

ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-2028

EMISION MARZO DE 1980

LISTA DE PLANOS

05-11-701⁰⁴

05-11-701⁰⁵

535357

535358

AB-49104/1-4

1611212

1611213

1612221

1612222

x.09.00023

x.09.00024

11691/1/6

Bg.15-03

CONDICIONES DE REEMPLAZO DE RESORTES DE CUÑAS DE FRICCION DE BOGIES DE LAS TROCHAS 1676, 1435 Y 1000 mm	Gerencia de Mecánica
	FAT: V-2028 Marzo de 1980

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. No trata.

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece los requisitos técnicos que determinan la oportunidad de reemplazo de los resortes de cuñas de fricción en servicio y las condiciones de permanencia, en ocasión de operaciones de mantenimiento preventivo.

C – DEFINICIONES

C-1. No trata.

D - REQUISITOS GENERALES

Diseño

D-1. La geometría y tolerancias de los resortes de cuñas de fricción nuevos, según corresponda se establecen en los planos siguientes:

N°	TROCHA	BOGIE	SERIE	PLANOS DE RESORTES		
				INTERIOR	EXTERIOR	UNICO
1	1676/1435 mm	Español	1ra.	05-11-701 ⁰⁵	05-11-701 ⁰⁴	
2	1676/1435 mm	Japonés	1ra. y 2da.	535358	535357	
3	1676/1435 mm	Bragado	1ra.			AB-49104/1-4
4	1676/1435 mm	AFNE	1ra.	1611213	1611212	
5	1676/1435 mm	AFNE	2da.	1612222	1612221	
6	1676/1435 mm	FM	1ra.			
7	1000 mm	Español	1ra. y 2da.	x.09.00024	x.09.00023	
8	1000 mm	Coreano	1ra.			11601/1/6
9	1000 mm	FM	1ra. y 2da.			Bg.15-03

Revisión – Reemplazo y/o Recuperación

D-2. La revisión integral de los resortes de cuñas de fricción, tendrá lugar en ocasión de operaciones de mantenimiento preventivo, en Desvíos o en Talleres, o en intervenciones por avería que involucren el desarme del bogie, y se procederá a:

- a) Detectar la presencia de resortes rotos, los que deberán ser reemplazados por nuevos.

D-3. A todos los resortes que superan las condiciones establecidas en D-2 a), pero que presenten 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 principio de ellas.

D-4. A los resortes que superen las condiciones indicadas en D-3, se les deberá aplicar, previo desengrasado de su superficie, una mano de Wash Primer Vinílico, según Especificación F.A. 8 215 por inmersión, luego de lo cual se aplicará por idéntico procedimiento capas de pintura epoxibituminosa IRAM 1197 color negro, totalizando el conjunto un espesor seco 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.

D-5. Los resortes a usar en reemplazo de los descartados de acuerdo a las prescripciones de esta especificación, deberán responder a las características señaladas en D-1.

D-6. No será requisito indispensable que los resortes recuperados sean repuestos en el bogie de origen.

D-7. En los rearmes se deberán aparear resortes cuya altura libre no difiera en más de 2,5 mm por bogie y que representen análogas condiciones de conservación (nuevos con nuevos, picados con picados, etc.).

D-8. No será aplicable ningún tipo de recuperación por calentamiento o soldadura.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION Y APROBACION

F-1. Será verificado el espesor de película pintada.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. No trata.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. No trata.

I – ANTECEDENTES

I-1. FAT: V-2007.

I-2. A.A.R. M.114/65