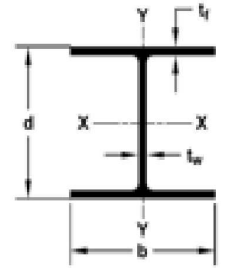




PILOTES H



LISTA DE PILOTES H



SECCIÓN HP	Peso (m) lb/ft (kg/m)	Área (A) in ² (cm ²)	Peralte (d) in (mm)	Ancho del Patin (b) in (mm)	Espesor		Área del Contorno ft ² /ft (m ² /m)	PROPIEDADES ELÁSTICAS							
					Patin (t _f) in (mm)	Alma (t _w) in (mm)		EJE X-X				EJE Y-Y			
								I in ⁴ (cm ⁴)	S in ³ (cm ³)	Z in ³ (cm ³)	r in (cm)	I in ⁴ (cm ⁴)	S in ³ (cm ³)	Z in ³ (cm ³)	r in (cm)
8X8 HP 200	36	10.6	8.02	8.16	0.445	0.445	3.92	119	29.8	33.6	3.36	40.3	9.88	15.2	1.95
	54	68.4	204	207	11.3	11.3	1.19	4953	488	550.6	8.53	1677	162	249.1	4.95
10X10 HP 250	42	12.4	9.70	10.10	0.420	0.415	4.83	210	43.4	48.3	4.13	71.7	14.2	21.8	2.41
	63	80.0	246	257	10.7	10.5	1.47	8741	711	791.5	10.5	2984	233	357.2	6.12
	57	16.7	9.99	10.20	0.565	0.565	4.91	294	58.8	66.5	4.18	101	19.7	30.3	2.45
	85	108	254	259	14.4	14.4	1.50	12237	964	1089.7	10.6	4204	323	496.5	6.22
12X12 HP 310	53	15.5	11.80	12.00	0.435	0.435	5.82	393	66.7	74.0	5.03	127	21.1	32.2	2.86
	79	100	300	305	11.0	11.0	1.77	16358	1093	1212.6	12.8	5286	346	527.7	7.26
	63	18.4	11.90	12.10	0.515	0.515	5.86	472	79.1	88.3	5.06	153	25.3	38.7	2.88
	94	119	302	307	13.1	13.1	1.79	19646	1296	1447.0	12.9	6368	415	634.2	7.32
	74	21.8	12.10	12.20	0.610	0.605	5.91	569	93.8	105	5.11	186	30.4	46.6	2.92
	110	141	307	310	15.5	15.4	1.80	23683	1537	1720.6	13.0	7742	498	763.6	7.42
	84	24.6	12.30	12.30	0.685	0.685	5.97	650	106	120	5.14	213	34.6	53.2	2.94
	125	159	312	312	17.4	17.4	1.82	27055	1737	1966.4	13.1	8866	567	871.8	7.47
	89	25.9	12.36	12.32	0.720	0.720	6.04	689	111.6	126.3	5.16	225	36.5	56.2	2.94
	132	167	314	313	18.3	18.3	1.84	28700	1830	2070	13.1	9370	599	922	7.48
	102	29.9	12.56	12.64	0.819	0.819	6.17	811	129.3	147.6	5.20	276	43.7	67.1	3.04
	152	193	319	321	20.8	20.8	1.88	33800	2120	2420	13.2	11500	716	1100	7.71
	117	34.4	12.76	12.87	0.929	0.929	6.26	946	148.2	170.8	5.24	331	51.4	79.3	3.11
	174	222	324	327	23.6	23.6	1.91	39400	2430	2800	13.3	13800	843	1300	7.89
14X14 HP 360	73	21.4	13.60	14.60	0.505	0.505	6.96	729	107	118	5.84	261	35.8	54.6	3.49
	109	138	345	371	12.8	12.8	2.12	30343	1753	1933.7	14.8	10864	587	894.7	8.86
	89	26.1	13.80	14.70	0.615	0.615	7.02	904	131	146	5.88	326	44.3	67.7	3.53
	132	168	351	373	15.6	15.6	2.14	37627	2147	2392.5	14.9	13569	726	1109.4	8.97
	102	30.1	14.00	14.80	0.705	0.705	7.06	1050	150	169	5.92	380	51.4	78.8	3.56
	152	194	356	376	17.9	17.9	2.15	43704	2458	2769.4	15.0	15817	842	1291.3	9.04
	117	34.4	14.20	14.90	0.805	0.805	7.12	1220	172	194	5.96	443	59.5	91.4	3.59
	174	222	361	378	20.4	20.4	2.34	50780	2819	3179.1	15.1	18439	975	1497.8	9.12
16X16 HP 410	88	25.8	15.30	15.70	0.540	0.540	7.52	1110	145	161	6.56	349	44.5	68.2	3.68
	131	167	389	399	13.7	13.7	2.29	46201	2376	2638.3	16.7	14526	729	1117.6	9.35
	101	29.9	15.50	15.80	0.625	0.625	7.56	1300	168	187	6.59	412	52.2	80.1	3.71
	150	193	394	401	15.9	15.9	2.30	54110	2753	3064.4	16.7	17149	855	1312.6	9.42
	121	35.8	15.80	15.90	0.750	0.750	7.62	1590	201	226	6.66	504	63.4	97.6	3.75
	180	231	401	404	19.1	19.1	2.32	66180	3294	3703.5	16.9	20978	1039	1599.4	9.53
	141	41.7	16.00	16.00	0.875	0.875	7.69	1870	234	264	6.70	599	74.9	116	3.79
	210	269	406	406	22.2	22.2	2.34	77835	3835	4326.2	17.0	24932	1227	1900.9	9.63

Por favor contacte a un Representante de JD Fields para preguntar por grados de acero disponible y condiciones de entrega.



ESPECIFICACIONES

Grados de Acero

GRADOS DE ACERO DISPONIBLES								
ESTADOS UNIDOS			CANADÁ			EUROPEO**		
ASTM	ESFUERZO DE FLUENCIA			ESFUERZO DE FLUENCIA		EN 10034	ESFUERZO DE FLUENCIA	
	(ksi)	(MPa)		(ksi)	(MPa)		(ksi)	(MPa)
A 36	36	250		44	300	HISTAR 355	51	355
A 572 Grado 50*	50	345		50	350	HISTAR 420	61	420
A 572 Grado 60	60	415				HISTAR 460	67	460
A 588	50	345						
A 690	50	345						

Condiciones de Entrega y Tolerancias

ASTM A 6

Peso	± 2.5%	
Largo ^s		
30 pies y menos	± 0.375"	
Más de 30 pies	+ (0.375" + (largo - 30)/80)	- 0.375"
Peralte	± 0.125"	- 0.1875"
Ancho del Patín	+ 0.25"	
Descuadre de los Patines		
HP 8 x 42 - HP 12 x 84	≤ 0.25"	
HP 14 x 73 - HP 14 x 117	≤ 0.3125"	
Desviación del Alma	≤ 0.1875" del mayor peralte sobre el teórico	≤ 0.25" Rectitud ("camber & sweep")***
45 pies y menos	(0.125")(largo en pies/10) pero no más de 0.375"	
Más de 45 pies	(0.375") + (0.125" largo en pies - 45/10)	

La secciones H usadas como pilotes tienen tolerancias de +5" y -0".

***Las HP 10 x 42, 12 x 53, 12 x 63, 14 x 73, y 14 x 89 para su uso en columnas, las tolerancias están sujetas a negociación con el fabricante.

Longitudes Máximas de Rolado†

HPs 130' 39.6 m

†Mayores longitudes son posibles bajo pedido.

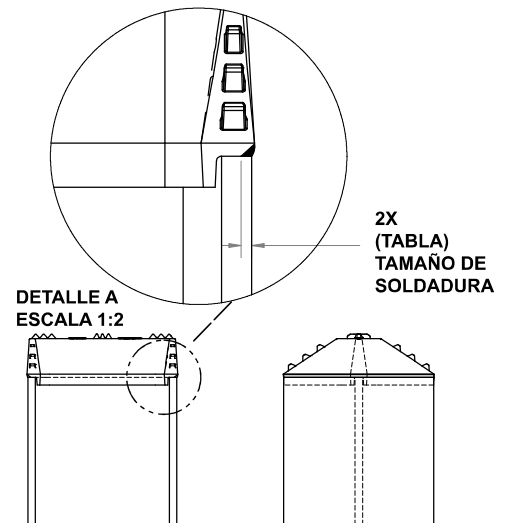
PUNTAS DE HINCADO

Las puntas de hincado para HP están hechas de acero fundido de alta resistencia y baja aleación. El acero fundido es la mejor opción porque es isotrópico: sus propiedades son uniformes en todas direcciones. Las puntas de acero fundido absorben el impacto y lo transfieren uniformemente a la punta del pilote.

Las puntas vienen biseladas, lo que elimina la preparación de las piezas. La preparación para soldadura ya está integrada en la punta. Nuestras piezas tienen un chaflán de soldadura de 45 grados, por lo que no es necesario biselar los pilotes.

Proceso de Soldadura

1. Para asegurar un buen ajuste, elimine todas las rebabas de la punta del pilote e inserte la pieza.
2. Utilizando una varilla de la serie 70xx, haga un solo paso de soldadura en cada patín, solo en la cara externa.
3. No soldar en el alma o en las caras internas de los patines.
4. Para secciones más pesadas, podrían utilizarse más pasos de soldadura.

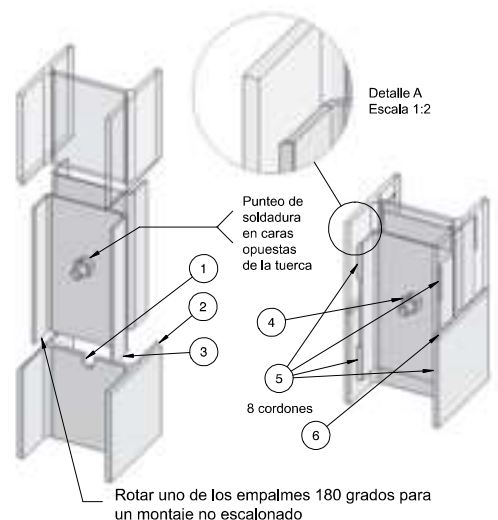


EMPALMES

Los empalmes para HP ahorran tiempo durante la hincada de pilotes muy largos, eliminando la necesidad de soldadura de penetración total. Estas piezas se fabrican de acuerdo al ASTM A572 GR.50 o si se requiere, en resistencias más altas.

Proceso de Soldadura

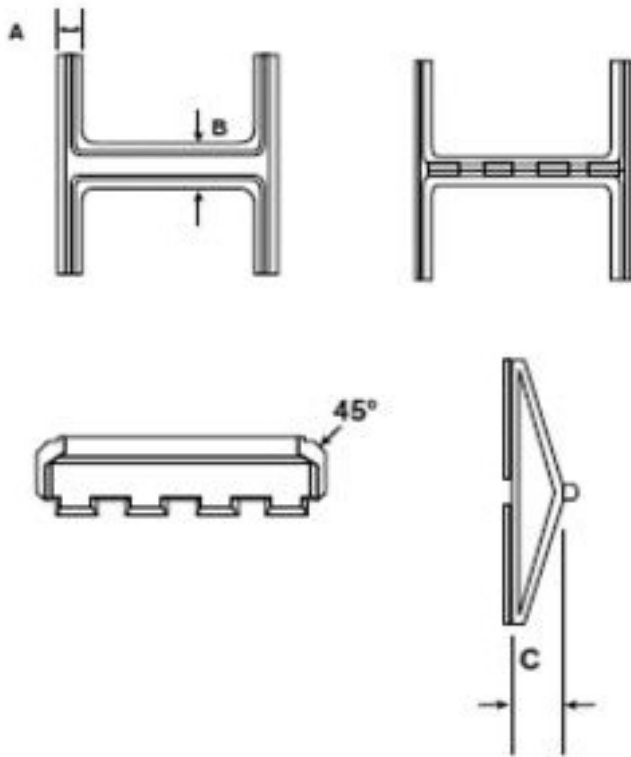
1. Corte una muesca de 1.0" de ancho por 1.0" de largo en el centro del alma de uno de los pilotes.
2. Bisele los bordes exteriores de los patines en los extremos de uno o ambos pilotes que se van a empalmar. Haga un bisel hasta aproximadamente la mitad del espesor del material.
3. Inserte el empalme en el primer pilote asegurándose que el tornillo esté completamente dentro de la muesca.
4. Coloque el siguiente pilote y apriete el tornillo.
5. Usando una varilla de la serie 70xx, suelde los patines del empalme a los patines del pilote con filetes verticales de 3".
6. Para terminar, suelde los patines exteriores de los pilotes.



ACCESORIOS PARA HP

PUNTAS PARA HP

Dimensiones

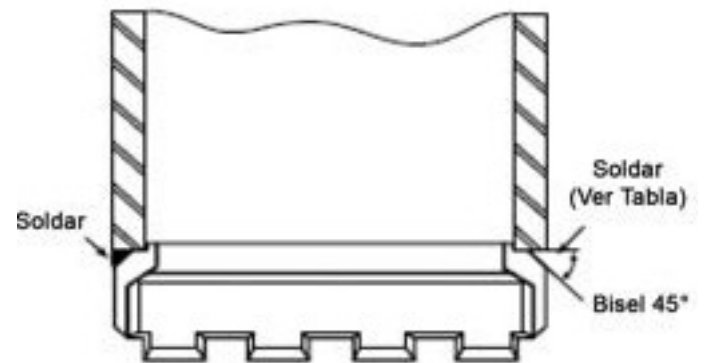


ASTM A148 90/60 - Tratado Térmicamente			
	10"	12"	14"
A	1"	1-1/4"	1-1/4"
B	1-1/4"	1-7/16"	1-3/4"
C	2-9/16"	2-5/8"	2-15/16"
WT	14	23	30

Se Aplican Tolerancias Normales de Fundición

Instrucciones de Instalación

1. Colocar la punta en el extremo del pilote cortado en forma recta.
2. Soldar la punta al pilote en posición horizontal o vertical usando electrodos E70XX o material de relleno equivalente.
3. Soldar a lo largo de todo el patín siguiendo la tabla mostrada para los tamaños mínimos de soldadura.



Sección	Espesor del Patín	Soldadura Tamaño Mínimo
HP 14 x 117	.805	7/16
HP 14 x 102	.705	3/8
HP 14 x 89	.615	3/8
HP 14 x 73	.505	5/16
HP 12 x 84	.685	3/8
HP 12 x 74	.610	3/8
HP 12 x 63	.515	5/16
HP 12 x 53	.435	5/16
HP 10 x 57	.565	5/16
HP 10 x 42	.420	5/16