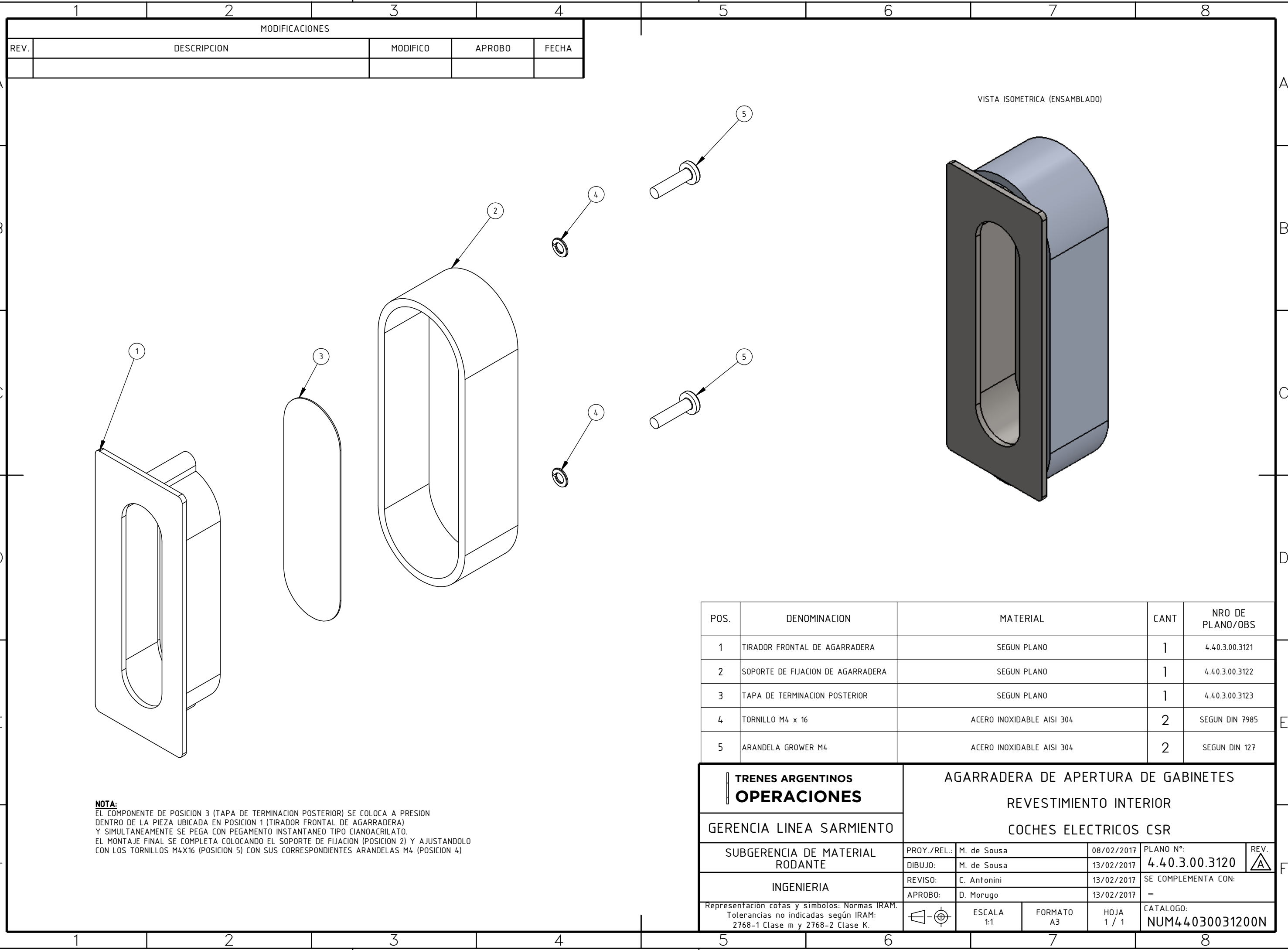


IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



VISTA ISOMETRICA (ENSAMBLADO)

**NOTA:**  
 EL COMPONENTE DE POSICION 3 (TAPA DE TERMINACION POSTERIOR) SE COLOCA A PRESION DENTRO DE LA PIEZA UBICADA EN POSICION 1 (TIRADOR FRONTAL DE AGARRADERA) Y SIMULTANEAMENTE SE PEGA CON PEGAMENTO INSTANTANEO TIPO CIANOACRILATO. EL MONTAJE FINAL SE COMPLETA COLOCANDO EL SOPORTE DE FIJACION (POSICION 2) Y AJUSTANDOLO CON LOS TORNILLOS M4X16 (POSICION 5) CON SUS CORRESPONDIENTES ARANDELAS M4 (POSICION 4)

POS.	DENOMINACION	MATERIAL	CANT	NRO DE PLANO/OBS
1	TIRADOR FRONTAL DE AGARRADERA	SEGUN PLANO	1	4.40.3.00.3121
2	SOPORTE DE FIJACION DE AGARRADERA	SEGUN PLANO	1	4.40.3.00.3122
3	TAPA DE TERMINACION POSTERIOR	SEGUN PLANO	1	4.40.3.00.3123
4	TORNILLO M4 x 16	ACERO INOXIDABLE AISI 304	2	SEGUN DIN 7985
5	ARANDELA GROWER M4	ACERO INOXIDABLE AISI 304	2	SEGUN DIN 127

<b>TRENES ARGENTINOS OPERACIONES</b> GERENCIA LINEA SARMIENTO	<b>AGARRADERA DE APERTURA DE GABINETES REVESTIMIENTO INTERIOR COCHES ELECTRICOS CSR</b>			
	SUBGERENCIA DE MATERIAL RODANTE	PROY./REL.: M. de Sousa DIBUJO: M. de Sousa REVISO: C. Antonini APROBO: D. Morugo	08/02/2017 13/02/2017 13/02/2017 13/02/2017	PLANO N°: 4.40.3.00.3120 SE COMPLEMENTA CON: - CATALOGO: NUM44030031200N
INGENIERIA	ESCALA 1:1 FORMATO A3 HOJA 1 / 1	REV.		