

NORMAS DE FABRICACION DE BULO

RESISTENCIA DEL MATERIAL:

EL ACERO DEBERA SER AISERADO EN LA MANERA COMUNA CUANDO Y OBLIGADA CUMPLIR CON LOS SIGUIENTES REQUISITOS:
RESISTENCIA A TRACCION: ENTRE 56 kg/cm² Y 63 kg/cm².
RESISTENCIA A TRACCION EN FRIO: ENTRE 10 Y 15% POR ENCIMA DEL VALOR INDICADO.
ALARGAMIENTO: EN UN LONGO DE 1.000 DIENTES NO MENOR QUE 10%.
CONTRACCION DE FREI: NO MAYOR QUE 50%.

FORJADO Y LAMINADO:

LOS ROSCAS SERAN UNIFORMEMENTE CONTINUAS Y TENDRAN UNA TOLERANCIA EN EL PASO DE LOS BULONES O MAYOR QUE EL LONGO NORMAL.

ACEITADO:

TODOS LOS QUOMES SERAN CALIENTADOS A LA TEMPERATURA BUENA EN ACEITE DE LINALA COCIDA.

ESPECIFICACION DEL ACERO PARA LA CALIDAD Y COMPOSICION QUIMICA:

EL ACERO DEBERA SER DE LA MEJOR CALIDAD COMERCIAL Y MARTIN (POR LOS PROCEDIMIENTOS BASICOS Y ACERO AL CARBONO) DESEMPENAR SU COMPOSICION QUIMICA, DEMOSTRANDO EN OBTENERLA DENTRO DE LOS LIMITES SIGUIENTES:

- CARBONO DE ORO HASTA 0.40%
- MANGANESO NO DEBERA EXCEDER DE 0.8%
- FOSFORO NO DEBERA EXCEDER DE 0.03%
- AZUFRE NO DEBERA EXCEDER DE 0.02%
- COBRE NO DEBERA EXCEDER DE 0.05%

NOTA:

LA TOLERANCIA ADMISIBLE EN LA ALTURA DE LA RANURA DEBE SER:
 MAS 0.03" y MENOS 0.02"
 ANGULO CADA UNO DE CONTACTO ± 0° 15'
 TODOS LOS MEDIDOS SON EN MILIMETROS
 PRESION PROYECTADA: 15000 PSI

ESPECIFICACIONES DE ECLISA

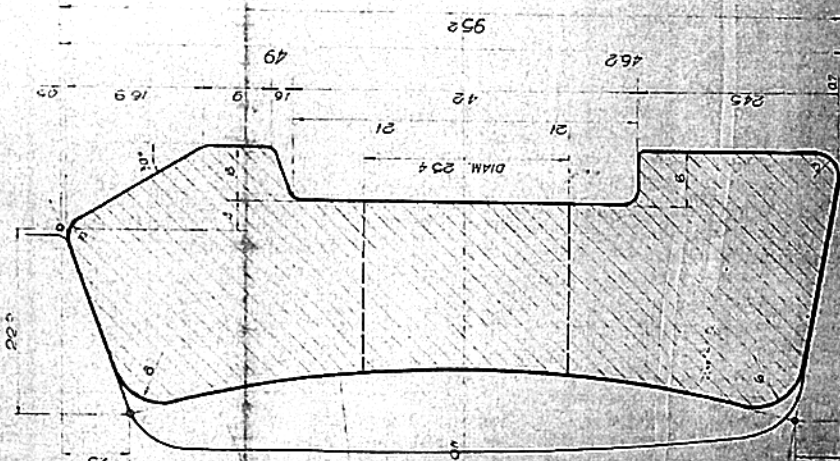
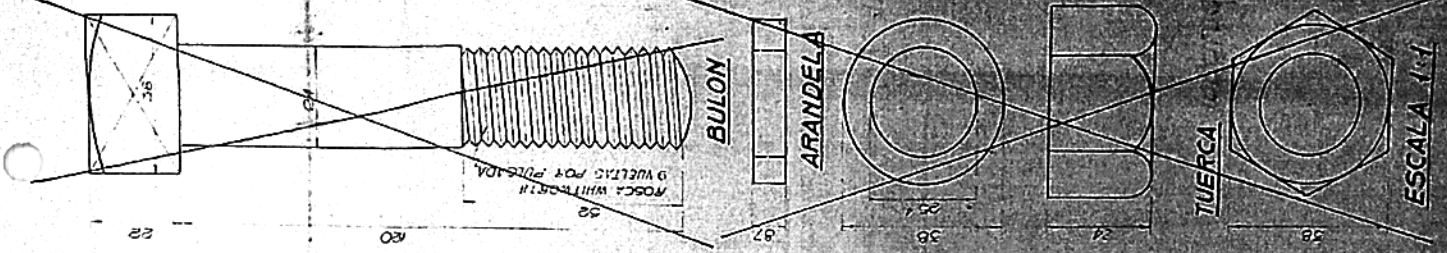
F.A. 7015/13

F.N.G.B.M.

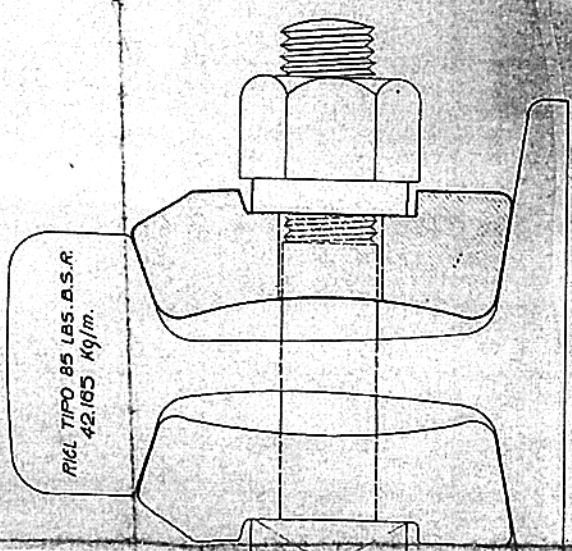
ECLISAS LAMINADAS

RIELES DE 42.165 Kg/m. TH

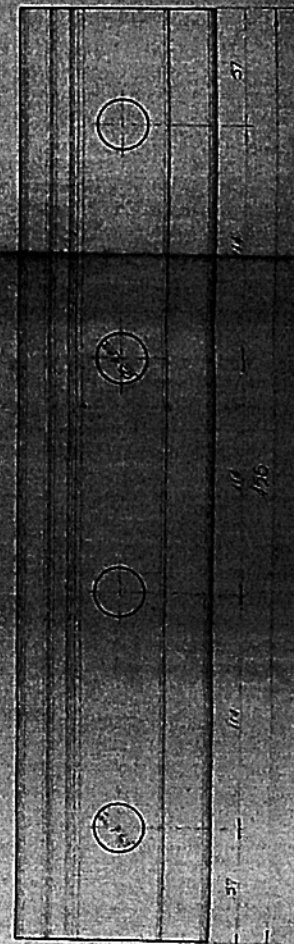
ESCALAS INDICADAS.



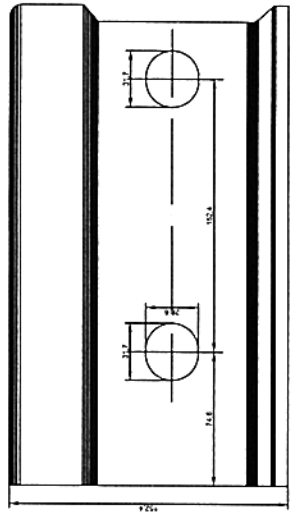
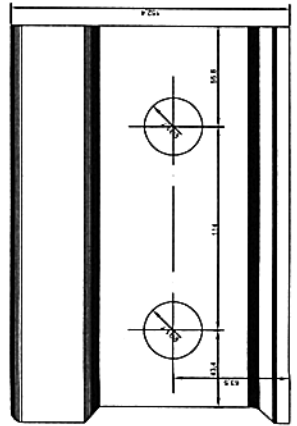
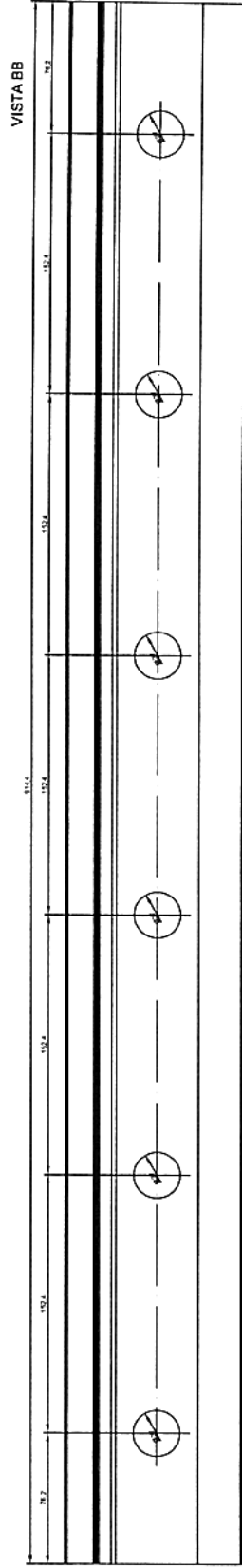
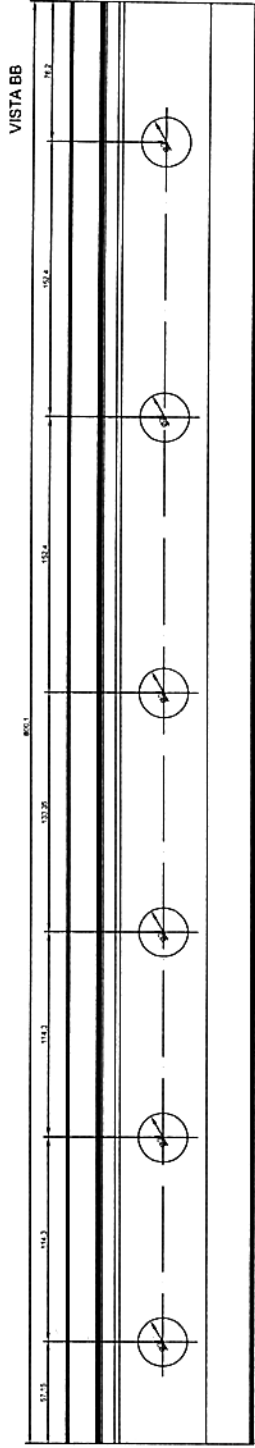
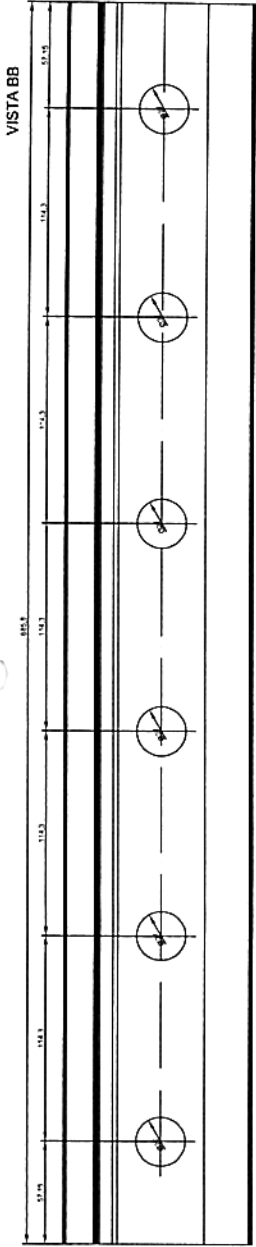
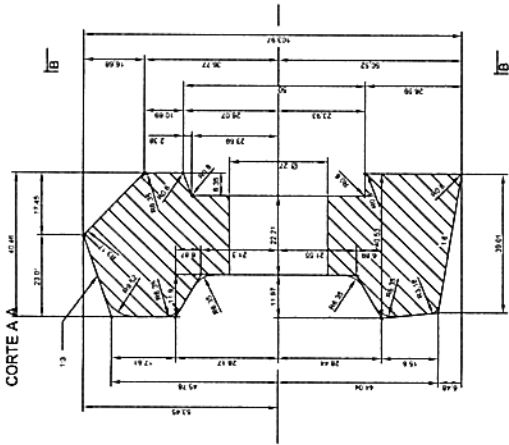
ECCION TRANSVERSAL ESC. 1:1



RIEL TIPO 85 LBS. D.S.R.
 42.165 Kg/m.



ELEVACION ESC. 1:1



POS	DECOMINACION	CANT.	MATERIAL	UNID.	PESO	NUM.
3	ECLISA DE 6 AGUJ. - Dist. 6"	1	SAE 1045-50	-	-	-
2	ECLISA DE 6 AGUJ. - Dist. 4 1/2" Y 6"	1	SAE 1045-50	-	-	-
1	ECLISA DE 6 AGUJ. - Dist. 4 1/2"	1	SAE 1045-50	-	-	-

PART. DETALLES DE ECLISAS DE 4 AGUJEROS PARA RIELES DE 49.61 kg/m (100 Lbs)		DESCRIPCION COMPLETO GENERAL	PLANO No: XX
ESCALA: 1:1 Y 1:2	MEDIDAS: mm, cm, in.	TEMPERATURA al fabricar:	PLANO No: XX
REVISION: JMO	ESCALA: 1:1 Y 1:2	FECHA:	FECHA:
TIPO DE REVISION:	FECHA:	FECHA:	FECHA:
NUM.:	FECHA:	FECHA:	FECHA:
NUM.:	FECHA:	FECHA:	FECHA: