GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MOV 067		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2030266			
Orden PM04	Sin			
Plano Metro	A4001547			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Sistema de frenado VehPas**	**Nombre**	**Buje Timonería de Freno DExt30xdInt24x30L**
Subsistema	**Freno Neumático**		
Equipo	**Equipo en bogie**		
Descripción General y Funcionamiento	Elemento metálico cilíndrico cuya función principal es servir de cojinete de fricción en el equipo de timoneria de freno neumático, evitando con ello el desgaste de los ejes que soportan la timonería y la misma timonería.		
Condiciones de Trabajo	Están sometidos principalmente a esfuerzos de desgaste por fricción, vibraciones y golpes.		
Ambiente de Trabajo	Trabajan en presencia de grasa, suciedad e impurezas. Permanecen la mayor parte del tiempo a la intemperie.		

CARACTERIZACIÓN DEL ELEMENTO ORIGINAL

Dimensiones Principales (Normas ISO 286 - ISO 2768-1)

	Original	Nacional		Original	Nacional	Observaciones
Diámetro Exterior	30 r6 Mm	30 r6 Mm	**Longitud**	30 Mm	30 Mm	Medidas complementarias sobre ajustes, tolerancias, acabados, etc., para la fabricación de este elemento se deben consultar en plano METRO DE MEDELLIN Referencia: A4001547. Estas son de estricto cumplimiento.
Diámetro Interior	24 D10 Mm	24 D10 Mm	**Rugosidad Interior**	1.6 µm	1.6 µm	
			Rugosidad Exterior	1.6 µm	1.6 µm	

Ensayos Realizados

FTIR	DSC	Dureza	R. Impacto	R. Eléctrica	Otros	Normas
Compre/ Set	TGA	R. Tracción	R. a la Flexión	Aislamiento		
Resultados	**Dureza**: **Ver observación 1** en proceso de fabricación					NA
						NA

Análisis Químico y Metalúrgico - Propiedades Físicas	Norma

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MOV 067		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2030266			
Orden PM04	Sin			
Plano Metro	A4001547			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Sistema de frenado VehPas**	**Nombre**	**Buje Timonería de Freno DExt30xdInt24x30L**
Subsistema	**Freno Neumático**		
Equipo	**Equipo en bogie**		

	Composición química: C: 0.356 %, Si: 0.291 %, Mn: 0.810 %, S: 0.019 %, P: 0.035 %, Ni: 0.130 %, Cr: 1.010 %, Mo: 0.198 %, Al: 0.008 %, Cu: 0.234 %, Pb: 0.014 %, Sn: 0.012 %, Ti: 0.002 %, V: 0.000 %. **Metalografía:** **Sin ataque químico:** Se observan inclusiones de silicatos serie fina, nivel severidad 2 **Atacada con nital al 3%**: Se observa completamente martensítica en listones, típica de un acero de medio carbono templado y revenido a baja temperatura**.** También se aprecian inclusiones de silicatos alargadas.		ASTM E3-01, ASTM E 407-97, ASTM E45-97
	Material Original	**Acero AISI 4135. Ver observación 1** en proceso de fabricación	
	Tratamiento Térmico	**Temple y revenido a baja temperatura**	NA
	Prot. Superficial	**Originalmente no tiene protección superficial**	NA
	Densidad	NA	NA

Propiedades Mecánicas y Eléctricas

Concepto	Valor Obtenido	Norma	Concepto	Valor Obtenido	Norma
Resistencia Eléctrica	NA	NA	**Aislamiento Eléctrico**	NA	NA
Corriente	NA	NA	**Voltaje**	NA	NA

FABRICACIÓN Y ENTREGA DE PROTOTIPOS

Proveedor Original	**K-NORR**	NA

Proveedores Locales		Código
Nombre	**Industria Metalmecánica CAMU.** Calle 6 N°50 B 8. Medellín. Teléfonos: 3619459 Tel efax. 3146307977. industrias_camu@hotmail.com;	NA
Nombre	**Metal Works.** Calle 78 N°52 D 126 Bodega 125 Itagüi. Teléfono: 4 448988. www.metalworksems.com;	NA
Nombre	**MAGESA**. Carrera. 54 N°29C-69. Medellín. Teléfonos: 23574 95 - 3168169603. magesacnc@yahoo.com	NA

	Original	El material detectado posee una composición similar al **Acero AISI 4135**.

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MOV 067		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2030266			
Orden PM04	Sin			
Plano Metro	A4001547			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Sistema de frenado VehPas**	**Nombre**	**Buje Timonería de Freno DExt30xdInt24x30L**
Subsistema	**Freno Neumático**		
Equipo	**Equipo en bogie**		

Material Para Fabricación	**Observación**: El cambio del material debe estar autorizado por el Proceso de Ingeniería mediante documento escrito o correo de Internet, previa solicitud del fabricante. Este debe cumplir con especificaciones y obtener propiedades iguales o mejores a las del elemento original					
	Sustituto	Se recomienda utilizar el **Acero AISI 4140 Bonificado** para garantizar un mejor desempeño del elemento, ya que la diferencia de contenido de carbono no es significativa. Este material hace parte del catálogo comercial. También se puede emplear el Acero **AISI 1518 (TI52)** **Ver observaciones 1 y 2 en proceso de fabricación**	**Cumple**	**SI**	**NO**
			Autorizado Ingeniería	Agosto 5 de 2009	
Tratamiento Térmico	**AISI 4140. Temple y revenido a baja temperatura**.			**SI**	**NO**
	AISI 1518 (TI 52): Cementación + Temple y Revenido a baja temperatura **Profundidad de capa de cementación: 0,4 Mm a 0,6 Mm**			**SI**	**NO**
	Nota: Se deben rectificar con buril de cerámica, los diámetros interior y exterior del buje con el fin de eliminar el ovalamiento que se pudiese originar en el tratamiento térmico y para cumplir tolerancia geométrica de circularidad.			**SI**	**NO**
Color	Negro por el proceso de protección	**Dureza Final**	**AISI 4140:** 54-56 HRC **AISI 1518 (TI52):** 58-60 HRC	**SI**	**NO**

Capa de Protección o Recubrimiento	**Pavonado químico en ambos materiales**		**Norma**
	Espesor	El espesor mínimo de la capa de protección debe estar entre: NA	NA

Condiciones de Entrega		**Cumple**	
Suministro	Deben ser suministrados en bolsas plásticas transparentes y protegerlos contra golpes, rayaduras y humedad.	**SI**	**NO**
Almacenamiento	Deben ser almacenados en la misma forma como se reciben y cuidando de no colocar sobre ellos, objetos pesados que puedan causar deformaciones y deterioro a la protección superficial.	**SI**	**NO**
Marcación - Identificación	Marca del fabricante con un sticker en cada bolsa de plástico para asegurar la trazabilidad y el seguimiento del montaje. Esta debe incluir fecha de fabricación y número del lote colocado y a identificación de cada elemento con nombre y número de plano respectivo.	**SI**	**NO**
	1. Certificación de procedencia y autenticidad del material utilizado como materia prima en la fabricación del elemento.	**SI**	**No**
	2. Certificación del tratamiento térmico realizado por una empresa de reconocido prestigio en el medio.	**SI**	**No**

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MOV 067		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2030266			
Orden PM04	Sin			
Plano Metro	A4001547			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	Sistema de frenado VehPas	Nombre	Buje Timonería de Freno DExt30xdInt24x30L
Subsistema	Freno Neumático		
Equipo	Equipo en bogie		

Documentos de Calidad Exigidos Para la Recepción	3. Certificación del proceso de protección superficial elaborado por la empresa	Si	No
	4. Certificación de los siguientes ensayos realizados para el cumplimiento de las especificaciones técnicas: 4.1. Dureza	SI	No
	5 - Certificación del acompañamiento metrológico de calidad durante el proceso de fabricación y de la **"aceptación de la metrología final"** condicionante para la aceptación del elemento; esta debe ser realizada por una entidad acreditada por la SIC. **(Entregar informe escrito y en medio magnético).** **Nota**: Para el cumplimiento de esta actividad, el proveedor deberá suministrar al ente certificador, copia del plano y de la ficha de especificaciones técnicas del componente a evaluar.	SI	No
	6 - Pruebas de acuerdo con el tamaño del lote solicitado (del 20 %).	SI	No
	Observación: Cualquier solicitud y/o aprobación para la modificación de las propiedades y características técnicas, específicas o generales que se relacionan en la presente ficha de especificaciones técnicas y en el plano correspondientes a la fabricación de este componente, deberán respaldarse con el V°B° emitido por el Proceso de Ingeniería del Metro de Medellín en documento escrito o correo de Internet.		

Visita Empresa	Si	No	Observaciones	Por tratarse de una pieza de alta importancia funcional sometida a fricción constante, se recomienda usar materias primas de alta calidad y procedencia certificada. Los ensayos pueden ser realizados en la U de A o en otra entidad acreditada por la SIC para evidenciar el total cumplimiento de las propiedades aquí mencionadas

Proceso de Fabricación	Puede fabricarse mediante el proceso de fundición y colada en un molde metálico, teniendo en cuenta la obtención de las medidas finales de los diámetros, ya que estas deben ajustarse a la tolerancia de los ejes. También puede fabricarse a partir del maquinado de un eje cilíndrico. **Observaciones:** **1. El Acero AISI 4140** Bonificado viene con una dureza de **32 HRC**. De acuerdo con el análisis de dureza reportado en el informe de la Universidad de Antioquia para estos bujes, se concluye que este acero templado y revenido en un medio de temple severo, puede alcanzar una dureza de **64-65 HRC**. Se considera que esta dureza es demasiado alta para este material y que puede ocasionar una falla anticipada de las piezas debido a la fragilidad y tensiones que pueden lograrse con el proceso de temple. Se recomienda la fabricación de esta pieza con una dureza aproximada entre **54-60 HRC,** dependiendo del material y el tratamiento térmico. **2. Acero AISI 1518 (TI 52)**. **S**e puede emplear bajo ciertas condiciones para obtener la dureza final.

Información Ambiental y de Seguridad	Norma

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MOV 067		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2030266			
Orden PM04	Sin			
Plano Metro	A4001547			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Sistema de frenado VehPas**	**Nombre**	**Buje Timonería de Freno DExt30xdInt24x30L**
Subsistema	**Freno Neumático**		
Equipo	**Equipo en bogie**		

Producción	Generación de residuos	NA
Transporte	Utilizar bolsas de caucho y cajas de cartón para prevenir el desplazamiento de los elementos	NA
Manipulación	Utilizar guantes para prevenir rayaduras en las manos.	NA
Protección Sobre el Medio Ambiente	Seguir lo estipulado en el procedimiento MSA 186 para la gestión integral de residuos	NA
Disposición de Deshechos	Remisión a talleres de fundición para utilización como insumo.	NA

Proceso de Homologación

Levantamiento Especificaciones Técnicas	**Elaboró**	**Fecha**	**Observaciones**	Ninguna
	Víctor A Galeano H	Octubre 12 de 2010		

Homologación Definitiva	**Elaboró**	**Aprobó**	**Fecha**
	Víctor A Galeano H	Jose Rodrigo Toro	Octubre 15 de 2010
	Observaciones	Ninguna	

Modificaciones para la Ficha de Especificaciones Técnicas		**Fecha**
Area Solicitante	NA	NA
Clase	NA	

Tratamiento	**Elaboró**	**Aprobó**	**Fecha**	**VERSION**
	Nombre	Nombre	Mes Dia Año	**V1**

Nota: Cuando un campo no se vaya a utilizar debe llenarse el espacio con NA. Si necesita ampliar información utilice anexos.
Los espacios resaltados son de estricto cumplimiento.
Se incluyen como complemento para la presente ficha de especificaciones técnicas: Plano METRO DE MEDELLÍN Referencia A4001547 y el Informe sobre la caracterización del material realizado por la Universidad de Antioquia y/o El SENA.
La presente ficha de especificaciones técnicas, documentos y planos para la fabricación de este elemento, puede ser modificada por el Área de Ingeniería del Metro de Medellín en el momento que lo estime necesario, para lo cual hará la difusión y actualización respectiva de la información; sin embargo, al momento de la fabricación de los mismos, el Área solicitante deberá entregar al fabricante, la documentación vigente al momento de la adjudicación.
Este formato es propiedad del Metro de Medellín y para su uso exclusivo. No puede ser utilizado sin su autorización.