

# HOJA DE DIMENSIÓN PASADOR RECTO

STRAIGHT PIN



SPANISH

Compañía: \_\_\_\_\_ Persona de contacto: \_\_\_\_\_

Ciudad / Estado: \_\_\_\_\_ Teléfono: \_\_\_\_\_

Fax: \_\_\_\_\_ Correo electrónico: \_\_\_\_\_

Orden  Cotización Cantidad: \_\_\_\_\_ piezas \_\_\_\_\_ Medidas por: \_\_\_\_\_

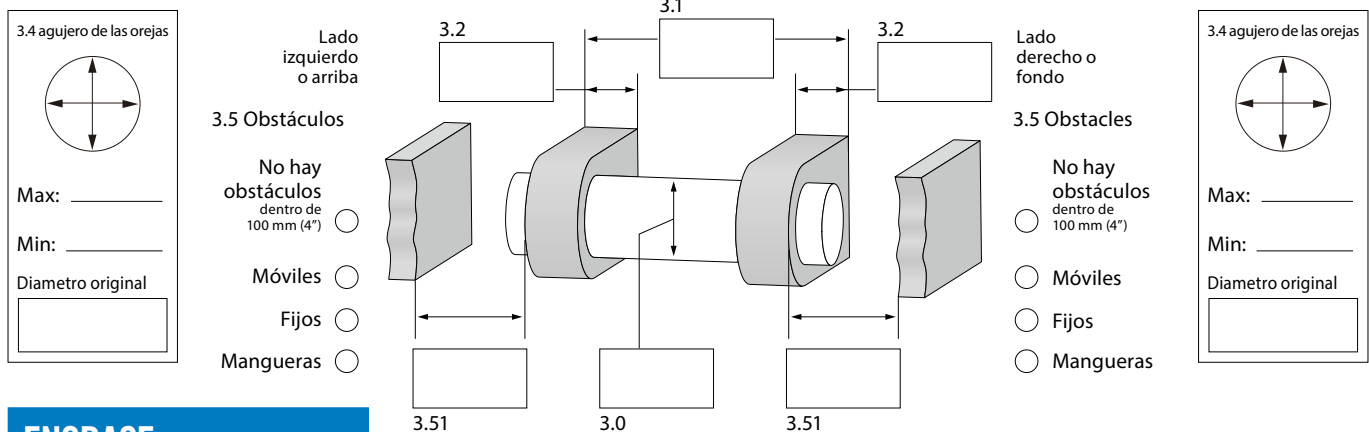
Marca de máquina y modelo: \_\_\_\_\_ Año de máquina: \_\_\_\_\_

Numero de serie de la Máquina: \_\_\_\_\_ Numero de artículo de pasador original: \_\_\_\_\_

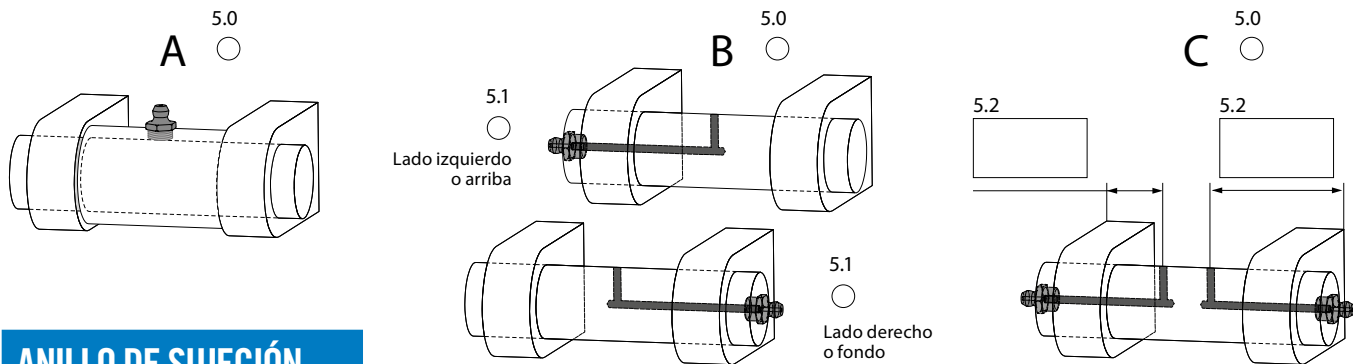
Ubicación del pasador en la máquina: \_\_\_\_\_

## DIMENSION DEL PIVOTE

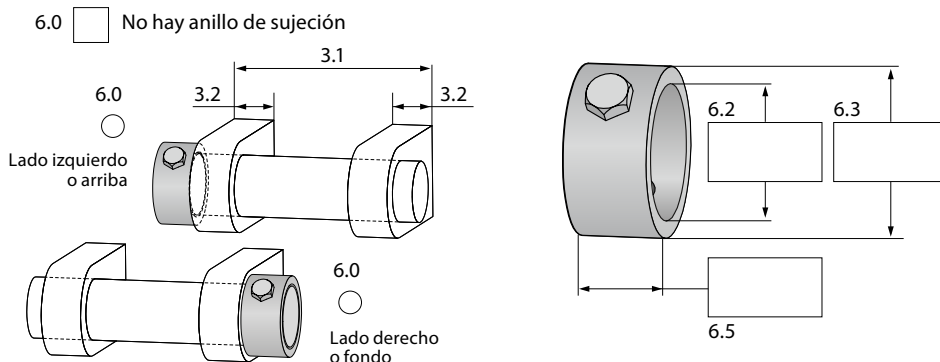
Medidas en:  pulgadas  milímetro



## ENGRASE



## ANILLO DE SUJECCIÓN



¿Alguna pregunta? Contacte a:

**Expander System Americas**

Teléfono (gratuito): +1 888 935-3884

**Expander System Suecia**

Teléfono: +46 (0) 120-299 00

[www.expandersystem.com](http://www.expandersystem.com)

[www.nord-lock.com](http://www.nord-lock.com)



# DIMENSION SHEET

## STRAIGHT PIN



### DIMENSIÓN DEL PIVOTE

- 3.0 Diametro original del pasador. El diámetro es generalmente el diámetro estandar del eje  
El sistema Expander ayuda a elegir una tolerancia adecuada para la aplicación.
- 3.1 Mida la distancia entre los bordes exteriores de las orejas de montaje.  
Precisión de medición +/- 1 mm (+/- 0,04)
- 3.2 Mida el ancho de cada oreja de montaje.  
Precisión de medición +/- 1mm (+/- 0,04)
- 3.4 Llene la información de los diámetros originales de los orificios de las orejas (remover bujes si fuera necesario). Si los agujeros miden más de 1,5 mm (+/- 0,06"), mida los diámetros máximo y mínimo de los orificios desgastados. Precisión de medición +/- 0,2 mm (+/- (+/- 0,08").
- 3.5 Si hay obstáculos a menos de 100 mm (4") del exterior del montaje, indicar el tipo de obstáculo (móvil, fijo o mangueras).
- 3.51 Si hay obstáculos como se indica en el inciso

### LUBRICADO

- 5.0 Indique la distribución de lubricante del pivote. A = engrase externo, B = engrasado a través del pasador (una salida centrada entre los bordes internos de las orejas), C = engrasado a través del pasador (dos salidas).
- 5.1 Si B, indique de qué lado está engrasado el pivote.
- 5.2 Si C, mida la distancia de salida de engrase del respectivo borde exterior de montaje. Precisión de medición +/- 1 mm (+/- 0,04").

### ANILLO DE SUJECIÓN

- 6.0 Si no hay un anillo de sujeción, marque "Sin anillo de sujeción". Si hay un anillo de sujeción, indique en qué lado está situado el anillo y proceda con 6.2, 6.3 y 6.4.
- 6.2 Mida el diámetro interno del anillo de fijación. Precisión de medición +/- 0,5 mm (+/- 0,02").
- 6.3 Mida el diámetro exterior del anillo de fijación. Precisión de medición +/- 1 mm (+/- 0,04").
- 6.5 Mida el ancho del anillo de sujeción. Precisión de medición +/- 1 mm (+/- 0,04").



Presione este icono para BORRAR la hoja de dimensiones de pivote.



Presione este icono para IMPRIMIR la hoja de dimensiones de pivote.



Para pasadores escalonados, utilice la hoja de dimensiones para pasadores escalonados.