

CDU
622.232.233

COVENIN
563-80

MINISTERIO DE FOMENTO



**COMISION VENEZOLANA
DE NORMAS INDUSTRIALES**

NORMA VENEZOLANA

**IMPLEMENTOS AGRICOLAS
ESCARDILLAS**

CDU

622.232.233

PROYECTO

COVENIN

563-R

NORMA VENEZOLANA
IMPLEMENTOS AGRICOLAS
ESCARDILLAS

TRAMITE:

COMITE CT20: MECANICA

PRESIDENTE: Dr. REINALDO PENSO

COMISION TECNICA: IMPLEMENTOS AGRICOLAS

COORDINADOR: ING^o LUIS A. PERNAS

PARTICIPANTES

ENTIDAD

REPRESENTANTES

FUNDIPRENSA

EMILIO SABAT
IVAN KRISTONOSIC

METALAGO

NEVID PUPATTI
E. CUSTODIO

INDIACA

REINHARD SHEAFERS

CAFIMA

IVAN LOPEZ

FUNDICIONES CARDENAS

N. PUPATTI

MINISTERIO DE FOMENTO
(DIRECCION DE AGROINDUSTRIA)

ANA DE TORRES

MINISTERIO DEL TRABAJO

IVAN MONASCAL

CAVIA

MANUEL PEDRERO
FRANCISCO SALAZAR

CAFADAE

GEORGE WINZEY

DISCUSION PUBLICA: Fecha de envío: 13-08-80

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 24-11-80

FECHA DE APROBACION POR LA COVENIN: 9-12-80

P R O L O G O

La presente norma sustituye en todo su ámbito técnico a la norma NORVEN 563 "ESCARDILLAS".

I N D I C E

	Pág.
1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR	1
2 OBJETO Y CAMPO DE APLICACION	1
3 DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA	1
4 MATERIAL, DISEÑO Y FABRICACION	2
5 REQUISITOS	2
6 INSPECCION Y RECEPCION	3
7 METODOS DE ENSAYO	3
8 MARCACION ROTULACION Y EMBALAJE	4

CDU
622.232.233

NORMA VENEZOLANA
IMPLEMENTOS AGRICOLAS
ESCARDILLAS

PROYECTO
COVENIN
563(R)

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

- COVENIN 1369-79 "Designación y clasificación de los aceros según su composición química".
- COVENIN 046-75 "Materiales ferrosos. Ensayo de prueba Rockwell (Escala A, B y C)".
- COVENIN 598-75 "Planes de muestreo único, doble y múltiple con rechazo."

2 OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

Esta norma comprende los requisitos que deben cumplir las escardillas destinadas al uso agrícola.

3 DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA

3.1 ESCARDILLA

Herramienta de trabajo utilizada para usos generales en agricultura (ver fig. 1).

3.2 OJAL

Orificio cónico destinado a fijar el cabo de la escardilla.

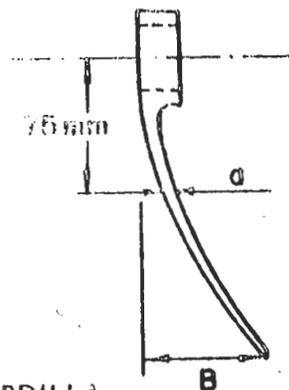
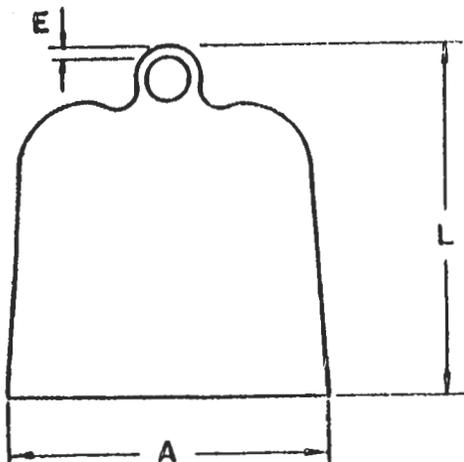


FIGURA 1. ESCARDILLA

4 MATERIAL, DISEÑO Y FABRICACION

4.1 MATERIAL

El acero ha utilizarse para la fabricación de escardillas será el denominado como COVENIN 1055 en la Norma COVENIN 1369.

4.2 TRATAMIENTO TERMICO

Las escardillas deben endurecerse por temple u otro tratamiento térmico para obtener la dureza adecuada.

5 REQUISITOS

5.1 ACABADO

5.1.1 Las escardillas deben tener buen aspecto y forma, libre de grietas u otros defectos, así como tampoco deben presentar soldaduras.

5.2 DIMENSIONES, PESO Y TOLERANCIAS

Se encuentran especificados en la tabla 1 (ver fig. 1).

TABLA 1

Peso Nominal g	L mm	A mm	B mm	a mm
910 (2 lbs.)	225	210	90	3

5.2.1 El espesor correspondiente al ojal de la escardilla (E) varía desde la boca menor a la mayor, desde 4 mm, hasta 8 mm.

Las tolerancias a que están sometidas estas dimensiones son:

TOLERANCIAS

$L \pm 2\%$	$A \pm 2\%$	E + 2 mm. - 0 mm.	$B \pm 5\%$	$a \pm 10\%$	Peso + 10% - 5%
-------------	-------------	-------------------------	-------------	--------------	-----------------------

5.3 DUREZA

Los ensayos de dureza realizados según la cláusula 6.1 de esta norma deben reflejar valores entre 34 y 54 Rockwell C.

Deformación. Las escardillas ensayadas de acuerdo al procedimiento descrito en la metodología de ensayo (cláusula 7.2), no deben presentar deformaciones permanentes.

6 INSPECCION Y RECEPCION

6.1 INSPECCION VISUAL

Se realizará sobre todas las escardillas de iguales características que componen el lote para así verificar si cumplen con lo establecido en el capítulo 5 realizándose las escardillas que no satisfagan dicho requisito.

6.2 CRITERIO DE ACEPTACION Y RECHAZO

El criterio ha utilizarse será el expuesto en la Norma COVENIN 593 con los siguientes niveles de calidad aceptable (AQL).

Dimensiones	2,2% a 3,2%
Dureza	0,65% a 1,2%
Deformación	0,65% a 1,2%

7 METODOS DE ENSAYO

7.1 DUREZA

Este ensayo se hará según la Norma COVENIN 646.

7.2 ENSAYO DE DEFORMACION

Se coloca la escardilla provista de su cabo en la forma indicada en la figura 2. Se aplica una fuerza en el extremo del cabo, tal que la hoja sufra como mínimo una inclinación de 15°. Esta posición se mantendrá durante un minuto.

8 MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE

8.1 Todas las escardillas deberán marcarse con pintura o sello indeleble en una porción del metal, con el nombre del fabricante o marca registrada y el peso en kg con el fin de poderlo identificar. Otras marcas estarán sujetas a acuerdos entre consumidor y productor.

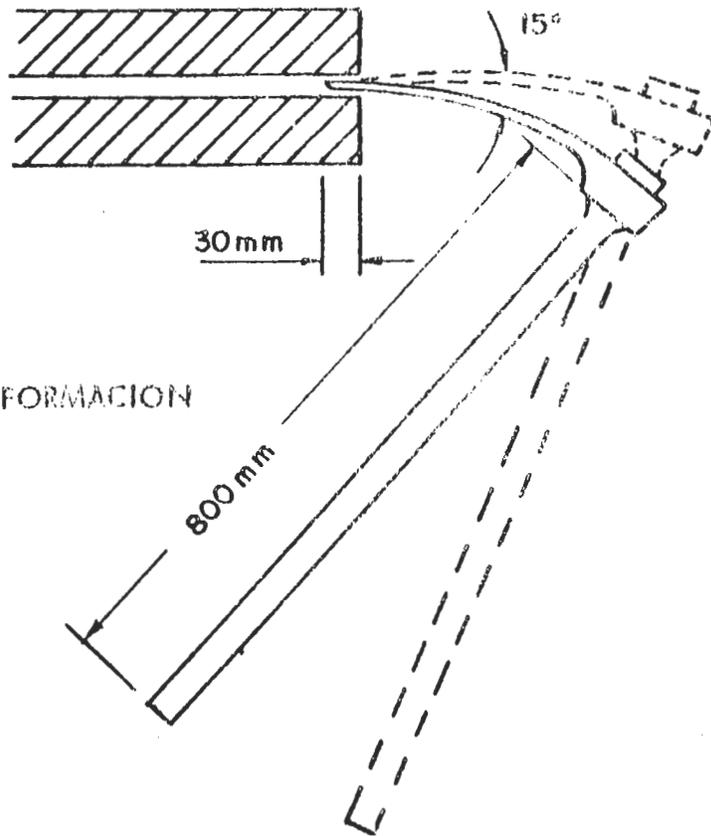


FIGURA 2. ENSAYO DE DEFORMACION

COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES

MINISTERIO DE FOMENTO

Edif. Fundación La Salle, 5° piso, Av. Boyacá (Cota Mil)

CARACAS

publicación de:

IMPRESO EN EL TALLER DE COVENIN



FONDONORMA