

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-2011

EMISION FEBRERO DE 1988

ESPECIFICACIONES CONCATENADAS

FAT: V-	605
F.A.	8701
IRAM	15

LISTA DE PLANOS

NEFA	514
NEFA	707
NEFA	5-088-3-8001

PLACAS CENTRALES SUPERIORES PARA BOGIES INTEGRALES DE VAGON – CONDICIONES DE APLICACIÓN Y RETIRO DE SERVICIO	Gerencia de Mecánica
	FAT: V-2011 Febrero de 1988

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. FAT: V-605

A-2. F.A. 8701

A-3. IRAM 15

B – ALCANCE

B-1. Esta especificación establece las características técnicas a que deben ajustarse las placas centrales superiores para bogies integrales de vagón de todas las trochas.

B-2. Se refiere también a las condiciones de retiro de servicio y metodologías de montaje de las mismas.

C – DEFINICIONES

C-1. La nomenclatura de partes de los bogies se establece en la Especificación Técnica FAT: V-605.

C-2. “Scrap”: Designase así a toda pieza irrecuperable para su uso original.

D - REQUISITOS GENERALES

Diseño

D-1. La geometría y tolerancias de las placas centrales superiores de centro de bogie integral para vagón de las trochas 1676, 1435 y 1000 mm se establecen en el Plano NEFA 5-088-3-8001.

Material

D-2. Las características del material se ajustarán a la Especificación Técnica FA: 8701 Grado B.

La superficie de fricción (corona circular inferior) será endurecida localizadamente y en un espesor no inferior a 3,2 mm dentro de los límites 175/240 BHN (Brinell Normal).

Alternativamente podrán ser fabricadas en acero grado C.

Tolerancias

D-3. Las tolerancias de fabricación de las placas serán las siguientes:

- Rugosidad de las caras de apoyo sobre el bogie y de contacto con el vagón 0,006 mm.
- Planicidad de esas superficies planas en 0,4 mm.
- Paralelismo entre ambas superficies paralelas en 0,8 mm.

Determinará el rechazo de la pieza la existencia de discontinuidades, rayas de

mecanizado y/o transiciones bruscas en el radio de acordamiento de la corona circular sobre la placa de fondo. Este radio debe ser finamente mecanizado.

Marcado

D-4. Las placas serán marcadas en las proximidades de uno de los bordes de menor longitud (en la cara que lleva la corona) en sobrerrelieve, según Plano NEFA 707.

Condiciones de retiro de servicio

D-5. Cuando en servicio fueron observadas roturas o engranamiento de placas, o toda vez que, siendo sometido el vehículo a una operación de mantenimiento preventivo programado, o por avería, que implique desmembrar el bogie, se detectaren, previa prolija limpieza con kerosene y estopa, las siguientes averías:

- a) Roturas con o sin desprendimiento.
- b) Grietas.
- c) Fisuras.
- d) Zonas escamadas u oxidadas.
- e) Superficie con signos de engranamiento.
- f) Desgastes anormales.

Corresponderá declarar scrap la placa y proceder a su reemplazo por una nueva o recuperada en buen estado.

Montaje

D-6. La colocación de una placa se hará previo mecanizado o amolado de la superficie del cuerpo del vagón en la que se aplicará, que debe quedar plana en 0,38 mm y con una rugosidad no mayor de 0,063 mm.

D-7. Para el mecanizado de los agujeros de retención se fijará provisoriamente la placa, centrando el agujero para el perno centro de bogie respecto de los ejes del vagón y el bolster con una tolerancia de $\pm 3,1$ mm.

D-8. La fijación de la plaza se hará por remachado en caliente en Talleres. Si el montaje se hace en un centro de reparaciones que no pudiere realizar tal operación la fijación se hará con bulones con arandela grover, tuerca castillo y pasador, debiendo simultáneamente practicarse cordones de soldadura de 150 mm arrancando de cada esquina de la placa.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION Y APROBACION

F-1. La recepción de lotes de placas superiores de centro de bogie se hará calibrando las dimensiones de todos los componentes del mismo con los calibres de recepción siguientes:

TROCHA (mm)	CALIBRADORES Y METODOLOGIA
1676/1435/1000	S/AAR.B.5

F-2. La dureza y profundidad de las zonas endurecidas será verificada estadísticamente.

F-3. Las terminaciones de mecanizado serán verificadas por rugosímetros y comparadores.

F-4. Para los efectos indicados en F-2 y F-3, la norma de muestreo será la IRAM 15 para inspección normal simple para lote máximo 50 unidades –clave D-A.Q.L. 10%

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. No trata.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. Toda vez que se adquieran placas para stock o deban almacenarse placas, las superficies deberán protegerse con una mano de pintura bituminosa fácilmente removible por kerosene o solventes.

H-2. Si la acción de los agentes atmosféricos hubiere determinado la oxidación de las superficies de contacto con el vagón y/o el bogie deberá ser eliminado el óxido por mecanizado de esas superficies.

I – ANTECEDENTES

I-1. AAR C-28.1

I-2. AAR C-28-1.A

I-3. AAR C-28.2

I-4. NEFA 514