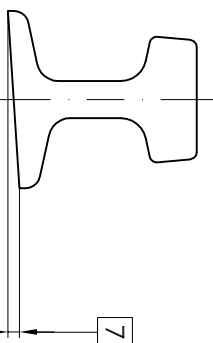
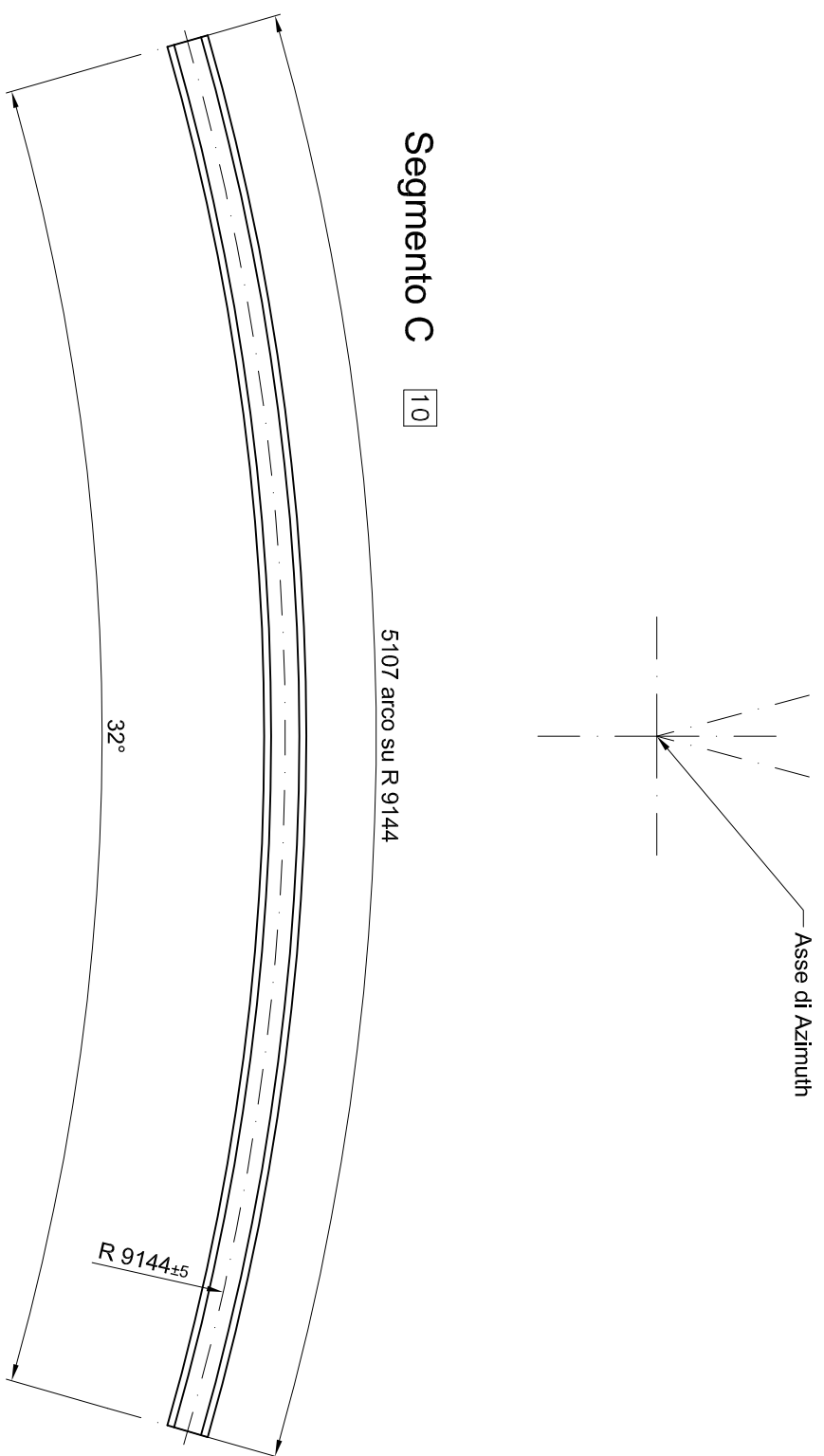


Note per la formatura



Note e tolleranze geometriche

- 1 Il materiale deve essere del tipo ASTM 759/79 equivalent 171 CR trattamento termico adatto per ottenere una durezza brinell di 321-338.
- 2 La lunghezza dell'arco sulla faccia esterna dell'anima rotola deve essere determinata nel seguente modo: sottrarre la lunghezza rotola attuale (A) di 9144 (230 pollici) dalla lunghezza rotola nominale (B) di 9144 (230 pollici) e dividere il risultato per 575533mm. Quindi aggiungere il risultato a questa dimensione con tolleranza $\pm 3mm$ nella condizione curvata. La lunghezza totale lungo la faccia esterna dell'anima rotola per le 12 segmenti deve essere di 5755533mm.
- 3 La altezza della rotola deve essere costante a 147mm con tolleranza $\pm 0,05$ mm su tutta la lunghezza del segmento. Per una serie di 12 segmenti, controllare la curvatura della rotola in modo che la distanza tra le linee di riferimento dei settori in fase di curvatura l'altezza minima della rotola è 145 mm.
- 4 Spessore di materiale da asportare per ottenere la lavorazione completa di tutta la superficie.
- 5 Tolleranza di planarità da applicare su tutta la lunghezza del segmento.
- 6 Tolleranza di parallelismo da applicare in direzione longitudinale e trasversale su tutta la lunghezza del segmento.
- 7 Dopo la formulata la validazione permessa per ogni segmento di rotola mbaruta su un piano non deve superare i 4 mm.
- 8 L'angolo alla estremità deve essere costante $\pm 15^\circ$ per ogni singolo segmento.
- 9 Su Ogni segmento devono essere stampigliati i numeri di segmento alla estremità (1-12) avendo cura di abbinare i giunti aventi spessore uguale. Stampigliare con stampini duri da 2 mm.
- 10 N 2 segmenti formati su raggio nominale con piano superiore e inferiore lavorato come segue e B non estremità non tulle con tagli orizzonti. La lunghezza dei segmenti C deve essere come indicato a disegno. I tali segmenti possono essere utilizzati per impilarsi in caso di lavorazione.
- 11 Dopo la formulata a lavorazione meccanica, asbattere (Ss 2 %) e verniciare con Eglom (in modo obliquo) al tipo di zinco. Proteggere i piani lavorati con olii adatti.



Cod.	Denominazione	Q.tà
A	Settore rotaia di chiusura	1
B	Settore rotaia	11
C	Settore rotaia di chiusura	10
		2

¹¹ Dopo la formatura e lavorazione meccanica, sabbiane (Sa 2 ½) e verniciare con 50µm di fondo oleonolico ai fosfati di zinco. Proteggere i piani lavorati con olii adeguati.