

SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

No. DE CODIGO: 4101025 REV.: 0
FECHA DE EMISION: 01-ABRIL-1997

DESCRIPCION DE LA PIEZA :

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: PATA DE ARTICULACION

No. DE PLANOS : TV- 133 (PLANO DE DETALLE)

TV-131, TV -187. (PLANOS DE CONJUNTO)

CRITERIOS DE INSPECCION :

NORMAS DE MUESTREO : SIMPLE SEGUN NOM-Z-12-03

NIVEL DE INSPECCION : NORMAL NIVEL II

CLASIFICACION DE DEFECTOS : NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD (AQL)

DEFECTOS CRITICOS (C) : 1.0

DEFECTOS MAYORES (M) : 2.5

DEFECTOS MENORES (m) : 10.0

REVISIONES:

No.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

AUTORIZARON


ING. JAVIER F. ORTEGA NAVILA
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: PATA DE ARTICULACION No. DE CODIGO: 4101025

FECHA DE EMISION: 01-ABRIL-1997 REVISION No.: 0

REQUISITOS DE INSPECCION :

No.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA DE 180 mm.	m	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA DE 120 ± 0.5 mm.	C	SISTEMA ISO
3	DIAMETRO DE 28 + 0.5/+0.0	M	SISTEMA ISO
4	DIAMETRO MINIMO DE 45 mm.	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA DE 60 mm.	m	SISTEMA ISO
6	RADIO DE 35 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
7	RADIO DE 30 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
8	DIAMETRO DE 30 + 0.084 / + 0.0 mm.	C	SISTEMA ISO
9	DISTANCIA DE 48 mm.	m	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA DE 25 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA DE 23 mm.	m	SISTEMA ISO
12	DISTANCIA DE 25 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
13	RADIO DE 13 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
14	RADIO DE 3 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
15	RADIO DE 355 mm.	m	SISTEMA ISO
16	DISTANCIA DE 150 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA DE 33 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
18	RADIO DE 10 ± 0.5 mm.	M	SISTEMA ISO
19	RADIO DE 1.5 mm.	m	SISTEMA ISO
20	DISTANCIA DE 1.5 mm.	m	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA DE 30-0.2/-0.0 mm.	C	SISTEMA ISO
22	PENDIENTE DE 25 % ± 1 %	M	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA DE 180 ± 1 mm.	M	SISTEMA ISO

AUTORIZARON


ING. JAVIER E. ORTEGÓN AVILA
 GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. BALTIASAR CHAVEZ ESPINO
 GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: PATA DE ARTICULACION No. DE CODIGO: 4101025

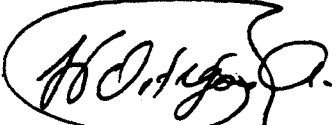
FECHA DE EMISION: 01-ABRIL-1997 REVISION No.: 0

REQUISITOS DE INSPECCION :


No.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO SAE 1020 NORMALIZADO	C	SAE
2	CARACTERISTICAS MECANICAS	C	E.T. 9A
	A) RESISTENCIA A LA RUPTURA POR TRACCION		
	36 da N/mm ² ≤ R ≤ 44 da N/mm ²		
	B) ALARGAMIENTO : A ≥ 30 %		
	C) RESILENCIA (PROBETA CON MARCA EN U)		
	KCV ≥ 100 Joul/cm ²		
3	LAS PIEZAS DEBERAN SER FABRICADAS MEDIANTE EL PROCESO DE FORJADO.	M	E.T. 9A
4	COMPOSICION QUIMICA		
	A) CARBONO : C ≤ 0.17 %	C	E.T. 9A
	B) FOSFORO : P ≤ 0.045 %		
	C) AZUFRE : S ≤ 0.045 %		
No.	CARACTERISTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	PRUEBAS DE MONTAJE	C
2	LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE PIEZAS FISICAS
3	EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DE PROTOTIPO ES DE 15 DIAS HABLES

NOTA: PARA LOS PROCEDIMIENTOS DE LAS PRUEBAS INDICADAS EL LABORATORIO DEL S.T.C. CALIFICARA EN BASE A LA ESPECIFICACION TECNICA 9A

AUTORIZARON



ING. JAVIER F. ORTEGÓN AVILA
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

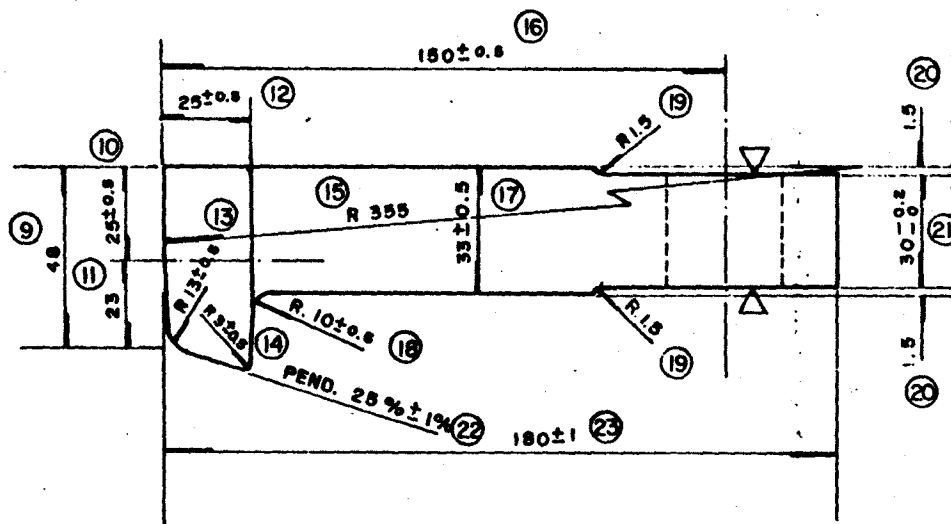
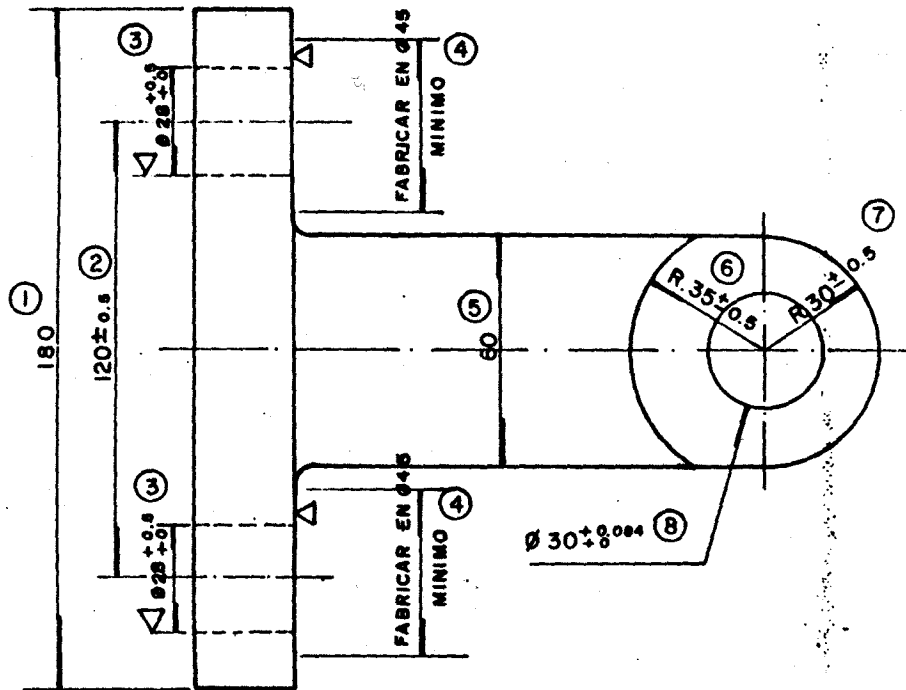


ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

MATERIAL DE VIAS



EQUIPO: CERROJO AXIAL-INDIVIDUAL



LA FABRICACION DE LAS PIEZAS SERA MEDIANTE EL PROCESO DE FORJA

		SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REPARACIONES DEL SISTEMA VIAS	
		<h3>PATA DE ARTICULACION</h3>			
ESCALA 1:2	COTAS mm.	FECHA 1º ABR. 97	REVISO ING. R.C.Q.	APROBO ING. A.N.Y.	
DIBUJO H. YEPEZ		NORMAS ET 9A, SAE, ISO		MATERIAL ACERO SAE 1020 NORMALIZADO	
No. DE CODIFICACION S.T.C. 4101025			No. DE PLANO DE CONJUNTO TV-131 y TV-187		
No. DE PLANO DE DETALLE TV-133			REFERENCIA		