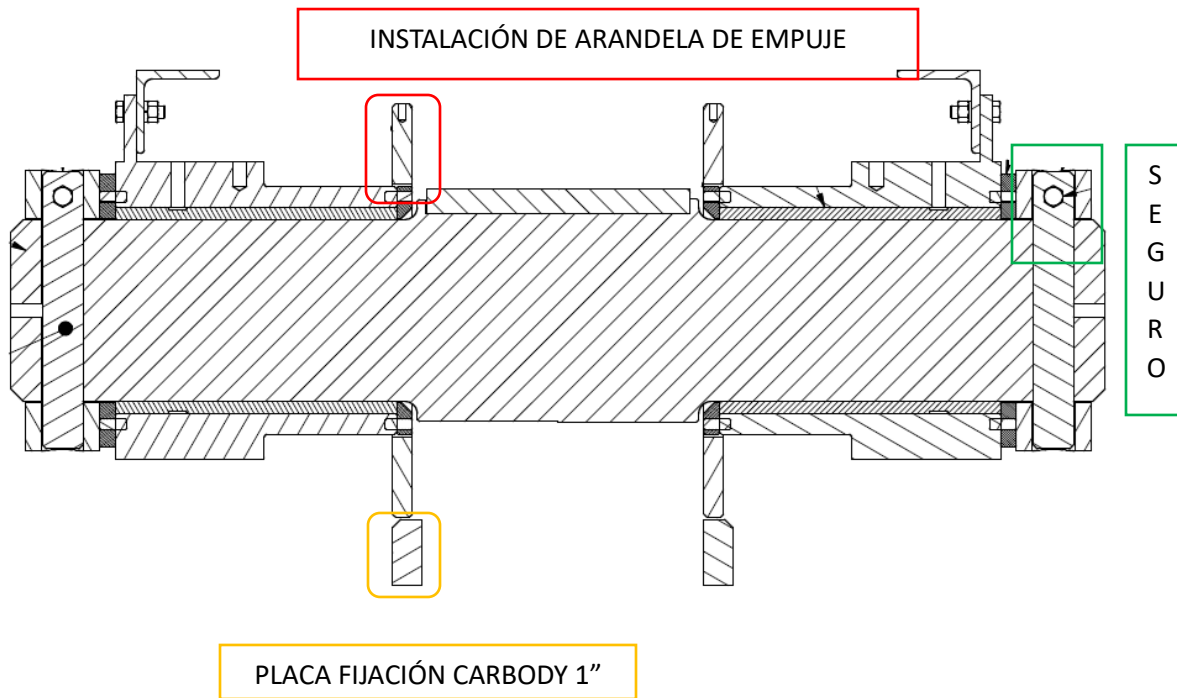




MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE		CODIGO CARTILLA	
			LHMS8355/ R41233F1		010	

INSTALACION RUEDA TENSORA IZQUIERDA

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Verificación
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	
2	● Arandela de empuje	LHMS8060/ R73848F1			JUEGO NO DEBE EXCEDER DE 1/2 " ENTRE ARANDELA Y ESTRUCTURA DEL BASTIDOR
2	● Placa soporte bastidor	LHMS8059/ R41233F1			PLACA ANTIROTACIÓN INSTALADA Y CON UN DESGASTE NO MAYOR A 1"
2	● Seguro de tuerca	LHP6691/ R46781F1			PERNO SEGURO PASADOR TUERCA RUEDA TENSORA INSTALADO.

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
A. Revisar componente si corresponde a LYH/ KOMATSU.		
B. Se debe verificar que placa de anti-giro instalada en bastidor no tenga desgaste excesivo.		
C. Instalar todos los seguros (pasador de laines, cubo y eje).		
D. Realizar un correcto tensado de oruga.		
E. Verificar energías potenciales hdca.		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Bomba hdca de 10.000 PSI	Se debe incluir bomba hidráulica, PARA TENSADO.
2	Cilindro hdco para realizar ajuste de montaje	Incluir cilindros para realizar ajuste.
3	Mangueras hidráulicas HYTORC	Trabajo hidráulico de 10.000 PSI
4		
5		
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)