



REPÚBLICA DE CUBA

Elaboración de Proyectos de Construcción

TALLER DE CONFORMADO EN FRÍO, DISTANCIA
ENTRE EQUIPOS Y ELEMENTOS CONSTRUCTI-
VOS

Especificaciones de proyecto

53-159

1985

Construction Design Elaboration.
Cold Forming Workshop. Distance
between Equipment and Constructive
Elements. Design Specifications

Обработка проектов строительства. Цех
холодного формования. Расстояние между
оборудованием и конструктивными элементами.
Спецификации проекта

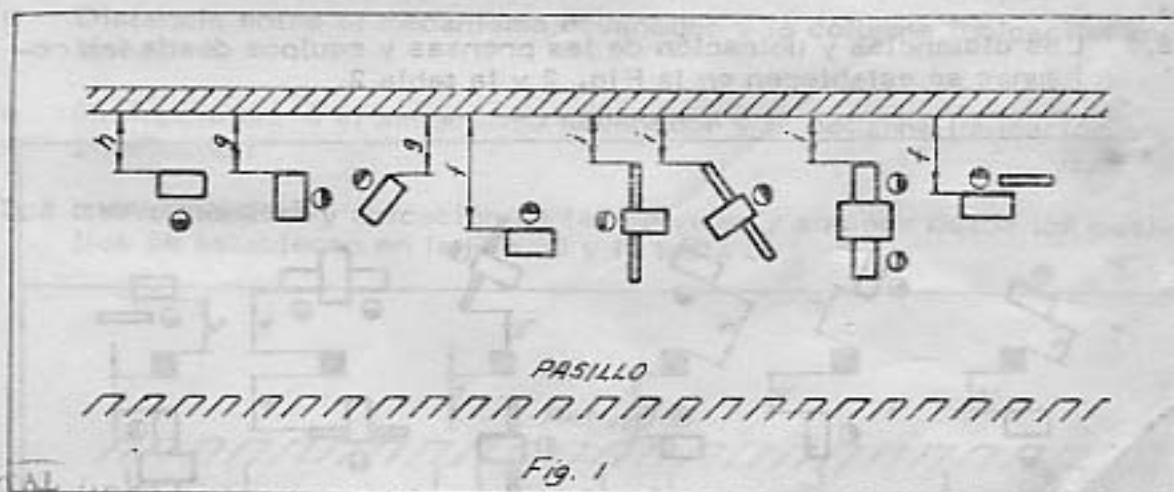
Esta norma establece las distancias a considerar en la ubicación de prensas y equipos, con relación a los elementos constructivos y pasillos, que componen el taller de conformado en frío a partir de rollos de cintas y flejes.

1. Generalidades

- 1.1 En la ubicación de prensas y equipos entre los diferentes elementos constructivos, se tendrán en cuenta, además de las especificaciones establecidas en esta norma, los aspectos contenidos en las normas del Sistema de Normas de Protección e Higiene del Trabajo.
- 1.2 Esta norma establece la ubicación de los puestos de trabajo en las diferentes áreas de las instalaciones que componen el taller de conformado en frío.
- 1.3 Las dimensiones relacionadas en esta norma se dan en milímetro.

2. Especificaciones generales

- 2.1 Las distancias y la ubicación de las prensas y equipos desde la pared se establecen en la Fig. 1 y la tabla 1.



Aprobada:
Septiembre 1985

ESTA NORMA ES OBLIGATORIA

Vigente a partir de:
Agosto 1986

Tabla 1 Distancias desde la pared

Esfuerzo de la prensa		f	g	h	i
MN	(tf)				
Hasta 0,25	(25)	1 800	800	800	800
0,4 a 1,0	(40) a (100)	2 100	1 200 a 1 400	1 000 a 1 400	1 000
1,25 a 2,5	(125) a (250)	2 500	1 500 a 2 000	1 700 a 2 200	1 300
3,15 a 6,0	(315) a (800)	3 400	2 200 a 2 800	2 400 a 3 200	1 500
Mayor que 6,0	Mayor que (800)	4 500	3 000 a 3 500	3 400 a 3 700	1 700

Notas:

- f Distancia entre la pared y la prensa ubicada en línea
 g Distancia entre la prensa ubicada en posición inclinada y la pared
 h Distancia entre la prensa ubicada contra la pared y la pared
 i Distancia entre el mecanismo devanador y la pared.

2.2 Las distancias y ubicación de las prensas y equipos desde las columnas se establecen en la Fig. 2 y la tabla 2.

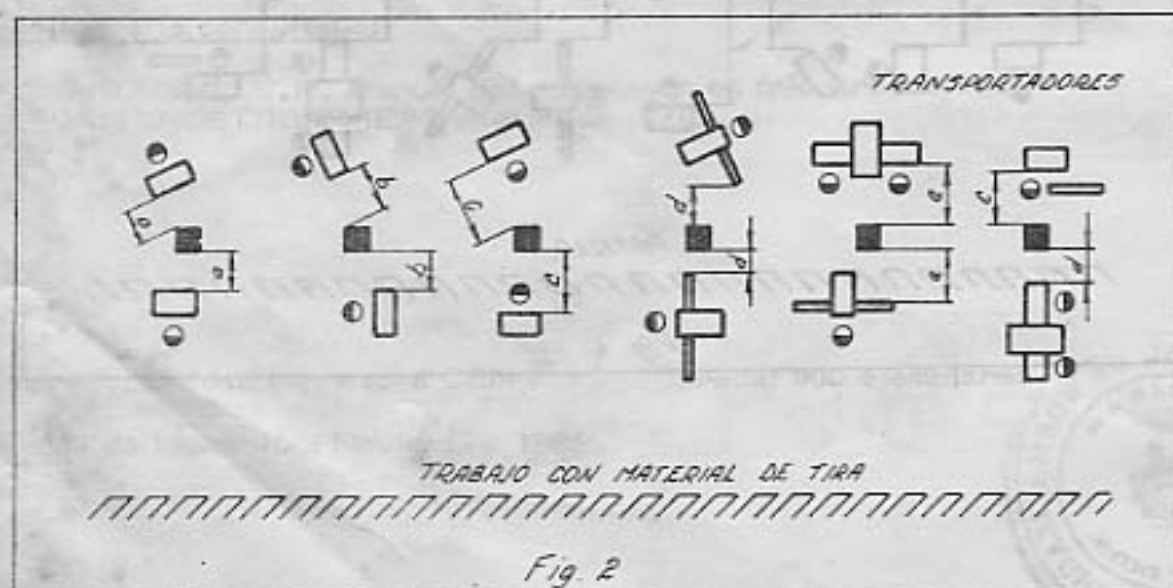


Tabla 2 Distancias desde las columnas

Esfuerzo de la prensa		a	b	c	d	e
MN	(tf)					
Hasta 0,25	hasta (25)	600	600	1 400	600	700
0,4	(40)	800	600	1 700	800	1 000
a	a	a	a	a		
1,0	(100)	1 200	1 000	2 000		
1,25	(125)	1 500	1 500	2 400	1 000	1 200
a	a	a	a	a		
2,5	(250)	2 000	2 000	3 000		
3,15	(315)	2 200	2 200	3 000	1 500	1 500
a	a	a	a	a		
8,0	(800)	3 000	2 500	3 500		
Mayor que 8,0	mayor que (800)	3 200	2 500	3 500	1 800	1 800
		a	a	a		
		3 500	3 000	4 500		

Notas:

- a Distancia entre la prensa y la columna (ubicación en línea)
- b Distancia entre la prensa y la columna (ubicación inclinada)
- c Distancia entre la prensa y la columna (cualquier posición)
- d Distancia entre el mecanismo devanador y la columna (ubicación en línea)
- e Distancia entre el mecanismo devanador y la columna (ubicación perpendicular)

2.3 Las distancias y ubicación de las prensas y equipos desde los pasillos se establecen en la Fig. 3 y la tabla 3.

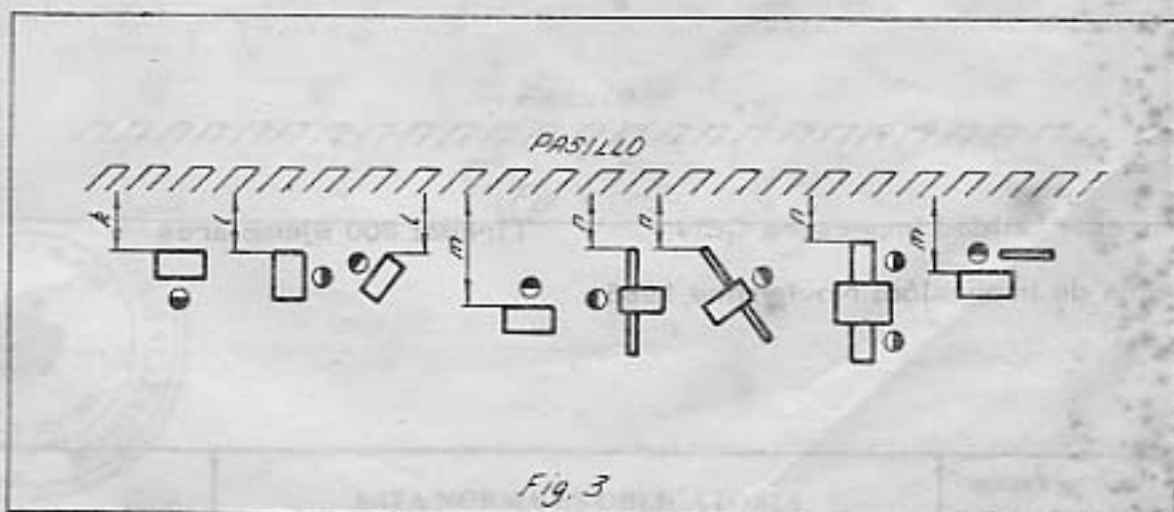


Fig. 3

Tabla 3 Distancias desde los pasillos

Esfuerzo de la prensa		k	l	m	n
MIN	(tf)				
Hasta 0,25	hasta (25)	500	500	1 000	400
0,4 a 1,0	(40) a (100)	500	400	1 200	400
1,25 a 2,5	(125) a (250)	600	600	1 200 a 1 500	500
3,15 a 8,0	(315) a (800)	800	800	1 500 a 1 700	600
Mayor que 8,0	mayor que (800)	1 200	1 000	2 000 a 2 400	800

Notas:

- k Distancia de la prensa al pasillo (ubicación en línea)
l Distancia de la prensa al pasillo (ubicación inclinada)
m Distancia de la prensa al pasillo (cualquier posición)
n Distancia del mecanismo devanador al pasillo.

COMPLEMENTO
Bibliografía consultada:

ROMANOVSKI, V.P. Manual del estampado en frío (troquelado)
"MASHINOSTROENIE" Leningrado 1979.

Impreso: Unidad Impresora CEN

Tirada: 800 ejemplares

Fecha de Impresión: Noviembre 1985