Приложение № 29

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО:  Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества  протокол от «27» ноября 2020 г. № 73 |

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 39 – 2019

ОБ ИЗМЕНЕНИИ 732-ЦВ-ЦЛ

Общее руководство по ремонту тормозного оборудования вагонов

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ПКБ ЦВ  ОАО «РЖД» | | Отдел  ОМГВ | | Извещение | | | | | | Обозначение | | | | |
| 32 ЦВ 39 - 2019 | | | | | | 732-ЦВ-ЦЛ | | | | |
| Дата выпуска | | | | Срок изменения | | |  | | | | Лист | | Листов | |
| Срок изменения | | | | Срочно | | | 2 | | 4 | |
| Причина | | | | Требование заказчика | | | | | | | КОД 9 | | | |
| Указание о заделе | | | |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Указание о внедрении | | | | с 01.01.2021 г. | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Применяемость | | | |  | | | | | | | | | | |
| Разослать | | | | Учтенным абонентам | | | | | | | | | | |
| Приложение | | | |  | | | | | | | | | | |
| Изм. | | Содержание изменения | | | | | | | | | | | | |
|  | |  | | | | | | | | | | | | |
| **п.26.1**  Имеется:  Тормозные цилиндры до 16″ (включительно) ремонтировать и испытывать в соответствии с разделом 8.  Должно быть:  26.1 Ремонт тормозных цилиндров до 16” (включительно).  26.1.1 Поступивший в ремонт тормозной цилиндр необходимо снаружи очистить от пыли и загрязнений, после чего разобрать.  26.1.2 Ремонт тормозного цилиндра необходимо производить с соблюдением следующих требований:  -у корпуса тормозного цилиндра и его деталей не допускаются трещины, отколы, изломы и срыв резьбы;  -при наличии на фланцах корпуса и передней крышки не более двух трещин (на каждом фланце) и при условии, что трещины не выходят на рабочие поверхности и длина каждой трещины не превышает 30 мм – для тормозного цилиндра с диаметром 14" и более, и 20 мм – для тормозного цилиндра с диаметром менее 14", допускается производить заварку трещин в соответствии с Инструкцией по сварке и наплавке узлов и деталей при ремонте пассажирских вагонов;  Копии исправить | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Составил | | Н. контр. | | | | Утвердил | | | Пред. заказ. | | |
| Должность | | | Вед. констр. | | Констр. 1 кат. | | | | Главный инженер | | |  | | |
| Фамилия | | | Ахмедова Ф.Р. | | Голышева Е.В. | | | | Кузнецов В.Н. | | |  | | |
| Подпись | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| Дата | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕС | | | | | | | |  | | | | | | |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 39 - 2019 | | | | | | 732-ЦВ-ЦЛ | | | | | | | | Лист |
|  | | | | | | 3 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| (продолжение)  **п.26.1**  Должно быть:  - при наличии на фланцах корпуса и передней крышки не более двух отколов (на каждом фланце) и при условии, что отбитая часть захватывает не более двух соседних отверстий для болтов, допускается приваривать отбитые части в соответствии с Инструкцией по сварке и наплавке узлов и деталей при ремонте пассажирских вагонов;  -на внутренней поверхности корпуса не допускается наличие коррозии и рисок;  -не допускается износ направляющего отверстия для штока поршня в передней крышке до диаметра более 78 мм;  -у пружины должны быть проконтролированы ее силовые параметры;  -у манжеты и резинового пылезащитного уплотнения должны быть проверены срок годности и их состояние - расслоения, надрывы, подрезы не допускаются;  -смазочное войлочное кольцо должно быть пропитано смазкой  ЖТ-79Л или ПЛАСМА-Т5, а при наличии дефектов (выровов, уплотнений) заменено на новое, также пропитанное смазкой. Для пропитки кольцо смазывают смазкой и выдерживают при температуре +80 ºС не менее 4 часов;  -сетчатые фильтры в передней крышке цилиндра следует очистить, промыть и продуть сжатым воздухом;  -прокладка, вне зависимости от её состояния, должна быть заменена на новую, новая прокладка должна быть ровной, без надрывов и признаков разбухания;  -в процессе сборки манжета и все поверхности трения металлических деталей должны быть смазаны тонким слоем смазки ЖТ-79Л или ПЛАСМА-Т5.  26.1.3 После сборки тормозной цилиндр необходимо испытать на герметичность в соответствии с пунктом 27.1.  Примечание – Вновь введены пункты 26.1.1 – 26.1.3 | | | | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 39 - 2019 | | 732-ЦВ-ЦЛ | Лист |
|  | | 4 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | |
|  |  | | |
| **п.27.1**  Имеется:  Тормозные цилиндры до 16″ (включительно) испытывать в соответствии с разделом 8.  Должно быть:  27.1 Испытание тормозных цилиндров с полным ходом поршня 240 мм на герметичность необходимо производить сжатым воздухом под давлением (0,40±0,01) МПа [(4,0±0,1) кгс/см2] при выходе штока (150±10) мм. При этом падение установившегося в испытываемом тормозном цилиндре давления сжатого воздуха допускается не более чем на 0,01 МПа (0,1 кгс/см2)в течение  3 минут. | | | |