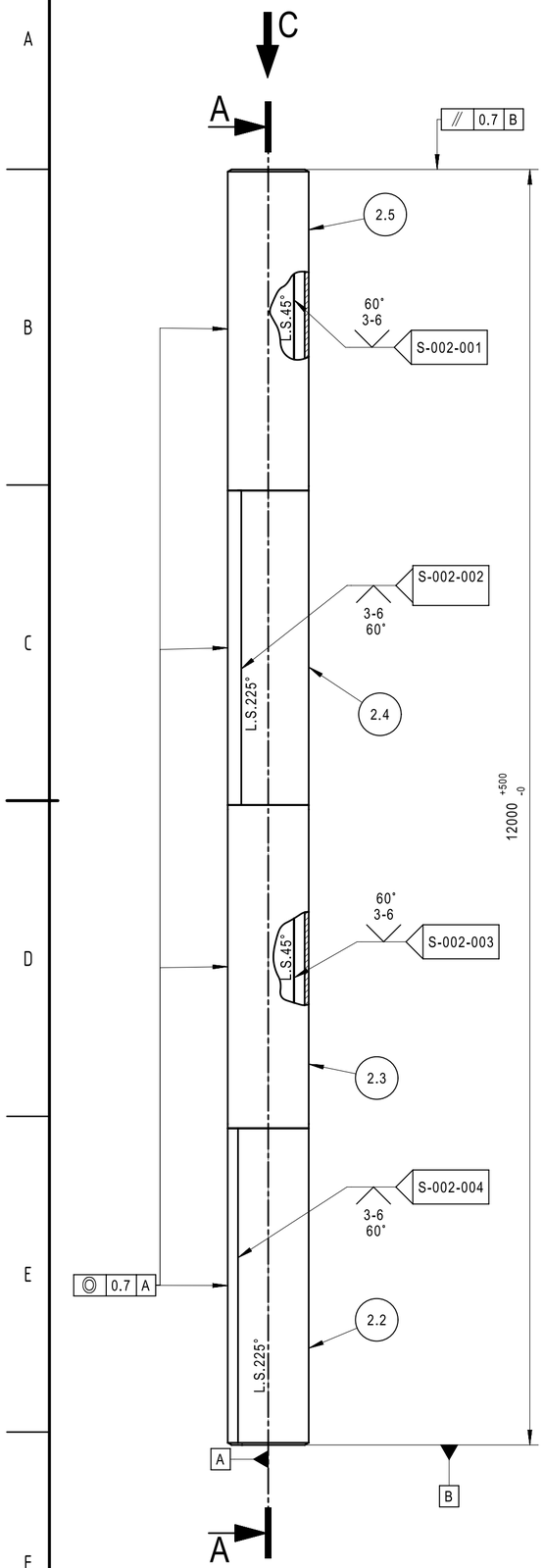
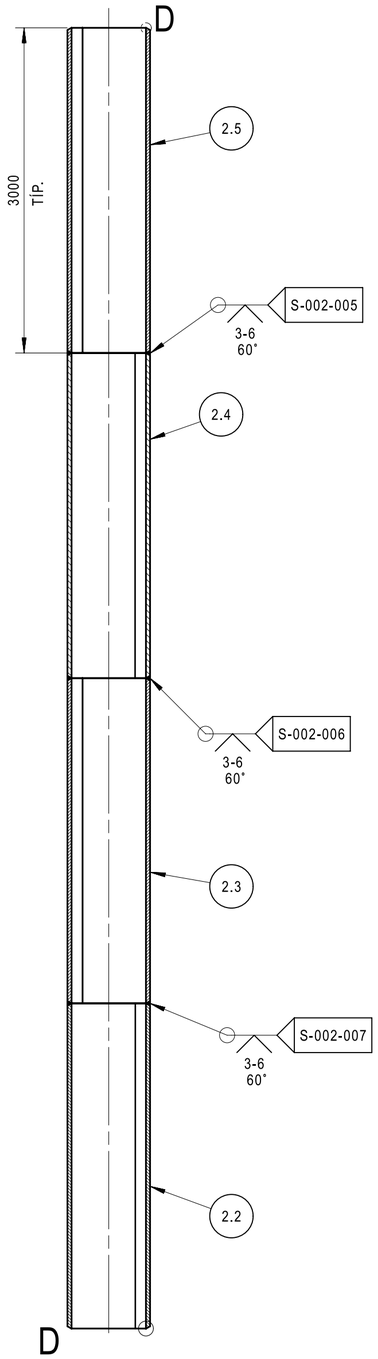
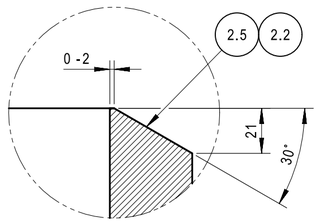


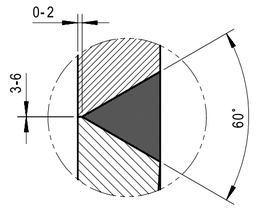




CORTE A-A
ESC.: 5:200

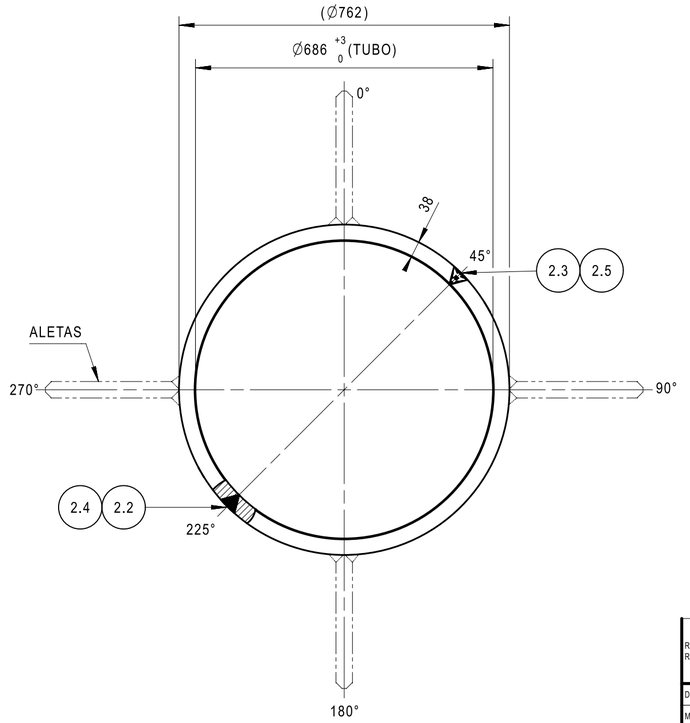



DETALHE TÍPICO DE CHANFRO NAS EXTREMIDADE

DETALHE D
ESC.: 1:2
(VER NOTA 12)




DETALHE TÍPICO DE SOLDA
ESC.: 1:2
(VER NOTA 12)




VISTA C
ESC.: 1:10

| ITEM | DESCRIÇÃO | QTD. | MATERIAL | C.M. | PESO UNIT. Kg | PESO TOTAL Kg |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 2.2 | TUBO Ø762 x 38 x 3000 | 1 | ASTM A-36 | ITC | 2016 | 2016 |
| 2.3 | TUBO Ø762 x 38 x 3000 | 1 | ASTM A-36 | ITC | 2016 | 2016 |
| 2.4 | TUBO Ø762 x 38 x 3000 | 1 | ASTM A-36 | ITC | 2016 | 2016 |
| 2.5 | TUBO Ø762 x 38 x 3000 | 1 | ASTM A-36 | ITC | 2016 | 2016 |

**PESO TOTAL APROXIMADO: 8085 kg**

**NOTAS**

1 - TODAS AS DIMENSÕES EM MILÍMETRO, EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
2 - ( ) COTAS DE REFERÊNCIA.
3 - SIMBOLOGIA DE SOLDAGEM CONFORME AWS A2.4:2007.
4 - QUEBRAR CANTOS VIVOS.
5 - DOCUMENTO DE REFERÊNCIA: DE 2013.00-1500-962-PPC-005-C.
6 - LISTA DE MATERIAL PARA UM (01) CONJUNTO, FABRICAR VINTE E OITO (28) CONJUNTOS.
7 - TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS CONFORME ISO 13920-BF:1996.
8 - A MÁXIMA OVALIZAÇÃO PERMITIDA EM QUALQUER SEÇÃO DO TUBO DA ESTACA TORPEDO DEVE SER DE 6 mm, DE 1% DO DIÂMETRO NOMINAL OU 8 mm, O QUE FOR MENOR.
9 - PARA JUNTAS DE TOPO LONGITUDINAIS, O DESALINHAMENTO NÃO DEVERÁ EXCEDER 3mm.
10 - PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO E SOLDAGEM DAS JUNTAS, DE ACORDO COM AWS D1.1.
11 - A FLECHA MÁXIMA PARA COMPRIMENTO TOTAL DO TUBO DEVE SER NO MÁXIMO DE 13 mm. A FLECHA MÁXIMA PERMISSÍVEL EM QUAISQUER 3m DEVE SER 3 mm. A FLECHA DEVE SER MEDIDA EM NO MÍNIMO, 3 PLANOS ESPAÇADOS DE 120° AO LONGO DO PERÍMETRO.
12 - CHANFROS DE SOLDA APRESENTADOS COMO REFERÊNCIA. EM CASO DE ALTERAÇÃO, A NUCLEP DEVERÁ APROVAR AS ALTERAÇÕES REALIZADAS.

TOLERÂNCIAS GERAIS CONFORME ISO 13920
ESTRUTURAS SOLDADAS

DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES (CLASSE B)

| | | UNIDADE | ≥ 2 ≤ 30 | > 30 ≤ 120 | > 120 ≤ 400 | > 400 ≤ 1000 | > 1000 ≤ 2000 | > 2000 ≤ 4000 | > 4000 ≤ 8000 | > 8000 ≤ 12000 | > 12000 ≤ 16000 | > 16000 ≤ 20000 | > 20000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DIMENSÃO | LINEAR | mm | ±1 | ±2 | ±2 | ±3 | ±4 | ±6 | ±8 | ±10 | ±12 | ±14 | ±16 |
| | ÂNGULAR (1) | MINUTOS | ±45' | | ±30' | | ±20' | | | | | | |
| | | mm/m | ±13 | | ±9 | | ±6 | | | | | | |

GEOMETRIA E FORMA (CLASSE F)

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GEOMETRIA | RETILINEIDADE PLANICIDADE PARALELISMO | mm | - | 1 | 1,5 | 3 | 4,5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 |

(1) REFERÊNCIA AO COMPRIMENTO DO MENOR LADO.

| REV. Rev. | DESCRIÇÃO Description | EXEC. Executed | VERIF. Checked | APROV. Aprov. | – |
|---|---|---|---|---|---|
| | | MAT. Registry | MAT. Registry | MAT. Registry | FORMULÁRIO Form |
| | | DATA Date | DATA Date | DATA Date | DATA Date |

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DES. Drawn | ROBSON | PROJ. Designed | STEFANIA | VERIF. Checked | STEFANIA | APROV. Aprov. | RAFAEL | | |
| MAT. Registry | 3262-1 | MAT. Registry | 3680-2 | MAT. Registry | 3680-2 | MAT. Registry | 3609-8 | FORMULÁRIO Form | F14-R6 |
| DATA Date | 05/05/2025 | DATA Date | 05/05/2025 | DATA Date | 05/05/2025 | DATA Date | 05/05/2025 | DATA Date | 14/12/16 |

NUCLEP
NUCLEBRÁS EQUIPAMENTOS PESADOS S.A.

CLIENTE Customer: PETROBRAS
PLANTA Plant: BACIA DE CAMPOS
PROJETO Project: ANCORAGEM DE UNIDADES FLUTUANTES DE PERFURAÇÃO

TÍTULO Title

# ESTACA TORPEDO T-35
# TUBO DA ESTACA (FUSTE)

AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO DE PROPRIEDADE DA NUCLEP, SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.

The information of this document are Nuclep's ownership, using in other function not allowed.

| ESCALA Scale | Nº DES. PRINCIPAL Main drawn nº | Nº PEDIDO order nº | GRUPO MONTAGEM Assembly Group | Nº PEDIDO NUCLEP Nuclep order nº |
|---|---|---|---|---|
| 1:40 | - | 4600681275 | - | 4958-1 |

| DESENHO Nº Drawing nº | DIEDRO Angle | FORMATO Size | PAGINA Page | REV. Rev. |
|---|---|---|---|---|
| DCM-0225B1-002 | | A2 | 1/1 | 0 |