

INTERPRETACION OFICIAL WA

Traducción al español de la Interpretación oficial de los Comités WA relacionados, sobre el tema también relacionado.

| | | | |
|--|---|--|------------------------------------|
| Comités WA relacionados: TC C&R | Fechas: Original: Actual: 01/04/16 | Concepto: GALGA PARA COMPROBACIÓN DE DIAMETROS DE ASTIL Y PUNTA DE FLECHA | Número: 09 JAN 01 |
| Artículos concernidos en el original 7.3.1.7.1, 8.3.1.7.1, 9.3.7.1.1 11.10.3.1.7.1, 11.10.3.2.6.1 11.10.3.3.7.1, 11.10.3.4.7.1 | | Artículos concernidos actuales 11.1.7.1, 22.1.7.1, 22.3.7.1, 22.4.6.1, 22.5.6.1 | |
| <p>Texto de la Interpretación.</p> <p>Se planteó una pregunta por un miembro del Consejo con respecto al uso de una galga en forma de "U" para la comprobación de los diámetros del astil y de la punta de la flecha.</p> <p>Respuesta del Comité Técnico:</p> <p>La cuestión se planteó respecto a la fabricación de galgas para verificar los diámetros del astil y la punta de la flecha.</p> <p>La especificación de las reglas para el diámetro del astil de la flecha es 9,3 mm máximo, y para el diámetro de la punta es 9,4 mm máximo.</p> <p>Debido a la necesidad de holgura de las dimensiones de cualquier galga en forma de "U" o de agujero, por el principio "pasa", el Comité Técnico ha determinado que se debe admitir una holgura para la galga.</p> <p>Para un calibre de medición es necesario contar con alguna pequeña holgura para permitir la entrada del astil en la galga. Por ejemplo, un astil de 9,3 mm justos no entra en una galga de 9,3 mm también justos.</p> <p>El Comité técnico ha determinado que se puede aplicar una holgura media estándar de 0,05 mm al anillo y/o a la galga en forma de "U" para medir los diámetros de la punta o el astil de la flecha, con el concepto de "pasa". Para los que trabajan en pulgadas, 0.00197".</p> <p>La holgura debe ser lo suficientemente grande como para compensar la contracción y la expansión de los diferentes metales (calibre, y/o flechas en aluminio) a diferentes temperaturas.</p> <p>Por otra parte, es necesaria una tolerancia de fabricación de la galga, pues especificaciones como de 9.35 mm o 9,45 mm exactos, son difíciles y a menudo costosas con una tolerancia "0", por lo que se admite una tolerancia total de 0,04 mm para facilitar la fabricación. Esta tolerancia nominalmente será de - 0,01 mm a + 0,03 mm, proporcionando unos límites de 9,34 a 9,38 mm de la "U" para medir el diámetro del astil, y de 9,44 a 9,48 para el agujero de medir el diámetro de la punta de la flecha.</p> <p>Nota: Si un juez está utilizando un micrómetro y no una galga de agujero/"U", los dos anteriores conceptos de holgura y tolerancias no se aplicarán.</p> <p>Comité Técnico de FITA, 17 de enero de 2009 aprobado por el Comité C&R, 17 de enero de 2009.</p> | | | |