

TENSORES PARA RIENDA	DEPTO. CONTROL DE CALIDAD NORMAS Y ESPECIFICACIONES
	FA. 7 054 Octubre de 1980

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

<u>NORMA</u>	<u>TEMA</u>
IRAM 15 - Dic/1973	Inspección por atributos
IRAM 503 - Ago/1973	Aceros para construcción de uso general
IRAM 538 - Abr/1959	Aceros al carbono forjados
IRAM 600 - Oct/1971	Acero para construcciones mecánicas
IRAM 60712 - Jul/1975	Métodos de ensayo del cincado
F.A. 8 702 - Mayo/1975	Piezas de acero moldeado

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece las características que debe cumplir el conjunto tensor para riendas.

C – DEFINICIONES

C-1. No trata.

D - REQUISITOS GENERALES

MEDIDAS

D-1. Las medidas de los elementos que constituyen los tensores para riendas deberán cumplir con el plano correspondiente y se verificarán según G-1.

RECUBRIMIENTO DE CINC

D-2. Deberá ser adherente, uniforme y libre de imperfecciones en todos los elementos.

PARTES ROSCADAS

D-3. Los elementos roscados se deberán fabricar con las medidas adecuadas de modo que las tuercas puedan roscarse con la fuerza de los dedos en toda la extensión roscada del tornillo.

E – REQUISITOS ESPECIALES
CARACTERISTICAS DEL MATERIAL

E-1. El material de los elementos que componen los tensores para riendas deberán cumplir con lo establecido en las normas y especificaciones indicadas en la tabla siguiente:

ELEMENTO	MATERIAL	NORMA O ESPECIFICACION	TIPO
Varilla	Acero Laminado	IRAM 503 (Tabla I)	F - 26
Eslabón	Acero Laminado	IRAM 503 (Tabla I)	F - 26
Chapa	Acero Laminado	IRAM 503 (Tabla II)	F - 24
Tuerca	Acero Moldeado	F.A. 8 701	Grado "A"
	Acero Forjado	IRAM 538	A - 42
Estribo	Acero Moldeado	F.A. 8 701	Grado "A"
Cuardacabo	Acero Laminado	IRAM 503 (Tabla II)	F- 24

RESISTENCIA A LA TRACCION DEL CONJUNTO

E-2. Verificada según G-2 deberá soportar una carga de 5,2 t.

RECUBRIMIENTO DE CINC

E-3. Los tensores para riendas deberán estar cincados y cumplir con el ensayo establecido en la Norma IRAM 60712 Capítulo 7, para 4 inmersiones en una solución cuya densidad relativa a 20°C sea 1.186.

F – INSPECCION Y RECEPCION
ATRIBUCIONES DE LA INSPECCION

F-1. La inspección podrá verificar en cualquier momento la fabricación de los tensores para riendas en todos sus detalles, así como a efectuar todas aquellas verificaciones que crea conveniente.

LOTES

F-2. La inspección podrá determinar el número de unidades que integran el lote, pero en ningún caso será mayor de 1.000 unidades.

MUESTRA

F-3. Del lote indicado en F-2 se extraerá una muestra de acuerdo a lo indicado en la Norma IRAM 15 Inspección Normal, Nivel II, Plan de Muestreo Simple.

MEDIDAS

F-4. En todos los tensores para riendas que componen la muestra indicada en F-3 se

verificarán las medidas, efectuándose la aceptación o rechazo del lote sobre la base del número de piezas defectuosas en la forma establecida en la Norma IRAM 15, Plan de Muestreo Simple, Inspección Normal y AQL (nivel de calidad aceptable) de 1,5.

RESISTENCIA A LA TRACCION DEL CONJUNTO

F-5. De la muestra indicada en F-3, se ensayarán dos unidades cuyos resultados deberán ser satisfactorios para la aprobación del lote.

RECUBRIMIENTO DE CINC

F-6. De la muestra indicada en F-3 se ensayarán cinco unidades, cuyos resultados deberán ser satisfactorios para la aprobación del lote.

G – METODOS DE ENSAYO

MEDIDAS

G-1. Las medidas se verificarán con calibradores y elementos de medición adecuados.

RESISTENCIA A LA TRACCION DEL CONJUNTO

G-2. Se sigue la Norma IRAM 102 - *PRODUCTOS DE ACERO : METODO DE TRACCION*.

RECUBRIMIENTO DE CINC

G-3. Se sigue el método establecido en la Norma IRAM 60712 - Capítulo 7.



Esta especificación anula la Especificación FA. 7 054 de Diciembre de 1973.