

REVISION ULTRASONICA

Metodología propuesta para la revisión de ejes de vagones, coches remolcados, coches traccionados por motores eléctricos y locomotoras.

1) Zona de punta de eje o gorrón.

a) Eje colocado en el bogie:

Para ejes con un solo acuerdo entre gorrón y asiento del cubo de la rueda, se ensaya con un palpador normal de 1 a 4 MH desde el frente del eje, calibrando el equipo a una longitud que supere mínimamente la de la punta de eje.

Si el eje tiene más de un acuerdo entre gorrón y asiento del cubo de la rueda, se ensayará desde el frente del eje con un palpador angular de 1 a 4 MH, tal que el haz de onda detecte posibles fisuras que se inicien o encuentren en cualquiera de los acuerdos. (Ejemplo; 20° para ejes de coches eléctricos Toshiba, 10° para ejes coches Materfer).

b) Eje fuera del bogie:

Si son ejes con rodamientos y no se retiró el mismo, se procede a ensayar de acuerdo a 1-a; caso contrario se ensayará con un palpador de 37° - 2 MH, con asiento de plexiglás de radio mayor 5 mm al del gorrón, pudiéndose controlar además, el sector donde se asienta el cubo de la rueda.

2) Sector entre ruedas.

ensayo de ejes motrices donde apoya el cojinete del M.T. o ejes con caja transferidora.

Se controlará con un palpador angular de 37° - 2 MH, con asiento de plexiglás de radio 5 mm mayor al diámetro del eje, pudiéndose también controlar el sector donde asienta la corona de tracción en aquellos ejes que la poseen.