

Programa SENA-ASTIN

Servicio de información técnica

Regional de CALI

Nº 8 - 9 Mayo - Junio. 1983.

Los bujes tienen que montarse de manera que el eje del buje coincida perfectamente con el eje del agujero en la caja. De no hacerse así, puede averiarse el buje, pudiendo además deformarse el buje resultando en menor exactitud y rendimiento.

Antes de la instalación Ud. tiene que cerciorarse de que el agujero en la caja esté perfectamente redondo con paredes lisas y tenga las dimensiones correctas para lograr un ajuste liviano con un mínimo de interferencia.

Si hay dos agujeros roscados apropiados situados simétricamente cerca del agujero de la caja, un método sencillo para lograr un montaje correcto es una horquilla montada en dos pernos o pasadores. En el centro de la horquilla un tornillo resistente (con una bola de acero en la punta) actúa en la pieza de guía (que se provee con un reborde corto que sirve de ajuste corredizo del buje) que a su vez fuerza el buje suave y parejamente en el agujero. La pieza de guía se usa para evitar averiar el tope de la caja y ayudar también a lograr la alineación correcta del buje con el agujero en la pieza de trabajo. Se necesita el reborde para evitar que la pieza de guía se corra cuando se presiona (Fig. 1).

SELECCION DEL METODO

Si los agujeros auxiliares no están roscados, entonces, la horquilla (provida con un pasador central de guía) se guía con dos juegos de perno y tuerca. Para mantener una acción uniforme, es necesario que las tuercas giren en armonía. La mejor manera de hacerlo consiste en usar dos llaves de tuercas haciendo girar las dos tuercas en sincronización perfecta después de inmovilizar los pernos (Fig. 2).

Si no se dispone de agujeros auxiliares, la Fig. 3 ilustra otro método para montar el buje usando un pasador con reborde de un diámetro menor un ajuste corredizo al diámetro interior del buje. El

Montaje correcto de los bujes

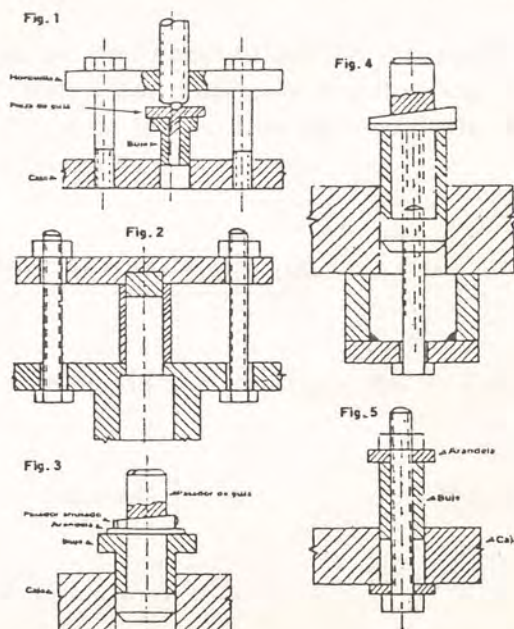
Por Federico Strasser,
INDUSTRIA INTERNACIONAL,

conjunto se completa con un pasador y una arandela. La operación de montaje puede ejecutarse en una prensa de husillo, o en una emergencia, con un martillo. Además, en este caso, la arandela evita averías en la parte superior del buje durante el montaje.

Si no se dispone de una prensa de husillo o si la caja es demasiado grande para una prensa de husillo, puede ejecutarse el método del pasador (guía) auxiliar con un tornillo (Fig. 4). El tornillo de extracción se sujeta a una distancia conveniente del trabajo por medio de una copa con holgura central por el agujero.

CASOS COMPLICADOS

En casos extremos, un arreglo más sencillo todavía sería usar un perno y tuerca resistentes con dos arandelas pesadas o placas simples perforadas de acero (Fig. 5). El ensamble se hace empezando la colocación del buje en el agujero de montaje, poniendo entonces encima del buje una de las arandelas y la otra en el fondo del agujero de la caja. Inserte el perno por la arandela y el buje y asegúrelos con una tuerca. Apretando la tuerca, se presionará el buje segura y eficientemente en su lugar. Para obtener el mejor resultado, escoja un perno cuyo diámetro sea ligeramente menor que el diámetro interior del buje.



METALMECANICA

- Fabricación y aplicación de los cilindros para laminación. Héctor Mosquera Mosquera. Ingeniería e Investigación. (Bogotá) (1) : 18-25, 1982. ilus.

Código : H0392

Idioma : Español

Valor : \$16.00

En el diseño y escogencia de los rodillos de laminación, usuarios y fabricantes deben tener en cuenta los siguientes lineamientos generales : 1) Influencia del proceso de fabricación en las propiedades, costo y comportamiento del cilindro ; 2) Efecto de la composición y de los tratamientos térmicos en las propiedades del núcleo y de la superficie del trabajo ; 3) Los requerimientos y exigencias a que va a ser sometido el cilindro en la aplicación específica para optimizar los materiales, procesos, tratamiento térmico y costos que inciden en el cilindro.

- Formación de metales por laminación en frío. Deformación Metálica. (Barcelona) (38) : 40 - 45, 1979. ilus.

Código : 0415

Idioma : Español

Valor : \$12.00

El objeto de este artículo es de trazar el desarrollo de ciertas aplicaciones específicas de laminación de metal en frío y de demostrar como aplicar las técnicas base a toda serie de piezas aptas para la laminación en frío.

- Normalización técnica. Jorge Sánchez Gómez. Ingeniería e investigación (Bogotá) (1) : 50 -53 , 1982. ilus.

Código : H0396

Idioma : Español

Valor : \$

Este estudio es fruto del trabajo que en el campo de la normalización y específicamente en lo que tiene que ver con la presentación de materiales gráficos y escritos han desarrollado los profesores y alumnos de la Sección de Dibujo de la Facultad de Ingeniería de la Universidad Nacional de Colombia, con sede en Bogotá.

FICHAS TECNICAS EN TROQUELERIA

- Cálculo de la sollicitación en los bordes en el plegado con rodillos. En : Deformación Metálica. No. 20 Jun. 1977. 2 p.

Código : 3613

Idioma : Español

Valor : \$ 4.00

- Guía para la deformación "tibia" de los aceros. En : Deformación Metálica . No. 24
Nov. 1977. 2 p.

Código : 3610

Idioma : Español

Valor : \$ 4.00

- Resistencia de los materiales metálicos. En : Deformación Metálica . No. 25. Dic.
1977. 2 p.

Código : 3608

Idioma : Español

Valor : \$ 4.00

- Determinación del radio de rotura en el doblado. En : Deformación Metálica . No. 21
Jul - Ago. 1977. 2 p.

Código : 0453

Idioma : Español

Valor : \$ 4.00

PLASTICOS

- La extrusión de perfiles. W. Limbach. Plásticos Universales (Munich) (1) : 12-15,
1982. ilus.

Código : 0451

Idioma : Español

Valor : \$ 8.00

Las instalaciones necesarias para la extrusión de perfiles huecos y macizos fueron llevadas, tanto por los fabricantes de perfiles como los de máquinas, al estado actual en una labor que duró muchos años. Dado que este desarrollo sigue de forma ininterrumpida, el presente informe solo puede ser una "instantánea" del estado actual de la técnica, que se comenta por medio de ejemplos.

- Termoformado. Jack Lynch. Industria Internacional . (Darién) 8 (4) : 16 - 18 ,
Jul - Ago. 1979. ilus.

Código : 0452

Idioma : Español

Valor : \$ 6.00

El autor hace una breve descripción histórica del desarrollo del termoformado y las aplicaciones en los mercados. Describe las cuatro etapas del ciclo de formación : Calentamiento, formación, enfriamiento y recorte.

- La utilización de resinas sintéticas. K. Reimann, Fellbach. Plásticos Universales .
(Munich) 24 (1) : 13 - 17, Ene - Feb. 1980. ilus.



UNIDADES DE INFORMACIÓN TÉCNICA
Regional Valle
Biblioteca Central



766702013585

Código : 3703

Idioma : Español

Valor : \$10.00

La utilización de resinas sintéticas como material para la construcción de elementos auxiliares para la producción brinda en numerosos casos una alternativa rentable frente a los moldes metálicos. Para aprovechar plenamente estas posibilidades se requieren conocimientos constructivos como de la elección y del manejo de los sistemas de resinas líquidos. Se presentan los sistemas de resina más importantes para la construcción de moldes y se describen ejemplos de la fabricación de moldes para el esponjado de poliuretano, para la transformación de materiales plásticos reforzados con fibra de vidrio y para la embutición.

- Medida, control y regulación en la transformación de materiales plásticos. G. Wiegand, Numberg. Plásticos Universales. (Munich) 24 (2) : 41-48, Mar - Abr. 1980. ilustr.

Código : 3707

Idioma : Español

Valor : \$ 16.00

Se expone el estado de la técnica en el sector de medidas de control y de regulación para la extrusión y la inyección que son los dos procedimientos de transformación de materiales plásticos más importantes. Se describen detalladamente los sensores de medida y las posibilidades de regulación y control, así como una técnica de medida con ultrasonido que se emplea ya de forma creciente. Igualmente se exponen algunos procedimientos de medida, que permiten determinar la calidad de las piezas fabricadas. En el campo de inyección se exponen algunas ideas sobre el control del proceso y sobre la automatización de la conducción del proceso.

ADMINISTRACION

- Cómo planear el mercado de productos industriales. B. Charles Ames. México, Publicaciones Ejecutivas, 1975. 13 p. ilustr. (Biblioteca Harvard de Administración de Empresas, fascículo # 70).

Código : 0450

Idioma : Español

Valor : \$ 14.00

Por qué funcionan bien los conceptos de mercadotecnia en las empresas que producen bienes de consumo. y por qué razones resultan tan difíciles de aplicar con éxito en el campo de los productos industriales ? ¿ Será justo echar la culpa a la función de mercadeo cuando no se logran los resultados esperados ? ¿ Qué lecciones pueden asimilarse a la experiencia de líderes industriales que han logrado resultados concretos de sus actividades de planeación de mercadeo ? Con base en un estudio sobre los procedimientos y resultados de planeación en 50 empresas industriales, el autor responde a estas preguntas y comenta los tres problemas principales que se confrontan al poner en práctica los conceptos de la planeación de mercadeo.

- La formulación de estrategia en la pequeña empresa. Frank F. Gilmore. México, Publicaciones Ejecutivas, 1974. 13 p. ilus. (Biblioteca Harvard de Administración de Empresas, fascículo # 35).

Código : 0449

Idioma : Español

Valor : \$14.00

El enfoque descrito en este artículo es de valor particular para las empresas medianas y pequeñas. Los altos ejecutivos de estas empresas, trabajando en mesa redonda, pueden abordar la formulación de estrategia como una tarea de conjunto. En este tipo de resolución en grupo de problemas, uno de los principales elementos directrices del presidente de la empresa es un esquema cuidadosamente preparado para guiar la discusión. El enfoque de seis pasos que el autor describe puede ser el punto de partida para dicho esquema.

- Los círculos de control de calidad ; filosofía de la calidad que occidente no sabe aprovechar. René Fygueroa. Dirección Ejecutiva (Bogotá) 14 (168) : 1 - 4 , Abr. 1983.

Código : H 0432

Idioma : Español

Valor : \$8.00

En Japón, para los seguidores de las teorías del profesor Karou I. Shikawa, la calidad, más que un deber de empleado y un aporte cívico, se ha convertido en culto místico de renovación de fe en las capacidades y en la grandeza de la nación. Los inspectores de calidad son en Japón " especie en vía de extinción " y el alto standar de confiabilidad y precisión de los productos es factor que consolida cada vez más la supremacía industrial japonesa.

- La predicción tecnológica. Alfonso Pérez Gama. Ingeniería e investigación (Bogotá) (3) : 68 - 74 , 1982 ilus.

Código : H0404

Idioma : Español

Valor : \$14.00

Los cambios en la organización empresarial caracterizados por la multiplicidad de variables, la velocidad de dichos cambios, el número de opciones cada vez más crecientes y la incertidumbre del futuro plantean la necesidad de la planeación para implementar una filosofía administrativa que focalice los esfuerzos, aproveche las coyunturas, facilite la administración del cambio tecnológico, disminuya riesgos , amenazas y puntos débiles realmente significativos y visualice el desempeño futuro de la organización con el propósito final de garantizar la supervivencia de la empresa en condiciones mínimas.

El SENA, Regional Cali, ha puesto al servicio de todos los empresarios, profesionales de la Ingeniería, técnicos y personal calificado, el CENTRO DE INFORMACION TECNOLOGICA, cuyo objetivo fundamental es servir de aporte al desarrollo y mejoramiento del sector industrial de la región.

El Boletín denominado " INFORMADOR TECNICO " contendrá referencias bibliográficas y resúmenes de artículos técnicos existentes en el CENTRO DE INFORMACION TECNOLOGICA y en él encontrará usted mensualmente información técnica especializada.

Le agradeceríamos a ustedes se sirvan leerlo cuidadosamente y seleccionar los temas de interés de acuerdo con las necesidades de su actividad, de igual manera, circularlo entre los funcionarios de su empresa o dependencia.

Para hacer uso de la información sobre los temas aquí presentados y de muchos otros existentes en el CENTRO DE INFORMACION TECNOLOGICA, pueden dirigirse telefónicamente o por carta al señor GERMAN CIFUENTES , Técnico en Información, a la siguiente dirección :

SENA - ASTIN

Tel. 411455 ó 410164

Ext. 368

Apartado Aéreo 8053

Cali