

SECCION D-D
Escala 0,250

SL182992-BR-B

SECCION H-H

SECCION B-B
Escala 0,300

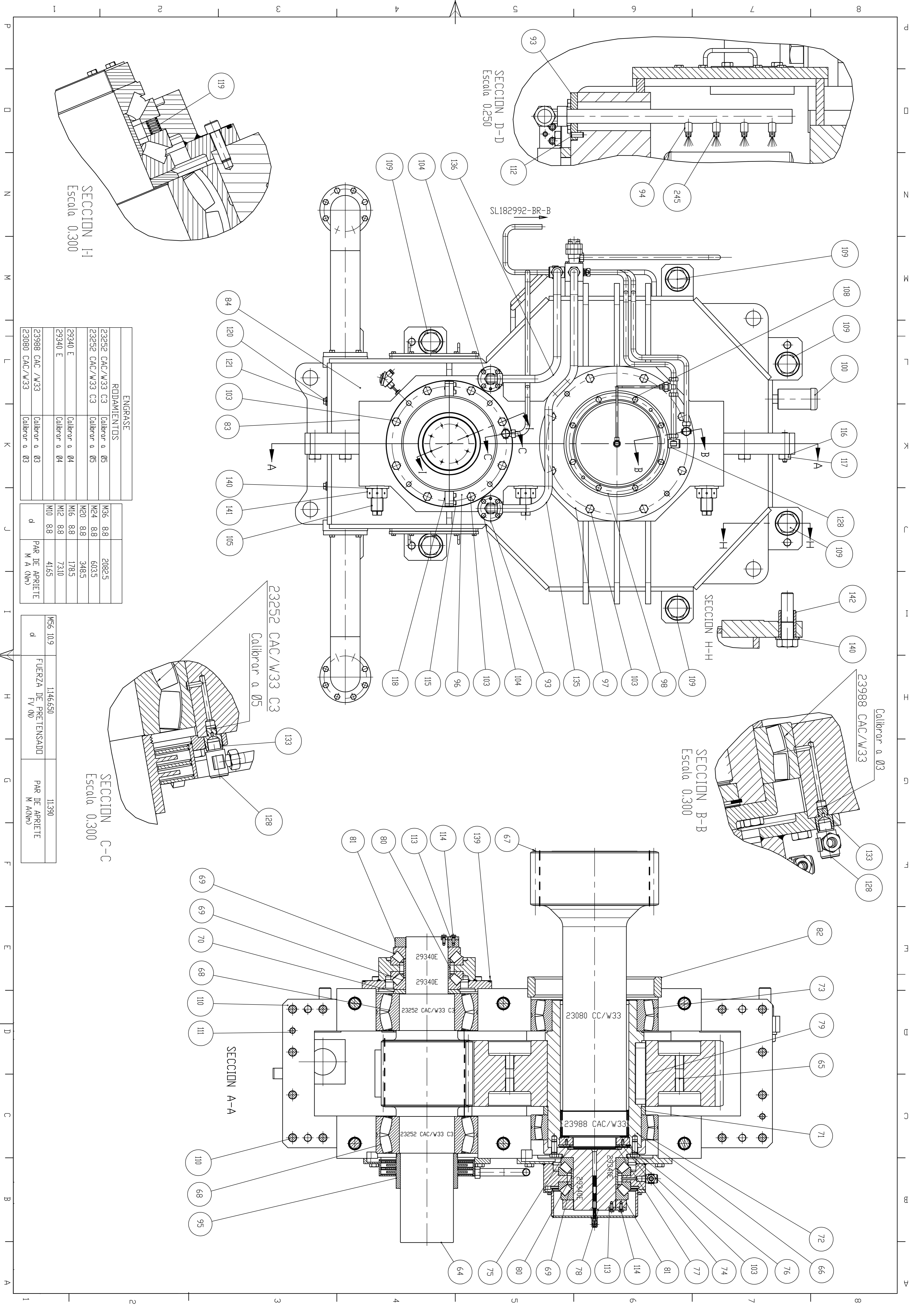
SECCION H-I
Escala 0,300

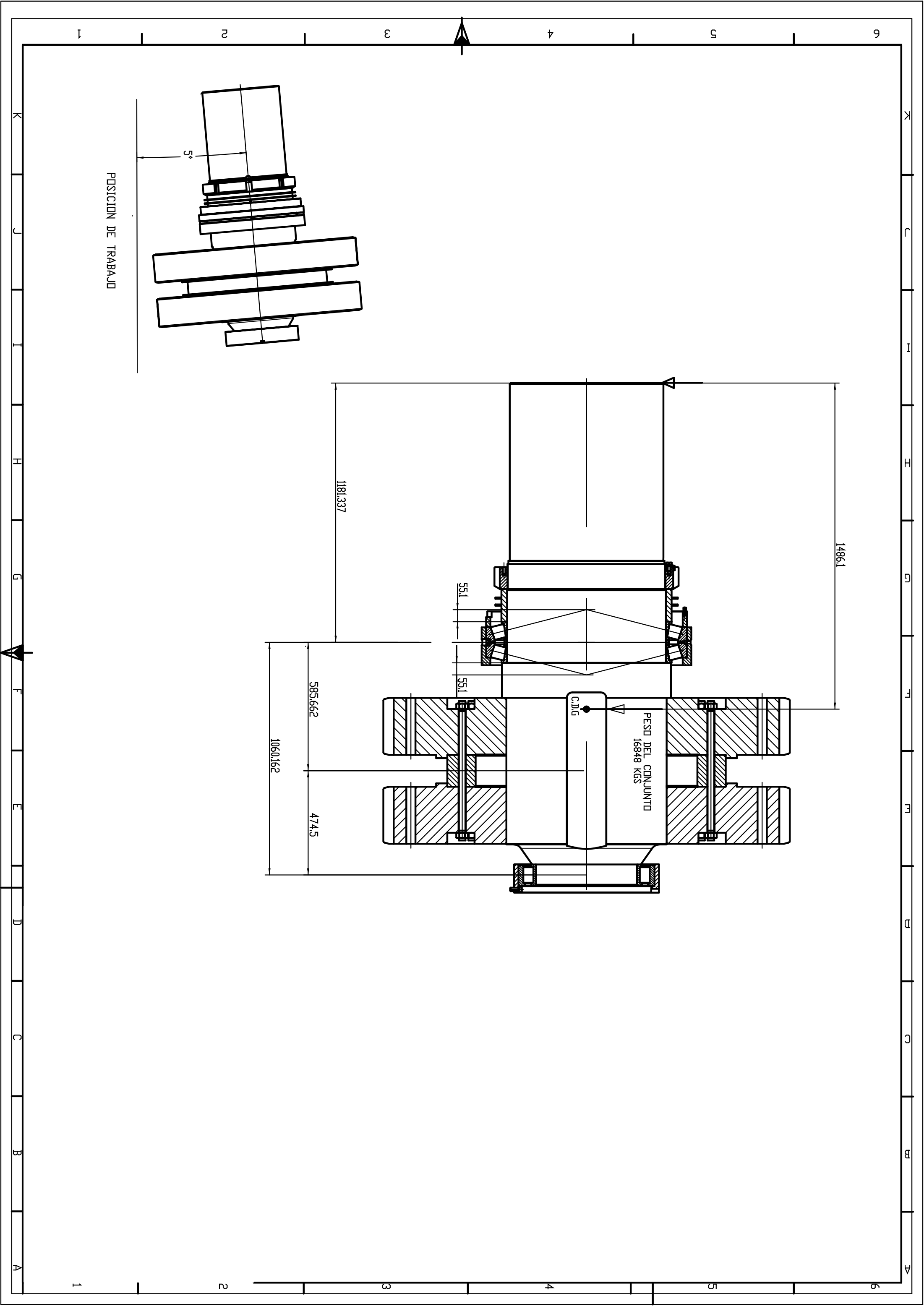
SECCION C-C
Escala 0,300

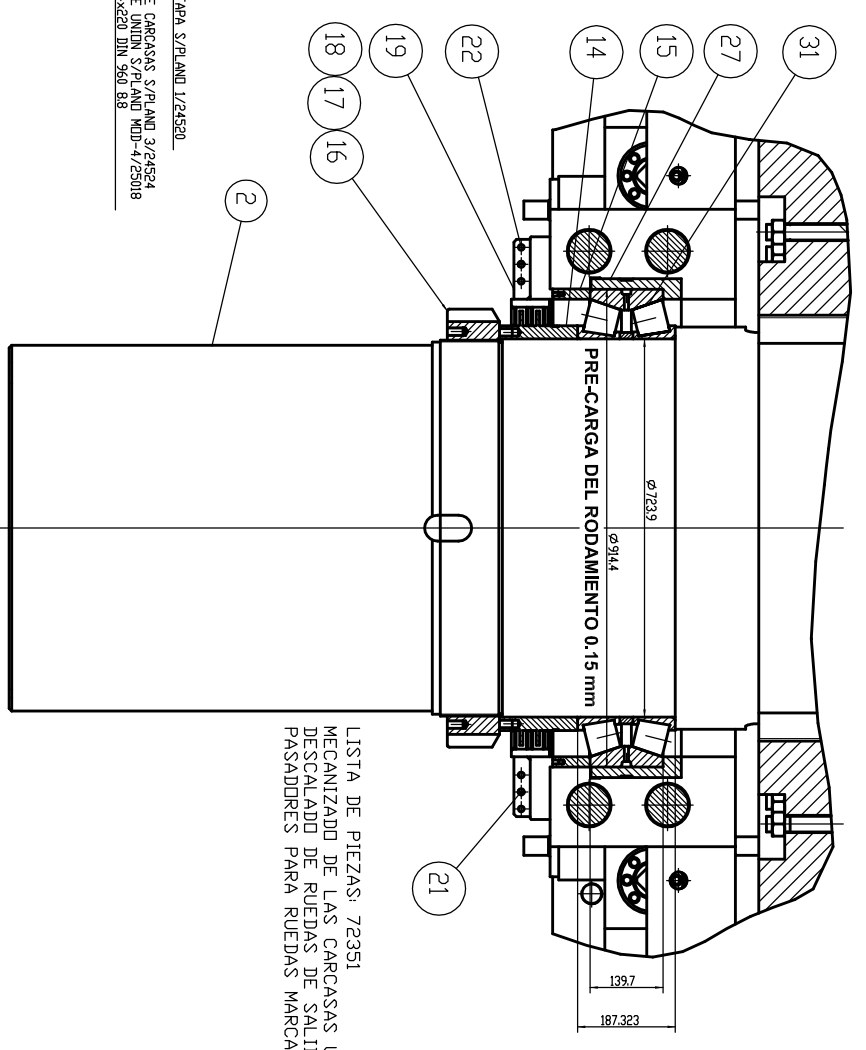
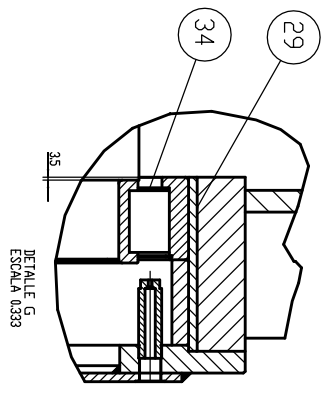
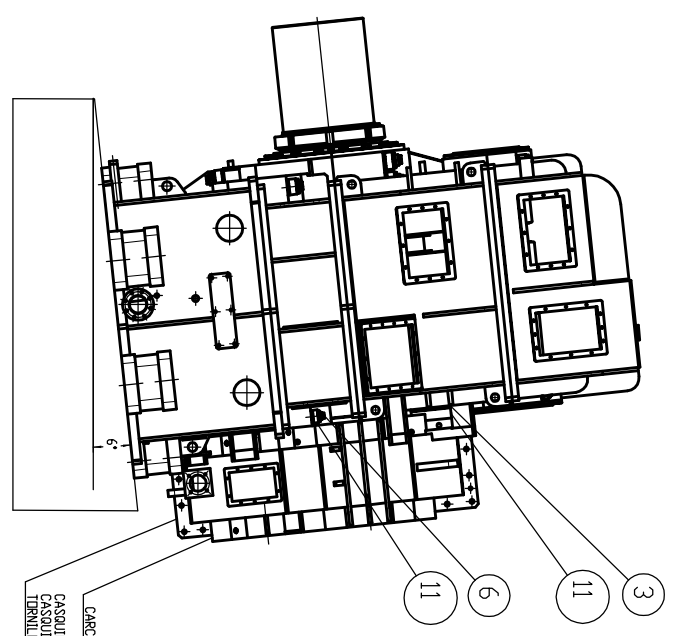
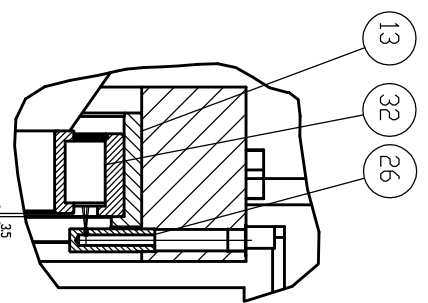
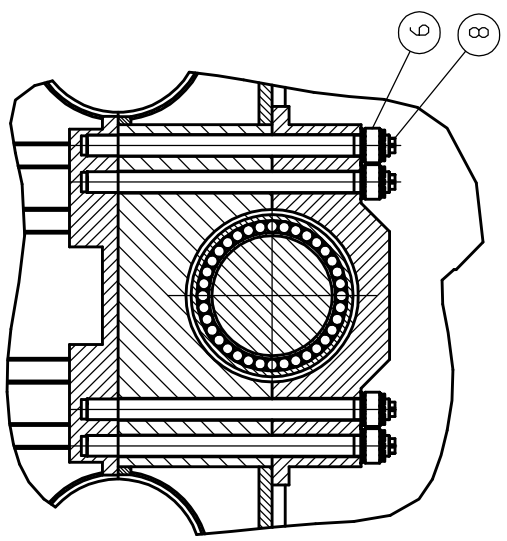
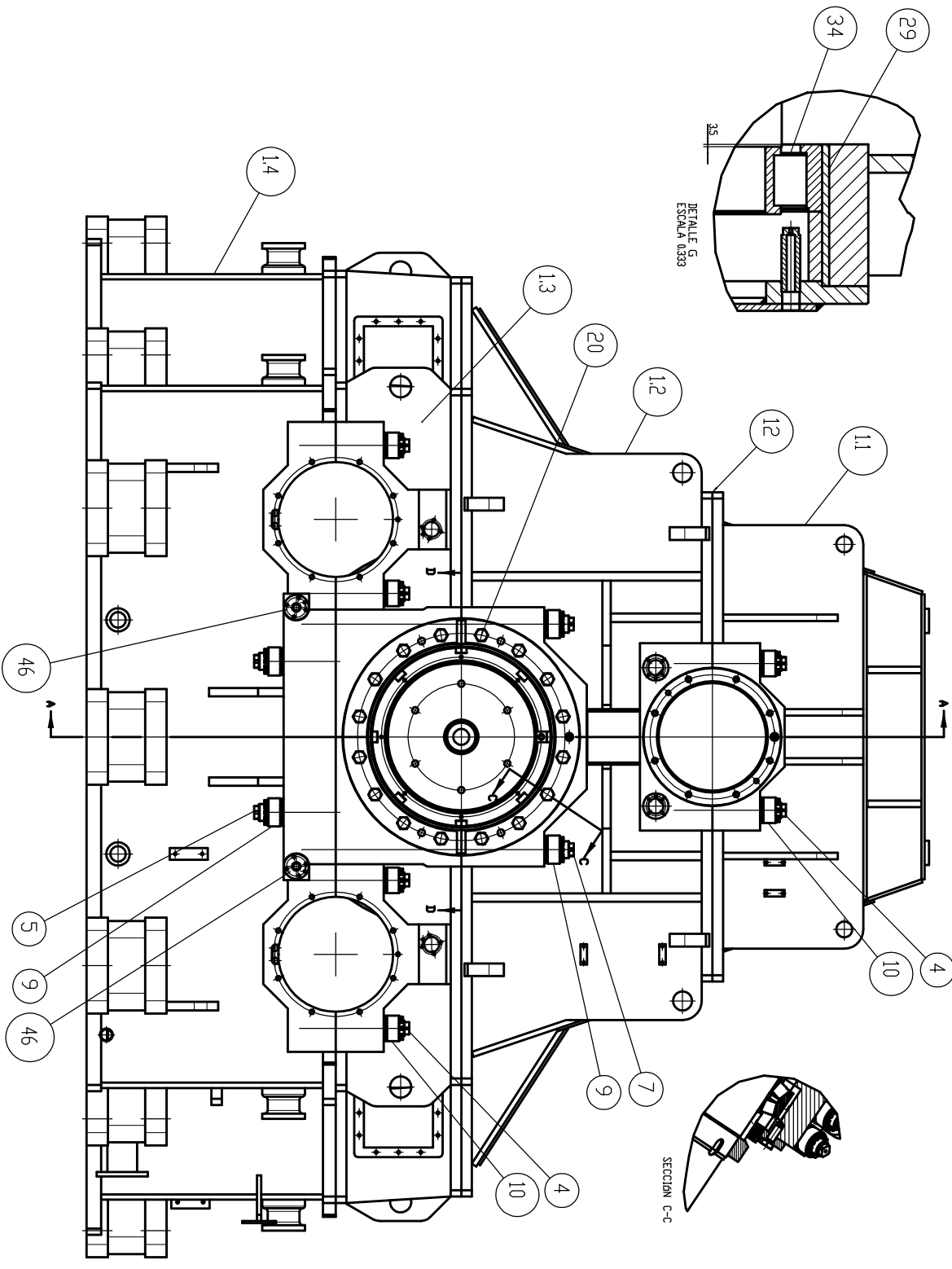
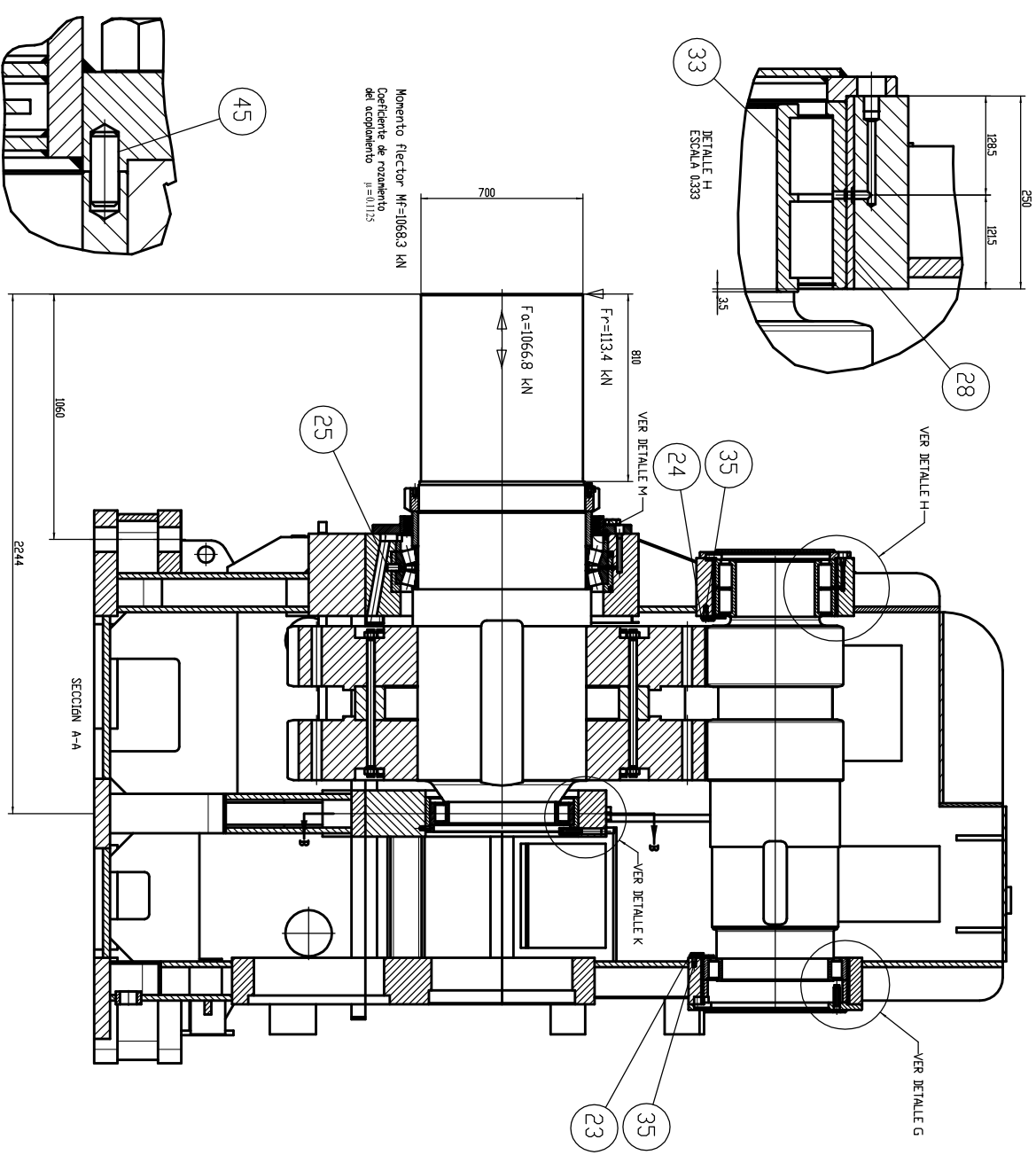
ENGRASE
RODAMIENTOS

23252 CAC/W33 C3	Calibrar a 05	M56 88	2082,5
23252 CAC/W33 C3	Calibrar a 05	M24 88	603,5
29340 E	Calibrar a 04	M20 88	348,5
29340 E	Calibrar a 04	M16 88	178,5
29340 E	Calibrar a 04	M12 88	73,10
23988 CAC /W33	Calibrar a 03	M10 88	41,65
23080 CAC/W33	Calibrar a 03	d	PAR DE APRIETE M A (Nm)

M56 10,9	1146650	11,390
d	FUERZA DE PRETENSADO FV (N)	PAR DE APRIETE M A(Nm)

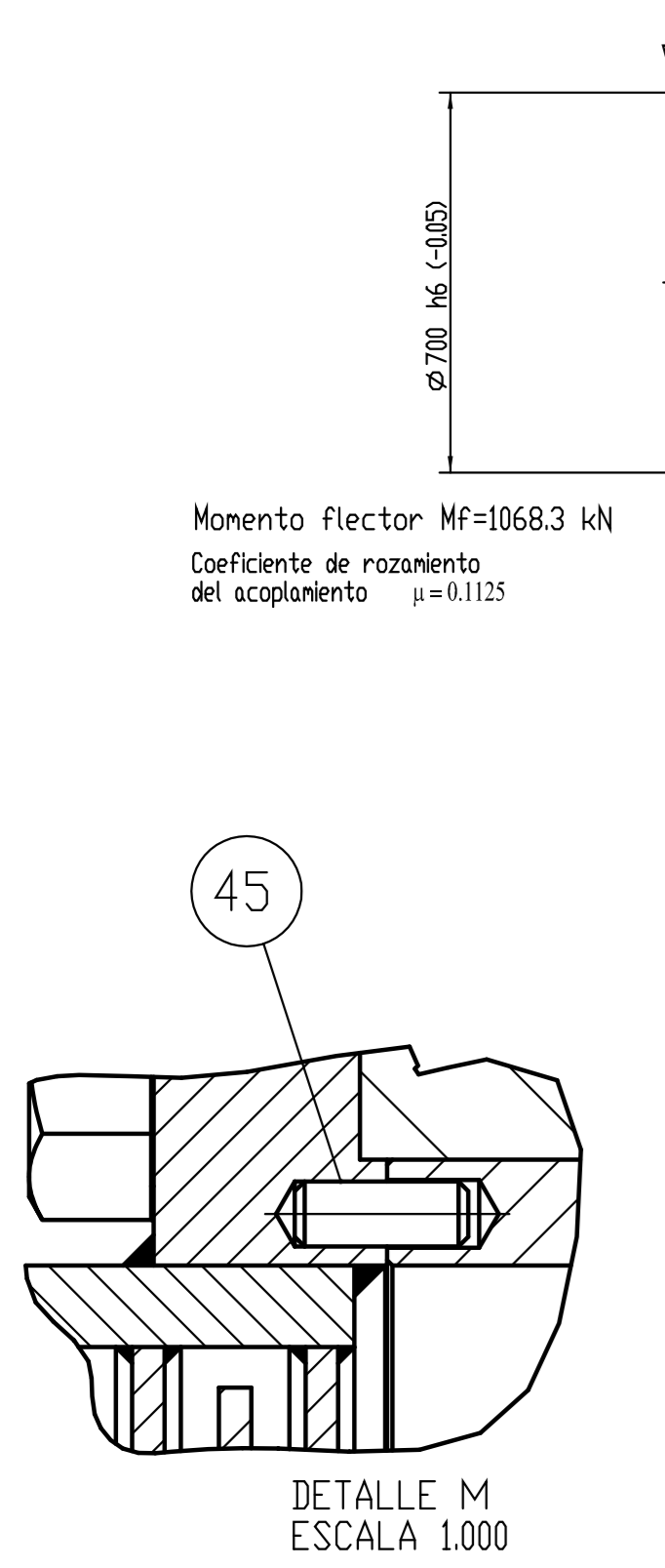
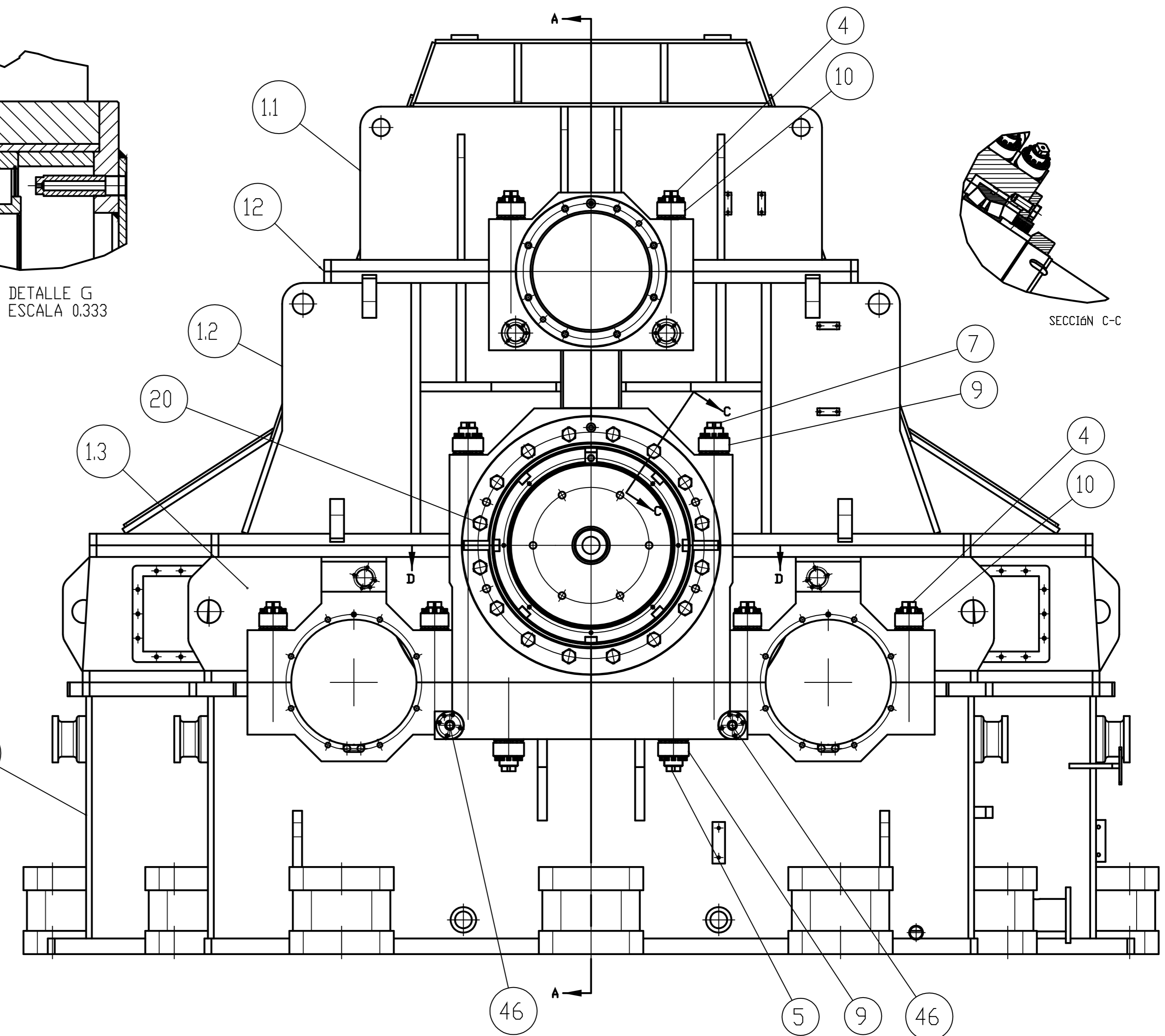
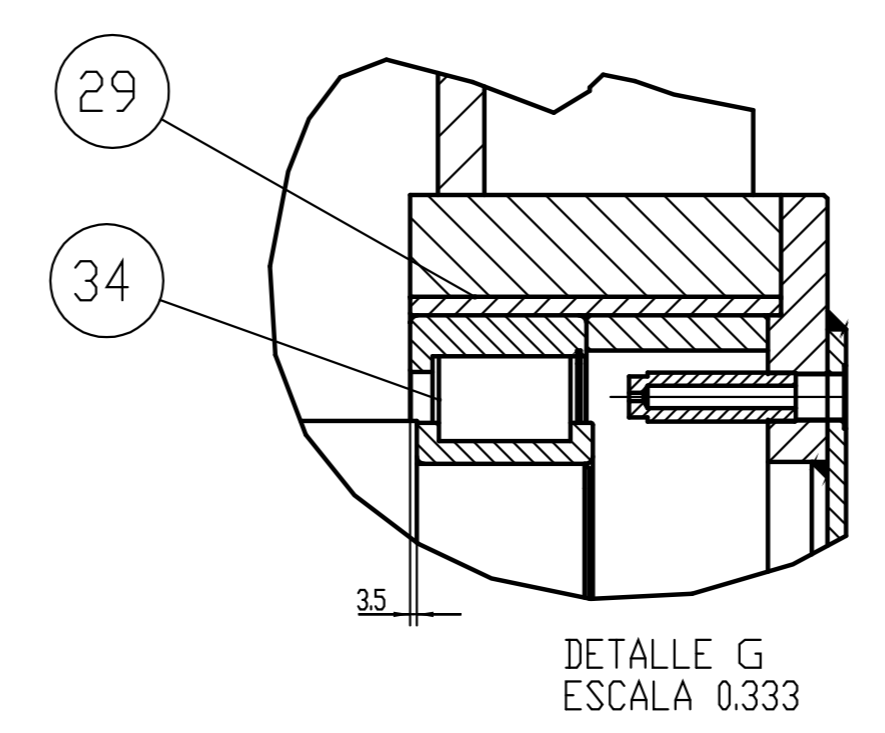
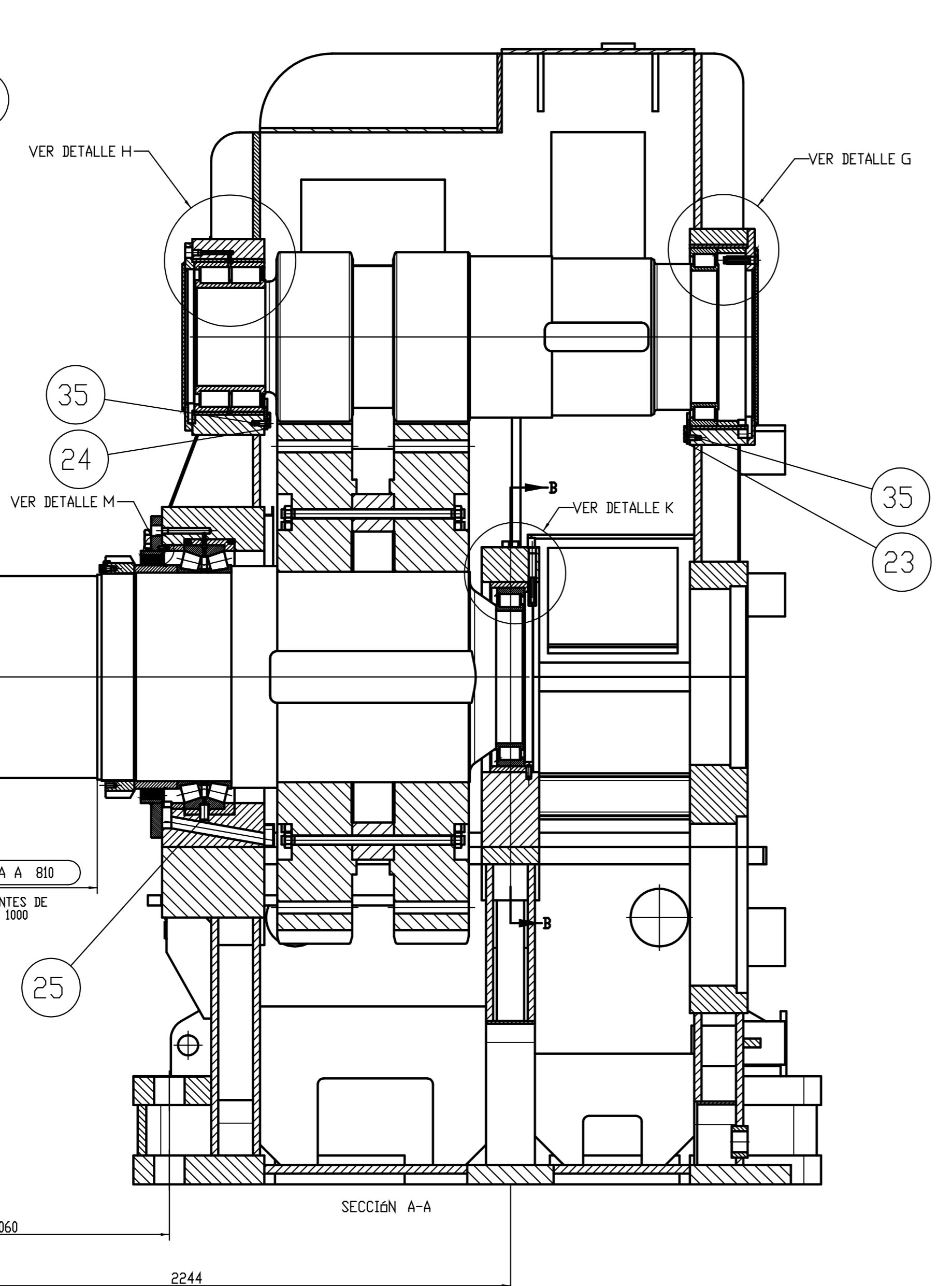
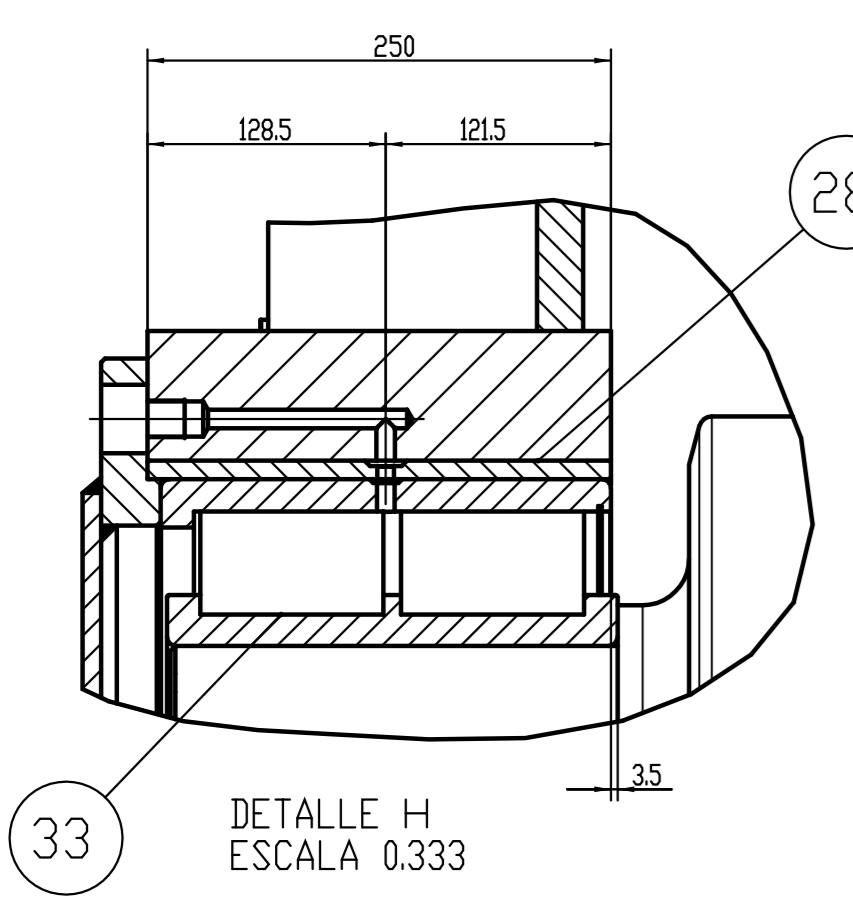






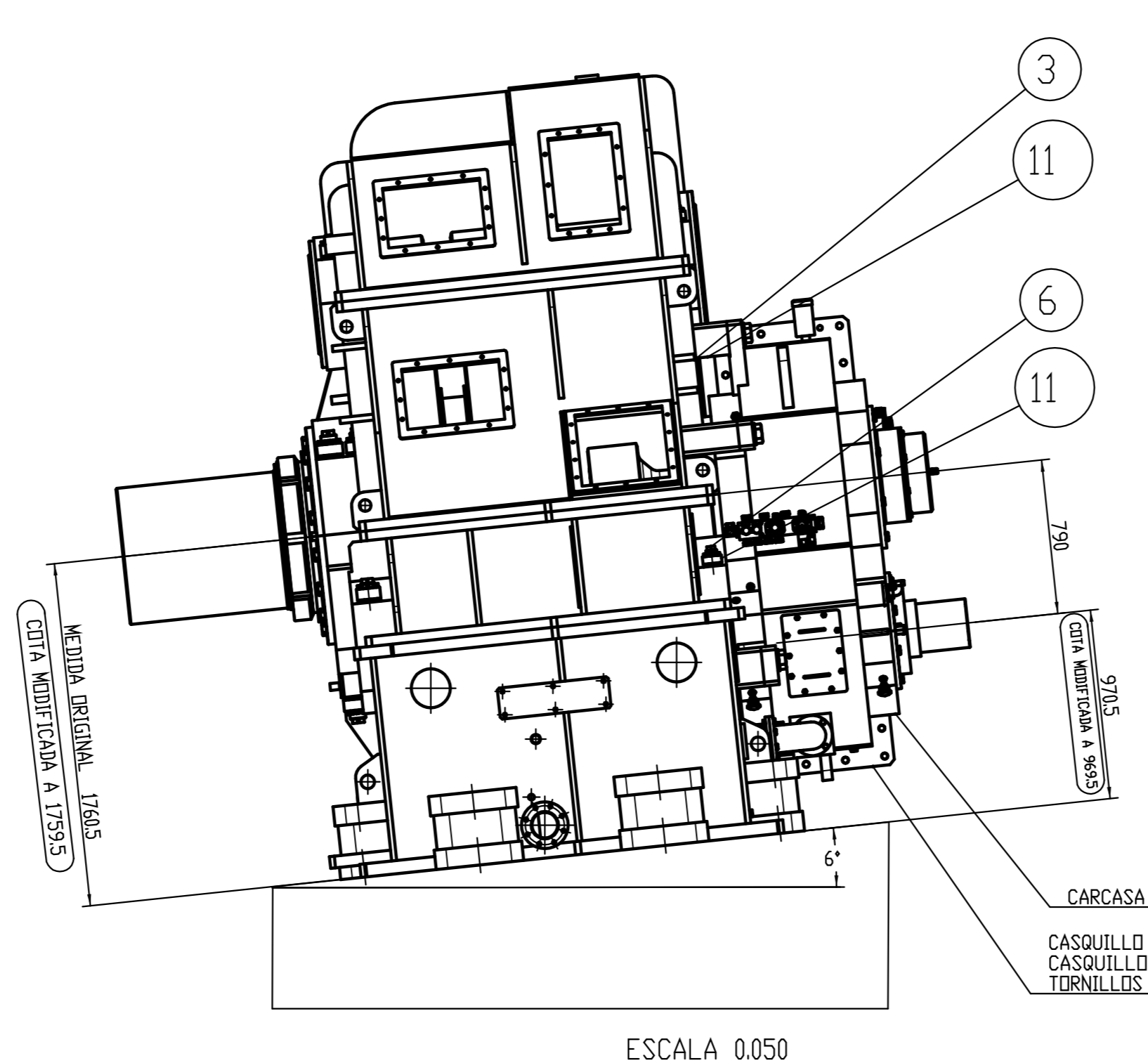
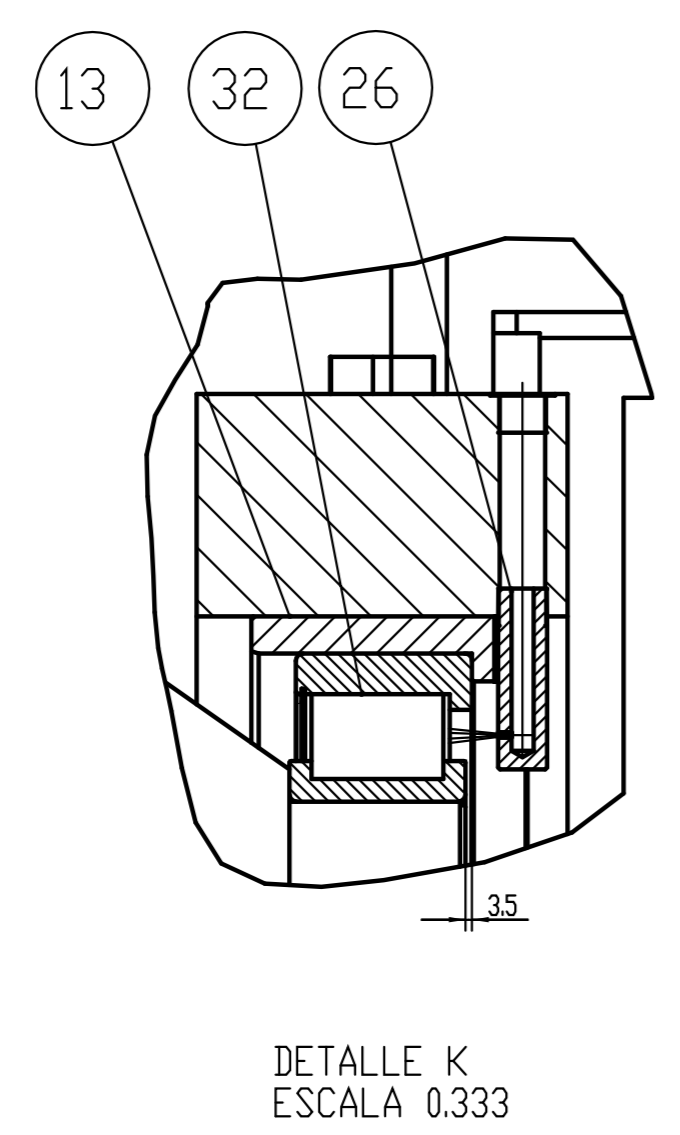
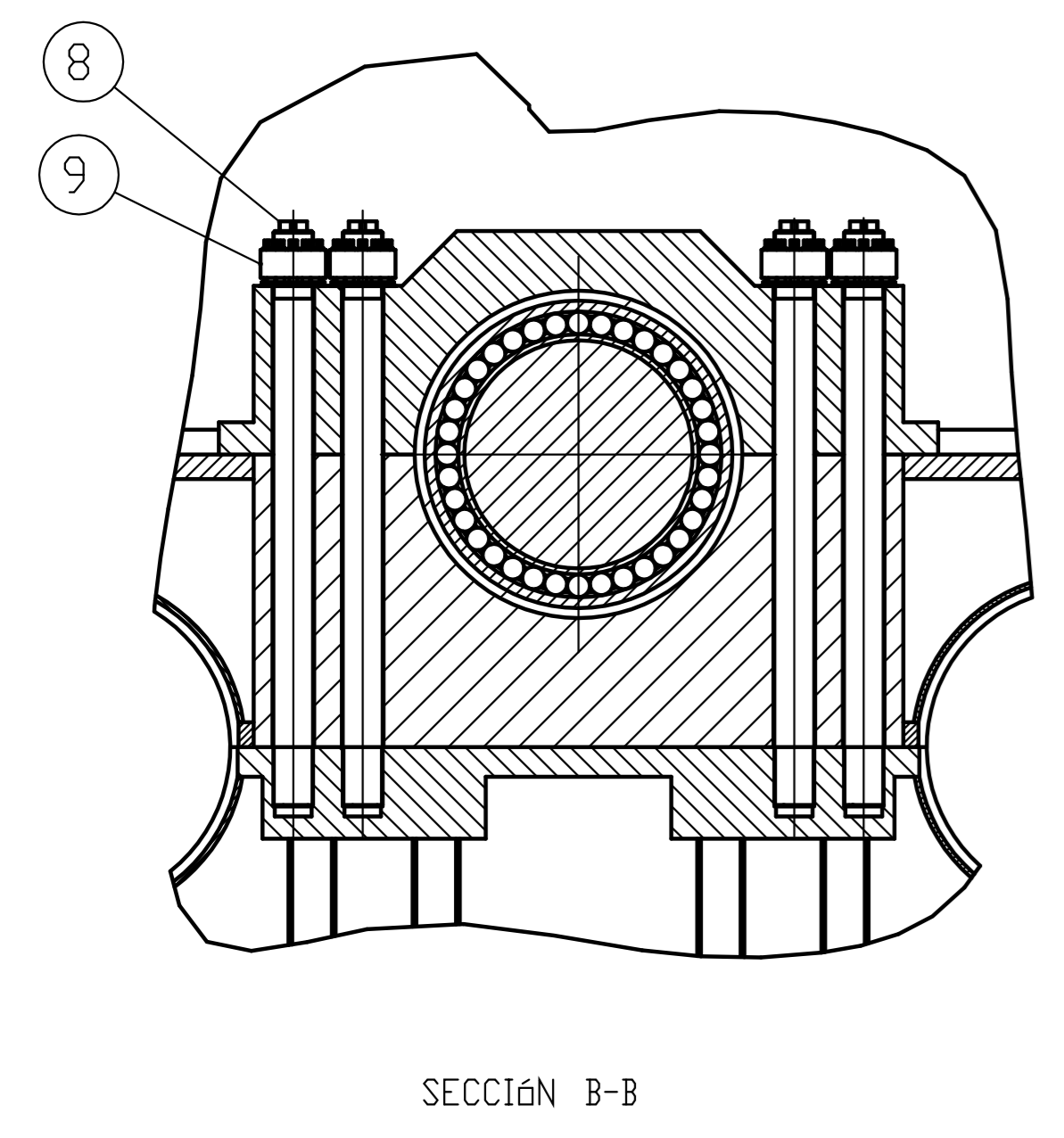
LISTA DE PIEZAS: 72351
 MECANIZADO DE LAS CARGAS UNIDAS: MDD-1/24534
 DESCALZADO DE RUEDAS DE SALIDA S/P/L MDD-2/25020
 PASADORES PARA RUEDAS MARCA 44

CARGASA REDUCTOR 1.ª ETAPA S/P/L AND 1/24520
 CASQUILLO DE CENTRAJE DE CARGASA S/P/L AND 3/24524
 CASQUILLOS PASADORES DE UNIÓN S/P/L AND MDD-4/25018
 PASADORES DE UNIÓN PASADORES D.M. 380. 818

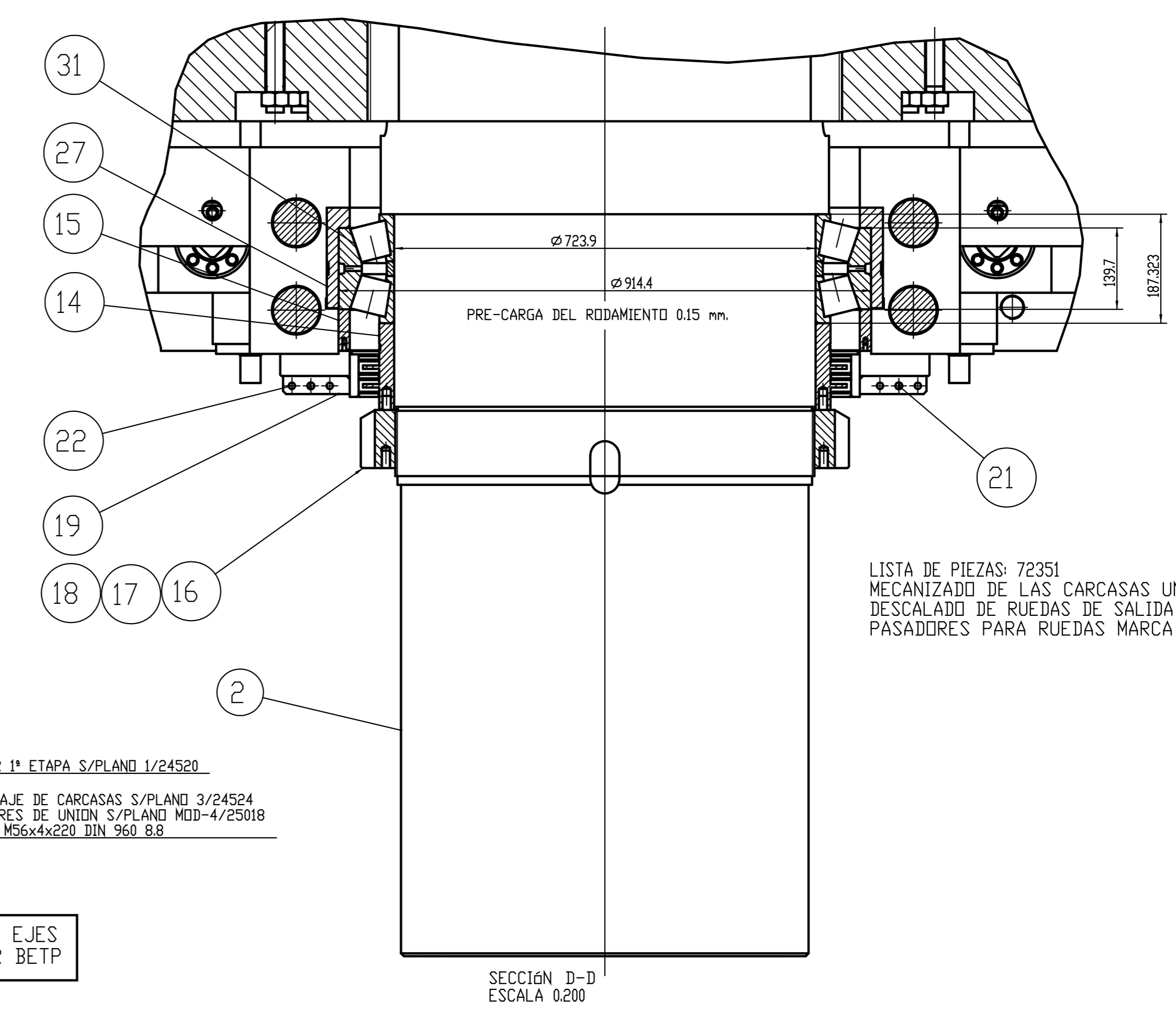


Momento flector $M_f=1068.3$ kN
 Coeficiente de rozamiento $\mu=0.1125$

COTA MODIFICADA A 810
 COTA ORIGINAL ANTES DE LA MODIFICACION 1000

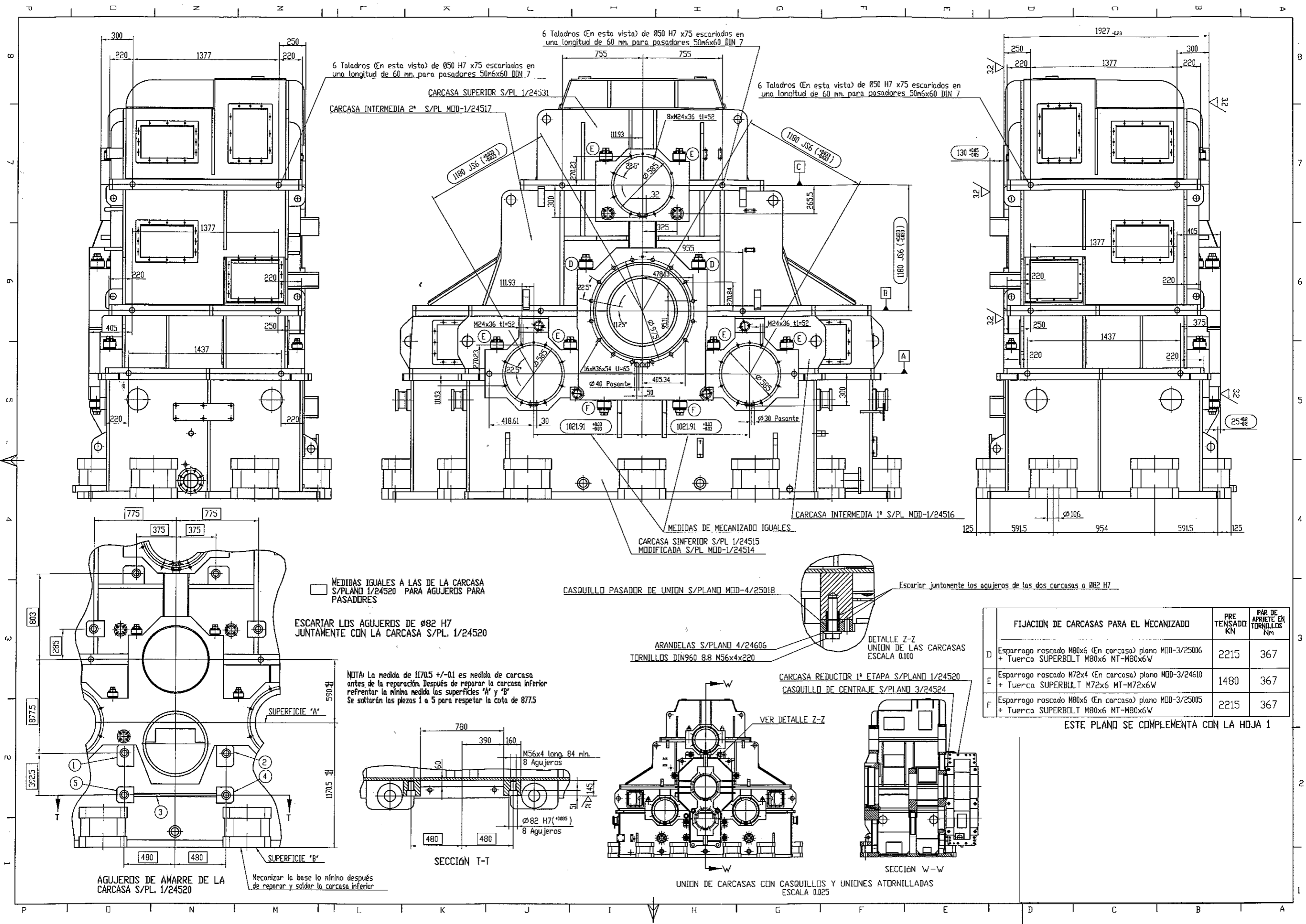


MODIFICACION DE LAS ALTURAS DE LOS EJES DE ENTRADA Y SALIDA DEL REDUCTOR BETP



LISTA DE PIEZAS: 72351
 MECANIZADO DE LAS CARCASAS UNIDAS: MOD-1/24534
 DESCALADO DE RUEDAS DE SALIDA S/PL MOD-2/25020
 PASADORES PARA RUEDAS MARCA 44

CARCAZA REDUCTOR 1ª ETAPA S/PLANO 1/24520
 CASQUILLO DE CENTRAJE DE CARCASAS S/PLANO 3/24524
 CASQUILLOS PASADORES DE UNIÓN S/PLANO MOD-4/25018
 TORNILLOS DE UNIÓN M8x4x220 DIN 960 8.8



MEASURAS IGUALES A LAS DE LA CARCASA S/PLANO 1/24520 PARA AGUJEROS PARA PASADORES

ESCARIAR LOS AGUJEROS DE Ø82 H7 JUNTAMENTE CON LA CARCASA S/PL. 1/24520

NOTA: La medida de 1170,5 +/-0,1 es medida de carcasa antes de la reparación. Después de reparar la carcasa inferior referir la mínima medida las superficies "A" y "B". Se saltarán las piezas 1 a 5 para respetar la cota de 877,5

AGUJEROS DE AMARRE DE LA CARCASA S/PL. 1/24520

Mecanizar la base lo mínimo después de reparar y soldar la carcasa inferior

CASQUILLO PASADOR DE UNION S/PLANO MOD-4/25018

Escariar juntamente los agujeros de las dos carcasas a Ø82 H7

ARANDELAS S/PLANO 4/24606
TORNILLOS DIN960 8.8 M56x4x220

DETALLE Z-Z UNION DE LAS CARCASAS ESCALA 0.100

CARCASA REDUCTOR 1ª ETAPA S/PLANO 1/24520
CASQUILLO DE CENTRAJE S/PLANO 3/24524

VER DETALLE Z-Z

SECCIÓN T-T

SECCIÓN W-W

UNION DE CARCASAS CON CASQUILLOS Y UNIONES ATORNILLADAS
ESCALA 0.025

FIJACION DE CARCASAS PARA EL MECANIZADO		PRE TENSADO KN	PAR DE APRIETE EN TORNILLOS Nm
D	Esparrago roscado M80x6 (En carcasa) plano MOD-3/25006 + Tuerca SUPERBOLT M80x6 MT-M80x6W	2215	367
E	Esparrago roscado M72x4 (En carcasa) plano MOD-3/24610 + Tuerca SUPERBOLT M72x6 MT-M72x6W	1480	367
F	Esparrago roscado M80x6 (En carcasa) plano MOD-3/25005 + Tuerca SUPERBOLT M80x6 MT-M80x6W	2215	367

ESTE PLANO SE COMPLEMENTA CON LA HOJA 1