



TABLA I

Dimen	A	B	C	D	E	F	J	K	L	M	R	O	P	COD
mm	906	105	57	20.5	7	102	317.5	12	254	200	38	17.5	50	CRE
Pulg.	24	4 1/8	2 1/4	13/16	9/32	4	12 1/2	1/2	10	7 7/8	1 1/2	11/16	2	5855

1. OBJETIVO

Esta especificación determina las dimensiones y establece las condiciones generales y específicas del soporte punta para aislador pilar 3/4" de 24.9 y 24.5 KV 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

El soporte punta para aislador tipo pilar 3/4 " debe ser adecuadamente identificados de modo legible e indeleble con el nombre o marca del fabricante

3.2. Condición de Utilización

El soporte punta para aislador pilar 3/4" objeto de esta padronización, son propios para fijar los aisladores tipo pilar en las crucetas metálicas de las redes aéreas.



3.3. Acabamiento

El soporte punta para aislador pilar 3/4" deben tener superficies lisas, continuas e uniformes, evitándose salencias puntiagudas y aristas cortantes u otras imperfecciones.

4. CONDICIONES ESPECÍFICAS

4.1. Material

El soporte punta para aislador pilar 3/4" deben ser de acero carbono grado 1010 o 1020 laminado, conforme ASTM A 576.

4.2. Protección superficial

El soporte punta para aislador pilar 3/4" 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 el soporte punta para aislador pilar 3/4" debe de ser de 43 micras.

4.4. Características técnicas

4.4.1. Características geométricas y dimensionales

Las características geométricas del soporte punta para aislador pilar 3/4" a debe de ser conforme a diseño.

4.4.2. Características mecánicas

El Soporte punta para aislador pilar 3/4" debe resistir como mínimo $F= 200$ dN en cualquier dirección en sentido perpendicular del soporte punta admitiéndose los siguientes valores de flecha:

Flecha mm (pulg)	
Máxima	Máx. Residual
34 (1" 5/16")	20 (3/4")

Debe también resistir como mínimo los esfuerzos de tracción y compresión de $T=C= 300$ dN, 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.