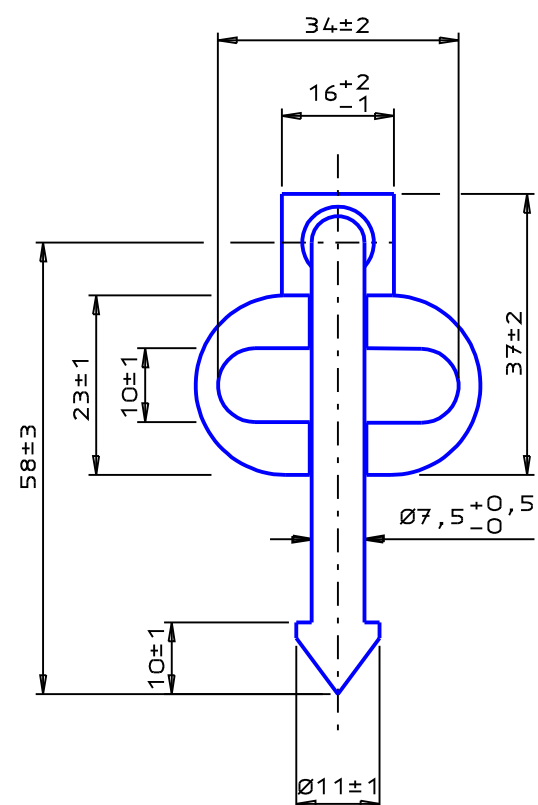
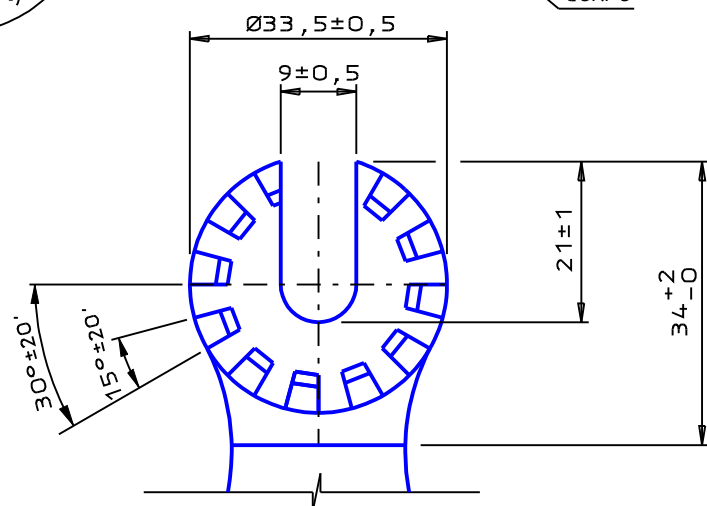
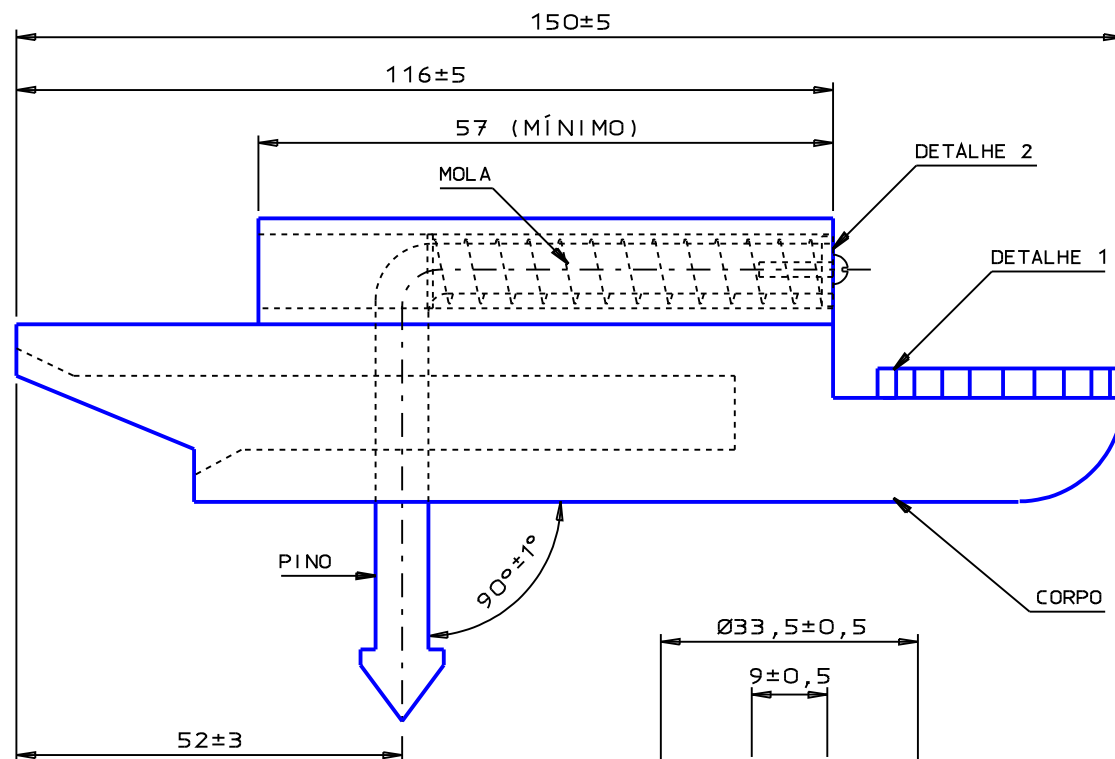
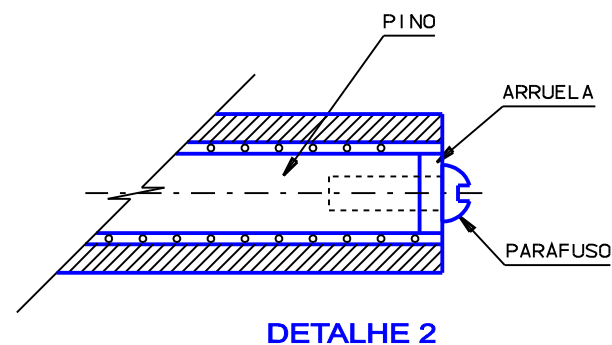
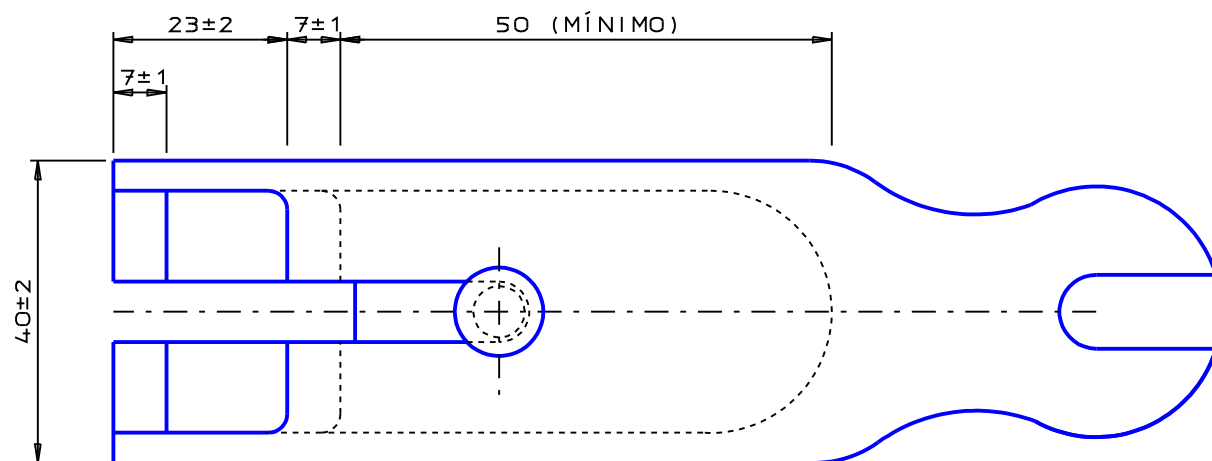
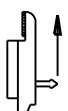
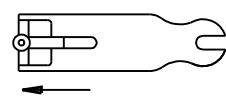
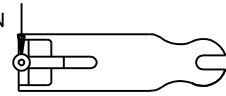
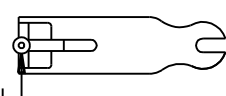




INFORMAÇÕES E SUGESTÕES A ESTE DOCUMENTO:
CONTATAR A SECRETARIA DO CONEM.

DETALHE 1 - TERMINAL UNIVERSAL

PEQUENAS VARIAÇÕES DE FORMA NAS PARTES NÃO
COTADAS SÃO ADMISSÍVEIS, DESDE QUE MANTIDAS
AS CARACTERÍSTICAS ELETROMECÂNICAS.

MATERIAL	ACABAMENTO	ENSAIOS DE ROTINA		NOTAS
-CORPO: LIGA DE ALU- MÍNIO FUNDIDO -PINO, PARAFU- SO E ARRUELA: AÇO CARBONO -MOLA: AÇO INOXIDÁ- VEL OU BRONZE FOSFOROSO.	-CORPO: SUPERFÍCIE LISA, ISENTA DE REBARBAS, TRINCAS E QUINAS VIVAS. -PINO, PARAFUSO E ARRUELA: ZINCAGEM POR ELETRODEPO- SIÇÃO ALCALINA ISENTA DE CIANETO, CONFORME A ABNT- NBR 10476 OU ASTM B633, COM PASSIVAÇÃO INCOLOR ISENTA DE CROMO HEXAVA- LENTE, COM ESPESSURA TOTAL MÍNIMA DA CAMADA DE 25 µm.	1-INSPEÇÃO VISUAL: -IDENTIFICAÇÃO -ACABAMENTO -CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS -ACONDICIONAMENTO 2-VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3-ZINCAGEM POR ELETRODEPOSIÇÃO: -ADERÊNCIA, CONFORME ASTM B201 -ESPESSURA, CONFORME ASTM E376 4-ADAPTAÇÃO AO GRAMPO DE ATERRA- MENTO DESENHO 02.118-CEMIG-481 5-VERIFICAÇÃO DA FORÇA DA MOLA: APLICAR A CARGA F NO PINO, CONFORME ESQUEMA ABAIXO:  F=4 a 6 daN O PINO DEVE SER DESLOCADO NO CURSO TOTAL E RETORNAR À POSI- ÇÃO ORIGINAL APÓS A RETIRADA DA CARGA. 6-ENSAIO DE ACIONAMENTO DA MOLA: 500 OPERAÇÕES NO CURSO TOTAL.	7-VERIFICAÇÃO DA NÃO ROTAÇÃO DO PINO: O PINO DEVE SER DESLOCADO ATÉ O FINAL DE SEU CURSO E ENTÃO APLICADA UMA FORÇA F=8 daN LATERALMENTE NO MESMO, CONFORME ESQUEMA ABAIXO: 1-DESLOCA-SE O PINO ATÉ O FINAL DO CURSO.  2-APLICA-SE UMA FORÇA DE 8 daN LATERAL- MENTE SOBRE O PINO, EM UM DOS LADOS. F=8 daN  3-APLICA-SE UMA FORÇA DE 8 daN LATERAL- MENTE SOBRE O PINO, NO OUTRO LADO. F=8 daN  O PINO DEVE SUPORTAR O ESFORÇO SEM GIRAR PARA NENHUM DOS LADOS.	1-IDENTIFICAÇÃO LEGÍVEL E IN- DELÉVEL: -NOME E/OU MARCA DO FABRI- CANTE -MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 2-MASSA APROXIMADA: 0,10 kg NÃO É OBJETO DE INSPEÇÃO. 3-PLANO DE AMOSTRAGEM CONFORME ABNT-NBR 5426 OU ISO 2859-1: REGIME NORMAL - AMOSTRAGEM DUPLA: -INSPEÇÃO VISUAL: NÍVEL II, NQA 6,5% -VERIFICAÇÃO DIMENSIONAL E ADAPTAÇÃO AO GRAMPO DE ATERRAMENTO: NÍVEL I, NQA 2,5% -ZINCAGEM: NÍVEL S3, NQA 4% -VERIFICAÇÃO DA FORÇA E ACIO- NAMENTO DA MOLA: NÍVEL S3, NQA 1,5%. 4-DIMENSÕES EM MILÍMETROS.

PROJ.	AJQG	e		/ /	CEMIG COMPANHIA ENERGÉTICA DE MINAS GERAIS	CLASSIFICAÇÃO DA INFORMAÇÃO PÚBLICO	SUBSTITUI: 02.111-DT/ED-380	205.714-A3D	
		d	AFMB	04/03/11					COMITÊ DE NORMALIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS E MATERIAIS - CONEM
		c	AFMB	29/04/10	COORDENAÇÃO CONEM		CABEÇOTE DE MANOBRA PARA GRAMPO DE ATERRAMENTO		02.118 CEMIG 473 d
		b	JHD	23/10/02	RLA				
		a	G E D O C						
		REVISÕES			01/03/90				