

SISTEMA  
DE TRANSPORTE  
COLECTIVO

031

**S.T.C.**  
DOCUMENTO TÉCNICO  
REVISADO POR  
CIN  
Fecha: 10/03/09 Firma: [Signature]

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

No. DE CODIGO: 4102111 REV.: 0  
FECHA DE EMISION: 06-FEBRERO-1997

DESCRIPCION DE LA PIEZA: 209

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: TUERCAS AUTOFRENADA M - 22

No. DE PLANOS: 80 - VI.17 - 000 - III - 65 - 2601 - 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

[Signature]  
ING. JAVIER FERNANDO ORTEGON AVILA  
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

[Signature]  
ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO  
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

## FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: TUERCA AUTOFRENADA M - 22

Nº DE CODIGO 4102111

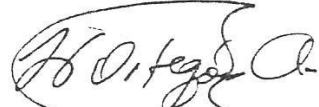

FECHA DE EMISION: 06-FEBRERO-1997.

REVISION No 0

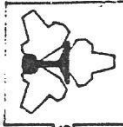
**REQUISITOS DE INSPECCION :**

No.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ALTURA DE 24 mm.	m	SISTEMA ISO
2	ALTURA DE 19 mm.	m	SISTEMA ISO
3	ANCHO DEL NYLON 5.0 + 0.1 / - 0.0 mm.	M	SISTEMA ISO
4	ALTURA DEL NYLON 3.4 + 0.1 / 0.0 mm.	M	SISTEMA ISO
5	ALTURA DE 21 mm.	m	SISTEMA ISO
6	ALTURA DE 17.6 mm.	m	SISTEMA ISO
7	CUERDA M 22 PASO 2.5 mm.	M	SISTEMA ISO
8	DISTANCIA ENTRE CARAS 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 1015 a 1018	C	SAE
3	DUREZA ROCKWELL HRB 62 ± 3 ( 1/16" 100 Kg. )	C	NOM - B - 119 - 83
4	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
5	EFICIENCIA DEL FRENADO CON CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA 9.0 ± 20 % N - m.	M	E.T. 25
6	EFICIENCIA DEL FRENADO CON ENVEJECIMIENTO ACELERADO 7.0 ± 20 % N - m.	M	E.T. 25
7	PRUEBA DE APLASTAMIENTO : DURANTE LA PRUEBA NO DEBERAN PRODUCIRSE GRIETAS NI FISURAS.	M	E.T. 20 - A
8	ACABADO : CADMINIZADO.	M	-----

NOTAS:

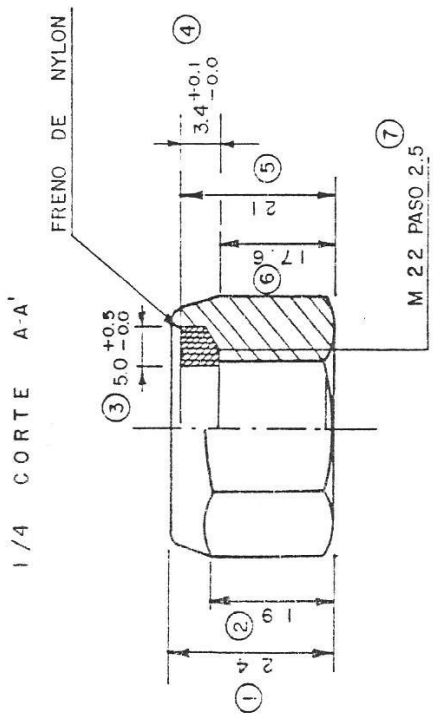
AUTORIZARON	
 <u>ING. JAVIER FERNANDO ORTEGON AVILA</u> GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS	 <u>ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO</u> GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



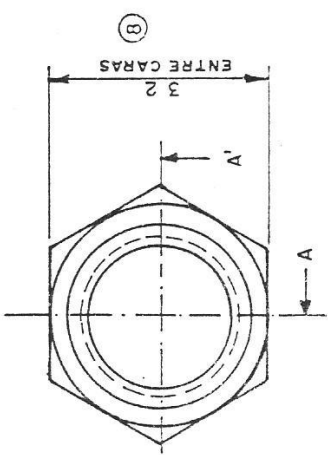


MATERIAL DE VIAS

### ALZADO



### PLANTA



ACABADO: CADMINIZADO

		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REFACCIONES DEL SISTEMA VIAS	
<b>TUERCA AUTOFRENADA M-22</b>			
ESCALA 1:1	COTAS mm.	FECHA 6 FEB. 97	REVISO ING. R. C. Q. ING. A. N. Y.
DIBUJO H. YEPEZ	NORMAS ASTM, ISO, SAE, ET20A	MATERIAL ACERO SAE 1015 a 1018	
No DE CODIFICACION S. T. C. 4102III		No DE PLANO DE CONJUNTO	
No DE PLANO DE DETALLE 80-VI.17-000-III-65-260I-P		REFERENCIA	