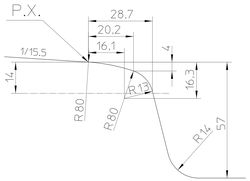
Inclinaciones de mecanizado

--- Coordenadas teóricas / P.X.
—— Reales

PERFIL DE MECANIZADO



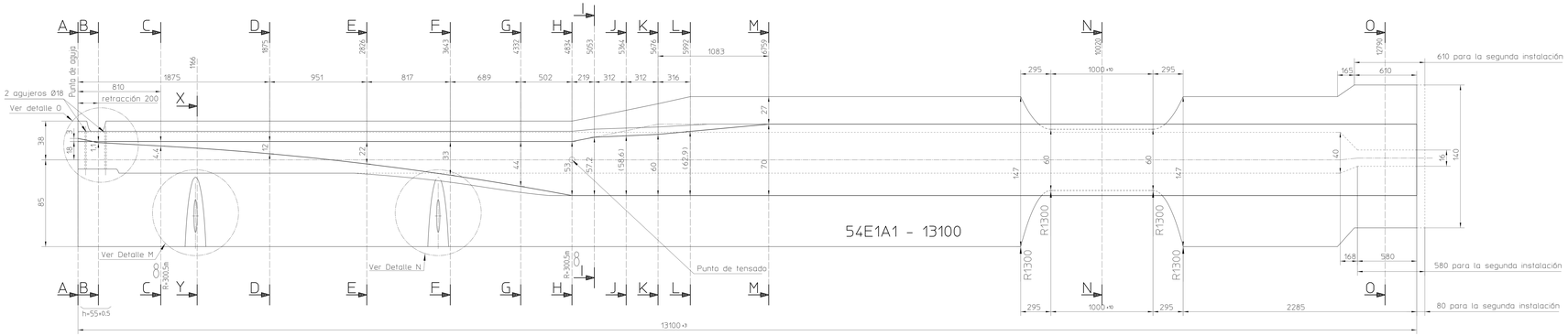
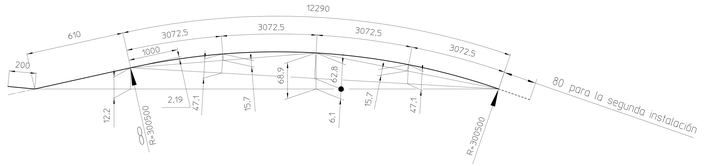


Diagrama del riel recto del cambio (al borde de rodadura)

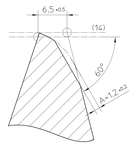
- Mano izquierda para desvíos de mano izquierda : según el croquis
- Mano derecha para desvíos de mano derecha : simétrico al croquis

Diagrama del riel en curva del cambio (al borde de rodadura)

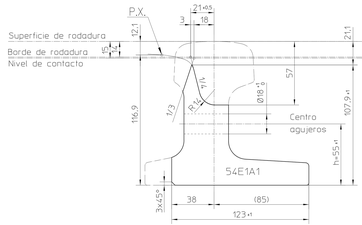
- Mano izquierda para desvíos de mano derecha : según el croquis
- Mano derecha para desvíos de mano izquierda : simétrico al croquis



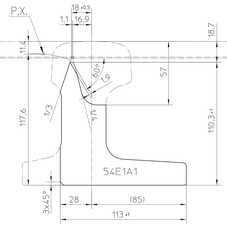
SECCIÓN X-Y



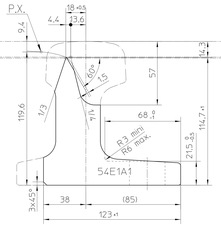
SECCIÓN A-A



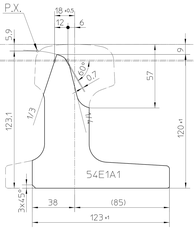
SECCIÓN B-B



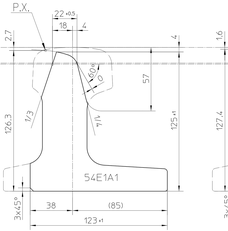
SECCIÓN C-C



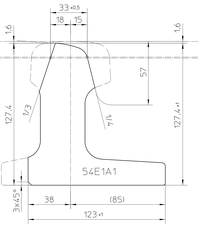
SECCIÓN D-D



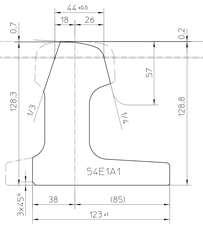
SECCIÓN E-E



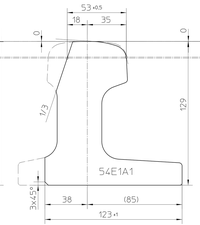
SECCIÓN F-F



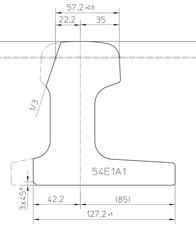
SECCIÓN G-G



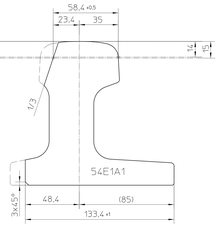
SECCIÓN H-H



SECCIÓN I-I



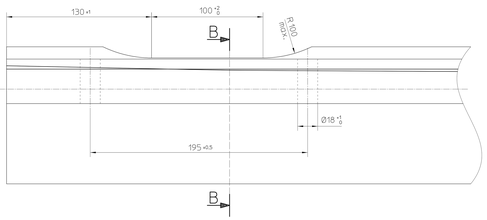
SECCIÓN J-J



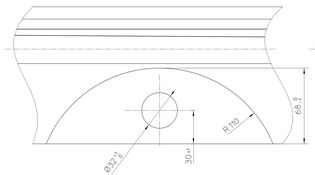
Mecanizado a inclinación 60° :
- A=0 a 22 de espesor (sección E-E)
- A=1.2 a 6.5 de espesor (sección X-Y)

El espesor varía linealmente hasta la punta de aguja siguiendo el borde de rodadura, no la retracción

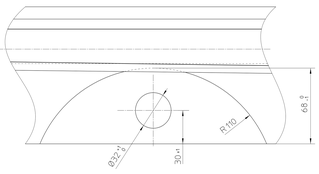
DETALLE O



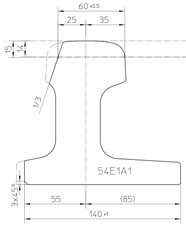
DETALLE M



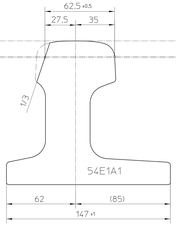
DETALLE N



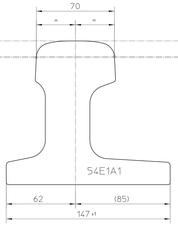
SECCIÓN K-K



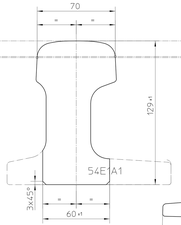
SECCIÓN L-L



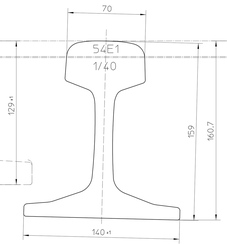
SECCIÓN M-M



SECCIÓN N-N



SECCIÓN O-O



NOTA:
- Primera instalación: la longitud de la aguja es de 13100mm ±3.
- Para cada cambio de aguja se entregan con un largo de +80mm más. Para la segunda instalación, la longitud de la aguja es de 13180mm ±3.
- El mecanizado muestra una aguja izquierda para un desvío de mano derecha o izquierda.
- El mecanizado de una aguja derecha para un desvío de mano derecha o izquierda es simétrico
- Tolerancias generales ±1.0 mm.

Rev	Fecha	Apellido	Descripción de la modificación
1	03-03-17	DTJ	Inclusión de las tolerancias generales
0	19-09-16	DTJ	Primera edición

Tipo de riel	TROCHA 1000 - INCLINACIÓN 1/40
54E1 54E1A1	AGUJA MANO IZQUIERDA L13100 Tg1:10-R300M DETALLE

Ido. ESP	Apellido	Fecha	Registro
Delineante	DTJ	19-09-16	
Modificado	DTJ	03-03-16	
Verificado	JMI	19-09-16	Estado
Aprobado	ENGB	19-09-16	MANUF

Escala	Unidades		Rev	Folio
1:2	mm	2.141.03541	1	1/1