



TABLA I

Dimensiones en mm (pulg)				COD CRE
A	B	C	D	
457 (18")	15.8 (5/8")	50.8 (2")	39.6 (1" 9/16)	58
404.4 (16")	19 (3/4")			4338
457.1 (18")	19 (3/4")			4339

## 1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas de los pernos de ojo total roscado a ser utilizadas en montajes de redes aéreas de distribución y subtransmisión.

## 2. NORMAS

Conforme ASTM 153, ASTM 123, ASTM A 576 y ANSI C 135.1

## 3. CONDICIONES GENERALES

### 3.1. Identificación

Todos los pernos de ojo total roscado deben ser adecuadamente identificados de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

### 3.2. Condición de Utilización

Los pernos de ojo total objeto de esta padronización, son propios para fijar los materiales y equipamientos de las redes aéreas.

### 3.3. Rosca

La rosca del perno de ojo debe de ser de acuerdo a la norma ANSI C 135.1.

### 3.4. Acabamiento

El perno y las tuercas deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones. El perno de ojo debe ser acompañado de cuatro tuercas cuadradas conforme al diseño.

## 4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

### 4.1. Material

El perno y las tuercas deben ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.



#### **4.2. Protección superficial**

El perno y las tuercas deben ser revestido con zinc, por el proceso de inmersión en caliente conforme a norma ASTM A 153.

#### **4.3. Espesor camada de zinc**

El espesor de la camada de zinc para los pernos de ojo roscado debe de ser de 43 micras.

#### **4.4. Características técnicas**

##### **4.4.1. Características geométricas y dimensionales**

Las características geométricas del perno de ojo total roscado deben de ser conforme a diseño.

##### **4.4.2. Características mecánicas**

Los pernos de ojo total roscado de 5/8 y 3/4 correctamente instalado debe resistir una carga mínima de ruptura a la tracción de 5/8" F=5000 dN; de 3/4" F = 8000 dN y un torque de 10 dN.m sin presentar deformación permanente.

### **5. INSPECCIONES**

Los ensayos, métodos de ensayos, criterios de aceptación o rechazo deben estar de acuerdo con las respectivas normas y/o documentos complementarios citados en el ítem 5.1 y 5.2.

#### **5.1. Formación de la muestra**

La formación de la muestra se realizará de acuerdo a esta especificación técnica de "Herrajes y accesorios", (Introducción).

#### **5.2. Ensayos**

Los ensayos a realizar están detallados en la tabla II.

**TABLA II**

Ítem	Descripción
1	Visual
2	Dimensional
3	Torque
4	Traccion
5	Espesura de zinc
6	Adherencia de zinc
7	Masa de zinc
8	Precce
9	Ensayo de corte

#### **5.3. Embalaje**

El embalaje se realizará en cajas de cartón con identificación, con un peso no mayor de 50 Kgs.