Приложение № 28

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | УТВЕРЖДЕНО:  Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества  протокол от «19-20» октября 2017 г. № 67 |

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 2 - 2017

ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 067-2008

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ УЗЛА ПЯТНИК – ПОДПЯТНИК

ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ДЕПОВСКОГО РЕМОНТА ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ПКБ ЦВ  ОАО «РЖД» | | Извещение | | | | Обозначение | | | | Код | | Лист | Листов |
| Отдел  ОСМ | | 32 ЦВ 2 - 2017 | | | | РД 32 ЦВ 067-2008 | | | | 9 | | 2 | 7 |
| Дата выпуска | |  | | | Срок действия ИИ | |  | | Обозначение ИИ  (ДПИ, ПР) | | |
| Срок изменения. | | | Срочно | | | | | | | |  | | |
| Причина | | | Требование заказчика | | | | | | | | | | |
| Указание о заделе | | |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Указания о внедрении | | | С 01.01.2018 | | | | | | | | | | |
| Применяемость | | |  | | | | | | | | | | |
| Разослать | | | Учтенным абонентам | | | | | | | | | | |
| Приложение | | |  | | | | | | | | | | |
| Изм. | Содержание изменения | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | |
| **Лист 1**  **Имеется:**  Дирекция Совета по железнодорожному транспорту государств стран содружества независимых республик (СНГ), Латвийской, Литовкой и Эстонской республик  **Должно быть:**  Дирекция Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества.  **Лист 2**  **Имеется:**  Дирекция Совета по железнодорожному транспорту государств стран содружества независимых республик (СНГ), Латвийской, Литовкой и Эстонской республик. Утвержден Комиссией Совета по железнодорожному транспорту 24-26 июня 2008 г. г. Худжан  **Должно быть:**  Дирекция Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества. Утвержден Комиссией Совета по железнодорожному транспорту 24-26 июня 2008 г. г. Худжанд Копии исправить | | | | | | | | | | | | | |
|  | | Составил | | | Н. контр. | | | Утвердил | | | Пред. заказ. | | |
| Должность | | Инж. | | | Инж. 1 кат | | | Нач. отдела | | |  | | |
| Фамилия | | Иевлева И.Ю. | | | Голышева Е.В. | | | Лебедев Г.В. | | |  | | |
| Подпись | |  | | |  | | |  | | |  | | |
| Дата | |  | | |  | | |  | | |  | | |
| Изменение внес: | | | | | | | | Контрольную копию испр. | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 2 - 2017 | Обозначение ПИ (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 3 |
|  |  | | | | |
| **Лист 3**  **Имеется:**  Настоящий руководящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен до его утверждения и без разрешения Дирекции Совета по железнодорожному транспорту государств стран содружества независимых республик (СНГ), Латвийской, Литовкой и Эстонской республик.  **Должно быть:**  Настоящий руководящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен до его утверждения и без разрешения Дирекции Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества.  **Таблица 1**  Имеется:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 6.1 | Измерение положения подпятникового места и скользунов по отношению к базовой поверхности «Р» | Стенд Т1321.00.00.000  ТУ 32 ЦВ 2501–2000  Шаблон Т914.11.000 | допустимая высота опор скользунов Hc | 315-6,0  309 < Hc < 315 | | Штангенциркуль  ШЦ–III–400-0,1  ГОСТ 166-89 | разность высот опор скользунов надрессорной балки ΔHc | не более 2,0 | | Измерения положения опор скользунов по отношению к подпятниковому месту | Штангенциркуль ШЦ–I–125–0,1  ГОСТ 166–89;  Линейка поверочная  ШМ-ТК-01-2000  ГОСТ 8026-92 | положение опор скользунов по отношению к подпятниковому месту hд. | 83 | | (76)\* | | 6.2.1 | Контроль выработки подпятника по диаметру | Штангенциркуль  ШЦ–III–400–0,1  ГОСТ 166–89 | диаметр подпятника при изготовлении | 302+1,4 | | диаметр подпятника при изготовлении на глубине 10 мм с учетом конусности 1:12,5 (4˚ 36΄) | 303,6+1,4 | | диаметр подпятника при выпуске из деповского ремонта | не более 305,8  не более 307,4\* | | при деповском ремонте на глубине 10 мм размер диаметра подпятника с учетом конусности 1:12,5 | не более 307,4  не более 309\* | | 6.2.2 | Контроль износа опорной поверхности подпятника (глубина подпятника) | Штанген  подпятника  Т914.06.000 или  Штангенциркуль  ШЦ–I–125–0,1  ГОСТ 166–89 | при деповском ремонте с установкой износостойких элементов | не более  М = (25)\* | | при деповском ремонте с установкой износостойких элементов | не более  М = (30) | | для балок, изготовленных после 1986г., расточенных под размер используют с последующей постановкой прокладок (дисков) | М = (36±1) | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 2 - 2017 | Обозначение ПИ (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 4 |
|  |  | | | | |
| Должно быть:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 6.1 | Измерение положения подпятникового места и скользунов по отношению к базовой поверхности «Р» | Стенд Т1321.00.00.000  ТУ 32 ЦВ 2501–2000  Шаблон Т914.11.000 | допустимая высота опор скользунов Hc | 315-6,0  309 < Hc < 315 | | Штангенциркуль  ШЦ–III–400-0,1  ГОСТ 166-89 | разность высот опор скользунов надрессорной балки ΔHc | не более 2,0 | | Измерения положения опор скользунов по отношению к подпятниковому месту | Штангенциркуль ШЦ–I–125–0,1  ГОСТ 166–89;  Линейка поверочная  ШМ-ТК-01-2000  ГОСТ 8026-92 | положение опор скользунов по отношению к подпятниковому месту hд. | 83 | | (76) постройки надрессорной балки до 1986 года; | | 6.2.1 | Контроль выработки подпятника по диаметру (п.9.4.1 РД)  с глубиной подпятника:  М = () – постройки надрессорной балки до 1986 года;  М = () – постройки надрессорной балки после 1986 года;  М = (36±1) – с установкой прокладки | Штангенциркуль  ШЦ–III–400–0,1  ГОСТ 166–89 | диаметр подпятника при изготовлении на глубине 10 мм с учетом конусности 1:12,5 (4˚36΄) | 302,5+1,5 | | при деповском ремонте на глубине 10 мм  размер диаметра подпятника с учетом конусности 1:12,5 (4˚36΄) | 302,5+1,5 | | 6.2.2 | Контроль износа опорной поверхности подпятника (глубина подпятника) | Штанген  подпятника  Т914.06.000 или  Штангенциркуль  ШЦ–I–125–0,1  ГОСТ 166–89 | при деповском ремонте с установкой износостойких элементов | не более  М = (25)  постройки надрессорной балки до 1986 года; | | при деповском ремонте с установкой износостойких элементов | не более  М = (30) | | для балок, изготовленных после 1986г., расточенных под размер используют с последующей постановкой прокладок (дисков) | М = (36±1) | | | | | | |
|  | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 2 - 2017 | Обозначение ПИ (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 5 |
|  |  | | | | |
| **П.2 Нормативные ссылки**  Удалить:  ЦВ-587 – Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по деповскому ремонту, 1999г;  Имеется:  РД 32 ЦВ 052-2005 – Руководящий документ. Ремонт тележек грузовых вагонов  Должно быть:  РД 32 ЦВ 052-2009 – Руководящий документ. Ремонт тележек грузовых вагонов с  бесконтактными скользунами  **Пункт 6.2.1 Контроль подпятника**  изложить в следующей редакции:  6.2.1 Согласно п.9.4 и таблицы 7 Руководящего документа. Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунами РД 32 ЦВ 052-2009, контроль выработки подпятника по диаметру производить на глубине 10 мм от верхней горизонтальной поверхности наружного бурта с учетом конусности 1:12,5 (4 градуса 36 минут) производится штангенциркулем ШЦ – III -4 00 - 0,1 ГОСТ 166-89, как показано на рисунке 3.  Рис. 3.JPG  Рисунок 3 - Контроль подпятника по диаметру  Контрольный размер диаметра подпятника при изготовлении и деповском ремонте составляет Ø302,5+1,5 мм, с глубиной подпятника:  М=() – постройки надрессорной балки до 1986 года;  М=() – постройки надрессорной балки после 1986 года;  М=(36±1) – с установкой прокладки.  Измерения произвести в двух взаимноперпендикулярных плоскостях. За действительный размер принимается наибольший. | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 2 - 2017 | Обозначение ПИ (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 6 |
|  |  | | | | |
| **П.6.2.2 Контроль износа опорной поверхности подпятника**  Имеется:  Согласно РД 32 ЦВ 052 - 2005 табл. 7.1, п. 9.4.4:  Должно быть:  Согласно п.9.4 и таблицы 7 РД 32 ЦВ 052 – 2009:  **П.6.2.4**  Имеется:  Согласно РД 32 ЦВ 052-2005 стр.39 таблица 9.9 наружный диаметр внутреннего бурта К при деповском ремонте должен быть не менее 72,0 мм.  Согласно РД 32 ЦВ 052-2005 стр.30 п.9.4.8 верхняя кромка внутреннего бурта или втулки должна располагаться от плоской опорной поверхности на высоте:  Должно быть:  Согласно таблица 9 РД 32 ЦВ 052-2009 наружный диаметр внутреннего бурта К при деповском ремонте (без восстановления) должен быть не менее 72,0 мм.  Согласно п.9.4.8 РД 32 ЦВ 052-2009 верхняя кромка внутреннего бурта или втулки должна располагаться от плоской опорной поверхности на высоте:  **П.6.4.4**  Имеется:  Согласно РД 32 ЦВ 052-2005 таблица 9.9 диаметр отверстия под шкворень Л при изготовлении пятника составляет 54 мм.  Максимально допустимый диаметр отверстия под шкворень, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта согласно п.6.7. ЦВ–587 и РД 32 ЦВ 052-2005 таблица 9.9 должен быть не более 60 мм. | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 2 - 2017 | Обозначение ПИ (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 7 |
|  |  | | | | |
| Должно быть:  Согласно таблицы 9 РД 32 ЦВ 052-2009 диаметр отверстия под шкворень Л при изготовлении пятника составляет 54 мм.  Максимально допустимый диаметр отверстия под шкворень, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта согласно таблицы 9 РД 32 ЦВ 052-2009 должен быть не более 60 мм.  **П.6.5**  Имеется:  Согласно РД 32 ЦВ 052–2005 п.9.6.3 максимально допустимый износ колпаков скользунов, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта – не более 2 мм. При износе более 2 мм колпак скользуна заменяют на новый.  Должно быть:  Согласно п. 9.6.3 РД 32 ЦВ 052–2009 допускается неравномерный максимальный износ плоской опорной поверхности до 2 мм.  **Приложение А -** аннулировать | | | | | |