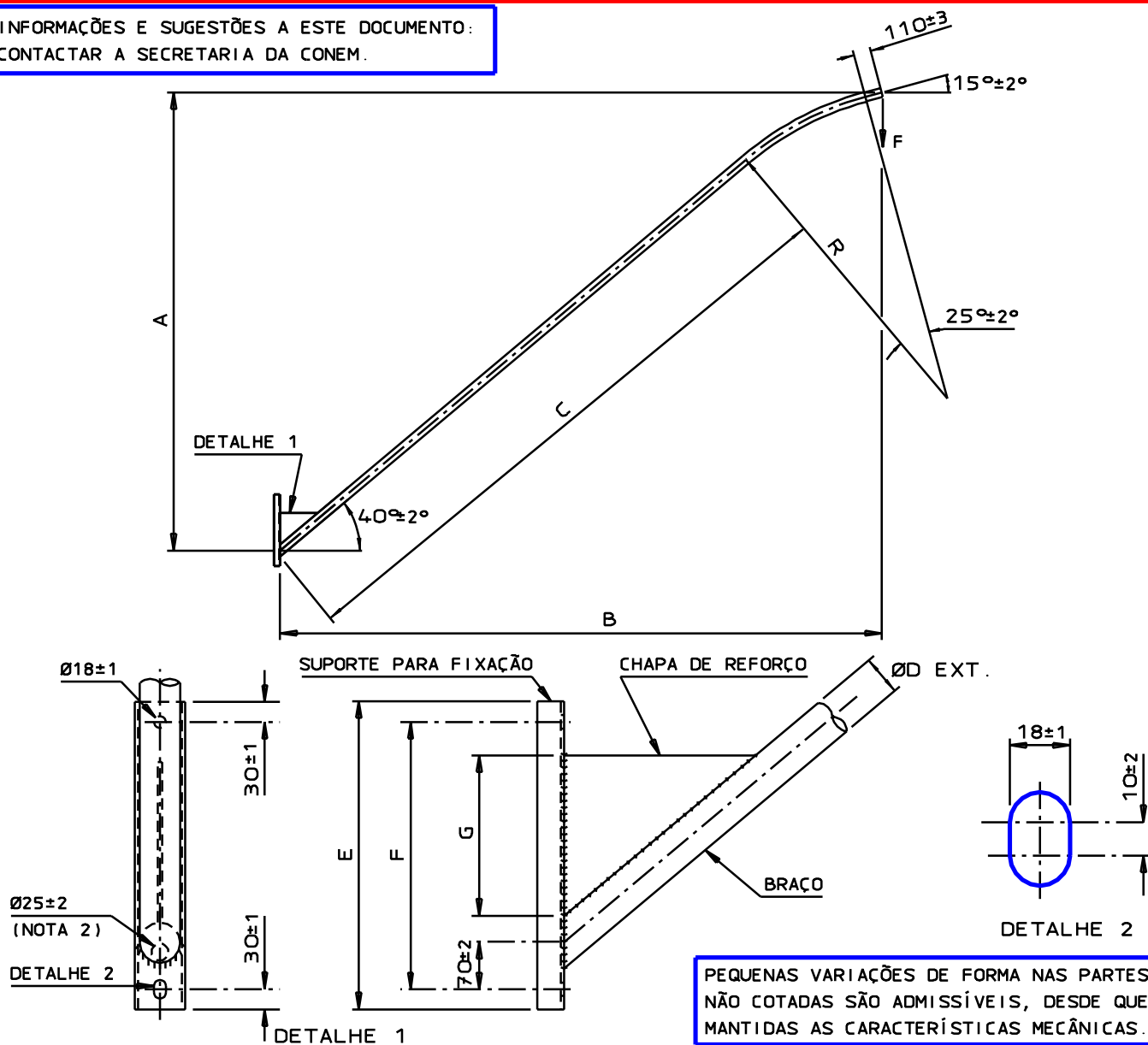


INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO:
CONTACTAR A SECRETARIA DA CONEM.



MATERIAL		ACABAMENTO		ENSAIOS DE ROTINA CONFORME 02.118-CEMIG-304			
-BRAÇO: TUBO DE AÇO CARBONO, ESPESURA MÍNIMA DA PAREDE 3 mm.		-ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE.		1-INSPEÇÃO VISUAL:	NQA%	4-RESISTÊNCIA MECÂNICA:	NQA%
-SUPORE PARA FIXAÇÃO: PERFIL "U" OU CHAPA DOBRADA DE (76x38x4,3) mm DE AÇO CARBONO.				-IDENTIFICAÇÃO	10	-FLECHA ADMISSÍVEL APÓS A APLICAÇÃO DE CARGA VERTICAL DE 35 daN DURANTE 5 MINUTOS: 200 mm	1,5
-CHAPA DE REFORÇO: CHAPA DE AÇO CARBONO, ESPESSURA DE 6 mm.				-ACABAMENTO		-FLECHA RESIDUAL ADMISSÍVEL 5 MINUTOS APÓS A RETIRADA DA CARGA: 20 mm	
				-CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS			
				2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL:	1,5		
				3-ZINCAGEM:	4		
				-ADERÊNCIA			
				-ESPESSURA			
				-UNIFORMIDADE			

ITEM	UTILIZAÇÃO	A	B	C	ØD	E	F	G	R	MASSA APROX. kg	NOTAS
①	TIPO MÉDIO	2200	2920	2920	48	360	300	140	1500	14,0	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL: -MARCA E/OU NOME DO FABRICANTE.
②	TIPO PESADO	2930	3850	3890	60	460	400	240	2000	24,0	2-O FURO Ø25 mm DEVE TANGENCIAR A PAREDE INTERNA DO TUBO NA PARTE INFERIOR E SER ISENTO DE REBARBAS.
TOLERÂNCIAS		+	20	20	20	1	5	4	3	20	3-AS MASSAS E AS COTAS A e B SÃO INFORMATIVAS, NÃO SENDO OBJETO DE INSPEÇÃO. 4-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-304.
		-	20	20	20	1	5	4	3	20	

e		/ /	CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS			02.118 CEMIG 67d
d	JHD	22/12/00	NORMALIZAÇÃOELETROMECÂNICA			
c	RLA	17/10/90	CONEM	BRAÇO PARA ILUMINAÇÃO PÚBLICA		
b	RLA	17/04/86	CG			
a	RLA	09/01/85				
ALTERAÇÕES		14/03/75				