Приложение № 9

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО:  Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества  протокол от «10-11» июня 2025 г. № 82 |

ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 72 - 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 72 - 2024 | | | | | | РД 32 ЦВ 052-2009 | | | | |
| Дата выпуска | | | | Срок изменения | | | |  | | | Лист | | Листов | |
| Срок изменения | | | | Срочно | | | | 2 | | 4 | |
| Причина | | | | прочее | | | | | | | КОД 0 | | | |
| Указание о заделе | | | |  | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Указание о внедрении | | | | с 01.07.2025 г. | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | |
| Применяемость | | | |  | | | | | | | | | | |
| Разослать | | | | Учтенным абонентам | | | | | | | | | | |
| Приложение | | | | 1 | | | | | | | | | | |
| Изм. | | Содержание изменения | | | | | | | | | | | | |
|  | |  | | | | | | | | | | | | |
| **Четвертый, пятый, шестой абзацы пункта 8.10**  имеется:  Износ опорных поверхностей боковых рам в зоне буксовых проемов глубиной не более 2 мм относительно неизношенной части опорной поверхности устранять механической обработкой.  Проникновение инструмента в тело боковой рамы не допускается.  После механической обработки опорной поверхности острые кромки и заусенцы притупить.  должно быть:  Износ опорных поверхностей боковых рам в зоне буксовых проемов глубиной не более 2 мм относительно неизношенной части опорной поверхности устранять механической обработкой на металлорежущих станках. При проведении обработки подрез стенок буксового проема не допускается. Остаточная высота прилива опорной поверхности буксового проема боковой рамы допускается не менее 0,5 мм (гарантированная высота, исключающая возможность врезания фрезы в тело боковой рамы при обработке опорной поверхности).  При установке боковой рамы на станок в качестве базовой поверхности принимать опорную поверхность для установки рессорного подвешивания.  После механической обработки опорной поверхности острые кромки и заусенцы притупить.  Копии исправить | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Составил | | Н. контр. | | | | Утвердил | | | Пред. заказ. | | |
| Должность | | | Гл. технолог | | Нач. отдела | | | | Главный инженер | | |  | | |
| Фамилия | | | Лопатникова Н.С. | | Шестов Д.В. | | | | Кузнецов В.Н. | | |  | | |
| Подпись | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| Дата | | |  | |  | | | |  | | |  | | |
| ИЗМЕНЕНИЯ ВНЁС | | | | | | |  | | | | | | | |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 72 - 2024 | | | | | | РД 32 ЦВ 052-2009 | | | | | | | | Лист |
|  | | | | | | 3 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **Ввести пункт 14.10**  14.10 Запрещается осуществлять смешанную установку в одной тележке боковых рам имеющих тавровое и коробчатое сечение консольной части буксового проема.  **ПРИЛОЖЕНИЕ В**  имеется:  **…**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 2 | Определение износа упорной поверхности подпятника | Штангенциркуль ШЦ-Ш- 400-0,1 ГОСТ 166-89  Калибр конусности подпятника 1:12,5 Т 1352.001 |   **…**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 29 | Контроль прилегания фрикционных планок | Набор щупов №4  ТУ2-034-0221197-011-91 |   **…**  должно быть:  **…**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 2 | Определение износа упорной поверхности подпятника | Штангенциркуль ШЦ-III-400-0,1 ГОСТ 166-89  Калибр конусности подпятника 1:12,5 Т 1352.001 |   **…**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 29 | Контроль прилегания фрикционных планок | Набор щупов №4  ТУ 3936-011-59489947-2007 |   **…** | | | | | | | | | | | | | | |
| ИЗВЕЩЕНИЕ 32 ЦВ 72 - 2024 | | | | | | РД 32 ЦВ 052-2009 | | | | | | | | Лист |
|  | | | | | | 4 |
| ИЗМ. | СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ | | | | | | | | | | | | | |
|  |  | | | | | | | | | | | | | |
| **ПРИЛОЖЕНИЕ Ж**  **Лист 77 заменить**  Примечание:  Обозначение «Внутренний и наружный угол буксового проема поз. 1 и 12» дополнено «(зона радиуса R 55\*)»;  Примечание дополнено определением зоны радиуса R55.  **Карта дефектации и ремонта надрессорной балки**  **Наклонная плоскость для клина поз. 7 (возможный дефект «износ»)**  имеется:   |  | | --- | | **Средство измерения** | | … | | Шаблон,  кронциркуль | | … |   должно быть:   |  | | --- | | **Средство измерения** | | … | | Ультразвуковой толщиномер | | … | | | | | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Карта дефектации и ремонта боковой рамы | | | | | | Лист 2 |
| **Обозначение** | **Возможный дефект** | **Метод установления дефекта** | **Средство измерения** | **Заключение и рекомендуемые методы ремонта** | | **Требования после ремонта** |
| Внутренний и наружный угол буксового проема  поз. 1 и 12  (зона радиуса R55\*) | Трещина | Визуальный осмотр, измерение, МПК | Линейка металлическая, дефектоскоп | Брак | | Ремонту не подлежит |
| Сквозной литейный дефект | Визуальный осмотр | - | Брак | | Ремонту не подлежит |
| Зарубы от износостойкой пластины | Визуальный осмотр | - | Глубина > 1 мм | Брак | Ремонту не подлежит |
| Следы режущего инструмента | Визуальный осмотр | - | Независимо от размеров | Брак | Ремонту не подлежит |
| Следы сварочно-наплавочных работ | Визуальный осмотр | - | Независимо от размеров | Брак | Ремонту не подлежит |
| Опорная поверхность  поз. 13 | Трещина | Визуальный осмотр, измерение | Линейка металлическая | Брак | | Ремонту не подлежит |
| Сквозной литейный дефект | Визуальный осмотр | - | Брак | | Ремонту не подлежит |
| Канавкообразный износ | Измерение | Линейка металлическая, штангенциркуль | Ширина ≤ 20 мм и  глубина ≤ 2 мм | Ремонт механической обработкой на станке | Визуальный осмотр, измерение |
| Глубина > 2 мм\*\* | Брак | Ремонту не подлежит |
| Глубина > 2 мм\*\*\* | Ремонт механической обработкой на станке | Визуальный осмотр, измерение |
| Ширина > 20 мм | Брак | Ремонту не подлежит |
| Следы сварочно-наплавочных работ | Визуальный осмотр | - | Независимо от размеров | Брак | Ремонту не подлежит |
| Направляющие плоскости для букс (упорные поверхности)  поз. 2 и 11 | Износ | Измерение | Штангенциркуль,  шаблон | По ширине буксового проема >8мм | Брак | Ремонту не подлежит |
| По ширине буксового проема ≤8мм | Ремонт наплавкой | Визуальный осмотр, измерение |
| По ширине направляющих>4мм | Брак | Ремонту не подлежит |
| По ширине направляющих ≤4мм | Ремонт наплавкой | Визуальный осмотр, измерение |
| Сквозной литейный дефект | Визуальный осмотр | - | Брак | | Ремонту не подлежит |

Примечание:

\* Наружная криволинейная поверхность буксового проема боковой рамы радиуса R55 перехода от горизонтальной опорной поверхности к вертикальной направляющей поверхности и прилегающие боковые поверхности на расстоянии до 10 мм от кромок радиуса.

\*\* При приливе 3 мм;

\*\*\* При приливе более 3 мм

77