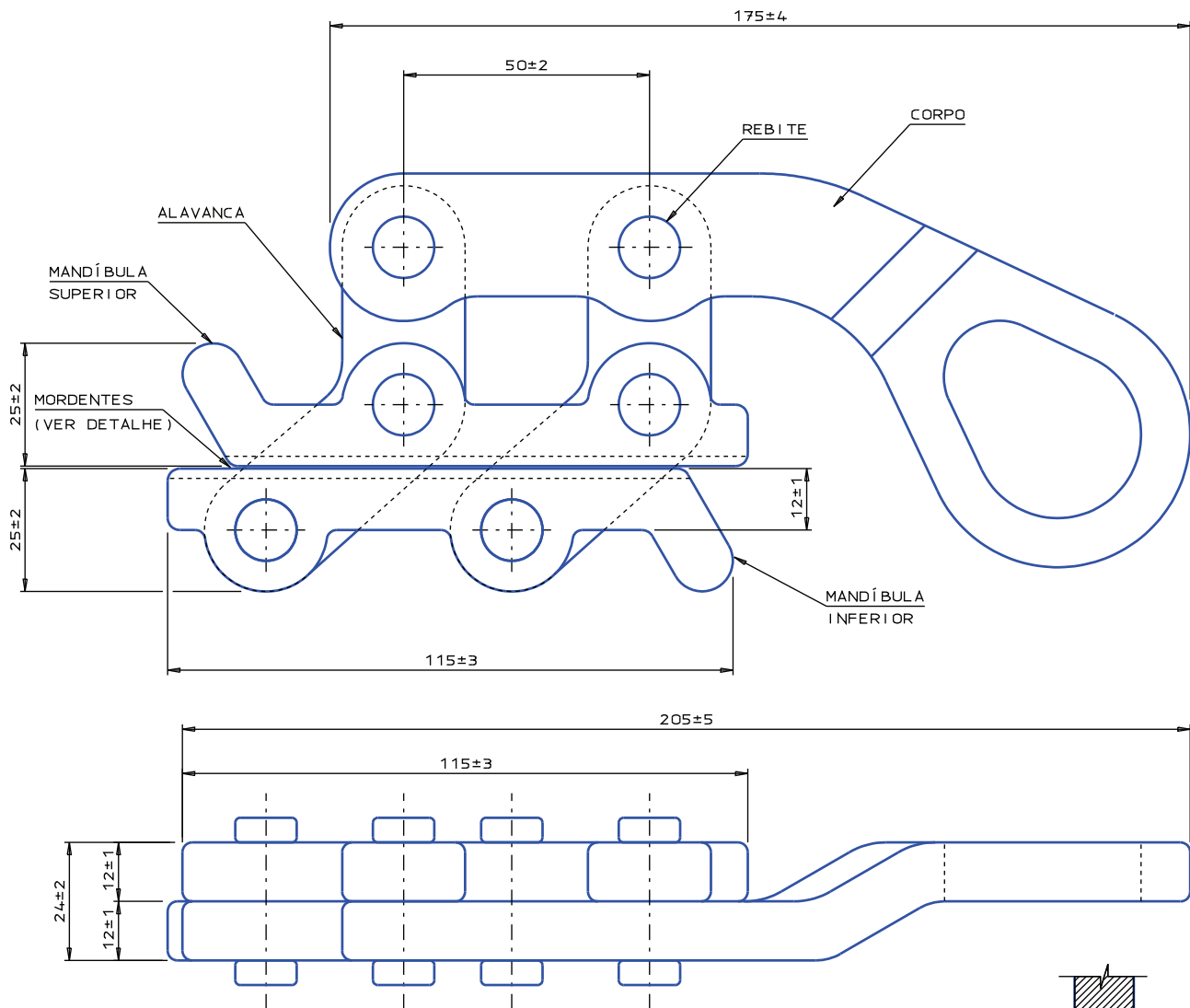
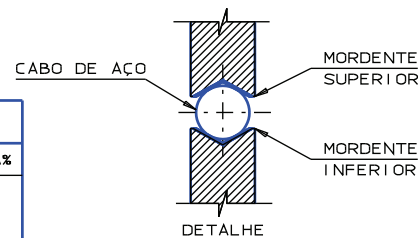
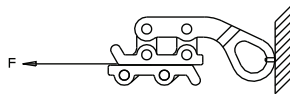




ENSAIOS DE ROTINA CONFORME 02.118-CEMIG-304

	NQA%		NQA%
1-INSPEÇÃO VISUAL: -IDENTIFICAÇÃO -ACABAMENTO -ACONDICIONAMENTO	10	4-RESISTÊNCIA MECÂNICA: -RUPTURA ACIMA DE 4.000 daN, SENDO O ENSAIO REALIZADO COM O CABO DE AÇO DE MAIOR RESISTÊNCIA -ESCORREGAMENTO ACIMA DE 40% DA CARGA DE RUPTURA DO CABO SOB ENSAIO (CABO EHS DE MENOR E DE MAIOR RESISTÊNCIA), NÃO DEVENDO OCORRER QUALQUER DEFORMAÇÃO NA GARRA.	4
2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL	1,5		
3-ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO: -ADERÊNCIA, CONFORME ASTM B201 -ESPESSURA, CONFORME ASTM E376	4		



FORMA DOS CONTATOS DOS MORDENTES
DUPLO "V" RANHURADO

INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO:
CONTATAR A SECRETARIA DO CONEM.

PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA NAS PARTES
NÃO COTADAS SÃO ADMISSÍVEIS, DESDE QUE
MANTIDAS AS CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS.

UTILIZAÇÃO	MATERIAL	ACABAMENTO	NOTAS
-CABOS DE AÇO COM DIÂMETROS DE 3 mm A 10 mm.	-CORPO, ALAVANCAS, MANDÍBULAS E MORDENTES: AÇO CARBONO FORJADO -REBITES: AÇO CARBONO	-TODAS AS PEÇAS: SUPERFÍCIES ISENTAS DE TRINCAS, FISSURAS, REBÁRBAS, QUINAS VIVAS E INCRUSTAÇÕES. -CORPO, ALAVANCAS E REBITES: ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO CONFORME ABNT-NBR 10476 OU ASTM B633, SEGUIDA DE PASSIVAÇÃO COM BICROMATO, ESPESSURA MÍNIMA DE 25 μ m. -MANDÍBULAS E MORDENTES: OXIDADO PRETO COM RANHURA FRESADA NAS ÁREAS DE CONTATO DE CADA MORDENTE.	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E INDELÉVEL: -NOME E/OU MARCA DO FABRICANTE -SEÇÕES OU DIÂMETROS NOMINAIS (MÍNIMOS E MÁXIMOS) DOS CABOS DE AÇO APLICÁVEIS -CARGA DE TRABALHO = 2000 daN -MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 2-MASSA APROXIMADA: 1,3 kg. NÃO É OBJETO DE INSPEÇÃO. 3-DIMENSÕES EM MILÍMETROS. 4-DEMAIS REQUISITOS: VER 02.118-CEMIG-304.

e		/ /	CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS				02.118 CEMIG 577 b	ARQ 288.363-A3D	
d		/ /	NORMALIZAÇÃO ELETROMECAÂNICA						
c		/ /	CONEM	GARRA PARA CABOS DE AÇO					
b	JHD	11/10/06	JHD						
a	G E D O C								
ALTERAÇÕES			28/11/05						