

Перв. примен.		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
						Документация				
		A3			T144.9.02.00.000PCB	Сборочный чертёж				
						Сборочные единицы				
Справ. №		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		
Подп. и дата										
							Детали			
		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		
Подп. и дата										
		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	Рама боковая	Лит.	Лист	Листов
		Пров.	Петров			2018		P01	1	2
		Н.контр.	Голышева			2018		ПКБ ЦВ		
Утв.	Комиссаров			2018	ОАО "РЖД"					

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дтол.	Подп. и дата

[illegible]

Копировал

Формат А4

Т1449.02.00.000РСБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

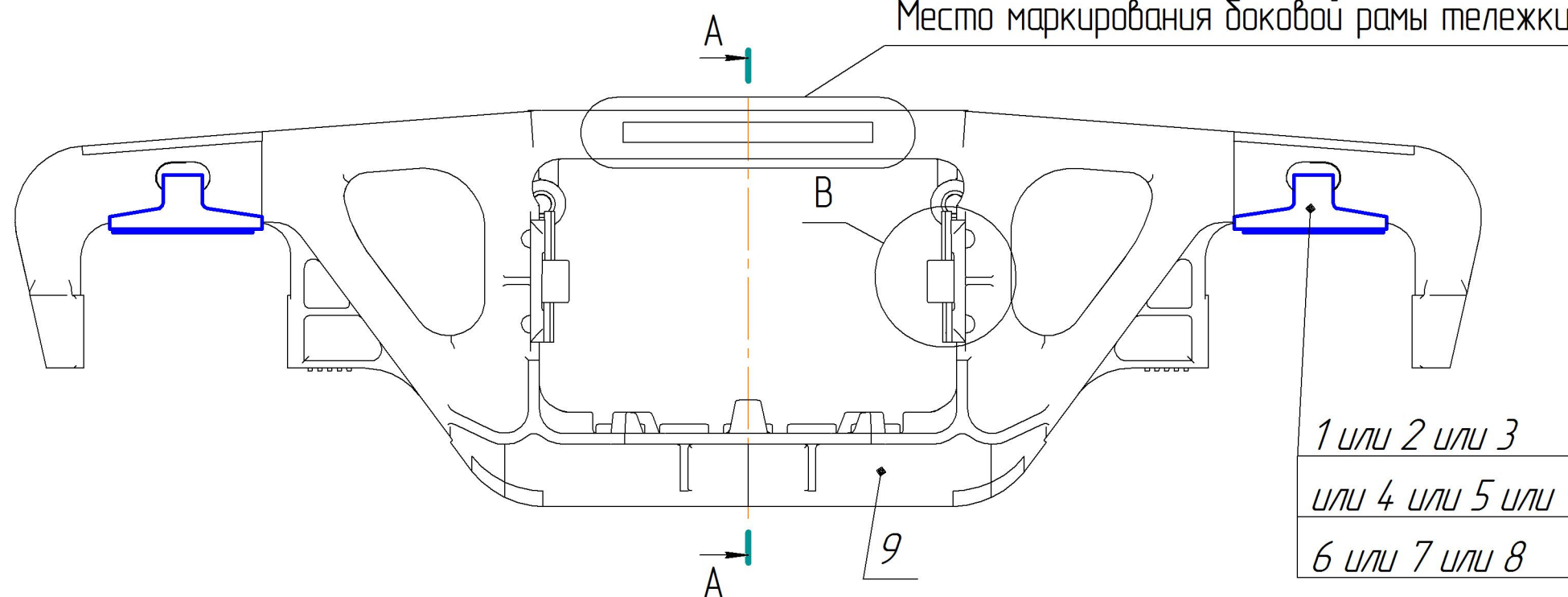
Инд. № дробл.

Взам. инв. №

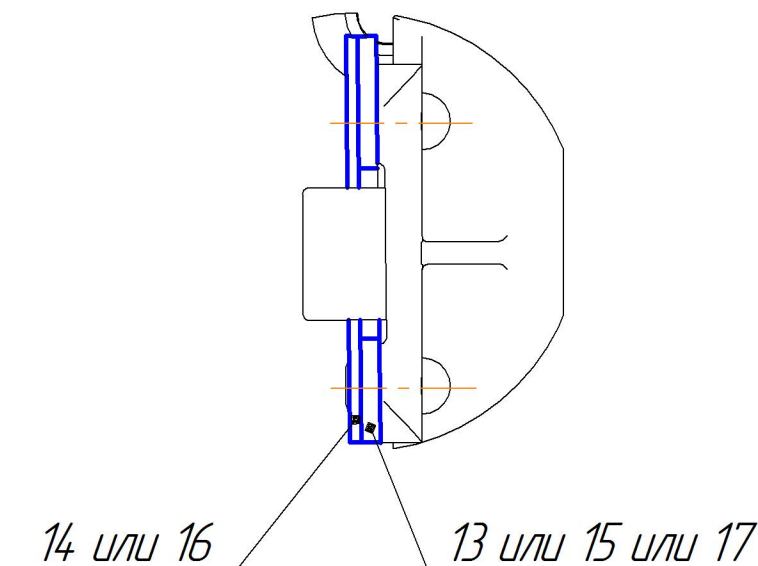
Подп. и дата

Инд. № подл.

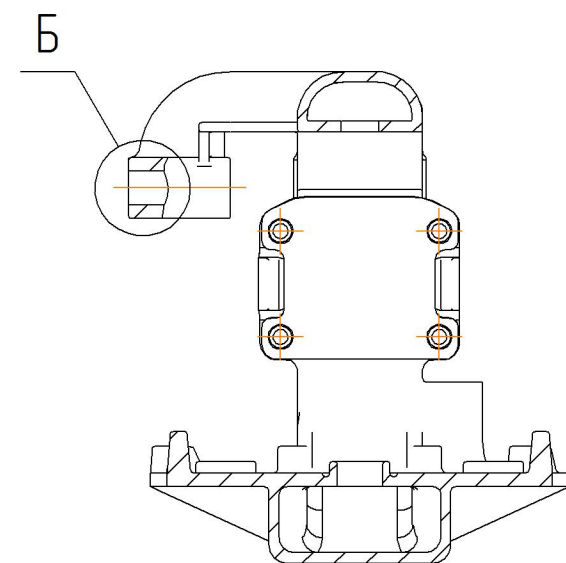
Место маркирования боковой рамы тележки после ремонта (2)



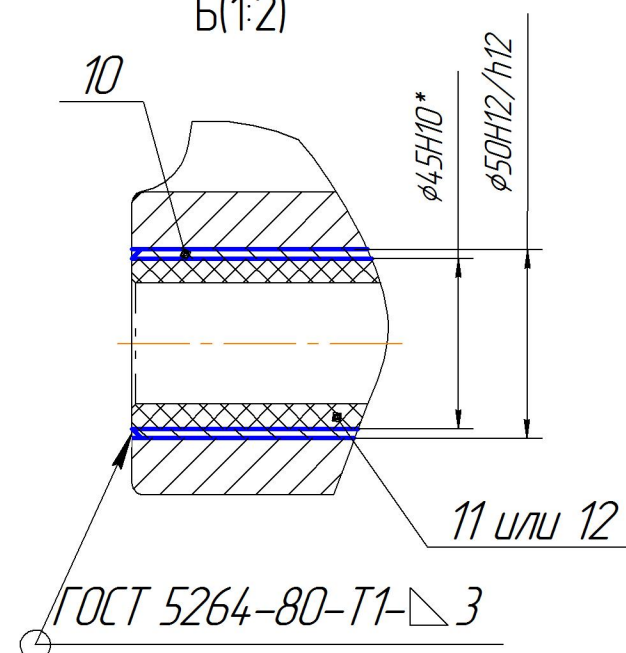
В(1:4)



А-А



В(1:2)



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.

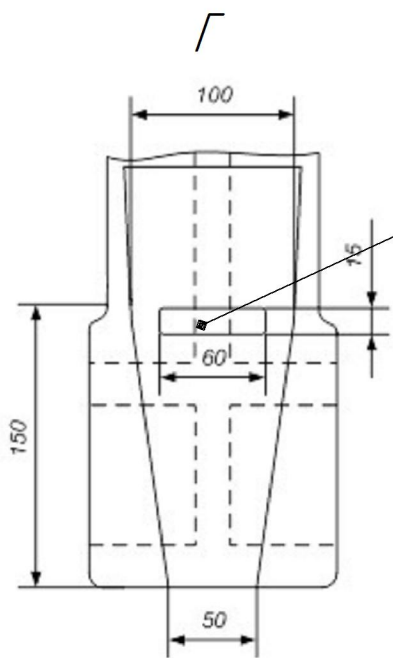
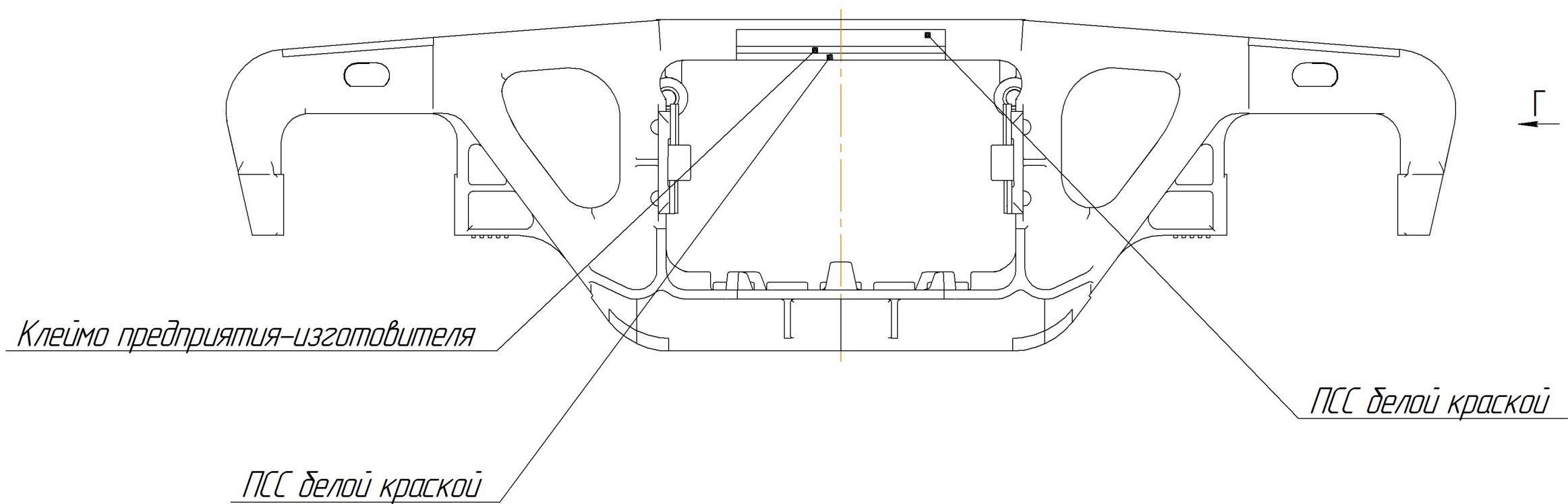
4 При плановых видах ремонта установить новые втулки (поз. 11 и 12).

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					Лит. Масса Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р01		1:10
Разраб.	Володяев			2018	Лист 1 Листов 2		
Пров.	Петров			2018			
Т.контр.					ПКБ ЦВ ОАО "РЖД"		
Н.контр.	Голышева			2018			
Утв.	Комиссаров			2018	Формат А3		

Копировал

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

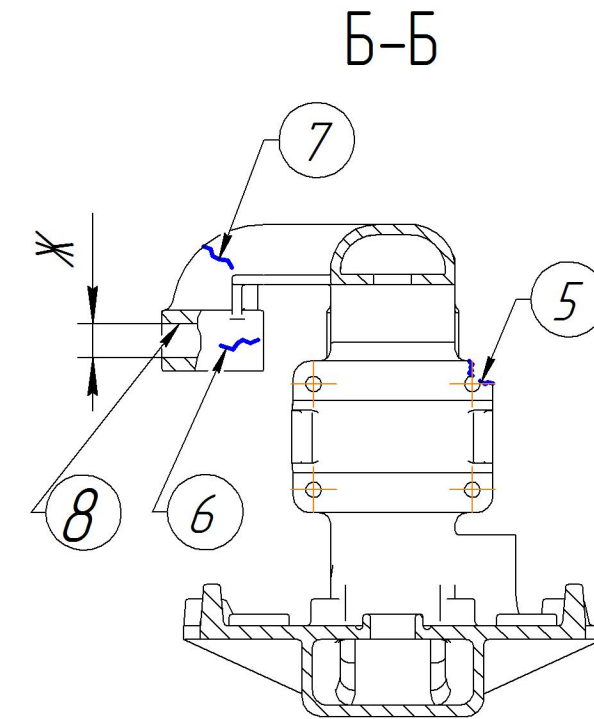
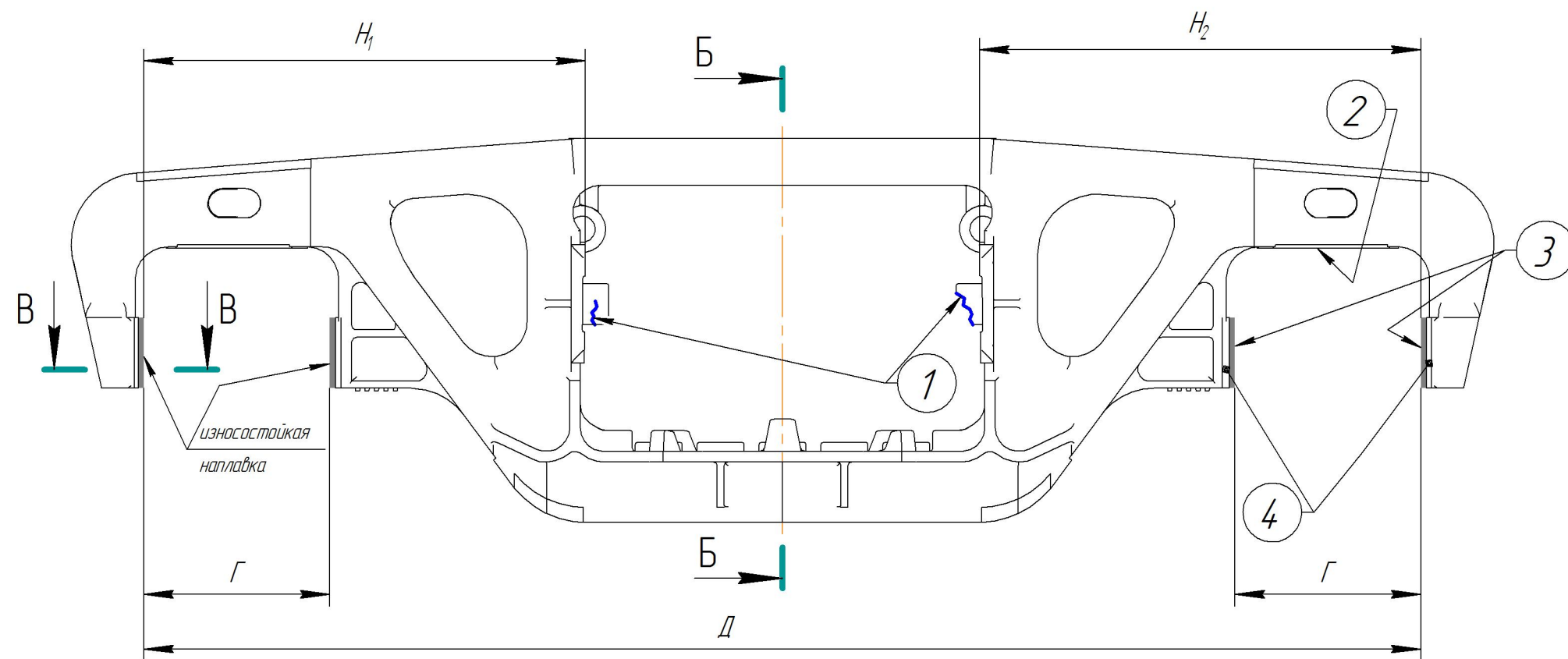


Место установки клейма (кода)
государства – собственника при выпуске вагонов
из ремонта, маркировка – продление срока службы
ПСС-ХХ-ХХХ, дата окончания срока службы,
клеймо организации продления

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

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

T1449.02.00.001P



Дефекты:

- 1-трещины, сколы направляющего дуртика 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.

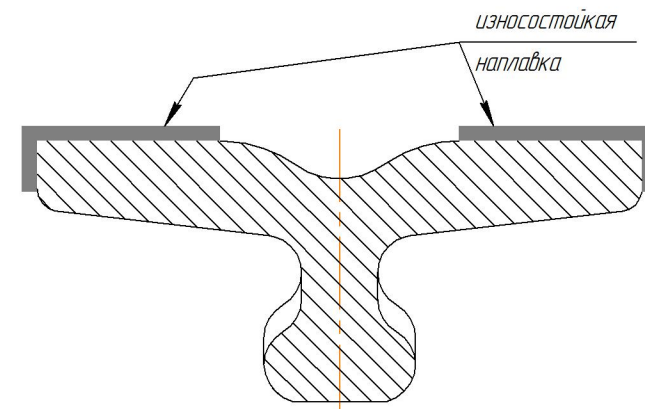
Дефект	Устранение
1, 6, 7	Заварка трещин; при сколах – приварка новых дуртиков
5	Приварка отколотых ушек в месте крепления фрикционных планок, при условии, что откололо не более двух ушек, расположенных по диагонали;
3; 4	Наплавка слоя металла; фрезерование до ремонтных размеров. Дефект 3 устраняется при износе не более 8 мм.
2	Запрещается наплавка изношенной опорной поверхности и заварка трещин
8	Расточка до диаметра $50^{+0,25}_{-0}$ 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^{+7}_{-5}
Е	не менее 155****	$160 \pm 1^{***}$
Ж	$\phi 45^{+0,62}_{-0}$	$\phi 45^{+0,62}_{-0}$

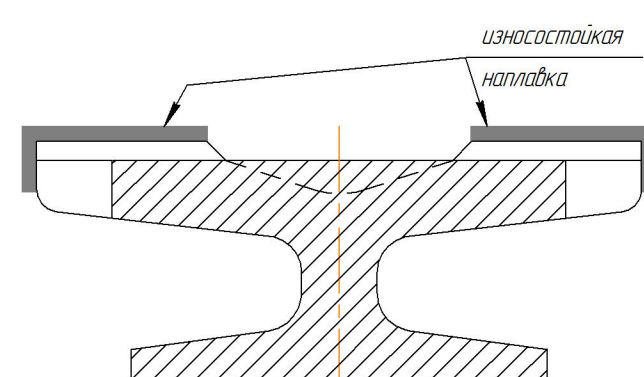
Примечание

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

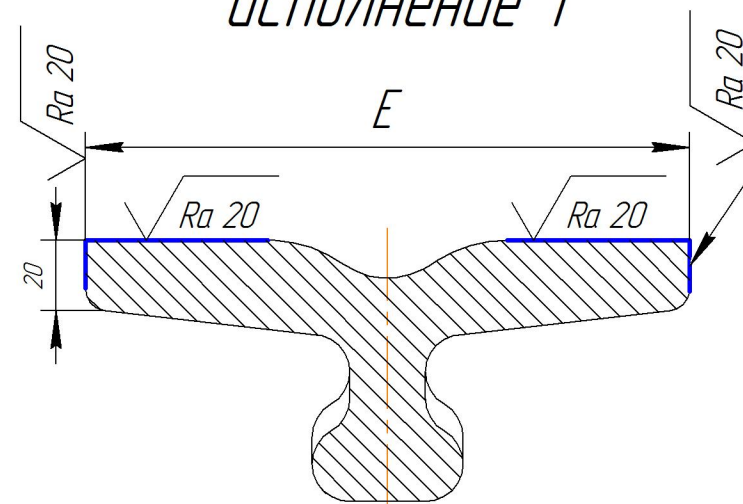
В-В(1:2)
исполнение 1



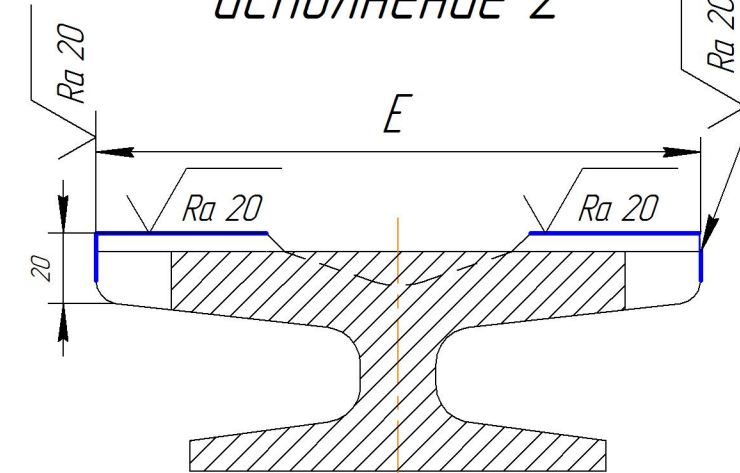
В-В(1:2)
исполнение 2



В-В(1:2)
исполнение 1



В-В(1:2)
исполнение 2



1 Рамы боковые перед ремонтом и дефектацией очистить от грязи, отслоившейся ржавчины и разрушившегося лакокрасочного покрытия; обмыть 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

				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рама боковая		
Разраб.	Володьев		2018			
Проб.	Петров		2018	Лист 1		
Т.контр.						
Н.контр.	Гольшева		2018	ПКБ ЦВ ОАО "РЖД"		
Утв.	Комиссаров		2018			

Перв. примен.

Справ. №

Изм.

Лист

Разраб.

Володяев

2018

Пров.

Петров

2018

Т.контр.

И.контр.

Голышева

2018

Утв.

Комиссаров

2018

Инд. № подл.

Взам. инд. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

Т1449.02.00.002Р

Втулка

Ст3сп ГОСТ 380-2005

Лит.

Р01

Масса

0,38

Масштаб

1:1

Лист

Листов

1

ПКБ ЦВ

ОАО "РЖД"

Формат А4

2×45°

2 фаски

φ50h12

φ45H10

132

Ra 50

Ra 12,5

Ra 12,5

Ra 50

1. Допускается замена материала на сталь 09Г2С ГОСТ 5520-79.

2. Неуказанные пред. откл. размеров $\pm \frac{t_2}{2}$;

Т1449.02.00.002Р

Копировал