



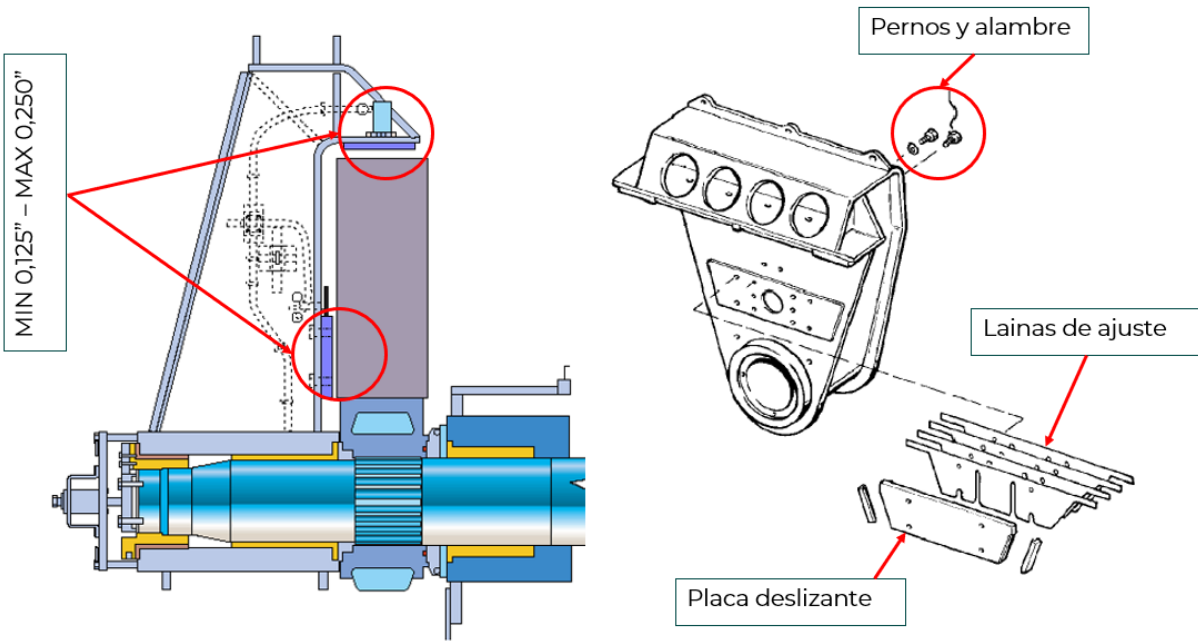
CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA		
			R54373F3/R54373F4			

AJUSTE CORREDERAS 4100 XPC

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%
8	● Pernos Placa superior	20P1859D692	Never Seez		1950 lf-lb
8	● Pernos Placa lateral	20P1859D683	Never Seez		1950 lf-lb
8	Shim superior	R52541D1			
8	Shim lateral	R52552D1			

Actividad	Ajuste Correderas lateral derecha	Ajuste Correderas lateral izquierda	Ajuste Correderas superior derecha	Ajuste Correderas superior izquierda.
Registro				
Observación				

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
A. Aplique una capa ligera de lubricante "Never-Seez" a los pernos de placa lateral y superior.		
B. Apriete los pernos a 1950 LB.PIE y dejar alambrado.		
C. Dejar mango a 90° con respecto a catalina punta pluma.		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque hidráulica (HYTORC) modelo MXTP-03	Se debe incluir bomba hidráulica HYTORC 10.000 PSI
2	Llave torque hidráulica (HYTORC) modelo MXTP-03	Se debe incluir cuadrante hexagonal de 1.000"
3	Mangueras hidráulicas HYTORC	Trabajo hidráulico de 10.000 PSI
4	Camión alza hombre- Man-lift	Para ajuste de lainas laterales.
5	Dado de 2 ¼".	Dado debe ser de alto impacto.
EVALUACION, REVISION Y APROBACION DE LA ACTIVIDAD		
NOMBRE Y FIRMA MECANICO 1 (TURNO DIA)		NOMBRE Y FIRMA MECANICO 1 (TURNO NOCHE)
NOMBRE Y FIRMA MECANICO 2 (TURNO DIA)		NOMBRE Y FIRMA MECANICO 2 (TURNO NOCHE)
NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD ESCALA A (TURNO DIA)		NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD ESCALA A (TURNO NOCHE)
NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO DIA)		NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO NOCHE)