

BRAZO TENSOR TIPO FAROL DE USO MÚLTIPLE 1.5 M

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL ÍTEM

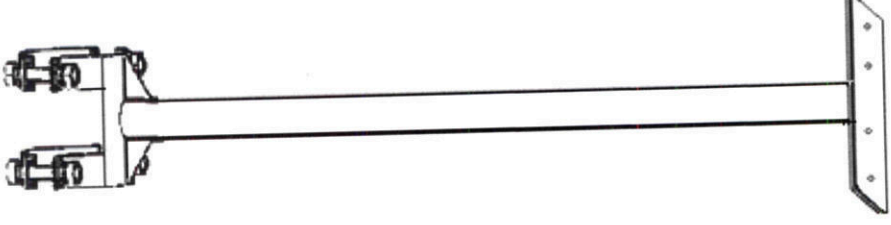
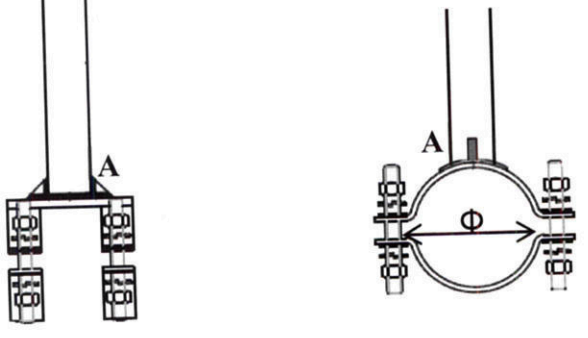
El material se utilizará para la retención de cable aéreo en redes de planta externa de la CNT E.P.

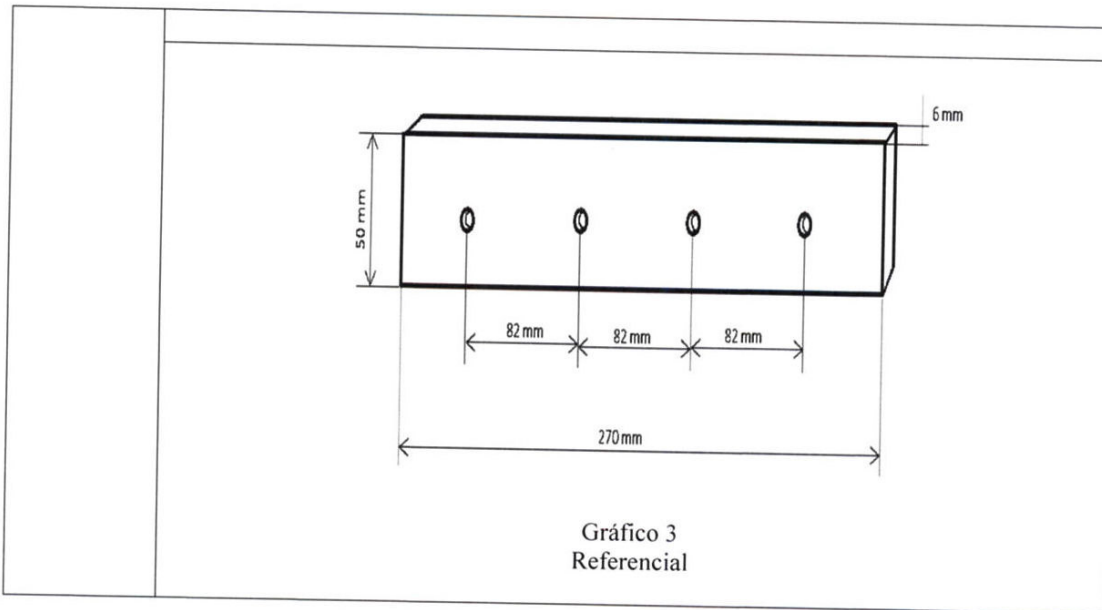
TIPO DE MATERIAL

VERTICAL

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

NÚMERO	ESPECIFICACIONES SOLICITADAS
1	El herraje estará fabricado en acero, bajo cualquiera de las siguientes normas: <ul style="list-style-type: none"> • ASTM A-36 • NTE INEN 2215 (A-36)
	ABRAZADERA (Gráfico 2)
2	Estará formada por una platina de forma geométrica tipo "H", misma que estará soldada al tubo. Debe incluir dos refuerzos soldados al tubo (A) .
3	Diámetro referencial de la abrazadera (Φ): Entre 160 mm y 190 mm
4	Espesor de la platina de ajuste al poste: 38,1mm (1 1/2") x 6mm (1/4") con una tolerancia de + 1mm
5	Diámetro de los espárragos con rosca sin fin: 12,7 mm (1/2")
6	Longitud de los espárragos con rosca sin fin: 152,4 mm (6")
	ACCESORIOS DE INSTALACIÓN HERRAJE
7	Tuercas hexagonales de 12.7 mm (1/2") : 8 unidades
8	Espárragos con rosca sin fin 12.7mm x 152,4mm (1/2" x 6"): 4 unidades
9	Arandelas Planas: 8 unidades
10	Arandelas de Presión: 8 unidades
	TUBO METÁLICO
11	Diámetro del tubo: 50.8 mm (2")
12	Longitud del tubo: 1,5 m +/- 2%
13	Espesor del tubo: 2 mm
	PLATINA DE SUJECIÓN PARA HERRAJE (Gráfico3)
14	Platina centrada y soldada al extremo del tubo
15	Dimensiones de la base del herraje : 50 mm x 270 mm con una tolerancia del +10%
16	Espesor de la platina: 6 mm, con una tolerancia de + 1 mm
17	<ul style="list-style-type: none"> - La platina tendrá cuatro perforaciones para pernos de 9.52 mm (3/8") de diámetro - La separación entre las perforaciones será de 82 mm, las mismas deben estar centradas en relación al largo y ancho de esta platina
	ACCESORIOS PARA INSTALACIÓN DE HERRAJE
18	Pernos de acero inoxidable de 9.52 mm x 50.8 mm (3/8" X 2"), debe incluir tuercas y arandelas para instalación: 4 unidades
19	Puntos de suelda: El herraje debe presentar un acabado liso y uniforme (sin presencia de grumos, granos, imperfecciones, rebabas o espacios sin suelda)

20	<p>Método de galvanización en caliente (sin la presencia de grumos, granos, rebabas o zonas sin recubrimiento), basados en cualquiera de las siguientes normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ISO R 1460 - ISO R 1461 - ASTM A 123 - NTE INEN 2483
21	<p>Marcación del fabricante: Sobre el herraje en alto o bajo relieve (debe estar el nombre o marca de la empresa fabricante)</p>
<p>EMBALAJE</p>	
22	<p>Las piezas serán almacenadas adecuadamente, y deberán tener perfectamente visible la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CNT EP - Número de contrato - Fabricante - Identificación del material - Cantidad - Forma de manipulación - Número de cajas que puedan apilarse: - Código SAP (código CNT)
<p>DIAGRAMAS Y GRÁFICOS</p>	
	 <p style="text-align: center;">Gráfico 1 Referencial</p>
23	 <p style="text-align: center;">Gráfico 2 Referencial</p>



HISTORIAL DE LA FICHA:

FECHA DE CREACIÓN: (11/05/2017)

FECHA DE ÚLTIMA ACTUALIZACIÓN: (dia/mes/año)