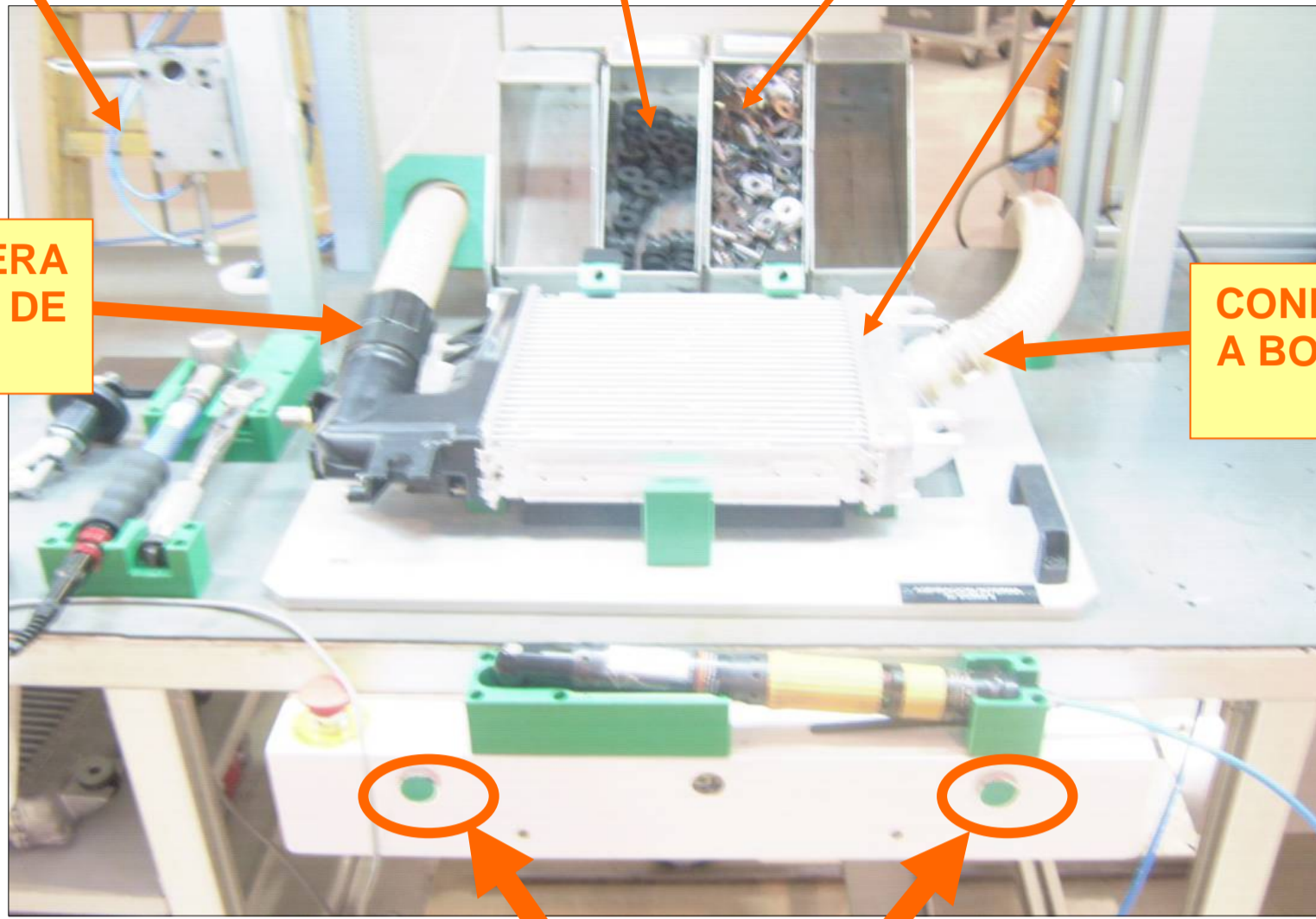


PROCEDIMIENTO

ref 1 Buje de goma 022484-1460 Pipe 127002-1770 INTERCOOLER



CONECTAR MANGUERA A BOCA DE TANQUE DE PLASTICO

CONECTAR MANGUERA A BOCA DE TANQUE DE ALUMINIO

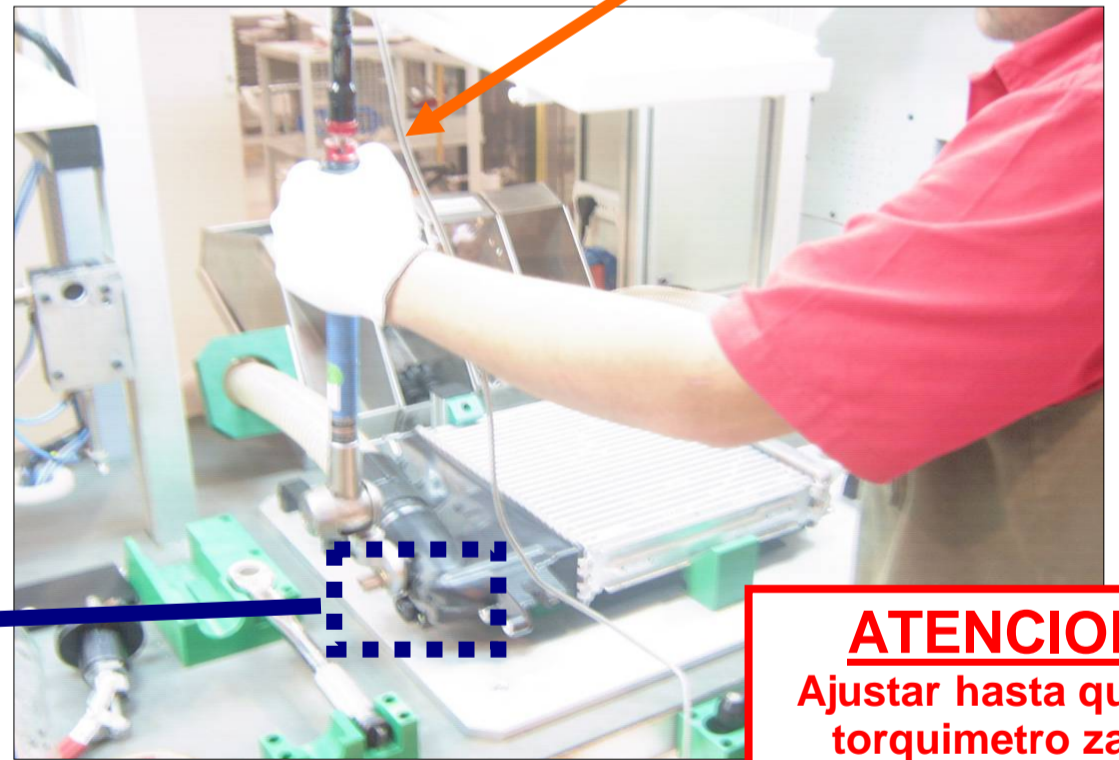
DOBLE

INICIO CICLO

ref 2



PRECAUCION
AL AJUSTAR EL SENSOR
NO DAÑAR EL TANQUE
PLASTICO



ATENCION
Ajustar hasta que el
torquimetro zafe

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Banco multipuesto	610000095	-	-
2	Torquimetro Torqueleader	610000095	-	-
3				
4				
5				

OPERACIONES

OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
1- Tomar INTERCOOLER y colocar en base						
2- Conectar tubos en boca de tanque plástico y boca de tanque aluminio						
3- Iniciar ciclo (aspirado interno)	+	automatismo en máquina		100%		
4- Dar torque al sensor de temperatura	+	Torquimetro con control de torque		100%		
5-						
6-						

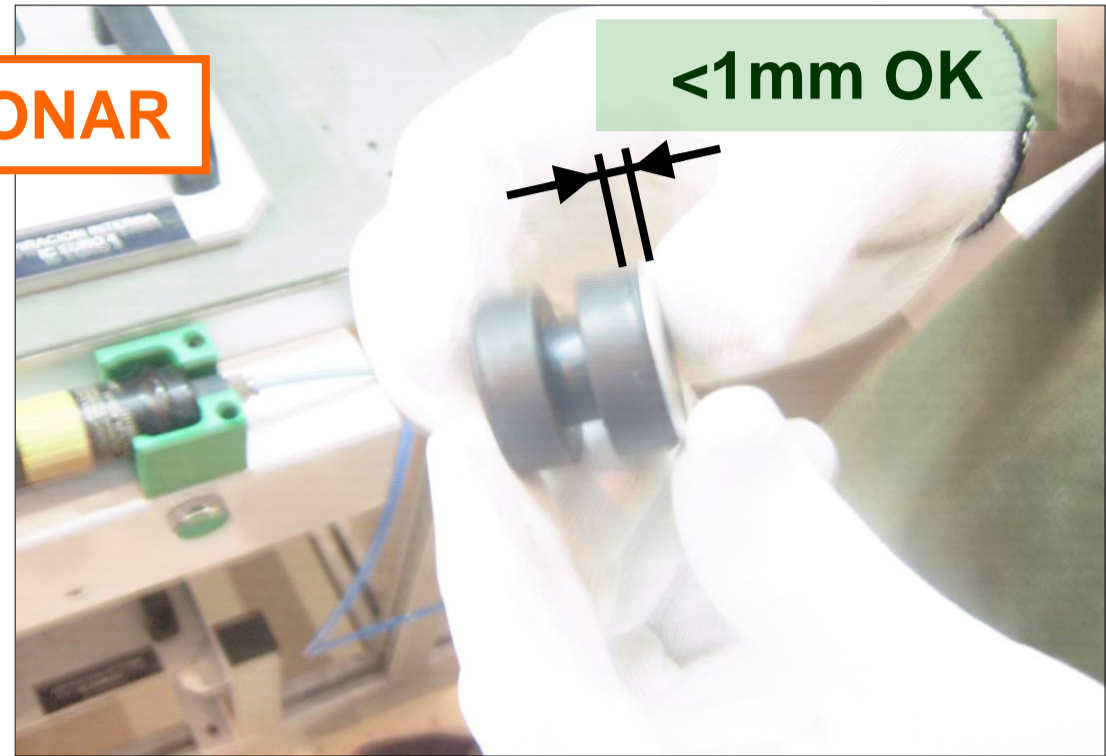
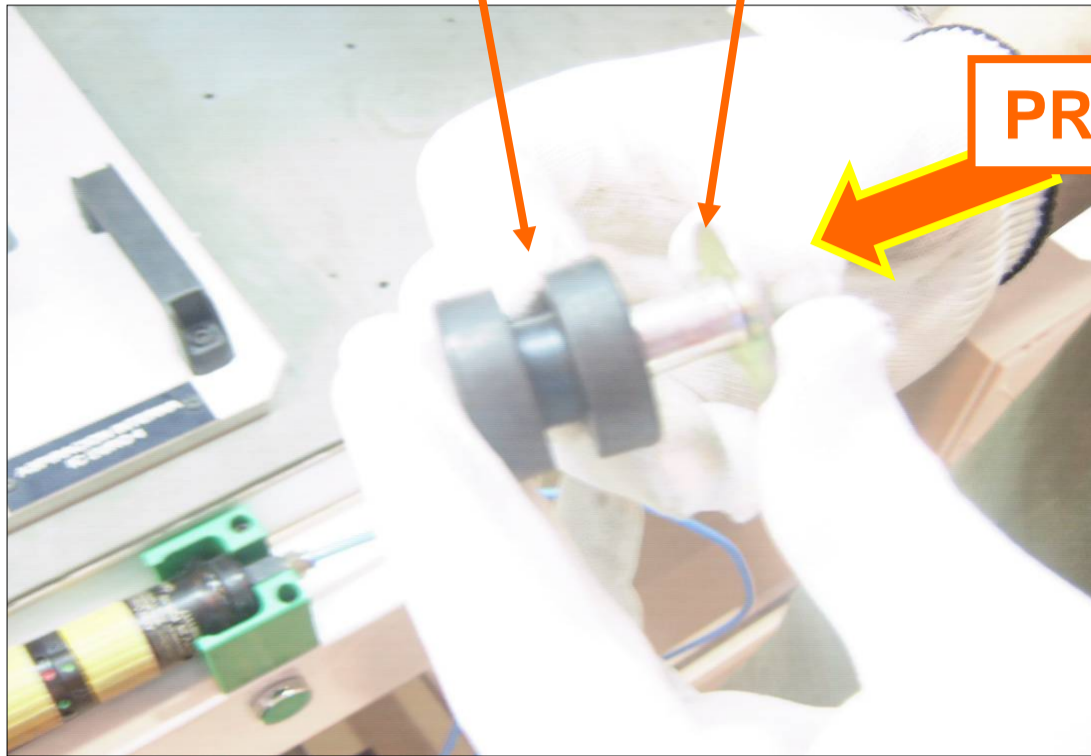
MODIFICACIONES

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			

PROCEDIMIENTO

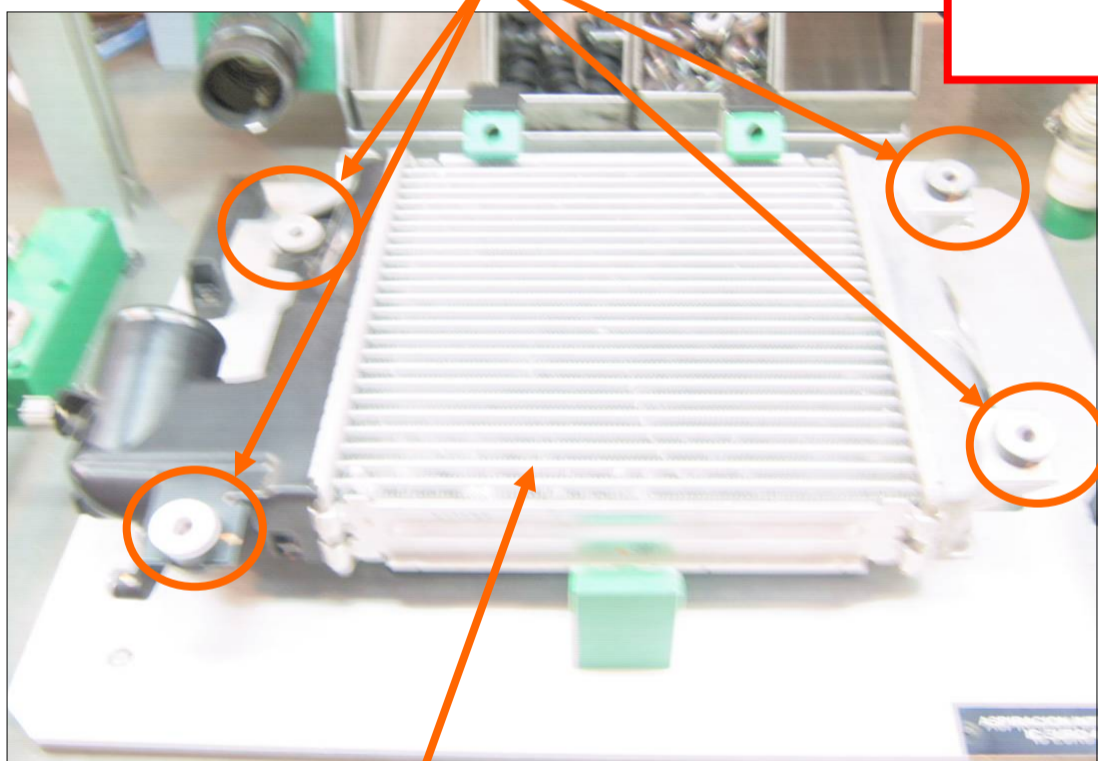
Buje de goma
022484-1460

Pipe
127002-1770

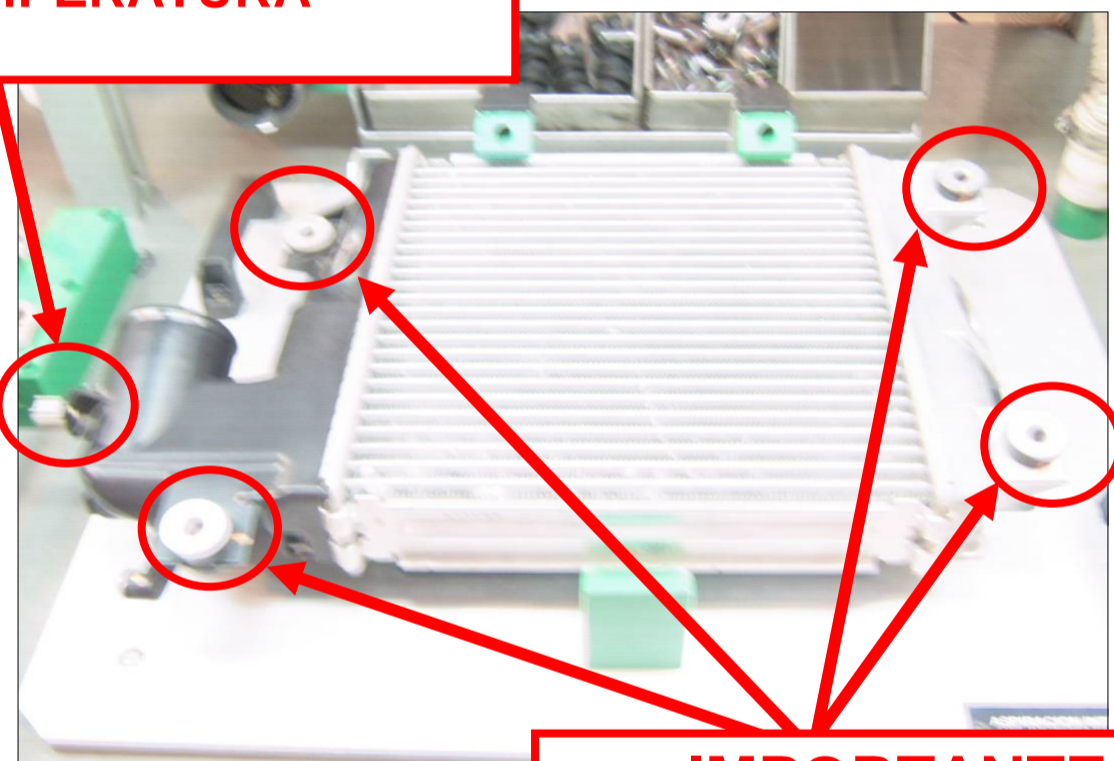


IMPORTANTE
OBJETIVAR LA PRESENCIA
DE LA ARANDELA DE COBRE
EN EL SENSOR DE
TEMPERATURA

Subconjunto buje
(x4)



INTERCOOLER



IMPORTANTE
OBJETIVAR EL
CORRECTO ARMADO DEL
BUJE (x4)

HERRAMIENTAS

REF	DESCRIPCION	IDENTIFICACION	AJUSTE	TOL
1	Banco multipuesto	610000095	-	-
2	Torquimetro Torqueleader	610000095	-	-
3	-	-	-	-
4	-	-	-	-
5	-	-	-	-

OPERACIONES	° Imp.	TIPO DE CONTROL	Nº Inst/Cal	FREC.	MUES.	REG
1- Armar subconjunto buje						
2- Mnontar subconjunto buje						
3- Controlar correcto montaje de bujes	+	objetivación		100%		
4- Controlar presencia de arandela de cobre	+	objetivación		100%		
5- Retirar tubos						
6-						
7-						

Nº	MODIFICACIONES	FECHA	FIRMA
1			
2			
3			