

MINISTERIO DE DEFENSA



COMITÉ SUPERIOR DE NORMALIZACIÓN

ARMAMENTO Y EXPLOSIVOS

Sable para Oficiales y Suboficiales Mayores de la Fuerza
Aérea Argentina

*** DISTRIBUCIÓN CONTROLADA ***

**PARA CONSULTAS O SUGERENCIAS
DIRIGIRSE A normalizacion@mindef.gov.ar**

El Comité Superior de Normalización que aceptó la presente norma está integrado por:

- Director General de Normalización y Certificación Técnica
Lic. Alberto Vicente BORSATO
- Director General del Servicio Logístico de la Defensa
Lic. Lucía KERSUL
- Jefe IV – Logística del Estado Mayor Conjunto de las Fuerzas Armadas
CL Juan Carlos BAZAN
- Director General de Material del Ejército Argentino
GB Carlos Alfredo SOLÉ
- Director General de Material de la Armada Argentina
CL Eduardo Jorge URRUTIA
- Director General de Material de la Fuerza Aérea
BR Jorge GUARNIERI

El estudio de los contenidos volcados ha sido realizado por el siguiente personal:

Lic. Andrés KOLESNIK	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
CR (R Art-62) Rodolfo ACCARDI	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
SM (R Art-62) Juan RODIO	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
SM Raúl PANIAGÜA	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
Dis. Ind. Jesica KUBATOV	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
Srta. Carla CHIDICHIMO	(DGNyCT – Ministerio de Defensa)
TC Francisco J. OTEO	(DGSLD – Ministerio de Defensa)
CR Juan C. VILLANUEVA	(CITEDEF – Ministerio de Defensa)
CC Jessica SOTO	(CITEDEF – Ministerio de Defensa)
MY Martín ARANA	(CITEDEF – Ministerio de Defensa)
MY Pablo RUFFINI	(DGFFMM – Ministerio de Defensa)
TC Humberto CAREDDU	(Estado Mayor Conjunto)
CT Edgardo GALLARDO	(Ejército Argentino)
SP Ángel CORIA	(Armada Argentina)
SI José SCARAFILE	(Armada Argentina)
CM Luis GOMEZ	(Fuerza Aérea Argentina)
MY Guillermo CASTRO	(Fuerza Aérea Argentina)
Sup. I Alberto LORENZO	(Fuerza Aérea Argentina)

ÍNDICE

PREFACIO	2
INTRODUCCIÓN	3
1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN	4
2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS	4
3. DEFINICIONES	5
4. DISPOSICIONES GENERALES.....	6
4.1. Características constructivas de la hoja y la empuñadura	6
4.3. Documentación.....	9
4.4. Garantía.....	9
5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	10
5.1. Empleo	10
5.2. Requisitos particulares.....	10
6. TOLERANCIAS Y NIVEL DE CALIDAD	10
6.1. Inspección y extracción de muestras.....	10
7. METODO DE ENSAYO.....	11
7.1. Defecto de material.....	11
7.2. Defecto de fabricación	11
7.3. Ensayos en laboratorio.....	11
7.4. Flexibilidad de la hoja	12
El total de las muestras, serán sometidas a la siguiente prueba de flexibilidad:	12
7.5. Defectos de montaje y funcionamiento	12
8. EMBALAJE y ROTULADO	12
ANEXO A (Normativo)	13
DETALLES DEL SABLE DE OFICIALES Y SUBOFICIALES MAYORES DE LA FUERZA AÉREA ARGENTINA.....	13
ANEXO B (Normativo)	14
DETALLE DE LA EMPUÑADURA.....	14
ANEXO C (Normativo)	15
DETALLE DEL DIBUJO ARTÍSTICO DEL CUBRE PUÑO	15
ANEXO D (Normativo)	16
DETALLE DEL EXTREMO SUPERIOR DE LA VAINA.....	16
ANEXO E (Normativo).....	17
DETALLE DE LA ABRAZADERA INTERMEDIA DE LA VAINA	17
ANEXO F (Normativo).....	18
DETALLE DE LA PUNTERA DE LA VAINA	18
ANEXO G (Normativo)	19
DETALLE DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PROVEEDOR	19
ANEXO H (Normativo)	20
DETALLE DE LA VIROLA DE LA EMPUÑADURA	20
ANEXO J (Normativo)	21
DETALLES DEL TORNILLO Y TUERCA DE FIJACIÓN.....	21
ANEXO K (Normativo)	22
DETALLE DE LA EMPUÑADURA.....	22
ANEXO L (Normativo).....	23
DETALLES DEL GRABADO EN LA HOJA	23
ANEXO M (Normativo)	24
DETALLES DEL GRABADO EN LA HOJA.....	24

PREFACIO

El Ministerio de Defensa ha establecido el Sistema de Normalización de Medios para la Defensa, cuyo objetivo es normalizar los productos y procesos de uso común en la jurisdicción en la búsqueda de homogeneidad y el logro de economías de escala.

El Sistema es dirigido por la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica con la asistencia técnica del Comité Superior de Normalización. Está conformado por el Ministerio de Defensa, el Estado Mayor Conjunto de las Fuerzas Armadas y las Fuerzas Armadas.

La elaboración de las normas la realizan Comisiones de Especialistas de las Fuerzas Armadas, las que pueden complementarse con especialistas de otros ámbitos interesados. Las comisiones son presididas y coordinadas por funcionarios de la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica del Ministerio de Defensa.

Toda norma nueva elaborada por la Comisión responsable, es elevada al Comité Superior de Normalización para su "aceptación", quien a su vez la tramita ante el Ministerio de Defensa para su "aprobación".

Toda revisión de una norma vigente es realizada por la Comisión responsable y elevada al Comité Superior de Normalización para su "actualización".

La presente Norma DEF fue aceptada por el Comité Superior de Normalización en su reunión del día 09 de diciembre de 2013 y asentada en el Acta N° 02/13.

El Ministerio de Defensa aprobó la introducción de este documento normativo por Resolución MD N° 591/14.

INTRODUCCIÓN

La redacción de la presente norma se realiza con el objeto de adaptar sus requisitos a las necesidades actuales de las Fuerzas Armadas, en relación al sable para Oficiales y Suboficiales Mayores de la FAA.

La presente Norma DEF es original y no reemplaza ni actualiza ninguna otra.

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

La presente Norma establece las características técnicas y operativas mínimas a cumplir por el sable para Oficiales y Suboficiales Mayores de la FAA, para su provisión y uso en la jurisdicción del Ministerio de Defensa.

Las prescripciones contenidas en la presente Norma DEF son de carácter obligatorio dentro de la Jurisdicción del Ministerio de Defensa.

2. NORMAS PARA CONSULTA O DOCUMENTOS RELACIONADOS

Los documentos normativos siguientes contienen disposiciones que, mediante su cita en el texto, se transforman en válidas y obligatorias para la presente norma. Las ediciones indicadas son las vigentes en el momento de esta publicación. Todo documento es susceptible de ser revisado y las partes que realicen acuerdos basados en esta norma deben buscar las ediciones más recientes.

IRAM 15-1	- Sistemas de muestreo para la inspección por atributos. Parte 1 - Planes de muestreo para las inspecciones lote por lote tabulados según el nivel de calidad aceptable (AQL).
IRAM 18	- Muestreo al azar.
IRAM 557	- Chapas, cintas y flejes de latón común.
IRAM DEF D 1054	- Carta de colores para pintura acabado brillante y mate
IRAM-IAS U 500 600	- Aceros al carbono y aleados para construcciones mecánicas – Designación y composición química.

Las Normas IRAM pueden ser consultadas por las Fuerzas Armadas y Organismos dependientes del Ministerio de Defensa en la Biblioteca Virtual que posee la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica en el piso 13 del Ministerio de Defensa, Azopardo 250, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1107ADB) o pueden ser adquiridas para el público en general en el Instituto Argentino de Normalización (www.iram.org.ar), Perú 552/556, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1068AAB).

Las Normas DEF pueden ser consultadas en línea en la página *web* <http://www.mindef.gov.ar/institucional/administracion/buscador-de-normasdef.php>; en la Dirección General de Normalización y Certificación Técnica del Ministerio de Defensa, Azopardo 250, Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1107ADB), o solicitadas por correo electrónico a la casilla normalizacion@mindef.gov.ar.

NOTA Para la adquisición de normas nacionales e internacionales las Fuerzas Armadas deben consultar sobre descuentos especiales contemplados en el Convenio específico celebrado entre el IRAM y el Ministerio de Defensa, en la casilla de correo normalización@mindef.gov.ar.

3. DEFINICIONES

Para los fines de la presente Norma DEF se aplican siguientes definiciones:

3.1. lote: Cantidad de sables en que se divide la partida.

3.2. muestra: Sable que se toman del lote para someterlos a los ensayos de recepción.

3.3. partida: Totalidad de las sable que se adquieren.

3.4. plan de muestreo de muestra doble, con rechazo: Procedimiento de recepción que consiste en inspeccionar una muestra del lote y sobre la base del resultado obtenido, proceder a su aceptación, a su rechazo o la extracción de una segunda muestra y, de acuerdo con los resultados obtenidos en el total de lo inspeccionado, proceder a su aceptación o rechazo.

3.5. plan de muestreo de muestra única, con rechazo: Procedimiento de recepción que consiste en inspeccionar una sola muestra del lote y, sobre la base del resultado obtenido, proceder a su aceptación o rechazo.

3.6. unidad defectuosa: Unidad que tiene uno o más defectos.

3.7. virola: Abrazadera de metal que se pone en algunos elementos, como navajas, sable, etc.

4. DISPOSICIONES GENERALES

Las piezas componentes de cada una de las sable no deberán presentar abolladuras, fisuras, sopladuras, o cualquier terminación defectuosa, debiendo ser construidas de acuerdo a la más acabada expresión artesanal.

4.1. Características constructivas de la hoja y la empuñadura

4.1.1. Hoja

El componente principal del sable que se aloja en la vaina, constituido por una lámina de acero silicio manganeso COPANT 1070 (IRAM-IAS U 500-600) o calidad superior, ligeramente curvado y sometido a proceso de forja.

La altura u espesor disminuyen gradualmente hasta su extremo inferior terminando en punta.

Luego de conformada y pulida, se realiza un proceso de grabado de los símbolos y leyendas que se indican en el **ANEXO L y M**, una vez terminada será niquelada o cromada. El niquelado o cromado, será a modo decorativo y para protección de la corrosión, con un baño de níquel o cobre-níquel asegurando que no se desprenda el niquelado o cromado con el uso.

El grabado precitado, podrá ser realizado mediante fotograbado, láser o al ácido. De ser realizado con láser o al ácido, la profundidad del grabado estará entre 12micrones a 18micrones según la posición siguiente:

Colocado el lomo de la hoja hacia abajo observador ubicado del lado de la espiga, sobre la cara izquierda llevará la inscripción FUERZA AEREA ARGENTINA, entre dos (2) dibujos artísticos complementarios y litografías que complementan este conjunto. Ver **ANEXO L y M**.

En la cara opuesta llevará grabado el Escudo Nacional con su parte inferior dirigida hacia la empuñadura. A ambos lados se litografiarán los motivos alegóricos que complementan las figuras.

Cumplirá con las siguientes características técnicas:

- Resistencia a la tracción 179Kg/mm²±13Kg/mm²
- Límite elástico (mínimo) 152Kg/mm²
- Alargamiento (mínimo) 5%
- Estricción 20% (mínimo)
- Dureza 48HRC /52HRC
- Largo de la espiga: 116mm
- Largo de la rosca métrica (M5): 22mm
- Ancho: 20mm
- Espesor: 5mm
- Largo de la hoja: 800mm (larga), 750mm (mediana), 700mm (corta).

NOTA Los perfiles serán bien definidos y sin deformaciones.

4.1.2. Empuñadura

Estará integrada por el cubre puño, puño plástico, defensa, cruceta, virola y tuercas de sujeción.

4.1.2.1. Cubre Puño

Será de bronce fundido inyectado a presión, con un 25% a 30% de zinc, llevando en relieve la figura alegórica de la Patria Alada, según figuran en **ANEXO C**.

4.1.2.2. Puño Plástico

Será construido de material plástico de alto impacto, en color marfil, perfectamente ajustado al puño con ranuras antideslizamiento y esmeradamente pulido. Ver **ANEXO K**.

4.1.2.3. Defensa

Será de latón estampado y llevará en relieve la imagen de la Medusa con hojas de palma a ambos lados de ella, posteriormente será perfilada en todo su contorno y pulida en su parte interior, curvándola a su forma definitiva y soldándole la lengüeta que se ha de introducir en el cubre puño para la fijación en un extremo.

Los detalles del grabado figuran en el **ANEXO B**.

4.1.2.4. Cruz

Será de bronce fundido inyectado a presión, con un 25% a 30% de zinc, su abertura central ajustará perfectamente a la espiga de la hoja que sujetará toda la empuñadura. Uno de los extremos se soldará a la defensa formando el conjunto que se detalla en el **ANEXO B**.

4.1.2.5. Virola

Será de latón de 1 mm de espesor, estampada en forma plana y una vez esmerilado su contorno se le conformará apropiadamente soldando la unión. Deberá asentar completamente en la cruz y ajustar del mismo modo en el cubre puño y en el mango plástico.

Sus dimensiones se especifican en el **ANEXO H**.

4.1.2.6. Tornillo de sujeción

Será de latón trefilado con una rosca interior que ajusta sobre la espiga de la hoja, la parte superior será ciega y llevará una ranura para su ajuste con destornillador. Será completamente pulida sin deformaciones ni rebabas.

Las dimensiones se detallan en el **ANEXO J**.

4.1.3 Vaina

Se construirá chapa de acero COPANT 1010 doble decapada de 0,9mm de espesor y soldada en toda su longitud. Luego de esmerilar la soldadura, será arenada, fosfatizada y cromada; respondiendo a las dimensiones indicadas en los **ANEXOS D, E y F**.

La vaina llevará los siguientes accesorios:

4.1.3.1 Forro de cuero

La vaina será forrada en cuero vaqueta de 1mm de espesor en color negro. Sobre la cara anterior de la vaina, opuesta a aquella que lleva los accesorios, se realizarán los ribetes a lo largo de la misma y siguiendo su curvatura para disimular la unión del cuero. Este deberá ser lustrado y no presentar defectos tales como marcas, rajaduras, etc.

4.1.3.2. Puntera

Se construirá en latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) de 0,8mm de espesor en dos (2) mitades estampadas, ajustadas y soldadas con plata al 40%. La cara exterior llevará estampada en relieve motivos alegóricos y la cara interior será lisa. (Ver **ANEXO F,**) En el extremo inferior llevará un rastreador de 3,5mm de espesor de latón laminado LC 60-40/LC 70-30, cortado por matrizado. El conjunto terminado estará cincelado pulido y dorada con cianuro de oro 24K en una concentración de 3g/l, debiendo fijarse a la vaina por medio de un tornillo de bronce de cabeza redonda y rosca *whitworth* de 2,38mm de diámetro.

4.1.3.3 Abrazadera superior

Será construida en latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) de 0,8mm de espesor en dos (2) mitades estampadas y soldadas con plata al 40%. La cara exterior llevará estampada en relieve, la insignia de la Fuerza Aérea Argentina y el resto será liso. En el extremo superior será soldado el brocal de latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) de 2mm de espesor. En uno de los cantos llevará soldado un buje y una anilla según se describe en el **ANEXO D**. El conjunto será esmeradamente terminado, cincelado, pulido y dorado.

4.1.3.4. Abrazadera intermedia

Será construida en latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) de 0,8mm de espesor en dos (2) mitades estampadas y soldadas con plata al 40%. La cara exterior llevará estampada en relieve, motivos artísticos alegóricos y el resto será liso. En uno de los cantos llevará un buje y una anilla según se describe en **4.1.3.5**. El conjunto será esmeradamente terminado, cincelado, pulido y dorado en oro 24, fijándose a la vaina por medio de un tornillo de latón de 2,38mm de diámetro, cabeza redonda y rosca *whitworth*. La dimensiones generales son las indicadas en el **ANEXO E**.

4.1.3.5. Buje y anilla

El buje será construido en latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) torneado combo y ruleteado, que mantendrá libre una anilla de alambre de latón de 3,25mm de diámetro, todo; todo este conjunto será pulido y dorado en oro 24K. (**ANEXOS E y D**).

4.1.3.6. Arandela de ajuste

Será construida en latón LC 60-40/LC 70-30 (Norma IRAM 557) de 0,5mm de espesor y adoptará las dimensiones expresadas en el **ANEXO J**.

4.1.3.7. Costillas de fijación

Serán construidas en madera de pino Paraná o en politetrafluoroetileno (teflón) del mismo largo de la vaina.

4.1.3.8. Arandela de cuero

Será construida en cuero de 2mm de espesor de la forma del brocal.

NOTA Todos los accesorios dorados, serán bañados en cianuro de oro (AuCN) 24K, en una concentración de 3g/l o cualquier otro método que asegure calidad y permanencia en el tiempo.

Los componentes de la empuñadura serán soldados con plata al 40%, no debiendo quedar marcas en ellas una vez pulida. El cincelado del conjunto debe ser nítido, resaltando sus detalles con claridad y sus partes lisas libres de golpes de herramientas. El dorado del conjunto será uniforme y en oro 24K.

No se admitirán juego en el conjunto de la empuñadura una vez armado y ajustado.

4.3. Documentación

El proveedor deberá proporcionar la correspondiente documentación técnica para cada lote del material o producto y sus correspondientes revisiones y actualizaciones a saber:

- a) **Documentación técnica** (boletines de servicios, de alerta y estandarización, cartas de servicio, etc.).
- b) **Documentación logística** (Descripción física general, descripción de funcionamiento, marcas embalaje, almacenamiento, etc.).

4.4. Garantía

Los sables y la totalidad de sus accesorios, estarán amparados por una garantía escrita de calidad, contra defectos de material y/o construcción, otorgado por el adjudicatario, por un periodo no inferior a 12 meses a partir de la fecha de recepción.

5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

5.1. Empleo

Para ser utilizado por Oficiales y Suboficiales Mayores de la Fuerza Aérea Argentina.

5.2. Requisitos particulares

Ver **ANEXOS A, B, C, D, E, F, G, H, J, K, L y M.**

6. TOLERANCIAS Y NIVEL DE CALIDAD

6.1. Inspección y extracción de muestras.

Los sables serán presentados para su recepción, por lotes perfectamente individualizados y distribuidos de forma tal que permita al inspector la verificación exigida.

De cada lote y fracción que se incluya en el mismo, se extraerá el 10% como muestra para ser destinada a inspección.

El contratista facilitará en cada caso, las instalaciones y medios necesarios para el control.

Tabla 1 – Nivel de calidad de las muestras

Ensayo	Nivel de calidad		Método de Ensayo
	Aceptación	Rechazo	
Inspección visual (Aspecto Exterior):			
- Defecto del material	1	3	7.1.
- Defecto de fabricación	1	3	
- Defecto del montaje	1	3	
Dimensiones	1	3	7.2.
Dorado, niquelado o cromado y soldaduras	0	2	7.3.
Flexibilidad de la hoja	0	2	7.4
Funcionamiento y montaje	1	3	7.5

7. METODO DE ENSAYO

Se toma el total de las muestras y se somete a un minucioso examen visual debiendo verificarse el cumplimiento de lo especificado en el **punto 4**.

7.1. Defecto de material

Se verifica la ausencia de fisuras, porosidades, sopladuras, etc. Además deberá presentar uniformidad del dorado, nitidez del cincelado y del acabado en general.

Se controlará un ajuste exacto de las piezas, presión adecuada que permita el envainado y desvainado de la hoja.

El sable que no satisfaga los requisitos antes mencionados, será rechazado.

Si tres (3) de ellos acusan fallas, se rechaza el lote, si solo dos (2) presentan defectos, se toma otra muestra para contraensayo. Este no admite fallas. Los sables rechazados serán restituidos al proveedor.

Tabla 2- Tabla de defectos

Defectos		Mayor	Menor
1	Uniformidad del grabado	X	
2	Defecto de montaje		X
3	Fisuras- Porosidades	X	
4	Corrosión	X	
5	Manchas	X	
6	Calidad del dorado	X	
7	Calidad del cromado o niquelado de la hoja	X	

7.2. Defecto de fabricación

En el total de las muestras se verificará las medidas establecidas en la presente Norma DEF. Si tres (3) muestras no satisfacen los requisitos, el lote será rechazado. Si no satisfacen solamente dos (2), se toma una nueva muestra para contraensayo, no admitiéndose falla alguna.

Los sables rechazados serán devueltos al proveedor para su reacondicionamiento.

7.3. Ensayos en laboratorio

Del total de las muestras, se extrae un (1) sable para someterlo a los ensayos de laboratorio. Este ensayo determinará la calidad del dorado, cromado o niquelado, soldaduras y si las mismas responden a lo especificado en la presente Norma DEF.

Si acusara fallas, se realizará un contra ensayo con otro sable de la misma partida y en caso que la falla se repita, se rechazará la partida.

7.4. Flexibilidad de la hoja

El total de las muestras, serán sometidas a la siguiente prueba de flexibilidad:

Sobre una superficie plana se colocarán dos (2) apoyos de 20cm de altura, separados por una distancia de 65cm. Colocando ambos extremos de la hoja sobre los apoyos, se ejercerá una presión con el canto la mano sobre el centro de la hoja, hasta alcanzar una flecha de 10cm. Este ensayo se repetirá cinco (5) veces de cada lado, sin que la hoja presente deformación permanente o se rompa. Si dos (2) sables no satisfacen el ensayo, se rechaza el lote.

Si no lo satisface solo uno, se realizará un contra ensayo con otro sable, no admitiéndose falla alguna.

Los sables rechazados serán devueltos al proveedor.

7.5. Defectos de montaje y funcionamiento

Al envainar debe efectuarse una ligera presión en la empuñadura del sable para vencer la resistencia que deben ofrecer el cuerpo del brocal y las costillas. La arandela de cuero que amortigua el final del envainado debe asentar perfectamente entre el brocal y la empuñadura.

Estando el sable envainado y colocado la empuñadura hacia abajo, el amortiguador de cuero no debe separarse del brocal. (el sable no debe desenvainarse). Invirtiendo la vaina sin el sable colocado, las costillas no deben caer. Si tres (3) sables no satisfacen el ensayo, el lote será rechazado. Si solo dos (2) no lo satisfacen, se realizará un contraensayo, no admitiéndose ninguna falla.

8. EMBALAJE y ROTULADO

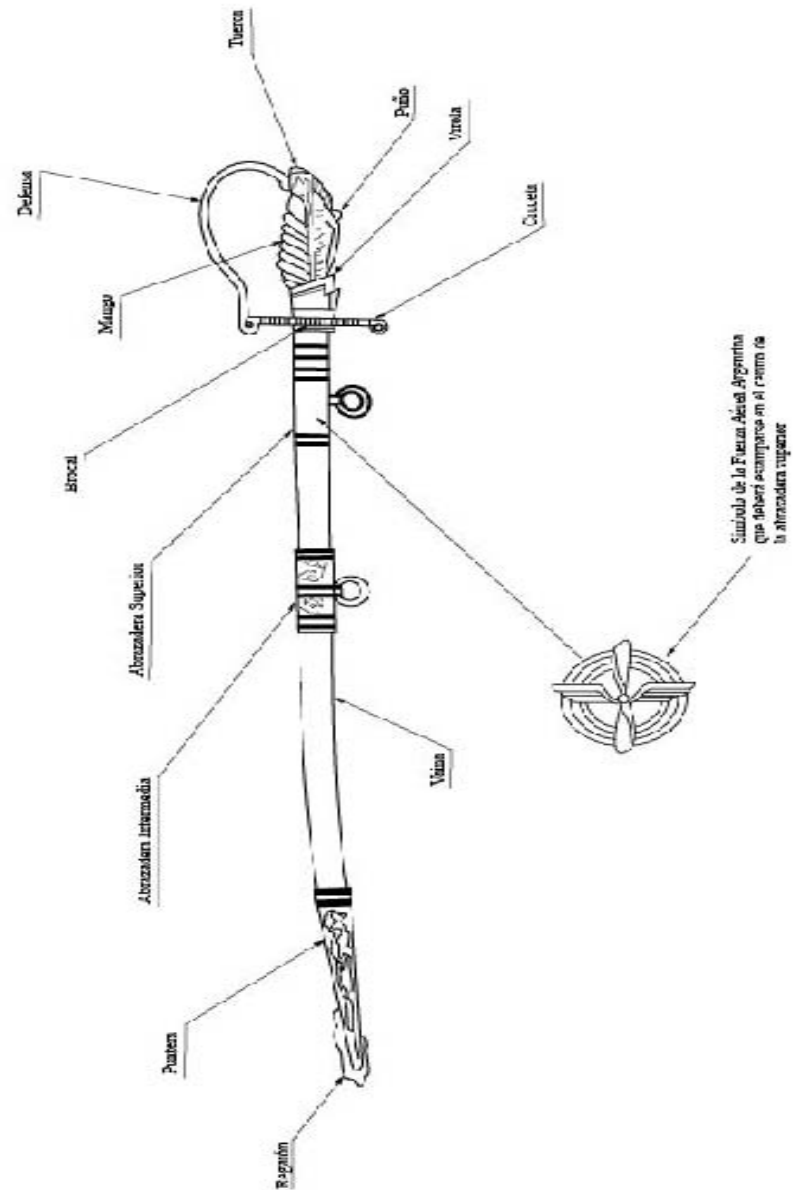
Para cada sable el envase primario será una (1) funda de tela no tejida (similar friselina) sin inscripción alguna, con una jareta perimetral en todo su borde superior para el pasaje de un cordón del mismo color y como envase secundario, una (1) caja de cartón microcorrugado encerado con tapa, con las medidas acorde al largo de los sables.

En la parte superior de la caja se colocará una etiqueta con letras en color negro y de tamaño adecuado, con la siguiente inscripción:

- NNE
- LOT.
- 1 Sable para Oficiales y Suboficiales Mayores de la FAA
- Peso bruto Kg
- Volumen m³

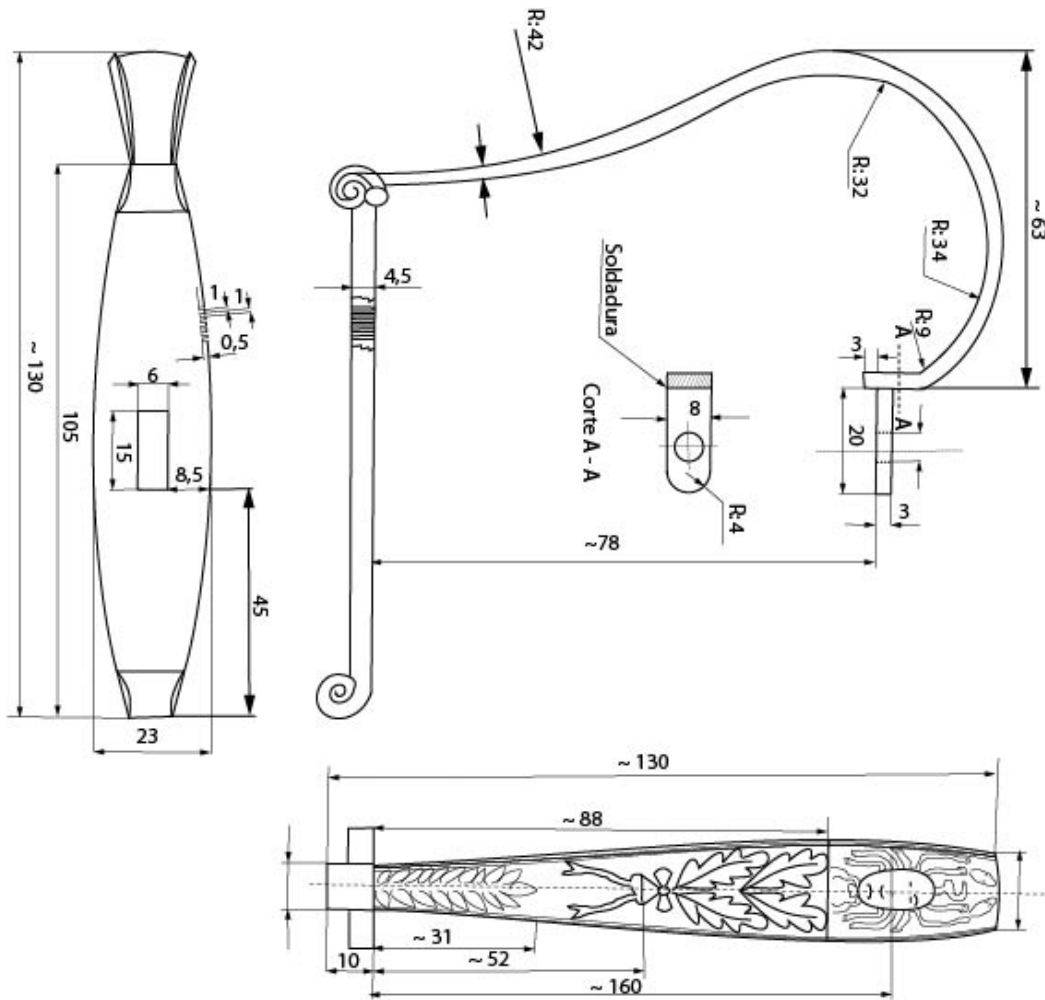
ANEXO A (Normativo)

DETALLES DEL SABLE DE OFICIALES Y SUBOFICIALES MAYORES DE LA FUERZA AÉREA ARGENTINA



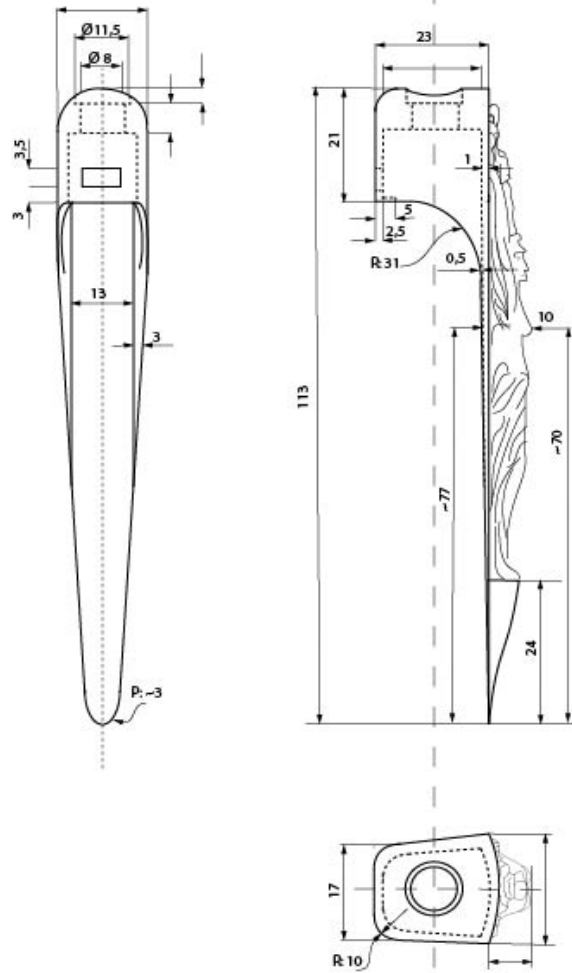
ANEXO B (Normativo)

DETALLE DE LA EMPUÑADURA



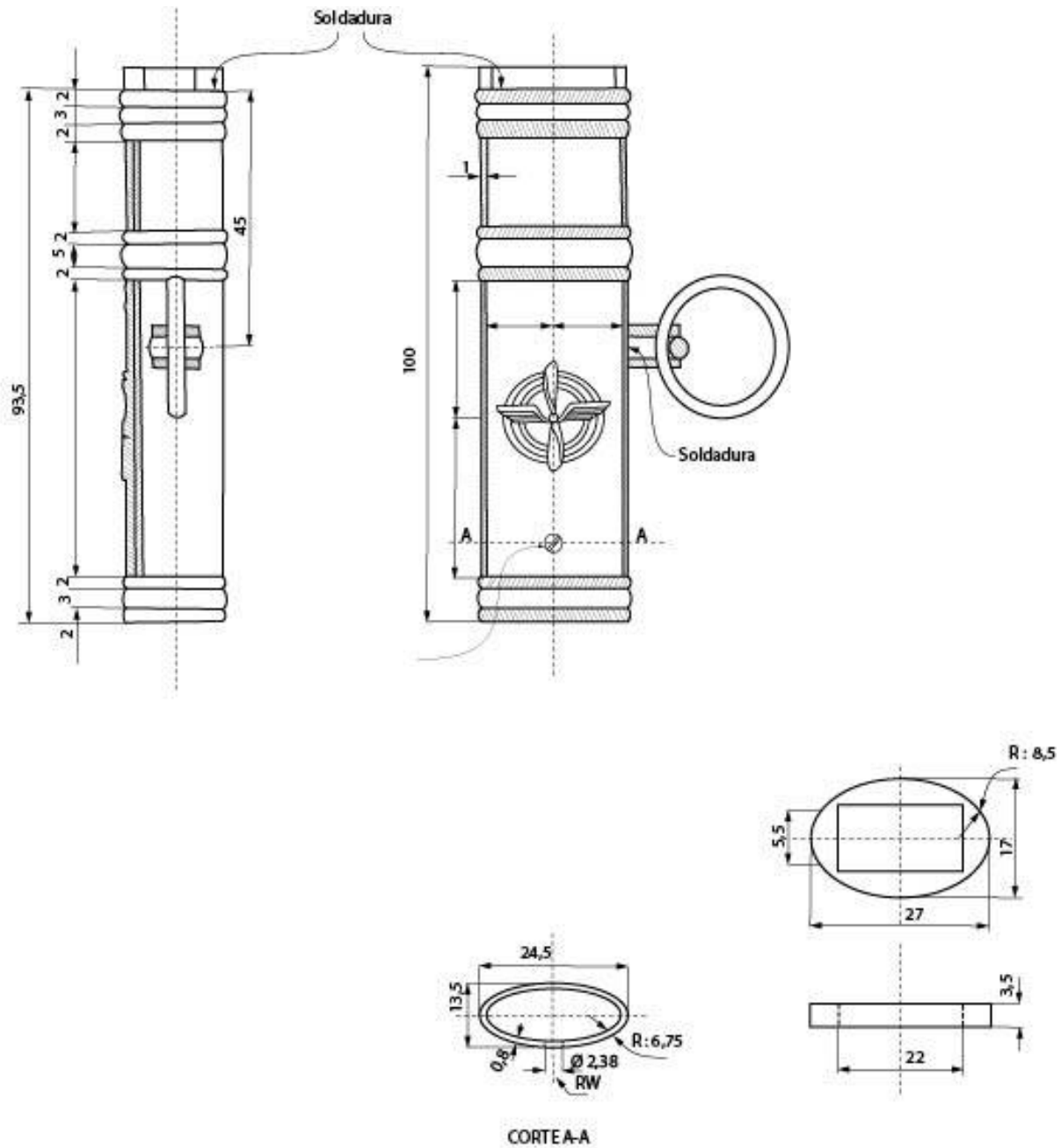
ANEXO C (Normativo)

DETALLE DEL DIBUJO ARTÍSTICO DEL CUBRE PUÑO



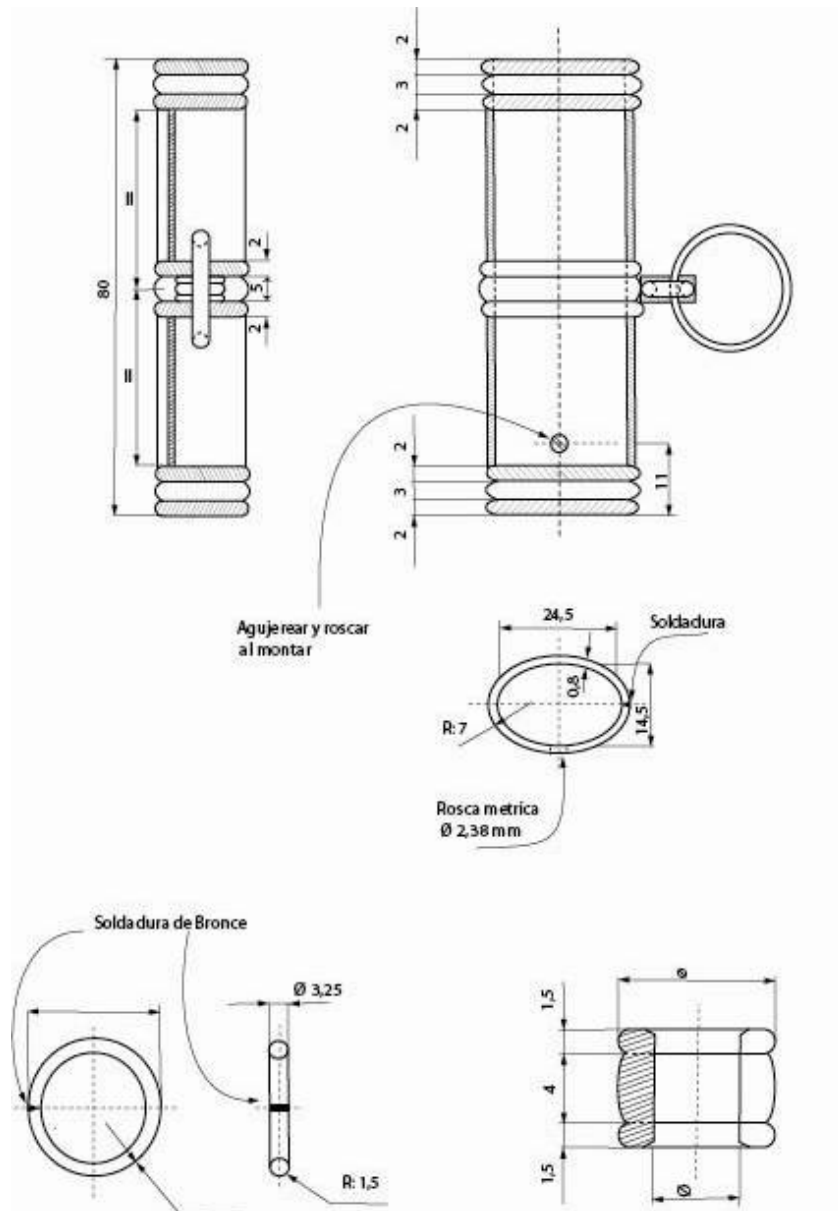
ANEXO D (Normativo)

DETALLE DEL EXTREMO SUPERIOR DE LA VAINA



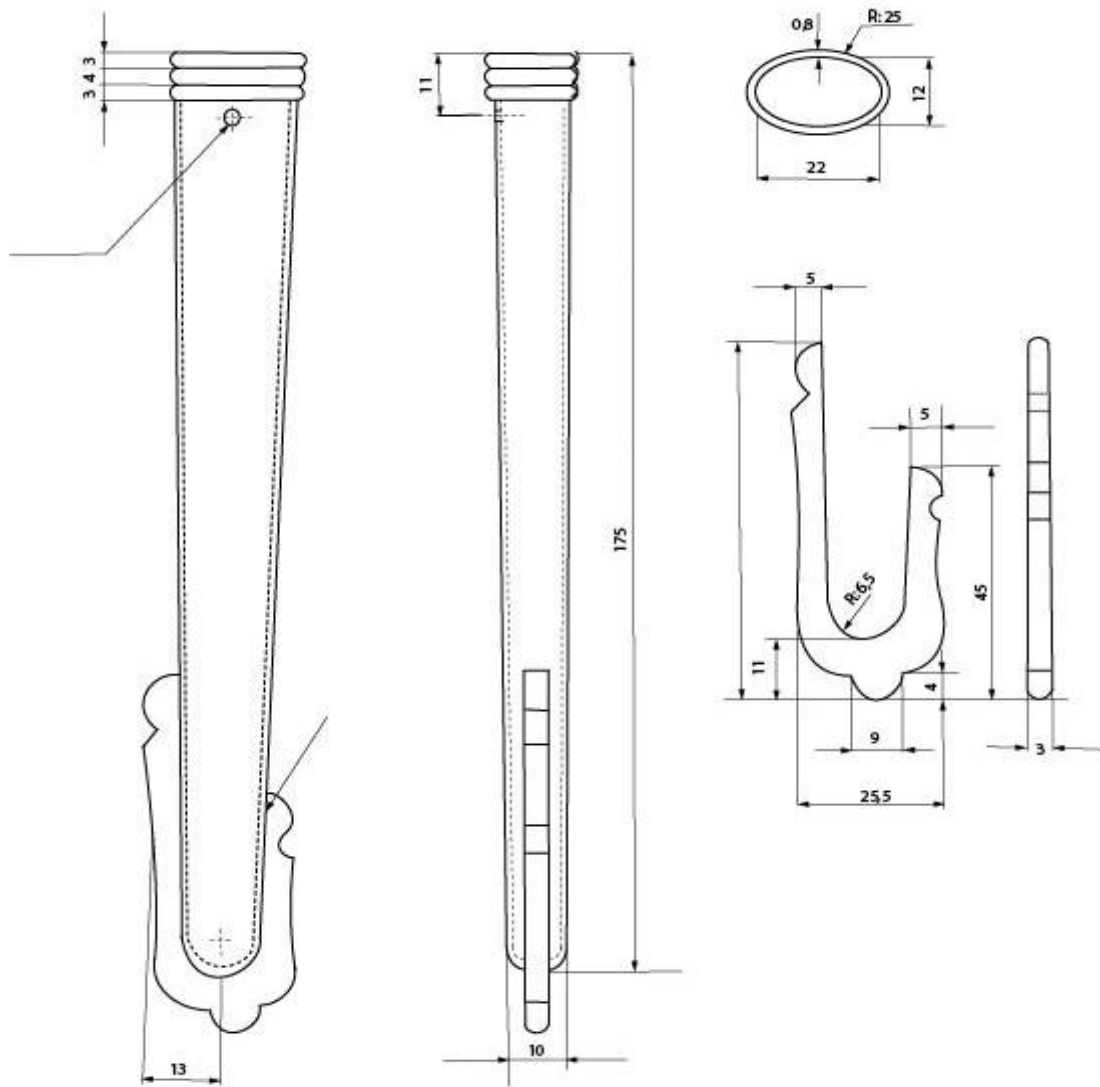
ANEXO E (Normativo)

DETALLE DE LA ABRAZADERA INTERMEDIA DE LA VAINA



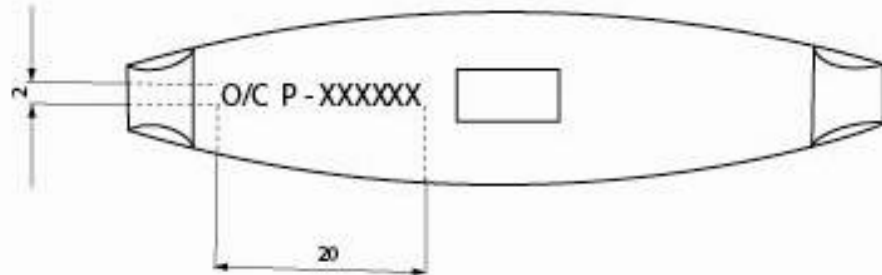
ANEXO F (Normativo)

DETALLE DE LA PUNTERA DE LA VAINA

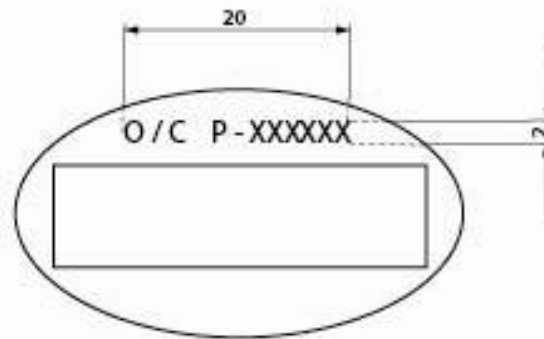


ANEXO G (Normativo)

DETALLE DE LA IDENTIFICACIÓN DEL PROVEEDOR



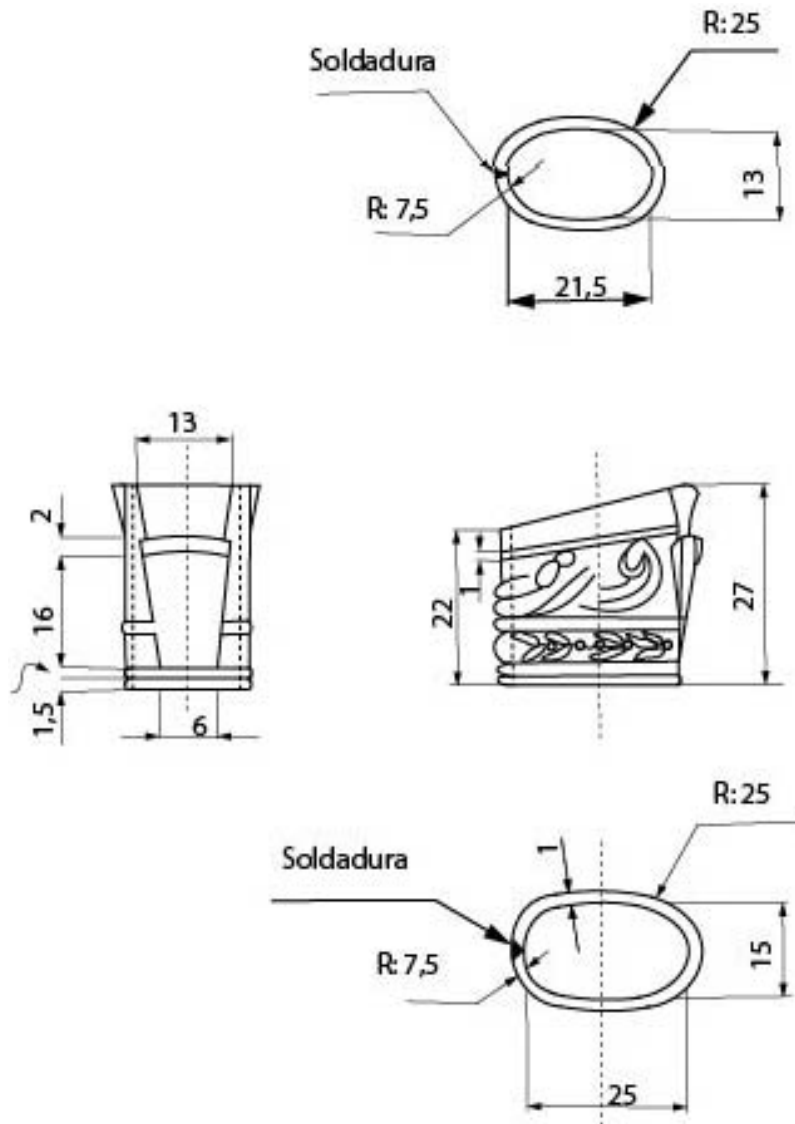
Identificación del proveedor en la empuñadura vista desde abajo.



Identificación del proveedor en la vaina (brocal) vista desde arriba.

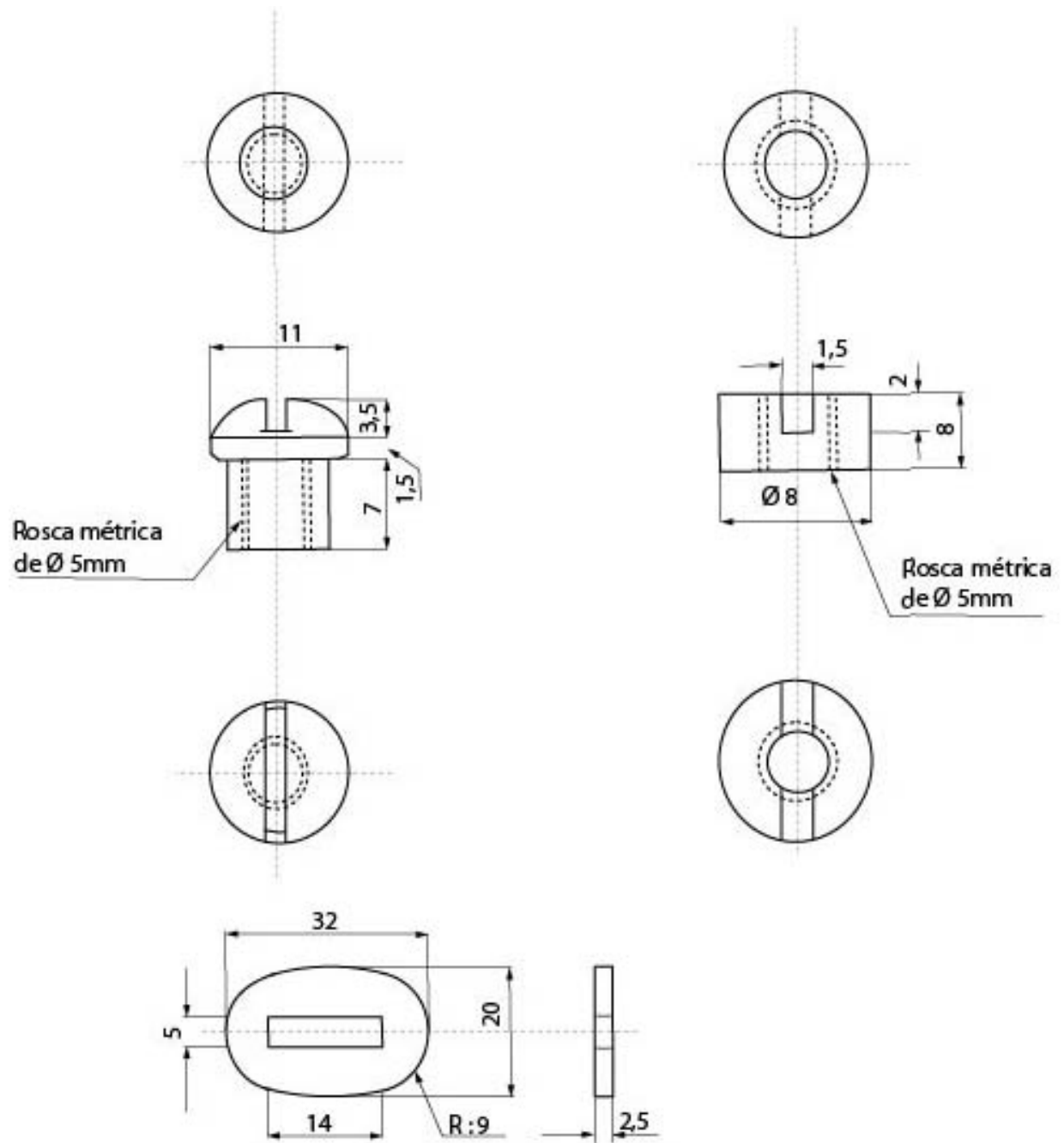
ANEXO H (Normativo)

DETALLE DE LA VIROLA DE LA EMPUÑADURA



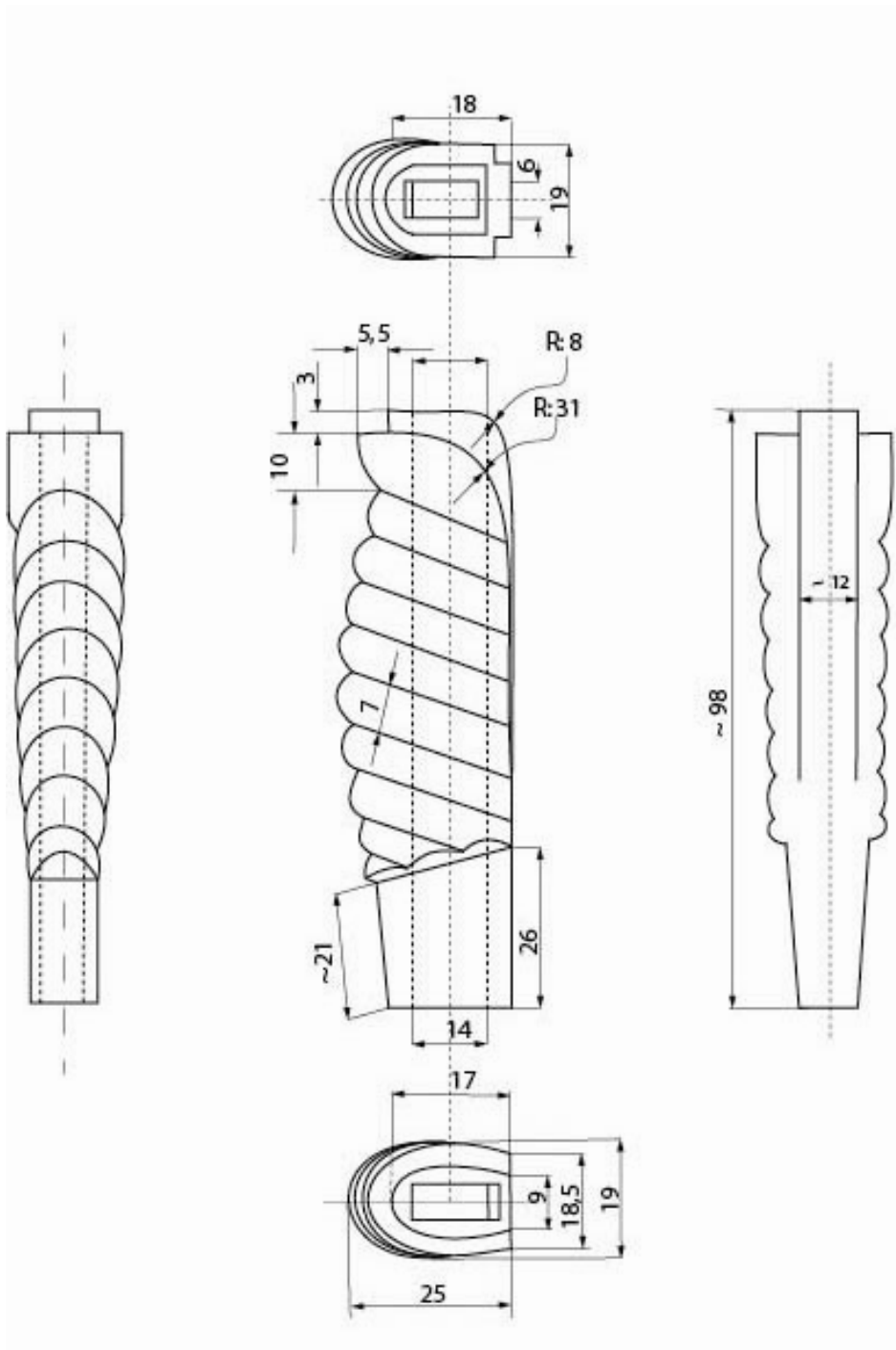
ANEXO J (Normativo)

DETALLES DEL TORNILLO Y TUERCA DE FIJACIÓN



ANEXO K (Normativo)

DETALLE DE LA EMPUÑADURA



ANEXO L (Normativo)

DETALLES DEL GRABADO EN LA HOJA



ANEXO M (Normativo)

DETALLES DEL GRABADO EN LA HOJA

