



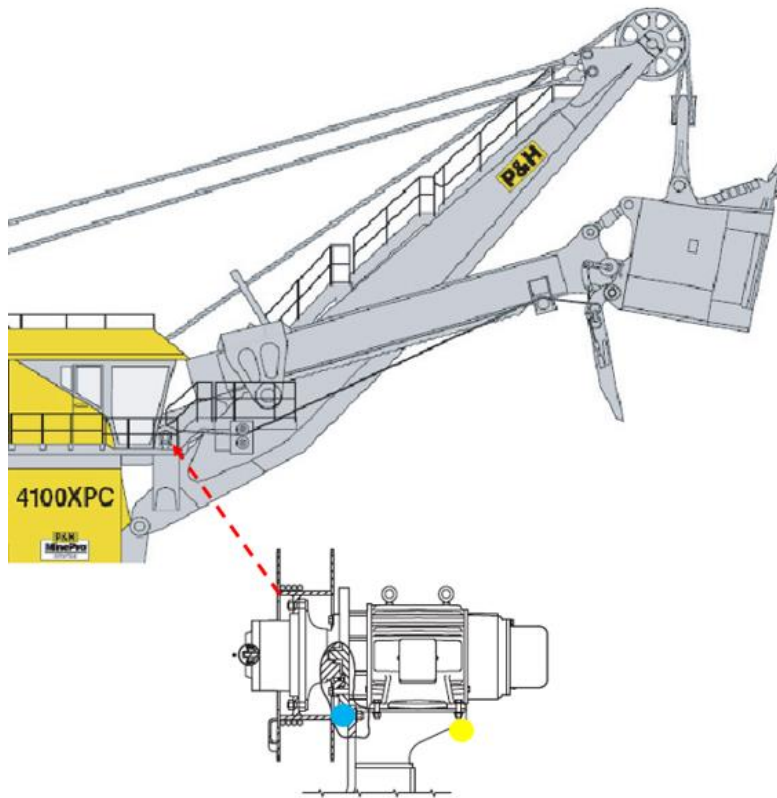
CONTROL DE CALIDAD



MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO		NUMERO DE PARTE		CODIGO CARTILLA		
		R54946F2				

INSTALACION CONJUNTO DIPPER TRIP

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Qty	Características	Número Parte	Lubricado		Torque Pernos	
			Fabrica	V°B° CC	100%	V°B° CC
6	● Perno Cabeza Hexagonal GR.5	20Q260D454	N/A		530 lbs-pie	
12	● Golilla Endurecida	18Z694D8				
6	● Tuerca Hexagonal	20Q270D48				
4	● Perno Cabeza Hexagonal GR.5	20Q260D260	N/A		108 lbs-pie	
8	● Golilla Endurecida	3643V011				
1	Ensamble. Motor & Tambor	R54946F2				
1	Soporte Motor & Tambor	R43472D1				

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
1. Sujetar el cable de apertura del balde al tambor.		
2. Instalar las conexiones eléctricas del motor.		
3. Si es necesario, ajustar la resistencia del con junto de apertura del balde aumentando o reduciendo la tensión del tambor.		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque manual, cuadrante de 0.500" (1/2")	
2	Dado de 1.125" (1 1/8")	
3		
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)