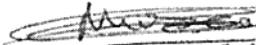


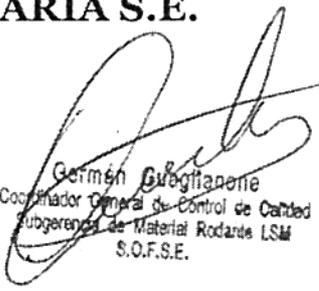
REPARACIÓN LIVIANA DE MOTOR DE TRACCION MODELO ZQDR310D DE LOCOMOTORA SDD7.

PLIEGO TÉCNICO
PLSM 4134/15
EMISIÓN 2

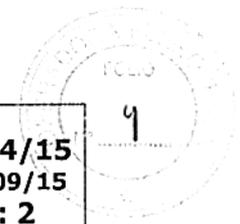
TRENES ARGENTINOS
OPERADORA FERROVIARIA S.E.

LINEA
SAN MARTIN


GUILLERMO MASCARO
COORDINADOR DE CONTROL DE CALIDAD
SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE LSM
S.O.F.S.E.

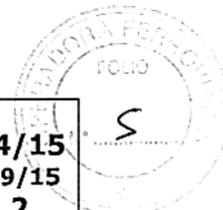

Germán Guaglianone
Coordinador General de Control de Calidad
Subgerencia de Material Rodante LSM
S.O.F.S.E.

Fecha	Em.	Descripción / modificación	Confeccionó	Revisó	Aprobó
24/11/16	2	Modificaciones Varias	G MASCARO	G. GUAGLIANONE	D. PORTO
03/09/15	1	Se agregan puntos 14.5, 14.6 y 15.8; se cambia rodamiento punto 15.7	J.L.JORQUERA		C. ESCALERA
28/07/15		Emisión	J.L.JORQUERA		C. ESCALERA



Contenido

1. OBJETO DE LA ESPECIFICACIÓN	- 3 -
2. COMPOSICIÓN DE LAS PROPUESTAS	- 3 -
3. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA	- 3 -
4. PLAZO DE ENTREGA - MULTAS	- 3 -
5. COMUNICACIÓN	- 3 -
6. GARANTÍA TÉCNICA	- 4 -
7. REPUESTOS	- 4 -
8. ANTECEDENTES	- 4 -
9. INSTALACIONES	- 4 -
10. TRANSPORTE E INVENTARIO	- 4 -
11. RÉGIMEN DE INSPECCIONES	- 5 -
11.1. INSPECCIÓN EN PLANTA DEL CONTRATISTA	- 5 -
11.2. INSPECCIÓN INICIAL	- 5 -
12. INSPECCIÓN PREVIA AL ARMADO	- 5 -
12.1. INSPECCIÓN FINAL	- 5 -
13. INFORMACION TECNICA DEL MOTOR	- 7 -
13.1. Parámetros técnicos	- 7 -
13.2. Estator	- 7 -
13.2.1. Circuito de Excitación	- 8 -
13.2.2. Circuito de Conmutación	- 8 -
13.2.3. Datos mecánicos	- 8 -
13.3. Inducido	- 9 -
13.3.1. Datos mecánicos	- 10 -
13.4. Plano de Conjunto	- 12 -
13.5. Despiece de Motor	- 13 -
14. TRABAJOS DEL CONJUNTO	- 16 -
15. TAREAS SOBRE EL ESTATOR	- 16 -
16. INDUCIDO	- 18 -
17. TAREAS GENERALES DE ARMADO Y PRUEBAS FINALES.	- 18 -
18. REPUESTOS Y TAREAS EVENTUALES	- 20 -
19. NOTAS VARIAS:	- 21 -
ANEXO I – Planilla de Mediciones	- 22 -
ANEXO II – Modificación de Tapas/Colocación de alemite	- 25 -



1. OBJETO DE LA ESPECIFICACIÓN

Establecer los requerimientos para efectuar la reparación liviana de motor de tracción modelo ZQDR310D de uso en locomotora SDD7 de origen Chino, la que será ejecutada en un todo de acuerdo a las reglas del buen arte y con el empleo de la tecnología más adecuada a este tipo de componentes, especificaciones del fabricante original para las reparaciones y prestaciones en servicio.

2. COMPOSICIÓN DE LAS PROPUESTAS

La Propuesta deberá contemplar un precio por todos los repuestos, mano de obra y materiales requeridos para la ejecución de los trabajos denominados básicos y un precio por cada ítem considerado Adicional (ver tabla de pag. 21), los precios de los ítems adicionales deberán contemplar el repuesto y mano de obra requerida para su ejecución. El contratista deberá proveer además todos los elementos que resulten necesarios, aun cuando no se mencionen explícitamente, pero que hacen a la correcta realización de las tareas que permitan llevar al motor de tracción a las condiciones normales de su funcionamiento.

3. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA

El contratista llevará un legajo donde se asentará toda la documentación técnica, relevamientos, ensayos y pruebas debidamente protocolizados y que será entregada junto con la unidad; sin este requisito cumplido, no se darán por concluidos los trabajos.

4. PLAZO DE ENTREGA - MULTAS

Se establece como plazo máximo de entrega el lapso de 60 (sesenta) días corridos a partir de la emisión de la respectiva ORDEN ENTREGA / o del retiro del motor a ser reparado. Los plazos de entrega son improrrogables salvo causa de fuerza mayor debidamente comprobable. Se considera que en la primer entrega si hubiera elementos de fabricación o provisión importada los tiempos de ejecución pueden extenderse, pero esos tiempos se contemplaran solo para la primer entrega.

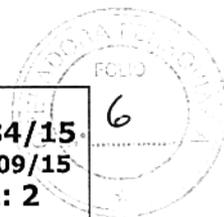
La mora en la ejecución y entrega se producirá en forma automática y en caso de existir un atraso injustificado por parte del proveedor o no aceptado por SOFSE que lleve al no cumplimiento de los plazos estipulados (con las prórrogas que eventualmente hayan sido concedidas).

Las penalizaciones se registrarán por lo indicado en el pliego de condiciones generales.

Sin perjuicio de ello la SOFSE se reserva el derecho de rescindir total o parcialmente el contrato por atrasos injustificados o bien cuando se prevea la posibilidad de cumplir o debitar al proveedor los mayores costos que resulten.

5. COMUNICACIÓN

Durante la vigencia del Contrato toda comunicación entre las partes o acuerdo que altere las condiciones pactadas a la firma del mismo, se hará constar en Acta refrendada por ambas partes.



6. GARANTÍA TÉCNICA

El Contratista deberá garantizar los trabajos, la buena calidad de su mano de obra y repuestos utilizados durante un recorrido de 130.000 Kilómetros de las locomotoras en que se instale el motor de tracción reparado o un periodo de 12 (doce) meses contados a partir de la fecha del montaje (lo que ocurra en el primer término).

Durante ese lapso se obligara a reparar y/o sustituir a su exclusivo cargo, todas aquellas partes defectuosas, o las que resultaren averiadas como consecuencia de tales defecciones, producidas durante el uso normal del conjunto reparado

Cuando el motor deba ser intervenido en garantía, previa comunicación del comitente de tal situación, el contratista deberá atender en un plazo no superior a 24 hs. el reclamo por el problema que se haya presentado, proveer traslado, reparación y restitución a su lugar de origen, en un plazo mínimo acorde con la magnitud de la reparación a efectuar. En tal caso la garantía se prorrogara por igual periodo de tiempo que aquel que quedara detenida como consecuencia del inconveniente.

7. REPUESTOS

El contratista deberá emplear repuestos originales, o de calidad comprobada experimentalmente, con absoluta intercambiabilidad con los primeros, y que cumplan con las normas y especificaciones establecidas por el fabricante original de los motores de tracción.

Antes de ser montados los repuestos se deberán presentar los mismos a la Inspección de Control de Calidad de SOFSE línea San Martin para su aprobación y posterior montaje.

8. ANTECEDENTES

El oferente deberá presentar junto con la oferta, antecedentes técnicos con los que se demuestre haber realizado trabajos de reparación similares a los cotizados, como así trabajos objeto de la presente contratación, y la solvencia técnica y financiera necesaria.

9. INSTALACIONES

El oferente deberá poseer un taller propio adecuado para efectuar el tipo de trabajo cotizado.

10. TRANSPORTE E INVENTARIO

El transporte del motor de tracción, desde las dependencias del comitente hasta el establecimiento reparador y su regreso, estarán a exclusivo cargo del contratista.

Previo al retiro del conjunto, se deberá elaborar un inventario primario del motor de tracción que el proveedor retira (formulario PC-013C adjunto al final del pliego). El mismo deberá estar obligatoriamente firmado por ambas partes al momento del retiro. De no hacerse presente ningún representante de la firma contratista se tomara como valido el realizado por el personal de SOFSE línea San Martin. En caso de no estar de acuerdo el contratista deberá manifestarlo fehacientemente aclarando las diferencias encontradas.



Durante el transporte, el Contratista deberá cubrir el bien transportado, mediante un seguro cuyo monto se establecerá oportunamente y con póliza a favor del Comitente.

11. RÉGIMEN DE INSPECCIONES

Los trabajos a realizarse deben estar encuadrados bajo el siguiente procedimiento y/o régimen de inspección:

11.1. INSPECCIÓN EN PLANTA DEL CONTRATISTA

La inspección tendrá libre acceso a los lugares de obra para proceder a la fiscalización y verificación de la calidad de las tareas realizadas.

Cuando la inspección constatar defectos, errores, mala calidad de los materiales o deficientes procedimientos de trabajo, podrá ordenar al Contratista la reparación o el reemplazo de lo defectuoso, quedará a cargo del contratista el reemplazo del mismo.

Si la inspección no hubiera formulado, en su oportunidad, observaciones por materiales o trabajos defectuosos, no estará implícita la aceptación de los mismos, y la Inspección podrá ordenar las correcciones o reemplazos que correspondan, en el momento de evidenciarse las deficiencias, siendo también a cargo del Contratista el costo correspondiente.

11.2. INSPECCIÓN INICIAL

Luego de haberse validado el Inventario por ambas partes, el contratista estará habilitado a realizar el desarme – limpieza y relevamiento mecánico y eléctrico del motor (se completará formulario PC- 23 que se encuentra en al final del pliego) con el fin de determinar los trabajos a realizar sobre el mismo.

El contratista coordinará con la Inspección de Control de Calidad de SOFSE línea San Martín por medio de correo electrónico la presencia de inspectores.

12. INSPECCIÓN PREVIA AL ARMADO

Una vez finalizado los trabajos sobre el motor se deberá informar a la Inspección de Control de Calidad de SOFSE línea San Martín previo al armado del mismo para que esta si lo considera necesario se haga presente al fin de certificar los trabajos realizados y así autorizar su armado, o en caso contrario autorice el armado del mismo por medio de un correo electrónico, de no tener dicha autorización la inspección podrá hacer desarmar el motor en caso que lo considere necesario siendo también a cargo del Contratista el costo correspondiente.

12.1. INSPECCIÓN FINAL

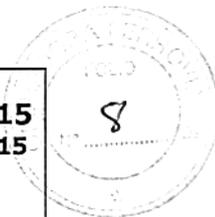
Una vez terminados los trabajos encomendados, el contratista se deberá comunicar con la Inspección de SOFSE línea San Martín a los efectos de realizar las pruebas y controles del motor de tracción. Confeccionándose el protocolo de ensayo correspondiente el cual deberá ser entregado junto con el motor firmado por un responsable de la firma reparadora. Para realizar la entrega del motor se deberá contar

TRENES ARGENTINOS
OPERACIONES

LINEA SAN MARTIN

**PLIEGO TÉCNICO
PARA REPARACIÓN LIVIANA DE MOTOR DE
TRACCION MODELO ZQRD310D DE
LOCOMOTORA SDD7.**

PLSM. 4134/15
FECHA: 03/09/15
Emisión: 2



con la autorización de la inspección de control de calidad de Trenes Argentinos línea San Martín la cual no significa la aceptación del motor reparado, la que se realizará una vez entregado el mismo en el lugar que corresponda, luego de una nueva inspección que será realizada por control de calidad.

13. INFORMACION TECNICA DEL MOTOR

El motor de tracción modelo ZQDR310D es un motor de corriente continua de excitación en serie con cuatro polos y de ventilación forzada por sopladores de aire.

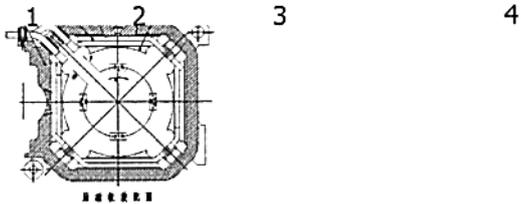
13.1. Parámetros técnicos

Modelo:	ZQDR310D
Potencia nominal:	310 kW
Tensión nominal:	500 V
Corriente nominal:	680 A
Velocidad de rotación nominal:	760 r/min
Velocidad de rotación máxima:	3100 r/min
Tensión máxima:	1200 V
Corriente máxima:	1000 A
Nivel de aislamiento:	H
Forma de ventilación:	Ventilación forzada exterior (volumen de aire 80m ³ /min)
Forma de suspensión:	Semisuspensión frontal con rodamientos de Rodillo
Forma de transmisión	Piñón Recto
Peso de motor de tracción	1595 kg
Resistencias de devanados cuando la temperatura es 20°C	a) Polo de excitación: 0,010496 Ω b) Polo de conmutación: 0,007269 Ω c) Inducido: 0,01691 Ω

13.2. Estator

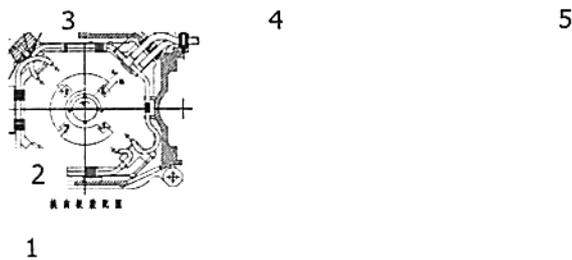
En el estator están montados los cuatro polos de excitación, cuatro polos de conmutación y el anillo apaga arco. Los polos de excitación formados por bobinas y núcleos, se fijan a la carcasa con dos pernos M24. Los polo de conmutación están formados por bobinas de conmutación y su núcleo y se fijan mediante dos pernos M24 a magnéticos. Cuenta con anillo de arco con el fin de disminuir el daño de fuego de la conmutación.

13.2.1. Circuito de Excitación



Ítem	Descripción
1	Carcasa de Motor
2	Bobina de Excitación
3	Perno de Sujeción
4	Núcleo de Excitación

13.2.2. Circuito de Conmutación



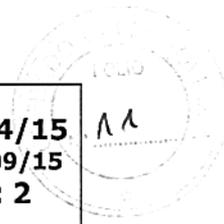
Ítem	Descripción
1	Suplemento Entre Hierros
2	Perno de Sujeción
3	Núcleo de Conmutación
4	Bobina de Conmutación
5	Barra de Conexión

13.2.3. Datos mecánicos

Diámetro de pares de polos

Polo de excitación: 464.3 ± 0.4 mm

Polo de conmutación: 472.6 ± 0.4 mm



Torques

Polo de excitación:	530-570
Polo de conmutación:	330-370
Tapa de rodamiento del extremo de conmutador:	55-70
Tapa de extremo del conmutador:	55-70
Anillo de arco:	55-70
Portador de cepillo:	230-270 (PORTAESCOBILLAS)
Tapa del extremo de salida:	200-240
Trenza de cepillo:	5-7 (ESCOBILLA)
Cable de portador de cepillo:	55-70

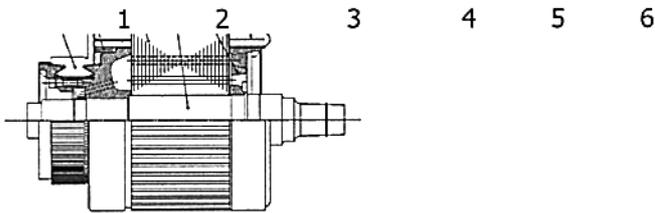
El motor de tracción tiene cuatro cables de salida que se fijan en la base del equipo mediante la placa de sujeción de cable. En la parte de conexión de la placa de sujeción de cable tiene la placa de identificación. Se encuentran los signos de cada cable de salida de acuerdo al siguiente detalle.

- A-----Entrada del inducido
- AA-----Salida del devanado del polo de conmutación
- F-----Entrada del devanado del polo de excitación
- FF-----Salida del devanado del polo de excitación

13.3. Inducido

El inducido contiene está formado por el núcleo, el eje, la bobina del inducido, el cable de ecualización y el colector. El núcleo cuenta con orificios de ventilación. El devanado es de una vuelta y los conductores son transversales y planos. Las bobinas están fijadas con cuñas.

Ítem	Descripción
1	Colector
2	Ecualizador
3	Núcleo de Hierro del Rotor
4	Eje de MT
5	Soprote Trasero
6	Cocina de Inducido



13.3.1. Datos mecánicos

Huelgo de Rodamientos luego del montaje.

Huelgo radial del rodamiento LP: 0.0762-0.203 mm

Huelgo Axial: 0.305-0.53 mm

Lubricación

Marca: Grasa YPF NEREA EP2

Cantidad de grasa: LC: 330g

LP: 650g

Colector

Cantidad de segmentos: 232 segmentos

Diámetro de colector nuevo: $\Phi 324^{+0.25}_0$ mm

Diámetro admisible mínimo: $\Phi 305$ mm

Salto radial: ≤ 0.03 mm

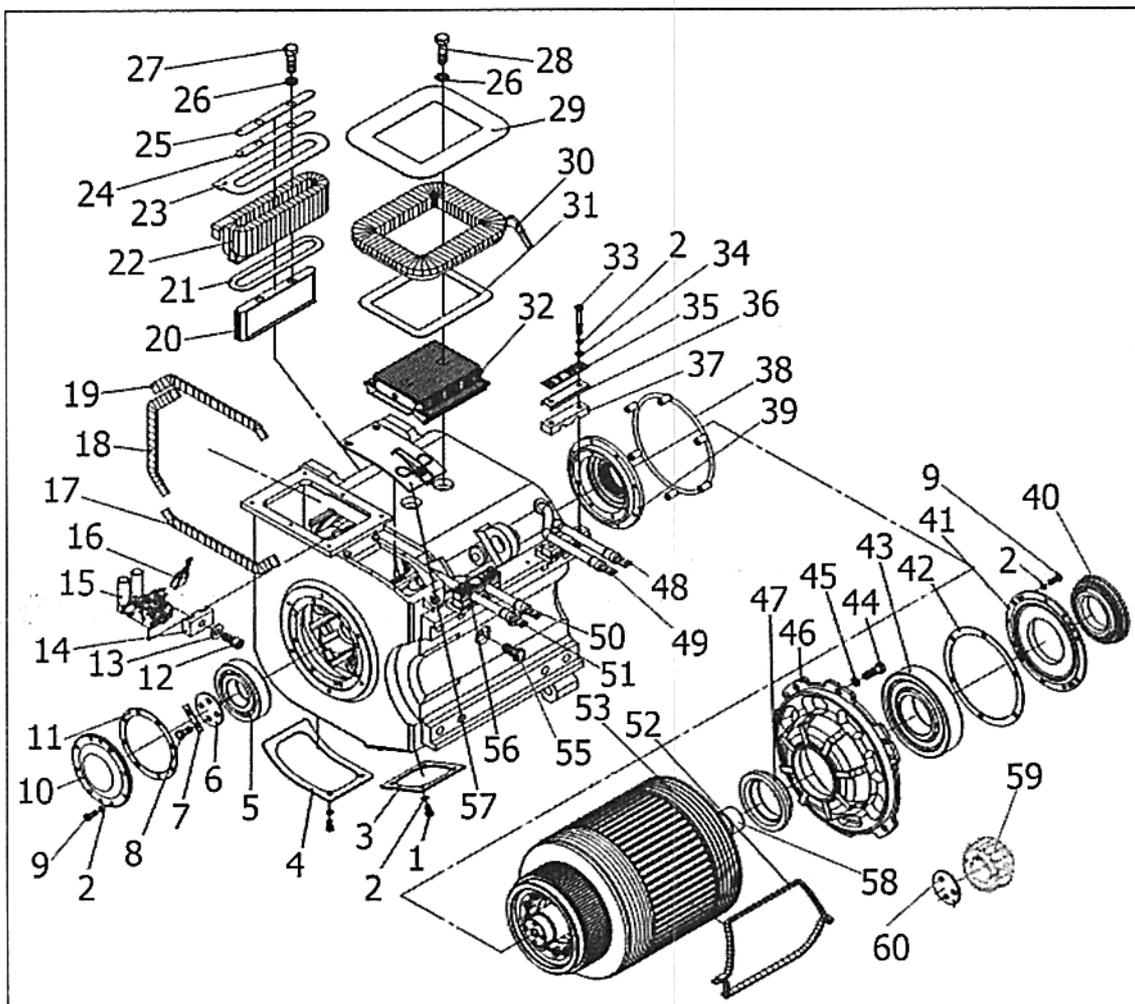
Espesor de chapa de mica: 1.2 mm

Profundidad de grabado de mica: 1-1.2 mm

Escobillas

Modelo:	NT900
Tipo:	Almohadilla de goma de doble sentido
Dimensiones:	19 x 38 x 64
Presión (predeterminada):	27± 4N
Longitud mínima:	Extremo largo 31 mm
Luz Porte escobillas-Colector:	2 $^{+0.5}_0$ mm

13.5. Despiece de Motor



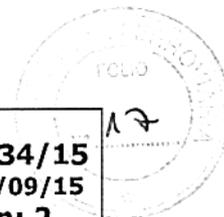
No.	RF	Nombre	Cant.	Notas
1		T.C.H.-M12x1.75 L=25-8.8-DIN 933	8	
2		Arandela de presión 12-DIN 127A	12	
3	CDZD101-080-000	Tapa de Inspección inclinada MT SDD7	1	
4	CDZD101-090-000	Tapa de Inspección inferior MT SDD7	1	
5	6318/C4	Rodamiento SKF 6318 C4 (90x190x43)	1	SKF
6	CDZD101D-000-002	Disco de Medición de Velocidad MT SDD7	1	
7	CDZD101-000-002	Suplemento de Seguridad MT SDD7	2	
8	GB/T5783-2000	T.C.H.-M16x2 L=40-8.8-DIN 933	4	
9	GB/T5783-2000	T.C.H.-M12x1.75 L=35-8.8-DIN 933	6	
10	CDZD101D-000-001	Tapa de Rodamientos LC MT SDD7	1	
11	CDZD101-000-004	Junta Tapa de Rodamiento LC MT SDD7	1	
12	CDZD101-000-013	Tornillo	4	

13	GB/T1972-1992	Arandela elástica de Disco B40-1	4	
14	CDZD101-000-012	Sujetador de porta escobillas	4	
15	CDZD101A-300-000	Conjunto de porta escobillas	4	
16	CDZD101-000-014	Escobilla de MT	8	
17	CDZD101-200-100	Barra de Conexión de Polo Auxiliar A	1	
18	CDZD101-200-200	Barra de Conexión de Polo Auxiliar B	1	
19	CDZD101A-200-100	Barra de Conexión de Polo Auxiliar C	1	
20	CDZD101A-200-006	Núcleo de Polo Auxiliar	4	
21	CDZD101-200-012	Suplemento de Aislamiento D	4	
22	CDZD101-260-000	Bobina de polo Auxiliar	4	
23	CDZD101-200-011	Suplemento de Aislamiento C	4	
24	CDZD101-200-009	Suplemento de polo auxiliar A	4	
25	CDZD101-200-010	Suplemento de polo auxiliar B	4	
26	GB/T93-1987	Arandela de presión 24 – DIN 127A – 65Mn - Cincada	16	
27	CDZD101A-200-005	Perno de Polo Auxiliar	8	
28	CDZD101A-200-004	Perno de Polo principal B	4	
29	CDZD101-200-006	Suplemento de Aislamiento B	4	
30	CDZD101-221-000	Bobina de extremo abierto modelo A del polo principal	1	
	CDZD101-222-000	Bobina de extremo abierto modelo B del polo principal	1	
	CDZD101-231-000	Bobina cruzada modelo A del polo principal	1	
	CDZD101-232-000	Bobina cruzada modelo B del polo principal	1	
31	CDZD101-200-005	Suplemento aislante tipo A	4	
32	CDZD101A-210-000	Núcleo de polo principal (PIEZA POLAR)	4	
33	GB/T5782-2000	T.C.H.-M12x1.75 L=80-8.8-DIN 931	4	
34	GB/T97.1-1985	Arandela Plana 12-DIN 125 ^a	4	
35	CDZD101A-200-009	Placa de Signo de Cable A-AA	1	
36	CDZD101A-200-002	Placa de sujeción	2	
37	CDZD101A-200-003	Sujetador de Cable	2	
38	CDZD101B-292-000	Anillo de arco	1	
39	CDZD101D-000-004	Tapa de Rodamiento Lado Colector	1	
40	CDZD101A-000-006	Anillo sello exterior Lado Piñón MT SDD7	1	
41	CDZD101A-010-000	Tapa de Rodamiento Lado Piñón MT SDD7	1	
42	CDZD101-000-016	Junta de tapa de Rodamiento LP MT SDD7	1	
43	466826VAM	Rodamiento SKF NU326 ECM/C4 VA301	1	
44	GB/T5783-2000	T.C.H.-M18x2.5 L=45-8.8-DIN 933	7	
45	GB/T93-1987	Arandela de presión 18-DIN 127A	7	
46	CDZD101D-010-000	Escudo Lado Piñón MT SDD7	1	
47	CDZD101-000-008	Anillo sello Interior Lado Piñón MT SDD7	1	

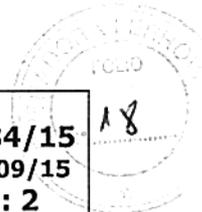
TRENES ARGENTINOS
OPERACIONES
LINEA SAN MARTIN

**PLIEGO TÉCNICO
PARA REPARACIÓN LIVIANA DE MOTOR DE
TRACCION MODELO ZQRD310D DE
LOCOMOTORA SDD7.**

PLSM. 4134/15
FECHA: 03/09/15
Emisión: 2



48	CDZD101D-201-000	Cable de Salida FF	1	
49	CDZD101D-202-000	Cable de Salida F	1	
50	CDZD101D-204-000	Cable de Salida AA	1	
51	CDZD101D-203-000	Cable de Salida A	1	
52	CDZD101-140-000	Bobina de inducido	-	
53	CDZD101B-100-000	Conjunto de rotor	1	
54	CDZD101-100-002	Ecualizador	1	
55	CDZD101A-200-001	Perno de polo principal A	4	
56	CDZD101A-200-010	Placa de signo de cable F-FF	1	
57	CDZD101D-020-000	Tapa de Inspección superior Con Traba	1	
58		Eje de Motor de Tracción	1	
59		Piñón	1	
60		Tapa de Seguridad de Piñón	1	



14. TRABAJOS DEL CONJUNTO

14.1. Realizar una limpieza externa con un detergente biodegradable o solvente no caustico. Si se encontrara muy sucio o contaminado se puede emplear agua caliente a baja presión con detergente biodegradable.

14.2. Para el secado utilizar un elevado caudal de aire a baja presión seco y limpio.

14.3. Colocar Motor de tracción en banco de trabajo, tener en cuenta el peso del motor armado como su izaje y aseguramiento.

14.4. Desmontar las tapas de inspección y verificar su estado. En caso de estar deterioradas o faltantes debe registrarse en el formulario. La provisión de estas tapas de inspección se considera como repuesto Eventual.

14.5. Antes de proceder al desarmar del motor, levantar las escobillas y tomar con un megohmetro la resistencia de aislación de las bobinas de los campos de excitación, de conmutación y la armadura.

14.6. Quitar la tapa de Seguro del piñón, inspeccionar su estado. En caso de estar deteriorada o faltante debe registrarse en el formulario. La provisión de esta tapa de seguro de piñón se considera como repuesto Eventual.

14.7. Realizar la extracción del piñón utilizando un extractor hidráulico.

14.8. Realizar la limpieza del piñón, realizar la inspección y tomar las medidas para registrar en protocolo. En caso de estar deteriorado o faltantes debe registrarse en el formulario. La provisión de un piñón nuevo se considera como repuesto Eventual.

14.9. Quitar los Bulones de fijación de las tapas de rodamientos y escudos para poder realizar el proceso de extracción del Inducido de la carcasa. La extracción del Inducido se lleva a cabo con el motor en posición vertical (eje vertical) y el Inducido se extrae con medio de elevación.

14.10. Realizar la inspección de las piezas mecánicas desmontadas y registrar los valores en el protocolo PC-023A (Anexo I). También verificar el anillo apaga Arco. En caso de estar deterioradas o faltantes deben registrarse en el formulario. La provisión de estas tapas y escudos se consideran como repuesto o tarea Eventual.

15. TAREAS SOBRE EL ESTATOR

15.1. Realizar el desmontaje de los cables, inspeccionarlos conjuntamente con grampas de sujeción. Se deben cambiar las gomas pasa cables.

15.2. En caso de encontrar los cables deteriorados o su fijación deben registrarse en el formulario. La provisión de estos elementos considera como repuesto Eventual.

15.3. Lavado por métodos adecuados y horneado del estator con campos montados, control de resistencia de aislación contra masa y registrar los valores en el protocolo PC-023A (Anexo I). En caso de no estar dentro de los parámetros allí volcados la Inspección de Control de Calidad de SOFSE línea San Martín determinará las tareas a realizar.

15.4. Control dimensional de la carcasa. Comprobación de distancia, paralelismo y alabeo entre líneas de ejes.

15.5. Repasar roscas de todos los orificios roscados. De ser necesario, efectuar la reparación por medio de insertos tipo Helicoil u otro procedimiento. Esto será una reparación básica.

15.6. El contratista deberá realizar el conducto y colocar su alemita correspondiente para la lubricación de los rodamientos lado colector y lado piñón, como indica el plano del ANEXO II. En el caso que el motor enviado ya cuente con la modificación debe verificarse que la misma este realizada correctamente y funcione correctamente o realizar la corrección. Ver planos de tapas modificadas (Anexo II). Tarea Básica

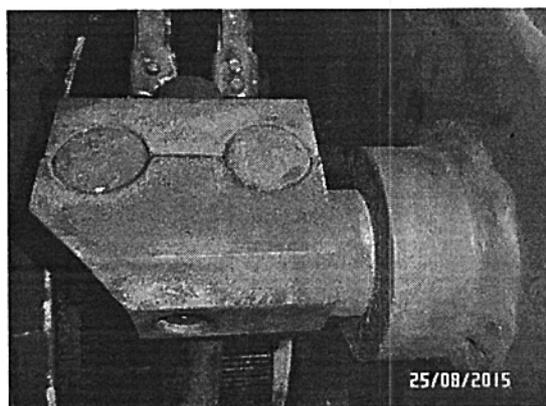
15.7. Desarme, limpieza y reacondicionamiento de porta escobillas. Reemplazar los elementos deteriorados o que no cumplan con una resistencia de aislación mínima de 100 megohms a 20°C, medido con 1200 V. Rellenar y maquinar a medidas originales partes del cuerpo fogueados. Estas tareas con Básicas.

15.8. En caso de no admitir reparación o estar faltantes deben reemplazarse por porta escobillas nuevos. La provisión de un porta escobilla nuevo se considera como repuesto Eventual.

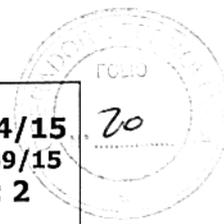
15.9. Efectuar prueba de resistencia Óhmica e impedancia en bobina de campo.

15.10. Control y localización de fisuras entre el eje del soporte de mordaza de porta escobillas y la carcasa, mediante la utilización de líquidos penetrantes, de no supera los controles proceder a su reparación. Estos controles y su correspondiente corrección se consideran Básico.

15.11. Realizar soldadura en el lado interior del motor entre el eje del soporte de mordaza de porta escobillas y carcasa, como se indica la figura Siguiente. En el caso de tenerla realizada verificar mediante la utilización de líquidos penetrantes que no presente fisuras, en el caso de tener deberán ser reparadas (Ver Foto).



15.12- Armado de Cables y la sujeción. Las placas de signo deben cambiarse por nuevas de estar deterioras. Repuesto Básico.



16. INDUCIDO

16.1. Realizar la limpieza externa y horneado del Inducido.

16.2. Realizar prueba de resistencia entre delgas, por circuito abierto o cortocircuito de las bobinas de la armadura, haciendo pasar una corriente regulada a través de ellas. La caída de tensión entre delgas medida con un mili voltímetro, no debe ser mayor o menor al 5 %. En alternativa, aplicar ensayo "Surge Test. Registrar en Protocolo.

16.3. Realizar la extracción de los rodamientos mediante extractores hidráulicos apropiados como así también los sellos de rodamientos. Inspeccionar las piezas retiradas y registrar los valores en el protocolo PC-023A (Anexo I). En caso de no estar dentro de los parámetros allí volcados la provisión y/o reparación de estas piezas mecánicas se consideran Eventuales.

16.4. Realizar el Control dimensional y localización de fisuras en eje, mediante la utilización de partículas magnetizables y registrar los valores en el protocolo PC-023A (Anexo I). En caso de no estar dentro de los parámetros allí volcados la provisión de un eje y su colocación serán consideradas como Eventuales.

16.5. Inspección visual y dimensional de la armadura donde corresponda, para localizar vendajes dañados o flojos, sunchos de extremo de colector, estado de los núcleos magnéticos, cabezal y colector.

16.6.- Inspeccionar el bandaje de la armadura lado colector. En caso que se considere necesario el cambio deberá considerarse como Tarea Eventual.

16.7. Después de las operaciones de limpieza. Secado en horno e impregnación de la armadura en autoclave, con sistema de vacío presión (V.P.I.) con barniz Poliéster clase H, Solvent-less. Tarea Básica.

16.8. Rectificado del colector (diámetro admisible mínimo 305 mm), desmicado y biselado del colector .Rebajar mica uniformando ranura entre delgas. Llevar a medidas originales (1 a 1.2 mm). Luego del rectificado el colector debe tener una excentricidad que no exceda de 0,03 mm y una rugosidad de 8µm. Registrar valores en Protocolo. Tarea Básica.

16.9. Equilibrado dinámico de la armadura, en dos planos de simetría, según normas y/o tolerancias originales del fabricante. Entregar Protocolos de Balanceo. Tarea Básica

17. TAREAS GENERALES DE ARMADO Y PRUEBAS FINALES.

17.1. Reemplazar de rodamientos por nuevos. Lado colector SKF 6318/C4 y Lado Piñón SKF 326 ECM/C4 VA301. Como marca alternativa se acepara FAG.

El suministro estará a cargo de la Contratista quien deberá certificar que la procedencia de los rodamientos corresponde a rodamientos originales de las marcas SKF.

17.2. Provisión de juntas de tapa Rodamiento lado piñón y lado colector nuevas. Repuestas Básico.

17.3. Rearmado completo del motor, lubricar rodamientos con grasa marca YPF NEREA EP2 de acuerdo a las siguientes cantidades especificadas por el fabricante, lado conmutador 330g y lado salida 650g. Tarea Básica.

17.4. Provisión de escobillas nuevas modelo NT 900. Repuesto Básico.

17.5. Verificar la presión de los resortes de porta escobillas y ajustar para mantener una presión de contacto sobre las escobillas 27 ± 4 N.

17.6. Colocación del piñón (23 dientes) de acuerdo a especificación del fabricante previo control de la superficie de contacto con el eje (mínimo 80% de contacto e indicar valor en protocolo), limpieza de éstos antes de su calentamiento y montaje con verificación del avance sobre el eje. Tarea Básica.

Los cables deben ser de diámetro 24,50 mm con cobertura de tela y goma y un largo (incluido el terminal) de 1000 mm medidos a partir del centro de la abrazadera prensa cables del motor. Los terminales de los cables de salida deberán tener grabado en bajo relieve su identificación.

A su vez en el extremo del cable de salida, se deberá colocar un tubo termo contraíble de 5-8cm de longitud para que identifique a los cables (en forma redundante respecto del terminal), de acuerdo a la siguiente tabla de colores:

CABLE DE SALIDA	COLOR DEL TUBO TERMO CONTRAÍBLE
A	ROJO
AA	AMARILLO
F	VERDE
FF	NEGRO

17.7. Realizar los ensayos y mediciones finales y se completaran los formularios PC-21A y PC-22A (Anexo I), de acuerdo al siguiente detalle:

17.8.1. Prueba de funcionamiento en vacío. Medir vibraciones de los rodamientos y verificar que no excedan de 0.10 mm. Caso contrario, se debe realizar el rebalanceo del inducido.

17.8.2. Verificar el estado del colector en marcha y asegurarse que las escobillas presenten una marcha suave al tacto y obtener un buen contacto.

17.8.3. Prueba de resistencia de aislación con megohmetro.

17.9. Pintado exterior con dos manos de anti óxido al cromato de zinc y dos manos de esmalte sintético brillante color gris RAL 7038.

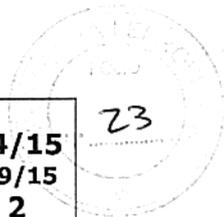
17.10. Colocar chapa identificadora del proveedor, indicando fecha de reparación y orden de compra.

17.11. La reparadora deberá entregar junto con el motor el protocolo de Reparación General de Motor de Tracción.

18. REPUESTOS Y TAREAS EVENTUALES

Los trabajos eventuales a ser realizados (y los que surgieran de un posterior relevamiento) deben contar con la aprobación de la Inspección de Control de Calidad de SOFSE línea San Martín.

Nº	Descripción	Cant.	Observación
3	Tapa de Inspección inclinada MT SDD7	1	Ver Párrafo 14.4
4	Tapa de Inspección inferior MT SDD7	1	Ver Párrafo 14.4
6	Disco de Medición de Velocidad MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
7	Suplemento de Seguridad MT SDD7	2	Ver Párrafo 16.3
10	Tapa de Rodamientos LC MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
14	Sujetador de porta escobillas	1	Ver Párrafo 15.6
15	Conjunto de porta escobillas	1	Ver Párrafo 15.6
36	Placa de sujeción	1	Ver Párrafo 15.2
37	Sujetador de Cable	1	Ver Párrafo 15.2
38	Anillo de arco	1	Ver Párrafo 14.10
39	Tapa de Rodamiento Lado Colector	1	Ver Párrafo 16.3
40	Anillo sello exterior Lado Piñón MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
41	Tapa de Rodamiento Lado Piñón MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
46	Reparación de escudo Lado Piñón MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
47	Anillo sello Interior Lado Piñón MT SDD7	1	Ver Párrafo 16.3
48	Cable de Salida FF	1	Ver Párrafo 15.2
49	Cable de Salida F	1	Ver Párrafo 15.2
50	Cable de Salida AA	1	Ver Párrafo 15.2
51	Cable de Salida A	1	Ver Párrafo 15.2
57	Tapa de Inspección superior Con Traba	1	Ver Párrafo 14.4
58	Eje de Motor de Tracción	1	Ver Párrafo 16.5
59	Piñón	1	Ver Párrafo 14.8
60	Tapa de Seguridad de Piñón	1	Ver Párrafo 14.6
A	Bandaje Armadura LC	1	Ver Párrafo 16.7
B	Bandaje Armadura LP	1	Ver Párrafo 16.7
C	Bandaje Colector	1	Ver Párrafo 16.7



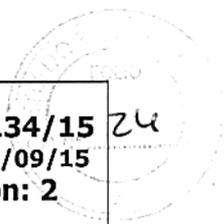
19. NOTAS VARIAS:

1) Los piñones deben estar marcados con el cuño del fabricante y un número de serie de fabricación. Este marcado debe realizarse en bajo relieve con cuños (no con lápiz eléctrico) antes del tratamiento térmico. El marcado se realizará en la cara exterior o sea donde es menor el diámetro del cono interior.

Protocolo del fabricante, donde conste la dureza y las dimensiones geométricas, entre ellas, la variación total de la evolvente y el trazado de las hélices de los flancos, este protocolo debe coincidir en numeración y fecha con el grabado en el piñón.

Control del cono sobre un cono patrón, el asiento del mismo no debe ser menor del 80 % (medición efectuada trasladando el patrón marcado con azul de Prusia en tres cintas adhesivas transparentes (scotch) colocadas a 120° sobre un papel milimetrado. (Debe quedar archivado el registro). Estas condiciones son determinantes para su aprobación por parte de control de calidad de Trenes Argentinos S.E. Si cualquiera de los ítem no fuera aprobado se rechazará el motor de tracción.

2) La contratista deberá proveer todo el material menor, como ser trapos, solventes, pinturas, electrodos, tortillería menor, chavetas, arandelas, alambres y/o planchuelas de cobre, terminales, abrazaderas, barnices, cintas, lubricantes, juntas, conductores eléctricos, etc. y todo otro material o insumo que permita la ejecución de los trabajos requeridos.



ANEXO I – Planilla de Mediciones

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES	TRENES ARGENTINOS - OPERACIONES Subgerencia de Material Rodante LSM			Control de Calidad
Controles y Mediciones Iniciales Mecánicas y Eléctricas				
Motor de Tracción ZQRD310D Locomotora SDD7 CSR				
Fecha:/...../.....	OC/Cont.:	MT No.:	Inducido No.:	Eje No.:
				Prov.:

Inducido		Estator			
Descripción	Valor Hallado	Especificación	Descripción	Valor Hallado	Especificación
Megado (1000V)	Min. 17 MΩ a 40°C.	Megado Principales (1000V)*	Min. 10 MΩ a 40°C.
Ø de Colector	Min. Ø 305 mm	Megado Auxiliares (1000V)*	Min. 10 MΩ a 40°C.
Eje: Ø Alojamiento Rodamiento LP	Min. Ø 130,03 mm	Carcaza: Ø Aloj. Escudo Rod. LP	Min. Ø 479,90 mm Max. Ø 479,99 mm
Eje: Ø Alojamiento Rodamiento LC	Min. Ø 90,01 mm	Carcaza: Ø Aloj. Caja Rodamiento LC	Min. Ø 253,90 mm Max. Ø 253,99 mm
*Tomar Nota del índice de polaridad y de Absorción			Escudo LP: Ø Aloj. Rodamiento	Min. Ø 280,03 mm Max. Ø 280,00 mm
			Escudo LP: Ø Marco de Montaje	Min. Ø 470,06 mm Max. Ø 470,00 mm
			Caja Rod. LC: Ø Aloj. Rodamiento	Min. Ø 190,03 mm Max. Ø 190,00 mm
			Caja Rod. LC: Ø Marco de Montaje	Min. Ø 254,03 mm Max. Ø 254,00 mm
			Sello Interior LP: Ø Marco de Montaje	Min. Ø 130,04 mm Max. Ø 130,00 mm
			Sello Exterior LP: Ø Marco de Montaje	Min. Ø 111,03 mm Max. Ø 111,00 mm

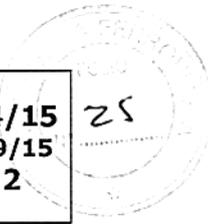
Notas:

Verificar que el cono de alojamiento de Piñón esté libre de ralladuras y picaduras importantes.

En caso de que el Inducido no tenga la identificación original de fábrica, deberá acuñarse en el palastro el número de motor, lo mismo sucede con el eje del motor de tracción.

Firmar por el Inspector de la Operadora Ferroviaria y el Contratista

..... Firma Firma
----------------	----------------



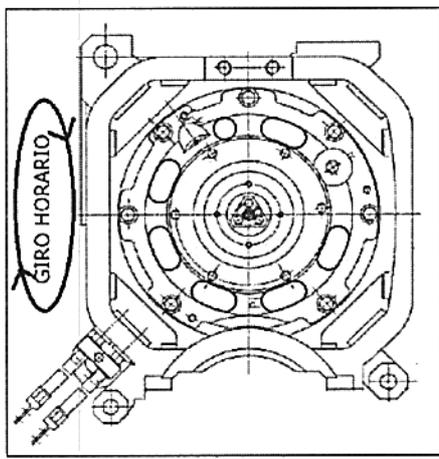
TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		TRENES ARGENTINOS - OPERACIONES Subgerencia de Material Rodante LSM		Control de Calidad	
Ensayo de Temperatura de Rodamientos					
Motor de Tracción ZQRD3100D Locomotora SDD7 CSR					
Fecha:/...../.....	OC/Cont:	MT N°:	Inducido N°:	Eje N°:	Prov.:
Temp. Ambiente:		Velocidad de Ensayo 1500 RPM			
		Tiempo de Ensayo: 2hs en cada sentido			

Realizar el ensayo de temperatura de rodamientos con el motor armado y previamente verificado la parte mecánica.

Tiempo	Giro Horario			Giro antihorario						
	RPM	Tensión	Corriente	°C Rod. LP	°C Rod. LC	RPM	Tensión	Corriente	°C Rod. LP	°C Rod. LC
Inicial										
30min.										
60min.										
90 min.										
120 min.										

Datos Técnicos:

- Salto de T. sobre ambiente: 55°C
- Temperatura Máxima de Rodamientos: 80°C
- Marca de la Grasa: YPF NEREA EP2
- Cantidad de Grasa: 330 gr. LC y 650 gr. LP
- Rodamiento Lado colector: SKF 6318/C4 (90x190x43)
- Rodamiento Lado Piñón: SKF NU326 ECM/C4 VA301 (130x280x58)
- Huelgo Radial de Rodamiento Montado LP: Min. 0,0762 mm - Max. 0,203 mm
- Huelgo Axial Rodamiento montado LP: Min. 0,305 mm - Max. 0,53 mm



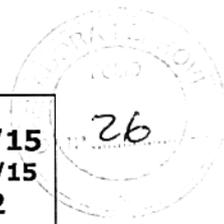
Firmar por el Inspector de la Operadora Ferroviaria y el Contratista

.....
Firma

.....
Firma

**PLIEGO TÉCNICO
PARA REPARACIÓN LIVIANA DE MOTOR DE
TRACCION MODELO ZQRD310D DE
LOCOMOTORA SDD7.**

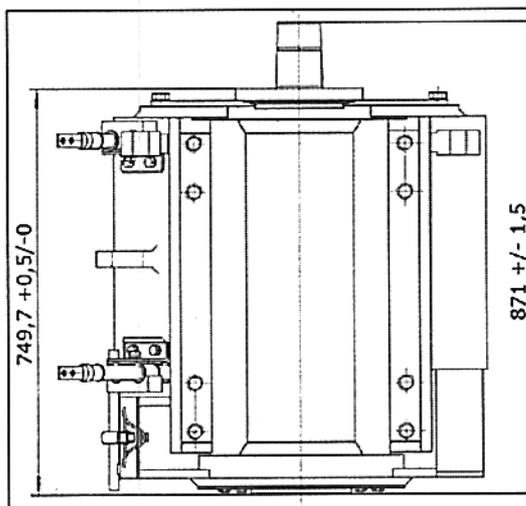
PLSM. 4134/15
FECHA: 03/09/15
Emisión: 2



TRENES ARGENTINOS OPERACIONES		TRENES ARGENTINOS - OPERACIONES Subgerencia de Material Rodante LSM		Control de Calidad	
Ensayo de Temperatura de Rodamientos Motor de Tracción ZQRD310D Locomotora SDD7 CSR					
Fecha:/...../.....	OC/Cont:	MT Nº:	Inducido Nº:	Eje Nº:	Prov.:
Temp. Ambiente:	Velocidad de Ensayo 1500 RPM		Tiempo de Ensayo: 2hs en cada sentido		

Realizar el ensayo de temperatura de rodamientos con el motor armado y previamente verificado la parte mecánica.

Mecánica		Estator Antes del Ensayo final	
Descripción	Valor Hallado	Descripción	Valor Hallado
Largo Total	871 mm +/- 1,5	MEGADO (1000V) Conmut. + Inducido	Min. 100 MΩ a 40°C.
Medida de Armado	749,7 mm +/- 0,5/-0	MEGADO (1000V) Polos Principales	Min. 100 MΩ a 40°C.
Largo de Cables hasta terminal	900 +/- 2 mm	Estator Posterior a Ensayo final	
		Descripción	Valor Hallado
		MEGADO (1000V) Conmut. + Inducido	Min. 100 MΩ a 40°C.
		MEGADO (1000V) Polos Principales	Min. 100 MΩ a 40°C.



*Tomar Nota del índice de polaridad y de Absorción

Controlar Roscas:

- M30 - Tapa de Tubo de Eje y Caja de Grasa
- M24 - Fijación base de Suspensión.

Firmar por el Inspector de la Operadora Ferroviaria y el Contratista

..... Firma

..... Firma

22

ANEXO II – Modificación de Tapas/Colocación de alemite

