

 <p>GSN DO BRASIL METALÚRGICA LTDA</p>	<p>GSN do Brasil - Rod. Sta. Bárbara D'Oeste/Piracicaba – SP135 – km 16,7 Bairro do Sertãozinho – Piracicaba – SP – Fone / fax: (19) 3414-4646 CNPJ: 05.557.185 / 0001-53 – Inscrição Estadual: 535.352.672.115 Caixa Postal 424 – CEP13400-970 – E.mail: gsndobrasil@terra.com.br</p>
---	---

MOTANGEM DE SEMI-ESFERA

Os setores planejados devem ser fornecidos pelo cliente em forma de “trapézio” e a calota central em forma de disco (fig.1).

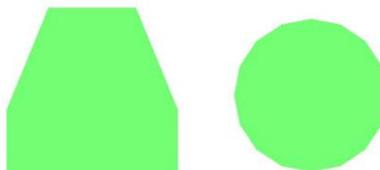


Figura 1

As peças serão abauladas pela GSN e fornecidas com o raio solicitado (fig.2).



Figura 2

O refilamento e montagem são de responsabilidade do cliente. Abaixo segue exemplo das etapas de montagem de semi-esfera:

1- Sobre um gabarito, posicionar o setor abaulado (fig.3).



Figura 3

2- Traçar e recortar o material excedente das arestas de junção entre os setores (fig.4).



Figura 4

 <p>GSN Tampos GSN DO BRASIL METALÚRGICA LTDA</p>	<p>GSN do Brasil - Rod. Sta. Bárbara D'Oeste/Piracicaba – SP135 – km 16,7 Bairro do Sertãozinho – Piracicaba – SP – Fone / fax: (19) 3414-4646 CNPJ: 05.557.185 / 0001-53 – Inscrição Estadual: 535.352.672.115 Caixa Postal 424 – CEP13400-970 – E.mail: gsndobrasil@terra.com.br</p>
--	--

- 3- O último setor deverá ser ajustado com os demais já pré-montados sobre o gabarito (fig.5).



Figura 5

- 4- Recortar e ajustar as arestas de junção dos setores com a calota central (fig.6).

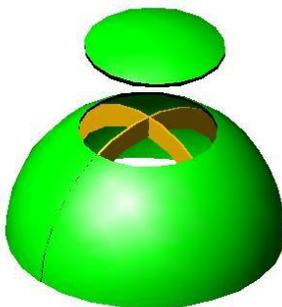
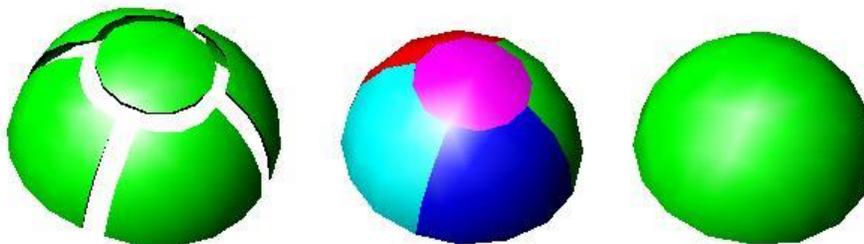


Figura 6

- 5- Depois de todas as peças ajustadas, efetuar a soldagem final (fig.7).



acabado

Figura 7