

SISTEMA  
DE TRANSPORTE  
COLECTIVO  
FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

No. DE CODIGO: 4102298 REV.: 0  
FECHA DE EMISION: 06-FEBRERO-1997

DESCRIPCION DE LA PIEZA :

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: TUERCA AUTOFRENADA M-20

No. DE PLANOS: 81-VI17-90000-III-3-6816-P (PLANO DE DETALLE)

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 FERNANDO ORTEGA AVILA  
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

  
ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO  
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



HOJA 1 DE 4

## FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: TUERCA AUTOFRENADA M - 20  
 FECHA DE EMISION: 06-FEBRERO-1997.


Nº DE CODIGO 4102298  
 REVISION Nº 0

### REQUISITOS DE INSPECCION :

No.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ALTURA DE 23 mm.	m	SISTEMA ISO
2	ALTURA DE 18.5 mm.	m	SISTEMA ISO
3	ANCHO DE NYLON $5.0 + 0.5 / - 0.0$ mm.	M	SISTEMA ISO
4	ALTURA NYLON $3 + 0.1 / - 0.0$ mm.	M	SISTEMA ISO
5	ALTURA DE 20 mm.	m	SISTEMA ISO
6	ALTURA DE 17 mm.	m	SISTEMA ISO
7	CUERDA M 20 PASO 2.5 mm.	M	SISTEMA ISO
8	DISTANCIA ENTRE CARAS DE 32 mm.	M	SISTEMA ISO
No.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	MATERIAL PARA EL FRENADO : NYLON 6 - 6	C	ASTM D 695 , D 257
2	MATERIAL PARA LA TUERCA : ACERO SAE GRADO 5	C	SAE
3	EFICIENCIA EN EL FRENADO EN ESTADO NATURAL 18.0 ± 2 N · m. DURANTE 10 CICLOS DE PRUEBA EL PAR DE TORSION NO DEBERA VARIAR MAS ± 30% DEL VALOR NOMINAL.	M	E.T. 20 - A
4	EFICIENCIA DEL FRENADO CON CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA 9.0 ± 20% N · m.	M	E.T. 25
5	EFICIENCIA DEL FRENADO CON ENVEJECIMIENTO ACELERADO 7.0 ± 20% N · m.	M	E.T. 25
6	PRUEBA DE APLASTAMIENTO : DURANTE LA PRUEBA NO DEBERAN PRODUCIRSE GRIETAS NI FISURAS.	M	E.T. 20 - A
7	ACABADO : CADMINIZADO	M	-----

AUTORIZARON

  
 ING. JAVIER FERNANDO ORTEGON AVILA  
 GERENTE DE INSTALACIONES ELIAS

  
 ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO  
 GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

HOJA 2 DE 4

## FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

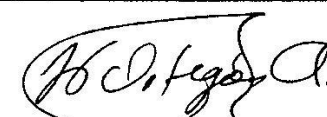
NOMBRE DE LA PIEZA: TUERCA AUTOFRENADA M - 20  
 FECHA DE EMISION: 06-FEBRERO-1997


Nº DE CODIGO 4102298  
 REVISION Nº 0

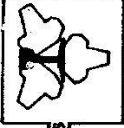
REQUISITOS DE INSPECCION:

No.	CARACTERISTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	PRUEBA DE MONTAJE	C	
2	LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SON EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS.		
3	EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DE PROTO-TIPOS ES DE 10 DIAS HABLES.		

AUTORIZARON

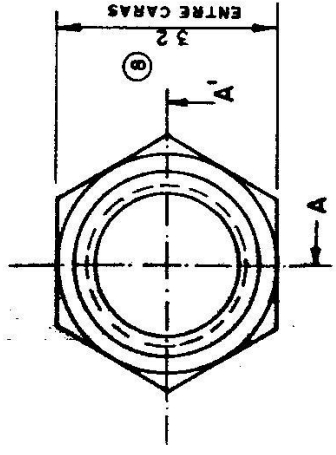
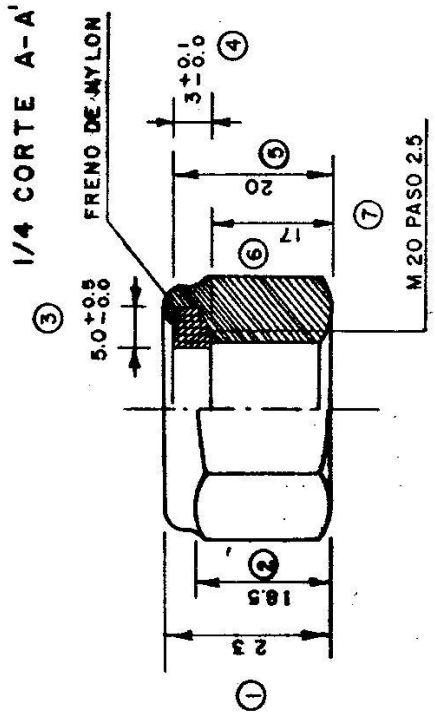
  
ING. JAVIER FERNANDO ORTEGON AVILA  
 GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

  
ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO  
 GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



MATERIAL DE VIAS

### ALZADO



ACABADO: CADMINIZADO

		SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		COMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REPARACIONES DEL SISTEMA VIAS	
<b>TUERCA AUTOFRENADA M-20</b>					
ESCALA	1:1	FECHA	6 FEB 97	REVISOR	ING. R. C. G. ING. A. N. Y.
DIBUJO	H. YEPEZ	NORMAS	ASTM, ISO, SAE, ET 20 A	MATERIAL	ACERO SAE GRADO 5
No DE CODIFICACION S. T. C.		4102298		No DE PLANO DE CONJUNTO	
No DE PLANO DE DETALLE		81-VI.17-90000-III-3-6816-P			
		REFERENCIA			