GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MC 086		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2015059			
Orden PM04	33000683			
Plano Metro	A3000999			
Inf. Caract	Sin			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Estaciones Metro Cable**	**Nombre**	**Piñon Plástico Z32-C ØExt 234 con Caja**
Subsistema	**Contorno y Tranferencia**		
Equipo	**Motorreductor Cadencia. Transmisión de Potencia**		
Descripción General y Funcionamiento	Piñón (rueda dentada cónica) fabricada en material termoplástico. Está conformada por 32 dientes. Su función principal es tranmitir el movimiento originado en el reductor a los neumáticos (llantas) en los contornos de las estaciones. Por un costado tiene una caja de D130x13 Mm Prof. Lleva 3 perforaciones de D19.5 Mm, concéntricas en un D95 Mm para la fijación		
Condiciones de Trabajo	De acuerdo con las características del material, este elemento no debe estar sometido a ºT por encima de los 60ºC y con grandes esfuerzos para evitar def ormaciones plásticas permanentes y fallas estructurales. Está sometido a cargas e impulsos moderados.		
Ambiente de Trabajo	Se encuentra bajo techo en presencia de polvo, grasa y humedad.		

CARACTERIZACIÓN DEL ELEMENTO ORIGINAL

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

	Original	Nacional		Original	Nacional	Observaciones
Diámetro Primitivo	NA	224 Mm.	**Diámero Interior**	NA	58 H7 Mm	Medidas complementarias sobre ajustes, tolerancias, acabados, etc., para la fabricación y entrega de este elemento se deben consultar en el plano ASMECON Referencia: A3000099. Estas son de estricto cumplimiento.
Diámetro Exterior Real	NA	234 Mm	**Altura del Diente**	NA	15.75 Mm	
Dimensiones Caja	NA	D130x13 Mm Prof	**Angulo de Presión**	NA	20°	
Profundidad Cordal	NA	7.1	**Extensión 4 Dientes**	NA	75,5 -0,133/-0,200	
Angulo del Primitivo	NA	1º53´	**Espesor Cordal**	NA	11 -0.013/-0.040	
Ang. Cabeza Diente	NA	0º7´	**Espesor**	41.5 Mm	41.5 Mm	
Módulo N	7	7	**Agujeros**	3x16.5 Mm	3x16.5 Mm	
N°de Dientes	32	32	**Otra**	NA	NA	

Ensayos Realizados - Resultados

HDT	DSC	Dureza	R. Impacto	R. Eléctrica	Otros	Normas
Compre/ Set	TGA	R. Tracción	R. a la Flexión	Alarga/ a la Rotura	M. Elástico	
DSC. Calorimetría diferencial de barrido. El material tiene un punto de fusión de 222 ºC, no presenta transiciones entre 50 y 180 ºC. Al calentar hasta 350 ºC hay transición de fusión que comienza a 170.5 ºC con un pico de fusión a 208.43 ºC, y un hombro a 200.13 ºC. Hay ºT de transición a 53.13 ºC.						ASTM 3417-99 y ASTM 3418-99
TGA. El termoplástico representa el 81.13% en peso del material, se descompone casi totalmente a 500 ºC. Se observa 1.21% de negro de humo que se descompone a 597 ºC, un componente del 9.26% con un pico a 349.5 6 ºC, y otro del 6.44% con un pico a 276.59 ºC. Estos quizás son compuestos orgánicos de BPM usados como aditivos. También hay un 1.75% que se descomponerse casi desde ºT ambiente, con un pico a 90.6 ºC; se desconoce su naturaleza; quizás se trate de un aditivo de baja estabilidad térmica.						ASTM E1131

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MC 086		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP Orden PM04	2015059 33000683			
Plano Metro Inf. Caract	A3000999 Sin			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Estaciones Metro Cable**	**Nombre**	**Piñon Plástico Z32-C ØExt 234 con Caja**
Subsistema	**Contorno y Tranferencia**		
Equipo	**Motorreductor Cadencia. Transmisión de Potencia**		

HDT: Hay fuerte dependencia de la ℉ máx. de operación con el esfuerzo aplicado, por lo que no se recomienda usar la pieza en condiciones de ℉ > 60 ºC y altos esfuerzos, para evitar deformaciones plásticas permanentes y fallas estructurales. **Método de ensayo**: Flexión con apoyo en los extremos.	ASTM D648-82 Método A
HDT. Ensayo 1: ℉ de deflexión térmica 215.9 ºC. Presión aplicad a: 0,455 MPa **HDT. Ensayo 2**. ℉ de deflexión térmica 67.9 ºC. Presión aplicada : 1.82 MPa **HDT. Ensayo 3**. ℉ de deflexión térmica 48.1 ºC. Presión aplicada : 3.64 MPa. El ensayo no se realizó con una condición de esfuerzo normalizada, pero representa la manera como el esfuerzo aplicado disminuye la ℉ de trabajo.	ASTM D648-82 Método A
Dureza: 70 - 80 Shore D **Densidad: 1.14-1.18 gr/cm^3**	D2240 ASTM D790

Análisis Químico y Metalúrgico - Propiedades Físicas

Norma

Análisis Metalográfico y/o Composición Química	**Composición química:** En un termograma se observa que el material termoplástico representa el 81,13% en peso del material, y por las propiedades mecánicas encontradas, ℉ de fusión detectada y la densidad m edida, se encuentra que es un Nylon 6 o una mezcla de Nylon 66/Nylon 6 con un porcentaje alto de Nylon 6 y propiedades mecánicas altas, cargado con 1,2 % de negro de humo para proporcionar el color negro a la pieza. Los componentes orgánicos constituyen el 15,6 % de la muestra.	
	Material Original	**Nylon 6** o una Mezcla de **Nylon 66/Nylon 6**. Material tipo termoplástico con un porcentaje alto de nylon 6.
	Tto. Térmico	No se analizó
	Prot. Superficial	Ninguno
	Color	Gris o negro.
	Densidad	1.16 gr/cm3

Propiedades Mecánicas y Eléctricas del Material

Concepto	Valor Obtenido	Norma	Concepto	Valor Obtenido	Norma
Resistencia a la Tracción	> 65 Mpa (69,11 N/mm2)	ASTM 638	**Módulo Elástico**	0,37 GPpa (> 500 Mpa)	NA
Alargamiento en la Rotura	112,7 %	NA	**℉ de Fusión:**	217 - 222 ℃	NA

FABRICACIÓN Y ENTREGA DE PROTOTIPOS

Proveedor Original	**POMAGALSKI**	NA

Proveedores Locales

		Código
Nombre	**POLYTECH.** Carrera 48 N°65 Sur 128. Sabaneta. Teléfono: 2884 468. fernandomontoya@poly-tech.com.com	NA

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MC 086		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2015059			
Orden PM04	33000683			
Plano Metro	A3000999			
Inf. Caract	Sin			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Estaciones Metro Cable**	**Nombre**	**Piñon Plástico Z32-C ØExt 234 con Caja**
Subsistema	**Contorno y Tranferencia**		
Equipo	**Motorreductor Cadencia. Transmisión de Potencia**		

Nombre	**SUMICOL.** Carrera 48 Número 72 Sur 01. Sabaneta. Teléfono: 3058200. jjcadavid@sumicol.com	NA
Nombe	**Taller Industrial RALVHER.** Calle 29B N°54 A 16. Teléfonos: 2656589 - Fax: 23 59565. ralvher@une.net.co, hernanalvarezvasco@gmail.com; ralvher@ralvher.com	NA
Nombre	**Industrias FAMEC Ltda.** Calle 29D N°55 - 110. Teléfonos: 3512244 - Fax: 3 511999. nurrego@industriasfamec.com.	NA

Material Para Fabricación	**Original**	**Nylon 6 o una Mezcla de Nylon 66/Nylon 6 cargado con 1.2% de negro de humo y aditivos orgánicos**	**Autorizado ING**
	Sustituto	**Prolon OL o Duralón.** Son alternativas disponibles en el medio. Un plástico que sustituya al material original debe tener las mismas características. **Informe UdeA Ref: IF - 002. Enero 25 de 2005**	Octubre 25 de 2007
	Observación: El cambio del material debe estar autorizado por el Área 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		

Tto. Térmico	**Bloqueo de absorción de humedad. Ver observación 1** en proceso de fabricación				**SI**	**NO**
Color	**Gris o negro. No es determinante**	**Dureza**	**70 - 80 Shore D**		**SI**	**NO**

Capa de Protección o Recubrimiento	**Ninguna**		
	Espesor	**NA**	NA

Condiciones de Entrega		**Cumple**	
Suministro	Pueden ser empacados en cajas de madera o cartón, separados por un protector de cartón que impida rayaduras o imperfecciones en los dientes.	**SI**	**NO**
AlmacenamientO	En lo posible, deben almacenarse horizontalmente apoyados en una superficie plana y en una zona protegida contra los rayos ultravioleta y la humedad. Por ser un plástico, debe permanecer en un lugar oscuro y seco para evitar degradación prematura por efectos de la luz directa y protegerse de la exposición a rayos UV.	**SI**	**NO**
Marcación - Identificación	Marca del fabricante en bajo relieve para asegurar la trazabilidad y el seguimiento del montaje. Debe incluir fecha de fabricación y número del lote.	**SI**	**NO**
Documentos de Calidad Exigidos Para	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**
	3. Certificación del proceso de protección superficial elaborado por la empresa	**NA**	**NA**
	4. Certificación de los siguientes ensayos realizados para el cumplimiento de las especificaciones técnicas: 4.1 - Dureza 4.2 - Prueba de absorción de humedad	**SI**	**NO**

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MC 086		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2015059			
Orden PM04	33000683			
Plano Metro	A3000999			
Inf. Caract	Sin			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Estaciones Metro Cable**	**Nombre**	**Piñon Plástico Z32-C ØExt 234 con Caja**
Subsistema	**Contorno y Tranferencia**		
Equipo	**Motorreductor Cadencia. Transmisión de Potencia**		

Calidad Exigidos Para la Recepción	5 - Certificación del acompañamiento metrológico de calidad durante el proceso de fabricación y **"aceptación de la metrología final"** realizada por una entidad acreditada por la SIC. **(Entregar informe en medio magnético)**. Nota: Para el cumpliimiento de esta actividad, el proveedor deberá suministrar al ente certificador, copias del plano y ficha de especificaciones técnicas.	**SI**	**NO**
	6 - Pruebas de acuerdo con el tamaño del lote solicitado (del 20 %). De acuerdo con la norma	**SI**	**NO**
	Observación: Cualquier solicitud para modificar las propiedades y características técnicas de la ficha de especificaciones técnicas y del plano, deberá ser aprobada y respaldada con el V°B° del Área de Ingeniería del Metro de Medellín en correo de Internet.		

Visita Empresa	**Si**	**No**	**Observaciones**	Por tratarse de una pieza de importancia funcional sometida a compresión y condiciones ambientales de intemperie, se recomienda usar materias primas de calidad y procedencia certificada. Los ensayos pueden ser realizados en la UdeA o en otra entidad acreditada para evidenciar el cumplimiento de las propiedades solicitadas.

Proceso de Fabricación	Torneado con alta velocidad y poco desprendimiento de viruta en el corte para evitar el recalentamiento, luego se hace el tallado de los dientes en fresadora con generación. Tener en cuenta las siguientes recomendaciones: 1 - Las distancias entre los dientes se deben garantizar en el diámetro primitivo. 2 - El perfil del diente debe cumplir con envolvente según norma para M7. (Mejor deslizamiento). 3 - Deben ser fabricados por generación para inicio del diente para no encontrar errores de división y de constancia en el paso modular. 4 - Deben ser mecanizados con los datos del cálculo y luego rebajar el diámetro exterior hasta la dimensión del diámetro real, conservando el ángulo de la cabeza del diente. 5 - La fabricación debe hacerse bajo plano. No sobre copiado de elementos originales 6 - Muy importante el acabado en la superficie del diente. **Observación**: **El Nylon 6 cast** se sintetiza directamente en moldes a diferencia del Nylon que es extruido. Es uno de los materiales termoplásticos más Higroscópicos que hay, esto es, absorbe mucha humedad. De allí se deriva la necesidad de deshidratar muy bien la resina antes del proceso de inyección, esto se logra precalentando el material en un horno durante un tiempo que depende de la cantidad de resina y la temperatura de precalentamiento; habitualmente, despues de haber inyectado la pieza, se hace enfriar en agua para lograr una correcta distribución de las esferolitas, y para permitir que el material reabsorba la humedad perdida en el proceso de precalentamiento. **Bloqueo de absorción de humedad.** Consiste en la inmersión de la materia prima en agua durante un tiempo y a temperatura determinada, con el fin de que los elementos que se fabriquen, no presenten alteraciones en propiedades. Hay proveedores de materia prima que garantizan este proceso.

Información Ambiental y de Seguridad		**Norma**
Producción	Generación de residuos	NA
Transporte	Pueden utilizarse cajas de cartón en guacales amarrados de alguna estructura para prevenir el desplazamiento de los elementos.	NA

GERENCIA DE OPERACIONES ÁREA DE INGENIERÍA

Ficha de Especificaciones Técnicas para Fabricación y Homologación de Prototipos

MSA - 209 - R-01				
N° Ficha	MC 086		VERSIÓN	
			V1	
MOV	INF	ING	OSI	MC
Código SAP	2015059			
Orden PM04	33000683			
Plano Metro	A3000999			
Inf. Caract	Sin			

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN

Sistema	**Estaciones Metro Cable**	**Nombre**	**Piñon Plástico Z32-C ØExt 234 con Caja**
Subsistema	**Contorno y Tranferencia**		
Equipo	**Motorreductor Cadencia. Transmisión de Potencia**		

Manipulación	Utilizar guantes y zapatos de seguridad para prevenir lesiones por caidas que puedan ocasionar aplastamiento en los dedos de los pies o cortes 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. Tener presente que si los residuos se van a incinerar, pueden correrse riesgos de intoxicación por la emanación de vapores tóxicos.	NA

Proceso de Homologación

Levantamiento Especificaciones Técnicas	**Elaboró**	**Fecha**	**Observaciones**	Ninguna
	Víctor A Galeano H	Junio 7 de 2005		

Homologación Definitiva	**Elaboró**	**Aprobó**	**Fecha**
	Víctor A Galeano H	Jose Rodrigo Toro	Marzo 20 de 2011
	Observaciones	Ninguna	

Modificaciones para la Ficha de Especificaciones Técnicas

		Fecha
Area Solicitante	NA	Mes Dia Año
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 en la presente ficha de especificaciones técnicas: Plano METRO DE MEDELLÍN Referencia A3000099 y el Informe sobre la caracterización del material realizado por la Universidad de Antioquia.

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.