



INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE: [REDACTED] Procedimiento [REDACTED] H 1 De 7
LUGAR: Taller [REDACTED]

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**
IDENTIFICACIÓN: [REDACTED]
MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: **FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS**
MEDIDAS: **VARIAS** ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**
NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno [REDACTED] / ISO 4986-2020**
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**
MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE: **4,5Kg**
ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**
TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

Las piezas inspeccionadas corresponden a componentes de una caja reductora de velocidad industrial, incluyendo carcasa de fundición, engranajes (rueda dentada y corona) y eje de transmisión, los cuales cumplen funciones estructurales y de transmisión de potencia dentro del conjunto.

El ensayo por partículas magnetizables fluorescentes se llevó a cabo mediante técnica húmeda, bajo iluminación ultravioleta (UV-A), aplicando magnetización en dos direcciones perpendiculares, conforme a prácticas reconocidas para la detección de discontinuidades superficiales y subsuperficiales.

Durante la inspección se detecta, en el eje de transmisión, una indicación lineal continua, clasificada como fisura, localizada en la zona de cambio de sección, específicamente en el radio de transición entre el diámetro mayor y el escalón del eje. La indicación se evidencia por una marcada acumulación de partículas magnéticas fluorescentes, presentando morfología definida y continuidad, compatible con mecanismos de concentración de tensiones.

En función de su naturaleza y geometría, la indicación es considerada crítica, por lo que el eje de transmisión inspeccionado se clasifica como **NO ACEPTABLE**, al no cumplir con los criterios de integridad superficial requeridos para este tipo de componente.

En el resto de los componentes inspeccionados, correspondientes a la carcasa y engranajes, no se detectaron indicaciones relevantes, tales como fisuras, discontinuidades lineales o acumulaciones significativas de partículas, resultando los mismos **ACEPTABLES**.

La inspección se efectuó sobre el 100% de las superficies accesibles conforme al alcance definido, dejándose constancia que el presente informe incluye el correspondiente registro fotográfico, en el cual se documenta la metodología aplicada, las condiciones de inspección y la localización precisa de la indicación detectada sobre la pieza evaluada.

EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE:

Procedimiento
PM 004 Rev 0

H 2 De 7

LUGAR:

Taller

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**

IDENTIFICACIÓN:

MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS

MEDIDAS: **VARIAS**

ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**

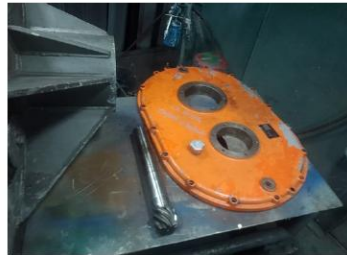
NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno** / **ISO 4986-2020**

SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**

MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**

ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**

TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



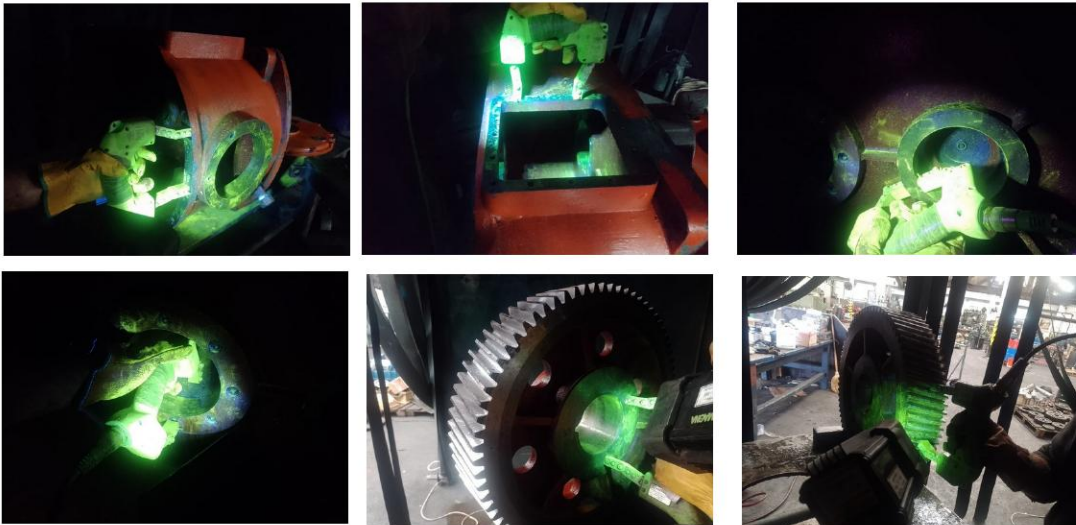
INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE: [REDACTED] Procedimiento [REDACTED] H 3 De 7
LUGAR: Taller [REDACTED]

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**
IDENTIFICACIÓN: [REDACTED]
MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS
MEDIDAS: **VARIAS** ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**
NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno [REDACTED] / ISO 4986-2020**
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**
MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**
ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**
TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

ZONAS SIN INDICACIONES LINEALES



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE:

Procedimiento
PM 004 Rev 0

H 4 De 7

LUGAR:

Taller

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**

IDENTIFICACIÓN:

MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS

MEDIDAS: **VARIAS**

ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**

NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno** / **ISO 4986-2020**

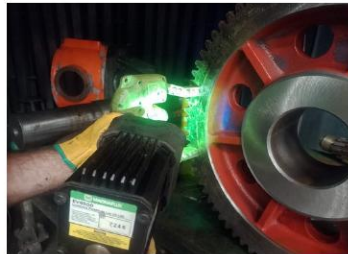
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**

MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**

ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**

TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

ZONAS SIN INDICACIONES LINEALES



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



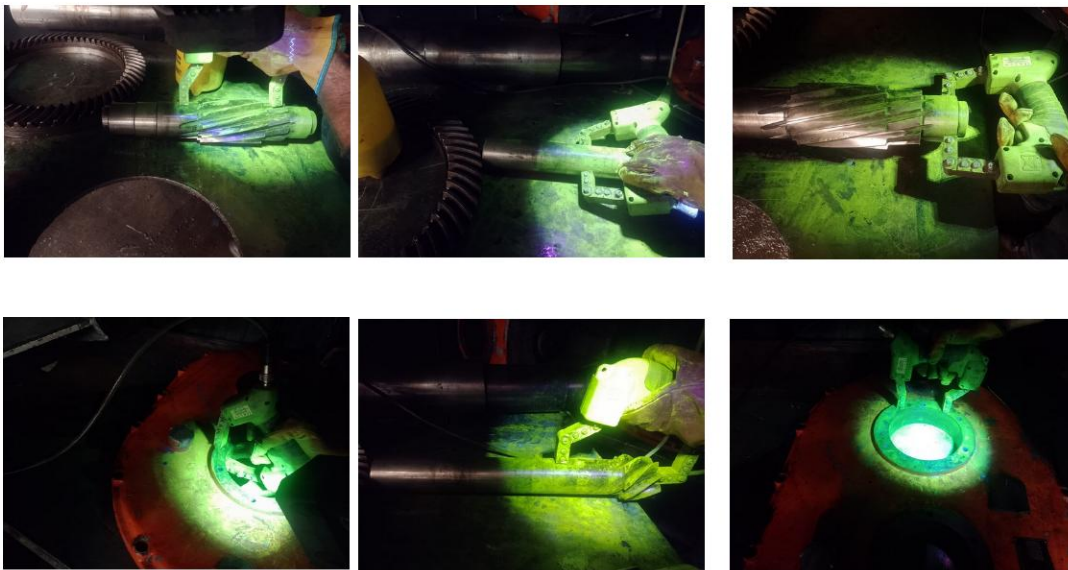
INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE: [REDACTED] Procedimiento [REDACTED] H 5 De 7
LUGAR: Taller [REDACTED]

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**
IDENTIFICACIÓN: [REDACTED]
MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS
MEDIDAS: **VARIAS** ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**
NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno [REDACTED] / ISO 4986-2020**
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**
MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**
ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**
TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

ZONAS SIN INDICACIONES LINEALES



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



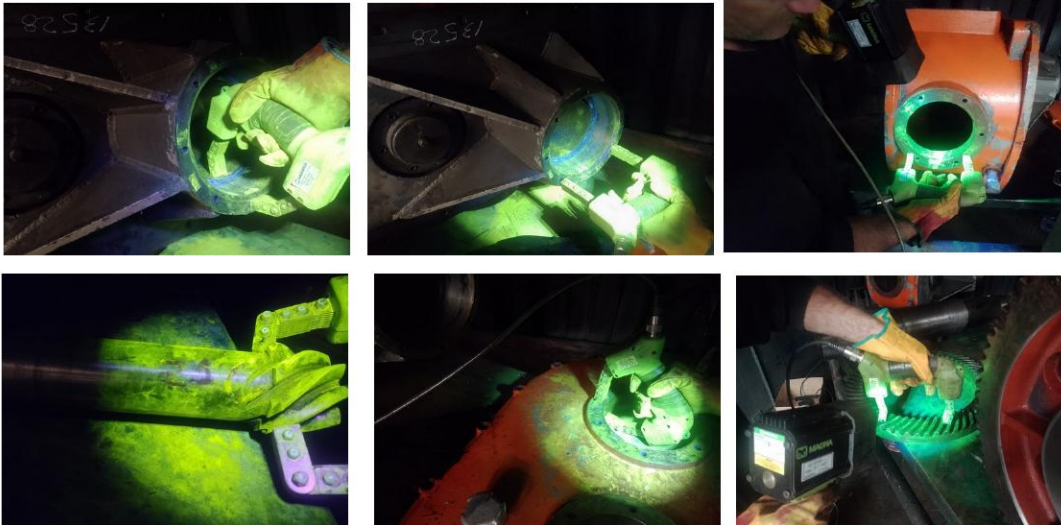
INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE: [REDACTED] Procedimiento [REDACTED] H 6 De 7
LUGAR: Taller [REDACTED]

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**
IDENTIFICACIÓN: [REDACTED]
MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS
MEDIDAS: **VARIAS** ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**
NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno [REDACTED] / ISO 4986-2020**
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**
MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**
ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**
TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

ZONAS SIN INDICACIONES LINEALES



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA:



INFORME DE ENSAYO POR PARTICULAS MAGNETIZABLES

CLIENTE:

Procedimiento
PM 004 Rev 0

H 7 De 7

LUGAR:

Taller

ELEMENTO A ENSAYAR: **PIEZAS DE FUNDICION Y PIEZAS DE ACERO**

IDENTIFICACIÓN:

MATERIAL: **A° C°** ESTADO SUPERFICIAL: FUNDICIÓN Y ACERO MECANIZADOS

MEDIDAS: **VARIAS**

ESPESOR: **VARIOS**

NORMA DE ENSAYO: **ASTM E709 / ASTM E3024 / ANSI/AGMA 1010-F14**

NORMA DE ACEPTACION: **Procedimiento interno** / **ISO 4986-2020**

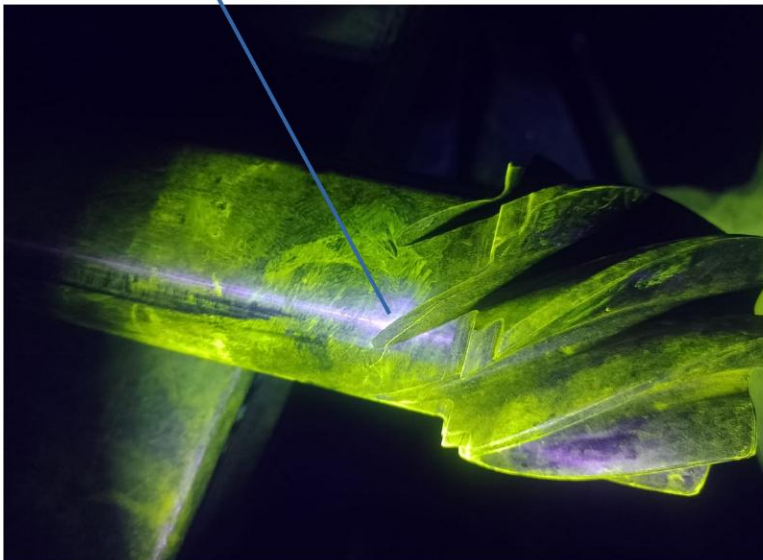
SIST. DE MAGNETIZACIÓN: **LONGITUDINAL** CORRIENTE: **ALTERNA**

MÉTODO: **CONTINUO VIA HUMEDA** FUERZA PORTANTE : **4,5Kg**

ILUMINACIÓN: **LUZ ULTRAVIOLETA** LUMINARIA: **PORTATIL UV 6500 MAGNAFLUX**

TIPO DE PARTÍCULAS: **FLUORESCENTES** EQUIPO: **YUGO MAGNETICO – MAGNAFLUX Y2**

ZONA CON INDICACIÓN LINEAL TIPO FISURA



EXAMINÓ

CLIENTE

Firma y aclaración:

FIRMA: