

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-1511

EMISION AGOSTO DE 1971

LISTA DE PLANOS

NEFA	563
NEFA	564/A
NEFA	564/B
NEFA	565
NEFA	566
NEFA	567
NEFA	587
NEFA	707
NEFA	962
NEFA	963
NEFA	964
W.	19.335
W.	19.341
W.	19.295
W.	19.253
W.	19.333
W.	19.291

VAGONES SERIE: P.6850 - 6949 - REGION CENTRAL - COLOCACION CAÑERIA PASANTE DE FRENO AIRE COMPRIMIDO (139 UNIDADES)	Gerencia de Mecánica
	FAT: V-1511 Agosto de 1971

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. FAT V-1401

A-2. F.A. 8 014

A-3. ASTM A.233-58.T

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. esta especificación refiere los requisitos técnicos de la cañería pasante de freno, para colocar en los vagones Serie: P.6850-6949.

C – DEFINICIONES

C-1. Cañería pasante de freno: Es el conducto extendido a lo largo del vagón, compuesto de tubos, robinetes, mangas y accesorios, que permiten el pasaje de aire comprimido entre dos vehículos acoplados.

C-2. La terminología de los componentes, se establece en la Especificación Técnica FAT: V-1401.

D - REQUISITOS GENERALES

D-1. El arreglo general y disposición de los componentes de la cañería pasante de freno, se establecen en los Planos W.19.335 y W. 19.341, que revisten el carácter de ilustrativo, prevaleciendo sobre los mismos las disposiciones de esta especificación.

D-2. Las condiciones técnicas de los componentes de la cañería pasante, se establecen en la Especificación Técnica FAT: V-1401.

D-3. Las tuberías de aire comprimido responderán al Artículo D-5 de la Especificación Técnica FAT: V-1401, los accesorios al D-3, D-4, D-18 y D-22, las roscas de la tubería al D-20 y el marcado y pintado de los accesorios al D-21. Los tramos de la tubería responderán básicamente al Plano W.19.341 debiendo ser ajustados todas las dimensiones de la misma, atento a lo que se indica en H-1.

D-4. Los accesorios de fijación para la tubería, se ajustarán a los Planos W.19.295, W.19.253, E.19.333, W.19.291, y las cantidades de cada uno de ellos se determinará de acuerdo al Plano W.19.335.

D-5. Todos los accesorios de sujeción responderán a la Especificación Técnica F.A. 8014 - A-37.

D-6. Los electrodos de soldadura responderán a la Especificación ASTM - A.233-58.T para la clase F.6015/E.6016.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION Y APROBACION

F-1. Las condiciones de recepción de los componentes se establecen en la especificación técnica respectiva.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. No trata.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. Ferrocarriles Argentinos pondrá a disposición del fabricante, un vagón en el taller de mantenimiento de la trocha 1676 mm más cercano al domicilio del mismo, en el cual procederá a ajustar la disposición y dimensiones de los tramos de tubería, soportes y accesorios de fijación, debiendo en base a los mismos, someter los planos respectivos a la aprobación de Ferrocarriles Argentinos; el costo de esta tarea se considerará incluido en el costo de la provisión.

H-2. La unidad de adjudicación incluirá todos los elementos que aunque no específicamente detallados (en general de poca importancia), sean necesarios para el correcto y completo armado y montaje del sistema, excepción hecha de los electrodos de soldadura para montaje.

H-3. El destino previsto para los elementos es el siguiente: 139 unidades de adjudicación a la Región Central (M).

El lugar de entrega será indicado en las Cláusulas Particulares,

I – ANTECEDENTES

I-1. No trata.