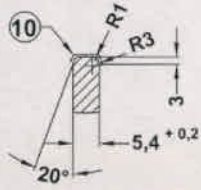


DIMENSIONES DE BANDA TOLERANCIAS ISO 2875					
Grado de precisión	Medidas nominales (mm)				
1, 2, 3	hasta 30	30 a 120	120 a 180	180 a 300	300 a 1000
1	±0,012	±0,015	±0,020	±0,025	±0,030
2	±0,015	±0,020	±0,025	±0,030	±0,035
3	±0,020	±0,025	±0,030	±0,035	±0,040

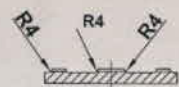
DIMENSIONES DE BANDA TOLERANCIAS ISO 2875					
Medidas nominales (mm)					
Grado de precisión	Medidas nominales (mm)				
1	hasta 30	30 a 120	120 a 180	180 a 300	300 a 1000
1	±0,012	±0,015	±0,020	±0,025	±0,030
2	±0,015	±0,020	±0,025	±0,030	±0,035
3	±0,020	±0,025	±0,030	±0,035	±0,040



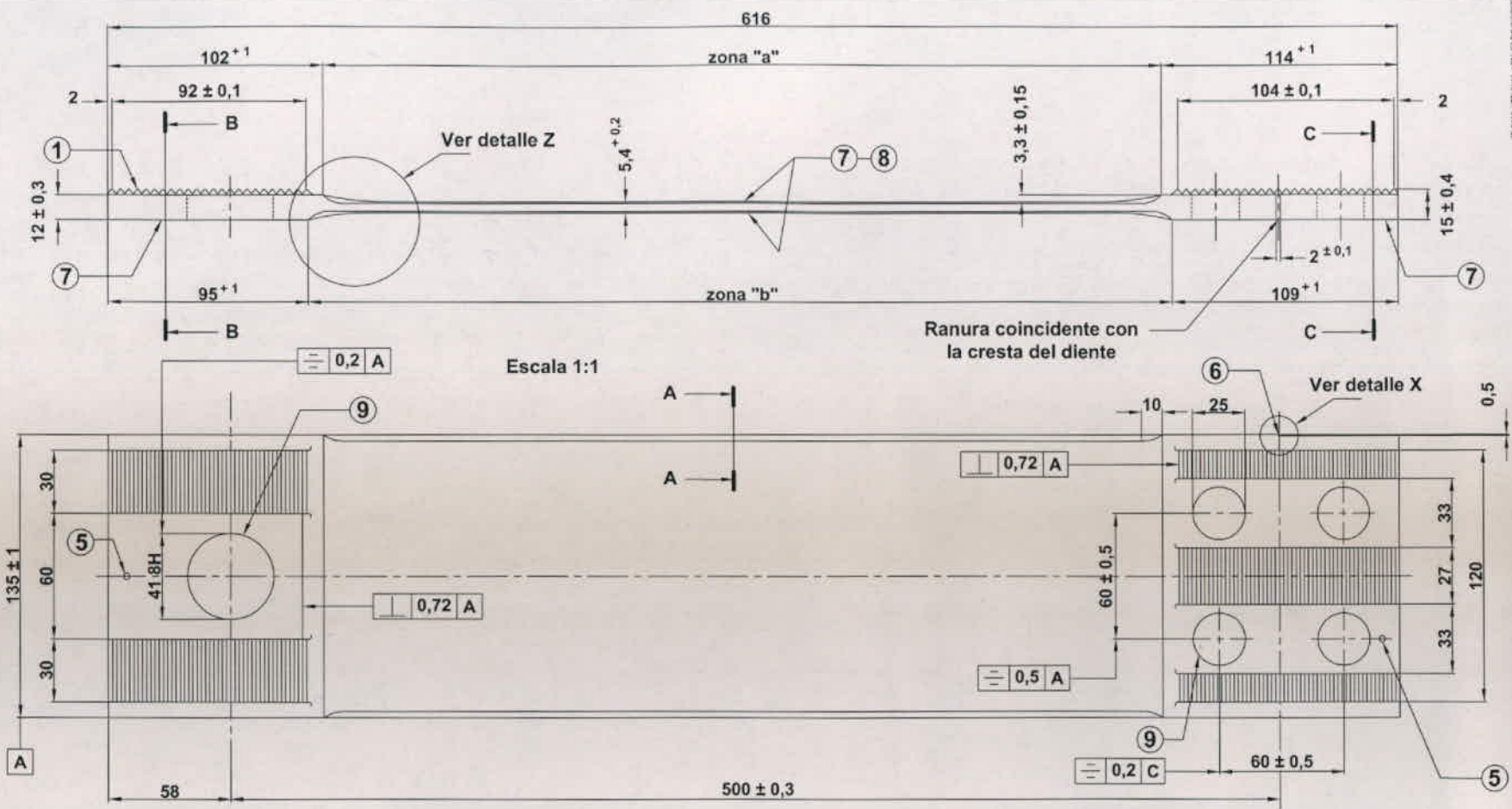
Corte A-A
Escala 2:1



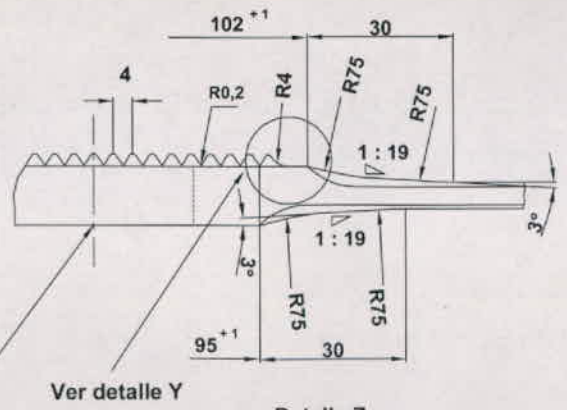
Corte B-B
Escala 1:1,25



Corte C-C
Escala 1:1,25

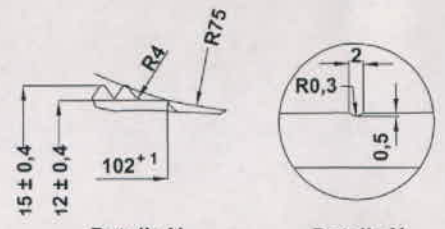


Escala 1:1



Ver detalle Y

Detalle Z
Escala 2:1



Detalle Y
Escala 2:1

Detalle X
Escala 3:1

- 1) Forma del diente: según BN 421004, paso 4 mm, ángulo 70°.
- 2) Material: Acero al Cromo Vanadio SAE 6150, Bofinado (templado y revenido) a 135-150 Kg/mm², límite elástico 120 a 10 Kg/mm².
Dureza: 48 a 50 Rc.
Alternativa: Acero al Cromo Molibdeno SAE 4150, Bofinado (templado y revenido) a 135-150 Kg/mm², límite elástico 120 a 10 Kg/mm².
Dureza: 48 a 50 Rc.
- 3) Conformado de la pieza: se realizará mediante forja.
Nota: las líneas de forja deberán ser según la dirección longitudinal de la pieza.
- 4) Inclusiones No metálicas: No serán mayor que el tamaño 2 de la DIN 50602 de septiembre de 1985.
- 5) Lugar para la "Impresión Brinell" que corresponda.
- 6) Ranura de marcación: redondeada 0,3 mm en el fondo.
- 7) Calidad: se redondearán por medio de recificado en la dirección longitudinal de la pieza (Radio general 1 mm).
- 8) Macanizado en las zonas "a" y "b": debe ser sólo en la dirección longitudinal de la pieza.
- 9) Perforaciones: se deberán rebabar.
- 10) Recificado en dirección longitudinal de la pieza.
- 11) Previo a la aplicación del tratamiento térmico se deberá limpiar con cepillo de acero los flancos de los dientes.
- 12) Se deberá verificar la No existencia de grietas en el 100 % de las piezas, por medio de un ensayo no destructivo de Partículas Magnetizables.

- 13) Se debe respetar las cotas del corte A-A.
 - 14) Tratamiento Superficial:
 - Granallado con esferas con esferas (proceso de "shot peening").
 - Superficie: 616 x 135 mm.
 - Material para granallar: granalla de acero.
 - Parrilón Hro.SAE: 9 399.
 - Intensidad SAE del granallado: 0,015" - 0,024" (frente de la probeta).
 - Recubrimiento: area mínima cubierta 98% (especialmente el caso de la raíz del diente).
 - Normas a aplicar: SAE J 442, SAE J 443 y SAE J 444.
 - 15) Protección superficial anticorrosiva.
- Se entregarán con 2 (dos) manos de pintura
- 16) Calidad de la terminación superficial y rugosidad:
 - Rugosidad: máximo 1,2 micrones
 - Terminación de las superficies: serán alineadas
 - Simétricas, como consecuencia de ello las marcas o estrías no deberán ser visibles a simple vista
 - Siempre Inducibles
 - 17) Marcado por estampado en frío: Indicando
 - Nombre del fabricante
 - Mes y año de fabricación
 - Numero de orden de entrega de la partida
 - Numero de serie (correlativo) identificando cada pieza.
 - 18) El adjudicatario deberá entregar a la Inspección de control de Calidad de UJOFE S.A.:
 - 1 (uno) certificado de calidad del acero
 - 1 (uno) protocolo del análisis químico y del tratamiento térmico.
 - 1 (uno) protocolo del ensayo de Partículas Magnetizables.
 - 1 (uno) protocolo de valores de dureza.
- Nota: el dentado NO se le aplicará la segunda mano de pintura (superficie de 95 x 135 mm y de 109 x 135 mm) y será conservado con grasa vaselina antiherrumbre-anticorrosiva

- 16) Calidad de la terminación superficial y rugosidad:
 - Rugosidad: máximo 1,2 micrones
 - Terminación de las superficies: serán alineadas
 - Simétricas, como consecuencia de ello las marcas o estrías no deberán ser visibles a simple vista
 - Siempre Inducibles
- 17) Marcado por estampado en frío: Indicando
 - Nombre del fabricante
 - Mes y año de fabricación
 - Numero de orden de entrega de la partida
 - Numero de serie (correlativo) identificando cada pieza.
- 18) El adjudicatario deberá entregar a la Inspección de control de Calidad de UJOFE S.A.:
 - 1 (uno) certificado de calidad del acero
 - 1 (uno) protocolo del análisis químico y del tratamiento térmico.
 - 1 (uno) protocolo del ensayo de Partículas Magnetizables.
 - 1 (uno) protocolo de valores de dureza.

Centro de agujero coincidente con la línea de cresta del diente

NUM:	Denominación:	ATAGUIA	Car:	Material:	Ver punto 2	Otros:
2791057830						
Dibujó:	Ver punto 2	18/04/08	Trat. Térmico:	Ver punto 2	Trat. Superficial:	Ver punto 2
Revisó:	Ver punto 2	18/04/08	Inspección:	Ver punto 2	Escala:	1:1
Aprobó:	Ver punto 2	18/04/08	Elaboró:	Ver punto 2		
LBS MATERIAL RODANTE ATAGUIA RECTO BOGIE MINDEN DEUTZ Ref. de fabrica 2-543.94.0346/a NUMR 026 1099006 emblema 1						

