



1	8 Montaje sop. bastidor	1	M. 54.25.100.00			45
1	7 Refuerzo	4	M. 54.25.018.01			0.12
1	6 Refuerzo	4	M. 54.25.017.01	64424		0.14
1	5 Soporte	4	M. 54.25.025.01	64432		1.82
1	4 Sop. zap. limpieza	2	M. 54.25.024.02	64428		5.06
1	3 Suplemento tope	4	M. 54.25.021.01	64431		0.35
1	2 Sop. gancho levante	4	M. 54.25.023.01	64430		4.99
1	1 Sop. amort. transv.	2	M. 54.25.022.01	64429		1.58
1	0 Sop. zap. limpieza	4	M. 54.25.021.01	64428		5.06
0	9 Soporte primaria	4	M. 54.25.020.01	64427		5.78
0	8 Soporte primaria	4	M. 54.25.019.01	64426		4.02
0	7 Arandela TREP	8	X. 90.00164.04	64242		0.012
0	6 Torn. M12x60 DIN 931	8	8.8 A30 DIN 267			0.067
0	5 Arida	4	M. 54.25.050.01	64456		0.5
0	4 Sop. biela susp. zap.	2	M. 54.25.052.00	64458		5.51
0	3 Soporte freno	2	M. 54.25.051.01	64457		2.659
0	2 Conjunto travesa	2	M. 54.25.030.00	64436		146.3
0	1 Conjunto larguero	2	M. 54.25.015.00	64408		241.2
0	0 Conjunto bastidor	1				980
MARC	DESCRIPCION	CANT.	Nº SUMINISTRADOR Nº NORMA FABRICANTE	Nº METRO Nº DIBUJO O CALIDAD MATERIAL	PESO MATERIAL Nº MATRIZ	NOTAS Y OBSERVACIONES
MODIFICACIONES			Unidad de INGENIERIA		MATRIZ	
A 26.08.2007/23			G. I. N. H.			
A 25.08.2007/24/25/26						
		Plano Conjunto N. 64200 PLANO N° 64407		EDICION HOJA N°		
		DESIGNACION: CONJUNTO BASTIDOR		EDICION		
TOL. GEN. ESCALA 1/1 1/2.5 1/5 FECHA 01-12-97 DIBUJO VERIFICADO 01-12-97 SUSTITUIRE A :		ENTIDAD: CAF-BEASAIN REFERENCIA: M. 54.25.000		Nº DE HOJAS		
APLICACIONES METRO MURDO S/6000 A 26.00.000		SUSTITUIRE A :		X B EDICION		

ESPECIFICACION DE SOLDADURAS

Clasificación:	B de acuerdo con ISO 5817 (EN 25817)
Proceso soldadura: manual y automático	MAG (135 s/ISO 4063)
Material de aportación: Hilo calidad	G3Si1 s/EN 440
Representación de soldadura:	s/ISO 2553

## NOTAS

1) TRATAMIENTO TERMICO:

- Temperatura máxima del horno a la entrada 300°C.
- Gradiente máximo de elevación de temperatura 150°C/hora.
- Temperatura máxima 625±25°C.
- Tiempo de permanencia en la misma 1 hora.
- Gradiente máximo de disminución de temperatura 150°C/hora
- Temperatura máxima del horno a la salida 300°C.

- 2) Las partes indicadas con (✓) se mecanizarán una vez montado y recocido el conjunto.
- 3) Eliminar cuidadosamente las demasias para soldadura.

- 4) Todas las esquinas vivas en platabandas serán redondeadas con R=2 a 3 mm.
- 5) Los agujeros para expansión de gases se taponarán con soldadura después del recocido.
- 6) Pinture:  
--Segun proceso M.54.58.000
- 7) \*\*\* Penetración total

$(C-C1) \leq 0.5\text{mm}$   
 $(D1-D4) \leq 0.5\text{mm}$   
 $(D2-D5) \leq 0.5\text{mm}$   
 $(D3-D6) \leq 0.5\text{mm}$   
 $(D-D') \leq 1\text{mm}$   
 $(E-E') \leq 0.5\text{mm}$

