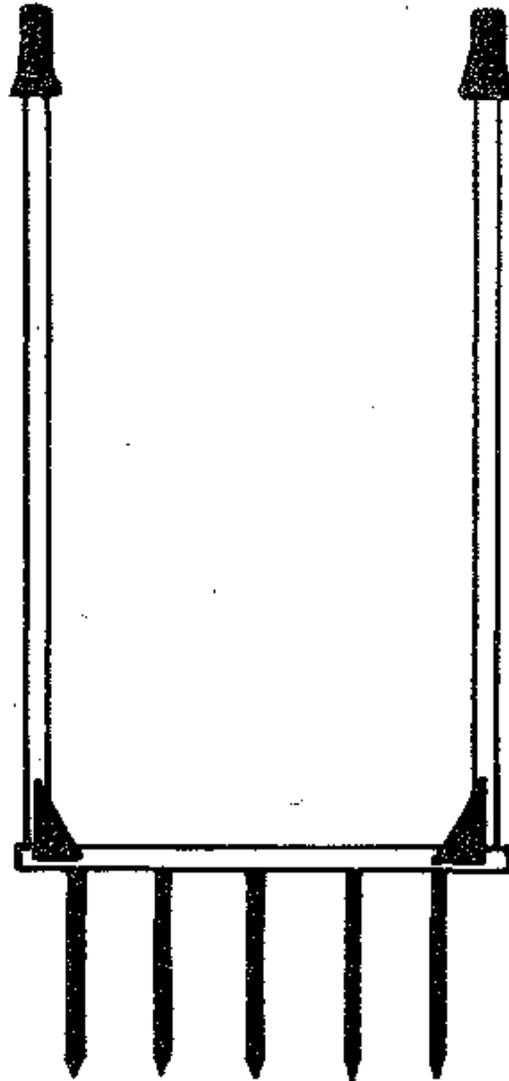


## ESCARBADOR DE PÚAS - FABRICACIÓN

GUATEMALA  
COLOMBIA

04.02.88

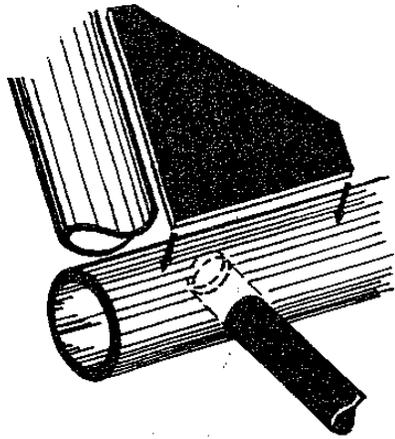


### OBJETIVO

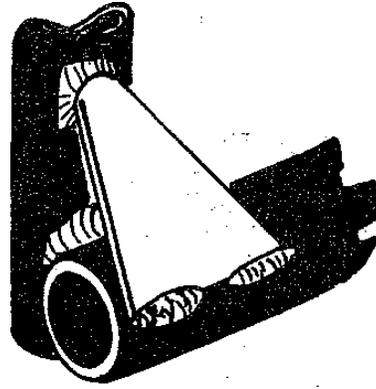
Presentar algunas indicaciones de fabricación indispensables para el buen desempeño del Escarbador de Púas.

### PRINCIPIO

Lista de recomendaciones en las que se especifican pasos del proceso de fabricación del Escarbador de Púas.



OPCION I



OPCION II

- Los espesores de los tubos, especificados en los planos de construcción no pueden ser reducidos por razones de resistencia.
- El tubo central de 54 cm de largo deberá ser perforado en un dispositivo de producción que asegure tanto el distanciamiento entre huecos como el paralelismo entre estos.
- Para la barra de acero de 13 mm  $\varnothing$  se deberá perforar con broca de 1/2" (12.7 mm  $\varnothing$ ) la cual dejará regularmente un orificio de 12.85 a 12.9 mm  $\varnothing$ ; la barra se deberá introducir a presión para evitar el desgaste y la eventual ruptura de la herramienta.
- Las barras de 13 mm se deberán soldar únicamente en la parte superior para evitar que se debiliten en el punto de máximo esfuerzo.
- Las barras se deberán afilar en su estado recocido, antes del proceso de temple y alivio. Se ha ensayado con éxito, la soldadura de las barras recocidas, tanto arriba como abajo y luego un templado de la pieza completa antes de su soldadura final a los cabos.

## CONTACTOS

### GUATEMALA

**CEMAT Centro Mesoamericano De Estudios Sobre Tecnología Apropiaada.**

Ap. Postal 11 60 Guatemala - Guatemala

### COLOMBIA

**Centro Las Gaviotas**

Ap. Aéreo 18261 Bogotá - Colombia

## ANOTACIONES

Recomendaciones extractadas de la experiencia del BRI, el CEMAT y Gaviotas.