

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A3			T144.9.02.00.000PСБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы</u>						
A3		1	M1698.03.100	Прокладка сменная	2	доп. замена на поз.2,3,4,5,6,7,8,9
A3		2	M1698.02.100	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		3	M1698.02.100-01	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		4	M1698.03.100-01	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		5	ИШДЖ.6684.12.74.9.00.10.00	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		6	1803.703-01.000	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		7	1803.703-03.000	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
A3		8	1750.00.110	Прокладка сменная	2	взамен поз.1
<u>Детали</u>						
A2		9	T144.9.02.00.001P	Рама боковая	1	
A4		10	T144.9.02.00.002	Втулка	2	
A4		11	194.00.054-0	Втулка	2	доп. замена на поз. 12
A4		12	УР/ЛТ.667155.007	Втулка	2	взамен поз. 11
A3		13	M1698.02.001	Планка фрикционная	2	доп. замена на поз.15,17
A3		14	M1698.02.004	Планка	2	доп. замена на поз. 16
T144.9.02.00.000P						
Изм. Лист			№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.			Володяев		2018	
Пров.			Петров		2018	
Н.контр.			Гольшева		2018	
Утв.			Комиссаров		2018	
Рама боковая				Лит.	Лист	Листов
				Р01	1	2
				ПКБ ЦВ ОАО "РЖД"		
				Формат А4		

Т1449.02.00.000РСБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

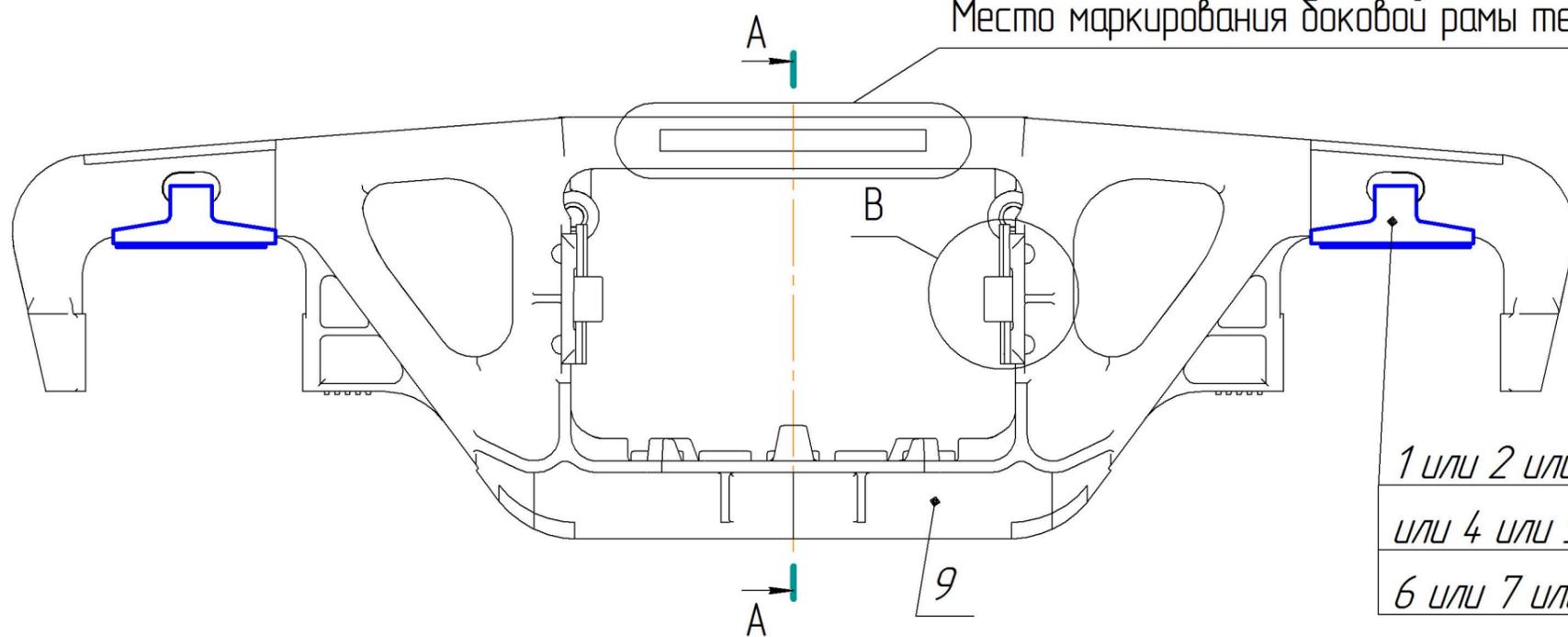
Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

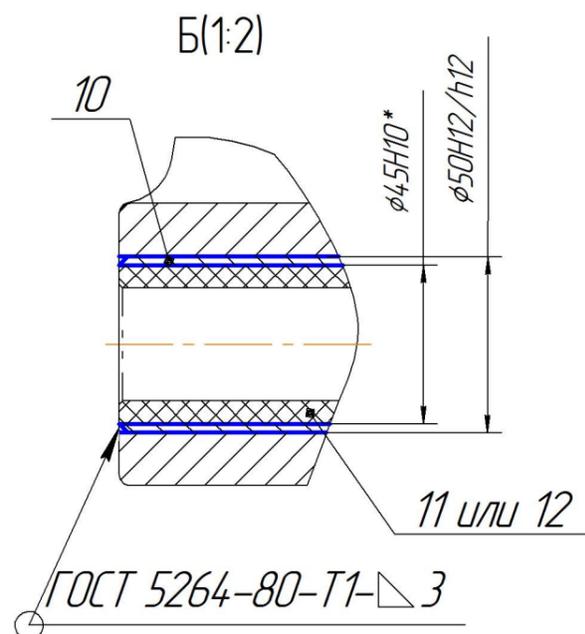
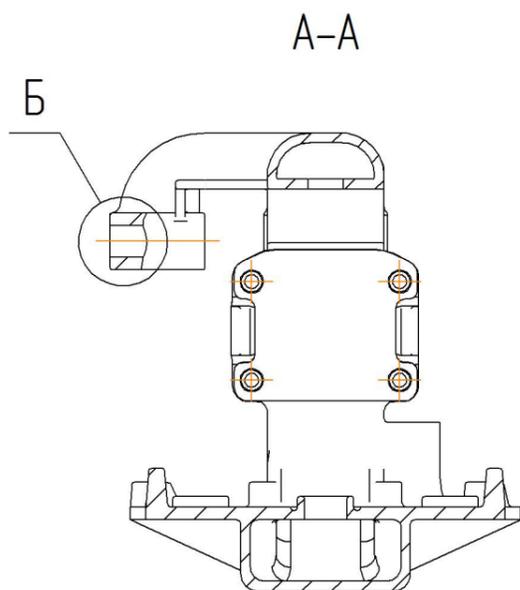
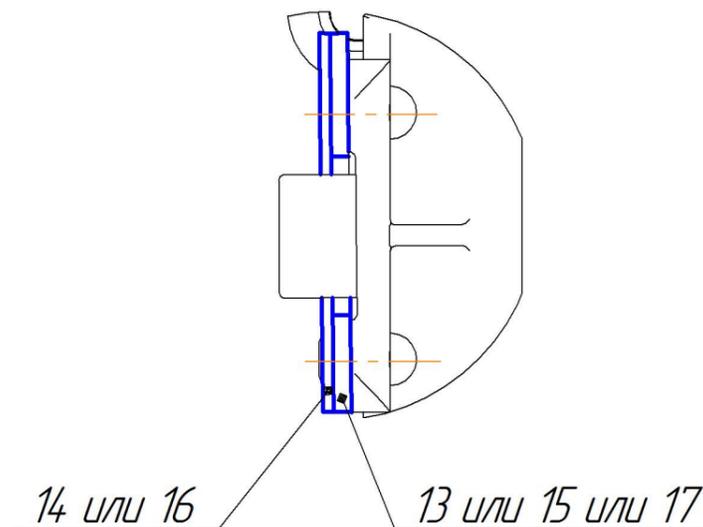
Инв. № подл.

Место маркирования боковой рамы тележки после ремонта (2)



1 или 2 или 3
или 4 или 5 или
6 или 7 или 8

В(1:4)



1 *Размер для справок.

2 Ремонт выполнить в соответствии с "Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246 с боковыми скользунми зазорного типа. Общее руководство по ремонту" РД 32 ЦВ 052-2009.

3 Прокладки сменные (поз. 1 или 2 или 3 или 4 или 5) установить в зависимости от исполнения рамы боковой.

3.1 После загиба «лапок» перемещения прокладки вдоль боковой рамы должны быть не более ± 10 мм, а поперек боковой рамы не более ± 5 мм.

4 При плановых видах ремонта установить новые втулки (поз. 11 и 12).

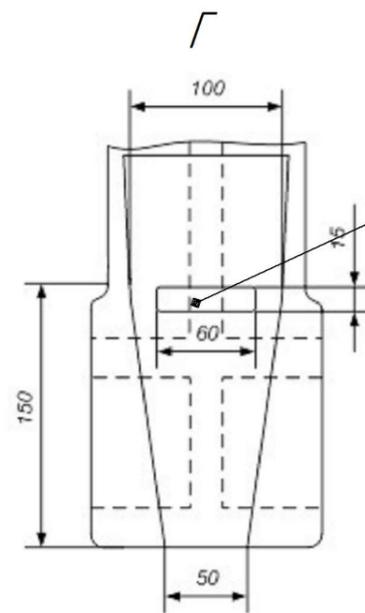
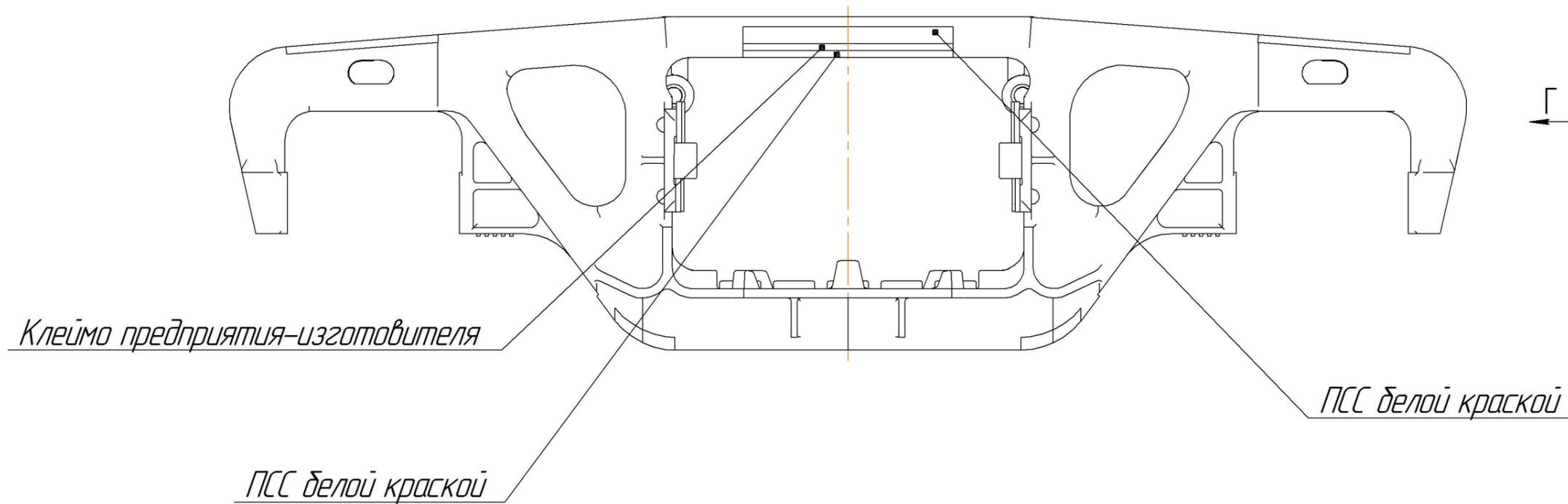
5 Знаки маркировки о проведении ремонта в соответствии с "Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246 с боковыми скользунми зазорного типа. Общее руководство по ремонту" РД 32 ЦВ 052-2009.

				Т1449.02.00.000РСБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама боковая Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Володяев			2018		Р01		1:10
Проб.	Петров			2018				
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Н.контр.	Гольшева			2018	ПКБ ЦВ ОАО "РЖД"			
Утв.	Комиссаров			2018				

Копировал

Формат А3

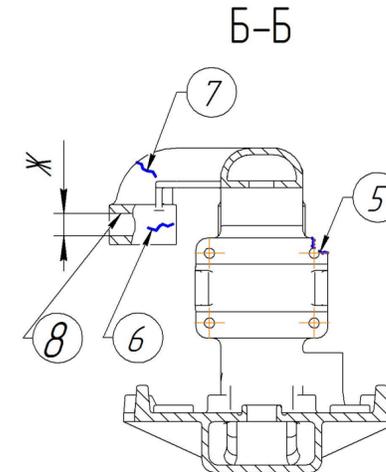
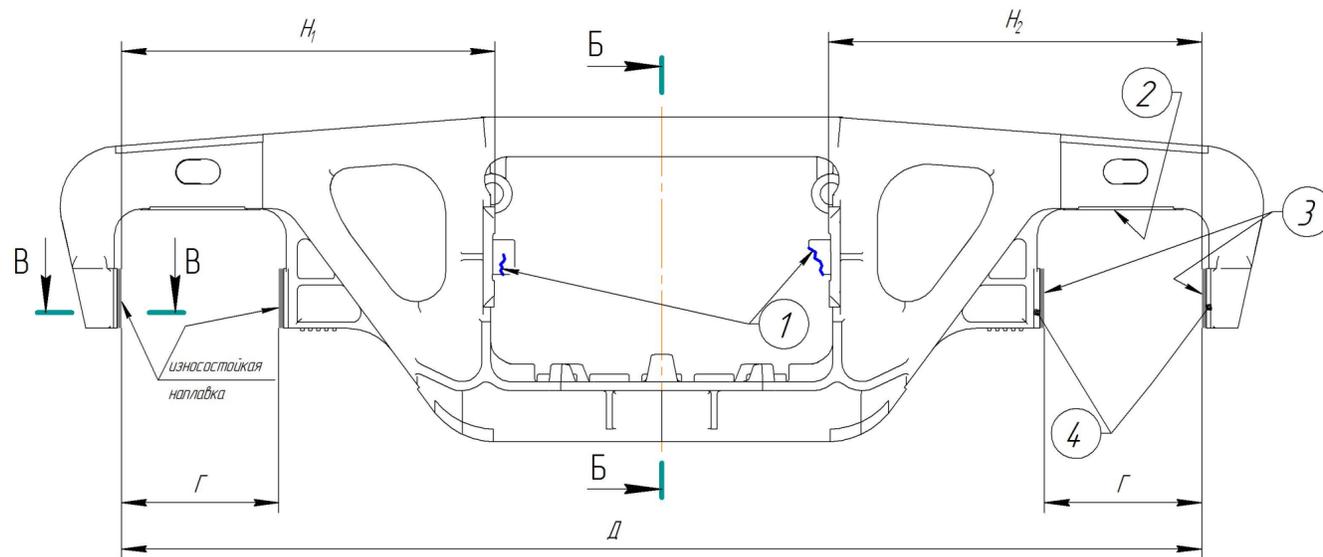
Место маркирования и клеймения боковой рамы тележки после ремонта (1)



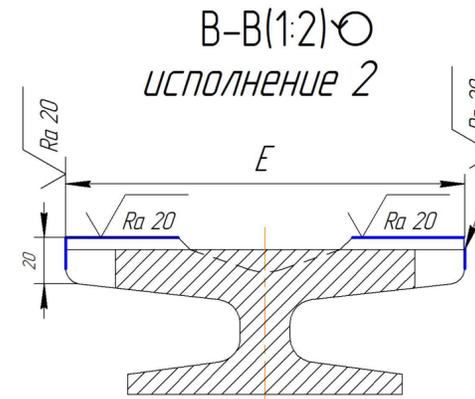
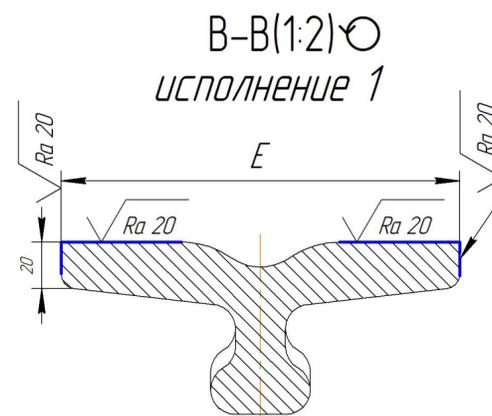
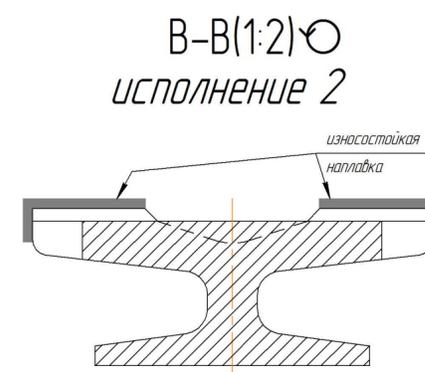
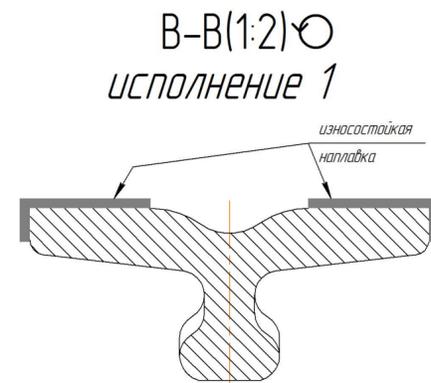
Место установки клейма (кода)
 государства - собственника при выпуске вагонов
 из ремонта, маркировка - продление срока службы
 ПСС-XX-XXX, дата окончания срока службы,
 клеймо организации продления

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------



- Дефекты:**
- 1-трещины, сколы направляющего бurtика для фрикционного клина;
 - 2-трещины и износ опорной поверхности;
 - 3-износ лицевой поверхности направляющих буксового проёма;
 - 4-износ боковой поверхности направляющих буксового проёма;
 - 5-откол ушек в месте крепления планок;
 - 6-продольные трещины в стенках прилива для валика подвески;
 - 7-трещины в приливе;
 - 8 - износ отверстия для валиков подвески.



Дефект	Устранение
1, 6, 7	Заварка трещин; при сколах - приварка новых буртиков
5	Приварка отколотых ушек в месте крепления фрикционных планок, при условии, что отколото не более двух ушек, расположенных по диагонали;
3; 4	Наплавка слоя металла; фрезерование до ремонтных размеров. Дефект 3 устраняется при износе не более 8 мм.
2	Запрещается наплавка изношенной опорной поверхности и заварка трещин
8	Расточка до диаметра $50^{+0,25}$ мм и приварка втулки, в случае, если диаметр отверстия более 45,62 мм

Обозначение размера	Размеры рамы боковой, мм	
	деповской ремонт	капитальный ремонт
Г	не более 342*	$335 \pm 1^{**}$
Д	не более 2200	2185_{-5}^{+7}
Е	не менее 155****	$160 \pm 1^{***}$
Ж	$\phi 45^{+0,62}$	$\phi 45^{+0,62}$

Примечание
 * - 338 для тележек 18-100, 344 для тележек 18-9801;
 ** - 335_{-1}^{+3} для тележек 18-9801;
 *** - 160_{-2}^{+1} для тележек 18-9801;
 **** - 154 для тележек 18-9801.

1 Рамы боковые перед ремонтом и дефектацией очистить от грязи, отслоившейся ржавчины и разрушившегося лакокрасочного покрытия; отмыть в моечной машине; осмотреть на возможность обнаружения трещин, отколов и износов.

2 Места, подлежащие ремонту сваркой или наплавкой, должны быть очищены от краски, ржавчины, окалины до чистого металла.

3 Трещины должны быть разделаны на длину, превышающую фактическую длину трещины на 4-5 мм с каждой стороны, и глубину, превышающую на 1-2 мм глубину залегания трещины, с плавным выходом на поверхность детали.

4 Заварку трещин производить с предварительным местным газопламенным подогревом до температуры от 200 °С до 250 °С зоны разделки трещины и прилегающего к ней металла.

5 После наложения каждого валика произвести зачистку поверхности шва от шлака и брызг.

6 Твердость слоев металла, наплавленных на направляющие буксового проема 240...300 НВ.

7 Разность размеров H_1 и H_2 после ремонта должна быть не более 3 мм.

8 При обнаружении в сварных швах или наплавленном слое недопустимых дефектов последние должны быть удалены механическим путем с последующей заваркой с использованием материалов, которыми выполнялась сварка (наплавка).

9 Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

10 Ремонт выполнить в соответствии с "Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246 с боковыми скользунами зазорного типа. Общее руководство по ремонту" РД 32 ЦВ 052-2009.

11 Сварочные и наплавочные работы должны выполняться согласно «Инструкции по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов» и «Ремонт сваркой и износостойкой наплавкой боковой рамы тележки грузовых вагонов ТИ-БР-2010».

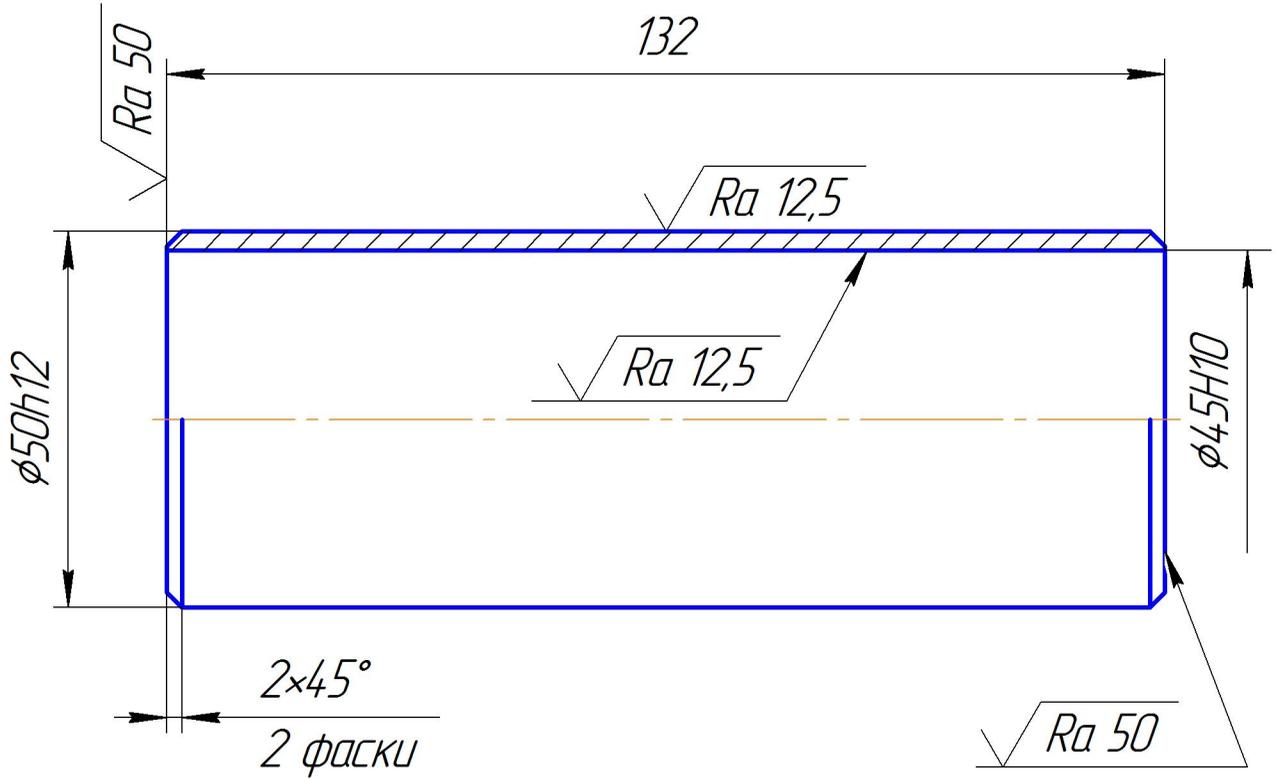
12 Контроль соответствия размеров после ремонта произвести в соответствии с РД 32 ЦВ 050-2010.

				T1449.02.00.001P		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Володьев		2018			1:10
Проб.	Петров		2018			
Т.контр.				Лист	Листов	1
Н.контр.	Гольшева		2018	ПКБ ЦВ ОАО "РЖД"		
Утв.	Комиссаров		2018			

T1449.02.00.002P

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

1. Допускается замена материала на сталь 09Г2С ГОСТ 5520-79.
2. Неуказанные пред. откл. размеров $\pm \frac{t_2}{2}$;

T1449.02.00.002P

Втулка

СтЗсп ГОСТ 380-2005

Лит.	Масса	Масштаб
Р01	0,38	1:1
Лист	Листов	1

ПКБ ЦВ
ОАО "РЖД"

Формат А4

Копировал

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Володяев		2018
Пров.		Петров		2018
Т.контр.				
Н.контр.		Гольшева		2018
Утв.		Комиссаров		2018