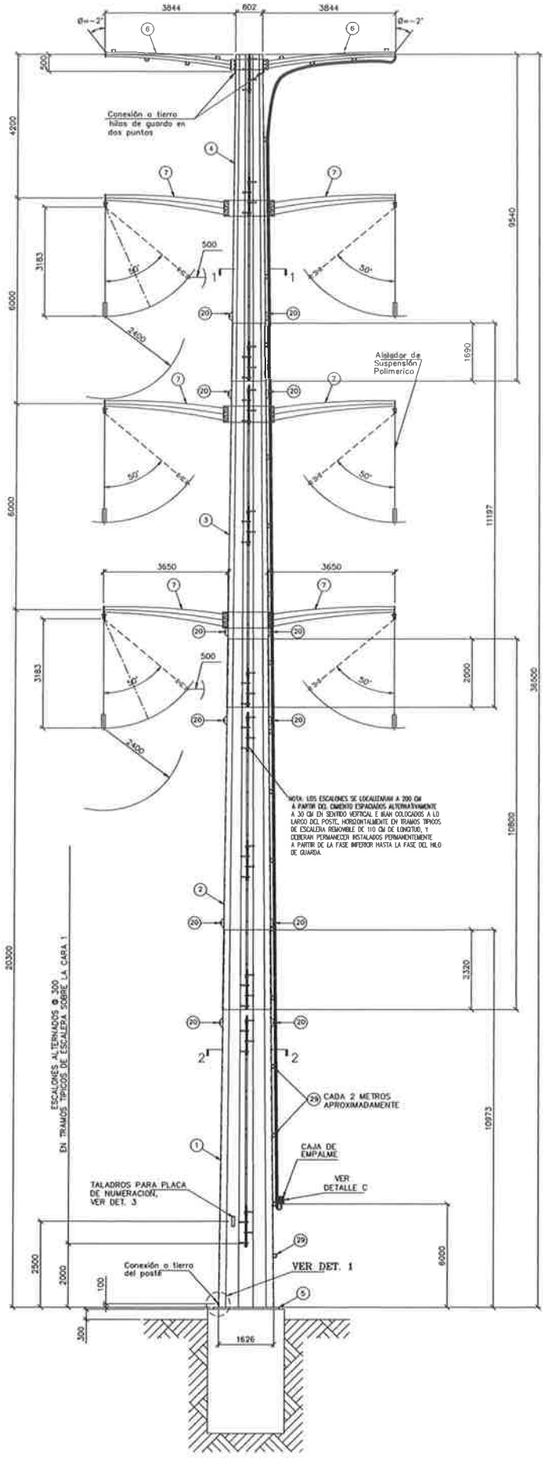
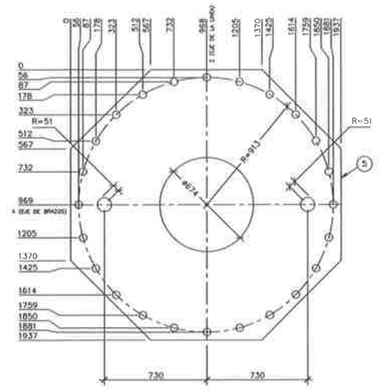
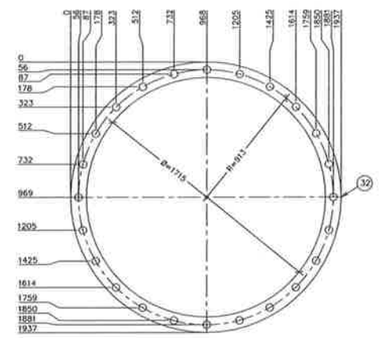




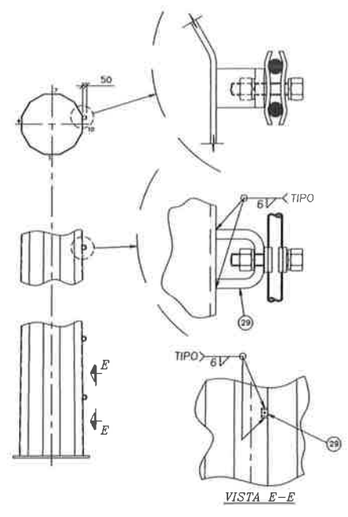
PLACA BASE DE 57.1 X 1937 X 1937

24 TALADROS DE 53.9 Ø



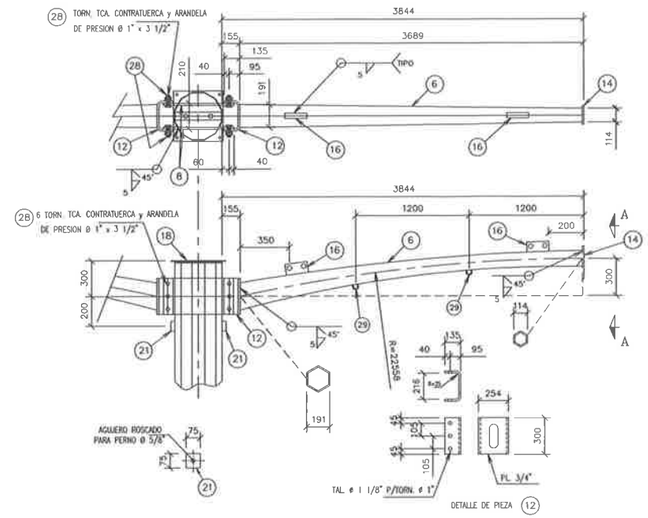
PLANTILLA DE 12.7 x 1937 Ø

24 TALADROS DE 50.8 Ø

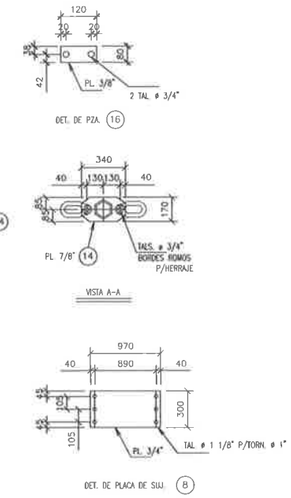


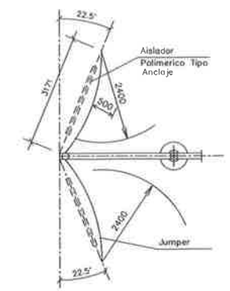
SOPORTES PARA BAJADA OPGW

TIPICO SOBRE CARA 9 y 10

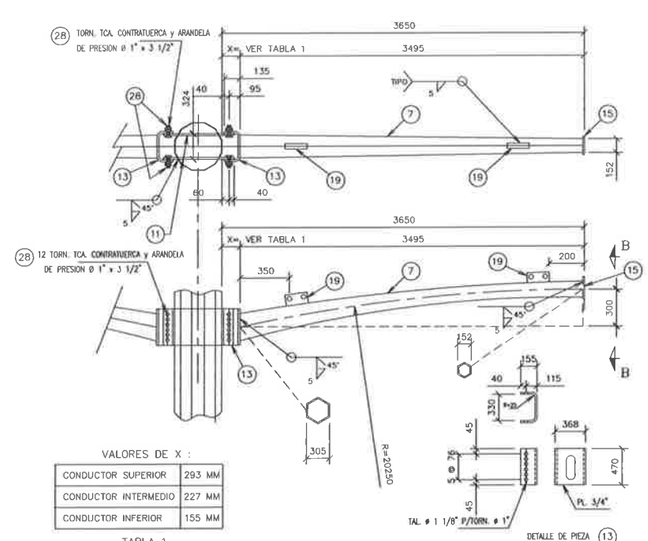


DETALLE DE BRAZO DE GUARDA

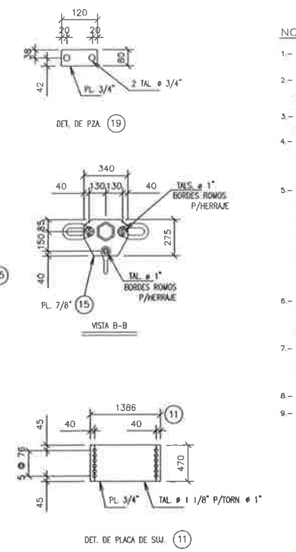




VISTA SUPERIOR



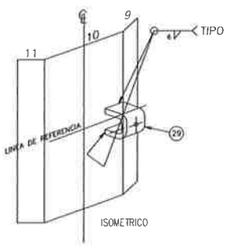
DETALLE DE BRAZO CONDUCTOR

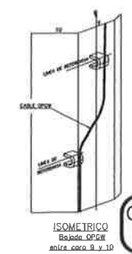


VALORES DE X :

CONDUCTOR SUPERIOR	293 MM
CONDUCTOR INTERMEDIO	227 MM
CONDUCTOR INFERIOR	155 MM

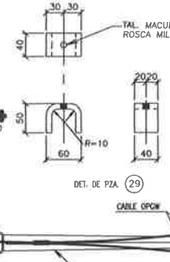
TABLA 1



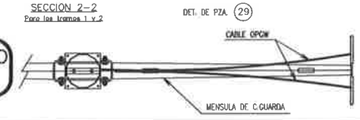


ISOMETRICO

Bajada OPGW entre cara 9 y 10



COMO CONSTRUIDO
AS BUILT



NOTAS:

1.- LA CARA, LOS BRAZOS, LAS PLACAS DE SUJECION Y LOS SOPORTES ESTAN FABRICADOS CON ACERO CALIDAD ASTM A-572 GRADO 50 (fy=345 MPa)

2.- LA PLACA BASE SE FABRICA CON ACERO ASTM A-633 Gr60 (fy=413.7 MPa) LAS ANCLAS CON ACERO ASTM A-615 Gr 75 (fy= 515 MPa), GALVANIZADO **PORCION EXPUESTA EN UNA LONGITUD DE 457 mm.**

3.- LOS TORNILLOS Y TUERCAS DEBEN FABRICARSE, SEGUN ESPECIFICACION **ASTM A325 Y A563 RESPECTIVAMENTE**

4.- LA CAÑA, BRAZOS Y ANCLAS DEBERAN SER GAVANIZADO ESPECIAL DE ACUERDO A LA NORMA NMX H-074-1996 (ASTM A-123); Y LOS TORNILLOS, TUERCAS Y HERRAJES (GRILLETES) DEBEN SER GALVANIZADO ESPECIAL DE ACUERDO A LA NORMA NMX H-004-1996 (ASTM A-153)

5.- LA SOLDADURA SE AJUSTARA A LOS LINEAMIENTOS DEL ASCE72-50 Y PROCEDIMIENTOS RECOMENDABLES POR LA A.W.S
PARA LAS SOLDADURAS LONGITUDINALES ARCO SUMERGIDO CON ELECTRODO COMPATIBLE CON METAL BASE Y PENETRACION MINIMA DEL 60 %
AL FABRICAR EL POSTE EL TRASLAPE DE LA SECCION HEMBRA DEBERA SER SOLDADA POR DENTRO Y POR FUERA AL 100 % DE PENETRACION
-BRAZO: ARCO SUMERGIDO CON ELECTRODO COMPATIBLE CON METAL BASE Y 60 % DE PENETRACION
-PLACA BASE: ARCO SUMERGIDO COMPATIBLE CON METAL BASE Y 100% DE PENETRACION

6.- EMPALMAR LAS SECCIONES CON DOS PISTONES HIDRAULICOS ENERPAC BPR-306 O SIMILAR A 180° UNO DEL OTRO APLICANDO SIMULTANEAMENTE EN CADA PISTON UNA FUERZA DE 32ton POR CADA 1.6mm DE ESPESOR DE **DE LA SECCION HEMBRA**

7.- DESPUES DEL GALVANIZADO LOS POSTE DEBERAN SER PINTADOS CON UNA PINTURA DE BASE (SHOP PRIMER) A BASE DE EPOXI (4 MILS.) Y LA PINTURA DE ACABADO DEBERA SER A BASE DE POLIURETANO ALIFATICO Y SERAN APLICADAS 2 (DOS) MANOS.

8.- EL DISEÑO DE LOS POSTES SE ELABORO EN BASE A LA NORMA ASCE 72.

9.- TRABAJAR ESTE PLANO EN CONJUNTO CON EL PLANO No. PT23-15103-VPAV-2

PRESTACION DEL POSTE PAA-20m

ANGULO DE LINEA MAXIMO	45°
VANO HORIZONTAL MAXIMO	170m
VANO VERTICAL MAXIMO	240m

REV. No.	FECHA	DESCRIPCION	MODIFICO	REVISO	APROBO
14	24/NOV/04	CONFORME A OBRA	E.M.R.	F.P.G.	R.G.F.
13	10/OCT/04	SEGUN CARTA CONCOL 01-680-CA-506-2004	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
12	09/SET/04	SEGUN CARTA CONCOL 01-680-CA-382-2004	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
11	02/AG/04	SEGUN CARTA CONCOL 01-680-CA-272-2004	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
10	25/FEB/04	SE MOD. ESCALERA Y SE AGREGA PLACA DE NUMERACION	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
9	17/AG/03	REVISION GENERAL	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
8	9/MAY/03	REVISION DEL CLIENTE	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.
7	29/ABR/03	EMITIDO PARA APROBACION	J.A.B.	H.S.C.	G.G.C.

VALMONT FORMET, S. DE R.L. DE C.V.
DEPARTAMENTO DE INGENIERIA DE PRODUCTO

Consorcio Andino S.A.

ETESA

PROYECTO: L.T. 230 kV

TITULO: PLANO DE DISEÑO Y MONTAJE DE POSTE PAA-20m
CUERPO BASICO

	NOMBRE	FIRMA	FECHA
EJECUTO:	J. A. BARROZA		29-ABRIL-03
REVISO:	HOMERO SILVA		29-ABRIL-03
VERIFICO:	ELOY DANIEL TORRES		29-ABRIL-03
VALIDO:	GUADALUPE GONZALEZ CASTRO		29-ABRIL-03

NUMERO DE OBRA: | ESCALA: SIN | ACOTADO EN: mm | HOJA: 1 DE 2

No. DE PLANO: PT23-15103-VPAV-1