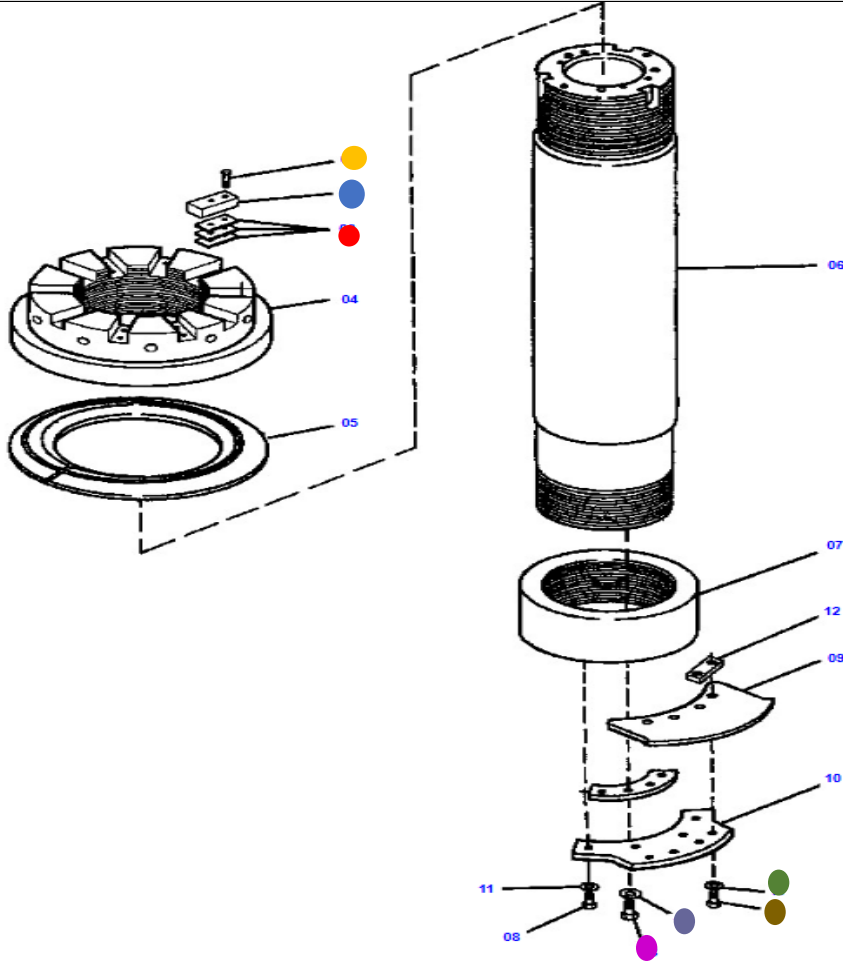




MODELO	N° SERIE	CLIENTE	PROYECTO	FECHA REALIZACION		
				DIA	MES	AÑO
4100 XPC		LOMAS BAYAS				
DATOS CONTROL DE CALIDAD MECANICO			NUMERO DE PARTE	CODIGO CARTILLA		
			R17731F1			

INSTALACION PIN CENTRAL

IMAGEN DEL PLANO



TORQUE DE PERNOS

Materiales Nuevos			Lubricado		Torque Pernos
Qty	Características	Número Parte	Fabrica	V°B° CC	100%
2	● Pernos Cabeza HEX	20P1858D336	100 ft-lb		100 ft-lb
1	● Retenedor	R50369D1			
2	● Laina inferior	R50403D1			
8	● Perno cabeza hex	20Q324D541	919 ft-lb		919 ft-lb
8	● Golilla endurecida	18Z694D10			
4	● Perno cabeza hex	20Q324D613	919 ft-lb		919 ft-lb
4	● Golilla endurecida	18Z694D12			

OBSERVACION DEL CONTROL DE CALIDAD		
A. Aplique una capa ligera de lubricante "Never-Seez" a los hilos de los pernos de -1/2" de diámetro.		
B. Instale alambre de fusible entre pernos		
c. realice el torque de los pernos		
HERRAMIENTAS		
Ítem	Herramientas Utilizadas	Observaciones
1	Llave torque 1/2"	Aplicar torque de acuerdo a cartilla y dejar croscheck
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 (TURNO DIA)		NOMBRE DEL CONTROL DE CALIDAD (TURNO NOCHE)
NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO DIA)		NOMBRE DEL SUPERVISOR (TURNO NOCHE)