








**BASES TÉCNICAS DE LICITACIÓN N° 02/2015
PARA ADQUISICION DE EQUIPOS DE RESCATE HIDRAULICO (EXTRICACION) PARA**

PROTOCOLO PARA ENSAYO DE CORTE

REFERENCIA NORMATIVA

En referencia a la NFPA 1936, respecto a las pruebas de corte, esta cita que la herramienta debe ser capaz de realizar 60 cortes con un juego de cuchillas en 5 clase de metales y 9 niveles de espesor, distribuidos en 12 cortes por cada clase.

SHAPE A	SHAPE B	SHAPE C	SHAPE D	SHAPE E
				
Round Bar A-36 HR Thickness: 1 to 9	Flat Bar A-36 HR Thickness: 1 to 9	Round Pipe Sch. 40 A-53 Gr. B Thickness: 1 to 9	Square Tube A-500 Grade B Thickness: 1 to 9	Angle Iron A-36 Thickness: 1 to 9

PRUEBAS DE CORTE

La Herramienta de Corte debe desarrollar una prueba de rendimiento, efectuando una serie de cortes con un grado particular de acero, para determinar su capacidad de corte. Hay 5 categorías de la forma (A a E) , y 9 niveles de espesor (1 a 9) . La Herramienta debe pasar la prueba con un solo juego de cuchillas, y debe ser cortado completamente el material. Para cada corte debe ser un solo movimiento continuo.

El tiempo para el desarrollo de cada corte no debe sobrepasar los 30 segundos desde que la cuchillas hacen contacto con el material.

Se relizaran 3 cortes por categoria distribuidas en 3 niveles de espesor (total de cortes 15), las dimensiones a cortar son las siguientes:

SI CUMPLE

	Categoria A	Categoria B	Categoria C	Categoria D	Categoria E	
Corte 1	3/8 "	¼ x ½"	3/8"	½" x 6 mm	½" x 1/8"	
Corte 2	7/8"	¼ x 4"	1 ½"	1 ½" x 12 mm	1 ½" x ¼"	
Corte 3	1 ¾"	3/8 x 6"	3 ½"	3" x 19 mm	2 ½" x 3/8"	

SI CUMPLE = Si Cumple, tiene puntaje total - No cumple, tiene "0" puntos