Приложение № 29

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

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 34-2024

ОБ ИЗМЕНЕНИИ РД 32 ЦВ 067-2022

«Методика контроля узла пятник – подпятник

при проведении деповского ремонта

грузовых вагонов»

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ПКБ ЦВ  ОАО «РЖД» | Отдел | Извещение | | | Обозначение | | |
| ОМО | 32 ЦВ 34 - 2024 | | | РД 32 ЦВ 067-2022 | | |
| ДАТА ВЫПУСКА | | СРОК ИЗМ. | | Обозначение  ПИ(ДПИ,ПР) |  | Лист | Листов |
|  | |  | | 2 | 5 |
| ПРИЧИНА | | В результате стандартизации и унификации | | | | КОД  3 | |
| УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ | |  | | | | | |
|  | | | | | |
| УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ | | С 01.01.2025 | | | | | |
|  | | | | | |
| ПРИМЕНЯЕМОСТЬ | |  | | | | | |
| РАЗОСЛАТЬ | | Учтенным абонентам | | | | | |
| ПРИЛОЖЕНИЕ | | 2 | | | | | |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | | | | | |
|  |  | | | | | | |
| **Пункт 1.2**  имеется:  1.2 Методика разработана на основании документа «Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246-2013 с боковыми скользунами зазорного типа. Общее руководство по ремонту РД 32 ЦВ 052-2009», утвержденного Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол от 13-14 мая 2010 г. № 52 с изменениями (далее по тексту – РД 32 ЦВ 052-2009).  должно быть:  1.2 Методика разработана на основании требований документов:  - «РД 32 ЦВ 052-2009 Ремонт тележек грузовых вагонов тип 2 по ГОСТ 9246-2013 с боковыми скользунами зазорного типа. Общее руководство по ремонту», утвержденного Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол от 13-14 мая 2010 г. № 52 с изменениями (далее по тексту – РД 32 ЦВ 052-2009);  - «РД 32 ЦВ 169-2017 Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520мм. Руководство по деповскому ремонту», утвержденного Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол от 18-19.05.2011 №54 с изменениями (далее по тексту – РД 32 ЦВ 169-2017). | | | | | | | |
|  | СОСТАВИЛ | | Н.КОНТР. | | УТВЕРДИЛ | ПР. ЗАКАЗЧИКА | |
| Должность | Инженер | | Инженер I категории | | Гл. инженер |  | |
| Фамилия | И.Ю.Иевлева | | Т.А.Барбир | | В.Н.Кузнецов |  | |
| Подпись |  | |  | |  |  | |
| Дата |  | |  | |  |  | |
|  |  | |  | |  |  | |
| ИЗМЕНЕНИЕ ВНЁС | | | |  | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Извещение | | 32 ЦВ 34 - 2024 | Обозначение ПИ  (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 3 |
|  |  | | | | |
| **П. 2 Нормативные ссылки**  Ввести 7-ое перечисление:  РД 32 ЦВ 169-2017 Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520мм. Руководство по деповскому ремонту, утвержденное Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества (протокол от 18-19.05.2011 №54 с изменениями);  **Таблица 1 п.5.1.1**  имеется:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 5.1.1 | Измерение положения скользунов по отношению к базовой поверхности «Р» при проведении операции дефектации | Стенд Т1321.00.00.000  ТУ 32 ЦВ 2501–2000  Шаблон Т914.11.000 | допустимая высота опор скользунов Hc | 315-6,0 |   должно быть:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 5.1.1 | Измерение положения скользунов по отношению к базовой поверхности «Р» при проведении операции дефектации | Шаблон Т914.11.000 | допустимая высота опор скользунов Hc | 315-6,0 |   **В Таблицу 1 ввести п.5.2.6**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 5.2.6 | Определение оставшейся толщины опорной поверхности подпятника | Ультразвуковой толщиномер | оставшаяся толщина опорной поверхности подпятника h | не менее 18,0 | | | | | | |
| Извещение | | 32 ЦВ 34 - 2024 | Обозначение ПИ  (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 4 |
|  |  | | | | |
| **Таблица 1 п.5.3.3**  имеется:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 5.3.3 | Измерение износа упорной поверхности пятника | Шаблон Т1367.001,  Набор щупов  Т914.21.000 | при изготовлении диаметр пятника | 300-1,3 | | диаметр пятника, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта | 296,0 | | износ упорной поверхности пятника | 3,0  (не более  2,0 мм на сторону) |   должно быть:   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 5.3.3 | Измерение износа упорной поверхности пятника | Шаблон Т1367.001,  Набор щупов  Т914.21.000 | при изготовлении диаметр пятника согласно  ГОСТ 34468-2018 | согласно  таблицы А.1  ГОСТ 34468-2018 | | диаметр пятника, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта | 296,0 | | износ упорной поверхности пятника | не более 3,0  и не более 2,0  на сторону |   **П.5.1 Контроль положения скользунов**  имеется:  п.5.1.1 Для контроля положения опорной части скользунов установить надрессорную балку базовой поверхностью «Р» на стенд Т1321.00.00.000 или иные приспособления (опоры), обеспечивающие отклонение от параллельности не более 3 мм, как показано на рисунке 1.  должно быть:  п.5.1.1 Для контроля положения опорной части скользунов установить надрессорную балку базовой поверхностью «Р», показанной на рисунке 1, на приспособления или опоры.  **Лист 10 заменить**  Примечание: Вводится вновь п.5.2.6 «Определение оставшейся толщины опорной поверхности подпятника»  **Ввести вновь лист 10а** | | | | | |
| Извещение | | 32 ЦВ 34 - 2024 | Обозначение ПИ  (ДПИ, ПР) |  | Лист |
| Изм. | Содержание изменения | | | | 5 |
|  |  | | | | |
| **П.5.3.2 Измерение износа опорной поверхности пятника**  имеется:  Износ опорной поверхности пятника рекомендуется оценивать по уменьшению высоты пятника h1 в процессе эксплуатации. Высота пятника h1  при изготовлении согласно ГОСТ 34468 составляет 45±0,5 мм.  должно быть:  Согласно п.8.7.1 РД 32 ЦВ 169-2017 износ опорной поверхности пятника должен быть не более 3 мм. Износ опорной поверхности пятника оценивают по уменьшению высоты пятника h1 в процессе эксплуатации. Высота пятника h1  при изготовлении – в соответствии с таблицей А.1 ГОСТ 34468.  **П.5.3.3 Измерение износа упорной поверхности пятника**  имеется:  При деповском ремонте не допускается износ упорной (конусной) поверхности пятника по диаметру более 3 мм (или более 2 мм на сторону).  должно быть:  Согласно п.8.7.1 РД 32 ЦВ 169-2017 при деповском ремонте не допускается износ упорной (конусной) поверхности пятника по диаметру более 3 мм и более 2 мм на сторону. Диаметр пятника при изготовлении – в соответствии с таблицей А.1 ГОСТ 34468. | | | | | |

РД 32 ЦВ 067-2022

Измерения провести в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях. За действительное значение принимается минимальное.

Согласно п. 9.4.8 и таблицы 9.1 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:

- 5+1,0 мм у подпятника глубиной М= 25мм или М=30 мм;

- 11+1,0 мм у подпятника, расточенного на глубину М=36мм.

Измерения высоты внутреннего бурта подпятника производить штангенциркулем ШЦ-I-125-0,1.

5.2.5 Измерение износа диаметра отверстия под шкворень

Максимально допустимый диаметр отверстия под шкворень, не требующий восстановления при выпуске из деповского ремонта согласно таблицы 9.1 РД 32 ЦВ 052-2009, должен быть не более 60,0 мм.

Контроль отверстия под шкворень производить штангенциркулем ШЦ–I–125–0,1, как показано на рисунке 7.

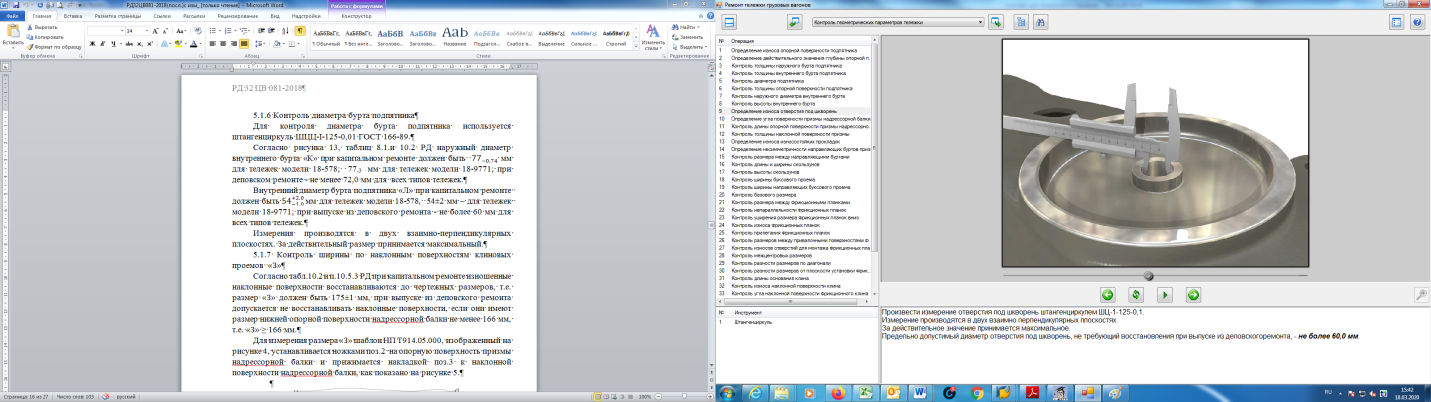


Рисунок 7

5.2.6 Определение оставшейся толщины опорных поверхностей подпятника

Для контроля оставшейся толщины h опорной поверхности подпятника надрессорной балки используется ультразвуковой толщиномер. Измерения проводят в соответствии с инструкцией по эксплуатации на конкретную модель ультразвукового толщиномера.

Измерения проводят в зонах, изображенных на рисунке 7а.

10

РД 32 ЦВ 067-2022



Рисунок 7а

Схема зон измерения при проведении ультразвукового

контроля толщины опорной поверхности подпятника

(1, 2, 3, 4– зоны измерения)

Для проведения измерений наносят тонкий слой контактной жидкости на подготовленную поверхность в зонах измерений, указанных на рисунке 7а. Пьезоэлектрический преобразователь устанавливают в произвольную точку каждой зоны измерения (например, зоны 1), обеспечивая акустический контакт и стабильность показаний толщиномера.

Считывают показания толщиномера h и записывают его в рабочий блокнот. В случае, если в какой-либо зоне результат измерений менее 18 мм, дополнительно дважды выполняют измерения в данной зоне в соседних точках и вычисляют h как среднее арифметическое значение результатов трех измерений.

Далее выполняют измерения в других зонах опорной поверхности подпятника.

В соответствии с требованиями пункта 9.4.5 РД 32 ЦВ 052-2009 оставшаяся толщина опорной поверхности подпятника должна быть не менее 18 мм.

5.3 Контроль пятника

5.3.1 Измерение высоты пятника

При замене пятника на новый высота пятника h соответствует   
таблице А.1 ГОСТ 34468 в зависимости от типа пятника.

10а