



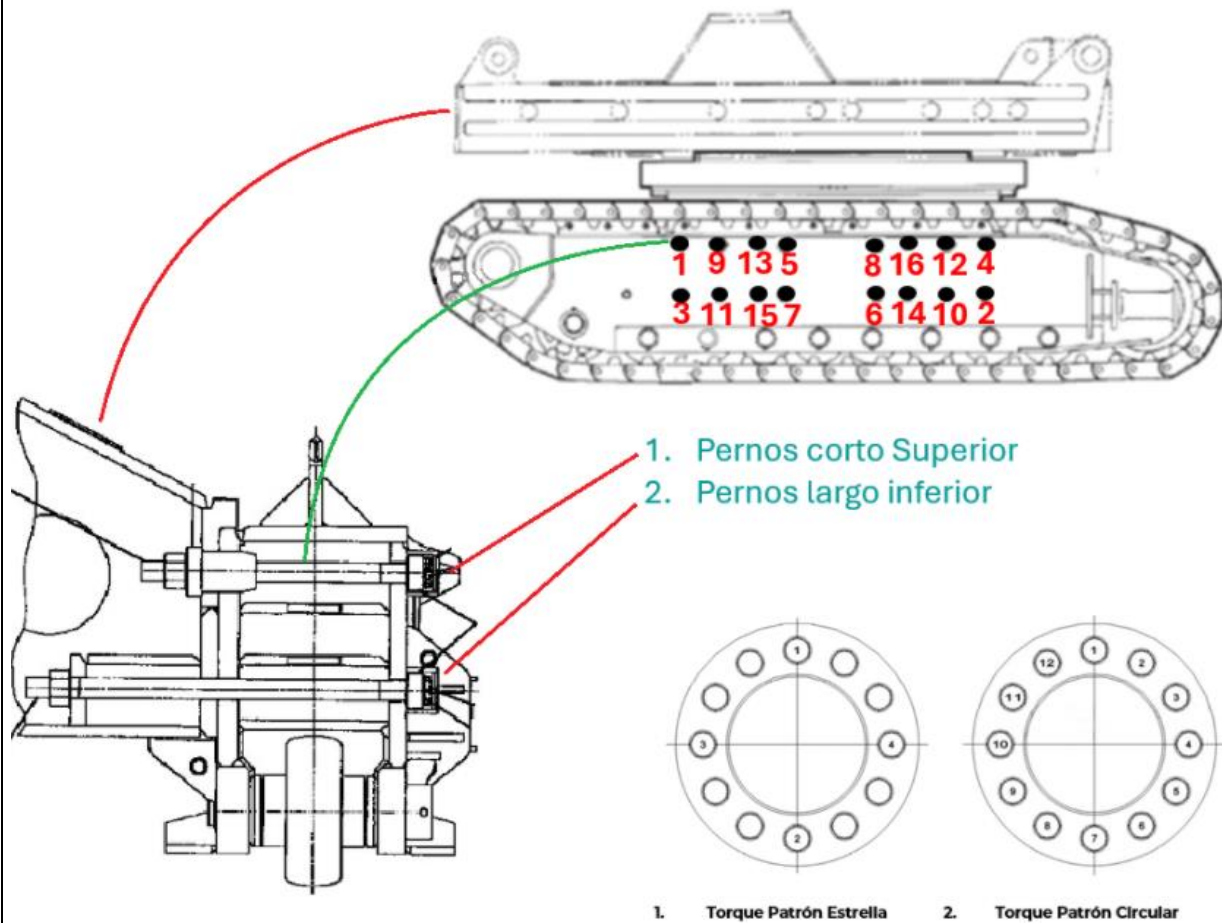
CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA		
			R87181F17	001		

BASTIDOR DERECHO

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE SUPER TUERCAS (SUPER NUTS)

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Super Tuerca			
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	50%	70%	110%	100%
8	Pernos Superiores (Cortos)	R43954D2	Never Seez		94 ft-lb	133 ft-lb	206 ft-lb	188 ft-lb
8	Pernos Inferiores (Largos)	R22475D1	Never Seez		94 ft-lb	133 ft-lb	206 ft-lb	188 ft-lb
16	Tuerca hexagonal (Interior)	R38213D1						
16	Tuerca super nut	R38214D1						
16	Arandelas interiores	18Z694D24						

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
1.	Se debe reemplazar la totalidad de los <i>dowel pins</i> (8 unidades superiores).	
2.	Aplicar anti-seize en las roscas de los espárragos tensores del amarre del bastidor .	
3.	Lubricar los <i>jack bolts</i> de las tuercas <i>Super Nut</i> con lubricante.	
4.	La separación entre tuerca y golilla no debe superar 0.250" ; en caso contrario, aflojar y reajustar.	
5.	Seguir el patrón de torque indicado en la cartilla de calidad (<i>patrón estrella</i>)	
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave de torque manual (250 ft-lb)	Se debe contar con 4 unidades de llaves de torque
2	Feller	Verificar que no exista juego entre el Carbody y el Frame del bastidor; cualquier movimiento perceptible debe ser corregido antes del ajuste final
3	Dados 9/16	Deben ser de impacto
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)