

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-2007

EMISION ENERO DE 1978

ESPECIFICACIONES CONCATENADAS

F.A.	8003
F.A.	8215
IRAM	1197

LISTA DE PLANOS

NEFA	484
NEFA	498

<p align="center">CONDICIONES DE REEMPLAZO DE RESORTES NORMALIZADOS DE BOGIES</p>	<p align="center">Gerencia de Mecánica</p>
	<p align="center">FAT: V-2007</p> <p align="center">Enero de 1978</p>

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

- A-1. F.A. 8003
- A-2. F.A. 8215
- A-3. IRAM 1197

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece los requisitos técnicos que determinan la oportunidad de reemplazo de los resortes normalizados en servicio y las tolerancias de permanencia en ocasión de operaciones del mantenimiento preventivo.

C – DEFINICIONES

- C-1. Resortes normalizados: Son los que responden a Plano NEFA 498.

D - REQUISITOS GENERALES

D-1. La detección de uno o más resortes rotos en un nido de elásticos de un bogie determinará la inmediata rotulación por avería del mismo en el sitio que se encontrare.

La rotulación correspondiente será celeste o roja en función de:

- a) Posibilidad de repararlo en sitio.
- b) Si son uno o más los resortes rotos.

D-2. En la oportunidad en que se procede al cambio del/los resorte/s roto/s, serán controladas las alturas libres de todos los restantes del paquete y observadas las condiciones de conservación de los mismos.

Serán reemplazados simultáneamente con los rotos aquellos que presenten una deformación permanente $\Delta \geq 11,1$ mm (altura libre $H \leq 219$ mm).

Esta revisión se extenderá a los resortes de ambos nidos del bogie si es que por alguna razón fueran desmembrados la caja y el bogie y resultare factible levantar la mesa del bogie sobre los resortes.

D-3. Cuando el bogie es sometido a una operación de mantenimiento programado o por avería, en talleres se procederá a:

- a) Detectar la presencia de resortes rotos los que deberán ser reemplazados por nuevos.
- b) A controlar las alturas libres de todos los restantes, correspondiendo reemplazar también por nuevos aquellos cuya deformación permanente $\Delta \geq 6,35$ mm (altura libre $H \leq 224$ mm).

D-4. A todos los resortes que superan las condiciones establecidas en D-3 b), pero que presentan excesiva corrosión o picado corresponderá aplicarles una limpieza superficial por granallado, arenado o profundo cepillado, luego de lo cual se procederá a investigar la presencia de roturas por ultrasonido y/o tintas penetrantes y/o Magnaflux.

Deberán ser reemplazados por nuevos todos los resortes que presenten fisuras o

principios de ellas.

D-5. A los resortes que superen las condiciones indicadas en D-4., se les deberá aplicar, previo desengrasado de su superficie, una mano de Wash Primer Vinílico, según Especificación F.A. 8215 por inmersión, luego de lo cual se aplicará por idéntico procedimiento capas de pintura epoxibituminosa IRAM 1197 color negro, totalizando el conjunto un espesor no inferior a 120 micrones.

Los resortes no sometidos a granallado serán limpiados y desengrasados y sumergidos en un baño de pintura epoxibituminosa IRAM 1197 color negro, para refuerzo de la protección existente.

Rearmes

D-6. Los resortes a usar en reemplazo de los descartados de acuerdo a las prescripciones de esta especificación, deberán responder a Plano NEFA 498 y a Especificación F.A. 8003. En bogies integrales las disposiciones de los nidos responderán al Plano NEFA 484.

D-7. No será requisito indispensable que los resortes recuperados sean repuestos en el bogie de origen.

En los rearmes se deberán aparear resortes cuya altura libre no difiera en más de 2,5 mm por bogie y que presenten análogas condiciones de conservación (nuevos con nuevos, picados con picados, etc.).

D-8. Los resortes picados se destinarán preferentemente a vagones de hasta 35 tn de capacidad.

Recuperación de resortes

D-9. Los que no superen la altura de condenación pero que la deformación permanente no alcance a 11,1 mm y hayan superado los ensayos por ultrasonido y/o tintas penetrantes serán remitidos a estaciones y desvíos para los reemplazos en servicio.

D-10. No será aplicable ningún tipo de recuperación por calentamiento o soldadura.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. En todos aquellos resortes en que se detectara excesiva corrosión o picado y hayan superado las condiciones D-2, D-3 y D-4, corresponderá realizar el calibrado de la altura de condenación (Altura de reacción correspondiente a 2500 kg de carga para resortes exteriores y 1000 kg de carga para resortes interiores).

Este ensayo será realizado según se indica en G-1, debiendo reemplazarse por nuevos aquellos resortes que bajo las cargas antedichas tengan alturas iguales o inferiores a la de condenación $H = 185$ mm.

F – INSPECCION Y APROBACION

F-1. No trata.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. El ensayo de altura de condenación será realizado sobre resortes a los que previamente se habrá granallado, o arenado o cepillado profundamente, en una prensa de no menos de 5000 kg de capacidad.

La altura se medirá entre platos de la máquina y su detección, así como el relevamiento del esfuerzo aplicado será realizado por adecuados sensores.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. No trata.

I – ANTECEDENTES

I-1. Se ha tenido en cuenta la regla de intercambio N° 50 de AAR.