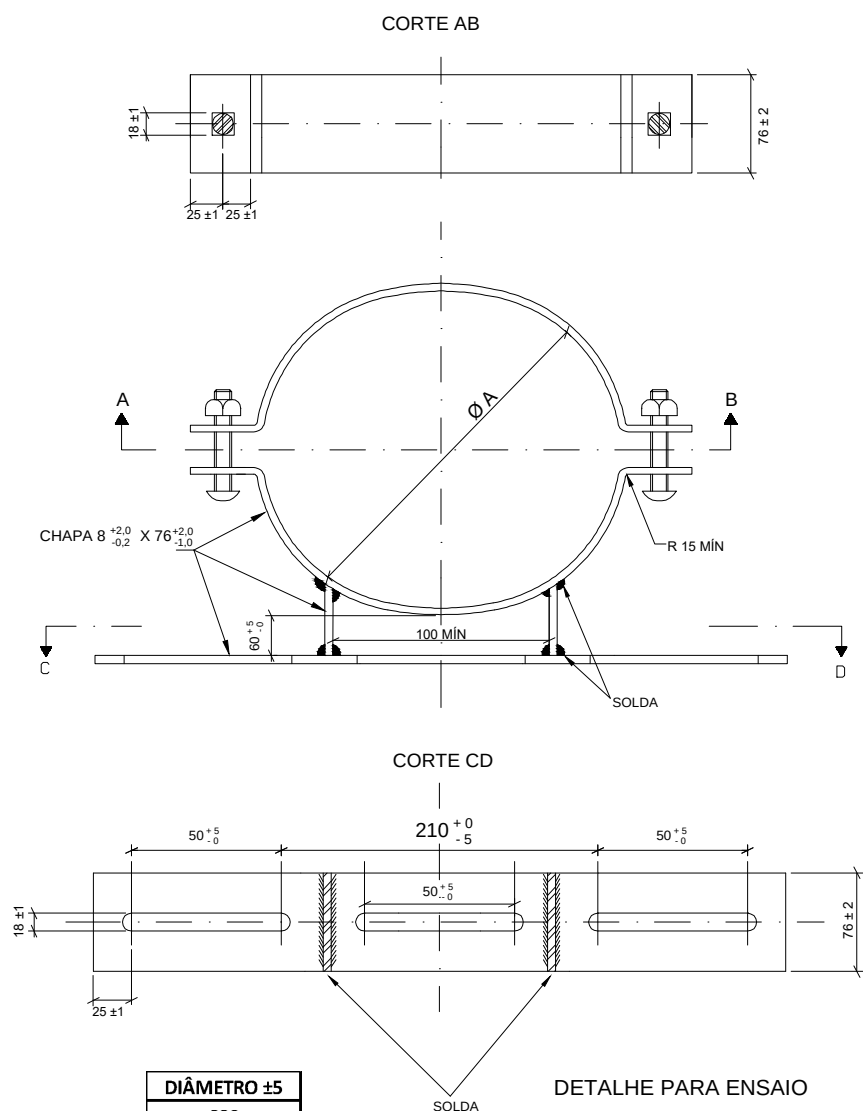
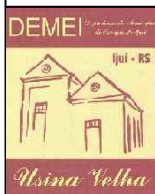




| DIÂMETRO ±5 |
|-------------|
| 230         |
| 240         |
| 250         |
| 260         |
| 330         |
| 340         |
| 350         |
| 360         |
| 370         |

**NOTAS:**

- 1) Material: o suporte deve ser fabricado em aço carbono CONPAT 1010 a 1020;
- 2) A peça deve ser zincada por imersão a quente;
- 3) Resistência Mecânica: Após instalado corretamente, conforme detalhe para ensaio, o conjunto formado por dois suportes deve suportar um esforço mínimo F de 1.500 daN, podendo apresentar uma flecha residual máxima de 20 mm e um esforço de tração F de 3.000daN, sem ruptura;
- 4) Identificação: O suporte deve ter estampado de forma legível e indelével, no corpo de cada peça, no mínimo:
  - a) em cada parte do suporte:
    - o nome ou marca do fabricante;
    - data(mês e ano)de fabricação;
    - dimensões nominais A x B do suporte, em mm, conforme indicado na tabela;
  - b) nos parafusos:
    - o nome ou marca do fabricante;
    - data(mês e ano)de fabricação;
- 5) O suporte deve ser fornecido completamente montado, com os respectivos parafusos e porcas, conforme indicado na figura;
- 6) O suporte deve possuir superfícies contínuas e uniformes, evitando-se saliências pontiagudas, arestas cortantes, cantos vivos ou qualquer outro tipo de imperfeição;
- 7) Dimensões em mm.



## ANEXO A 23

# SUPORTE PARA TRANSFORMADOR EM POSTE DE CONCRETO CIRCULAR