

BROCAS PARA MADERA DURA PARA TALADROS DE MANO	DEPARTAMENTO NORMALIZACION Y METODOS
	FA. 7 028 Julio de 1974

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

- A-1. El plan de muestreo se establece en la Norma IRAM 15.
- A-2. El método de ensayo para la determinación de la dureza Rockwell C se establece en la Norma IRAM 105.
- A-3. Los métodos de ensayos magnéticos para la detección de defectos se establecen en la Norma IRAM 125.
- A-4. La clasificación y designación de los aceros según su composición química se establece en la Norma IRAM 600.
- A-5. Los métodos de análisis químico del carbono se establecen en las Normas IRAM 850 y 851.
- A-6. El método de análisis químico del fósforo se establece en la Norma IRAM 852.
- A-7. Los métodos de análisis químico del azufre se establecen en las Norma IRAM 853 y 854.
- A-8. Los métodos de análisis químico del manganeso se establecen en las Normas IRAM 855 y 856.

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

- B-1. Esta especificación establece las características de las brocas de acero al carbono para madera dura, utilizadas en taladros de mano.

C – DEFINICIONES

- C-1. No trata.

D - CONDICIONES GENERALES

BORDES Y PUNTA

- D-1. Las brocas tendrán sus bordes cortantes afilados.
- D-2. El gusano será de forma regular y estará situado en el centro de la distancia entre los bordes cortantes laterales, los que cortarán en forma pareja y simultáneamente. El gusano, la hélice, el vástago y la cola de arrastre de la broca serán coaxiales con el eje de la misma.
- D-3. El filo de corte frontal de la broca tendrá continuidad con el filete del gusano.

SENTIDO DE CORTE

- D-4. Salvo indicación contraria, el sentido de corte será a la derecha.

TERMINACION

D-5. Las brocas tendrán la terminación superficial que da el proceso de pulido brillante; la cola de arrastre salvo una cara de la misma que será pulida para efectuar la marcación, podrá tener la terminación que se obtiene de forja.

PROTECCION

D-6. Las brocas se protegerán mediante revestimiento plástico desprendible o con bolsitas individuales de polietileno embebida en aceite protector adecuado.

TRATAMIENTO TERMICO

D-7. Las brocas serán templadas y revenidas.

MARCADO

D-8. Las brocas llevarán marcadas en la cola de arrastre o en el vástago con caracteres indelebles, además de las que establezcan las disposiciones legales vigentes, las indicaciones siguientes:

- a) La marca registrada o el nombre y apellido o la razón social del fabricante o del responsable de la comercialización del producto (fraccionador, vendedor, importador, etc.).
- b) La sigla F.A.
- c) El diámetro, en milímetros.

E – REQUISITOS ESPECIALES

MEDIDAS

E-1. Las medidas de las brocas, verificadas según G-1, serán las indicadas en la tabla del Plano G.V.O. 368. En caso que, por razones de trabajo se requieran brocas de diámetro comprendido entre los indicados en dicha tabla, sus restantes medidas coincidirán con las establecidas para las brocas de diámetro inmediatamente superior.

E-2. La diferencia de nivel entre los filos de cortes frontales (ver Plano G.V.O. 368), no será mayor de 0,7 mm.

COMPOSICION QUIMICA

E-3. La composición química del acero empleado en la fabricación de las brocas, verificado según G-2., deberán cumplir con lo establecido en la Norma IRAM 600 para el acero IRAM 1060 o IRAM 5160.

DUREZA

E-4. La dureza Rockwell C en la zona de la acanaladura y vástago, verificando según G-3, deberá cumplir con lo indicado en la tabla del Plano G.V.O. 368.

DEFECTOS

E-5. Las brocas verificadas según G-4, estarán exentas de grietas y fisuras.

F – INSPECCION Y RECEPCION

INSPECCION VISUAL

F-1. Sobre todas las brocas que componen la partida se efectuará una inspección visual, para verificar si cumplen con lo indicado en el Capítulo D rechazándose individualmente las que no cumplen dichas exigencias. Si la cantidad observada excediera el 5% de la partida, ésta será rechazada.

LOTES

F-2. Con todas las brocas que responden satisfactoriamente a la inspección descrita en F-1 se formarán lotes con brocas de medidas iguales.

MUESTRA

F-3. Del total del lote establecido según F-2, se extraerá el número de unidades que establezca la Norma IRAM 15 para el nivel de inspección II.

ACEPTACION O RECHAZO

Medidas

F-4. La aceptación o rechazo del lote por medidas se efectuará en base al número de brocas defectuosas en la forma establecida en la Norma IRAM 15, para plan de muestreo múltiple, inspección normal y nivel aceptable (AQL) del 2,5%.

Dureza y Defectos

F-5. La aceptación o rechazo por dureza y defectos se efectuará en base al número de brocas defectuosas en la forma establecida en la Norma IRAM 15 para plan de muestreo múltiple, inspección normal y nivel de calidad aceptable (AQL) del 0,5%.

Composición química

F-6. De la muestra obtenida según F-3 se extraerán cinco unidades en las cuales se verificará si la composición química cumple con lo exigido, en caso contrario se rechazará el lote.

G – METODOS DE ENSAYO

MEDIDAS

G-1. Las medidas de las brocas se verifican con calibradores adecuados que permitan apreciar si los valores están encuadrados dentro de las tolerancias dadas en la tabla del Plano G.V.O. 368.

COMPOSICION QUIMICA

G-2. Se sigue el método indicado en las Normas IRAM 850 - 851 - 852 - 853 - 854 - 855 y 856 o cualquier otro método adecuado que se establezca por convenio previo.

DUREZA

G-3. La dureza Rockwell C de las brocas se verifica en el largo de la acanaladura y del vástago siguiendo el método indicado en la Norma IRAM 105.

DEFECTOS

G-4. La verificación de defectos se realiza siguiendo el método indicado en la Norma IRAM 125, u otro procedimiento convenido.



Esta especificación anula la Especificación FA. 7 028 de abril de 1970.