



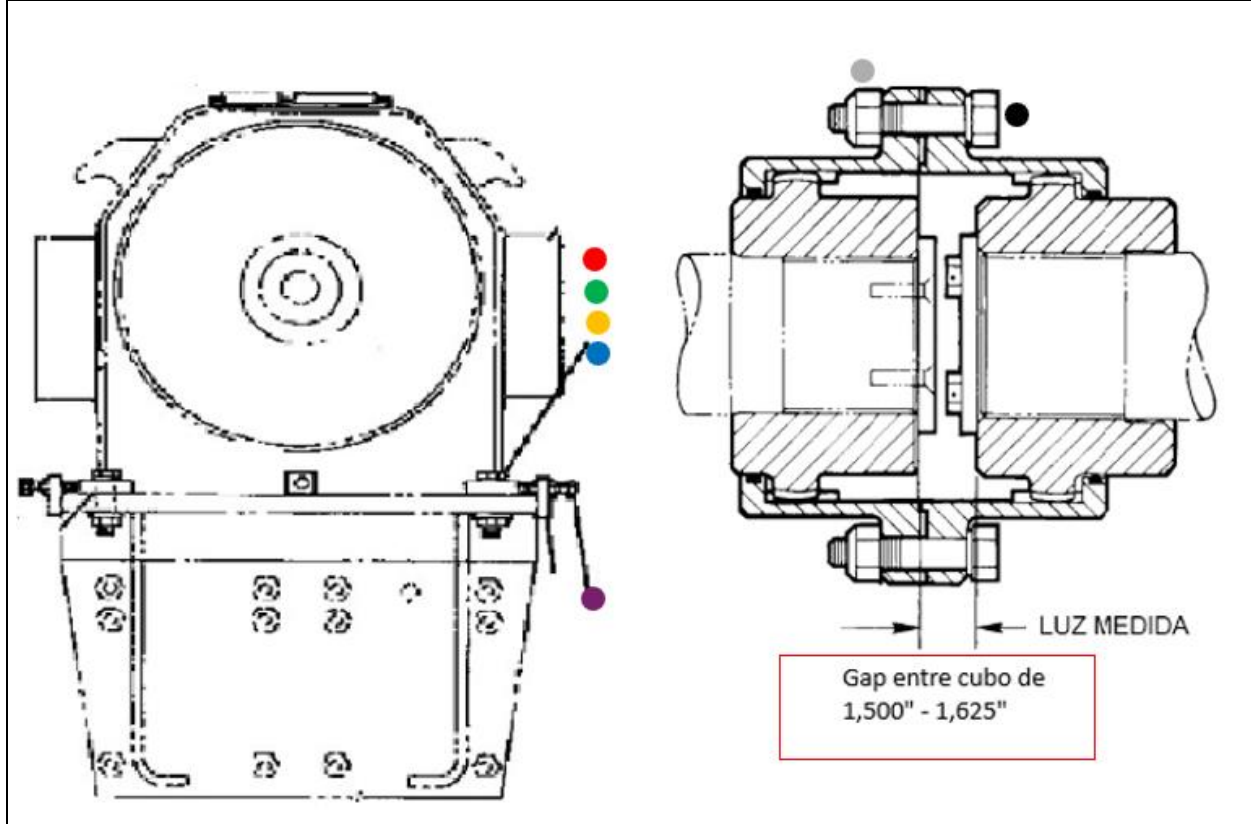
CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA		
			R73690F2			

ALINEAMIENTO MOTOR HOIST DELANTERO

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%
4	● Arandela especial	18T17664	Never Seez		
4	● Perno cabeza hexagonal 1 ½"	20Q259D690	Never Seez		1950 lf-lb
4	● Tuerca hexagonal	20Q271D96	Never Seez		
4	● Golilla plana	18Z694D14			
8	● Perno de ajuste	20H3531D265			
8	● Perno hexagonal coplón	18P3178	Never Seez		250 lf-lb
8	● Tuerca hexagonal coplón	18P3178	Never Seez		

TOLERANCIA	VERTICAL ANGULAR (0,010")	VERTICAL PARALELO (0,010")	HORIZONTAL ANGULAR (0,010)	HORIZONTAL PARALELO (0,010")	EQUIPO	PERNOS NIVELADORES
Registro					ROTALIGN IS	Todos ajustado y con contratuerca.
Observación						

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
A. Aplique una capa ligera de lubricante "Never-Seez" a los pernos de motor hoist		
B. Apriete los pernos de anclaje motor a 1950 LB.PIE y dejar con crosseck		
C. Registre los valores del gap entre 1,500" y 1,625"		
D. Lubrique el machón una vez finalizado el proceso de torque de machón.		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque hidráulica (HYTORC) modelo MXTTP-03	Se debe incluir bomba hidráulica HYTORC 10.000 PSI
2	Dado hexagonal de 2 1/4".	Se debe incluir cuadrante hexagonal de 1.000"
3	Mangueras hidráulicas HYTORC	Trabajo hidráulico de 10.000 PSI
4	Llave de torque Manuel de 1/2	
5	Llave de golpe de 2 3/4"	
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)