

PLAN DE ESTANDARIZACIÓN
DESPULPADORA CÓNICA VERTICAL
DV-253 CM
ANEXO E



SECCIÓN ENSAMBLE CAFÉ

AUTOR:
DIEGO ARMANDO CHAPARRO MUÑOZ

AGITADOR
(Bronce o Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DV253/5-14B

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 43,44).
<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"> Sin porosidad, ni rechupes. (Ver ilustración 43,44). Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Altura interna desde el muñón hasta la caja. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> Altura: 15.6-15.8 (se utiliza galga) 	<ul style="list-style-type: none"> 15.6-15.8. La galga tiene por un lado 15.6 y por el otro lado 15.8, se asienta primero por 15.6 y no debe quedar ninguna luz entre la galga y el muñón, si tiene luz se asienta por 15.8 e igualmente no debe quedar ninguna luz; no debe quedar por ningún lado levantada en los extremos del asentamiento con la caja inferior de ser así se rechaza y debe rectificarse el mecanizado.
<ul style="list-style-type: none"> Diámetro externo plato. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro: 231mm 	<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: 3 mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+/-) 0.1mm.
<ul style="list-style-type: none"> Después de cada mecanizado no queden 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: DV253-11I

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"> • 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: 235mm 	<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.

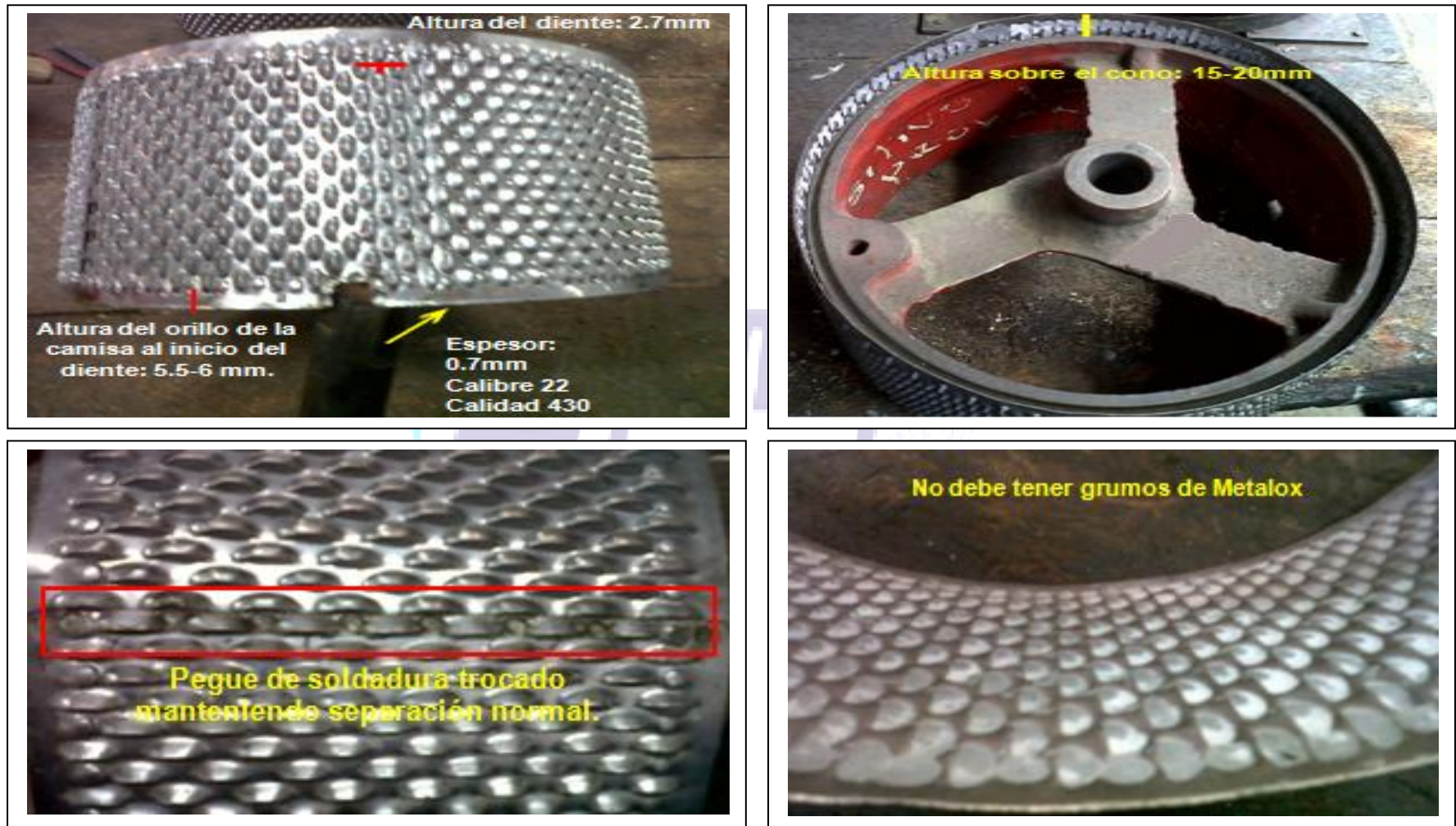


Fuente: Autor

CAMISA CÓNICA
(Lámina Inoxidable-calibre 22)
Referencia: DV253/255-13I

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"> • 15-20mm
<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: 5.5-6mm • Altura diente: 2.7mm 	<ul style="list-style-type: none"> • 5.5-6mm. • 2.7mm La altura del diente se mide haciendo soporte entre dos dientes consecutivos y midiendo la altura verticalmente hacia abajo.
<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.

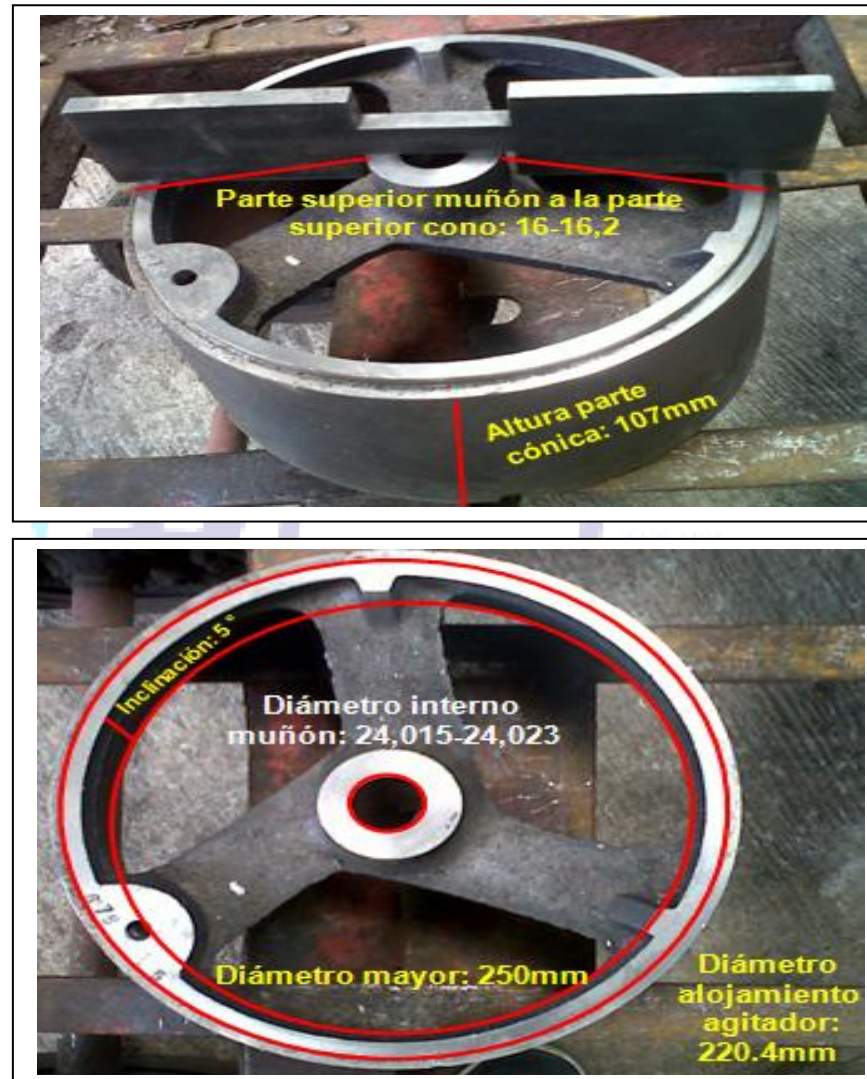


Fuente: Autor

CONO DESPULPADOR
(Hierro)
Referencia: DV255-12H

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"> • Parte superior del muñón a la parte superior del cono.(M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • 16-16.2mm (se utiliza galga) 	<ul style="list-style-type: none"> • 16-16.2mm La galga tiene por un lado 16 y por el otro lado 16.2, se asienta primero por 16, y no debe quedar ninguna luz entre la galga y el muñón, si tiene luz se asienta por 16.2 e igualmente no debe quedar ninguna luz; no debe quedar por ningún lado levantada en los extremos del asentamiento con la parte superior del cono, de ser así se rechaza y debe rectificarse el mecanizado.
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento agitador. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento agitador: 220.4mm 	<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: 107mm 	<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: 250mm • Inclinación: 5 grados. 	<ul style="list-style-type: none"> • Según patrón. Dispositivo-130329.
<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"> • 5-6 milésimas 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"> • (0-5 milésimas de 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.

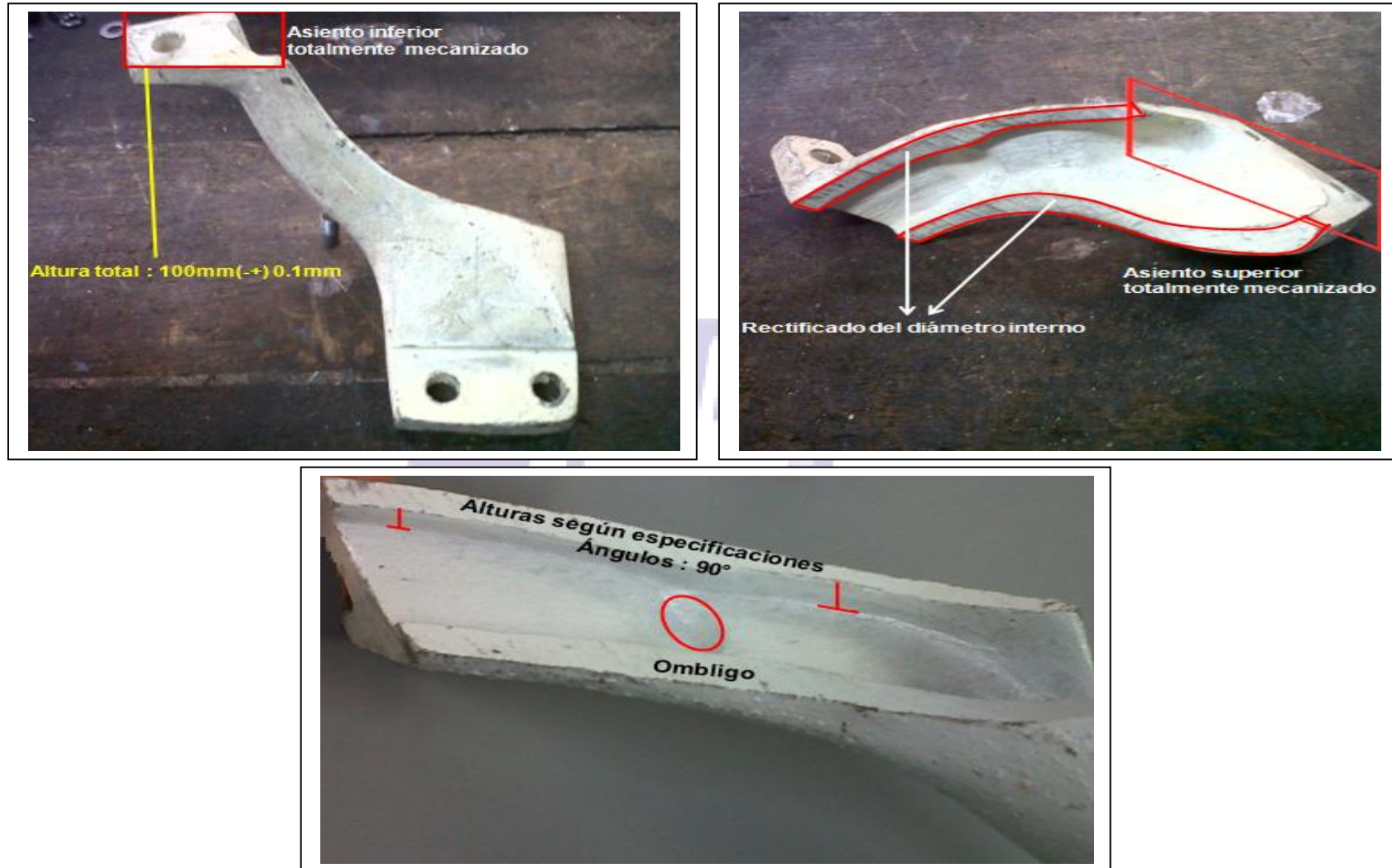


Fuente: Autor

PECHERO
(Hierro ó Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DV253/5-20HG

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Altura total (M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura total: 100mm 	<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 110060 	<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"> • Arreglo ombligo. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Liso. 	<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.

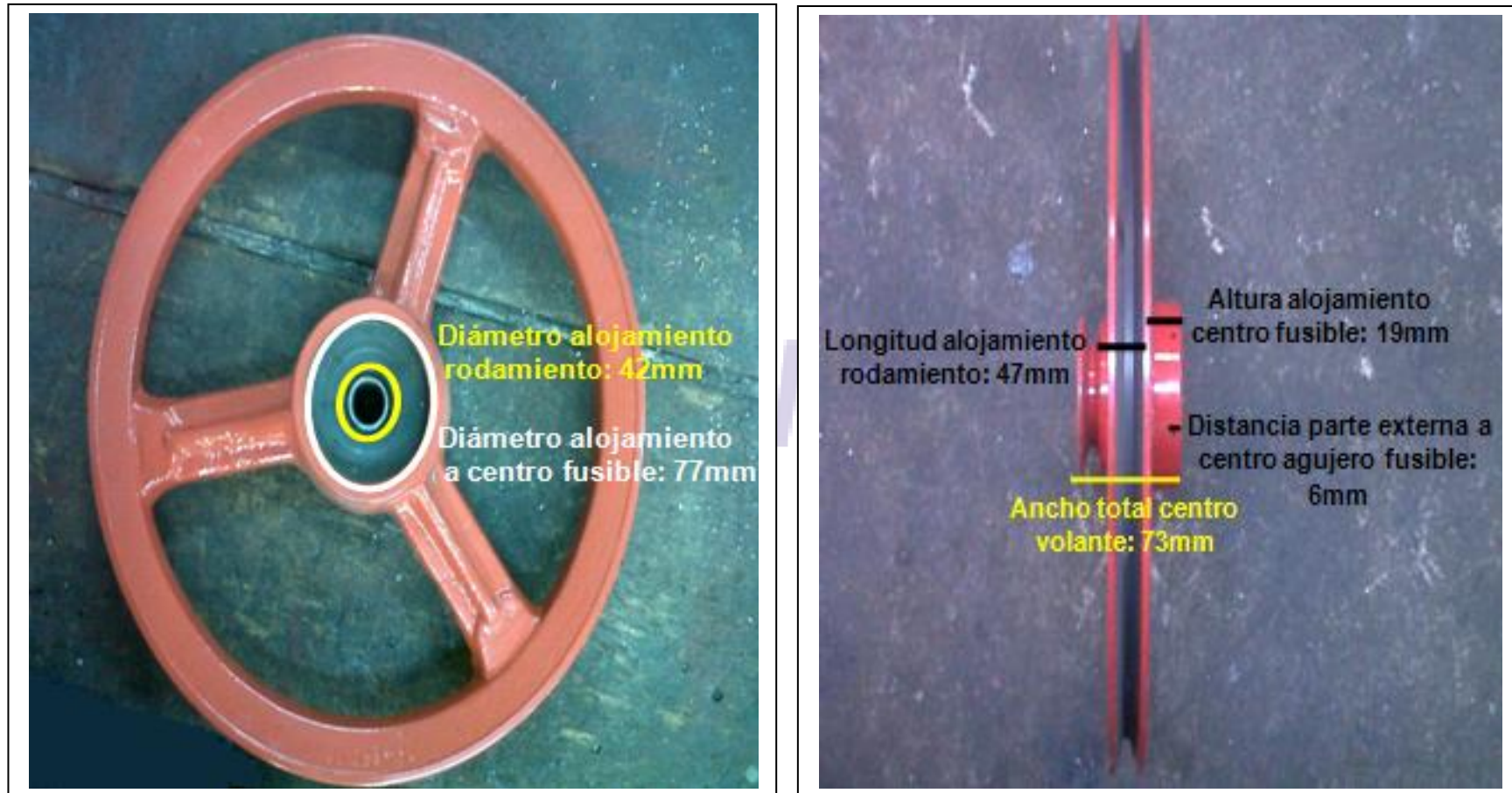


Fuente: Autor

VOLANTE
(Hierro)
Referencia: DV255-18H

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"> Sin porosidad, ni rechupes. (Ver ilustración 43,44).
<ul style="list-style-type: none"> Diámetro y longitud alojamiento rodamiento. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro: 42mm Longitud: 47mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Ancho total centro volante. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Ancho total: 73mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Alojamiento centro fusible. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Diámetro: 77mm Altura: 19mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificaciones.
<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"> Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Canales para bandas o correas. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Tipo A- Ancho: 12.5mm Profundidad: 13mm 34grados Tipo B- Ancho: 16mm Profundidad: 16mm 34grados (Patrón medidas.) 	<ul style="list-style-type: none"> Según galgas.
<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"> No presencia de fisuras. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Sin quebraduras.

Ilustración 6.

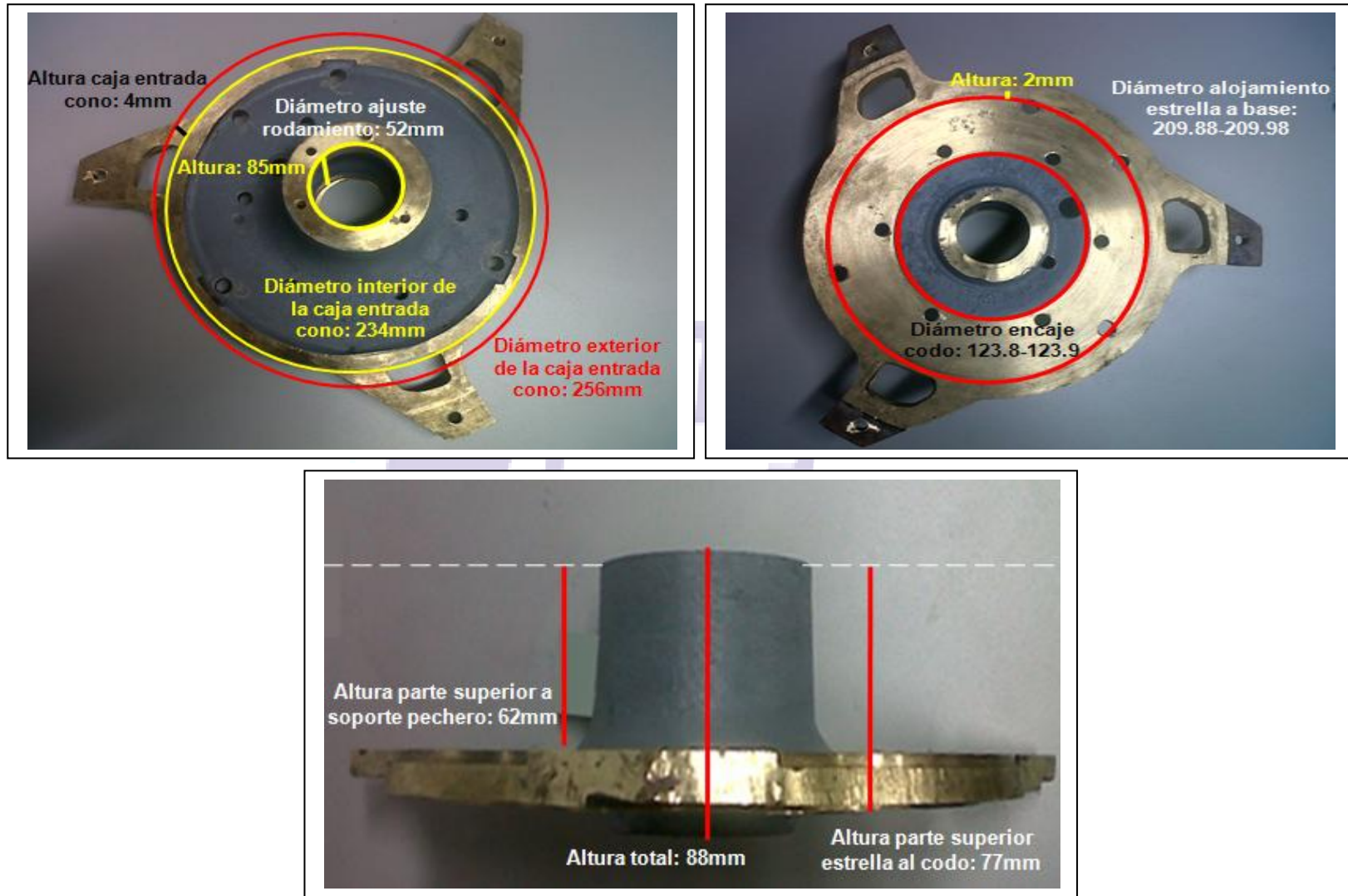


Fuente: Autor

ESTRELLA BASE
(Hierro, Bronce o Cuproaluminio, según requerimiento)
Referencia: DV253/R-4CA

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Altura y alojamiento rodamiento. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 85mm • Diámetro ajuste rodamiento: 52mm. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte superior a soporte pechero. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 62mm. 	<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: 88mm. 	<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 Interior: 234mm. • Diámetro exterior: 256mm. • 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 • (Dispositivo-130035)
<ul style="list-style-type: none"> • Altura parte superior estrella al codo. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Altura: 77mm 	<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 • Altura:2mm 	<ul style="list-style-type: none"> • 209.88-209.98 (Dispositivo-130034) • 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"> • Porosidades. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Sin porosidad (Ver ilustración 43)

Ilustración 7.

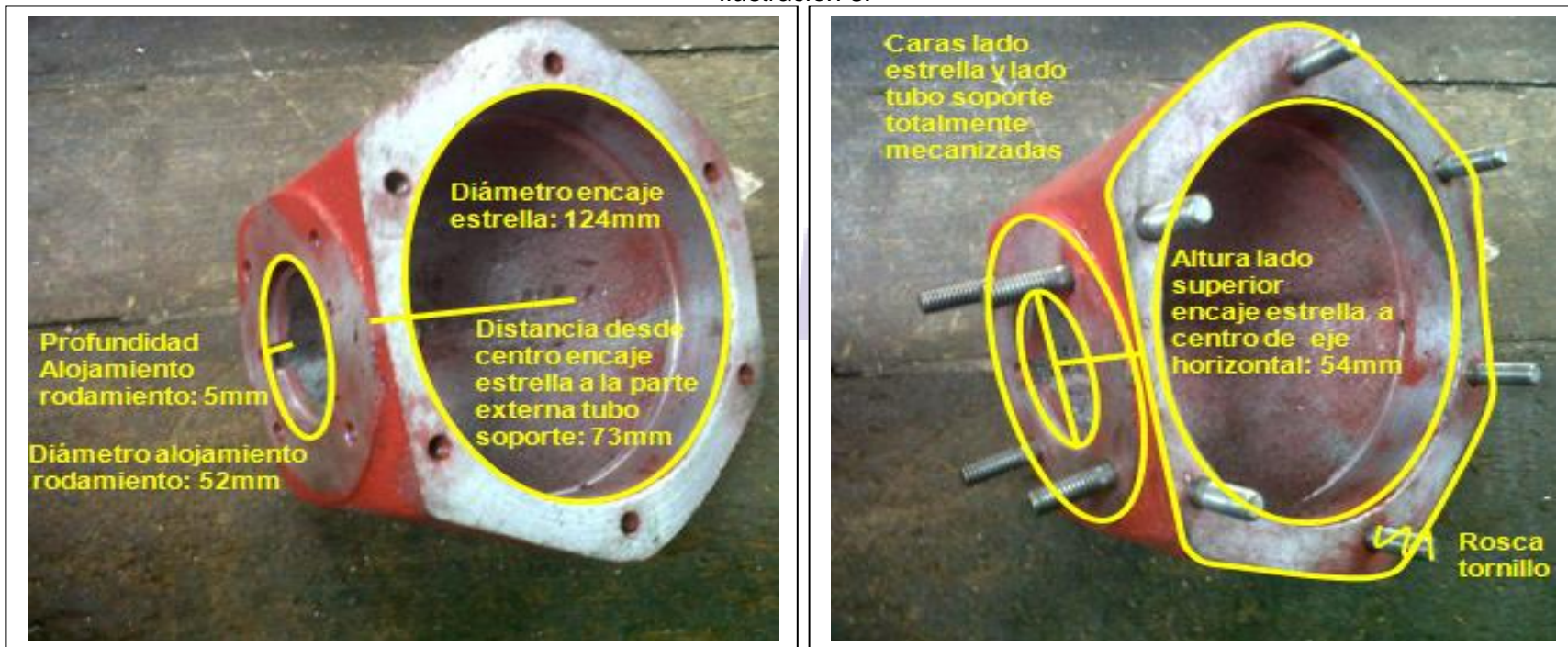


Fuente: Autor

CODO TRANSMISIÓN
(Aluminio fundido)
Referencia: DV256-5AL

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: DV253/5/6-9A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Ajuste rodamientos. (M,E) 	<ul style="list-style-type: none"> 25mm 	<ul style="list-style-type: none"> (+-) 0.0011
<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

Ilustración 9.



Fuente: Autor

EJE HORIZONTAL
(Acero redondo calibre 10-40-45 de 1-1/8)
Referencia: DV253/55-10A

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"> Cuñero ¼ *12mm 	<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 • Dispositivo-130742
<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. • Dispositivo-130742
<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: DV255-19AL

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: 330.5mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificación. Cace con la tolva. revisar las orejas de soporte de las guardas no estén quebradas (buen estado).
<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 ½)
Referencia: DV253/5-17A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Altura.(M)	• Altura: 17.5mm	• (-+) 0.1mm.
• Diámetro interno.(M)	• Diámetro interno: 25.01-25.04mm	• 25.01-25.04mm
• Caja o “ring.(M)	• Diámetro exterior: 30.2mm • Altura: 2.5mm	• (+-)0.1mm •
• Diámetro ajuste retenedor exterior.(M)	• Diámetro retenedor exterior: 35.18mm	• (+-)0.01mm

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"> Instalación del fusible.

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: 41mm 	<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.

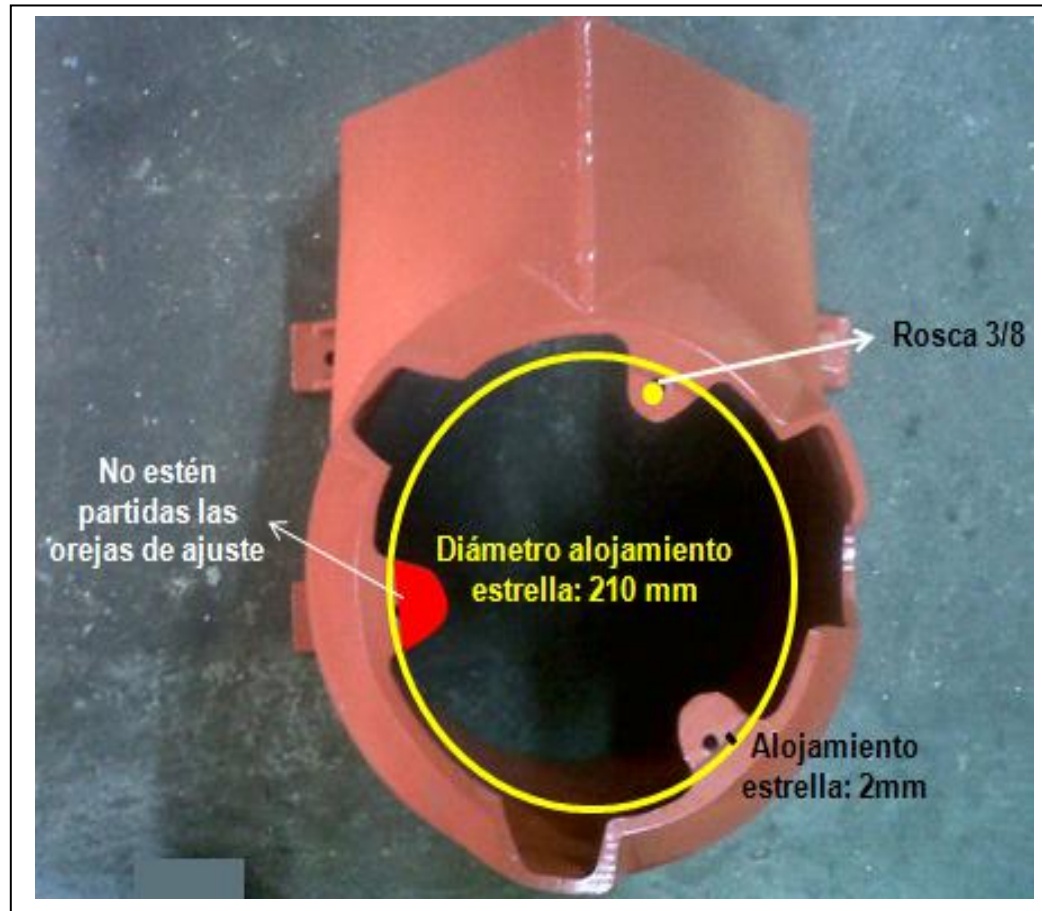


Fuente: Autor

BASE
(Aluminio fundido)
Referencia: DV253-1AL

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro alojamiento estrella.(M) 	<ul style="list-style-type: none"> • Diámetro: 210mm • Alojamiento:2mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Según patrón, Dispositivo-130000-130108-130442.
<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: 35*47*7

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.

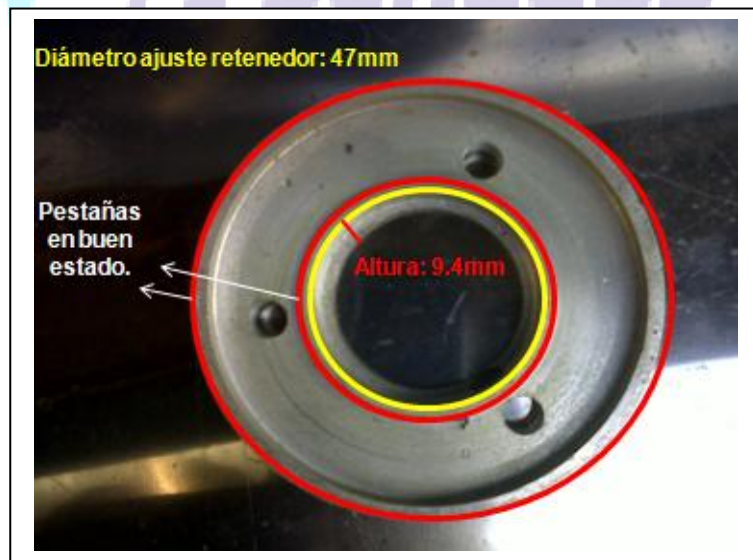


Fuente: Autor

TAPA RODAMIENTO EJE VERTICAL
(Aluminio fundido)
Referencia: DS-2617C

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Alojamiento para el retenedor. (M) 	<ul style="list-style-type: none"> Altura: 9.4mm Diámetro ajuste retenedor: 47mm 	<ul style="list-style-type: none"> Cumplir especificaciones.
<ul style="list-style-type: none"> Estado de las pestañas. (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"> Ensamble cuña. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Cace en el cuñero. Ajustada.

Ilustración 20.



Fuente: Autor

ALIMENTADOR
(Hierro gris fundido)
Referencia: DV181/3/255/6-15H

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

Ilustración 21.



Fuente: Autor

TOLVA
(Lámina aluminio)
Referencia: DV256-30AL

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.

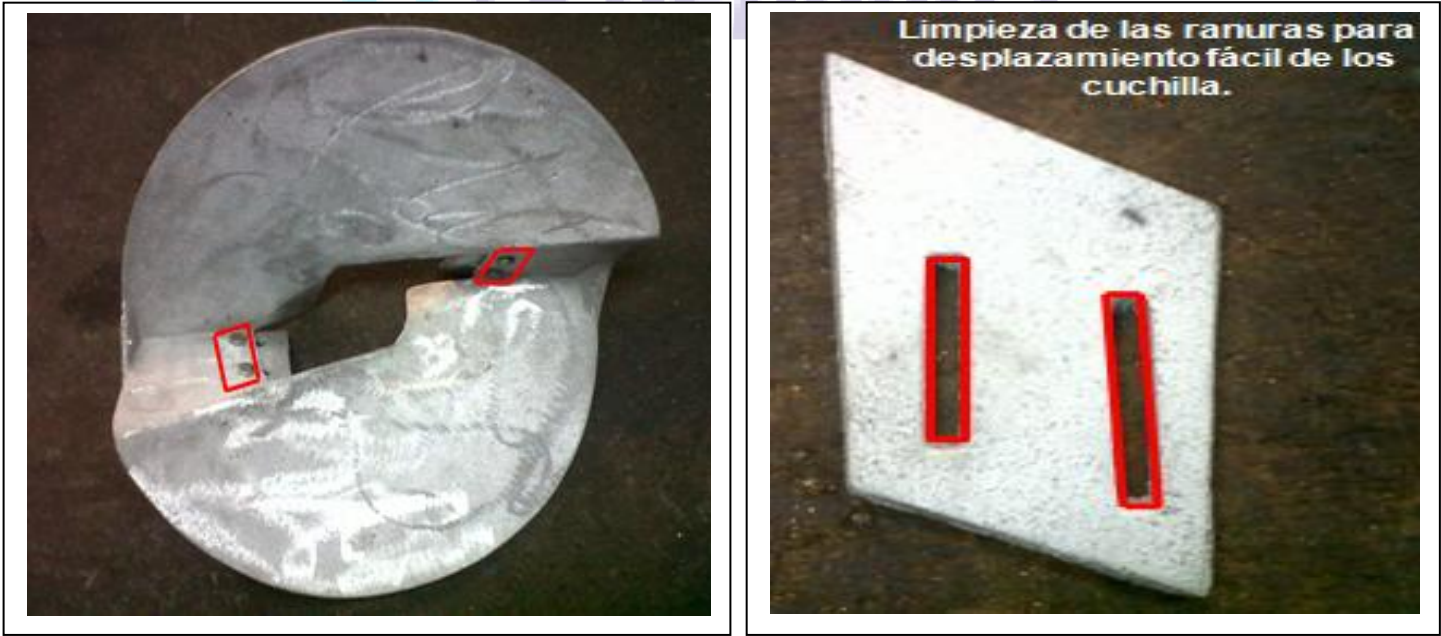


Fuente: Autor

CUCHILLAS Y ALETA DE GRADUACIÓN	
(Aluminio fundido)	
Referencia: DV256-34AL-DV256-29AL	

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)

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

GUARDA LATERAL DERECHA
(Lámina inoxidable calibre 16 ó Coll roll)
Referencia: DV255-34A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Agujeros con excelente presentación. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Forma y corte apropiado. • Este bien adherido la base a la guarda. • 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"> • Soldadura de apoyo a base. (ME) 		
<ul style="list-style-type: none"> • No presencia de rebabas. (E) 		

Ilustración 26.



Fuente: Autor

GUARDA POSTERIOR
(Lámina inoxidable calibre 16 ó Coll roll)
Referencia: DV255-34A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Agujeros con excelente presentación. (E) • No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Forma y corte apropiado. • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 27.



Fuente: Autor

GUARDA LATERAL IZQUIERDA
(Lámina inoxidable calibre 16 ó Coll roll)
Referencia: DV255-34A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Agujeros con excelente presentación. (E) • No presencia de rebabas. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Forma y corte apropiado. • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 28.



Fuente: Autor

TAPÓN DE DESFOGUE
(Tornillo de $\frac{1}{2} \times \frac{3}{4}$)
Referencia: TORN. MAQ.1/2*3/4

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

Ilustración 29.



Fuente: Autor

TANQUE ACEITE PARA LUBRICACIÓN
(Tubo lámina calibre 16 1"-2)
Referencia: DV255-35A

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 30.



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 31



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 32.



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 33.



Fuente: Autor

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

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

Ilustración 34.



Fuente: Autor

DISTANCIADOR RODAMIENTO DEL VOLANTE

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

Referencia: DV256-23A

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

Ilustración 35.



Fuente: Autor

BABERO
(Lámina inoxidable)
Referencia: DV253-1I

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> • Bordes sellados. (E) • No presencia de rebaba en la parte inferior. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> • Visual 	<ul style="list-style-type: none"> • Silicona en los bordes externos del babero. • Los lados externos y/o de contacto con el operador de la maquina, deben quedar sin rebaba, en caso de presentarse debe limarse.

Ilustración 36.



Fuente: Autor

GUARDA FRONTAL
(Lámina inoxidable)
Referencia: DV255-34A

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none"> Presentación de las ranuras. (E) 	<ul style="list-style-type: none"> Visual 	<ul style="list-style-type: none"> Ranuras bien hechas. La guarda ensamble fácilmente en los soportes.

Ilustración 37.



Fuente: Autor

RODAMIENTO EJE VERTICAL Y HORIZONTAL

(Marca FAG o equivalente)

Referencia: 6205-FAG/EQUI

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
<ul style="list-style-type: none">• Rodamiento 6205. (E)	<ul style="list-style-type: none">• Visual (suministros)	<ul style="list-style-type: none">• Excelente estado.

Ilustración 38.



Fuente: Autor

TAPÓN DE ½
(Galvanizado)
Referencia: TAPÓN GALV. MACHO ½

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 39.



Fuente: Autor

SELLO SUPERIOR CODO DE LA TRANSMISIÓN
(Papel húmedo)
Referencia: 1/64(MTS)

VERIFICACIÓN	ESPECIFICACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN
• Papel húmedo. (E)	• 0.5mm	• Referencia y corte adecuado.
• No se encuentre fisurado. (E)	• Visual	• Excelente estado.

Ilustración 40.



Fuente: Autor

ESPÁRRAGOS 5/16
(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 41.

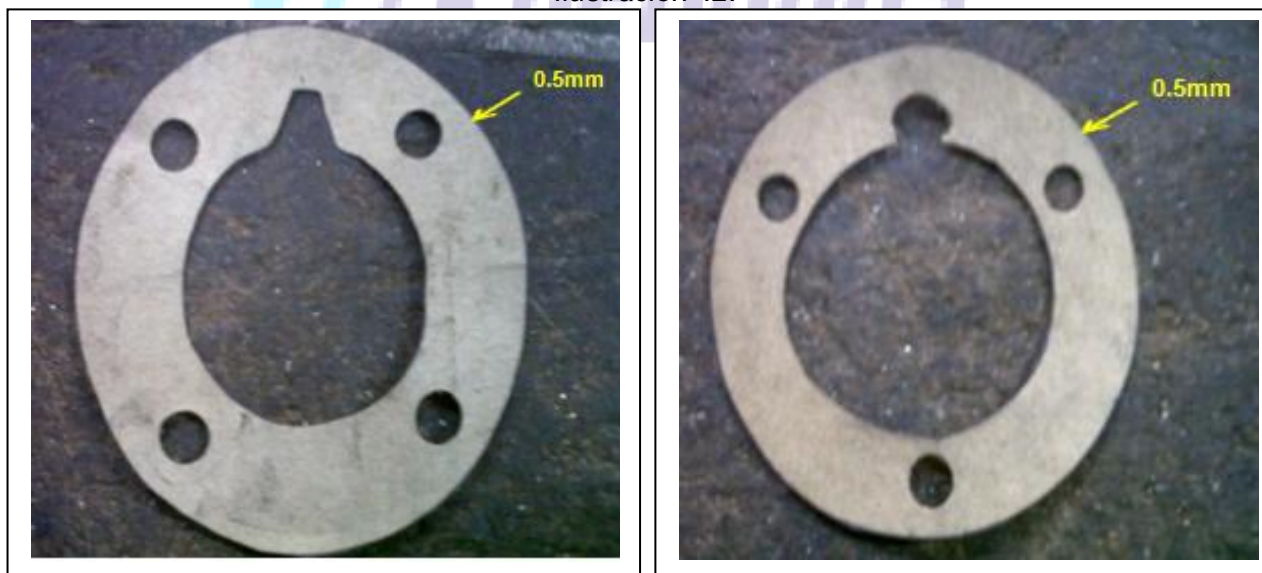


Fuente: Autor

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 42.



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 atraviesan 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 43.



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 sollicitaciones externas y se rompe.

Fuente: Autor

RECHUPES

Ilustración 44.

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.

