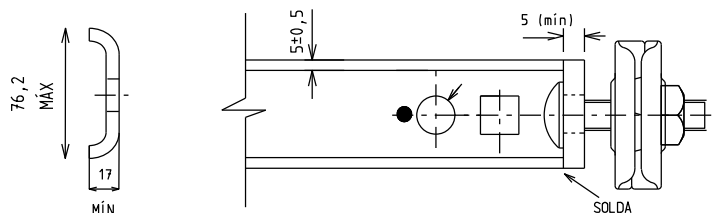
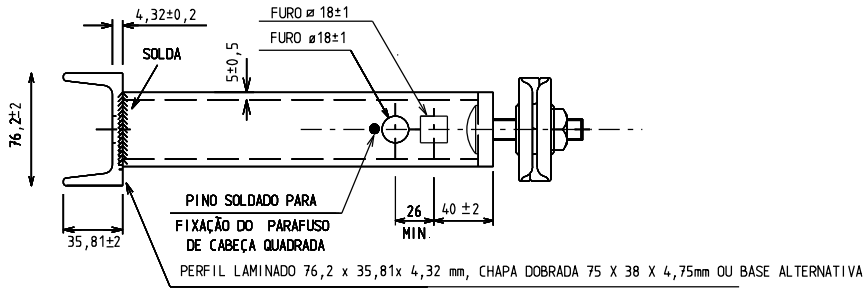
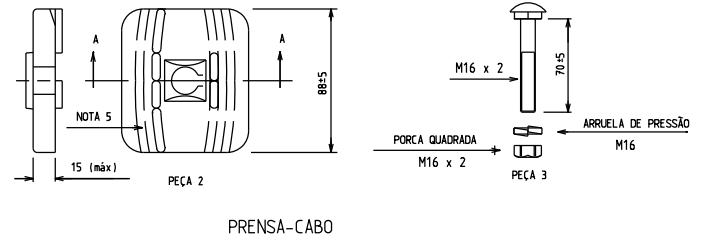
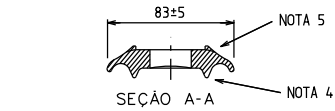
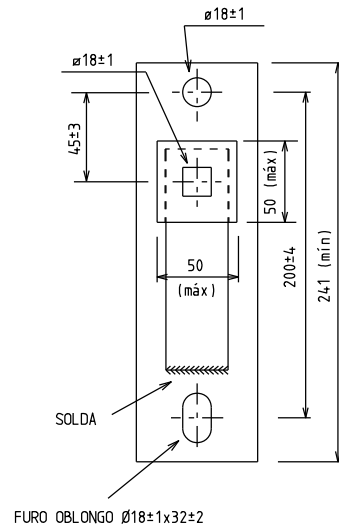
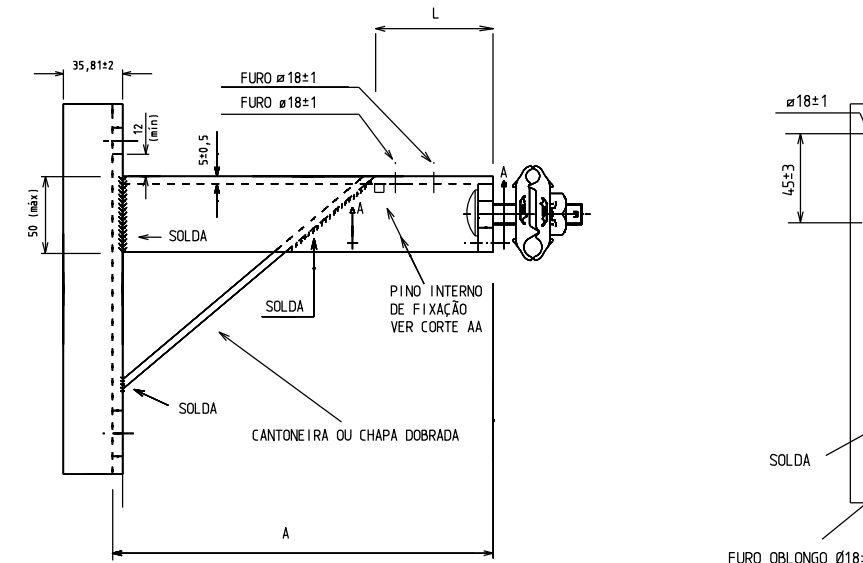


DISTR.	
OUTR. TIPO	
DEBDO	NBR-14

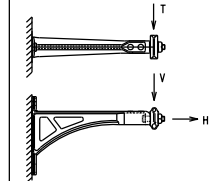
DISTRIBUIÇÃO AUTOMÁTICA DE CÓPIAS

PÚBLICO
CLASSIFICAÇÃO



Base Alternativa

MATERIAL	ENSAIOS DE RECEBIMENTO		NOTAS
- CORPO: AÇO-CARBONO COPANT 1010 A 1020 - PRENSA-CABO: FERRO FUNDIDO OU MALEÁVEL. - PARAFUSO E PORCA: AÇO CARBONO COPANT 1010 A 1020.	1 - INSPEÇÃO GERAL : - IDENTIFICAÇÃO - ACABAMENTO - ACONDICIONAMENTO	NOTA 4	1 - IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL: - NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE. - MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO 2 - FORNECER COMPLETO, COM PARAFUSO, PORCA E PRENSA-CABO. 3 - PRENSA-CABO P/ CABOS DE AÇO 9,5mm e 6,4mm. 4 - O PRENSA-CABO DEVE CONTER NERVURAS INTERNAS PARA TRAVAMENTO DAS PARTES QUE O COMPÕEM, DE MODO A EVITAR O GIRO DE UMA SOBRE A OUTRA, DURANTE A APLICAÇÃO DO TORQUE AO PARAFUSO. 5 - O PRENSA-CABO DEVE CONTER CANTOS ARREDONDADOS E RESSALTOS NA PARTE EXTERNA PRÓXIMOS ÀS BORDAS, DE MODO A PERMITIR O SUAVE DESLIZAMENTO DAS CARRETELHAS UTILIZADAS NO LANÇAMENTO DOS CONDUTORES. 6 - MASSA APROXIMADA: ITEM 1: 4,68 KG ITEM 2: 6,15 KG 7 - SOLDAS CONTÍNUAS. 8 - O PRENSA-CABO DEVE TER: - DOIS LEITOS PARA ACOMODAR, DE UM LADO, CABOS MENSAGEIROS DE 6 mm E 8 mm DE DIÂMETRO E, DE OUTRO, CABOS MENSAGEIROS DE 8 mm A 10 mm DE DIÂMETRO; - NERVURAS INTERNAS OU UM DISPOSITIVO EQUIVALENTE PARA TRAVAMENTO DAS PARTES QUE O FORMAM, DE MODO A EVITAR O GIRO DE UMA PARTE SOBRE A OUTRA AO APLICAR O TORQUE NO PARAFUSO; - CANTOS ARREDONDADOS E RESSALTOS ADEQUADOS NA PARTE EXTERNA, PRÓXIMO ÀS SUAS BORDAS, A FIM DE PERMITIR SUAVE DESLIZAMENTO DAS CARRETELHAS UTILIZADAS NO LANÇAMENTO DOS CONDUTORES-FASE. 9 - O BRAÇO TIPO L DEVE SER FORNECIDO COM O PRENSA-CABO MONTADO. 10 - DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-0304, ABNT NBR 8158 E ABNT NBR 8159.
	2 - VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - ZINCAGEM - ADERÊNCIA - ESPESSURA DO REVESTIMENTO - UNIFORMIDADE (PRECEZ)	1,5 4	
ACABAMENTO	4 - O PRENSA-CABO CORRETAMENTE MONTADO COM A CORDEALHA DE AÇO DEVE SUPOORTAR O TORQUE DE 7,6 daN.m, SEM DEFORMAÇÃO PERMANENTE, E 10 daN.m, SEM RUPTURA.	1,5	
- ZINCAGEM POR IMERSÃO A QUENTE. - LISO SEM REBARBAS, LASCAS E QUINAS VIVAS.			
ITEM	TENSÃO kv	A (mm)	L (mm)
①	13,8	354±10	92 (mín)
②	34,5	600±10	139 (mín)
		NOTA 5	NOTA 4
		5 - RESISTÊNCIA MECÂNICA MÍNIMA DE RUPTURA. MONTADO EM APOIO FIXO. - Esforço Vertical V - V = 500 daN; fr _{máx} = 4 mm - V = 700 daN; fr _{máx} = 6 mm - V = 1000daN; fr _{máx} = 30 mm - Esforço Horizontal H - H = 800 daN; - H = 1.120 daN, SEM DEFORMAÇÃO - H = 1.600 daN, SEM APRESENTAR RUPTURA - Esforço Transversal T - T = 100 daN, fr _{máx} = 3 mm - T = 140 daN, fr _{máx} = 5 mm - T = 200 daN, fr _{máx} = 10 mm	



e	06/12/17	RCR 0609389	ADRF c043020	PRFCC c053449
d	14/09/11	NFM	FAMS	ANC
ALTERAÇÃO DE COTAS				
	DATA	FEITO	VISTO	APROV.
ALTERAÇÕES				

DATA	VISTO	ASSIN.	INIC.
DES.	APROV.	ASSIN.	INIC.
CONF.	DATA	DATA	



Companhia Energética de Minas Gerais
DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA DE REDES DA DISTRIBUIÇÃO

BRACO TIPO L - RDP

Nº	02.111 EG/RD 67 e
FOLHA	1/1
ARO.	