

PLAN DE ESTANDARIZACIÓN
DESPULPADORA CLASIFICADORA DE VERDES
DCV-306
ANEXO G



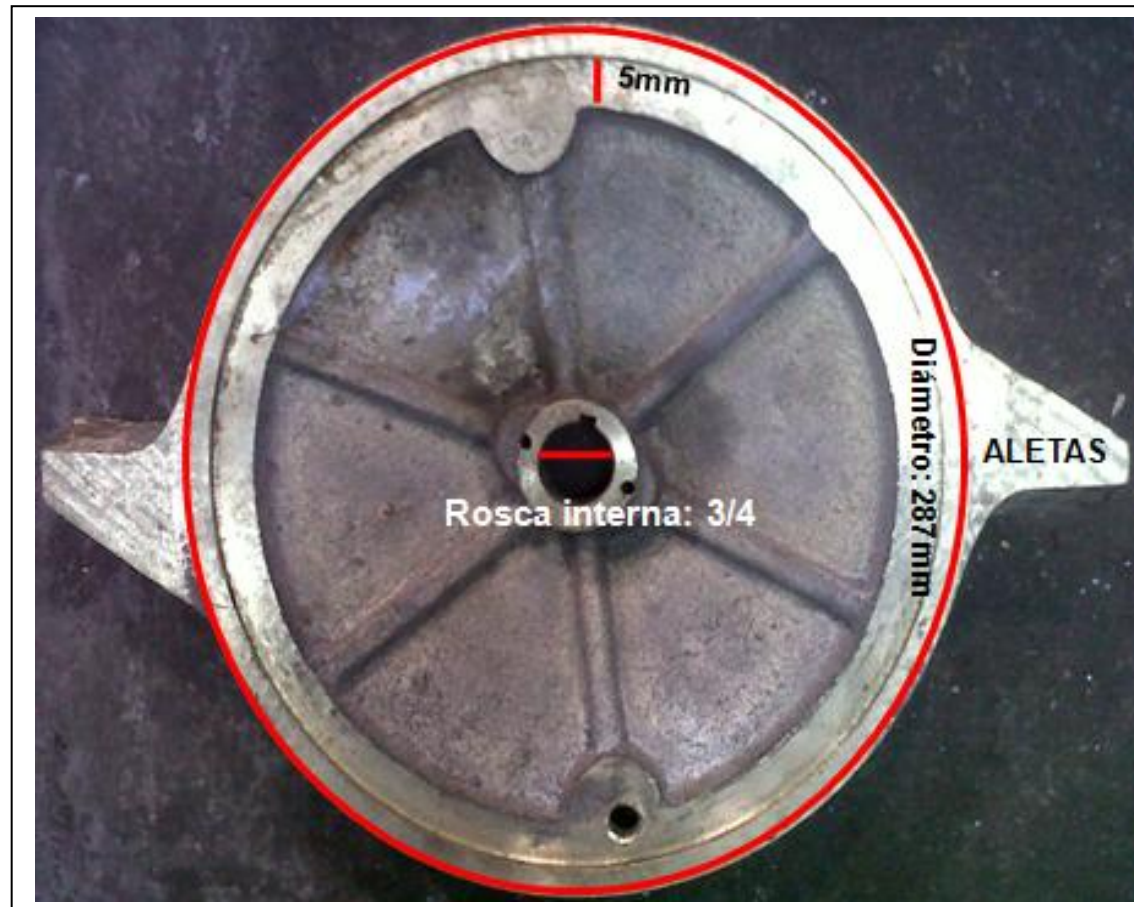
SECCIÓN ENSAMBLE CAFÉ

AUTOR:
DIEGO ARMANDO CHAPARRO MUÑOZ

AGITADOR
(Bronce o Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DCV306-1B

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Piezas a la llegada de fundición. (A) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin porosidad, ni rechupes. (Ver ilustración 39,40).
<ul style="list-style-type: none"> • Rosca interna. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rosca Interna: $\frac{3}{4}$ Ordinaria. • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificación. • Sin porosidad, ni rechupes. (Ver figura 7,8).
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro externo plato. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 287mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Debe tener el cace con el cono.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte inferior de la aleta del agitador. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 5 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (+-) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Después de cada mecanizado no quedan manchas. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin manchas.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (E) 		<ul style="list-style-type: none"> • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.
<ul style="list-style-type: none"> • Revisar el estado de las aletas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • No estén quebradas, y tengan el diseño requerido por el plano.

Ilustración 1.

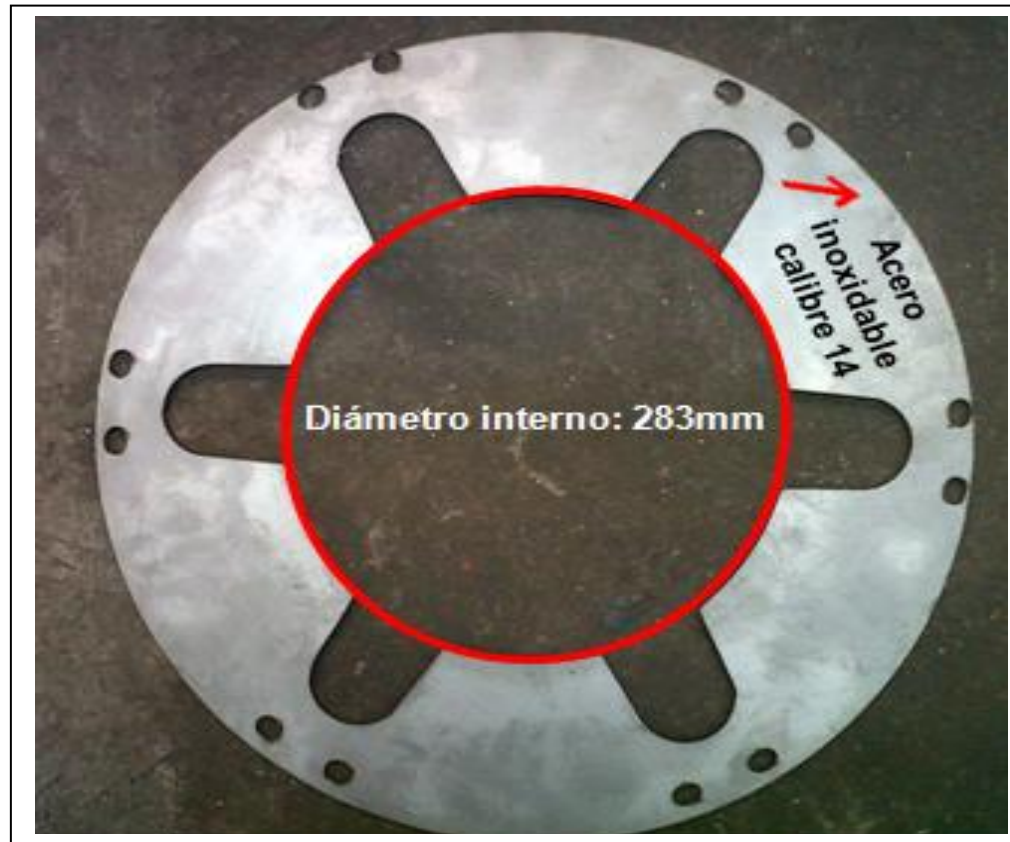


Fuente: Autor.

FONDO BASTIDOR
(Acero inoxidable-calibre 14)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Espesor. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> Calibre 14 	<ul style="list-style-type: none"> Debe ser ese calibre 14.
<ul style="list-style-type: none"> No presencia rebabas. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.
<ul style="list-style-type: none"> Diámetro interno estipulado. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro Interno: 283mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.25mm.
<ul style="list-style-type: none"> Revisión del posicionamiento. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> no quede arqueado convexo.

Ilustración 2.



Fuente: Autor.

CAMISA CÓNICA
(Lámina Inoxidable-calibre 22)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Espesor del material. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> • Espesor: 0.7mm, • Calibre 22, calidad 430. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Corte de la camisa e inspección antes del troquelado. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Debe cumplir las dimensiones según plano.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin rebaba.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura sobre el cono. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 15-20 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • 15-20 mm
<ul style="list-style-type: none"> • Borde superior cono al borde superior camisa. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Peso tapa(estipulado) 	<ul style="list-style-type: none"> • 20kg.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura orillo de la camisa al inicio del diente. (ME) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura orillo camisa: 3.5-4mm • Altura diente: 2.7mm 	<ul style="list-style-type: none"> • 3.5-4mm • 2.7mm <p>La altura del diente se mide haciendo soporte entre dos dientes consecutivos y midiendo la altura verticalmente hacia abajo.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • La camisa tenga el repujado entre dientes en la primera y última fila. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Presencia de repujado.
<ul style="list-style-type: none"> • Inspección interna y externa de la aplicación del Metalox. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Interna (no tenga grumos). • Externa (no tenga excedentes).
<ul style="list-style-type: none"> • Pegue de soldadura trocado manteniendo separación normal. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Uniformidad de la camisa.
<ul style="list-style-type: none"> • Refuerzo y ranura para limpiador. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Presencia de refuerzo y ranura.

Ilustración 3.

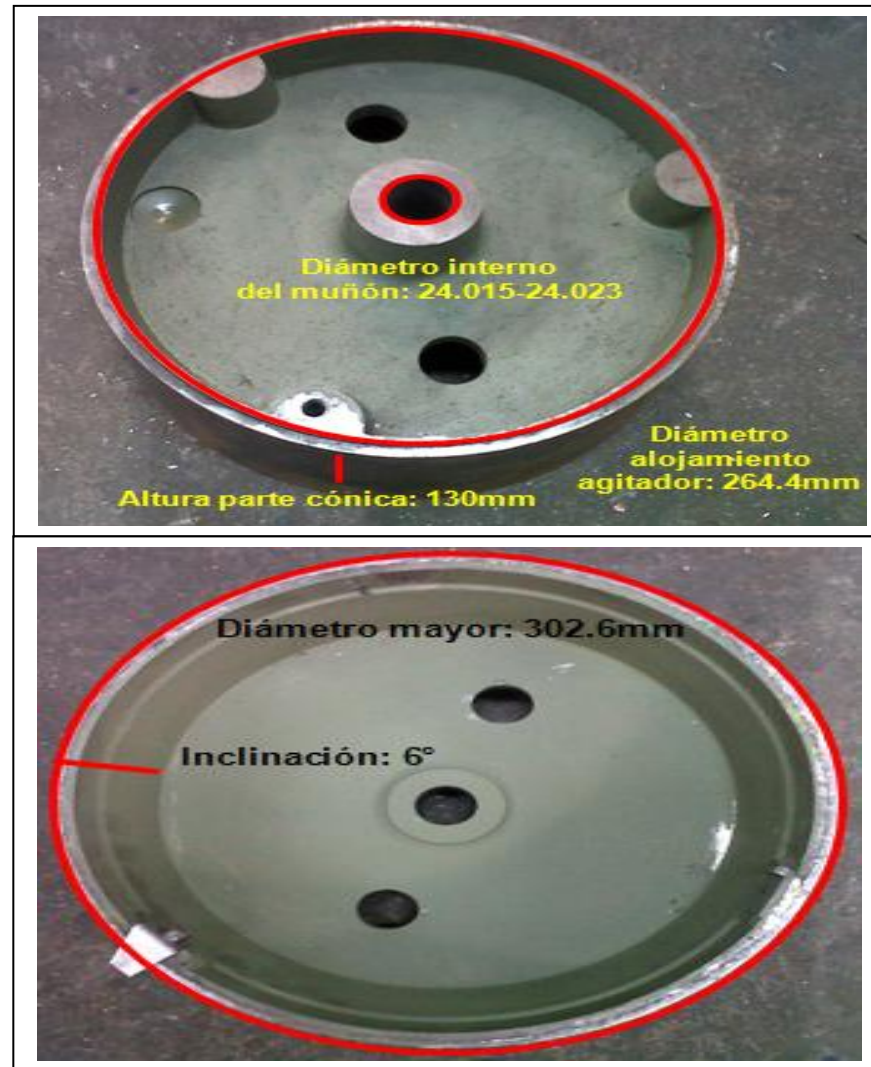


Fuente: Autor.

CONO DESPULPADOR
(Hierro)
Referencia: DCV306-2H

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro interior del muñón. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro Interno Muñón: 24.015-24.023mm 	<ul style="list-style-type: none"> • 24.015-24.023mm
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento agitador. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento agitador: 264.4mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Debe casar con el agitador.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte cónica. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • A: 130mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro mayor cono e inclinación. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 302.6mm • Inclinación: 6 grados. 	<ul style="list-style-type: none"> • Según patrón. Dipositivo-130848.
<ul style="list-style-type: none"> • Concentricidad cono. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Concentricidad: 5-6 milésimas de pulgada. 	<ul style="list-style-type: none"> • 5-6milesimas de pulgada.
<ul style="list-style-type: none"> • Balanceo. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Muestras de balanceo. 	<ul style="list-style-type: none"> • No presente bote.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 4.

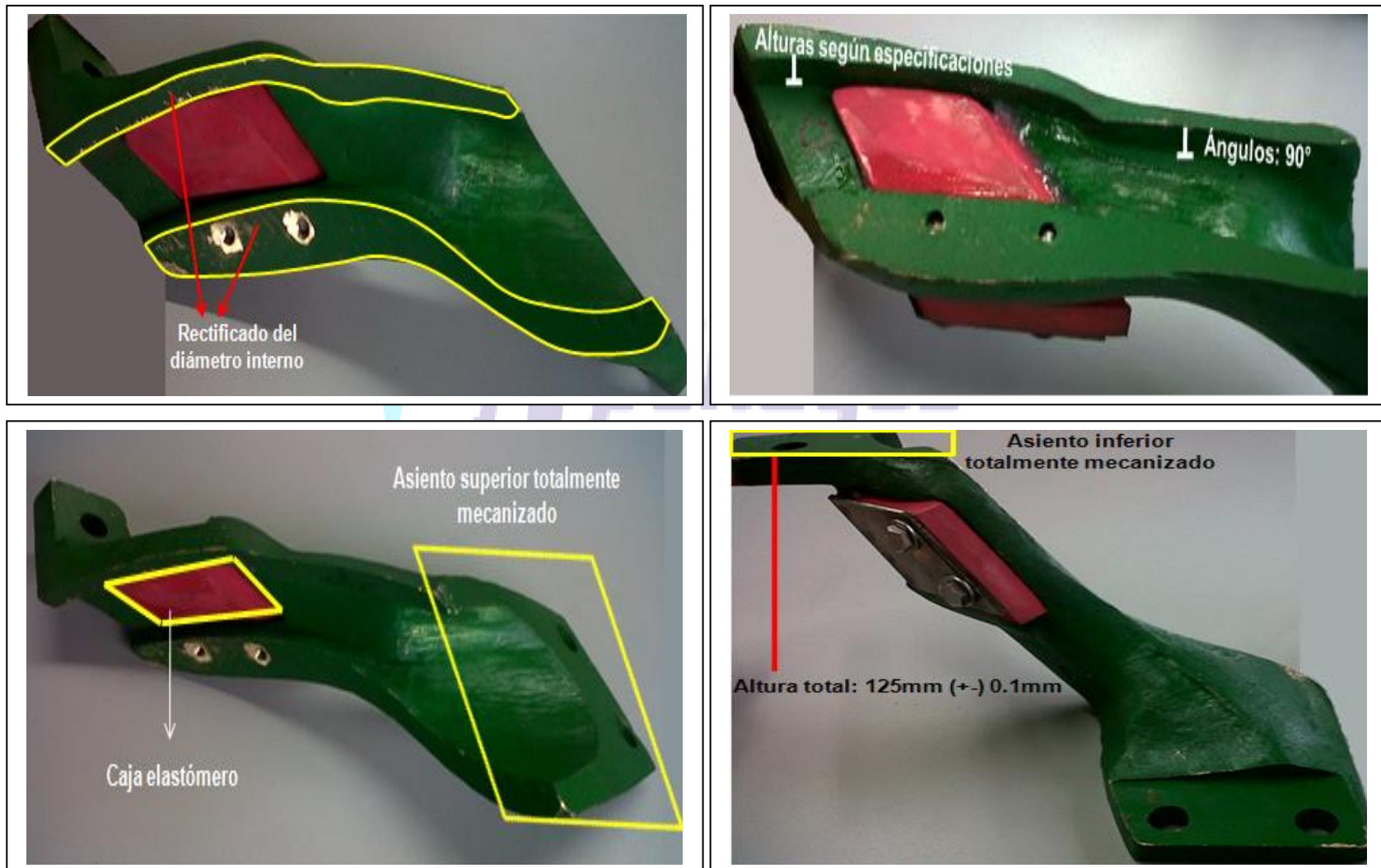


Fuente: Autor.

PECHERO
(Hierro ó Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DCV306-CA

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Altura total. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total: 125mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Rectificado del diámetro interno. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual • Dispositivo patrón. 	<ul style="list-style-type: none"> • No haya manchas en los labios despulpadores.
<ul style="list-style-type: none"> • El asiento inferior como el superior estén totalmente mecanizados. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • No haya manchas.
<ul style="list-style-type: none"> • Profundización pechero. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Profundidad pechero según especificaciones cliente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Galga según tipo de pechero.
<ul style="list-style-type: none"> • Arreglo del labio despulpador. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Ángulo 90° 	<ul style="list-style-type: none"> • Según pieza patrón.
<ul style="list-style-type: none"> • Caja elastómero. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Según pieza patrón.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 5.



Fuente: Autor.

SOPORTE PIÑÓN FUSIBLE
(Hierro)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Recepción de estado de fundición. (A) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> No tenga porosidad ni rechupes, (ver ilustración 39,40)
<ul style="list-style-type: none"> Diámetro y longitud alojamiento rodamiento. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro: 42mm Longitud: 42mm 	<ul style="list-style-type: none"> (-+) 0.1mm. (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Ancho total centro volante. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Ancho total: 68mm 	<ul style="list-style-type: none"> (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Alojamiento centro fusible. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> D: 77mm A: 19mm 	<ul style="list-style-type: none"> (-+) 0.1mm. (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Distancia parte externa a centro agujero fusible. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Distancia: 6mm 	<ul style="list-style-type: none"> (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Diámetro alojamiento piñón. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro alojamiento piñón: 94mm 	<ul style="list-style-type: none"> Según patrón dispositivo-130827
<ul style="list-style-type: none"> No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 6.

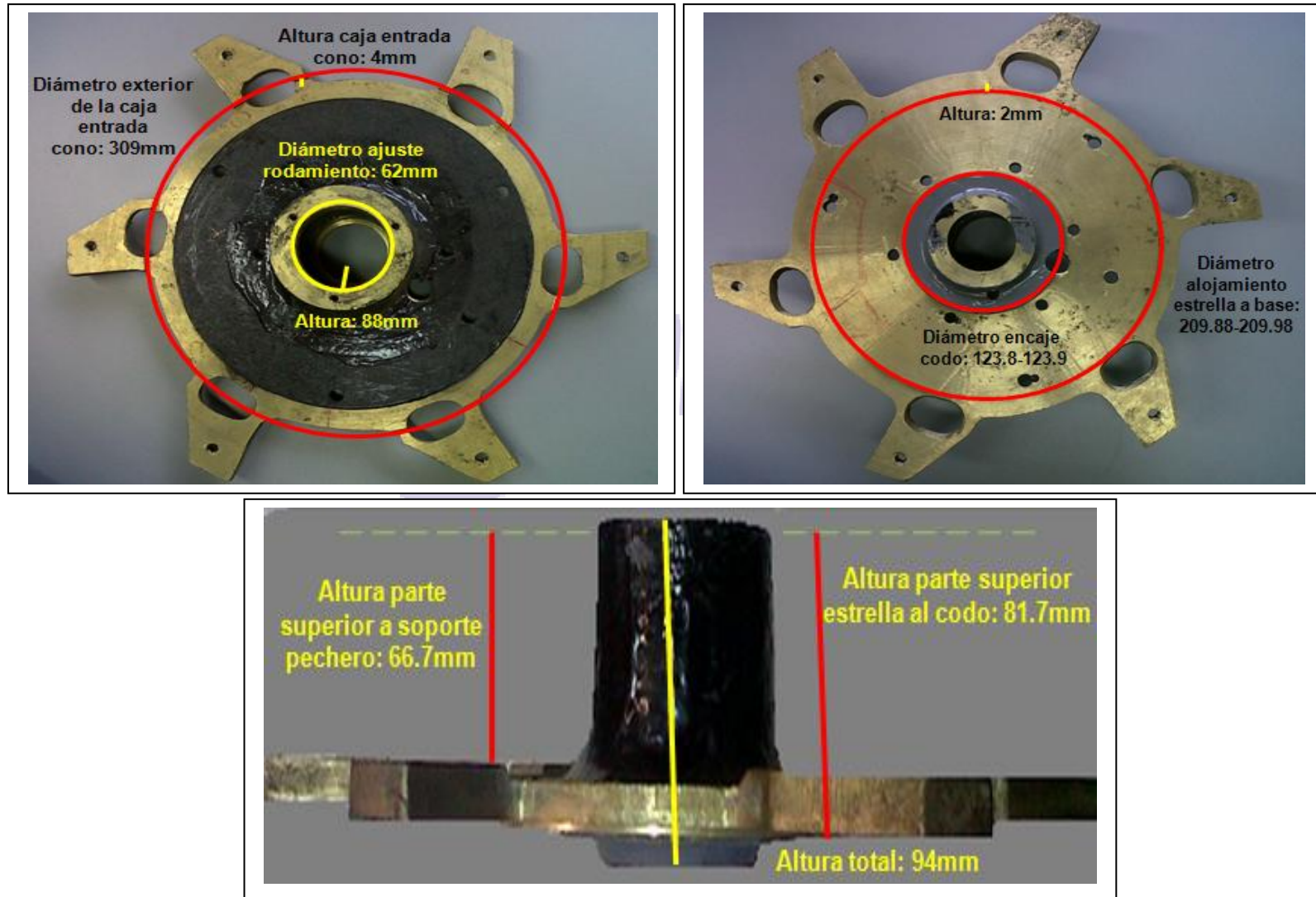


Fuente: Autor

ESTRELLA BASE
(Hierro, Bronce o Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DCV306-2B

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Altura y alojamiento rodamiento. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 88mm • Diámetro ajuste rodamiento: 62mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte superior soporte pechero. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 66.7mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura total. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total: 94mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Caja entrada cono. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Caja entrada cono • Diámetro exterior: 309mm. • Altura caja: 4mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Encaje diámetro codo. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 123.8-123.9 	<ul style="list-style-type: none"> • 123.8-123.9.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte superior estrella al codo. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 81.7mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Alojamiento estrella a base. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diametro:209.88-209.98 • Ancho:2 	<ul style="list-style-type: none"> • 209.88-209.98. • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Limpieza total. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin arenas pegadas a la pieza.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de porosidad. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin porosidad (ver ilustración 39)

Ilustración 7.

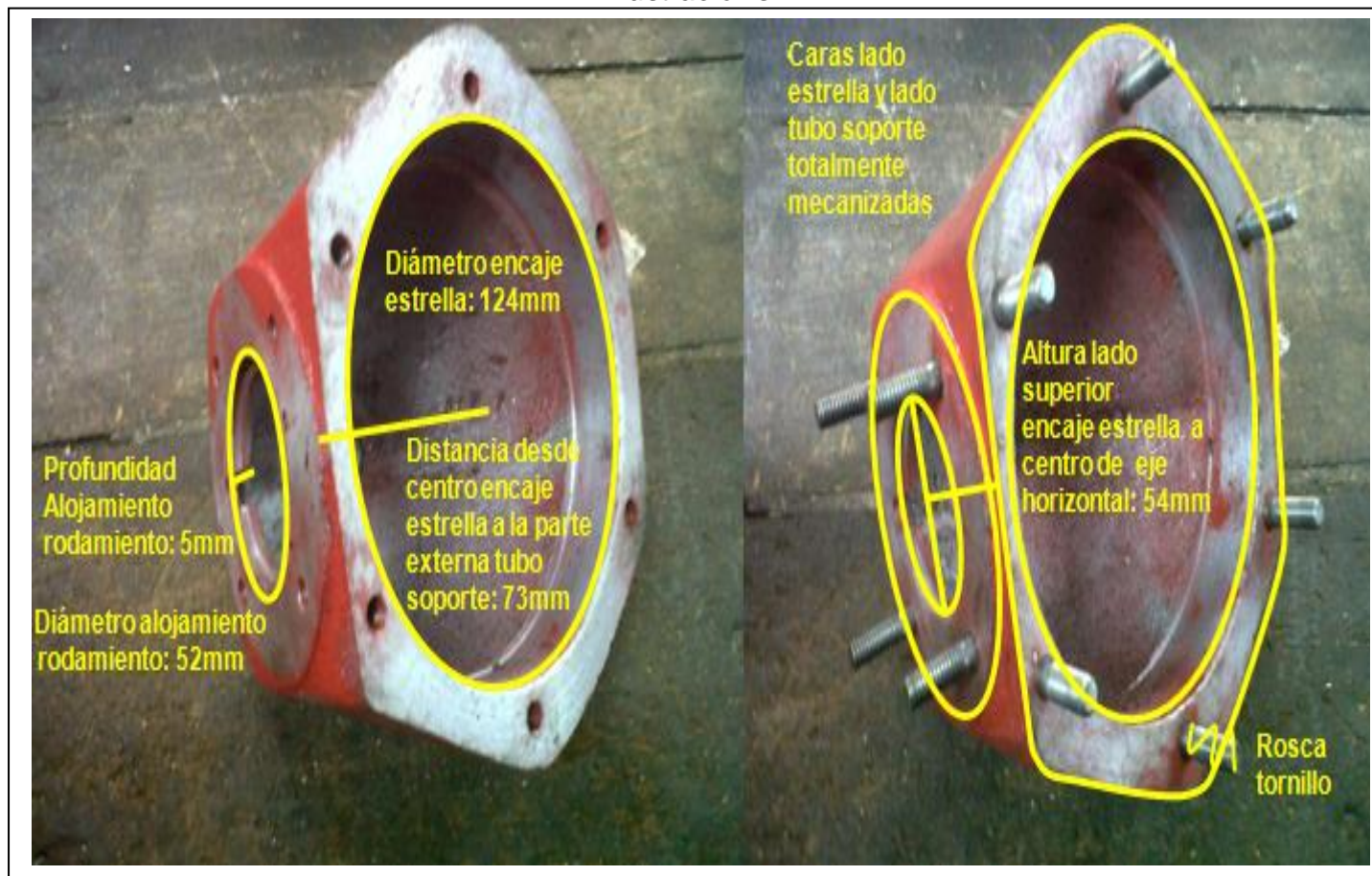


Fuente: Autor

CODO TRANSMISIÓN
(Aluminio fundido)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro encaje estrella. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 124mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Según patrón dispositivo-130065.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte superior lado estrella a centro de eje horizontal. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 54mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Distancia desde el centro encaje estrella hacia la parte externa tubo soporte. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Distancia: 73mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Alojamiento rodamiento. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 52mm • Profundidad: 5mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (+) 0.2mm. • Dispositivo-130389.
<ul style="list-style-type: none"> • Cara lado estrella y lado tubo soporte. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Totalmente mecanizado, sin manchas.
<ul style="list-style-type: none"> • Espárragos. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustados al codo transmisión.
<ul style="list-style-type: none"> • Porosidad codo. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin porosidad (Ver figura 43), recubierto internamente con masilla.

Ilustración 8.



Fuente: Autor

EJE VERTICAL
(Acero redondo calibre 10-40-45 de 1-1/8)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Ajuste rodamientos. (M,E) 	-30mm	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.0013
<ul style="list-style-type: none"> Mecanizado en el ajuste de los piñones. (M,E) 	-25mm	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.001

Ilustración 9.



Fuente: Autor

EJE HORIZONTAL
(Acero redondo calibre 10-40-45 de 1-1/8)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Ajuste deslizante volante. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> 20mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.01
<ul style="list-style-type: none"> Mecanizado en el ajuste de los piñones. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> 25mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.001
<ul style="list-style-type: none"> Largo de los cuñeros fusible. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> 14mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.05

Ilustración 10.



Fuente: Autor

PIÑÓN CÓNICO EJE VERTICAL 16Z
(Bronce fundido)
Referencia: DV256-11B

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro interno. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro interno: 24.99-25.02 	<ul style="list-style-type: none"> • 24.99-25.02
<ul style="list-style-type: none"> • Altura total. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total: 26mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Perfecta rodadura. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rodar el piñón con su pareja durante 15 minutos en aguarena. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tengan acople perfecto.
<ul style="list-style-type: none"> • Piñones completos y perfecto estado. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Los dientes no estén partidos.

Ilustración 11.



Fuente: Autor

PIÑÓN CÓNICO EJE HORIZONTAL 10Z
(Bronce fundido)
Referencia: DV256-17B

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro interno.(M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro interno: 24.99-25.02 	<ul style="list-style-type: none"> • 24.99-25.02
<ul style="list-style-type: none"> • Altura total.(M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total: 32mm 	<ul style="list-style-type: none"> • (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> • Perfecta rodadura. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rodar el piñón con su pareja durante 15 minutos en aguarena. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tengan acople perfecto.
<ul style="list-style-type: none"> • Piñones completos y perfecto estado. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Los dientes no estén partidos.

Ilustración 12.



Fuente: Autor

BASTIDOR
(Aluminio fundido)
Referencia: DCV306-2AL

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Dimensión de encaje con la tolva. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro: 410mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cace con la tolva.
<ul style="list-style-type: none"> No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 13.

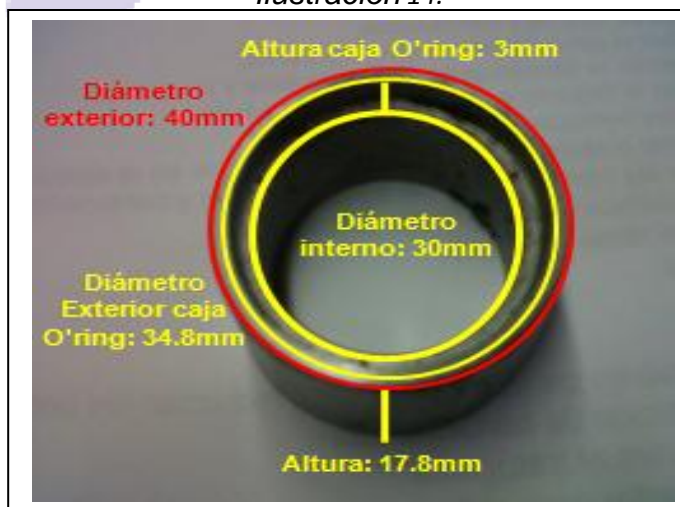


Fuente: Autor

LANZAGOTAS
(Acero redondo de 1 $\frac{3}{4}$)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Altura.(M)	• Altura: 18.50mm	• (-+) 0.1mm.
• Diámetro interno.(M)	• Diámetro interno: 30mm	• (-+) 0.1mm.
• Caja o “ring.(M)	• Diámetro exterior: 34.8mm • Altura: 3mm	• (-+) 0.1mm. • (-+) 0.1mm.
• Diámetro ajuste retenedor exterior.(M)	• Diámetro retenedor exterior: 40mm	• (-+) 0.1mm.

Ilustración 14.



Fuente: Autor

FUSIBLE
(Acero)
Referencia: DV255-37A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Referencia requerida (puntilla 2*12). (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> 2*12

Ilustración 15.



Fuente: Autor

ESPÁRRAGOS 3/8
(Acero inoxidable)
Referencia: DV255-40A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Longitud. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Longitud: 45mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+/-) 0.1mm
<ul style="list-style-type: none"> Clase de rosca. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> 3/8 n.c. 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir las especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Dos roscas. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> 15mm 17mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+/-) 0.1mm. (+/-) 0.1mm.

Ilustración 16.

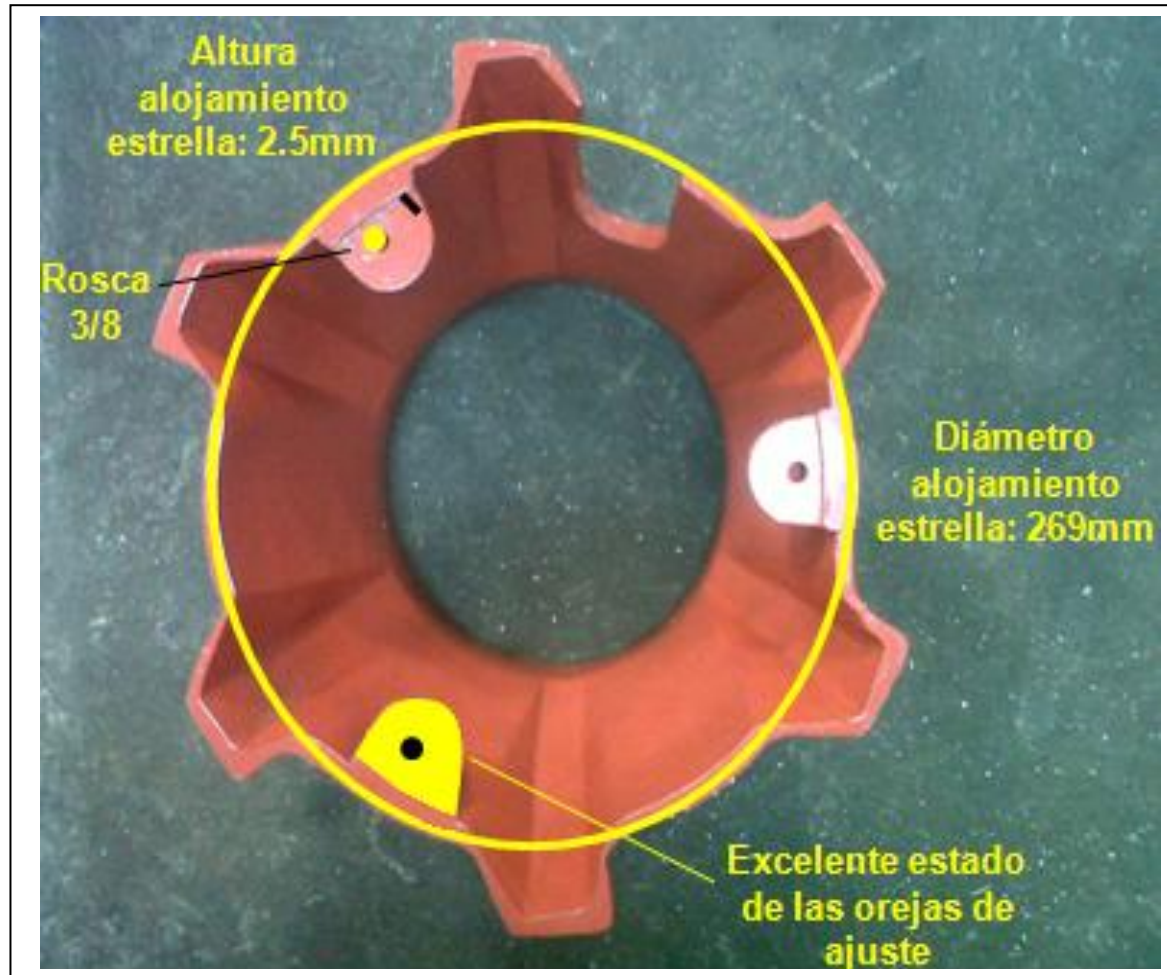


Fuente: Autor

BASE
(Aluminio fundido)
Referencia: DCV306-4AL

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento estrella.(M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 269mm • Alojamiento:2mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Según patrón, dispositivo
<ul style="list-style-type: none"> • Calidad rosca ensamble estrella. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Rosca 3/8 	<ul style="list-style-type: none"> • Rosque perfectamente.
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.
<ul style="list-style-type: none"> • Limpieza total parte externa. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin escorias, ni excedentes de material. (excelente presentación).
<ul style="list-style-type: none"> • No estén partidas las orejas de ajuste. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Perfecto estado.
<ul style="list-style-type: none"> • No tenga quebraduras. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Perfecto estado.

Ilustración 17.



Fuente: Autor

RETENEDOR RODAMIENTO EJE VERTICAL

(Nitrilo)

Referencia: 38*25*7 NITRIL

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none">Revisar que no se presenten boquetes, mordidas y que no se este rajado. (E)	<ul style="list-style-type: none">Visual	<ul style="list-style-type: none">Excelente estado.

Ilustración 18.



Fuente: Autor

TAPA RODAMIENTO EJE VERTICAL
(Aluminio fundido)
Referencia: DCV306-3AL

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Alojamiento para el retenedor. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Altura: 17mm Diámetro ajuste retenedor: 55mm 	<ul style="list-style-type: none"> (-+) 0.1mm. (-+) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Estado de la pestaña. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Excelente estado.

Ilustración 19.



Fuente: Autor

CUÑA
(Acero calibrado cuadrado 10-20)
Referencia: Cal.¼-1020

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Cace, ensamble semiestable ajustado. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Semiestable ajustado.

Ilustración 20.

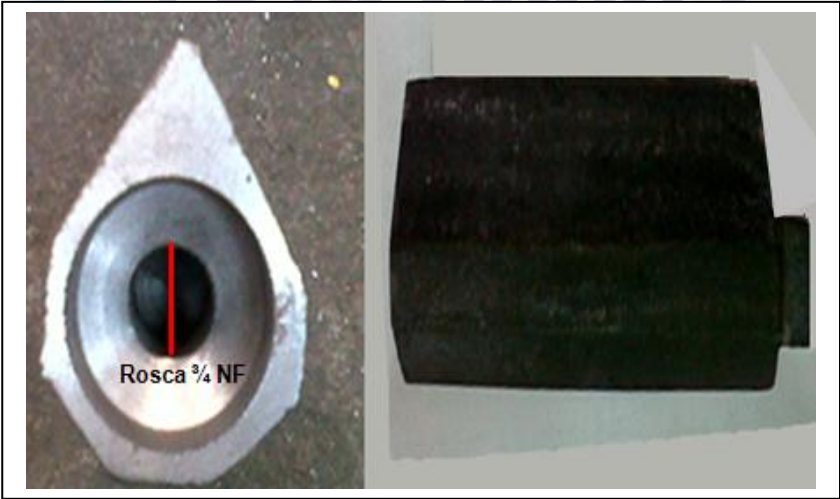


Fuente: Autor

ALIMENTADOR
(Hierro gris fundido)
Referencia: DCV306-1H

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Al cortar el chorro, no se lleven todo el pedazo. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Pieza completa.
<ul style="list-style-type: none"> Rosca interna. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> $\frac{3}{4}$ NF 	<ul style="list-style-type: none"> Rosque fácilmente

Ilustración 21.



Fuente: Autor

TOLVA
(Lámina aluminio)
Referencia: DCV306-PLUS TANDEN

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Encaje fácilmente con el bastidor. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Se coloque y se retire con facilidad.
<ul style="list-style-type: none"> • Agujeros de apoyo. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Agujeros 5/16 	<ul style="list-style-type: none"> • Buena presentación.

Ilustración 22.

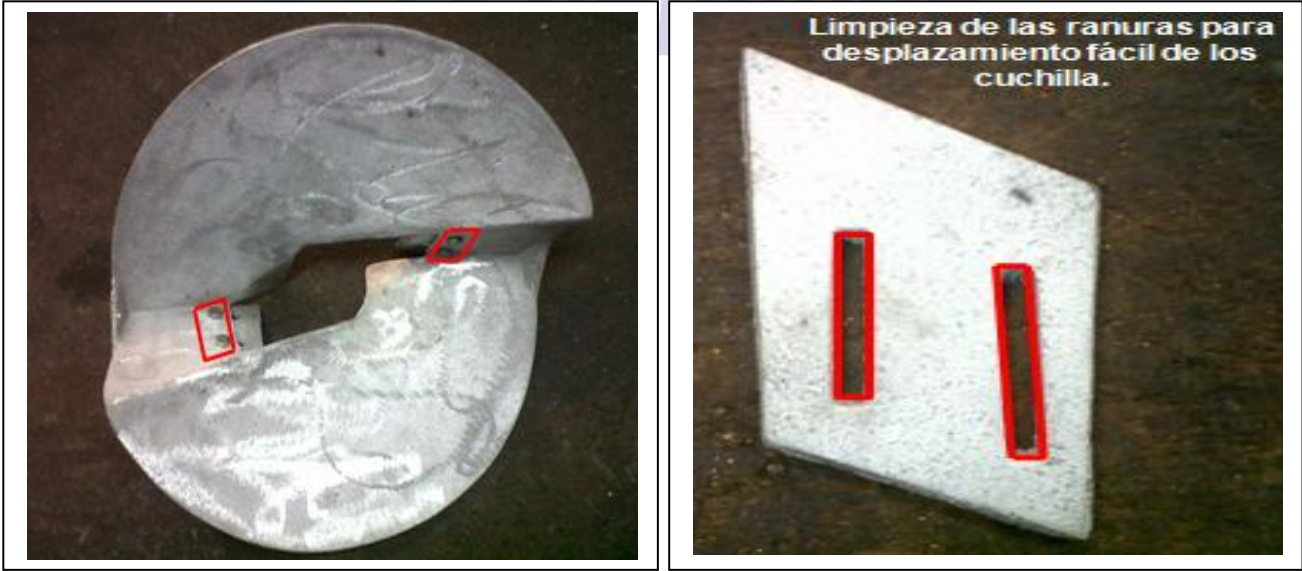


Fuente: Autor

CUCHILLAS Y ALETA DE GRADUACIÓN
(Aluminio fundido)
Referencia: DCV306-1AL-DCV306

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Ranuras de desplazamiento de la cuchilla. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Fácil movilidad y graduación. 	<ul style="list-style-type: none"> Se desplacen fácilmente la cuchilla.

Ilustración 23.



Fuente: Autor

ARANDELA AJUSTE (CHINES)
(Lámina coll roll)
Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Asentamiento. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> No presencia de rebabas.

Ilustración 24.



Fuente: Autor

O'RING
(Nitrilo ó Neopreno)
Referencia: DV255C/253C-135

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Estado del O'ring. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Sin mordeduras y o quebraduras.

Ilustración 25.



Fuente: Autor

TAPÓN DE DESFOGUE
(Tornillo de 2 ¾)
Referencia: TORN. MAQ.1/2*3/4

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Agujero de desfogue. (E)	• Agujero 1/8	• Libre salida de aire.

Ilustración 26.



Fuente: Autor

TANQUE ACEITE PARA LUBRICACIÓN

(Tubo lámina calibre 16 1"-2)

Referencia:

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none">• Hermeticidad. (E)	<ul style="list-style-type: none">• Prueba hidrostática	<ul style="list-style-type: none">• No le queden fugas (agua o aceite).
<ul style="list-style-type: none">• Roscas en buen estado. (E)	<ul style="list-style-type: none">• Tapón Racor	<ul style="list-style-type: none">• Rosque fácilmente.

Ilustración 27.



Fuente: Autor

ADAPTADOR MANGUERA ¼
(Bronce)
Referencia: PUNTERA BRONCE ¼

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Especificaciones requeridas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual (suministros). 	<ul style="list-style-type: none"> Excelente estado.

Ilustración 28.



Fuente: Autor

MANGUERA TRANSPARENTE DE ¼
(Manguera cristal ¼)
Referencia: ¼

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Cumpla la longitud requerida. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Longitud: 30cm 	<ul style="list-style-type: none"> • Cubra distancia deseada.
<ul style="list-style-type: none"> • Estado de la manguera. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • No este rota, ni porosa.

Ilustración 29.



Fuente: Autor

RACOR CODO 1/4
(Bronce)
Referencia: RACOR B68-1/4*1/8

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Especificaciones requeridas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual (suministros). 	<ul style="list-style-type: none"> Excelente estado.

Ilustración 30.



Fuente: Autor

RODAMIENTO DEL VOLANTE
(Marca FAV o equivalente)
Referencia: 6004-2RS FAG

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Rodamiento 6004. (E)	• Visual(suministros)	• Excelente estado.

Ilustración 31



Fuente: Autor

DISTANCIADOR RODAMIENTO DEL VOLANTE

(Tubo galvanizado $\frac{3}{4}$)

Referencia: DV256-28A/255

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Longitud. (E)	• Longitud: 17mm	• (-+) 0.1mm.
• Tubo. (E)	• $\frac{3}{4}$	• Excelente estado.

Ilustración 32.



Fuente: Autor

RODAMIENTO EJE VERTICAL
(Marca FAV o equivalente)
Referencia: 6206-2RS

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Rodamiento 6206. (E)	• Visual (suministros)	• Excelente estado.

Ilustración 33.



Fuente: Autor

RODAMIENTO EJE HORIZONTAL
(Marca FAV o equivalente)
Referencia: 6205-2RS

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Rodamiento 6205. (E)	• Visual (suministros)	• Excelente estado.

Ilustración 34.



Fuente: Autor

TAPÓN DE 1/2
(Galvanizado)
Referencia: TAPÓN GALV. MACHO 1/2

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Especificaciones requeridas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual (suministros). 	<ul style="list-style-type: none"> Excelente estado.

Ilustración 35.



Fuente: Autor

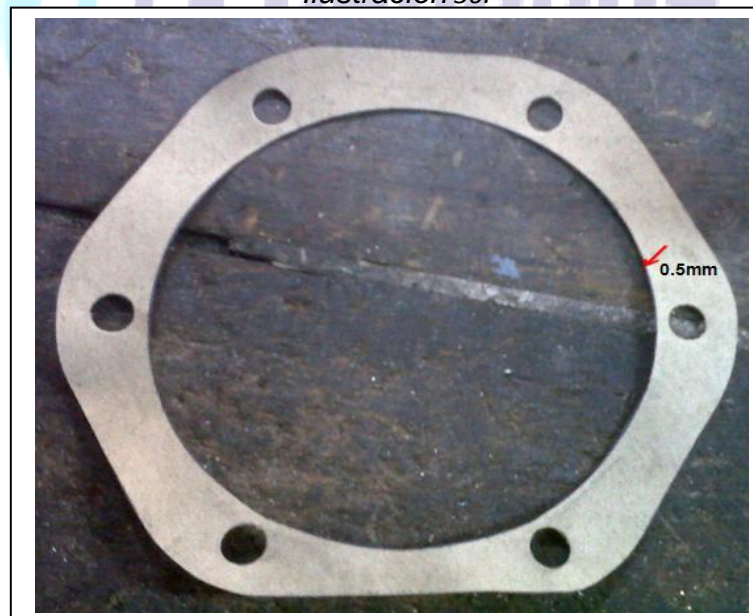
SELLO SUPERIOR CODO DE LA TRANSMISIÓN

(Papel húmedo)

Referencia: 1/64(MTS)

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none">Papel húmedo. (E)	<ul style="list-style-type: none">0.5mm	<ul style="list-style-type: none">Referencia y corte adecuado.
<ul style="list-style-type: none">No se encuentre fisurado. (E)	<ul style="list-style-type: none">Visual	<ul style="list-style-type: none">Excelente estado.

Ilustración 36.

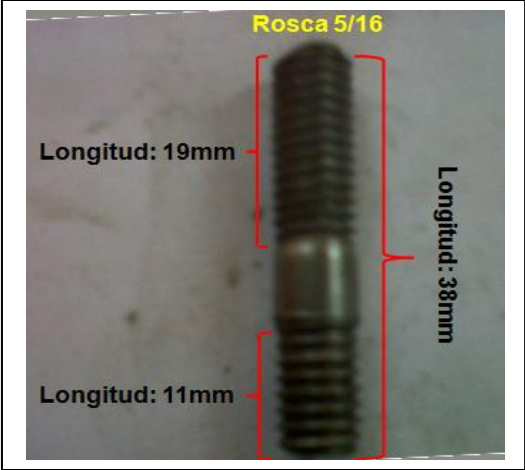


Fuente: Autor

ESPÁRRAGOS 5/16 CON TORNILLOS
(Acero inoxidable calibre 16 doble rosca)
Referencia: ACERO RED. INOX.5/16

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Longitud total. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Longitud: 38mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Clase de rosca.(M) 	<ul style="list-style-type: none"> 5/16 n.c. 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Dos roscas. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> 11mm 19mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.1mm. (+-) 0.1mm.

Ilustración 37.

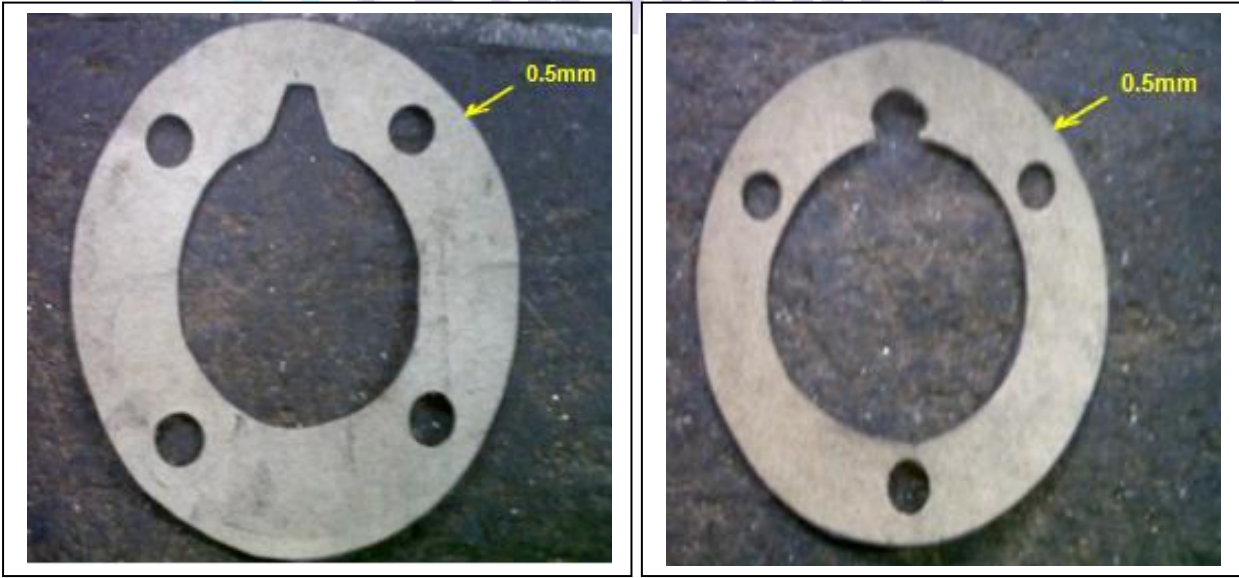


Fuente: Autor

SELLO SOPORTE EJE HORIZONTAL
(Papel húmedo)
Referencia: 1/64(MTS)

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Papel húmedo. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> 0.5mm 	<ul style="list-style-type: none"> Referencia y corte adecuado.
<ul style="list-style-type: none"> No se encuentre fisurado. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Excelente estado.

Ilustración 38.



Fuente: Autor

TIPOS DE POROSIDADES

Porosidad superficial

Provoca que los defectos aparezcan, (sangrado, oxidación, descompresión).

Porosidad pasante

Este es el más peligroso, puede causar pérdidas de líquido o gas; cuando dichos poros ataviasen la pieza.

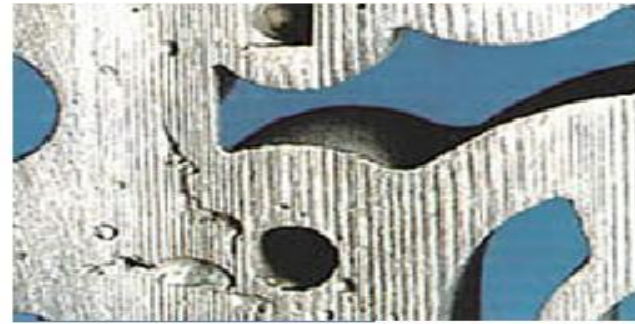
Porosidad interna

Inofensivo, puede causar cavidades durante el proceso de mecanizado; por tal motivo debe hacerse resane o pérdida en el peor de los casos.

Ilustración 39.



Las porosidades tanto externas como internas, se trata en efecto de burbujitas o burbujas esféricas o aplanadas de superficie lisa, provocadas por gases disueltos en el metal que escapan en el acto de la solidificación, o de gases o vapores que se forman en el molde, o al contacto de este con el metal, que ha causa de la escasa permeabilidad del molde, tratan de encontrar un paso a través del metal líquido, donde quedan aprisionados en el acto de la solidificación.



La porosidad interna: los defectos que solo pueden descubrirse penetrando bajo la superficie de la pieza son muy dañosos, por que, no pudiendo, en general, ser reconocidos desde el exterior con los medios normales, no salen a la luz hasta que se procede al mecanizado, o cuando la pieza es sometida a la prueba de presión, o bien, peor, cuando, ya aplicada a su trabajo, cede a las solicitaciones externas y se rompe.

Fuente: Autor

RECHUPES

Ilustración 40.

Son cavidades de cierto tamaño que se producen al disminuir el volumen por las contracciones que se producen en el metal en el momento de la solidificación. Hay más posibilidades de rechupes donde mayor espesor tiene la pieza, es decir, donde más concentración de metal exista. Estas zonas se suelen llamar puntos calientes, ya que tardan más en enfriarse.

El rechupe puede ser en la parte interna o en la parte externa.



Fuente: Autor

CONVENCIONES

- ✓ **A:** Almacén.
- ✓ **M:** Mecanizado.
- ✓ **ME:** Metalistería.
- ✓ **E:** Ensamble.

