

FIGURA 1

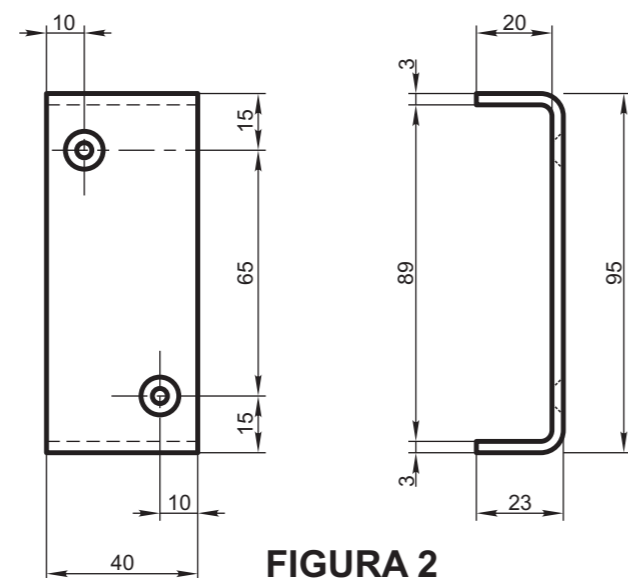
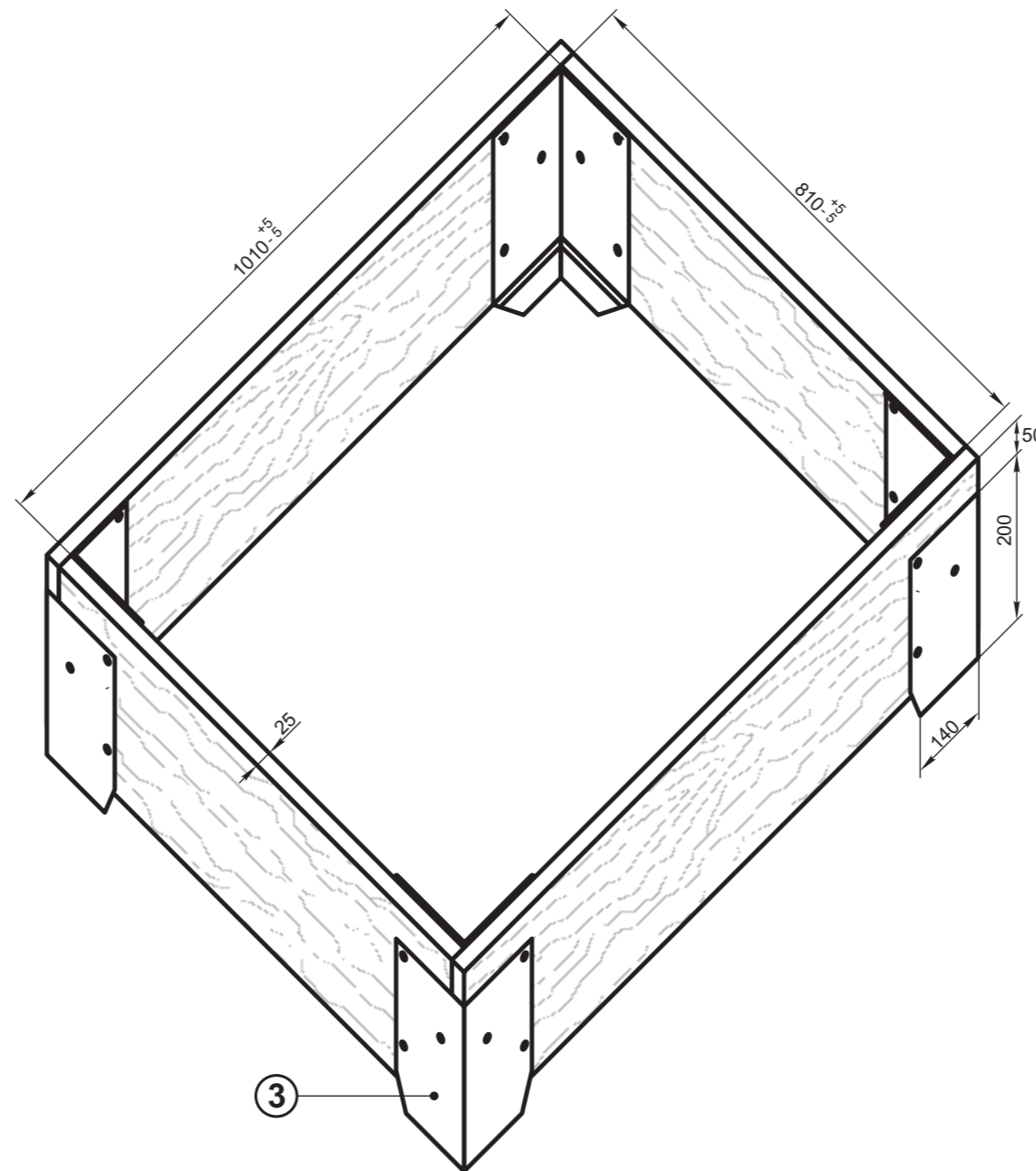


FIGURA 2



LA MADERA A EMPLEAR EN LA FABRICACION DE LA PALETA Y MARCO SERA QUEBRACHO BLANCO, PROVENIENTE DE DURMIENTES.

LAS UNIONES DEBEN SER EJECUTADAS CON ESMERO A FIN DE ASEGURAR UNA RIGIDEZ CONVENIENTE, Y EVITAR QUE SALGA DE ESCUADRA EL CONJUNTO.

LAS TABLAS (FORMACION DE LA PALETA) TANTO INTERIORES COMO EXTERIORES ESTARAN UNIDAS A LOS TIRANTES POR MEDIO DE DOS CLAVOS DE 80 mm DE LONGITUD. LAS TABLAS EXTERIORES ADEMAS DE ESTOS CLAVOS ESTARAN UNIDAS A CADA TIRANTE POR MEDIO DE UN BULON DE 9,5 mm DE Ø Y 127 mm DE LARGO, CON LA CABEZA Y TUERCA EMBUTIDAS (FIG. 1), COMO ASI REFORZADAS POR PLANCHUELAS EN CORRESPONDENCIA CON LOS TIRANTES (FIG. 2).

LAS TABLAS (FORMACION DEL MARCO) ESTARAN VINCULADAS POR MEDIO DE PERFILES FABRICADOS EN CHAPA DE 3 mm DE ESPESOR Y UNIDOS POR BULONES DE 9,5 mm DE Ø Y 41,3 mm DE LARGO (FIG. 3).

LA CONDICION FUNDAMENTAL DE ESTE COMPLEMENTO (MARCO) ES PERMITIR SER INTERCAMBIADO CON CUALQUIER PALETA.

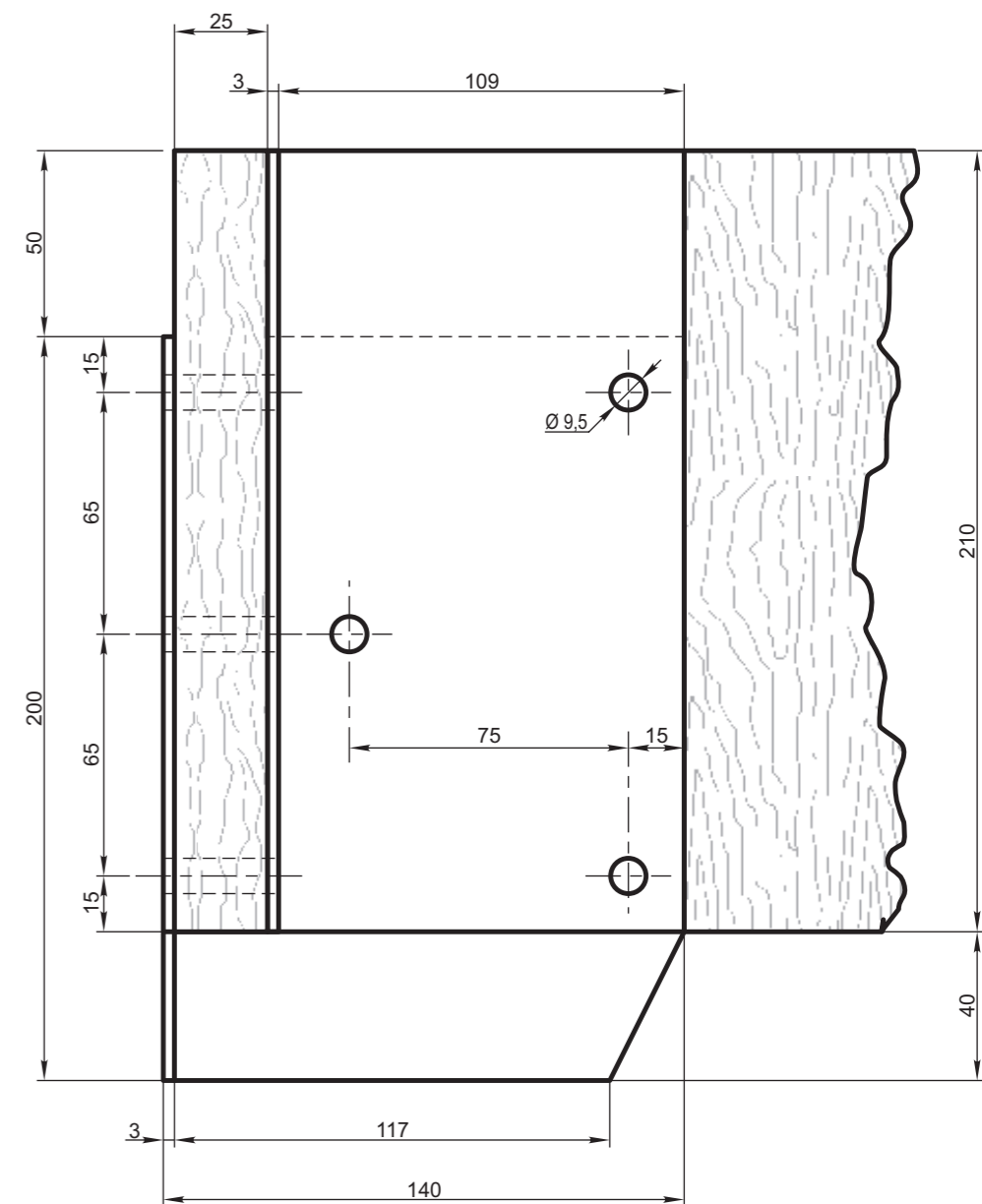


FIGURA 3

ITEM	CANT.	DESCRIPCION	CANT.	F.A.	N.U.M.
PALETA Y MARCO					FERROCARRILES ARGENTINOS
					AREA VIA Y OBRAS
ESCALA S/E	TROCHA TODAS	LINEAS: TODAS	UTILIZACION TALL. ALMAC.	EMISION	
FIRMA Y FECHA APROB.		N° DE PLANO G.V.O. 593			1