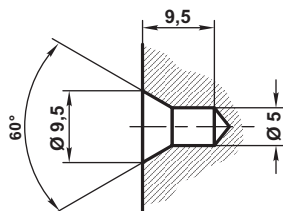


TOLERANCIAS SALVO ESPECIFICACION
 JS.15 = js.15
 IRAM 5002

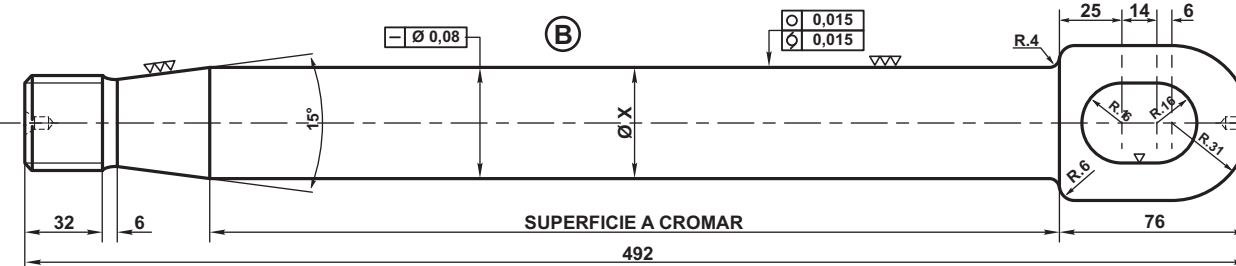
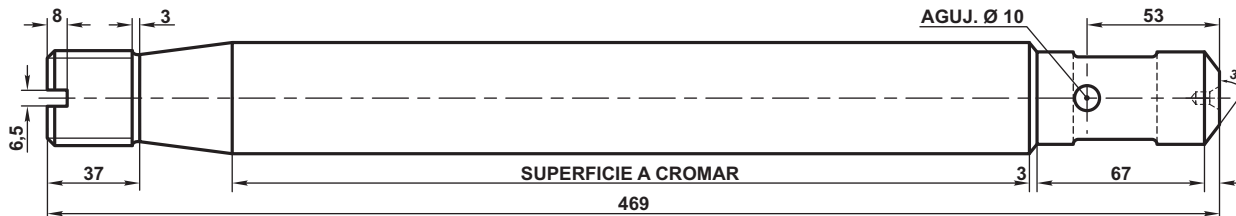
LABRADO NO ESPECIFICADO
 IRAM 4517

ISO TC.10
 N.71 y N.98

ELIMINAR CANTOS VIVOS 1 x 45°



CENTRO PERMANENTE DE TORNO



W. 1 1/2" (38,1) x 6
 IRAM 5036
 AJUSTE MEDIO

NOTA: EFECTUAR TRATAMIENTO SUPERFICIAL POR CROMADO DURO.
 ELIMINAR TENSIONES INTERNAS Y LUEGO RECTIFICAR ENTRE CENTROS.
 RUGOSIDAD SUPERFICIAL MAXIMA: 0,50 hm
 ESPESOR FINAL MINIMO DE CROMO: 0,04 mm
 NO SE ADQUIRIRAN PARA STOCK LA PRIMER SUBMEDIDA Y PARA ENCAMISAR, ELLAS SE OBTENDRAN POR RECUPERACION DE VASTAGOS DESGASTADOS DEBIENDOSE EN EL PRIMER CASO REPONER EL CROMADO.

SIGNIFICADO	Ø X	N.U.M.
ORIGINAL	44,5 h.8 0 -0,039	
1ra. SUBMEDIDA	43,5 h.8 0 -0,039	
PARA ENCAMISADO	VER NEFA N° 380	

2	SE AGREGO TOLERANCIA DE RECTITUD	14/10/81
EMISION	COTA	ALTERACIONES
		FECHA - FIRMA

B	VASTAGO PARA COCHES WERKSPOR Y MATERFER	IRAM 600 - CLASE 1.045	9023119
A	VASTAGO PARA COCHES HITACHI	IRAM 600 - CLASE 1.045	
ITEM	DESCRIPCION	CANT.	ESCUADRIA, ESPECIFICAC. Y OBSERVACIONES
VASTAGO PARA CILINDRO DE FRENO A VACIO DE Ø 609,6 (24")			FERROCARILES ARGENTINOS AREA MECANICA
ESCALA	TROCHA	LINEAS:	UTILIZACION
	1676 - 1435	SAN MARTIN - ROCA - SARMIENTO - MITRE - URQUIZA	COCHES
FIRMA Y FECHA APROB.	N° DE PLANO		EMISION
	NEFA 874		2

ES COPIA DEL PLANO NEFA 874
 M. BELLOCCHIO - AREA INGENIERIA - C.N.R.T.