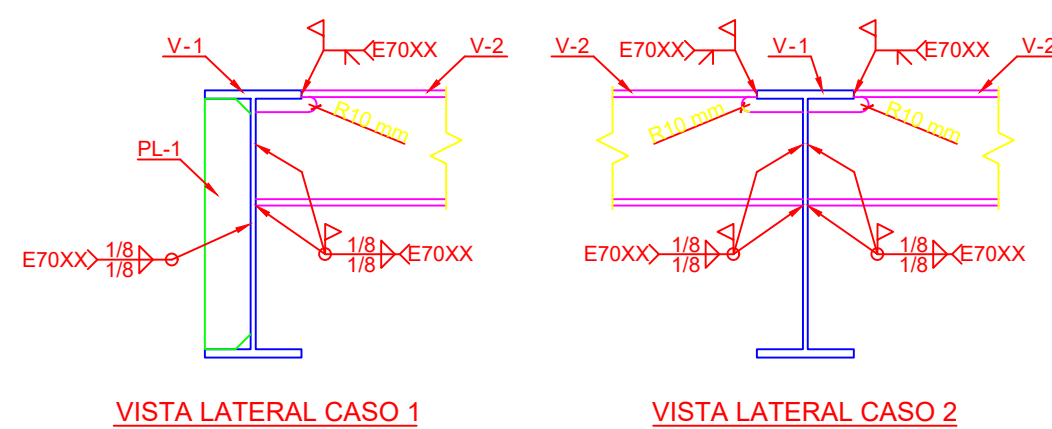
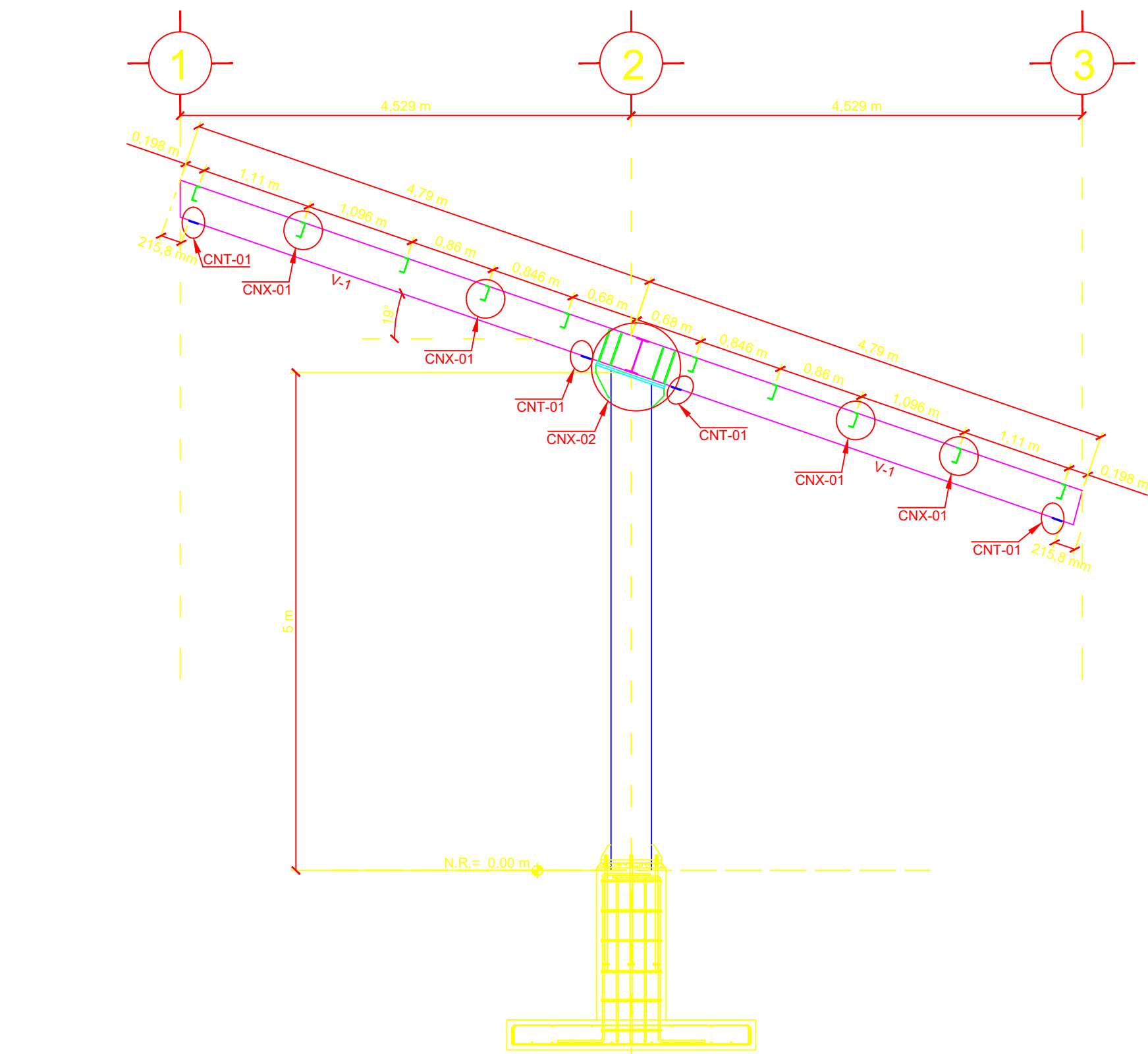


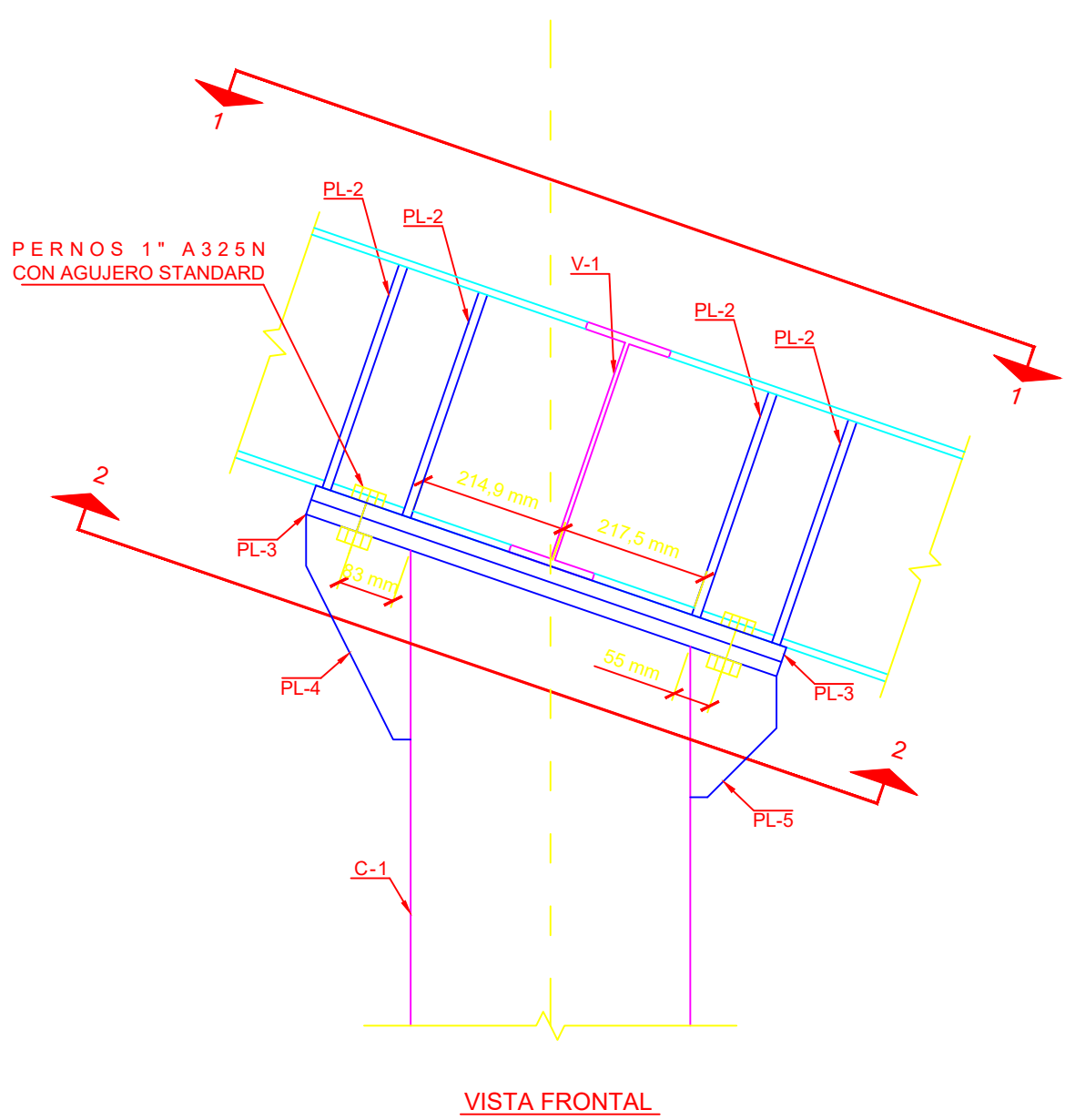
SECCIONES



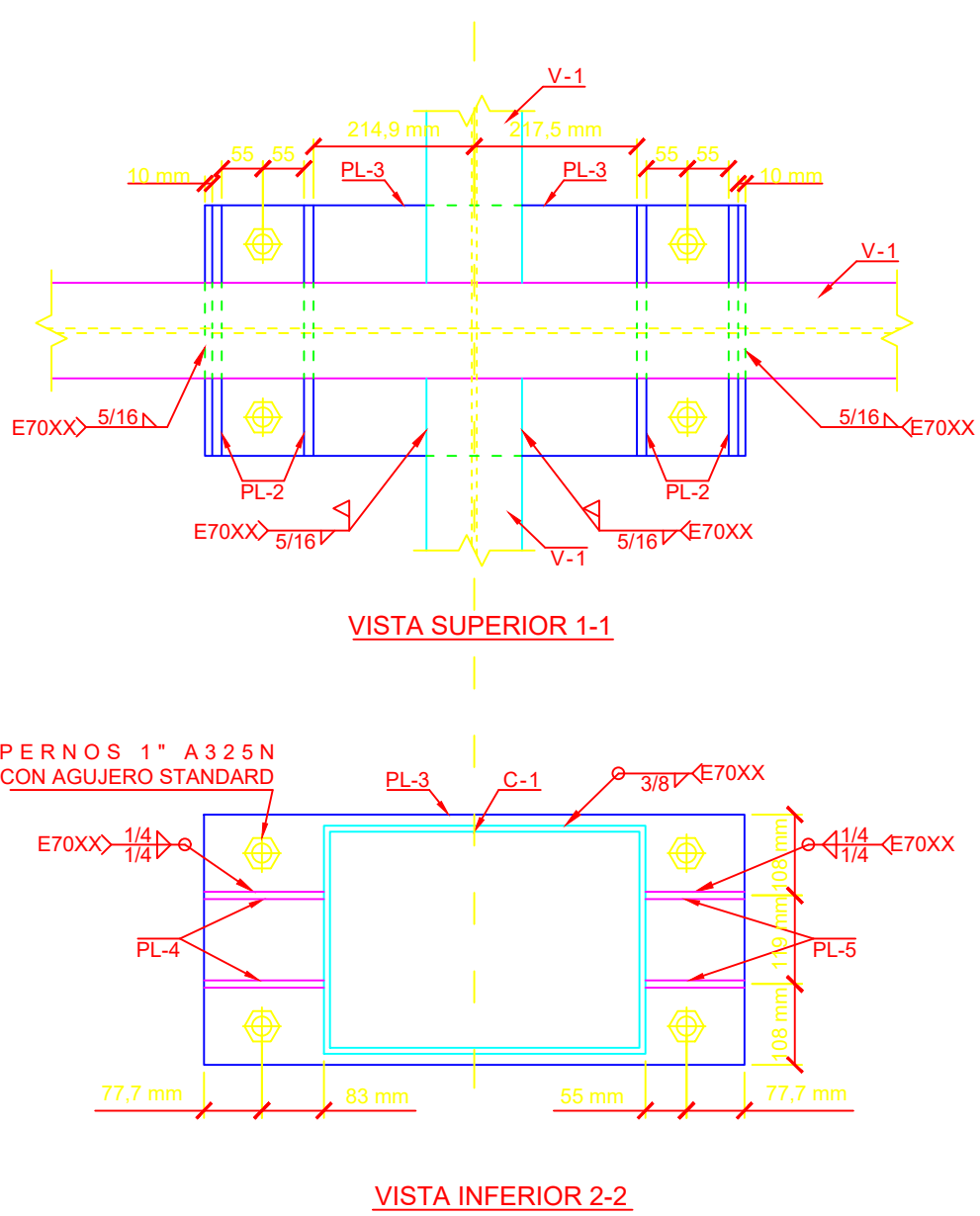
DETALLE CNX-01 ESCALA 1:10



SECCIÓN A-A' ESCALA 1:50

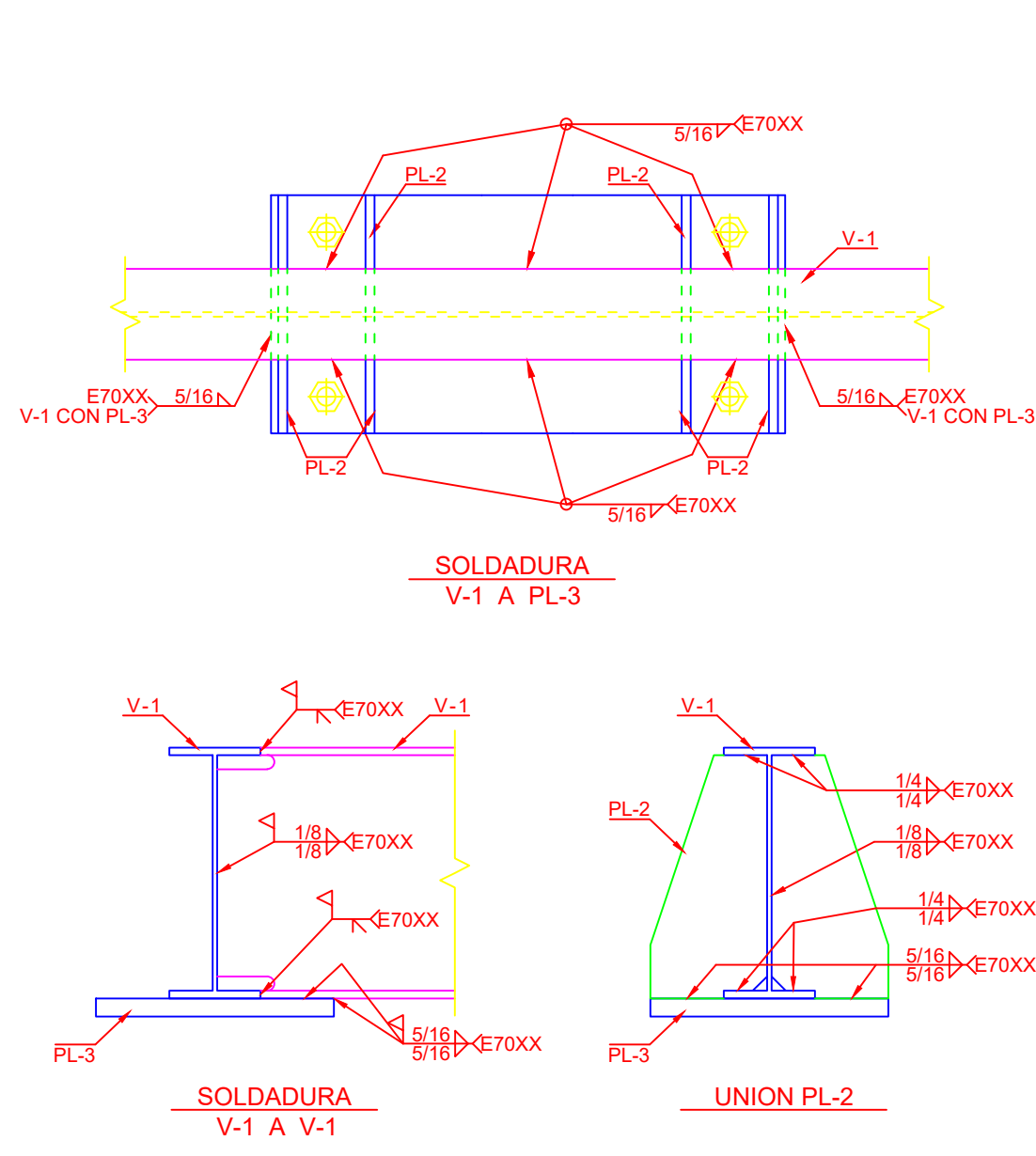


VISTA FRONTAL



VISTA SUPERIOR 1-1

VISTA INFERIOR 2-2

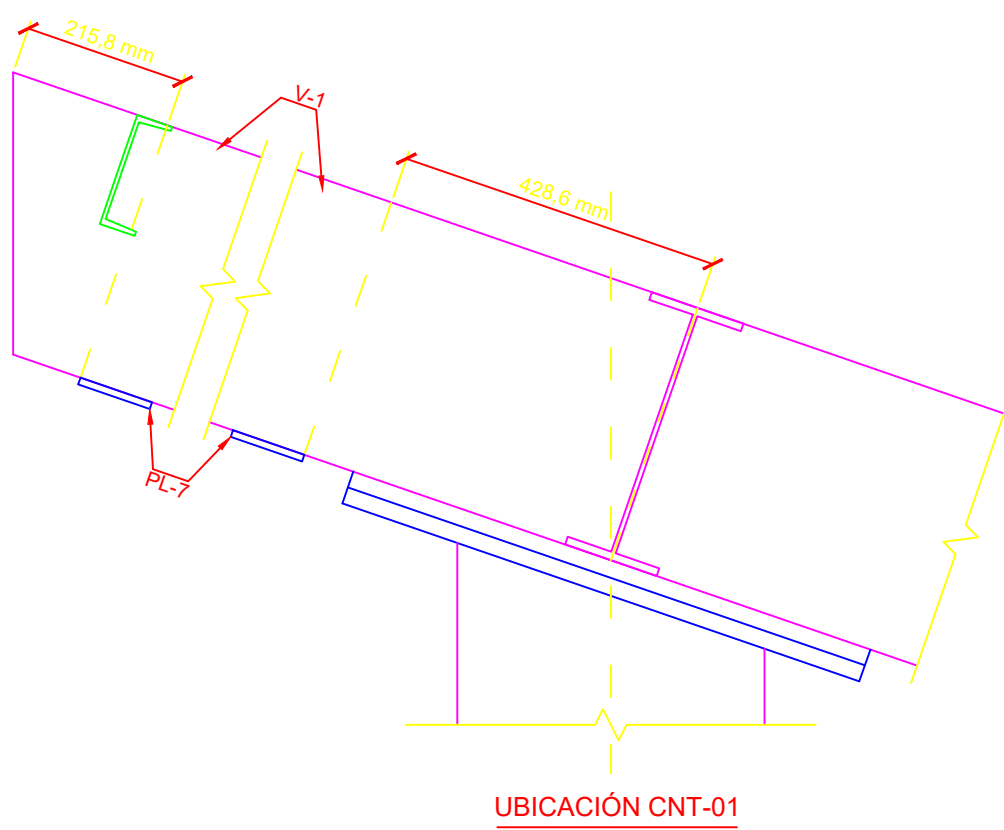


SOLDADURA
V-1 A PL-3

SOLDADURA
V-1 A V-1

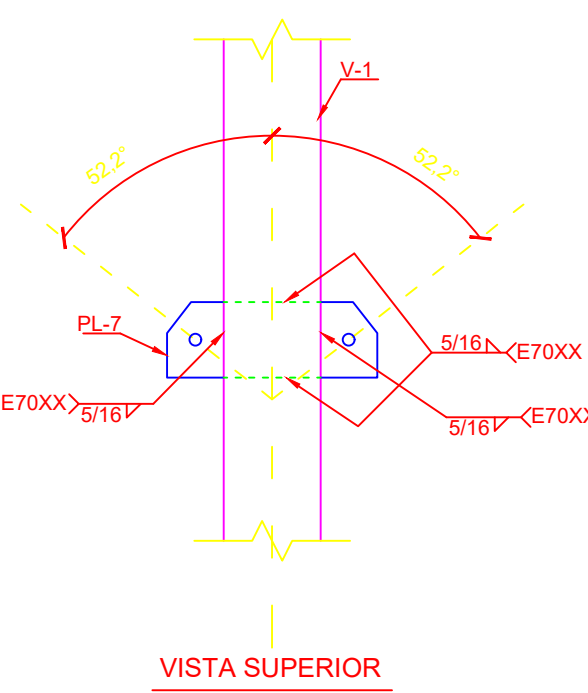
UNION PL-2

DETALLE CNX-02 ESCALA 1:10



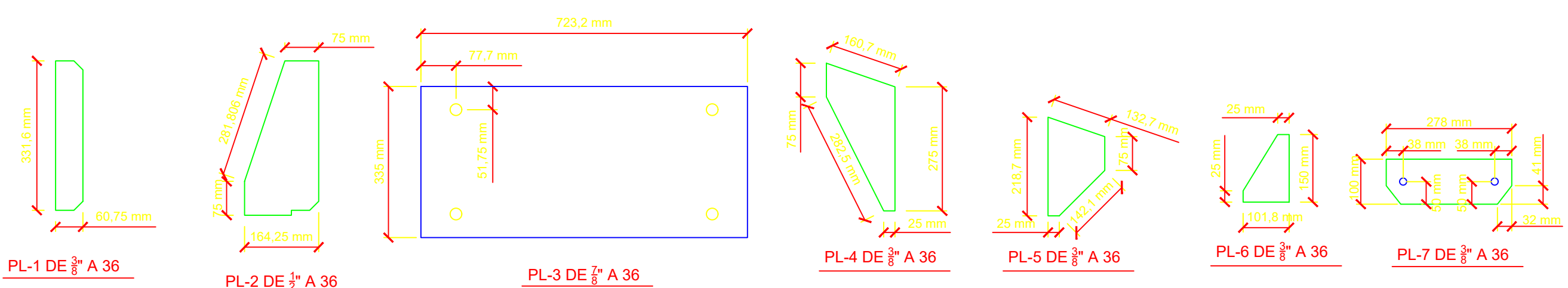
UBICACIÓN CNT-01

DETALLE CNT-01 ESCALA 1:10



VISTA SUPERIOR

NOTA: LOS PLANOS ESTRUCTURALES AQUÍ PRESENTADOS SE TOMARÁN COMO BASE PARA LA ELABORACIÓN DE PLANOS DE TALLER Y DE MONTAJE. POR NINGÚN MOTIVO SE TOMARÁN ESTOS PLANOS ESTRUCTURALES COMO PLANOS DE FABRICACIÓN.



PLACAS

Plano Planta Estructural Secciones y Detalles

Especificaciones:

- Materiales:**
- El acero estructural para placas, es ASTM A-36 con un esfuerzo de fluencia de $f_y = 2,530 \text{ kg/cm}^2$ y un módulo de elasticidad $E=2,039,000 \text{ kg/cm}^2$.
 - El acero estructural para columnas es A-500 Gr B con esfuerzo de fluencia $f_y=3,230 \text{ kg/cm}^2$ y un módulo de elasticidad de $E=2,039,000 \text{ kg/cm}^2$.
 - El acero estructural para perfiles de vigas tipo "W" y "C" es ASTM A 572 GR 50 con un esfuerzo de fluencia de $f_y = 3,515 \text{ kg/cm}^2$ y un módulo de elasticidad $E=2,039,000 \text{ kg/cm}^2$.
 - En los perfiles estructurales se usaran electrodos de la serie E-70XX para la soldadura.
 - Todas las soldaduras seguirán las especificaciones del American Welding Structural Code AWS D1.1.

- Soldadura:**
- Se seguirán las especificaciones del AISC y AWS a menos que se indique lo contrario.
 - Los soldadores deberán estar calificados de acuerdo con las pruebas descritas en el AWS.
 - No se ejecutará ninguna soldadura cuando las superficies estén mojadas o expuestas a condiciones ambientales severas.
 - Se aplicará la soldadura evitando torceduras, pandeo y requemado de material de las piezas por unir, las piezas con estos defectos serán repuestas íntegramente.

- Fabricación y Montaje:**
- La fabricación de la estructura metálica se llevará a cabo en taller, quedando únicamente en campo el montaje.
 - Los elementos de la estructura deberán de recubrirse con pintura anticorrosiva.
 - El transporte de la estructura del taller al lugar de la obra, deberá hacerse en remolque que cumpla con las condiciones de seguridad y de dimensiones adecuadas.
 - El montaje se realizará de preferencia con grúa o en su defecto con equipo adecuado que garantice la máxima seguridad.
 - El transporte y montaje de la estructura se hará con toda precaución, para evitar la introducción de esfuerzo adicional por efecto de las maniobras, no deberá montarse ninguna pieza que este dañada.
 - No se colocará ninguna pieza definitivamente hasta que haya sido alineada, nivelada y/o plomeada.

Nomenclatura y Simbología

- Soldadura de filete sobre el lado cercano y todo alrededor
- Soldadura de filete sobre el lado lejano
- Soldadura de penetración completa
- Tamaño de garganta de la soldadura
- Soldadura de campo
- E70XX Electrodo con resistencia mínima a la tensión de 70 ksi
- C-1 Columna 1
- V-1 Viga tipo 1
- V-2 Viga tipo 2
- CNT-01 Conexión tipo 1 para tensor
- CNX-01 Conexión tipo 1
- CNX-02 Conexión tipo 2
- Nivel de Referencia
- PL Placa

Nombre de la obra:

Estructura de soporte para paneles solares

Ubicación:

Coalcomán de Vázquez Palleares, Michoacán

COMISIÓN ESTATAL DEL AGUA Y GESTIÓN DE CUENCAS	
EQUIPAMIENTO DE POZO	
TEHUANTEPEC	
CHICUILA	
PLANTA ESTRUCTURAL	
Escala: 1:8000	
1/1	
COORDINADOR GENERAL	
L.E. ALGELICA PÉREZ GÓMEZ	
SUBDIRECTOR TÉCNICO	
JEFE DEL DEPARTAMENTO DE PROYECTOS HIDRÁULICOS	
ING. DORIS A. MEDINA DEL TORO	
ING. ALFONSO D. VILLACORRA VELA	
FECHA: 2024/06/20	