

CDU  
622.232.233

COVENIN  
564-80

MINISTERIO DE FOMENTO



**COMISION VENEZOLANA  
DE NORMAS INDUSTRIALES**

**NORMA VENEZOLANA**

**IMPLEMENTOS AGRICOLAS  
CHICURAS**

CDU

622.232.233

PROYECTO

COVENIN

564-R

NORMA VENEZOLANA  
IMPLEMENTOS AGRICOLAS  
CHICURAS

TRAMITE:

COMITE CT20: MECANICA

PRESIDENTE: Dr. REINALDO PENSO

COMISION TECNICA: IMPLEMENTOS AGRICOLAS

COORDINADOR: ING<sup>o</sup> LUIS A. PERNAS

PARTICIPANTES

ENTIDAD

REPRESENTANTES

FUNDIPRENSA

EMILIO SABAR

IVAN KRISTONOSIC

METALAGO

NEVIO PUPATTI

E. CUSTODIO

INDIACA

REINMARD SHEAPERS

CAFIMA

IVAN LOPEZ

FUNDICIONES CARDENAS

N. PUPATTI

MINISTERIO DE FOMENTO

ANA DE TORRES

(DIRECCION DE AGROINDUSTRIA)

MINISTERIO DEL TRABAJO

IVAN MONASCAL

CAVIA

MANUEL PEDRERO

FRANCISCO SALAZAR

CAFADAE

GEORGE WINZEY

DISCUSION PUBLICA: Fecha de envío: 13-8-80

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 564 "CHICURAS".

# I N D I C E

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



<p>CDU -2- 622.232.233</p>	<p>NORMA VENEZOLANA IMPLEMENTOS AGRICOLAS CHICURAS</p>	<p>PROYECTO COVENIN 564(R)</p>
<p style="text-align: center;"><b>1 <u>NORMAS COVENIN A CONSULTAR</u></b></p>		
<p>COVENIN 1369-79</p>	<p>"Designación y clasificación de los aceros según su composición química".</p>	
<p>COVENIN 646-75</p>	<p>"Ensayo de dureza Rockwell para acero (escalas A, B y C)".</p>	
<p>COVENIN 598-75</p>	<p>"Planes de muestreo único, doble y múltiple".</p>	
<p style="text-align: center;"><b>2 <u>OBJETO</u></b></p>		
<p>Esta norma cubre las características y ensayos que deben cumplir las chicuras destinadas a tareas agrícolas y similares.</p>		
<p style="text-align: center;"><b>3 <u>DEFINICIONES</u></b></p>		
<p><b>3.1 CHICURA</b> Herramienta de trabajo utilizada para cavar, sembrar, etc.</p>		
<p><b>3.2 OJAL</b> Orificio destinado a fijar el cabo de la herramienta.</p>		
<p style="text-align: center;"><b>4 <u>MATERIAL</u></b></p>		
<p>El acero utilizado en la fabricación de chicuras podrá ser el designado como COVENIN 1055, o el COVENIN 1050, en la Norma COVENIN 1369-79.</p>		
<p style="text-align: center;"><b>5 <u>REQUISITOS</u></b></p>		
<p><b>5.1 ACABADO</b> Las herramientas deberán terminarse de una sola pieza y no han de presentar protuberancias, hundimientos u otros defectos. La lámina deberá presentar superficie lisa, sin grietas ni soldaduras. El</p>		

filo deberá estar adecuadamente acabado con un ángulo de inclinación entre sus caras de  $15^{\circ}$  aproximadamente.

## 5.2 TRATAMIENTO TERMICO

Las chícuras deben ser sometidas a temple u otro tratamiento térmico con el fin de obtener la dureza requerida.

## 5.3 CARACTERISTICAS Y TOLERANCIAS

### 5.3.1 Dimensiones

Las dimensiones de las chícuras se indican en la tabla 1 (ver fig.1).

### 5.3.2 Pesos

Se indican en la tabla 1.

### 5.3.3 Tolerancias

Se indican en la tabla 2.

## 5.4 DUREZA

Los valores de dureza Rockwell C deberán estar comprendidos entre 34 y 54.

## 5.5 DEFORMACION

Las chícuras ensayadas de acuerdo al procedimiento descrito en la metodología de ensayo (punto 7.2) no deben presentar deformaciones mayores de 25 mm, medida entre sus extremos, así como tampoco deben aparecer grietas superficiales.

## 6 INSPECCION Y RECEPCION

### 6.1 INSPECCION VISUAL

Se realizará sobre todas las chícuras de iguales características que componen el lote para así verificar si cumple con lo establecido en el punto 5.1.

### 6.2 ACEPTACION O RECHAZO

Se efectuará en base al total de chícuras defectuosas y en la forma establecida por la Norma COVENIN 598 y para los siguientes niveles de calidad aceptable (AQL).

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

7 METODOS DE ENSAYO

7.1 DUREZA

La dureza se determinará según la Norma COVENIN 646.75.

7.2 DEFORMACION

Este ensayo consiste en empotrar la chícura con su mango, tal como se indica en la fig. 2, aplicándole a continuación una carga de 30 kg, durante un tiempo de 2 minutos. Posteriormente se retira la carga y se mide la deformación producida.

8 MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE

8.1 Todas las chícuras deben marcarse en una porción del metal, con el nombre o marca registrada del fabricante y el peso en kg de la misma a fin de poderlo identificar.

8.2 Otras marcas estarán sujetas a acuerdos entre consumidor y productor.

8.3 Las chícuras deben embalsarse en forma efectiva para asegurar un transporte adecuado.

± 0,2%	± 0,2%	± 0,2%	± 0,2%	± 0,2%
A	A	A	A	A



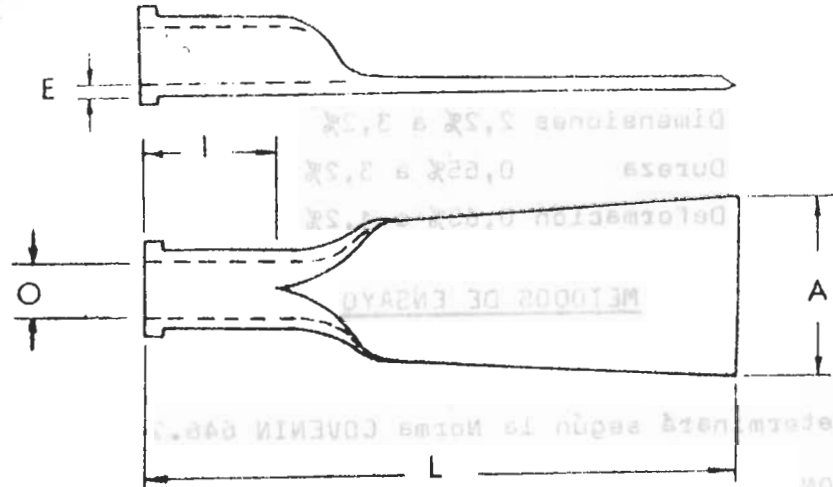


Fig. 1 - CHICURA

TABLA 1 Pesos y dimensiones

PESO NOMINA g	L mm	A mm	l mm	Ø mm
680	280	50	70	36
920	290	63	70	36
920	300	75	70	36
920	310	88	70	36
1.135	310	88	70	44
1.365	320	100	70	44
1.600	340	115	70	44
1.600	320	100	70	44

TABLA 2 Tolerancias

+ 3,5%	+ 3,5%	+ 5,5%	+ 3,5%	+ 10%
L	A	l	Ø	Peso
- 2,0%	- 2,0%	- 0	- 2,0%	- 5%

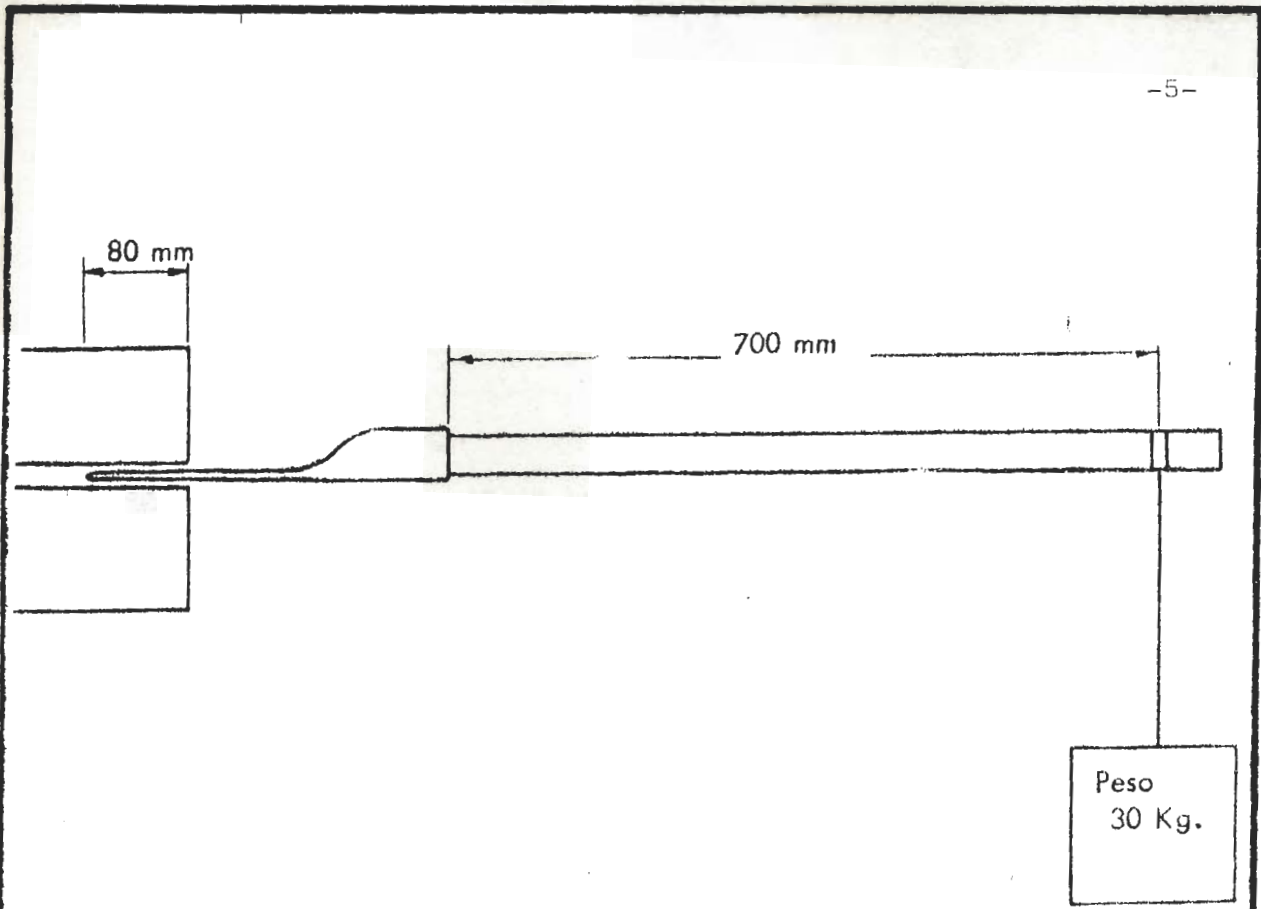


Fig. 2 - ENSAYO DE DEFORMACION

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