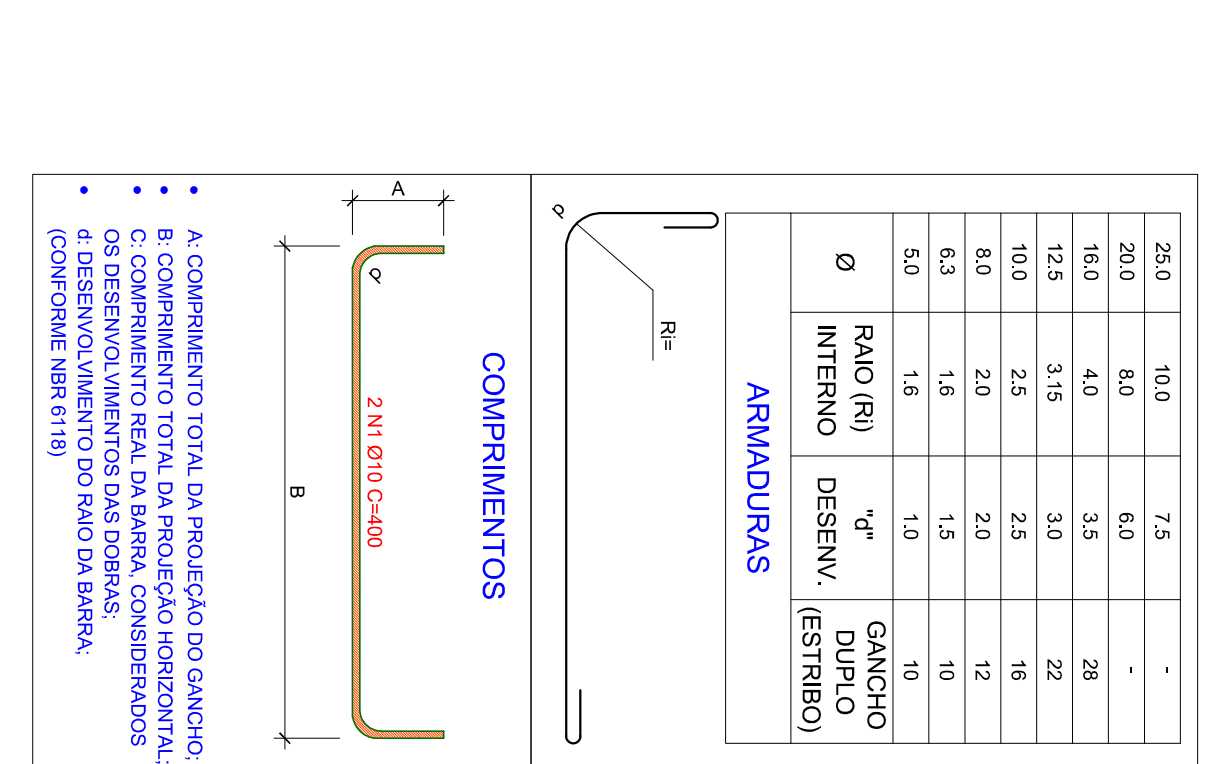


NO	N	REAL	IMAG	UNIT	UNIT	C. UNIT	C. UNIT
					(cm)	(cm)	(cm)
CA60	1	5.0	0.0	188	188	188	188
	2	5.0	0.0	188	188	188	188
	3	5.0	0.0	188	188	188	188
	4	5.0	0.0	188	188	188	188
	5	5.0	0.0	188	188	188	188
	6	5.0	0.0	188	188	188	188
	7	5.0	0.0	188	188	188	188
	8	5.0	0.0	188	188	188	188
	9	5.0	0.0	188	188	188	188
	10	5.0	0.0	188	188	188	188
	11	5.0	0.0	188	188	188	188
	12	5.0	0.0	188	188	188	188
	13	5.0	0.0	188	188	188	188
	14	5.0	0.0	188	188	188	188
	15	5.0	0.0	188	188	188	188
	16	5.0	0.0	188	188	188	188
	17	5.0	0.0	188	188	188	188
	18	5.0	0.0	188	188	188	188
	19	5.0	0.0	188	188	188	188
	20	5.0	0.0	188	188	188	188
	21	5.0	0.0	188	188	188	188
	22	5.0	0.0	188	188	188	188
	23	5.0	0.0	188	188	188	188
	24	5.0	0.0	188	188	188	188
	25	5.0	0.0	188	188	188	188
	26	5.0	0.0	188	188	188	188
	27	5.0	0.0	188	188	188	188
	28	5.0	0.0	188	188	188	188
	29	5.0	0.0	188	188	188	188
	30	5.0	0.0	188	188	188	188
	31	5.0	0.0	188	188	188	188
	32	5.0	0.0	188	188	188	188
	33	5.0	0.0	188	188	188	188
	34	5.0	0.0	188	188	188	188
	35	5.0	0.0	188	188	188	188
	36	5.0	0.0	188	188	188	188
	37	5.0	0.0	188	188	188	188
	38	5.0	0.0	188	188	188	188
	39	5.0	0.0	188	188	188	188
	40	5.0	0.0	188	188	188	188
	41	5.0	0.0	188	188	188	188
	42	5.0	0.0	188	188	188	188
	43	5.0	0.0	188	188	188	188
	44	5.0	0.0	188	188	188	188
	45	5.0	0.0	188	188	188	188
	46	5.0	0.0	188	188	188	188
	47	5.0	0.0	188	188	188	188
	48	5.0	0.0	188	188	188	188
	49	5.0	0.0	188	188	188	188
	50	5.0	0.0	188	188	188	188

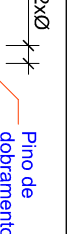
RESUMO DO AÇO			
AÇO	DIAM (mm)	C.TOTAL (m)	PER
CA50	6,3	555,4	
	8,0	252,6	
	10,0	389,8	
CABO	5,0	452,4	
PESO TOTAL (kg)			
CA50	762,6		
CABO	76,7		

Volume de concreto (C-35) = 12,42 m³
 Área de formas = 162,26 m²

CONCRETO: fck = 35 MPa



DÍAMETRO MÍNIMO (D) DOS PINOS DE DOBRAMENTO



Dímetro mínimo (D) dos pinos de dobramento	
Boltas + Ø	Combinações
	Estritos
	C450 C460
(mm)	
Ø ≤ 10,0	6x6
	3x3
10,0 < Ø ≤ 20,0	6x6
	5x5
Ø ≥ 20,0	-
	8x8
	-

NBR-5118 (item 9.4)

[illegible]

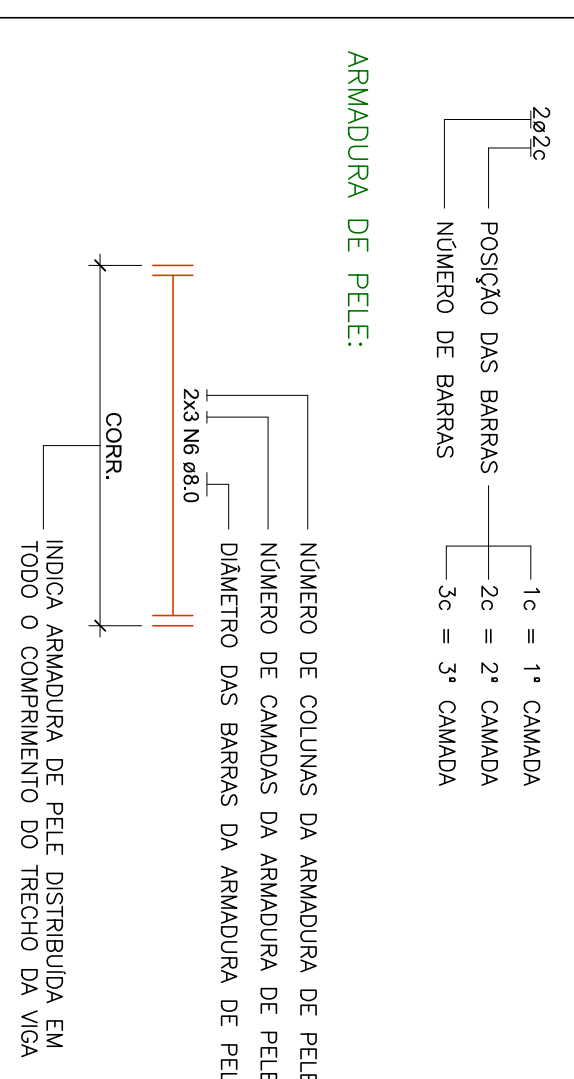
NOTAS GERAIS

1. MEDIDAS E DIMENSÕES DAS AMOVÁIS, SAUO INCLUSIVE DO COEFICIENTE DE DILATACAO, DIAMETROS DAS BARRAS E DIAMETROS DE TRANSICAO.
2. MEDIDAS DE INFLUENCIA ENTRE TEMPO E TEMPERATURA, INCLUSIVE DO COEFICIENTE DE DILATACAO.
3. TODAS AS MEDIDAS DEVEM SER COMPARADAS NO MESMO DIA.
4. AS INFERENCIAS DEVEM SER FEITAS DEPOIS DE SEVERAS REVISOES DE TODAS AS MEDIDAS.
5. A DETERMINACAO DE TEMPERATURA DEVEJA SER COMPLEMENTADA COM RECOMENDACOES DA ANVISA.
6. FUNDAMENTACAO A NBR 14116.
- 6.1. $t_{20} = 25$ graus.
- 6.2. $t_{20} = 25$ graus.
- 6.3. O COEFICIENTE DE DILATACAO PARA O MATERIAL PRECISO SER DETERMINADO DEACordo COM O MATERIAL.
- 6.4. RELACAO DAU/CM (OU MM) NO SUPERIOR A 0,055.
- 6.5. O MATERIAL PRECISA SER SUBMETIDO A UM CONTROLE CONTINUO DE SUA COMPAUSCAO.
7. LUBRIFICACAO DEVEJA SER FEITA ANTES DA COMPAUSCAO.
8. MEDICAO COM VARIACAO DE TEMPERATURA, UTILIZACAO A 0,001mm, SEMPRE NA MESMA LOCAL.
9. QUANDO AS VARIACOES DE TEMPERATURA FOREM DIFERENTES, A TEMPERATURA DEVEJA SER ADOPTADA COMO A MENOR.
10. OBSERVACAO: TODOS OS CALIBROS NECESSARIOS PARA A BOM CALIBRE DO CONJUNTO A SER FEITO DEVEM SER VERIFICADOS ANTES DO INICIO DO TRABALHO.
11. DEVE-SE APLICAR A DILATACAO DA BARRA DA MEDIDA NECESSARIA A RESPEITO QUALQUER DO CALIBRO, MANUTENDO A TEMPERATURA DO CONJUNTO SEMPRE CONSTANTE E QUANDO NAO HAVER TEMPO, SEM ERRO, PARA APLICAR A DILATACAO, COMPARAR O CONJUNTO COM O CALIBRO EM TEMPO, SEM ERRO.
- 11.1. PARA O CONJUNTO COM COEFICIENTE DE DILATACAO DE ALTO PRAZO E FUNDAMENTOS NO MAXIMO 14 DIAS.
- 11.2. CALIBRO DE 100 MM.
12. CALIBRO DE 200 MM.
- 12.1. $C = 50$ mm, DIAMETROS 6,3, 9,8, 10, 12,5, 16,0, 20,0, 25,0, 32,0, 40,0 mm.
- 12.2. $C = 100$ mm, DIAMETROS 6,3, 9,8, 10, 12,5, 16,0, 20,0, 25,0, 32,0, 40,0 mm.
13. DIAMETROS DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
14. AS DIMENSOES DAS BARRAS DEVEM SER FEITAS SEM OBRIGACAO NO LOCAL DE SUAS COLOCACOES.
- 14.1. DEVE-SE ADOPTAR MEDICAO CORRETA DE QUALIDADE E SEMPRE EM TEMPERATURA DA AMBIENTE.
15. MANUTENCao DAS MEDIDAS DEBEM SER DETERMINADAS.
- 15.1. PRAZO: 30 dias.
- 15.2. PRAZO: 30 dias.
- 15.3. PRAZO: 30 dias.
- 15.4. PRAZO: 30 dias.
- 15.5. PRAZO: 30 dias.
- 15.6. PRAZO: 30 dias.
16. OBSERVACAO: OS CALIBROS PARCELAIS DEVEM SER MANUTIDOS E REVISADOS CONTINUAMENTE.
17. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
18. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
19. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
20. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
21. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
22. AS MEDIDAS DE DILATACAO DEVEM SER REVISADAS COM MAXIMO 14 DIAS.
23. AS MEDIDAS DE DILATACAO DEVEM SER REVISADAS COM MAXIMO 14 DIAS.
24. AS MEDIDAS DE DILATACAO DEVEM SER REVISADAS COM MAXIMO 14 DIAS.
25. AS MEDIDAS DE DILATACAO DEVEM SER REVISADAS COM MAXIMO 14 DIAS.
26. OBSERVACAO: OS CALIBROS PARCELAIS DEVEM SER MANUTIDOS E REVISADOS CONTINUAMENTE.
27. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
28. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
29. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
30. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
31. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
32. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
33. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
34. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
35. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
36. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
37. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
38. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
39. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
40. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
41. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
42. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
43. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
44. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
45. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
46. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
47. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
48. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
49. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
50. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
51. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
52. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
53. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
54. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
55. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
56. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
57. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
58. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
59. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
60. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
61. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
62. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
63. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
64. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
65. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
66. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
67. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
68. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
69. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
70. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
71. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
72. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
73. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
74. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
75. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
76. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
77. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
78. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
79. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
80. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
81. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
82. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
83. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
84. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
85. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
86. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
87. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
88. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
89. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
90. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
91. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
92. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
93. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
94. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
95. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
96. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
97. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
98. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
99. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
100. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
101. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
102. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
103. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
104. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
105. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
106. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
107. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
108. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
109. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
110. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
111. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
112. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
113. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
114. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
115. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
116. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
117. CALIBRO DE 100 MM, 200 MM, 300 MM.
118. CALIBRO DE 100 MM,

LEGENDA

NOMENCLATURA

S: NÍVEL - SUBSÓLO
T: NÍVEL - PAVIMENTO TERREO
2P: NÍVEL - SEGUNDO PAVIMENTO
2P-REB: NÍVEL - SEGUNDO PAVIMENTO REBAIXADO
3P: NÍVEL - TERCEIRO PAVIMENTO
COB: NÍVEL - COBERTURA
T: NÍVEL - TOPO



NÃO LIBERADO PARA EXECUÇÃO

[illegible]