

**ESPECIFICACION TECNICA FAT: V-1524**

**EMISION AGOSTO DE 1974**

**LISTA DE PLANOS**

NEFA	563	NEFA	963
NEFA	564/A	NEFA	964
NEFA	564/B	NEFA	968
NEFA	565	NEFA	969
NEFA	566	CV:	1588
NEFA	567	CV:	1758
NEFA	582	CV:	1759
NEFA	612	CV:	1760
NEFA	613	CV:	1761
NEFA	614	CV:	1762
NEFA	615	CV:	1763
NEFA	616	CV:	1764
NEFA	630	CV:	1765
NEFA	637	CV:	1766
NEFA	707	CV:	1767
NEFA	804	CV:	1768
NEFA	806	CV:	1769
NEFA	907	CV:	1770
NEFA	959	CV:	1771

<b>VAGONES SERIE: 66623 AL 66982 - LINEA GRAL. ROCA COLOCACION DE FRENO (360 UNIDADES)</b>	<b>Gerencia de Mecánica</b>
	<b>FAT: V-1524</b> <b>Agosto de 1974</b>

#### **A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR**

- A-1. FAT: 3
- A-2. FAT: V-1400
- A-3. FAT: V-1401
- A-4. FAT: V-1403
- A-5. FAT: V-1406
- A-6. F.A. 8 204
- A-7. F.A. 8 211
- A-8. F.A. 8 214
- A-9. F.A. 8 215
- A-10. IRAM 15
- A-11. ASTM-A 233-58 T.
- A-12. B.S. 381 C-64

#### **B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION**

B-1. Esta especificación se refiere a los requisitos técnicos que deben reunir los equipos de freno automático y accesorios, a instalarse en los vagones Serie: 66.623 al 66.982.

También se refiere a la reubicación de la cañería pasante de freno al vacío.

#### **C – DEFINICIONES**

C-1. Equipo de freno: A los efectos de esta especificación, este término involucra la timonería de freno, el equipo de accionamiento automático completo, la tubería principal, las tuberías de derivación y todos los accesorios de esos componentes y los de montaje en un vagón.

C-2. Equipo de accionamiento a mano: Es el que permite transformar la energía manual en fuerza aplicada a la timonería de freno.

C-3. La terminología de las restantes partes del equipo figuran descriptas en las Especificaciones Técnicas FAT: V-1400, V-1401, V-1403 y V-1406.

C-4. I.O.F.A.: Es la Inspección de Obras de Ferrocarriles Argentinos.

#### **D - REQUISITOS GENERALES**

D-1. El arreglo general y disposición de los componentes del equipo de freno se establece en el Plano CV.1771 que reviste el carácter de ilustrativo, prevaleciendo sobre el mismo las disposiciones de esta especificación.

D-2. Las condiciones técnicas de la timonería de freno se establecen en la Especificación Técnica FAT: V-1400 para la alternativa de tara 18/20 tn, y se incluirá en ella los accesorios y soportes de seguridad y la conexión al equipo de accionamiento a mano de que están dotados los vagones, como así el posible cambio de ubicación de dicho freno de mano y adaptación de sus soportes, dicha conexión deberá ser proyectada por el fabricante, debiendo merecer la aprobación de Ferrocarriles Argentinos.

D-3. Las condiciones técnicas del equipo de accionamiento automático de freno se establecen en la Especificación Técnica FAT: V-1401 para la alternativa c) prevista en su Artículo D-2. Y los accesorios de fijación responderán básicamente al Plano CV.1771.

El montaje definitivo deberá ser proyectado por el fabricante, debiendo merecer la aprobación de Ferrocarriles Argentinos.

D-4. Las tuberías de aire comprimido responderán a los Artículos D-5 y D-14 de la Especificación Técnica FAT: V-1401 y los accesorios a los Artículos D-17 y D-18. Los tramos de tubería responderán básicamente al Plano CV.1771 debiendo ser ajustadas todas las dimensiones de la misma atento a lo que se indica en H-2.

D-5. Los accesorios de fijación para la tubería se ajustarán al Plano CV.1771 y las cantidades de cada uno de ellos se determinarán básicamente de acuerdo al mismo.

D-6. El regulador automático responderá a la Especificación Técnica FAT: V-1403. El arreglo de montaje previsto se ajustará al Plano CV.1771.

D-7. Todos los accesorios de sujeción y de seguridad, serán de acero de calidad comercial.

D-8. Los electrodos de soldadura responderán a la Especificación ASTM-a.233-58 T. para la clase F.6015/E.6016.

### **PINTADO**

D-9. El pintado de las piezas metálicas, no fundidas se hará sobre superficies libres de óxido y escamas, por granallado, arenado, o por correcto tratamiento ácido, y limpias y desengrasadas.

Sobre las superficies así preparadas se aplicará una mano de "Wash Primer Vinílico" según Especificación Técnica F.A. 8 215.

Posteriormente se aplicarán dos manos de pintura antióxido de acuerdo a la Especificación Técnica F.A. 8 214.

Como terminación se aplicarán dos manos de pintura esmalte sintético brillante según Especificación Técnica F.A. 8 211, color Gris British Standard 381-C.64 - N° 632. Para las piezas fundidas serán admitidos otros sistemas de pintados en forma alternativa.

El espesor total del sistema completo de protección no será inferior a 120 micrones en ningún punto de la superficie pintada.

La calidad de la pintura utilizada debe ser verificada según Especificación Técnica F.A. 8 204.

### **E – REQUISITOS ESPECIALES**

E-1. No trata.

### **F – INSPECCION Y APROBACION**

F-1. Las condiciones de recepción de los componentes se establecen en las especificaciones técnicas respectivas.

F-2. Ferrocarriles Argentinos tendrá destacada en la planta de fabricación una Inspección de Obras (I.O.F.A.), la cual tendrá a su cargo la verificación del cumplimiento de las condiciones que establece esta especificación.

F-3. El fabricante estará obligado a brindar colaboración y facilidades necesarias para que la I.O.F.A. pueda desarrollar sus tareas sin inconvenientes.

F-4. La Inspección de Obras tendrá derecho de inspeccionar en cualquier momento la fabricación, en todos sus detalles y de efectuar todas aquellas verificaciones que crea conveniente a los efectos de asegurarse el fiel cumplimiento de esta especificación.

F-5. Comprobado el cumplimiento de todos los requisitos de esta especificación, los equipos serán recibidos provisoriamente por la I.O.F.A. en nombre de Ferrocarriles Argentinos.

F-6. A los efectos que hubiese lugar, la norma de muestreo será la IRAM 15.

## **G – METODOS DE ENSAYO**

G-1. No trata.

## **H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS**

H-1. Dentro de los 60 días de la fecha de la adjudicación el fabricante someterá a la consideración de Ferrocarriles Argentinos, el diseño preliminar de la disposición general.

H-2. Ferrocarriles Argentinos pondrá a disposición del fabricante, un vagón en el taller de mantenimiento de la trocha 1676 mm, más cercano al domicilio del mismo o en su establecimiento, en el cual procederá a ajustar la disposición y dimensiones de las barras de tiro de la timonería, los tramos de tubería, los soportes encerradores y accesorios de fijación, como así la reubicación de la cañería pasante de freno al vacío, sobre él se realizarán los ensayos para verificar el porcentaje de freno correspondiente, si fuere necesario por efectos del rendimiento propio de la timonería se cambiará la relación de las levas de mando.

Una vez aprobado el vagón prototipo, el fabricante podrá iniciar la fabricación seriada.

Sobre la base de dicho vagón prototipo en el término de un mes a partir de dicha aprobación, deberá presentar los planos de fabricación definitivos a la aprobación de Ferrocarriles Argentinos.

Dichos planos serán confeccionados en tela de dibujo y de acuerdo a la Especificación Técnica FAT: 3.

El costo de esta tarea se considerará incluido en el costo de la provisión.

H-3. La unidad de adjudicación incluirá todos los elementos que aunque no específicamente detallados en planos y especificaciones sean necesarios para el correcto y completo armado y montaje de los equipos, excepción hecha del lubricante y los electrodos de soldadura para montaje.

H-4. Los tramos de tuberías de aire comprimido se entregarán limpias en su interior y sus extremos sellados.

Los extremos de tuberías donde habrá de insertarse conexiones resilientes, no serán pintadas a efectos de evitar incorrecto ajuste.

H-5. El destino previsto para los equipos es la Línea Gral. San Martín.

El lugar de entrega será indicado en las Cláusulas Particulares.

I – ANTECEDENTES

I-1. No trata.