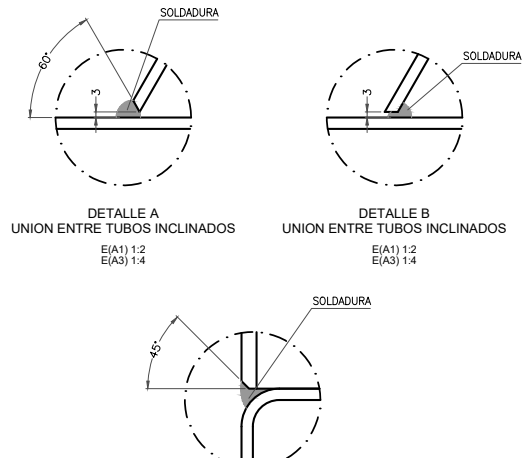
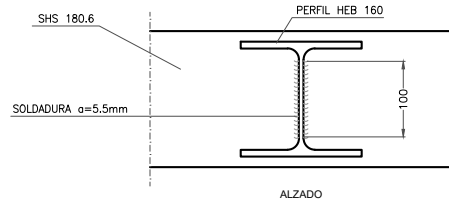


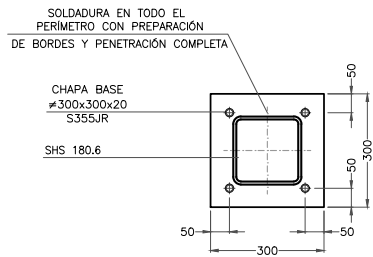
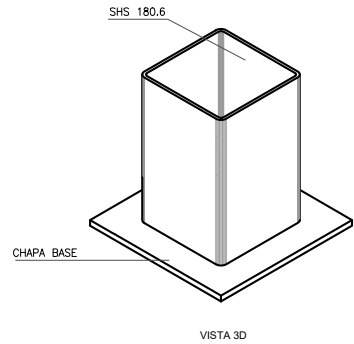
DETALLE TIPO UNIONES  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20



DETALLE C  
UNION ENTRE TUBOS PERPENDICULARES  
E(A1) 1:2  
E(A3) 1:4

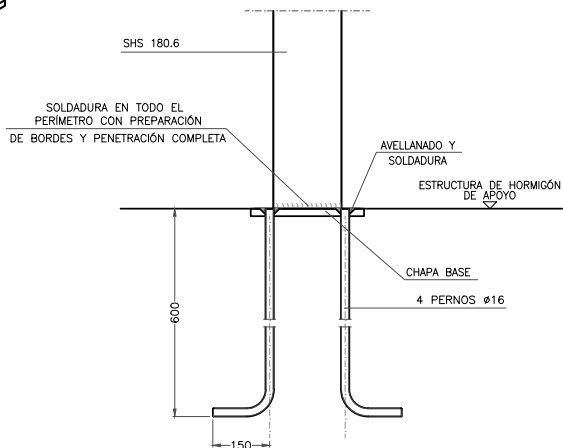


DETALLE UNIÓN HEB160 CON TUBO 180.6  
DETALLE F  
E(A1) 1:5  
E(A3) 1:10

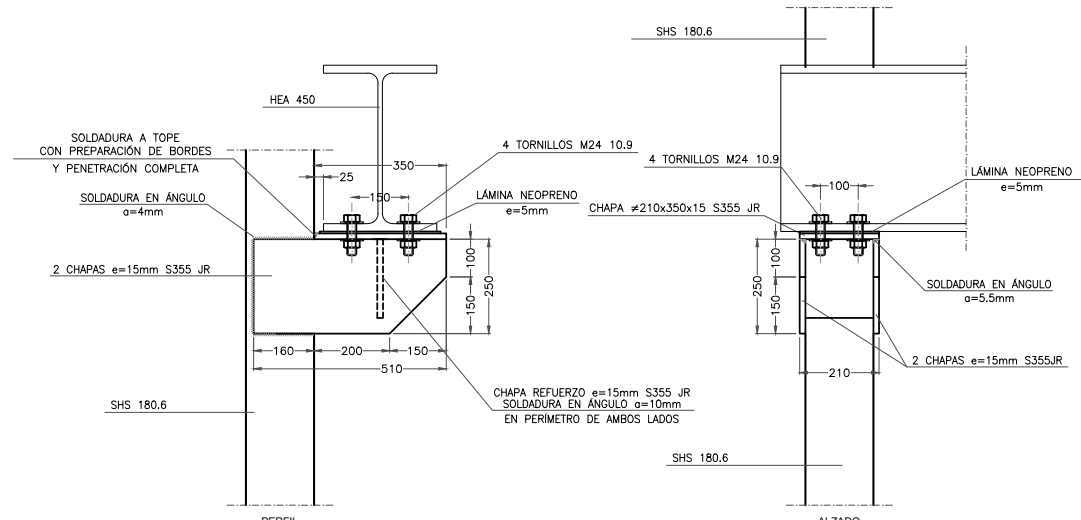


DETALLE CHAPA BASE  
PLANTA  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20

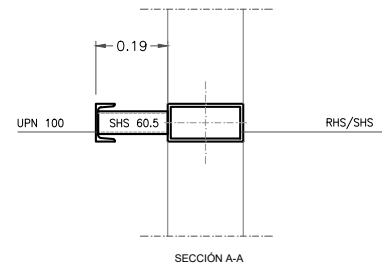
DETALLE ARRANQUE TUBOS SHS 180.6  
PARA CASETÓN DE ASCENSOR  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20



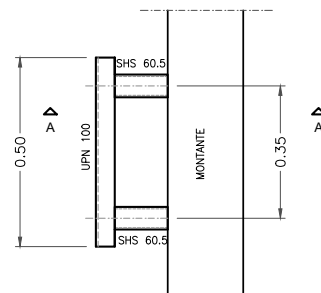
DETALLE ARRANQUE DE MONTANTE  
ALZADO  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20



DETALLE MENSULA  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20

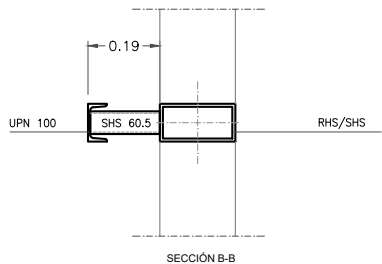


SECCIÓN A-A

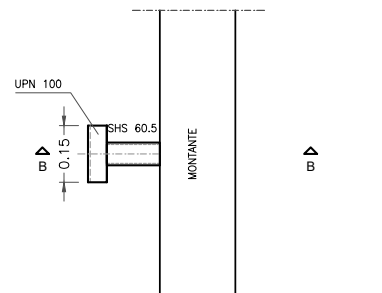


SECCIÓN B-B

SUBESTRUCTURA GUÍA DE CABINA  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20

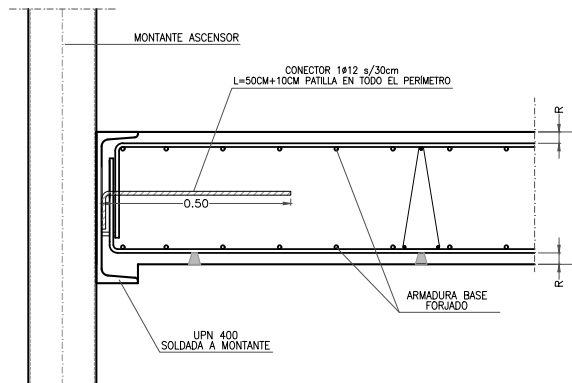


SECCIÓN A-A

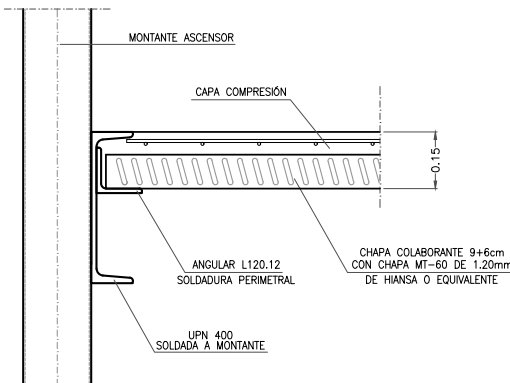


SECCIÓN B-B

VISTA EN PLANTA SUBESTRUCTURA GUÍAS DE CONTRAPESO  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20



DETALLE APOYO LOSA MACIZA EN ASCENSOR  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20



DETALLE APOYO FORJADO COLABORANTE EN ASCENSOR  
E(A1) 1:10  
E(A3) 1:20

#### OHARRAK : NOTAS :

1. LAS MENSULAS DE APOYO DE LOS PERFILES HEA450 SE EJECUTARÁN EN ACERO S355JR. LAS CHAPAS VERTICALES SE SOLDARÁN EN TODO EL PERÍMETRO INCLUYENDO EL CORDÓN INTERIOR A LA CHAPA MIENTRAS QUE LA CHAPA HORIZONTAL SE UNIRÁ A LAS VERTICALES Y AL TUBO DEL ASCENSOR MEDIANTE SOLDADURA A TOPE CON PENETRACIÓN COMPLETA Y PREPARACIÓN DE BORDES.
2. TODAS LAS UNIONES ENTRE ESTRUCTURA METÁLICA DEL BASTIDOR DE ASCENSOR SE RESOLVERÁN CON SOLDADURA EN ÁNGULO PERIMETRAL CON UN ESPESOR DE GARGANTA IGUAL A 0.70 VECES EL ESPESOR MÍNIMO DE LAS CHAPAS A UNIR. TODAS LAS UNIONES SE PLANTEAN COMO EMPOTRAMIENTOS Y DEBERÁN SEGUIR LOS DETALLES RECOGIDOS EN PLANOS ESPECIALMENTE LA UNIÓN DE DIAGONALES, TRAVESAÑOS HORIZONTALES Y PILARES.
3. LAS PLACAS DE ANCLAJE, DE ACERO S355JR, SE DEJARÁN EMBEBIDAS EN LOS MUROS QUE FORMAN LOS FOSOS DE ASCENSOR. LA UNIÓN DE LOS PERNOS SERÁ A TOPE CON PENETRACIÓN COMPLETA PARA LO CUAL SE PLANTEA EL AVELLANADO DE LOS AGUJEROS DE LA PLACA DE ANCLAJE Y LA INTRODUCCIÓN DE LOS PERNOS EN DICHO AGUJERO, RELLENANDO TODO EL HUECO CON SOLDADURA.
4. LOS NÚCLEOS DE ASCENSOR VENDRÁN MONTADOS DE TALLER, INCLUYENDO LAS MENSULAS Y PERFILES DE APOYO DEL RESTO DE ESTRUCTURA Y SÓLO SERÁ NECESARIA EN OBRA LA UNIÓN CON LAS PLACAS DE ANCLAJE ASÍ COMO LA EJECUCIÓN DE LAS PEQUEÑAS MARQUESINAS DE ACCESO.
5. TODA SOLDADURA REALIZADA EN OBRA DEBERÁ REPONER POSTERIORMENTE EL SISTEMA DE PROTECCIÓN DE LA ESTRUCTURA.
6. LA SUBESTRUCTURA PARA APOYO DE GUÍAS SÓLO SE COLOCARÁ SI ASÍ LO REQUIERE EL SUMINISTRADOR DEL ASCENSOR.
7. LA UNIÓN DE LOS PERFILES DE CUBIERTA HEA 450 Y LAS MENSULAS DE APOYO EN LAS TORRES DE ASCENSOR SE PLANTEAN MEDIANTE UNIONES ATORNILLADAS PARA EVITAR PROBLEMAS DE PAR GALVÁNICO. SE HA PROYECTADO UNA LÁMINA DE NEOPRENO PARA SEPARAR LOS DOS TIPOS DE ACERO. LA TORNILLERÍA A EMPLEAR DEBERÁ SER DE ACERO GALVANIZADO.

PRIMERA EMISIÓN		Dic 23	UTE	ETS
REV.	CLASE DE MODIFICACIÓN	FECHA	NOMBRE	COMP. OBRA
BERRIKUSPENAK / REVISIONES				
AHOLKULARIA / CONSULTOR		INGENIARI EGILEA		
i-ingenia		INGENIERO AUTOR		
LANDABE		ALEXIA RAMOS FERNÁNDEZ		
AHOLKULARIAREN ERREFERENTZIA		ERREFERENTZIA		
REFERENCIA CONSULTOR		REFERENCIA		
I23_02041		4-REU-23-155-A		