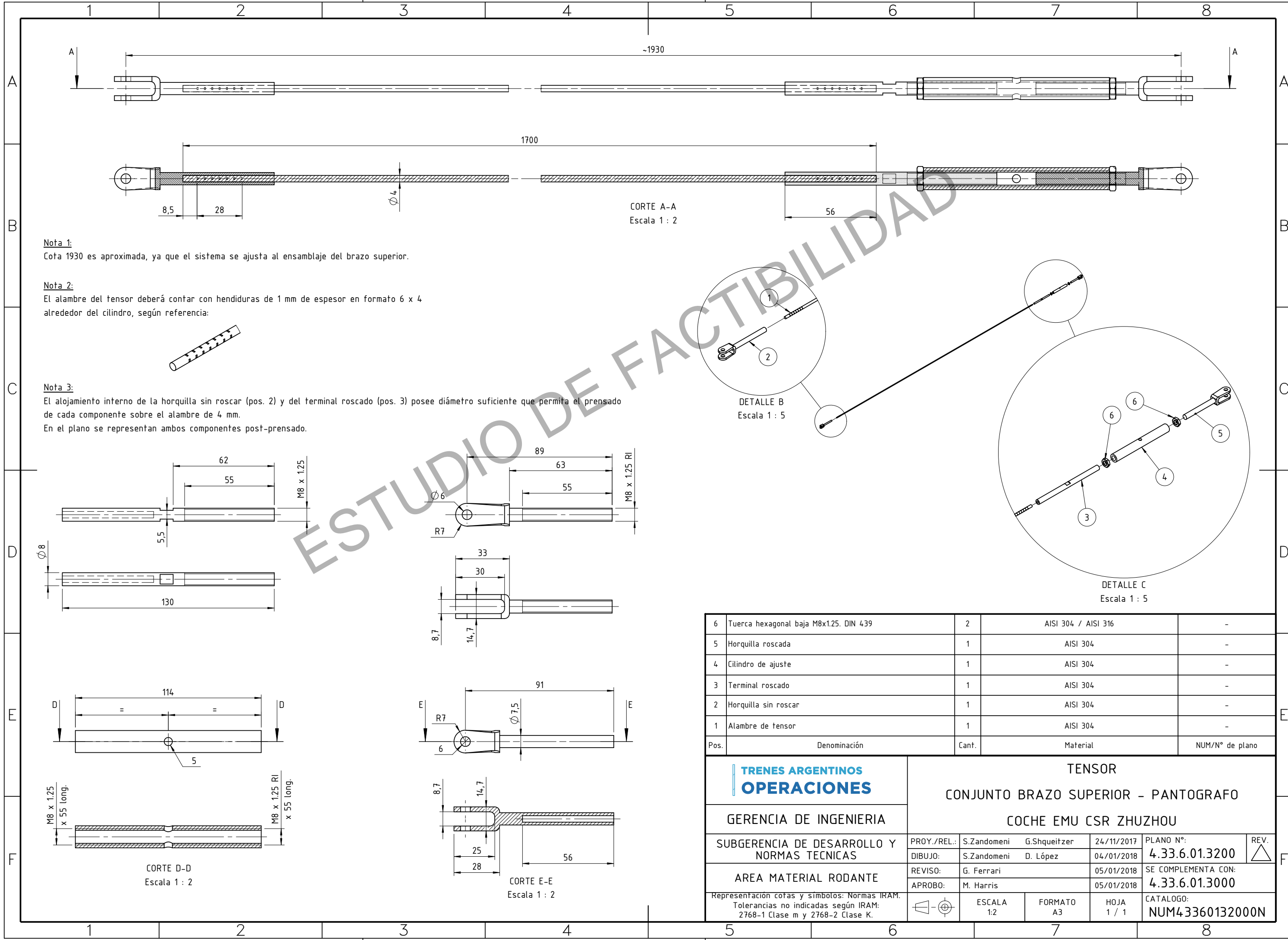
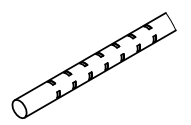


IMPORTANTE: EL PROVEEDOR DEBERA SUMINISTRAR UNA MUESTRA, LA CUAL DEBE SER APROBADA POR LA SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS ANTES DE LA ENTREGA DEL PRIMER LOTE



**Nota 1:**  
Cota 1930 es aproximada, ya que el sistema se ajusta al ensamble del brazo superior.

**Nota 2:**  
El alambre del tensor deberá contar con hendiduras de 1 mm de espesor en formato 6 x 4 alrededor del cilindro, según referencia:



**Nota 3:**  
El alojamiento interno de la horquilla sin roscar (pos. 2) y del terminal roscado (pos. 3) posee diámetro suficiente que permita el prensado de cada componente sobre el alambre de 4 mm.  
En el plano se representan ambos componentes post-prensado.

6	Tuerca hexagonal baja M8x1.25. DIN 439	2	AISI 304 / AISI 316	-
5	Horquilla roscada	1	AISI 304	-
4	Cilindro de ajuste	1	AISI 304	-
3	Terminal roscado	1	AISI 304	-
2	Horquilla sin roscar	1	AISI 304	-
1	Alambre de tensor	1	AISI 304	-
Pos.	Denominación	Cant.	Material	NUM/N° de plano

<b>TRENES ARGENTINOS OPERACIONES</b> GERENCIA DE INGENIERIA	<b>TENSOR</b>				
	CONJUNTO BRAZO SUPERIOR - PANTOGRAFO				
COCHE EMU CSR ZHUZHOU					
SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y NORMAS TECNICAS AREA MATERIAL RODANTE	PROY./REL.:	S.Zandomeni G.Shqueitzer	24/11/2017	PLANO N°:	REV.
	DIBUJO:	S.Zandomeni D. López	04/01/2018	4.33.6.01.3200	
	REVISO:	G. Ferrari	05/01/2018	SE COMPLEMENTA CON:	
	APROBO:	M. Harris	05/01/2018	4.33.6.01.3000	
Representación cotas y símbolos: Normas IRAM. Tolerancias no indicadas según IRAM: 2768-1 Clase m y 2768-2 Clase K.	ESCALA 1:2	FORMATO A3	HOJA 1 / 1	CATALOGO: NUM43360132000N	