

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-2015

EMISION ABRIL DE 1988

LISTA DE PLANOS

NEFA	514
NEFA	707
NEFA	948
NEFA	5-041-1-8001

DISCOS Y ANILLOS RENOVABLES PARA CENTROS DE BOGIES INTEGRALES: REQUISITOS TECNICOS Y CONDICIONES DE RENOVACION Y APLICACION	Gerencia de Mecánica
	FAT: V-2015 Abril de 1988

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

- A-1. FAT: V-605
- A-2. IRAM 15
- A-3. IRAM 113.003
- A-4. IRAM 113.004
- A-5. IRAM 113.010

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece los requisitos que deben satisfacer los discos y anillos renovables para centros de bogies integrales.

B-2. Se refiere también a las condiciones de retiro de servicio y metodología de montaje de los mismos.

C – DEFINICIONES

C-1. “Scrap”: Designase así a toda pieza no recuperable para su uso original.

C-2. La nomenclatura de partes de los bogies se establece en la Especificación Técnica FAT: V-605.

D - REQUISITOS GENERALES

Diseño

D-1. La geometría y tolerancia de los discos renovables nuevos para centro de bogie integrales deben responder a Plano NEFA 5-041-1-8001.

D-2. La geometría y tolerancia de los anillos renovables nuevos para centros de bogies integrales deben responder a Plano NEFA 514.

Material

D-3. Los discos serán construídos en elastómero de uretano color verde, cuyas propiedades físicas y método de ensayo responderán a Plano NEFA 5-041-1-8001.

Marcado

D-4. Los discos y anillos deberán ser marcados de acuerdo a las prescripciones del Plano NEFA 707.

Revisión

D-5. En bogies en servicio, toda vez que, por alguna razón corresponda levantar la caja del vagón, se procederá a limpiar con kerosene y estopa o trapos el disco, el centro de bogie del

bolster y la placa superior.

Con independencia de las revisiones que correspondan sobre el centro y la placa superior, se deberá revisar el disco atento a las siguientes prescripciones.

Será declarado "SCRAP" el disco en el que se constata:

- a) Espesor menor o igual a 5 mm.
- b) Grietas, plegaduras o cortes.
- c) Signos de desgaste excéntrico.

Los discos que superan las condiciones indicadas precedentemente serán marcados con pintura individualizando la cara superior y el bogie al cual pertenecen.

Montaje

D-6. La colocación de un disco sobre el centro de bogie se hará previa limpieza de esa superficie a trapo o estopa.

D-7. La colocación en sitio de los anillos se hará a mano o con ligeros golpes de martillo. El soldado se hará según Plano NEFA 846, utilizando electrodos AS (A.S.T.M.), Clase E-308-16, E-309-16, E-310-16, sin necesidad de calentamiento previo.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION Y APROBACION

F-1. La norma de muestreo será la IRAM 15, para lote máximo de 500 unidades.

F-2. Para el control dimensional se fija un A.Q.L. de 4,0 a 6.5% para muestreo simple e inspección normal, y lote clave H.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. No trata.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. No trata.

I – ANTECEDENTES

I-1. No trata.