

SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

No. DE CODIGO: 4102595 REV: 0

FECHA DE EMISION: 11-FEBRERO-1997

DESCRIPCION DE LA PIEZA :

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: TUERCA AUTOPRENADA M - S

No. DE PLANOS: IV - 259 (PLANO DE DETALLE)

CRITERIOS DE INSPECCION :

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

NIVEL DE INSPECCION: NORMAL NIVEL II

CLASIFICACION DE DEFECTOS: NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD (AQL)

DEFECTOS CRITICOS (C): 1.0

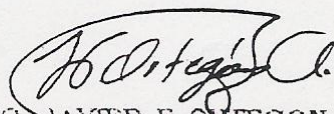
DEFECTOS MAYORES (M): 2.5

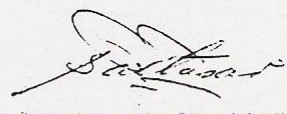
DEFECTOS MENORES (m): 10.0

REVISIONES:

No.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

AUTORIZARON


ING. JAVIER F. ORTEGA AVILA
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: TURCA AUTOFRENADA M-8
 FECHA DE EMISION: 11-FEBRERO-1996.

No DE CODIGO 4102595
 REVISION No 0


REQUISITOS DE INSPECCION :

No.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	AL TURA 8.2 ± 0.36 mm.	m	SISTEMA ISO
2	ALTURA 5.6 ± 0.30 mm.	m	SISTEMA ISO
3	ANCHO DEL NYLON 3.0 + 0.5 / - 0.0 mm.	M	SISTEMA ISO
4	ALTURA DEL NYLON 2.5 + 0.1 / - 0.0 mm.	M	SISTEMA ISO
5	CUERDA M 8 PASO 1.25 mm.	M	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA ENTRE CARAS 12.7 + 0.00 / - 0.27 mm.	M	SISTEMA ISO
No.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	MATERIAL : NYLON 6 / 6	C	ASTM D 695, D 257
2	MATERIAL : ACERO SAE 1015 a 1018	C	SAE
3	DUREZA ROCKWELL HRB 62 ± 3 (1 / 16" 100 kg)	C	NOM - B - 119 - 83
4	EFICIENCIA DEL FRENADO EN ESTADO NATURAL 5.0 ± 0.5 N - m. DURANTE 10 CICLOS DE PRUEBA, EL PAR DE TORSION NO DEBERA VARIAR MAS ± 30 % DEL VALOR NO- MINAL.	M	E.T. 20 - A
5	EFICIENCIA DEL FRENADO CON CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA 3.9 ± 20 % N - m.	M	E.T. 25
6	EFICIENCIA DEL FRENADO CON ENVEJECIMIENTO ACELERADO 3.9 + 20 % N - m.	M	E.T. 25
7	PRUEBA DE APLASTAMIENTO : DURANTE LA PRUEBA NO DEBERA PRODUCIRSE GRIETAS NI FISURAS.	m	E.T. 20 - A
8	ACABADO : CADMINIZADO.	M	-----

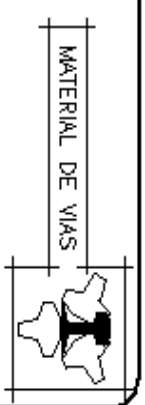
NOTAS:

AUTORIZARON


ING. JAVIER P. ORTEGON AVILA
 GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

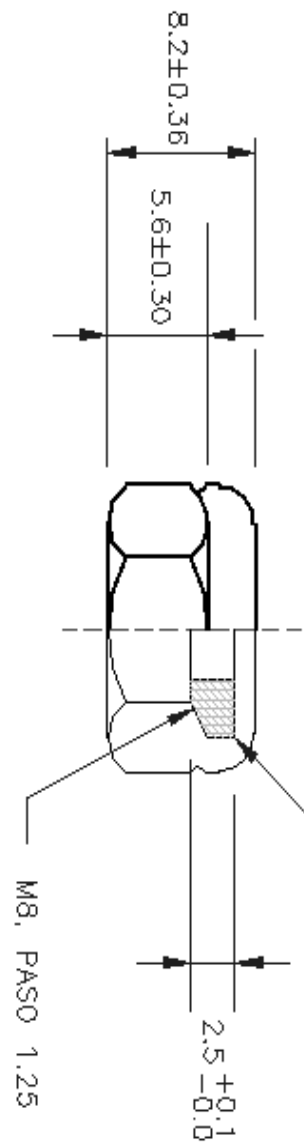

ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
 GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

HOJA 2 DE 4




3 +0.5
-0.0

FRENO DE NYLON



12.7 +0.00
-0.27 ENTRE CARAS

	SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REPARACIONES DEL SISTEMA VIAS	
	TUERCA AUTOFRENADA M-8			

ACABADO : CADMINIZADO

ESCALA	DISTOS	FECHA	REVISO	APROBADO
S/E	mm.	OCT 18/2008		
DEBIDO	REVISOS		MATERIALES	
J. WONG F.	ASTAL, ISO, SAE, ET 20-A		ACERO SAE 1015 A 1018	
Nº DE COORDINACION S.T.C.	4102585		Nº DE PLANO DE CONSULTA	TV-259
Nº DE PLANO DE DETALLE	TV-259		REFERENCIAS	