 3.2: ENCUENTROS DE VIGAS IPE CON PILARES HEB



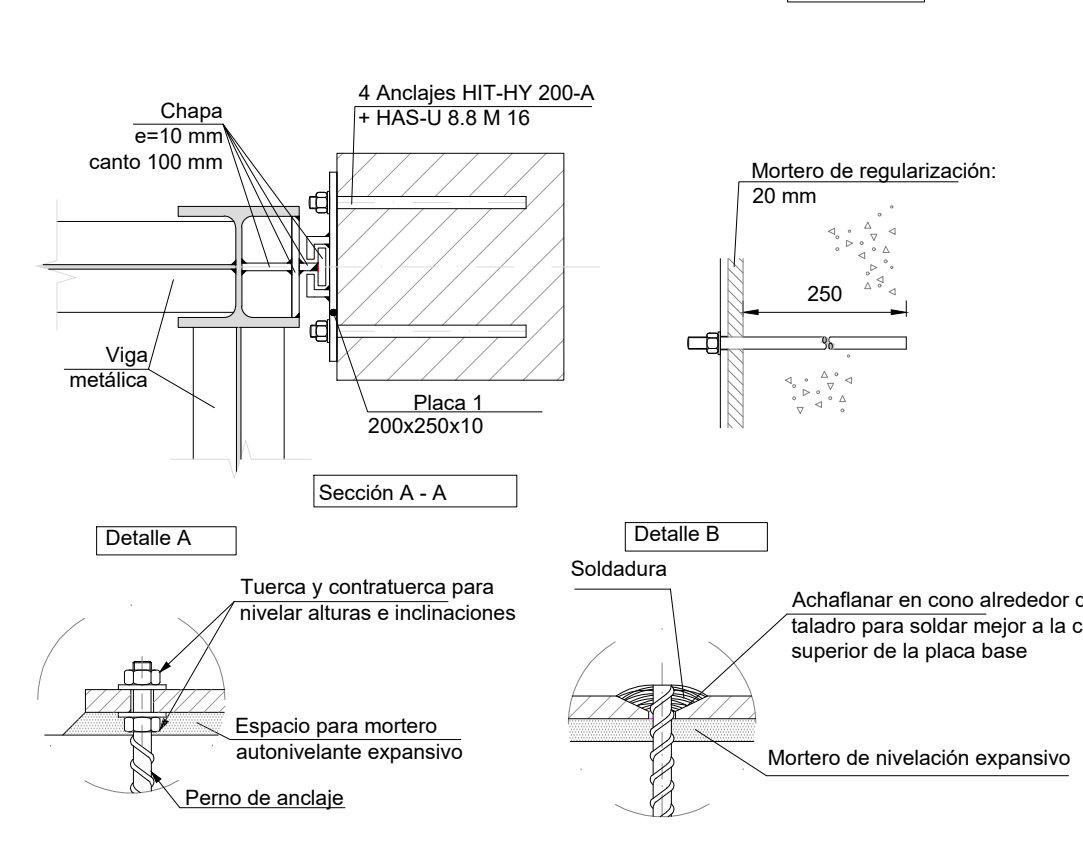
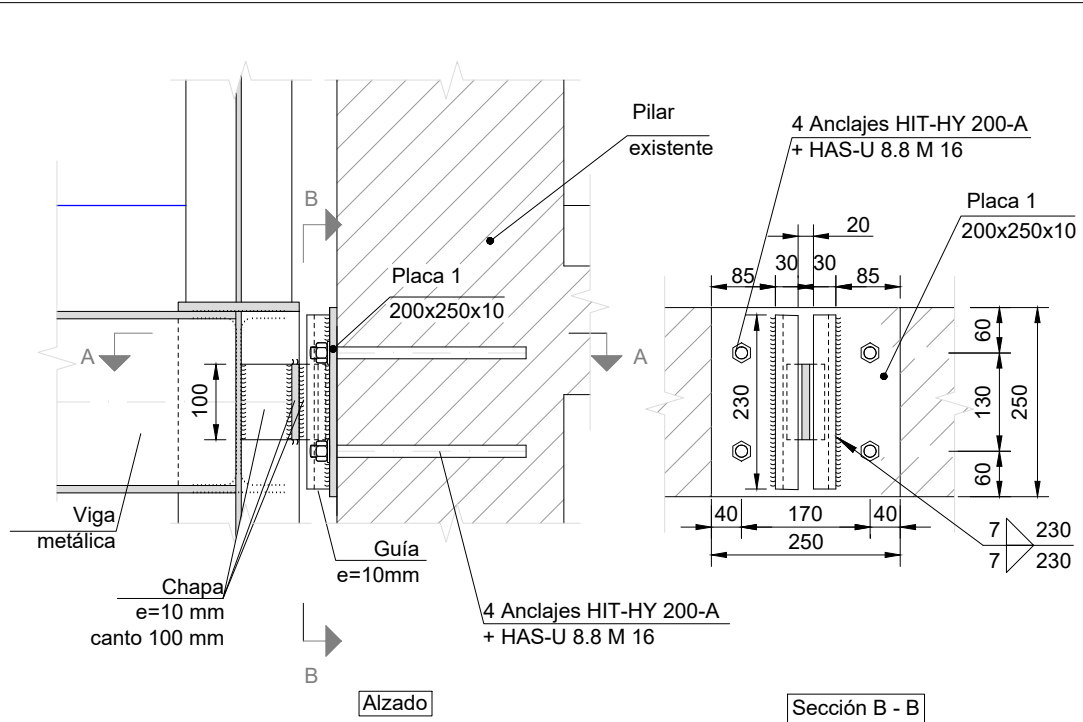
DET 3.3. EMBROCHALAMIENTO ENTRE VIGAS METÁLICAS DEL MISMO CANTO



DET 3.4. EMBROCHALAMIENTO ENTRE VIGAS METÁLICAS DE DISTINTO CANTO



DETALLE 3.5. UNIÓN ENTRE FORJADO EXISTENTE Y FORJADO NUEVO



E:1/10

ACERO EN ESTRUCTURA METALICA S 275 JR según UNE EN 10025

LÍMITE ELÁSTICO (kp/mm²) UNE 7-474-1		RESISTENCIA TRACCIÓN (kp/mm²) UNE 7-474-1		CONTROL		
e ≤ 16 mm	16 < e < 40 mm	40 < e < 63 mm	MINIMA	MAXIMA	CONTROL	Ys
26	25	24	42	53	1	1,33
ALARGAMIENTO DE ROTURA			DOBLADO SATISFATORIO UNE 7-472			Yf
PROBETA LONGITUDINAL			PROBETA TRANSVERSAL			Yf
e ≤ 40 mm	40 < e < 63 mm	e ≤ 40 mm	40 < e < 63 mm	PROBETA LONGITUDINAL	PROBETA TRANSVERSAL	Yf
Mínimo	Mínimo	Mínimo	Mínimo	2a	2,5a	1,50
24%	23%	22%	24%			

UNIONES SOLDADAS EN ESTRUCTURA METÁLICA

a[mm]: El espesor de garganta del cordón de soldadura en ángulo debe tomarse igual a la altura del mayor triángulo que pueda inscribirse en la sección del metal de aportación, medida normalmente al lado exterior de dicho triángulo. 59.7 EAE

L[mm]: longitud efectiva del cordón de soldadura

MÉTODO DE REPRESENTACIÓN DE SOLDADURAS

Referencias:
1: línea de la flecha
2a: línea de referencia (línea continua)
2b: línea de identificación (línea a trazos)
3: símbolo de soldadura
4: indicaciones complementarias
U: Unión

Referencias:
n: Cantidad de tornillos
S1: Norma de especificación del tornillo
Ø[mm]: Diámetro nominal
L[mm]: Longitud nominal del tornillo
A1: Clase de calidad del acero del tornillo
S2: Norma de especificación de la tuerca
A2: Clase de calidad del acero de la tuerca
m: Cantidad de arandelas
S3: Norma de especificación de la arandela
H: Dureza de la arandela

Referencia 3

Designación	Ilustración	Símbolo
Soldadura en ángulo		
Soldadura a tope en "V" simple (con chafán)		
Soldadura a tope en bisel simple		
Soldadura a tope en bisel doble		
Soldadura a tope en bisel simple con talón de raíz amplio		
Soldadura combinada a tope en bisel simple y en ángulo		
Soldadura a tope en bisel simple con lado curvo		

Representación	Descripción
	Soldadura realizada en todo el perímetro de la pieza
	Soldadura realizada en taller
	Soldadura realizada en el lugar de montaje

CONDICIONES GENERALES DE EJECUCIÓN. Los planos de estructura no son válidos para replanteo. En ellos se recogen las medidas adoptadas en el cálculo estructural y las dimensiones invariantes de los elementos estructurales. Estructuras metálicas: todas las medidas deberán verificarse en obra para poder elaborar los planos de taller de la estructura. Los planos de estructuras serán coordinados con los de arquitectura e instalaciones. Cualquier discrepancia entre ellos deberá ser comunicada a la dirección facultativa. Los elementos constructivos designados por sus marcas comerciales no presuponen tipo. En caso de no ser posible su suministro, podrán ser sustituidos por otros de características similares con la aprobación de la dirección facultativa.	CRITERIO DE UNIDADES Dimensiones generales: metros (m) Elementos de hormigón: centímetros (cm) Elementos de acero: milímetros (mm)
--	---

XUNTA DE GALICIA

CONSELLERÍA DE CULTURA, EDUCACIÓN, FORMACIÓN PROFESIONAL E UNIVERSIDADES

San Caetano, s/n - 15704 - SANTIAGO DE COMPOSTELA (A CORUÑA) - Teléfono: 981 546 558 - Fax: 981 546 542

proyecto:
BÁSICO Y DE EJECUCIÓN DE AMPLIACIÓN EN EL
CIFP FONTECARMOA - VILAGARCÍA DE AROUSA

RÚA FONTECARMOA, 93 // c.p. 36619 // VILAGARCÍA DE AROUSA (PONTEVEDRA)

autor/es:
sanchidrián
arquitectura
MANUEL GONZÁLEZ SANCHIDRIÁN
PRAZA do PEIRAO, nº 7 - BAJO // 36002 // PONTEVEDRA // Tf: 986 958 290 // email: mgsanchidrian@coag.es

fecha:
OCTUBRE de 2023

nivel:
C.I.F.P.

número:
E07

escala:
1/20, 1/10