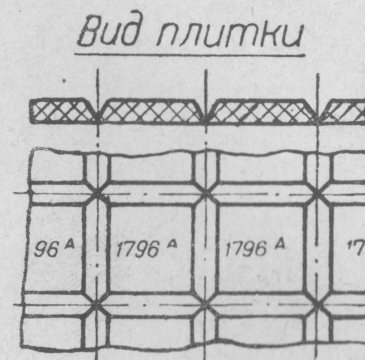


№ типов	Диаметр в мм
I	24
II	28
III	31
IV	34
V	37
VI	40



Изготавливать с паровоза № 200-01  
до паровоза № 202-92 включительно  
по типу № 1

Легкоплавкие пробки по данному чертежу подлежат постановке на всех вновь строящихся паровозах, а также при смене пробок на всех эксплуатируемых паровозах. Сплав для пробок изготавливается согласно нормальному листку отдела связи № 1796А.

#### СПЛАВ ДЛЯ ЗАЛИВКИ

1. Для получения сплава с температурой плавления не выше 260°C и не ниже 230°C берется смесь олова и свинца в пропорции и зависимости от степени их чистоты, по опыту. Приблизительная порция: 30 частей по весу олова и 70 частей свинца. Смесь эта при чистом олове и чистом свинце плавится при температуре около 250°C.

2. Мастерские, получив соответствующее количество олова и свинца, предварительно должны приготовить пробную смесь, которую после тщательного перемешивания следует отлить в небольшую чашку, затем взять «кусоч» от этой чашки, расплавить и залить им не менее двух предохранительных пробок, после чего испытать на особом приборе для определения температур плавления.

Если температура плавления для обеих пробок получается приблизительно одинаковой (с разницей не более 10°C) и при том в выше указанных пределах (230—260°C), то взятая порция смеси признается правильной. Только после этого следует приступить к изготовлению сплава в большом количестве в запас, под наименованием «Сплав для легкоплавких пробок» с номером 1796А.

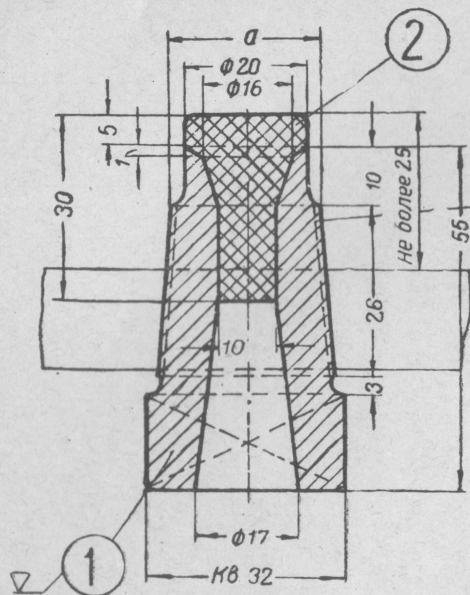
3. Сплав этот надлежит отливать только в мастерских и рассыпать по участкам. Отлитые плитки должны иметь такую форму, чтобы они легко могли разламываться на сравнительно небольшие части для удобства употребления их на участках. Легкоплавкий сплав должен иметь внешний признак, сразу отличающий его от других сплавов. Изложницы необходимо изготавливать так, чтобы каждая часть отлитой плитки имела номер «1796А».

№ дет.	Наименование деталей	Кол. шт. на пар.	Теоретич. вес в кг		Материал	Стандарт
			1 шт.	на паров.		
1	Легкоплавкая пробка	2	0,19	0,38	Бр. 1	×
2	Заливка	2	0,05	0,10	Сплав	×

ПАРОВОЗ 1-3-1С7

Легкоплавкая пробка

Коломазвед. № Н 035А



Резьба 12 нит. на 1

Конус резьбы 1:6

№ типов	Диаметр в мм
	d "
I	24
II	28
III	31
IV	34
V	37
VI	40

Изготавливать с паров № 202 93  
по типу № 1

#### СПЛАВ ДЛЯ ЗАЛИВКИ

Технические условия

1 Химический состав сплава должен быть: свинца марки С<sub>2</sub> или С<sub>2</sub> ОСТ 2985—87%, сурьмы по ОСТ 662—13%.

Сплав является эвтектическим.

Примечание. Отклонение в % содержания сурьмы допускается  $\pm 1\%$ . Сумма примесей в сплаве других металлов не должна превышать 0,5%.

2 Температура плавления легкоплавкого свинцово-сурьмянистого эвтектического сплава при чистом свинце и чистой сурьме 246°. Температура плавления в зависимости от химического состава может колебаться в пределах 240—270°C. При этом колебание температуры плавления сплава из одной в той же чушки залитого в две пробки не должно превышать  $\pm 10^\circ\text{C}$ .

3 Чушки сплава по своей форме и размерам должны соответствовать ВСТ 42/3 (размеры чушек).

4 На поверхности и в изломе сплав не должен обнаруживать резко выраженной неоднородности, а также присутствия шлаков, окислов, посторонних включений и проч.

Залитые легкоплавким сплавом пробки маркируются при постановке их на место по наружной торцовой поверхности сплава с указанием: № и серии паровоза, числа, месяца и года постановки пробки на паровоз.

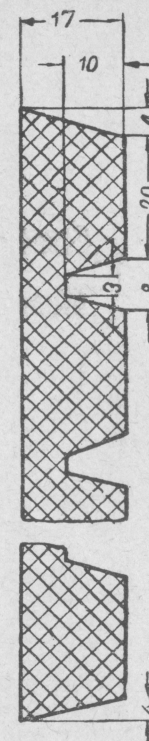
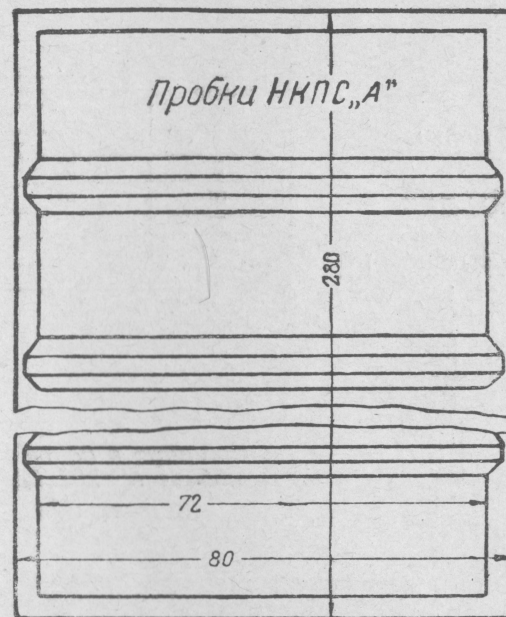
Каждая доля чушки сплава должна снабжаться надписью: Пробки НКПС „А“—означает марку завода изготовителя.

На обратной стороне чушки выбивается номер плавки и две последних цифры года.

Сплав для заливки не должен перегреваться; при заливке в пробки надлежит придерживаться температуры не выше 400°C.

Нарезка в потолках топок новых паровозов должна быть выполнена для пробок типа № 1.

#### Вид плитки



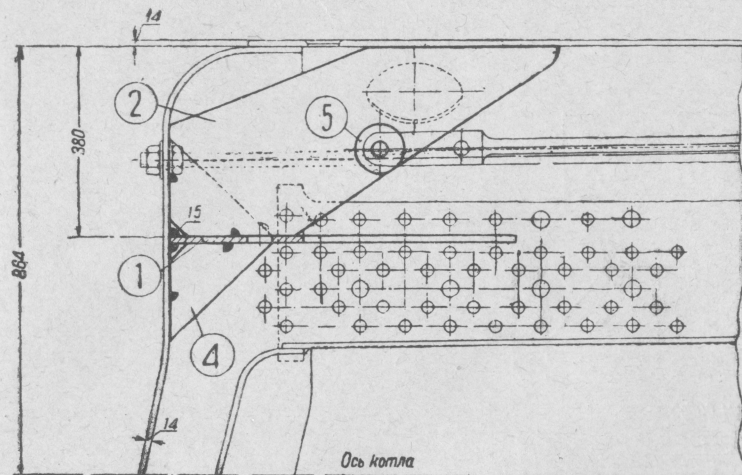
№ дет.	Наименование деталей	Кол. шт. на пар.	Теоретич. вес в кг		Материал	Стандарт
			1 шт.	на паров.		
1	Пробка . . . . .	2	0,2	0,4	Бр. 1	×
2	Заливка . . . . .	2	0,05	0,10	Сплав	×

ПАРОВОЗ 1-3-1 СУ

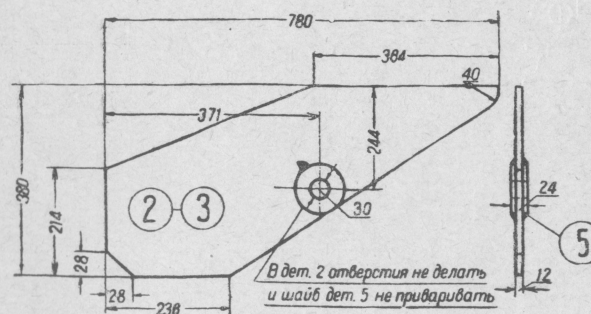
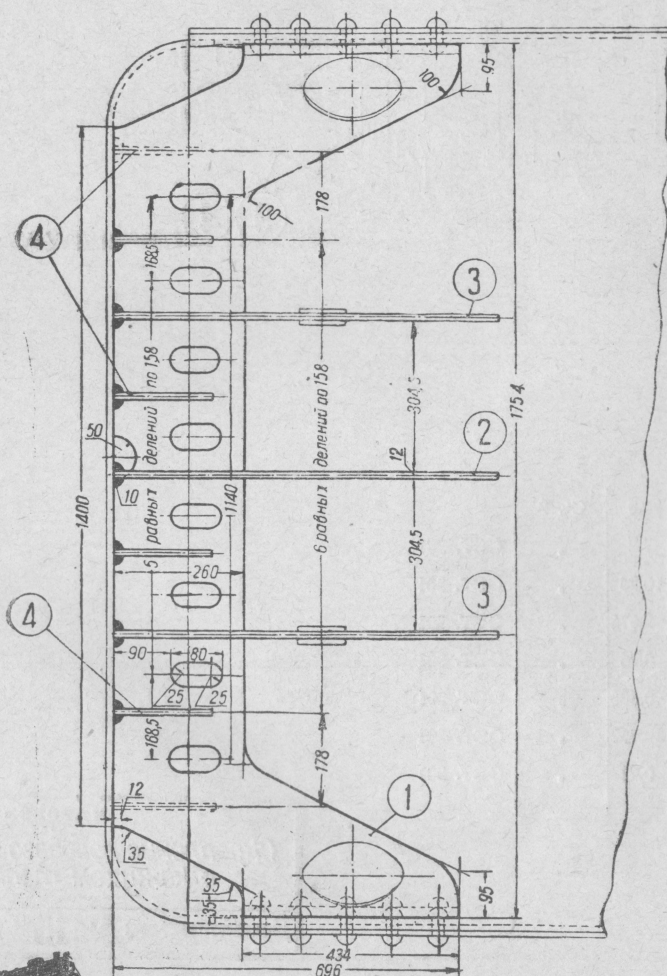
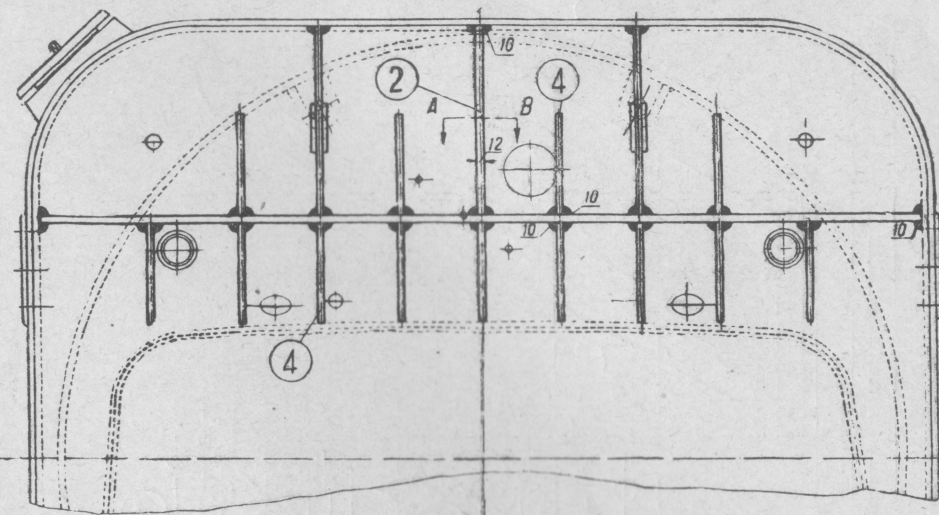
Легкоплавкая пробка

Коломазод. № Н 035 В

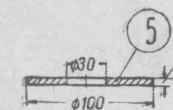
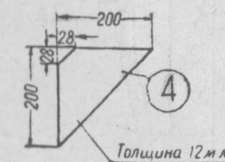
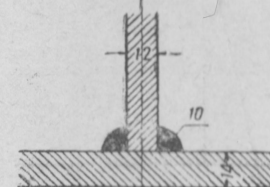




изготавливать с паровоза № 202-33



Разрез по А-В

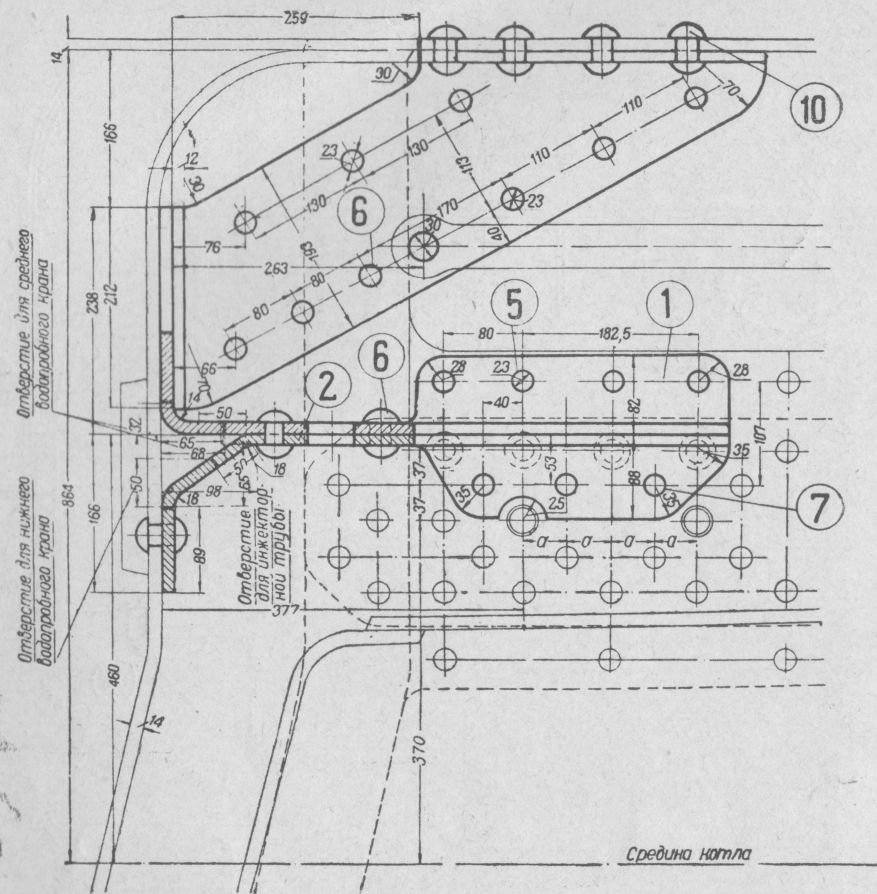


№ дет.	Наименование деталей	Кол. шт. на пар.	Теоретич. вес в кг		Материал	Стандарт
			шт	на паров.		
1	Горизонтальный лист	1	74,5	74,5	Ст. 2	
2	Косышка средняя	1	16,0	16,0	.	
3	боновая	2	15,92	31,84	.	
4	рядовая	13	1,83	23,79	.	
5	Шайба	4	0,36	1,44	.	

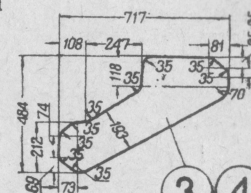
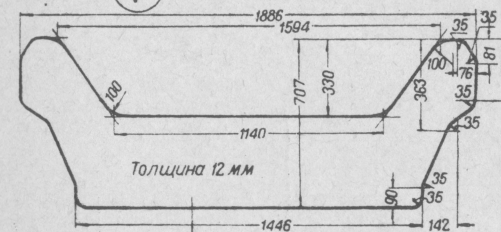
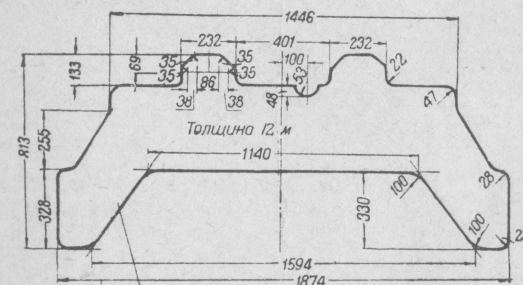
ПАРОВОЗ 1-3-1С<sup>7</sup>

Скрепление лобового листа с кожухом топки

Коломазавод № 162 040



№ дет.	Наименование деталей	Кол. шт. на пар.	Теоретич. вес в кг		Материал	Стандарт
			1 шт.	на паров.		
1	Верхний горизонтальный лист контрфорса .	1	66,3	66,3	Ст. 2	
2	Нижний горизонтальный лист контрфорса . .	1	66,4	66,4		
3	Угловой вертикальный лист правый . . . .	2	14,0	28,0		



4	Угловой вертикальный лист левый . . . . .	2	14,0	28,0	Ст. 2	
5	Заклепка полукруглая 22×75 . . . . .	24	0,3	7,2	.	ОСТ. 301
6	Заклепка полукруглая 22×58 . . . . .	41	0,25	10,25	.	ОСТ. 301
7	Заклепка полукруглая 22×90 . . . . .	6	0,346	2,076	.	ОСТ. 301
8	Заклепка полукруглая 22×38 . . . . .	4	0,19	0,76	.	ОСТ. 301
9	Заклепка полукруглая 22×40 . . . . .	3	0,202	0,606	.	ОСТ. 301
10	Заклепка полукруглая 22×60 . . . . .	42	0,256	10,752	.	ОСТ. 301
11	Заклепка полукруглая 22×52 . . . . .	4	0,232	0,928	.	ОСТ. 301

**ПАРОВОЗ 1-8-1 СУ**

### Скрепление лобового листа с кожухом топки

ЛОКОМОТИВПРОЕКТ №153 040<sup>A</sup>