

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM89126513170N

Descripción: Bulón cabeza hexagonal paso 3,5 de acero M30 x 170 mm según DIN 931; acero CLASE 10.9 según ISO 898-1. Protección: Recubrimiento superficial Zinc-Aluminio Laminar ASTM F1136

Plano N°:	No corresponde.
Planos concatenados N°:	No corresponde.
Referencia de fábrica:	No corresponde.
Especificación Técnica:	No corresponde.
Norma de aplicación:	No corresponde.
Función:	Sujeción de tubo de deformación del acople semiautomático.

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	Ing. I. Milesi	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA			

El elemento antes indicado debe cumplir con la siguiente especificación:

- Dimensiones: M30 x 170 mm de largo, según ISO 4017 / DIN 931 (rosca parcial). Material: Acero Clase 10.9 según IRAM 5214 / ISO 898-1. Con tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136, con duración de ensayo de niebla salina de **1000 horas**.
 - **Bulón cabeza hexagonal ISO 4017 – M30 x 170 - 10.9 – tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136 Grado 4.**
- La rosca deberá ser producida por laminación y la cabeza será estampada en caliente.
- El proveedor realizará la gestión de ensayos destructivos en laboratorio acreditado por el OAA (Organismo Argentino de Acreditación) bajo la norma ISO/IEC 17025 y/o esté supervisado y certificado por el SAC (Servicio Argentino de Calibración y Medición), el cual también deberá contar con certificación ISO 9001, a los fines de garantizar la validez técnica de los resultados de los ensayos y/o calibración, como así también la trazabilidad al Sistema Internacional de Unidades (SI).
- El proveedor deberá entregar los siguientes informes:
 - Certificación de calidad y de cumplimiento de lo especificado.
 - Proceso de fabricación
 - Ensayo de tracción
 - Análisis químico
 - Macrografía (corte longitudinal del bulón)
 - Ensayo de dureza
- Para la emisión de los informes de ensayos, se deberá tener en cuenta el ítem "informe de resultados" de la norma ISO-IEC 17025, última edición.
- Cantidad de muestras a ensayar: 1 cada 100 bulones del lote, siendo todos de la misma colada.
- Vendrán embalados de forma tal que estén protegidos contra daños mecánicos y ambientales.
- La O/C debe ser grabada de forma legible y permanente en la cabeza de cada bulón.
- El proveedor debe entregar una muestra para su verificación y montaje. Una vez aprobada por el FFCC, podrá cumplir con la entrega según O/C.

ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE-LINEA ROCA

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM44050011900N

Descripción: *Kit de tornillo y tuerca hexagonal para fijación pivote de anclaje. Barra de acople semipermanente Dellner. Coches CSR.*

Plano N°: *No corresponde.*

Planos concatenados: *No corresponde.*

Referencia de fábrica: *1045033 (Dellner Couplers AB).*

Especificación Técnica: *Ver hoja adjunta*

Norma de aplicación: *No corresponde.*

Función: *Permitir la sujeción de conjunto plato y barra de tracción a la carrocería.*




Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA



El juego deberá ser entregado con un tornillo en conjunto con su tuerca y dos arandelas planas según lo indicado en la presente especificación:

- Bulon: M30 x 140 mm de largo, según ISO 4017 / DIN 931 (rosca parcial). Material: Acero Clase 8.8 según IRAM 5214 / ISO 898-1. Con tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136, con duración de ensayo de niebla salina de **1000 horas**.
 - **Bulón cabeza hexagonal ISO 4017 – M30 x 140 – 8.8 – tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136 Grado 4.**
- La rosca deberá ser producida por laminación y la cabeza será estampada en caliente.
- Tuerca: M30 según DIN 934 / ISO 7042. Material: Acero Clase 8 según ISO 898-2. Con tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136, con duración de ensayo de niebla salina de **1000 horas**.
 - **Tuerca hexagonal ISO 7042– M30 – Clase 8 – tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136 Grado 4.**
- Arandelas planas: 31x56x4 HV300 según ISO 7089.
- El proveedor realizará la gestión de ensayos destructivos en laboratorio acreditado por el OAA (Organismo Argentino de Acreditación) bajo la norma ISO/IEC 17025 y/o esté supervisado y certificado por el SAC (Servicio Argentino de Calibración y Medición), el cual también deberá contar con certificación ISO 9001, a los fines de garantizar la validez técnica de los resultados de los ensayos y/o calibración, como así también la trazabilidad al Sistema Internacional de Unidades (SI).
- El proveedor deberá entregar los siguientes informes:
 - Certificación de calidad y de cumplimiento de lo especificado.
 - Proceso de fabricación
 - Ensayo de tracción
 - Análisis químico
 - Macrografía (corte longitudinal del bulón)
 - Ensayo de dureza
- Para la emisión de los informes de ensayos, se deberá tener en cuenta el ítem "informe de resultados" de la norma ISO-IEC 17025, última edición.
- Cantidad de muestras a ensayar: 1 cada 100 bulones del lote, siendo todos de la misma colada.



Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA



- Vendrán embalados de forma tal que estén protegidos contra daños mecánicos y ambientales.
- La O/C debe ser grabada de forma legible y permanente en la cabeza de cada bulón.
- El proveedor debe entregar una muestra para su verificación y montaje. Una vez aprobada por el FFCC, podrá cumplir con la entrega según O/C.



Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM43310121170N

Descripción: Bulón cabeza hexagonal paso 4 de acero M36 x 110 mm según DIN 933; acero CLASE 8.8 según ISO 898-1. Protección: Recubrimiento superficial Zinc-Aluminio Laminar ASTM F1136

Plano N°:	No corresponde
Planos concatenados N°:	No corresponde
Referencia de fábrica:	No corresponde
Especificación Técnica:	Según hoja adjunta
Norma de aplicación:	No corresponde
Función: ajuste de cono de tracción a bogie	

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	Ing. I. Milesi	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA			

El elemento antes indicado debe cumplir con la siguiente especificación:

- Dimensiones: M36 x 110 mm de largo, según DIN 933 (rosca completa). Material: Acero Clase 8.8 según IRAM 5214 / ISO 898-1. Con tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136, con duración de ensayo de niebla salina de **1000 horas**.
 - **Bulón cabeza hexagonal ISO 4017 – M30 x 110 – 8.8 – tratamiento superficial Zinc-Aluminio Laminar según ASTM F1136 Grado 4.**
- La rosca deberá ser producida por laminación y la cabeza será estampada en caliente.
- El proveedor realizará la gestión de ensayos destructivos en laboratorio acreditado por el OAA (Organismo Argentino de Acreditación) bajo la norma ISO/IEC 17025 y/o esté supervisado y certificado por el SAC (Servicio Argentino de Calibración y Medición), el cual también deberá contar con certificación ISO 9001, a los fines de garantizar la validez técnica de los resultados de los ensayos y/o calibración, como así también la trazabilidad al Sistema Internacional de Unidades (SI).
- El proveedor deberá entregar los siguientes informes:
 - Certificación de calidad y de cumplimiento de lo especificado.
 - Proceso de fabricación
 - Ensayo de tracción
 - Análisis químico
 - Macrografía (corte longitudinal del bulón)
 - Ensayo de dureza
- Para la emisión de los informes de ensayos, se deberá tener en cuenta el ítem "informe de resultados" de la norma ISO-IEC 17025, última edición.
- Cantidad de muestras a ensayar: 1 cada 100 bulones del lote, siendo todos de la misma colada.
- Vendrán embalados de forma tal que estén protegidos contra daños mecánicos y ambientales.
- La O/C debe ser grabada de forma legible y permanente en la cabeza de cada bulón.
- El proveedor debe entregar una muestra para su verificación y montaje. Una vez aprobada por el FFCC, podrá cumplir con la entrega según O/C.

ing. CARLOS A. VALDES
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM89110110080N

Descripción: Arandela plana redonda de acero M30 según DIN 125A. Protección tipo: Dacromet B/Geomet 500B.
Dureza vickers: 300HV

Plano N°: No corresponde.

Planos concatenados N°: No corresponde.

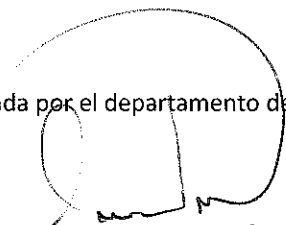
Referencia de fábrica: No corresponde.

Especificación Técnica: No corresponde.

Norma de aplicación: No corresponde.

Función: Sujeción de tubo de deformación del acople semiautomático.

El proveedor deberá suministrar una muestra la cual deberá ser aprobada por el departamento de ingeniería de Remedios de Escalada antes de la entrega del primer lote.


Ing. CARLOS A. VALDES LAZO
INGENIERÍA
MATERIAL RODANTE - LINEA ROCA

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	E. A. Gomez	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA	-	-	-



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

**Hoja Adicional de Firmas
Pliego Especificaciones Tecnicas**

Número:

Referencia: PET RC 30618

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 8 pagina/s.