

FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

FICHA NO.: **4101025** REV.: **1**
FECHA DE EMISIÓN: **01-04-1997**

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA:

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: PATA DE ARTICULACIÓN

NO. DE PLANOS: TV-131, TV-187 (CONJUNTO)
TV-133, (DETALLE)

CRITERIOS DE INSPECCIÓN:

NORMAS DE MUESTREO: NMX-Z-12-02-1987

NIVEL DE INSPECCIÓN: SIMPLE NORMAL NIVEL II

CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS: NIVEL DE CALIDAD ACEPTABLE (AQL / NCA)

DEFECTOS CRÍTICOS (C): 1,0

DEFECTOS MAYORES (M): 2,5

DEFECTOS MENORES (m): 10,0

REVISIONES:

NO.	FECHA	DESCRIPCIÓN	APROBÓ	OBSERVACIONES
1	13-05-2008	ACTUALIZACIÓN DE FIRMAS Y NORMALIZACIÓN DE PLANOS	SCHMERSV	QUEDA SIN EFECTO LA REVISIÓN "0"

AUTORIZARON


ING. ANGEL ADRIAN CORTÉS HERNÁNDEZ
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. ANTONIO H. CHÁVEZ HERNÁNDEZ
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS

HOJA 1 DE 4

FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: PATA DE ARTICULACIÓN

FECHA: 01-04-1997

NO. DE CÓDIGO: 4101025

REVISIÓN NO.: 1

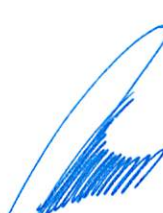
REQUISITOS DE INSPECCIÓN:

NO.	CARACTERÍSTICAS GEOMÉTRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DIMENSIÓN 25 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
2	DIMENSIÓN 30 mm	m	SISTEMA "ISO"
3	DIMENSIÓN 60 mm	m	SISTEMA "ISO"
4	DIMENSIÓN 180 mm	m	SISTEMA "ISO"
5	DIMENSIÓN 120 mm $\pm$ 0,5 mm	C	SISTEMA "ISO"
6	RADIO R 35 mm $\pm$ 0,5 m	M	SISTEMA "ISO"
7	RADIO R 30 mm $\pm$ 0,5 m	M	SISTEMA "ISO"
8	RADIO R 10 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
9	DIÁMETRO $\varnothing$ 30 mm + 0,084 / 0 mm	C	SISTEMA "ISO"
10	DIMENSIÓN 48 mm	m	SISTEMA "ISO"
11	DIÁMETRO $\varnothing$ 45 mm	m	SISTEMA "ISO"
12	DIÁMETRO $\varnothing$ 28 mm + 0,5 / 0 mm	M	SISTEMA "ISO"
13	RADIO R 13 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
14	DIMENSION 4 mm	M	SISTEMA "ISO"
15	DIMENSIÓN 25 mm $\pm$ 0,5 mm	m	SISTEMA "ISO"
16	RADIO R 355 mm	m	SISTEMA "ISO"
17	RADIO R 3 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
18	ÁNGULO $\angle$ 25° $\pm$ 1°	M	SISTEMA "ISO"
19	DIMENSIÓN 150 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
20	DIMENSIÓN 180 mm $\pm$ 1 mm	M	SISTEMA "ISO"
21	RADIO R 1,5 mm	m	SISTEMA "ISO"
22	DIMENSIÓN 1,5 mm	m	SISTEMA "ISO"
23	DIMENSIÓN 30 mm 0 / - 0,2 mm	C	SISTEMA "ISO"
24	DIMENSIÓN 33 mm $\pm$ 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"

NOTA: Se aplicarán las Normas, Mexicanas NOM-008-SCFI para el "Sistema General de Unidades de Medida" e ISO-128, 129 y 286 "Dibujo Técnico", en su última edición.

AUTORIZARON


ING. ANGEL ADRIÁN CORTÉS HERNÁNDEZ
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. ANTONIO H. CHÁVEZ HERNÁNDEZ
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS

HOJA 2 DE 4

FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: PATA DE ARTICULACIÓN

FECHA: 01-04-1997

NO. DE CÓDIGO: 4101025

REVISIÓN NO.: 1

REQUISITOS DE INSPECCIÓN:

NO.	CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO: 1010 a 1020 COMPOSICIÓN QUÍMICA: a).-CARBONO (C) 0,08 % a 0,15% b).-MANGANESO (Mn) 0,3% a 0,6% c).-SILICIO (Si) 0,3% MÁXIMO d).-FÓSFORO (P) 0,04% MÁXIMO e).-AZUFRE (S) 0,04% MÁXIMO	C	E. T.-9, SAE-J 403-R-2001
2	TRATAMIENTO TÉRMICO: NORMALIZADO.	C	E.T. -9
3	LA FABRICACIÓN DE LAS PIEZAS SERÁ MEDIANTE EL PROCESO DE FORJA	C	E.T. -9
4	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS: a) RESISTENCIA A LA RUPTURA POR TRACCIÓN: $36 \text{ daN} / \text{mm}^2 \leq R \leq 45 \text{ daN} / \text{mm}^2$	C	E.T. -9
5	RUGOSIDAD SUPERFICIAL: ∇ Ra (3 a 12) μm	M	

NO.	CARACTERÍSTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	PRUEBA: MONTAJE	C	

NOTA: Se aplicará la Especificación Técnica No. 9C-95

AUTORIZARON

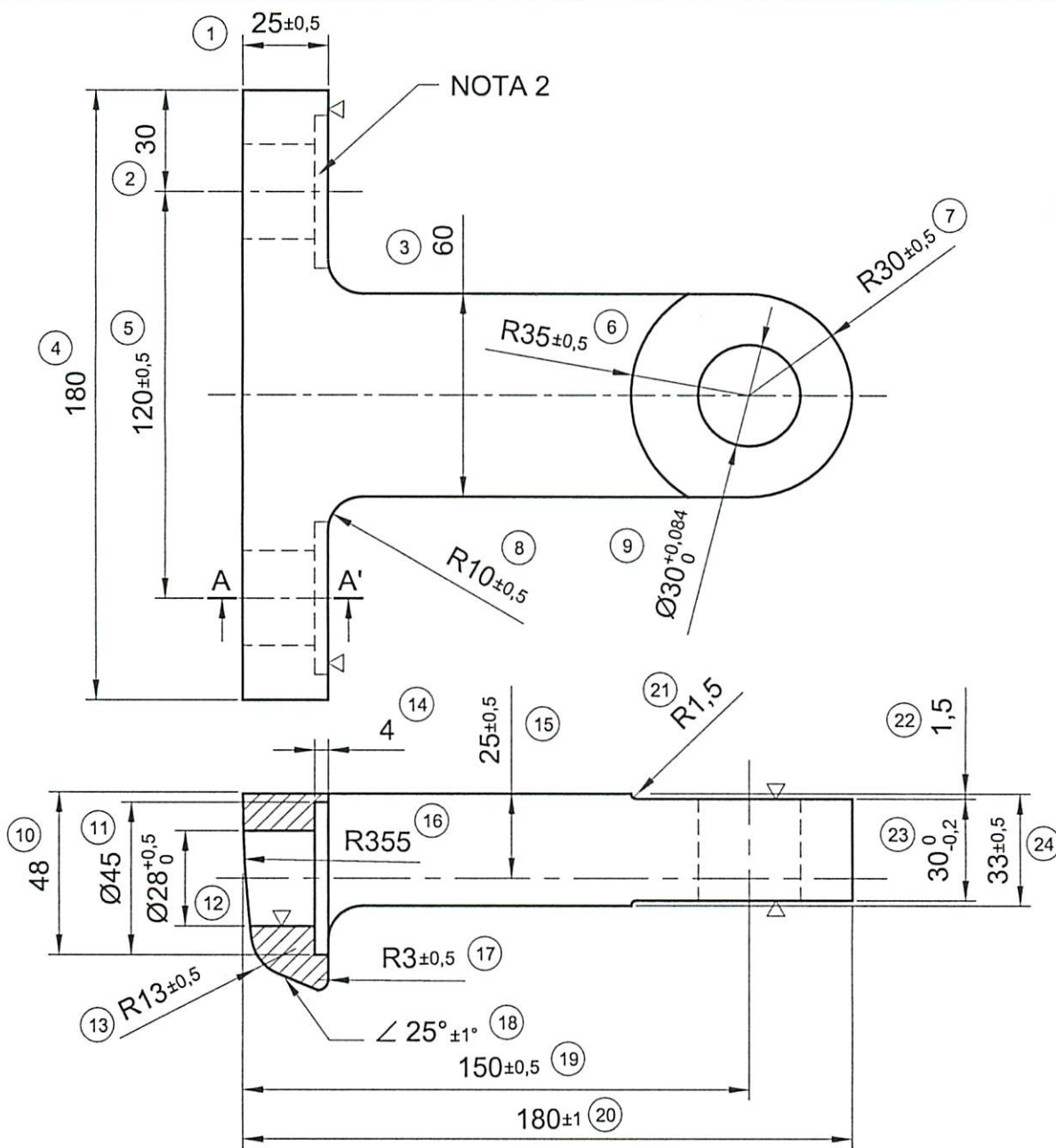


ING. ANGEL ADRIAN CORTES HERNÁNDEZ
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS



ING. ANTONIO H. CHÁVEZ HERNÁNDEZ
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS

HOJA 3 DE 4



CORTE A-A'

NOTAS:

- 1.- LA FABRICACIÓN DE LAS PIEZAS SERÁ MEDIANTE EL PROCESO DE FORJA.
- 2.- EN COTA 11 MAQUINAR A UN Ø 45 mm MÍNIMO HASTA UN Ø 50 mm MÁXIMO.
- 3.- RUGOSIDAD SUPERFICIAL: ∇ Ra (3 a 12) μ m
- 4.- TRATAMIENTO TÉRMICO: NORMALIZADO.
- 5.- CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS: ET-9-C95

HOJA 4 DE 4

				SUBCOMITÉ DE HOMOLOGACIÓN DE MATERIALES, EQUIPO Y REFACCIONES DEL SISTEMA DE VÍAS			
PATA DE ARTICULACIÓN							
ESCALA:	COTAS:	FECHA:	DIBUJO:	REVISÓ:	APROBÓ:	APROBÓ:	APROBÓ:
1:2	mm	01-04-1997	COORDINACIÓN DE DESARROLLO TECNOLÓGICO A.R.D. N. L. G.	COORDINACIÓN DE INTEGRACIÓN Y NORMALIZACIÓN	COORDINACIÓN DE LABORATORIO	COORDINACIÓN DE VÍAS I	COORDINACIÓN DE VÍAS II
NORMAS: NOM, NMX, ISO, SAE Y ET					MATERIAL: ACERO: 1010 a 1020		
ACTUALIZACIÓN DE FIRMAS Y NORMALIZAR PLANO		13-05-2008	SCHMERSV			No. DE PLANO DE CONJUNTO: TV-131 Y TV-187	
REVISIÓN Y/O MODIFICACIÓN:		FECHA:	APROBÓ:			No. DE PLANO DE DETALLE: TV-133	
REFERENCIA:							