



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

AREA: VIAS

8500111
8500112

HOJA 1 DE 5

**FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD**

Nº. DE CODIGO: 8702521-8702516 REV.: 0

FECHA DE EMISION: 13-08-96

DESCRIPCION DE LA PIEZA

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: TUERCA AUTOFRENADA M-20 Y M-22

Nº DE PLANOS: _____

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
(A Q L) NAC :

DEFECTOS CRITICOS (C) :	<u>1.0</u>
DEFECTOS MAYORES (M) :	<u>2.5</u>
DEFECTOS MENORES (m) :	<u>10.0</u>

REVISIONES

Nº.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

AUTORIZO

ING. ANDRES REYNOSO GOMEZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

TUER-M2X.PPT



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: **TUERCA AUTOFRENADA M-20 Y M-22**

FECHA DE EMISION: **13-08-96**

N° DE CODIGO: **8702521- 8702516**

REV.: **0**

HOJA **3** DE **5**

REQUISITOS DE LA INSPECCION

N°.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO SAE 1030 A 1035 Y NYLON 6/6	C	SAE

N°.	CARACTERISTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	PRUEBA DE EFICIENCIA DE FRENADO EN ESTADO NATURAL 5.0 ± 0.5 Nm DURANTE 10 CICLOS DE PRUEBA, EL PAR DE TORSION NO DEBERA VARIAR MAS DEL 30 % DEL VALOR NOMINAL.	M	
2	EFICIENCIA DE FRENADO CON CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA $3.9 \pm 20\%$ N-m	M	
3	CON ENVEJECIMIENTO ACELERADO $3.9 \pm 20\%$ N-m	M	
4	PRUEBA DE APLASTAMIENTO		
5	ACABADO SUPERFICIAL: CADMINIZADO	M	
6	PRUEBA DE MONTAJE	C	

NOTAS

- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS.
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABLES.
- 3 CONDICIONES DE PRUEBA: EN EL ENVEJESIMIENTO ACELERADO 4 DIAS A 18°C Y 7 DIAS A 70°C CON CAMBIOS BRUSCOS DE TEMPERATURA, 5 CICLOS C/U DE 18°C A 55°C EN AGUA.
- 4 PARA LAS PRUEBAS 1, 2, 3 Y 4 DE LAS CARACTERISTICAS PARTICULARES EL LABORATORIO DEL S. T. C. CALIFICARA EN BASE A LA E. T. N° 6.

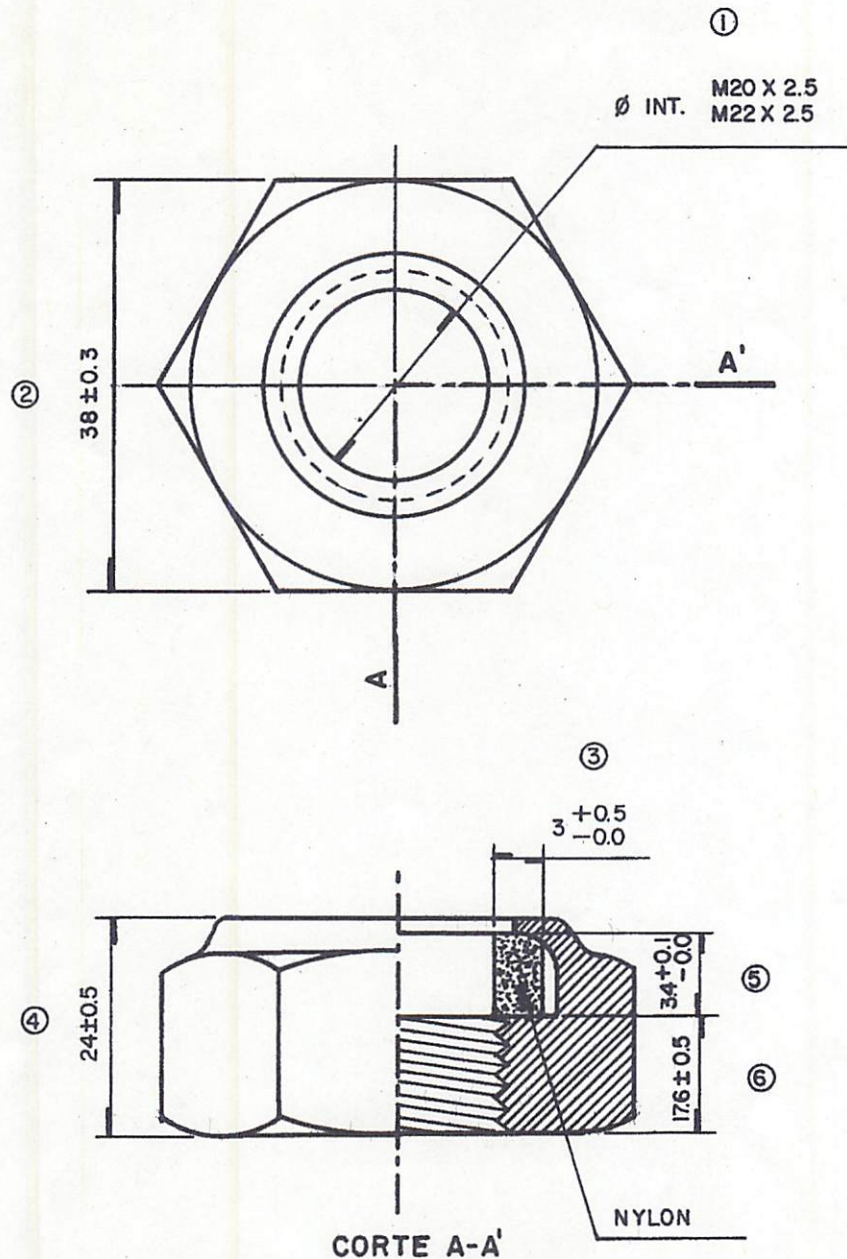
AUTORIZO

P.A.

ING. ANDRES REYNOSO GOMEZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. BALTASAR CHAVEZ ESPINO
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

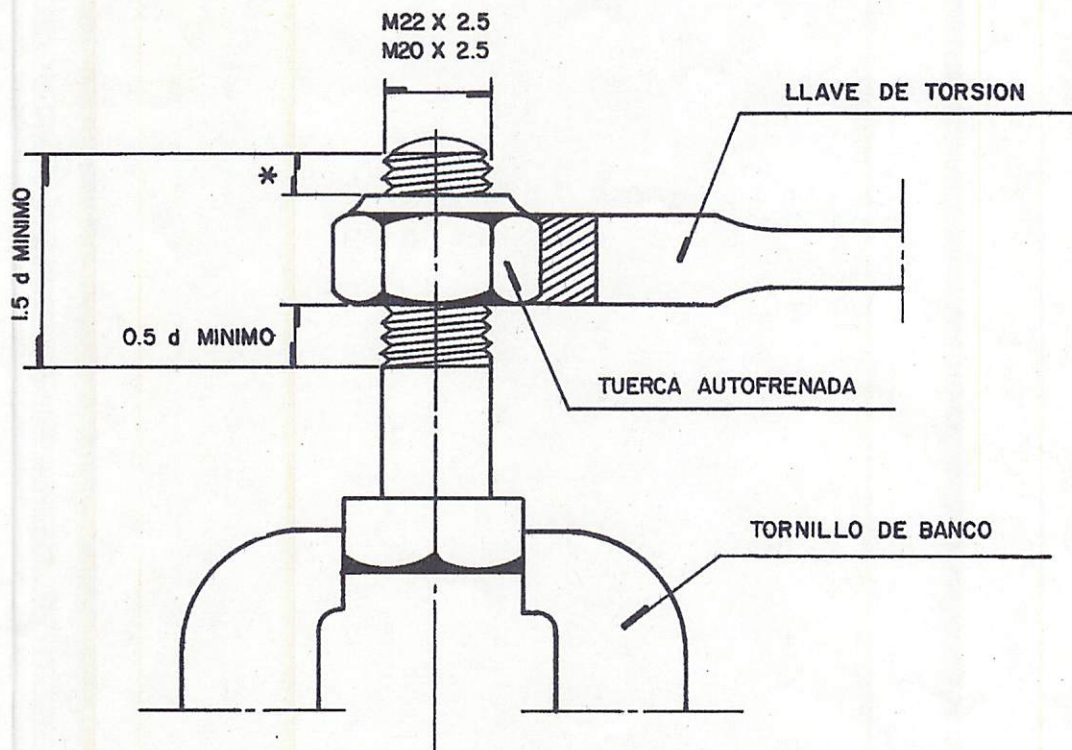
EQUIPO : VIAS



CODIGO	D
113406	M20 X 2.5
123407	M22 X 2.5

ACABADO : CADMINIZADO

		SISTEMA DE TRANSPORTE		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION	
		COLECTIVO		DE MATERIALES, EQUIPOS Y	
REFACCIONES DEL SISTEMA VIAS					
TUERCA AUTOFRENADA M-20 Y M-22					
ESCALA:	COTAS:	FECHA:	REVISO:	APROBO:	
S / E	mm	SEP. / 96	ING. R. C. G.	ING. F. I. G. A.	
DIBUJO:	NORMAS:	MATERIAL:			
LUIS C. S.	SAE	ACERO 1030 A 1035 Y NYLON 6 / 6			
N° DE COD. S. T. C.:			N° DE PLANO DE CONJUNTO:		
8702521 - 8702516			-----		
N° DE PLANO DE DETALLE:			REFERENCIA:		
-----			CODVI-015		



* RESTANTE DEL TORNILLO

Handwritten signature

Handwritten signature

TUER-M2X.CDR

 SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REFACCIONES DEL SISTEMA VIAS	
TUERCA AUTOFRENADA M-20 Y M-22			
ESCALA: S / E	COTAS: mm	FECHA: SEP. / 96	REVISO: ING. R. C. G. V. L.
DIBUJO: LUIS C. S.	NORMAS: SAE	APROBO: ING. F. I. G. A.	
MATERIAL: ACERO 1030 A 1035 Y NYLON 6 / 6			
N° DE COD. S. T. C.: 8702521 - 8702516		N° DE PLANO DE CONJUNTO: ----	
N° DE PLANO DE DETALLE: -----		REFERENCIA: CODVI-015	