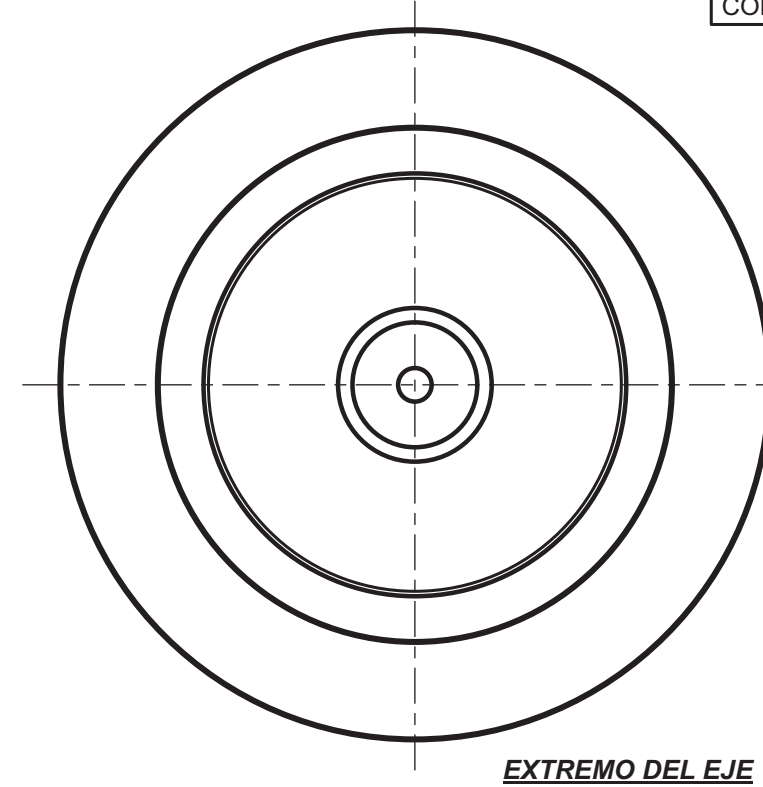


ESTOS ELEMENTOS SE ENTREGARAN ACEITADOS O ENGRASADOS, CONVENIENTEMENTE EMBALADOS Y EN SOBRES O CAJAS A FIN DE PRESERVARLOS DE OXIDACION Y/O GOLPES. LAS CAJAS O SOBRES LLEVARAN UN ROTULO CON EL NUMER DE FABRICANTE Y EL CODIGO CORRESPONDIENTE

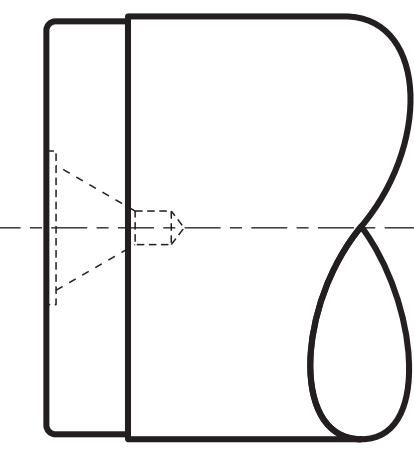
EJE ORIGINAL				EJE SOBREMEDIDA			
Ø A	Ø B	PREFIJO	LABRADO	Ø A	Ø B	PREFIJO	LABRADO
234,442 +0,0254 -0	234,95 +0,0254 -0		✓	238	236		▽

**NOTAS:**

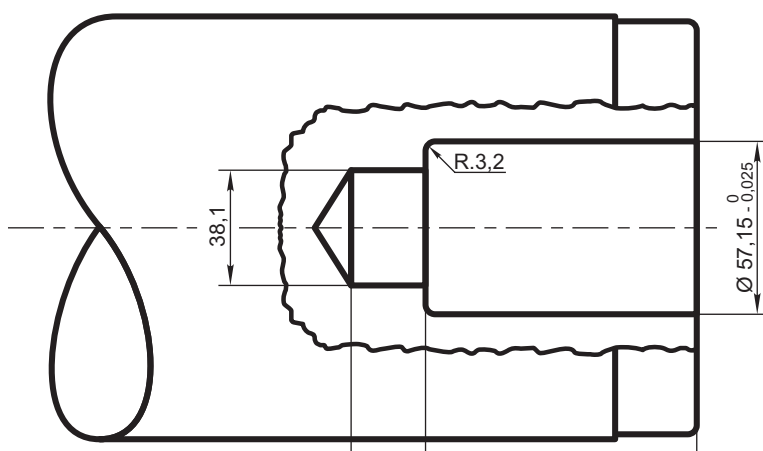
- TODAS LAS CURVAS DE ENLACE DEBEN SER PULIDAS Y ESTAR LIBRES DE MARCAS DE HERRAMIENTAS.
- LOS RADIOS DE LAS CURVAS DE ENLACE NO DEBEN SER MENOS DE LO INDICADO.
- LOS ASIENTOS PARA COJINETES ESTARAN RECTIFICADOS A UN DIAMETRO UNIFORME EN TODA LA LONGITUD.
- LA CONOCIDAD MAXIMA EN EL ASIENTO PARA RUEDA SERA DE 0,01524 (CONDICION DE MONTAJE TALLER).
- MATAR TODOS LOS CANTOS VIVOS.
- RECTIFICAR TODO EL EJE EXCEPTO DONDE SE INDICALO CONTRARIO.
- LOS EXTREMOS DEL EJE SERAN MAQUINADOS PLANOS Y NORMAL A LA LINEA DE EJE Y PULIDOS, ESTARAN LIBRES DE MARCAS DE HERRAMIENTAS.
- EL AGUJERO SE ESCARIARA Y ESTARA LIBRE DE MARCAS DE HERRAMIENTAS. AL MAQUINARLO DEBE ESTAR ALINEADO CON LA LINEA DE EJE, PARA COLOCAR EL BUJE ESTRIADO EN POSICION DE TRABAJO.
- LA INTERFERENCIA DE AJUSTE DEL BUJE Y ASIENTO NO SERA MENOR DE 0,0381 NI MAYOR DE 0,0762.
- LOS BUJES DEBEN COLOCARSE A PRESION ANTES DE ESTAR EL EJE TERMINADO.



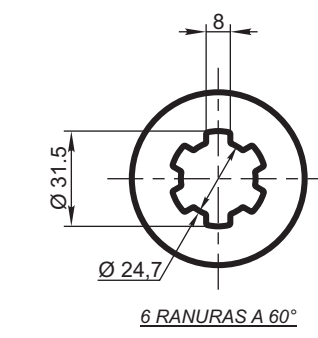
EXTREMO DEL EJE



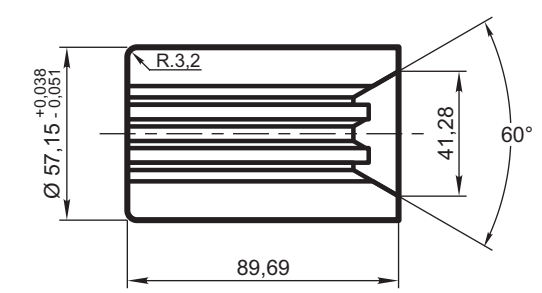
Esc. 1:2,5



EXTREMO DEL EJE DONDE SE COLOCARA EL BUJE ESTRIADO (VER NOTA N° 8)

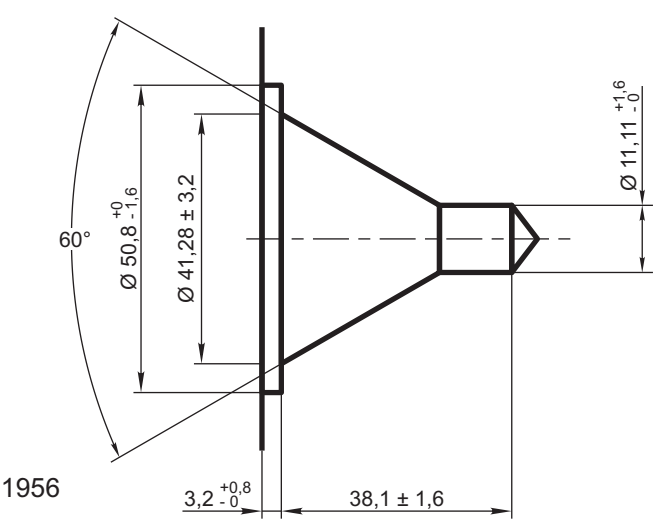


DETALLE "B"  
(Esc. 1:2,5)



MATERIAL: B.S. 24 - PARTE 1 - 1956

N.U.M.: 0/08/1/01/0043/0



DETALLE "A"  
(Esc. 1:1,25)

COPIA DE DIBUJO G. MOTORS N° 8.241.805

ALTERACIONES	TOLERANCIAS (SALVO ESPECIFICACION)								✓	▽	VV	VVV	V
	HASTA 18 INCLUSIVO	> 18 > 50	> 50 > 120	> 120 > 220	> 220 > 360	> 360 > 500	> 500 > 750	> 750					
MEDIDA NOMINAL	A 50	A 120	A 220	A 360	A 500	A 750	A 1000						
TOL ± DIA.	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,35	0,50						
TOL ± LONG.	0,1	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50						

EL PROVEEDOR ENTREGARA UNA MUESTRA PARA SU CONTROL DIMENSIONAL Y PRUEBA DE MONTAJE, LA QUE UNA VEZ APROBADA POR EL FERROCARRIL LE PERMITIRA CONTINUAR CON LA FABRICACION

2	Se modificó material y marcado.	03/02/65
EMISION	COTA	ALTERACIONES
		FECHA - FIRMA

ITEM	DESCRIPCION	Cant.x Coche	ESCUADRIA, ESPECIFICAC. Y OBSERVACIONES	CATAL-NOMEN.
EJE MOTRIZ LOCS. D.E. G.12 - G.R.12 W			FERROCARRILES ARGENTINOS	
AREA			MECANICA	
ESCALA	TROCHA	LINEAS:	UTILIZACION	EMISION
1:5	☞	SARMIENTO	BOGIE	1 2
FIRMA Y FECHA APROB.		N° DE PLANO		
		NEFA 9-01-53		