

SUMÁRIO

	Página
1 Objetivo.....	1
2 Referências.....	1
3 Definições.....	1
4 Condições gerais.....	2
5 Condições específicas.....	2
6 Inspeção.....	2
7 Aceitação e Rejeição.....	3

1 OBJETIVO

1.1 Esta Norma fixa as características mínimas exigíveis para aceitação e recebimento de chaves T e cabeçotes para manobra de válvulas, adufas, etc.

2 REFERÊNCIAS

Na aplicação desta Norma pode ser necessário consultar:

a) da ABNT,

P-NB-82 - Classificação por Composição Química de Aços para Construção Mecânica;

PB-37 - Válvula de Gaveta de F^oF^o - Série Métrica.

b) da SAE,

J 414 - Estimated Mechanical Properties and Machinability of Hot Rolled and Cold Drawn Carbon Steel Bars.

3 DEFINIÇÕES

Para efeito desta Norma são adotadas as definições 3.1 e 3.2 complementadas pela figura 1 e 2.

3.1 Chave T

Dispositivo de acionamento manual de aparelhos instalados sob tampas, em caixas ou em um nível inferior ao do operador.

3.2 Cabeçote

Peça que, acoplada à haste comum ou haste de prolongamento do aparelho a ser manobrado protege esta contra possíveis danos a serem causados pela chave T ou hastes de prolongamento.

4 CONDIÇÕES GERAIS

4.1 Identificação

4.1.1 A chave T e cabeçotes devem apresentar no mínimo as seguintes informações:

- a) marca ou nome do fabricante;
- b) modelo ou tipo (de acordo com o catálogo do fabricante).

4.2 Características visuais

4.2.1 Devem apresentar uma superfície isenta de rebarbas, relevos, reentrâncias, aderência de escórias, etc.

4.3 Proteção, acondicionamento e embalagem

4.3.1 As peças devem ser cuidadosamente embaladas de modo a impedir que se causem danos às mesmas no transporte.

5 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

5.1 Materiais

5.1.1 A chave T deve ser de aço ABNT 1010 ou 1020, como especificado na Norma ABNT, P-NB-82, e J 414 da SAE.

5.1.2 Os cabeçotes podem ser de ferro fundido dúctil.

5.2 Dimensões

5.2.1 Os cabeçotes devem apresentar dimensões de acordo com a Norma PB-37 da ABNT.

5.3 Tratamento

5.3.1 A chave T deve ser submetida à normalização de tensões após a soldagem do acoplamento e braço.

6 INSPEÇÃO

6.1 Generalidades

6.1.1 Chaves e cabeçotes fabricados conforme esta Norma podem ser inspecionados pelo comprador ou seu representante.

6.1.1.1 O fabricante deve fornecer ao comprador ou seu representante as condições necessárias à realização da inspeção.

6.1.1.2 A instalação para a realização dos ensaios deve ser tal que permita executá-los conforme previsto nesta Norma.

6.2 Amostragem

6.2.1 Os exames visual e dimensional devem ser realizados em 100% das peças apresentadas.

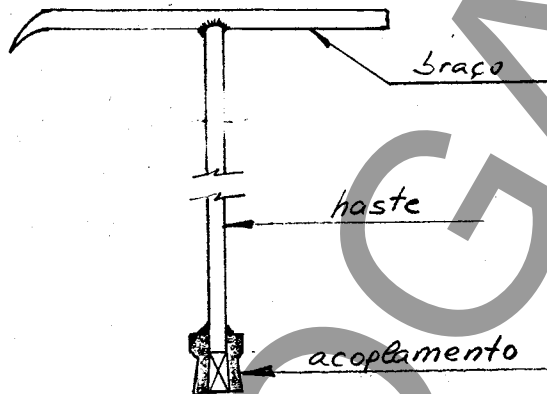


FIGURA 1 - Chave T



FIGURA 2 - Cabeçote

6.2.2 Outros ensaios como análise de matéria-prima, ensaios mecânicos, etc. devem constar na ordem de compra e os critérios de amostragem explicitamente especificados.

7 ACEITAÇÃO E REJEIÇÃO

7.1 As peças serão aceitas se for constatado que cumprem todos os requisitos desta Norma.

REVOGADA