Приложение № 19

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО:  Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества  протокол от «5-6» ноября 2024 г. № 81 |

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 29 - 2024

ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 052-2009

«Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246

с боковыми скользунами зазорного типа.

Общее руководство по ремонту»

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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ПКБ ЦВ  ОАО «РЖД» | Отдел  ОМГВ | | Извещение | | | | | Обозначение | | | |
| 32 ЦВ 29 - 2024 | | | | | РД 32 ЦВ 052-2009 | | | |
| Дата выпуска | | | Срок изменения | | |  | | | Лист | | Листов |
| Срок изменения | | | Срочно | | | 2 | | 3 |
| Причина | | | Прочие причины | | | | | | КОД 0 | | |
| Указание о заделе | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Указание о внедрении | | | с 01.01.2025 г. | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | |
| Применяемость | | |  | | | | | | | | |
| Разослать | | | Учтенным абонентам | | | | | | | | |
| Приложение | | |  | | | | | | | | |
| Изм. | Содержание изменения | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | |
| **Пункт 8.10 первый, второй абзацы**  имеется:  8.10 При установке износостойких элементов прокладки сменные установить в обоих буксовых проёмах. На опорные поверхности с высотой приливов до 3 мм включительно, в буксовые проёмы боковых рам установить прокладки сменные чертёж M 1698.02.100 СБ или скобу М 1698.05.100 СБ, или № 1699.02.100-01,  M 1698.03.100 СБ или М 1698.03.100-02 СБ или  № 1699.02.100, или по ТУ ВY 400044052.010-2014 (черт. 1803.703-01.000 или 1803.703-03.000).  На опорные поверхности с высотой приливов более 3 мм, в буксовые проемы боковых рам установить прокладки сменные чертеж  М 1698.02.100-01 СБ и M 1698.03.100-01 СБ (с вариантами исполнения корпусов скоб по чертежам М 1698.02.101-01 и M 1698.03.101-01).  Копии исправить | | | | | | | | | | | |
|  | | Составил | | Н. контр. | | | Утвердил | | | Пред. заказ. | |
| Должность | | Гл. технолог | | Инженер 1 кат. | | | Гл. инженер | | |  | |
| Фамилия | | Лопатникова Н.С. | | Барбир Т.А. | | | Кузнецов В.Н. | | |  | |
| Подпись | |  | |  | | |  | | |  | |
| Дата | |  | |  | | |  | | |  | |
| ИЗМЕНЕНИЯ ВНЁС | | | | |  | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 29 - 2024 | | РД 32 ЦВ 052-2009 | Лист |
|  | | 3 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | |
|  |  | | |
| **Пункт 8.10 первый, второй абзацы**  должно быть:  8.10 При установке износостойких элементов прокладки сменные установить в обоих буксовых проёмах. На опорные поверхности с высотой приливов до 3 мм включительно, в буксовые проёмы боковых рам установить прокладки сменные чертёж M 1698.02.100 СБ (с вариантом исполнения корпуса скобы по чертежу  М 1698.02.101) или скобу М 1698.05.100 СБ, или № 1699.02.100-01,  M 1698.03.100 СБ (с вариантом исполнения М 1698.03.100-02 СБ) или  № 1699.02.100, или по ТУ ВY 400044052.010-2014 (черт. 1803.703-01.000 или 1803.703-03.000).  На опорные поверхности с высотой приливов более 3 мм, в буксовые проемы боковых рам установить прокладки сменные чертеж  М 1698.02.100-01 СБ (с вариантом исполнения корпуса скобы М 1698.02.101-01) или M 1698.03.100 СБ (с вариантом исполнения по чертежу  M 1698.03.100-02-01).  **Пункт 9.6.4 ввести абзац между первым и вторым абзацами**  Допускается комплектация тележки модели 18-2128 надрессорной балкой по чертежу 2128-07.10.00.100 СБ, оборудованной съемными скользунами зазорного типа по чертежу 2128-07.00.00.100 «Скользун ЗСП ГОСТ 34387-2018». При необходимости замены болтового соединения использовать болты  M24-6gx90.88.20Г2Р.016 ГОСТ 7796-70 или M24-6gx90.88.38ХС.016 ГОСТ 7796-70 с гайками шестигранными высокими самостопорящимися М24-8 ГОСТ ISO 7042 или с гайками шестигранными нормальными самостопорящимися М24-8 по  ГОСТ ISO 7040 или FS M24-8-Zn8 ТУ 459560-003-8626665 с шайбами А.24.03 ГОСТ 11371-78 или шайбами С.24.01 ГОСТ 11371-78. Затяжку болтов производить крутящим моментом 690…770 Нм (70…78 кгс м). При использовании гаек шестигранных нормальных самостопорящихся ГОСТ ISO 7040 − М24-8, затяжку крепежных деталей производить крутящим моментом 510…580 Нм (52…59 кгс м).  **ПРИЛОЖЕНИЕ Е (обязательное)**  **Раздел Чертеж надрессорной балки тележки**  **Дополнить Столбец 5** – 2128-07.10.00.100 СБ, 2128-07.10.00.003  **Дополнить Столбец 18** – 2128-07.10.00.100 СБ, 2128-07.10.00.003 | | | |