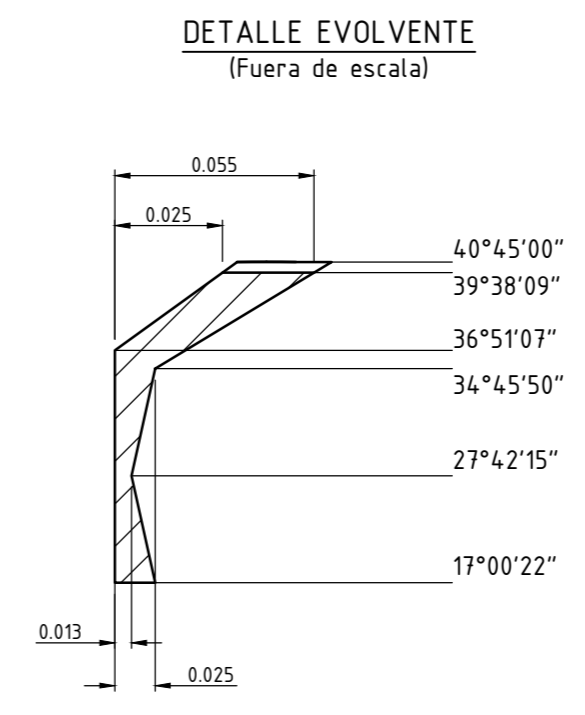
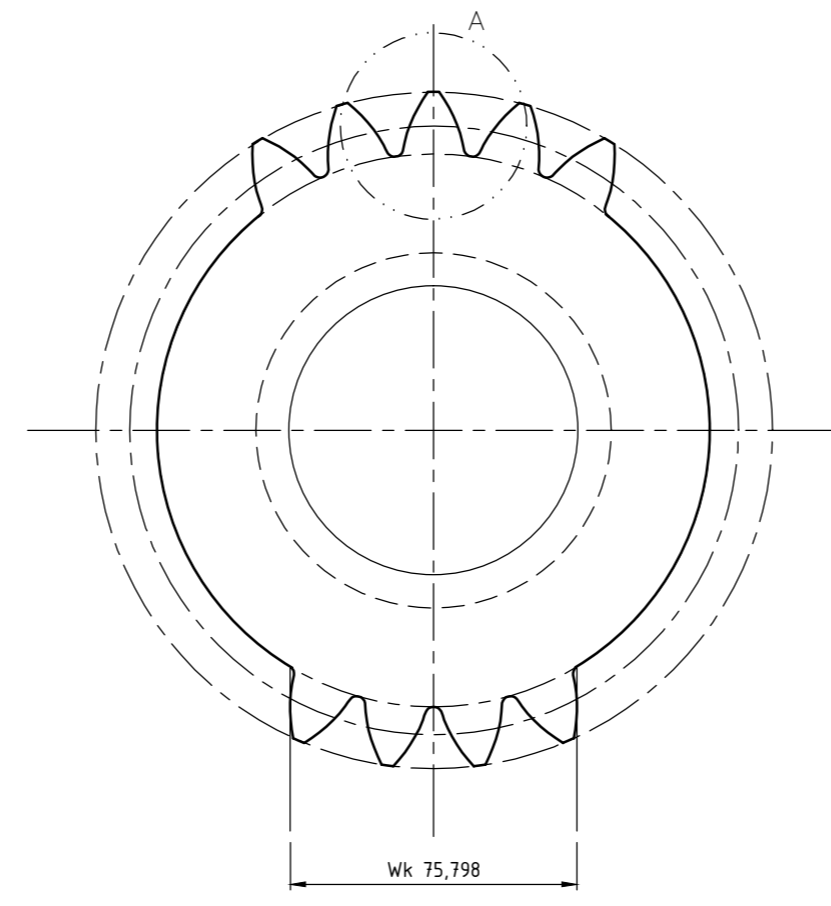
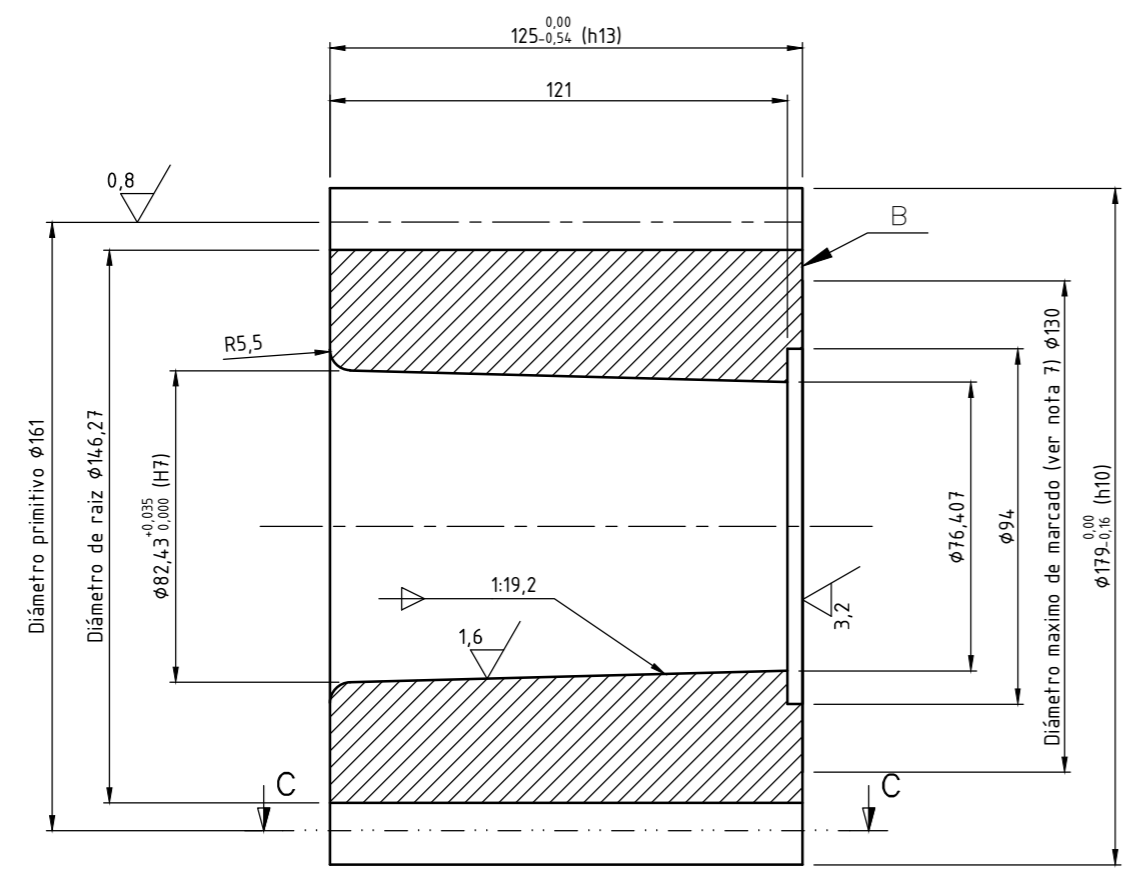


MODIFICACIONES				
REV.	DESCRIPCION	MODIFICO	APROBO	FECHA
A	Se agregó detalle de raíz de diente, condiciones de marcado, tolerancias de corrección de flanco y notas	L. Stefani	G. Juárez	15/03/17

12,5 / (0,8 / 1,6 / 3,2)

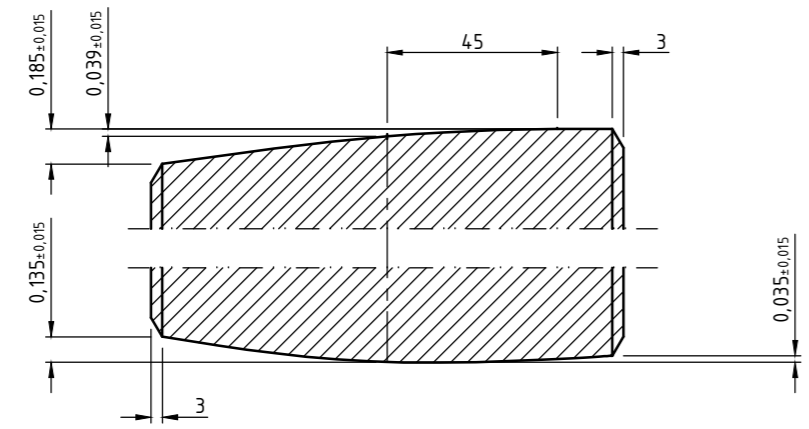


Módulo	M	7
Número de dientes	Z	23
Ángulo de presión	α	25°
Factor altura de cabeza	han*	1
Altura total de diente	h	16,4
Factor de desplazamiento	Xn	0,298
Huelgo	Cn	0,35
Longitud de tangente base	W_{kEWS}	75,798 ⁰ _{-0,11}
Dientes medidos	k	4
Corona de acoplamiento	a±fa	45 ^{+0,15} ₀
	Z	105
Tolerancias	F _p	0,053
	F _r	0,042
	F _a	0,018
	± F _{pt}	0,011
	F _β	0,025

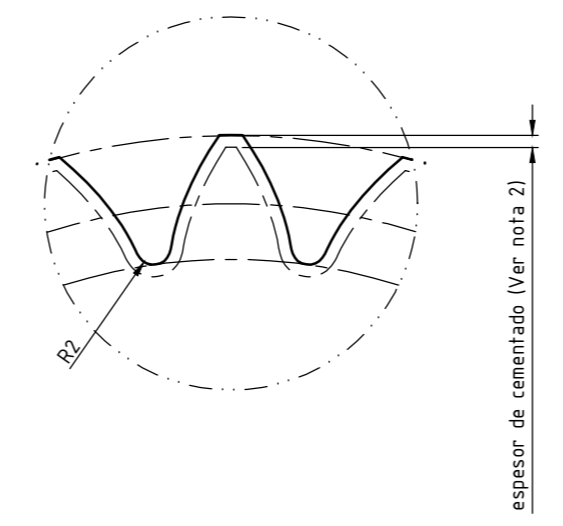
COMPOSICIÓN QUÍMICA: 18 CrNiMo 7-6

Carbono (c)	%	0,21
Silicio (Si)	%	0,15
Manganeso (Mn)	%	0,69
Fósforo (p)	%	0,018
Azufre (s)	%	0,008
Cromo (Cr)	%	1,54
Molibdeno (Mo)	%	0,28
Níquel (Ni)	%	1,53

CORTE CC (Fuera de escala)



DETALLE A (1:1)



Notas:

- El chaflán de la superficie extrema del dentado será de 1x45°
- Tratamiento térmico: Normalizado.
Cementado en dientes: Espesor 1.2-1.7 mm.
Dureza interior cementado < 50HRC
Templado y revenido: Dureza superficial 58-62 HRC. Dureza de referencia en el núcleo 32-38 HRC.
El alojamiento cónico no requiere temple.
- La zona de la raíz de los dientes no se deberá rectificar.
- Posterior al tratamiento térmico y al rectificado, se deberá granallar tanto el diente como la zona redondeada de la raíz.
- Se verificará la inexistencia de fisuras mediante partículas magnéticas al 100% de la pieza.
- Se verificará el correcto hermanado eje-piñón utilizando tinta azul de Prusia, de forma tal que la superficie en contacto sea superior al 80%. Asimismo se verificará el contacto entre los dientes del piñón y la corona en idéntica proporción utilizando barniz de contacto.
- Marcado superficial Lado B: Código de material - Nombre del fabricante - Año de fabricación - NUM. El marcado no podrá superar el diámetro límite indicado en la vista (Ø130)
- En caso de no lograr la consecución en el país del material indicado se lo podrá reemplazar por el acero SAE 4320.

MATERIAL: 18 CrNiMo 7-6 según DIN EN 10084 Material N°16587			
TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		PIÑÓN	
GERENCIA DE INGENIERIA		MOTOR DE TRACCIÓN	
LOCOMOTORAS - CSR SDD7			
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS	PROY./REL.: Uharek - Stefani	25/02/2016	PLANO N°: 0.32.1.02.0100
	DIBUJO: Uharek - Stefani	25/02/2016	REV. A
AREA MATERIAL RODANTE	REVISO: Juárez, Gabriel	03/03/2016	SE COMPLEMENTA CON:
	APROBO: Cominotti, Mario	04/03/2016	
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.	ESCALA 1:2	FORMATO A2	HOJA 1 / 1
CATALOGO: NUM03210201000N			



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
2018 - Año del Centenario de la Reforma Universitaria

**Hoja Adicional de Firmas
Pliego Especificaciones Tecnicas**

Número:

Referencia: PLIET RC 29328

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 1 pagina/s.