

МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

ЧЕРТЕЖИ

ТЕЛЕЖКИ КВЗ-ЦНИИ ТИПА I

ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ

ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНОВ

ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА МПС

В последнее время железнодорожный транспорт получает большое количество пассажирских вагонов с тележками КВЗ-ЦНИИ, допускающими скорость движения до 160 км/ч.

Тележка КВЗ-ЦНИИ типа 1, чертежи которой представлены в настоящем альбоме, предназначена для цельнометаллических пассажирских вагонов.

Чертежи с общим видом тележек относятся к котловому концу вагона. У тележек котлового конца большинства вагонов генератор с приводом отсутствует.

При составлении альбома были использованы чертежи вагоностроительных заводов: Калининского (КВЗ), Германской Демократической Республики (ГДР), Польши и Венгрии издания 1964—1966 гг.; альбом чертежей запасных деталей, изданного ЦВ МПС в 1959 г.; Технические указания ЦВ МПС № 50 и Государственные стандарты Союза ССР на материалы, вагонные детали и узлы.

Данным альбомом следует пользоваться только при ремонте тележек, их узлов и деталей.

Заказывая детали в запас необходимо ссылаться на номера чертежей, помещенных в специальных альбомах запасных деталей и в ТУ ЦВ МПС.

Чертежи буксового подвешивания показаны в альбоме двумя вариантами; с роликовыми подшипниками 135×280 и 130×250 мм.

В чертежах настоящего альбома отражены все конструктивные особенности исполнения узлов и деталей тележки различными заводами-изготовителями.

Замечания и пожелания по данному альбому Главное управление вагонного хозяйства просит направлять в ЦВ МПС.

Главный инженер ЦВ МПС В. БЕЗЦЕННЫЙ

Начальник отдела вагонных конструкций и заказов Г. ОСАДЧУК

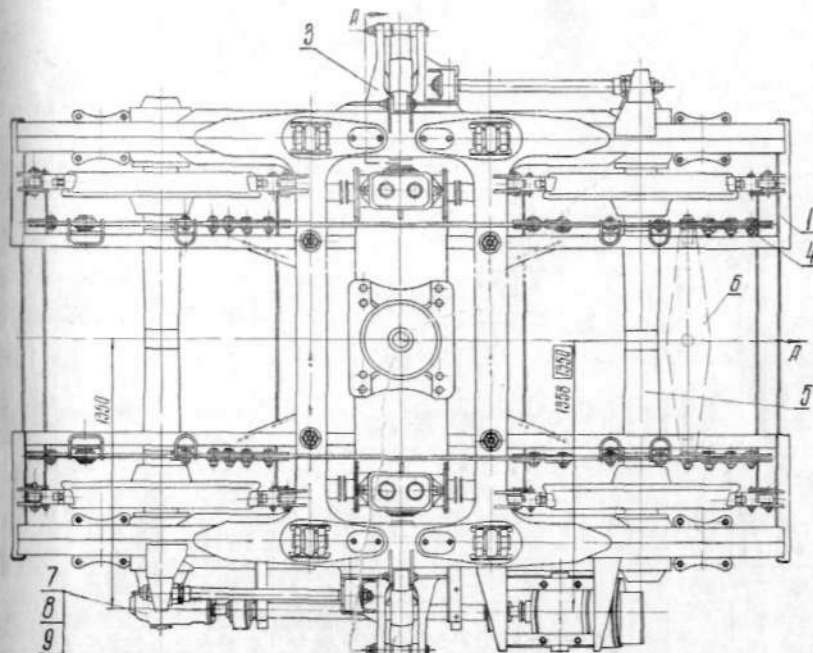
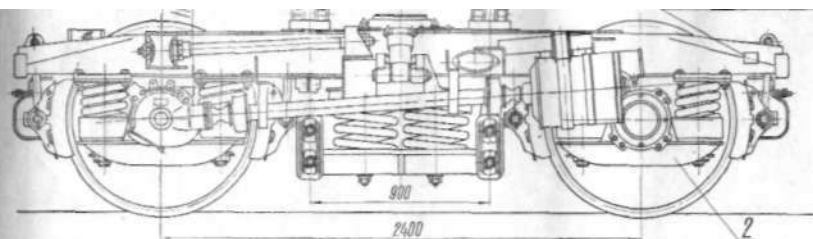
Начальник ПКБ К. СИЗОВ

СОДЕРЖАНИЕ

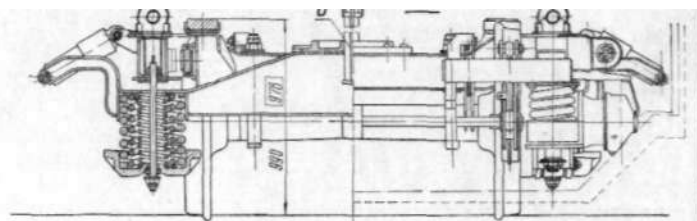
№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
3600-Н	Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I котлового конца вагона с приводом к генератору от торца оси (постройки заводов Калининского, Польши и ГДР)	7	3653-Н	Скользя боковой (тележка постройки заводов Калининского и ГДР)	22	3686-Н	Балка левая с кронштейном мертвой точки (тележка постройки заводов ГДР)	28
3601-Н	Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I котлового конца вагона с приводом к генератору от середины оси (постройки заводов ГДР и Венгрии)	8	3656-Н	Балка левая с кронштейнами подвески рычагов (тележка постройки заводов Калининского, Польши и Венгрии)	23	3693-Н	Балка правая с кронштейном мертвой точки (тележка постройки заводов ГДР)	29
3602-Н	Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I котлового конца вагона с клиноремненным приводом к генератору (постройки КВЗ)	9	3658-Н	Балка правая с кронштейнами подвески рычагов (тележка постройки заводов Калининского, Польши и Венгрии)	23	3697-Н	Кронштейн гасителя колебаний (тележка постройки заводов Калининского, Венгрии и ГДР)	30
3603-Н	Рама	10—12	3666-Н	Балка концевая правая (тележка постройки заводов Калининского, Польши и ГДР)	24	3699-Н	Кронштейн на поперечной балке	30
3603-Н	Детали рамы	13	3660-Н	Балка концевая левая (тележка постройки заводов Калининского, Польши и ГДР)	24	3690-Н	Кронштейн мертвой точки (тележка постройки заводов ГДР)	30
3615-Н	Балка продольная	14	3663-Н	Кронштейн подвески башмаков	25	3701-Н	Балка левая с кронштейнами подвески рычагов (тележка постройки заводов ГДР)	31
3615-Н	Детали балки продольной	15	3667-Н	Упор бокового скользуна левый (тележка постройки заводов Польши)	25	3702-Н	Балка правая с кронштейнами подвески рычагов (тележка постройки заводов ГДР)	31
3624-Н	Балка поперечная (тележка постройки заводов Калининского и Польши)	16	3671-Н	Упор бокового скользуна правый (тележка постройки заводов Польши)	25	3703-Н	Балка концевая (тележка постройки заводов Венгрии)	32
3630-Н	Балка левая с кронштейном мертвой точки (тележка постройки заводов Калининского, Польши и Венгрии)	17	3679-Н	Кронштейн гасителя колебаний (тележка постройки заводов Польши)	26	3707-Н	Буксовый узел	33, 34
3632-Н	Кронштейн мертвой точки (тележка постройки заводов Калининского и Польши)	18	3673-Н	Упор бокового скользуна левый (тележка постройки заводов Венгрии)	26	3732-Н	Кольцо опорное	35
3638-Н	Кронштейн подвески рычагов	19	3677-Н	Упор бокового скользуна правый (тележка постройки заводов Венгрии)	26	3707-Н	Детали буксового узла	35—40
3644-Н	Кронштейн мертвой точки левый (тележка постройки заводов Венгрии)	20	3681-Н	Балка поперечная (тележка постройки заводов ГДР)	27	3711-Н	Корпус буксы	41
3649-Н	Балка правая с кронштейном мертвой точки (тележка постройки заводов Калининского, Польши и Венгрии)	21	3684-Н	Балка поперечная (тележка постройки заводов Венгрии)	27	3733-Н	Буксовый узел (вариант установки до 1964 г.)	42, 43
3651-Н	Кронштейн мертвой точки правый (тележка постройки заводов Венгрии)	22				3733-Н	Детали буксового узла (вариант изготовления до 1964 г.)	44, 45
						3737-Н	Корпус буксы (вариант изготовления до 1964 г.)	46
						3741-Н	Центральное подвешивание	47, 48
						3741-Н	Детали центрального подвешивания	49
						3751-Н	Балка наддрессорная	50, 51
						3751-Н	Детали балки наддрессорной	52—54
						3773-Н	Кронштейн	55
						3773-Н	Детали кронштейна	56
						3786-Н	Скользя	57
						3783-Н	Кронштейн поводка	57

№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
3788-Н	Пояс верхний	58	2898-Н	Гаситель колебаний центрально-го подвешивания (тележка постройки заводов Венгрии)	87	8981-Н	Траверса (тележка постройки заводов ГДР)	108
3795-Н	Щека (тележка постройки заводов Польши и Венгрии)	59	3899-Н	Шток с клапаном (тележка постройки заводов Венгрии)	88	2987-Н	Тяга	109
3792-Н	Стенка передняя	59	3905-Н	Клапан нижний (тележка постройки заводов Венгрии)	89	2990-Н	Затяжка вертикальных рычагов	110
3797-Н	Скользун опорный	60	3906-Н	Кожух (тележка постройки заводов Венгрии)	90	3994-Н	Подвеска затяжки	110
3800-Н	Коробка скользун	61	3909-Н	Скользун торцовый (тележка постройки заводов Калининско-го и ГДР)	91	2997-Н	Рычаг вертикальный	111
3803-Н	Комплект пружин	62, 63	3911-Н	Тарель (тележка постройки заводов Калининского и ГДР)	91	4000-Н	Рычаг уравнильный (тележка постройки заводов ГДР)	112
8807-Н	Поддон с втулкой	64	3914-Н	Основание (тележка постройки заводов Калининского и ГДР)	91	4004-Н	Колесная пара РУ—950	113
3808-Н	Поддон	65	3917-Н	Скользун торцовый (тележка постройки заводов Польши и Венгрии)	92	4005-Н	Ось РУ1	114
3811-Н	Поводок	66	3921-Н	Основание (тележка постройки заводов Польши и Венгрии)	92	4006-Н	Колесо цельнокатаное	115
3814-Н	Тяга	67	3924-Н	Тормозное устройство	93, 94	4007-Н	Колесная пара РУ—950 (изготовления до 1964 г.)	116
3814-Н	Детали тяги	68	3924-Н	Детали тормозного устройства	95	4003-Н	Ось РУ	117
3820-Н	Гайка крайняя (вариант)	68	3933-Н	Траверса прямая	96	4009-Н	Шкворень	118
3826-Н	Гайка с кожухом	69	3933-Н	Детали траверсы	97	4013-Н	Полушкворень	119
3822-Н	Пакет	69	3942-Н	Траверса	98	4016-Н	Установка генератора ГСВ—9Е—1 (тележка постройки КВЗ)	120
3832-Н	Стержень предохранительный	70	3949-Н	Подвеска башмака	99	4016-Н	Детали установки генератора ГСВ—8Е—1 (тележка постройки КВЗ)	121
3829-Н	Амортизатор	70	3965-Н	Звено соединительное траверсы	99	4021-Н	Кронштейн генератора (тележка постройки КВЗ)	122
3835-Н	Скоба предохранительная	71	3955-Н	Башмак	100	4030-Н	Детали кронштейна генератора (тележка постройки КВЗ)	123
3838-Н	Основание кронштейна поводка	72	3958-Н	Колодка	101	4032-Н	Предохранитель генератора (тележка постройки КВЗ)	124
3843-Н	Кронштейн поводка	72	3961-Н	Колодка композиционная (тележка постройки КВЗ)	102	4035-Н	Привод генератора (тележка постройки заводов Польши)	125
3845-Н	Подвеска	73	3968-Н	Траверса изогнутая (тележка постройки КВЗ)	103	4045-Н	Кронштейн подвески генератора (тележка постройки заводов Польши)	126
3845-Н	Детали подвески	74, 75	3969-Н	Траверса (тележка постройки КВЗ)	104	4041-Н	Кронштейн предохранительный (тележка постройки заводов Польши)	127
3850-Н	Серьга	76	3973-Н	Траверса в сборе (тележка постройки заводов Венгрии)	105	4149-Н	Кронштейн предохранительный (тележка постройки заводов Польши)	127
3856-Н	Тяга	77	3974-Н	Траверса (тележка постройки заводов Венгрии)	106	4055-Н	Привод генератора (тележка постройки заводов ГДР)	128, 129
3859-Н	Упор (вариант)	78	3980-Н	Траверса в сборе (тележка постройки заводов ГДР)	107		Скоба (тележка постройки заводов ГДР)	129
3865-Н	Гаситель колебаний центрально-го подвешивания (тележка постройки заводов Калининско-го, Польши и ГДР)	79						
3865-Н	Детали гасителя колебаний	80						
3876-Н	Шток с клапаном	81						
3882-Н	Клапан (тележка постройки заводов Калининского, Польши и ГДР)	82						
3886-Н	Клапан нижний (тележка постройки заводов Калининско-го, Польши и ГДР)	83						
3888-Н	Головка верхняя	84						
3892-Н	Головка нижняя	85						
8895-Н	Кожух (тележка постройки заводов Калининского, Польши и ГДР)	86						

№ чертежа	Наименование чертежей	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежей	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежей	Стр.
4058-Н	Кронштейн генератора (тележка постройки заводов ГДР)	130	4077-Н	Подпор (тележка постройки заводов Венгрии)	136	4129-Н	Винт в сборе	149
4063-Н	Расположение привода от середины оси (тележка постройки заводов ГДР)	131	4185-Н	Консоль опоры	137	4126-Н	Гайка рычажная	149
4064-Н	Улавливающая стойка (тележка постройки заводов ГДР)	132	4088-Н	Консоль подпора	138	4131-Н	Кольцо в сборе	150
4067-Н	Кронштейн опоры, воспринимающей вращающий момент (тележка постройки заводов ГДР)	133	4091-Н	Кронштейн	138	4133-Н	Кронштейн левый	151
4072-Н	Привод генератора (тележка постройки заводов Венгрии)	134	4094-Н	Амортизатор подпора	139	4136-Н	Кронштейн правый	151
4072-Н	Детали привода генератора	135	4101-Н	Привод генератора от средней части оси (тележка постройки КВЗ)	140—142	4138-Н	Подвеска в сборе	152
4081-Н	Опора (тележка постройки заводов Венгрии)	136	4101-Н	Детали привода генератора от средней части оси	143, 144	4143-Н	Масленка колпачковая	153
			4116-Н	Установка шкива ведущего	145	4140-Н	Цепочка	153
			4116-Н	Детали установки шкива ведущего	146	4146-Н	Основание подвески генератора	154
			4121-Н	Полушкив	147	4146-Н	Детали основания подвески генератора	155
			4121-Н	Детали полушкива	148	4155-Н	Кронштейн левый с шайбами	156
						4159-Н	Кронштейн правый с шайбами	157
						4163-Н	Ограждение для запасного комплекта клиновых ремней	158
						4165-Н	Ограждение	159



- 1 — Размер в рамке для тележки постройки завода Лыны.
- 2 — линия саварита В-Т для надвесной балки
- 3 — линия саварита В-Т для чистящих шарниров, прикрепленных к раме (подлин)
- 4 — линия саварита В-Т для надвесных частей
- 5 Тележки изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 10527-63



- 6 Допуски на свободные размеры для деталей с механической обработкой — по классу точности (СТ 1010).
- 7 Тележки окрасить эмалью МС17 БТЗ УХЛ №105-89 или лаком №177 ГОСТ 5651-51 за оба раза.
- 8 Зазор между рамой тележки и буксой под тором должен быть не менее 30 мм.
- 9 Рабочий канал рычагов В установлен только на тележках постройки ГДР

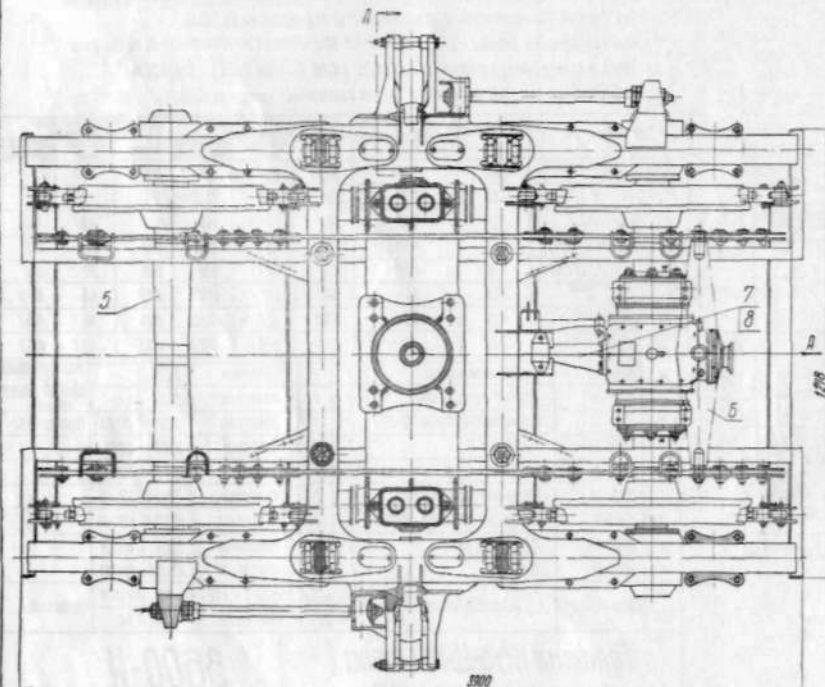
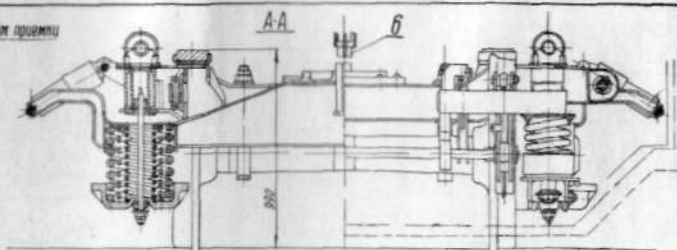
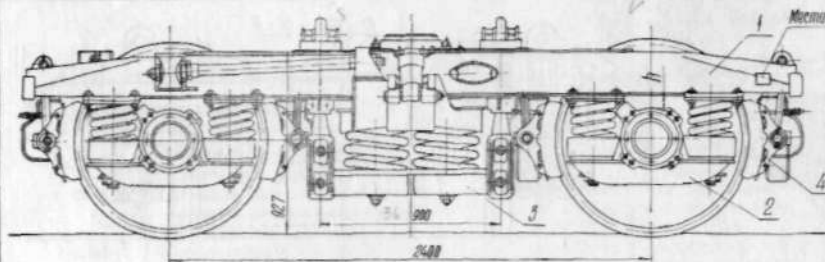
Тип вагона	Длина вагона в м	Площадь поверхности под покраску в м ² /шт	Средняя масса вагона в т			Средняя масса вагона в т		
			вагона	вагона	вагона	вагона	вагона	вагона
Вагон пассажирский КВЗ (чл. 105)	30,0	4,05	166,5	44,5	125	702,8	48,5	15,5
Мотовозный КВЗ	40,5	8,58	184	40,5	123,5	194	47	14,7
Полуприцеп (20 т)	33,8	8,58	182	47	145	702	48	15,5
Прицепы (20 т)	34,8	8,58	182	46	135	205	50	15,5
Вагон пассажирский и мотовозный (чл. 105)	31,5	8,58	174	45	129	205	52	15,4
Вагон пассажирский (чл. 105)	30,5	8,5	166,7	44,2	125,5	183,9	45	14,9
Вагон пассажирский (чл. 105)	32,2	8,5	173,2	42,9	134,5	194,4	46,7	14,7
Вагон пассажирский (чл. 105)	48,0	8,5	160,5	38,8	120,7	177,7	43,7	13,4

№	Обозначение	Наименование	наименование наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование
9	4049-Н	Прицеп генератора	1	1	Комплект	38,79	—	Постройка завода ГДР
6	4032-Н	Прицеп генератора	1	1	Комплект	36,24	—	Постройка завода Лыны
7	4046-Н	Установки генераторов ГСВ-БЕ-1	1	1	Комплект	37,97	37,97	Вариант КВЗ
6	4009-Н	Шибары	7	1	Комплект	23,95	23,95	
5	4004-Н	Колесная пара	2	2	Комплект	1254,0	2508,0	
4	3924-Н	Тормозное устройство	1	1	Комплект	774,98	774,98	
3	3744-Н	Центральное подвешивание	1	1	Комплект	163246	163246	
2	3707-Н	Буксовый дрем	4	4	Комплект	268,0	1072,0	
1	3603-Н	Рамы	1	1	Комплект	124383	124383	
№	Обозначение	Наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование
105			наименование	наименование	наименование	наименование	наименование	наименование

Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I
котлового конца вагона с приводом к
генератору от торной оси
(постройки завода Калининского, Польши
и ГДР)

3600-Н

Лист 1	Всего листов 4
Вес 1 м	Среднепоказатель
72932	38326 (4001/41-2) через завод ГДР



1. — линия габарита 0-Т для надрессорной балки
2. — линия габарита 0-Т частей шириной, определенной на раме (модель)
3. — линия габарита 0-Т для надрессорных частей
4. Тележка изготавливается литьем по ГОСТ 3631-51 за два раза
5. Допуски на свободные размеры для деталей с механической обработкой 10-го класса точности, для деталей без механической обработки 12-го класса точности
6. Тележка изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 10527-63
7. Углубительный рычаг в установлен только на тележках постройки заводов ГДР
8. Зазор h между рамой тележки и буфером под тарой должен быть не менее 56 мм.

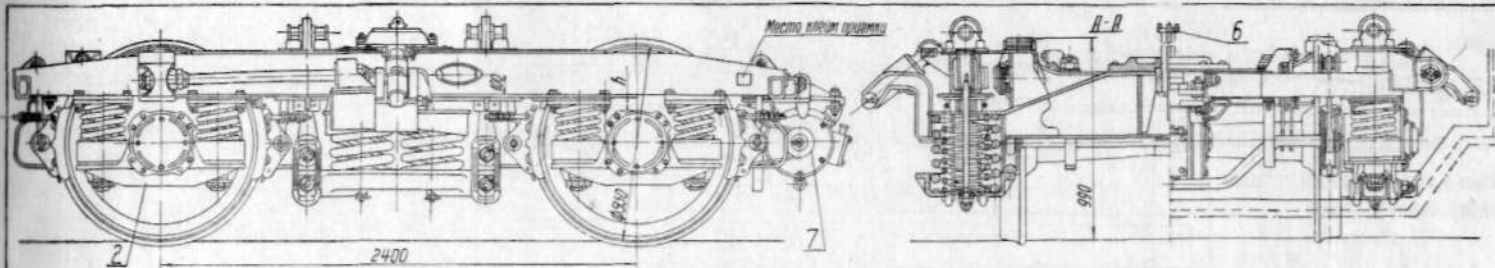
Тип вагона	Тара вагона в т	Габаритная ширина тележки в мм	Средний статический прогиб вагона	Средний статический прогиб тележки	Средний статический прогиб вагона	Средний статический прогиб тележки
Тележка для вагонов ГДР	55,8	8,6	186,9	45,6	44,3	204,3
Тележка-модель ГДР	55,8	8,82	186,9	54	144,6	214,6

№	Обозначение	Наименование	на тележку	модель	ГОСТ	1 шт.	материал	Вес в кг	Примечание
6	4072-Н	Прибор генератора	1	1	Комплект	52,191	52,191	52,191	Изготовлен заводом ГДР
7	4063-Н	Разделочный провод от середины	1	1	Комплект	5,908	5,908	5,908	Изготовлен заводом ГДР
6	4009-Н	Шкив	1	1	Комплект	23,96	23,96	23,96	Изготовлен заводом ГДР
5	4007-Н	Колесо пара	2	2	Комплект	1294,0	2508,0	2508,0	Изготовлен заводом ГДР
4	3924-Н	Таранное устройство	1	1	Комплект	774,98	774,98	774,98	Изготовлен заводом ГДР
3	3741-Н	Центральное подвешивание	1	1	Комплект	1629,0	1629,0	1629,0	Изготовлен заводом ГДР
2	3733-Н	Буферный узел	4	4	Комплект	296,0	1184,0	1184,0	Изготовлен заводом ГДР
1	3603-Н	Рамы	1	1	Комплект	1084,0	1084,0	1084,0	Изготовлен заводом ГДР

Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I
к вагону с приводом
к генератору от середины оси
(постройки заводов ГДР и Венгрии)

3601-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Совместимость
7379,79	38.326-04.001/5 (1-2)
	карт заводов ГДР



- 4 Тележки изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 10327-63
 5 Допуски на свободные размеры для деталей с механической обработкой по 7-му классу точности, для деталей без механической обработки по 9-му классу точности ОСТ-1010
 6 Тележка окрашивается лаком № 177 ГОСТ 5631-51 за два раза
 7 Зазор h между рамой тележки и буксой под тарой должен быть не менее 56 мм

Тип вагона	Тара вагона в т	Глубина прогиба тары при нагрузке в мм	Средний статический прогиб в мм под тарой вагона			Средний статический прогиб в мм под рамой вагона		
Межвагонный КВЗ	49,5	8,58	154	40,5	123,5	134	47	147

№ по з.	Обозначение	Наименование	материал по ведомости	материал по ГОСТ	материал	вес в кг	Примечание
8	416-Н	Основания подшипников генератора	1	1	Комплект	116,55	116,55
7	4101-Н	Грибы подшипников от среднего колеса оси	1	1	Комплект	121,02	121,02
6	4009-Н	Шкворень	1	1	Комплект	23,96	23,96
5	4004-Н	Колесная пара	2	2	Комплект	1254,0	2508,0
4	3924-Н	Тормозное устройство	1	1	Комплект	774,98	774,98
3	3741-Н	Центральное подвешивание	1	1	Комплект	1632,46	1632,46
2	3707-Н	Буксовый узел	4	4	Комплект	268,0	1072,0
1	3603-Н	Рама	1	1	Комплект	1243,83	1243,83

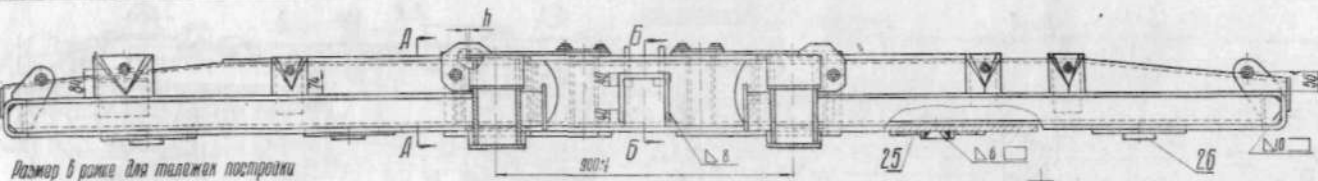
Тележка КВЗ-ЦНИИ типа I

котлового конца вагона с клиноременным приводом к генератору (постройки КВЗ)

3602-Н

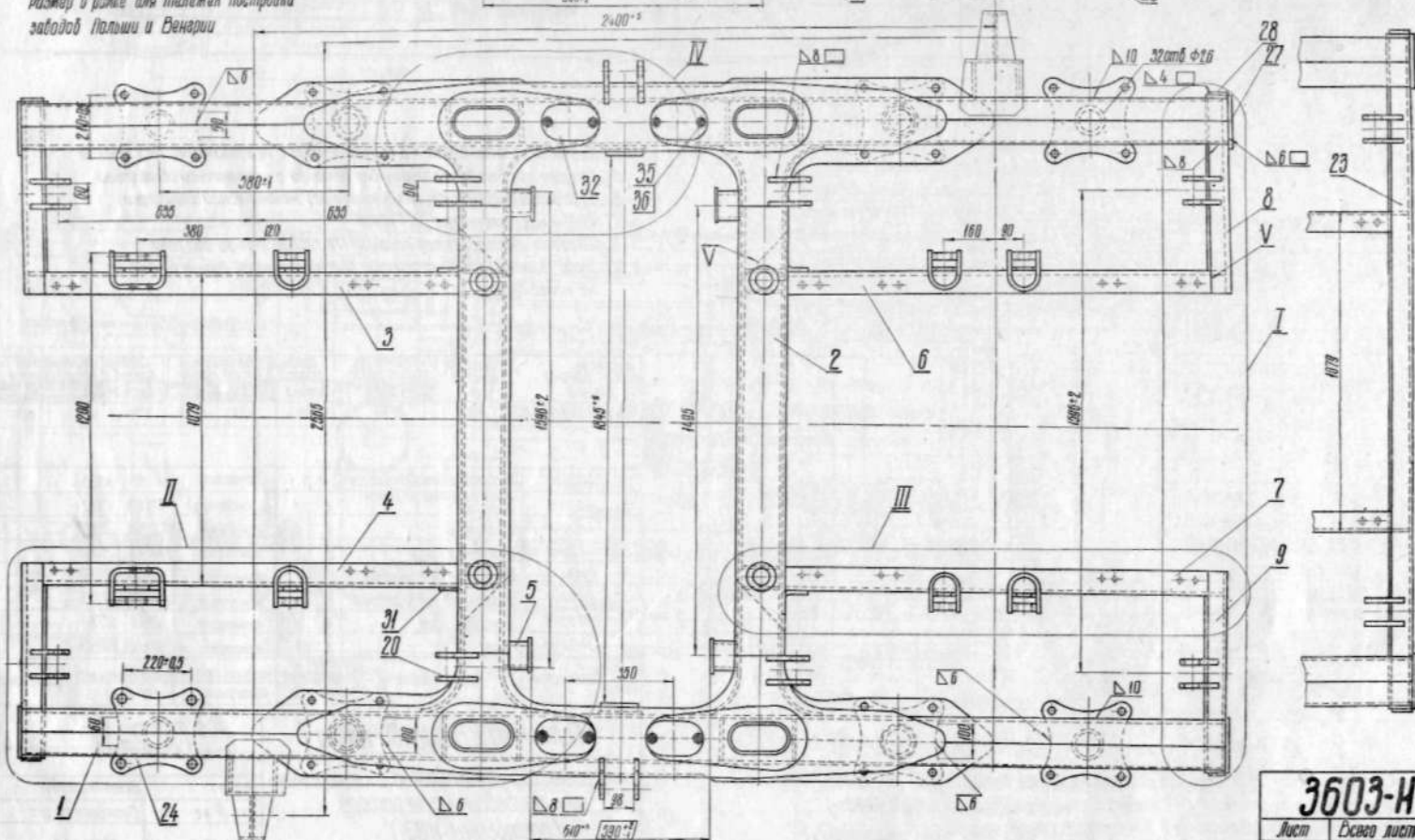
Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
7492,8	85-00-000

- 1 — линия габарита О-Т для набрессорной балки
 2 — линия габарита О-Т частей шарнирно укрепленных на раме (поддон).
 3 — линия габарита О-Т для набрессорных частей.

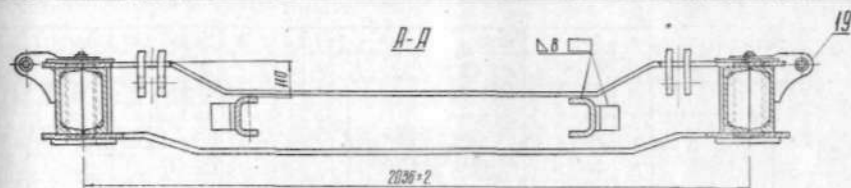


Размер 6 рамки для тележек постройке
заводов Польши и Венгрии

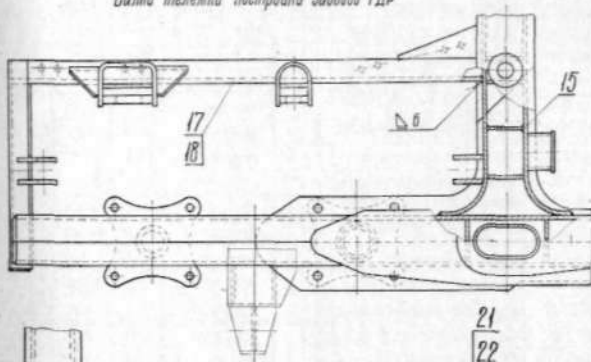
I (вариант)
Концевая балка рамы
постройки заводов
Венгрии
Соответствует черт.
479-04.01.00.



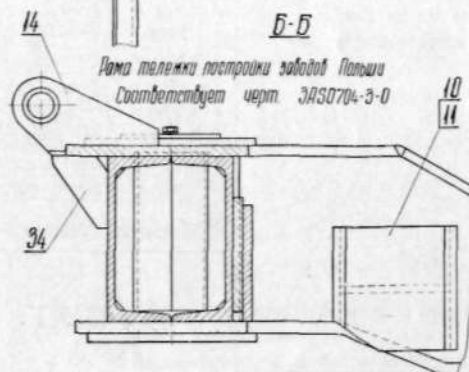
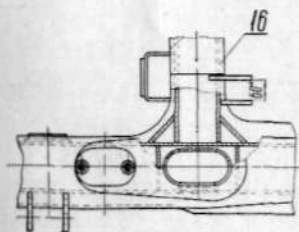
3603-Н	
Лист	Всего листов
1	4



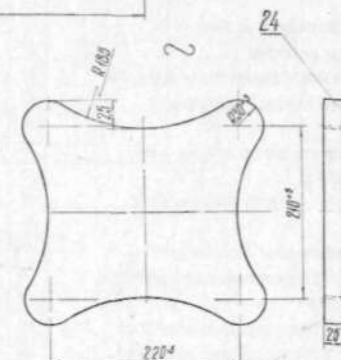
II и III (варианты)
Балки тележки постройки заводов ГДР



IV (вариант)
Балка тележки постройки заводов Венгрии

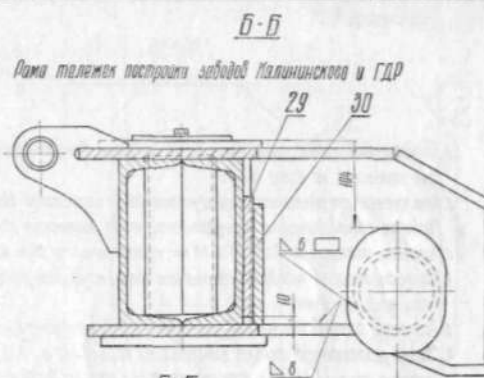


Балка тележки постройки заводов Польши
Соответствует черт. ZRS0704-3-0

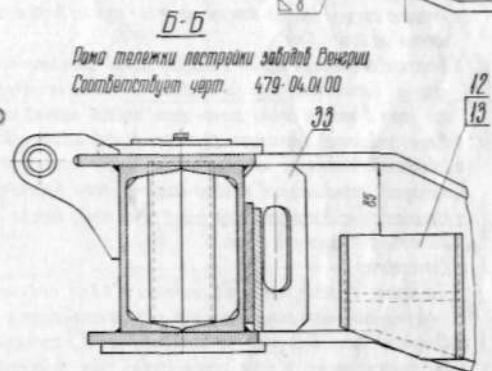


1 Плиты опорные фрезеруются на раме тележки до размера не менее детали по №24 - 20мм и детали по №25 - 5мм
2 Толщина h устанавливается по месту

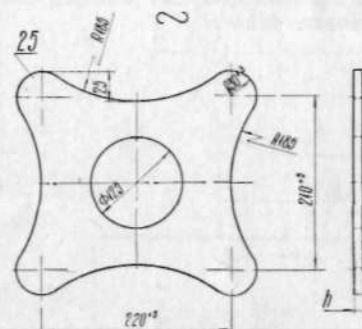
Б-Б



Балка тележки постройки заводов Калининского и ГДР



Балка тележки постройки заводов Венгрии
Соответствует черт. 479-04.01.00



3603-Н

Лист	Всего листов
2	4

1. Допустимый прогиб продольных балок не более 5 мм, поперечных, канцелярных и балок с кронштейнами не более 3 мм.
2. Отклонение от одноплоскостного расположения шпунтовых балок рамы допускается до 2 мм. Проверка производится по цилиндрической шпесте диаметром 67 мм четырех шпунтовых.
3. Разность замеров по базе 2400^{±5} мм, производимых по двум продольным балкам, допускается не более 2 мм.
4. Разность замеров между центрами шпунтовых по ширине рамы для одной канцелярной пары должна быть не более 2 мм.
5. Разность замеров диагоналей, измеренных между центрами буровых мест, допускается не более 4 мм.
6. Сварка разрешается только электродами марок Э42 и Э30 ГОСТ 9467-60.
7. Толщина опорной плиты - детали поз. №24 - может быть неравномерной. Разность толщины допускается не более 5 мм.
8. В местах сопряжения верхних и нижних листов продольных балок с поперечными балками рамы ширина листов может быть не одинаковой, но не менее размеров, предусмотренных чертежами, при этом в местах стыка должен быть плавный переход на длине 100 мм.
9. В зоне отверстий диаметром 26 мм для болтов шпунтовых перемычки должны быть не менее 13 мм.
10. Поверхности скелетных поперечных балок должны находиться в одной плоскости. Перекас плоскостей скелетных, расположенных на одной поперечной балке, допускается не более 1,5 мм.
11. Разрешается не заваривать зазор δ до 17^{±2} мм между вырезом кронштейна - детали поз. №20 и верхним листом на поперечной балке.
12. Допускается:
 - а) перекас опорного места под шпунты до 0,5 мм на длине 230 мм;
 - б) смещение плит - детали поз. №24 и 25 - по отношению к оси продольной балки рамы до 5 мм.
13. Сварочный зазор в сопряжении поперечной балки с продольными должен быть не более 2 мм.
14. При автоматической и полуавтоматической сварке разрешается указанные в чертежах катеты швов Δ_{12} и Δ_{10} уменьшить до Δ_{10} и δ .

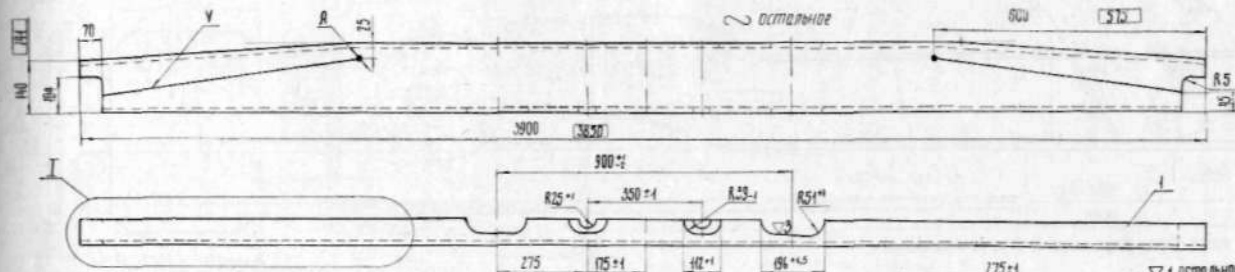
31	3614-Н	Рамы	4	4	Ст 3	380-60	0,275	1,100	Деталь забора
33	3613-Н	Диафрагма	4	4	Ст 3	380-60	1,18	4,72	Деталь забора
32	3612-Н	Заглушка	4	4	Ст 3	380-60	0,435	1,740	Венцы
34	3611-Н	Угловые	4	4	Ст 3	380-60	1,262	5,048	
30	3610-Н	Накладная продольная скелетная балка	2	2	Ст 3	380-60	1,34	2,68	
29	3609-Н	Накладная поперечная скелетная балка	2	2	Ст 3	380-60	0,845	1,690	
28	3608-Н	Накладка	4	4	Ст 3	380-60	0,187	0,748	
27	3607-Н	Накладная усиливающая шайба шпунтовая	4	4	Ст 3	380-60	0,592	2,368	
26	3606-Н	Шайба шпунтовая	8	8	Ст 3	380-60	0,732	8,016	
25	3605-Н	Плита опорная средняя	4	4	Ст 3	380-60	2,82	11,28	
24	3604-Н	Плита опорная	4	4	Ст 3	380-60	10,17	40,68	
23	3703-Н	Балка канцелярная	2	2	Комплект		68,72	134,44	Деталь забора
22	3702-Н	Балка правая с кронштейнами подвески рычагов	1	1	Комплект		47,143	47,143	Деталь забора
21	3701-Н	Балка левая с кронштейнами подвески рычагов	1	1	Комплект		47,143	47,143	Деталь забора
20	3699-Н	Кронштейн на поперечной балке	8	8	Комплект		1,244	9,952	
19	3697-Н	Кронштейн носителя каледон	4	4	Комплект		0,904	3,616	
18	3693-Н	Балка правая с кронштейном на поперечной балке	1	1	Комплект		54,083	54,083	Деталь забора
17	3686-Н	Балка левая с кронштейном на поперечной балке	1	1	Комплект		54,083	54,083	Деталь забора
16	3684-Н	Балка поперечная	2	2	Комплект		80,732	161,464	Деталь забора
15	3681-Н	Балка поперечная	2	2	Комплект		89,492	178,984	Деталь забора
14	3679-Н	Кронштейн носителя каледон	4	4	Комплект		1,104	4,416	Деталь забора
13	3677-Н	Упор балкового скелетного правый	2	2	Комплект		3,676	7,352	Деталь забора
12	3673-Н	Упор балкового скелетного левый	2	2	Комплект		3,676	7,352	Деталь забора
11	3671-Н	Упор балкового скелетного правый	2	2	Комплект		3,676	7,352	Деталь забора
10	3667-Н	Упор балкового скелетного левый	2	2	Комплект		3,676	7,352	Деталь забора
9	3666-Н	Балка канцелярная правая	2	2	Комплект		28,48	40,296	
8	3660-Н	Балка канцелярная левая	2	2	Комплект		28,48	40,296	
7	3658-Н	Балка правая с кронштейнами подвески рычагов	1	1	Комплект		45,073	45,073	
6	3656-Н	Балка левая с кронштейнами подвески рычагов	1	1	Комплект		45,073	45,073	
5	3653-Н	Скелетный винтовой	4	4	Комплект		2,0	8,0	
4	3649-Н	Балка правая с кронштейном на поперечной балке	1	1	Комплект		50,273	50,273	
3	3630-Н	Балка левая с кронштейном на поперечной балке	1	1	Комплект		50,273	50,273	
2	3624-Н	Балка поперечная	2	2	Комплект		80,782	161,564	
1	3615-Н	Балка продольная	2	2	Комплект		358,42	716,84	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	детей	Марка	Гост	Ишт	на узел	Примечание
					Материал		Вес в кг		

Рама

3603-Н

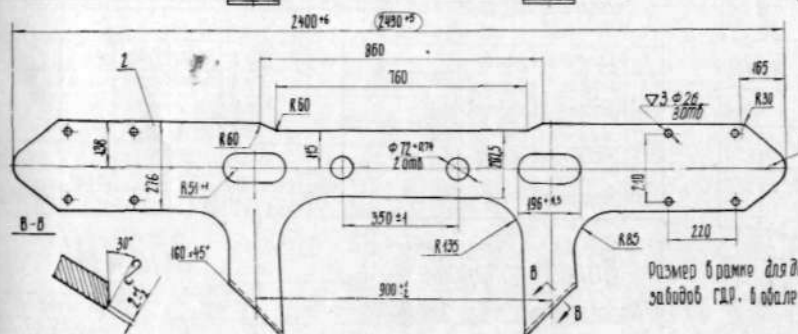
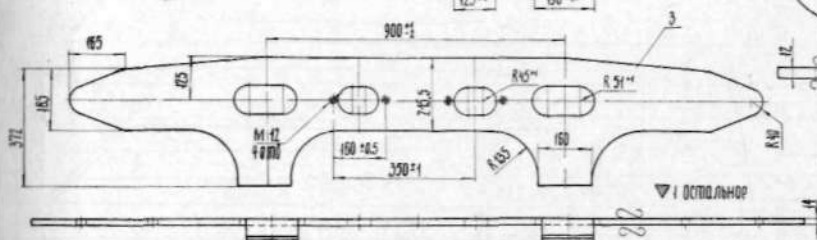
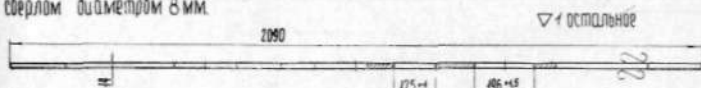
Лист 3	Всего листов - 4
Вес в кг	Сопоставляется
1243,63	34-03-000

36	гост 6402-61	Шайба пружинная 12Н	8	8	55 Г	1850-60	0,003	0,024	
35	гост 7738-62	Болт М12-25	8	8	Ст 3	380-60	0,037	0,296	



1 Сварка выполняется ручная и автоматическая. При автоматической подготовке кромок не производить непровар не разрешается.

2 Вырез в вертикальной плоскости швеллера производить после сверления отверстия А сверлом диаметром 8 мм.

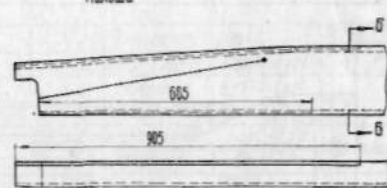
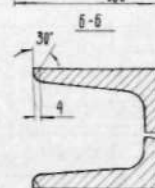
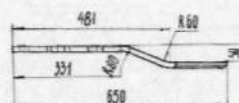


в отверстий диаметр 26 мм сверлить на раме в сборе

Размер рамки для деталей тележки постройки заводов ГДР, в бале-заводов Польши

Разрешается сварной вариант из листа 5 ГОСТ 5613-57 и 3 ГОСТ 500-50

Отверстия М12 сверлить на проход и нарезать резьбу совместно с деталю-поз.1/3-после приварки



При изготовлении детали в штампе разрешается радиус острых углов R12 и R5 I (вариант)
Швеллер тележки постройки заводов Польши

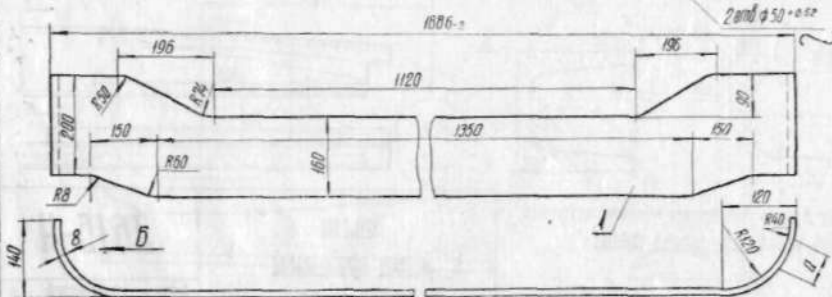
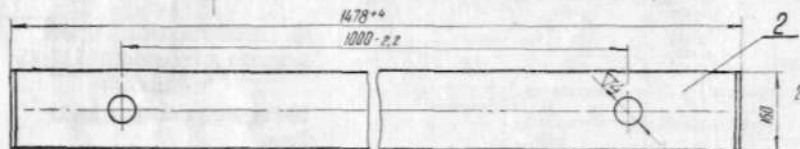
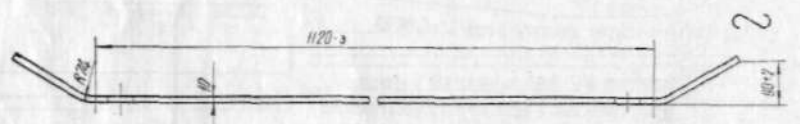
Детали
балки продольной

3615-Н

Лист	Всего листов
2	2

Волнистость валяных листов после сварки допускается до 2 мм по длине балки.

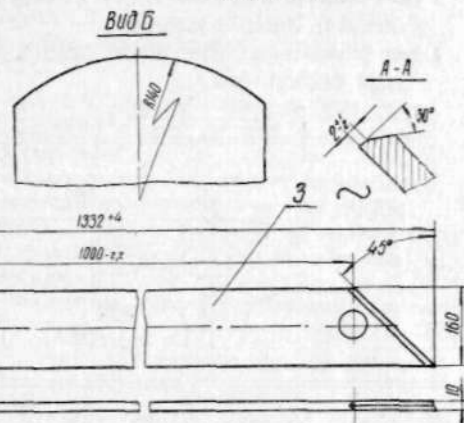
235



Technical drawing of a flange (фланец) showing three views: a top view, a side view, and a front view. The top view shows a circular flange with an outer diameter of $\phi 80$ and an inner hole of $\phi 51 \pm 0.02$. The side view shows a thickness of 15 mm and a chamfer of $15 \times 45^\circ$. The front view shows an outer diameter of 118 ± 0.4 and a thickness of 15 mm. The drawing includes dimension lines and labels for various parts.

Допускается замена материала
на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60

Разрешается скосы $15 \times 45^\circ$
изготавливать R10 мм

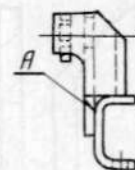
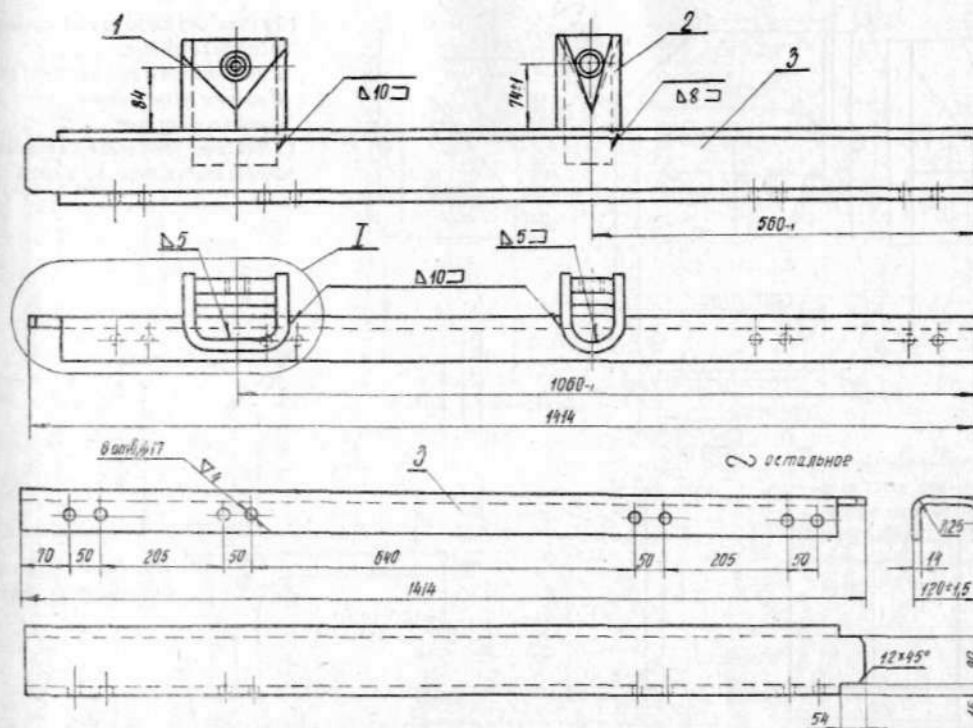


3	3629-Н	Шапка	8	4	Ст.3	380-60	0.138	0.552	
4	3628-Н	Диафрагма	8	4	Ст.3	380-60	1.120	4.480	
3	3627-Н	Лист нижний	2	1	Ст.3	380-60	14.3	14.3	
2	3626-Н	Лист верхний	2	1	Ст.3	380-60	22.450	22.450	
1	3625-Н	Лист декоратив	4	2	Ст.3	380-60	19.5	39.0	
№ поз	Возмещение	Наименование	мат.зат	мол	материал	вес	цена	сум	примечание

*Балка поперечная
(тележка постройке заводов Калининского
и Польши)*

3624-H

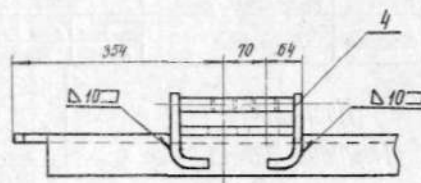
Лист 1	Всего листов - 1
Вс в кг	Сопоставимы
80,782	34-03-025



- 1 Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3мм
- 2 Угловые зазоры А в местах установки кранштейнов не заваривать
- 3 Перекос кранштейнов не допускается
- 4 Правильность установки кранштейнов обеспечивается техникой. Перекос контролируется на собранных тележках в соответствии с техническими требованиями завода-изготовителя

I (вариант)

Кранштейн на балке тележки постройки завод Венгрии



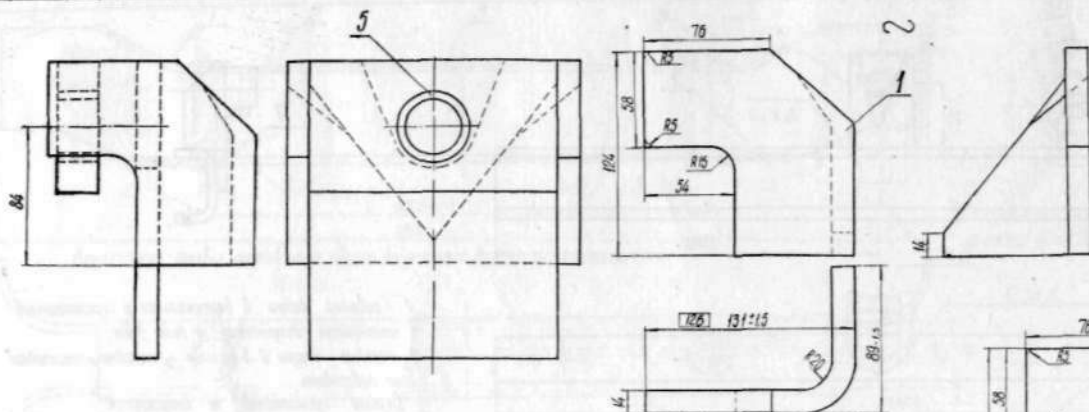
4	3644-Н	Кранштейн мертвой точки левый	1	1	Комплект	3,031	—	Всего за- в. Венгрии
3	3631-Н	Балка левая	1	1	Ст.З 380-80	38,425	38,425	
2	3638-Н	Кранштейн подвески левый	1	1	Комплект	3,477	3,477	
1	3632-Н	Кранштейн мертвой точки левый	1	1	Комплект	3,371	3,371	
№ 703	Обозначение	Наименование	по ГОСТ 1301-78	по ГОСТ 1301-78	материал	лист на узел	вес в кг	Примечание

Балка левая с кранштейном мертвой точки

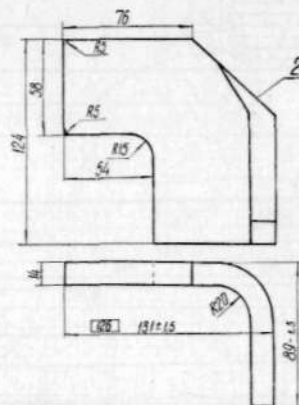
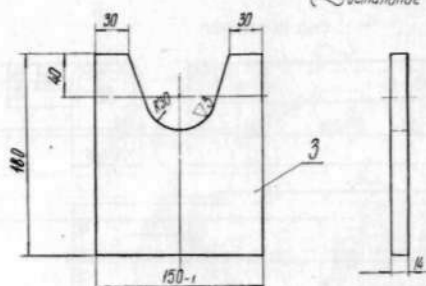
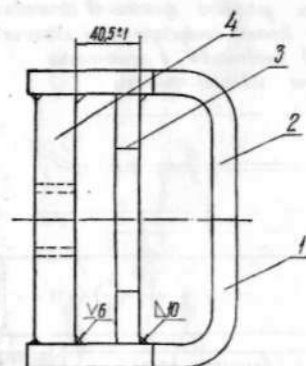
(тележка постройки завод Калининского, Польши и Венгрии)

3630-Н

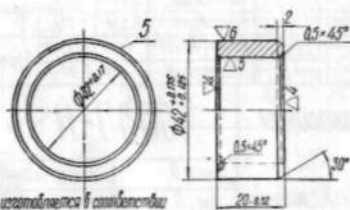
лист 1	Всего листов-1
вес в кг	Соответствует
50,273	25-01-020



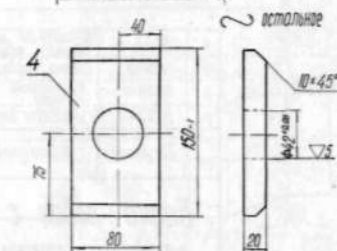
1. При изготовлении деталей по №1 и 2 разрешается:
- для острых углов 8,5 мм;
 - замена материала на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60;
 - наклон реза до 1,5 мм на сторону;
 - утяжка по контуру 1,5 мм.
2. Резка металла должна производиться вдоль волокон.
3. Зарезы и заусенцы, острые углы зачистить.



Размер в рамке - для деталей тележки постройки завода Лыжи



Втулка изготавливается в соответствии с ГОСТ 6748-60



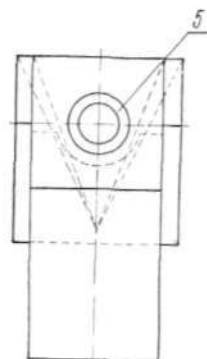
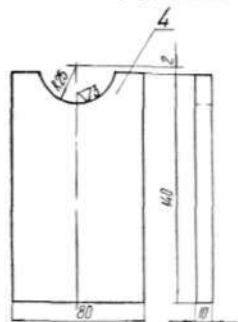
Допускается замена материала на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60

5	3637-Н	Втулка 32×20	2	1	Ст 3	380-60	0,091	0,091	ГОСТ 6748-60
4	3636-Н	Планка	2	1	Ст 3	380-60	2,18	2,18	Лист 28 ГОСТ 1050-57
3	3635-Н	Планка средняя	2	1	Ст 3	380-60	2,76	2,76	Лист 29 ГОСТ 1050-57
2	3634-Н	Щека кронштейна левая	2	1	Ст 3	380-60	1,67	1,67	Лист 30 ГОСТ 1050-57
1	3633-Н	Щека кронштейна правая	2	1	Ст 3	380-60	1,67	1,67	Лист 31 ГОСТ 1050-57
№ поз.	Обозначение	Наименование	№ поз. детали	№ поз. материала	ГОСТ	Разр.	№ поз. детали	№ поз. материала	Примечание

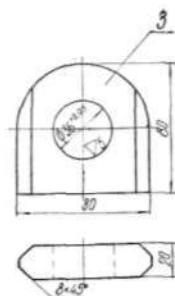
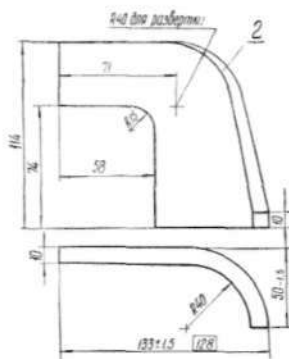
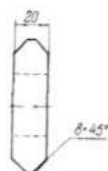
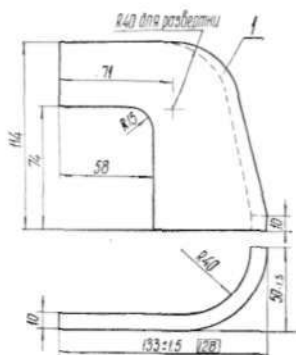
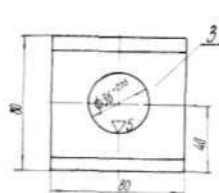
Кронштейн
мертвой точки
(тележка постройки завода Калининского (Лыжи))

3632-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Оптимизировано
8,371	25-01-021



Детали-поз № 3 - пелюстки пострашки
забодні Польши и Венерии



Допускается замена материала
на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60

4 При изготовлении деталей-паз № 1 и 2 - разрешается:

а) для острых углов β между R и S :

д) замена материала на сталь 15 и 20 ГОСТ 1050-60.

2 Длина в разведенном виде 150 мм

3 Размеры в рамках - для депизации тележек постройки заводо-
владельца и Польши

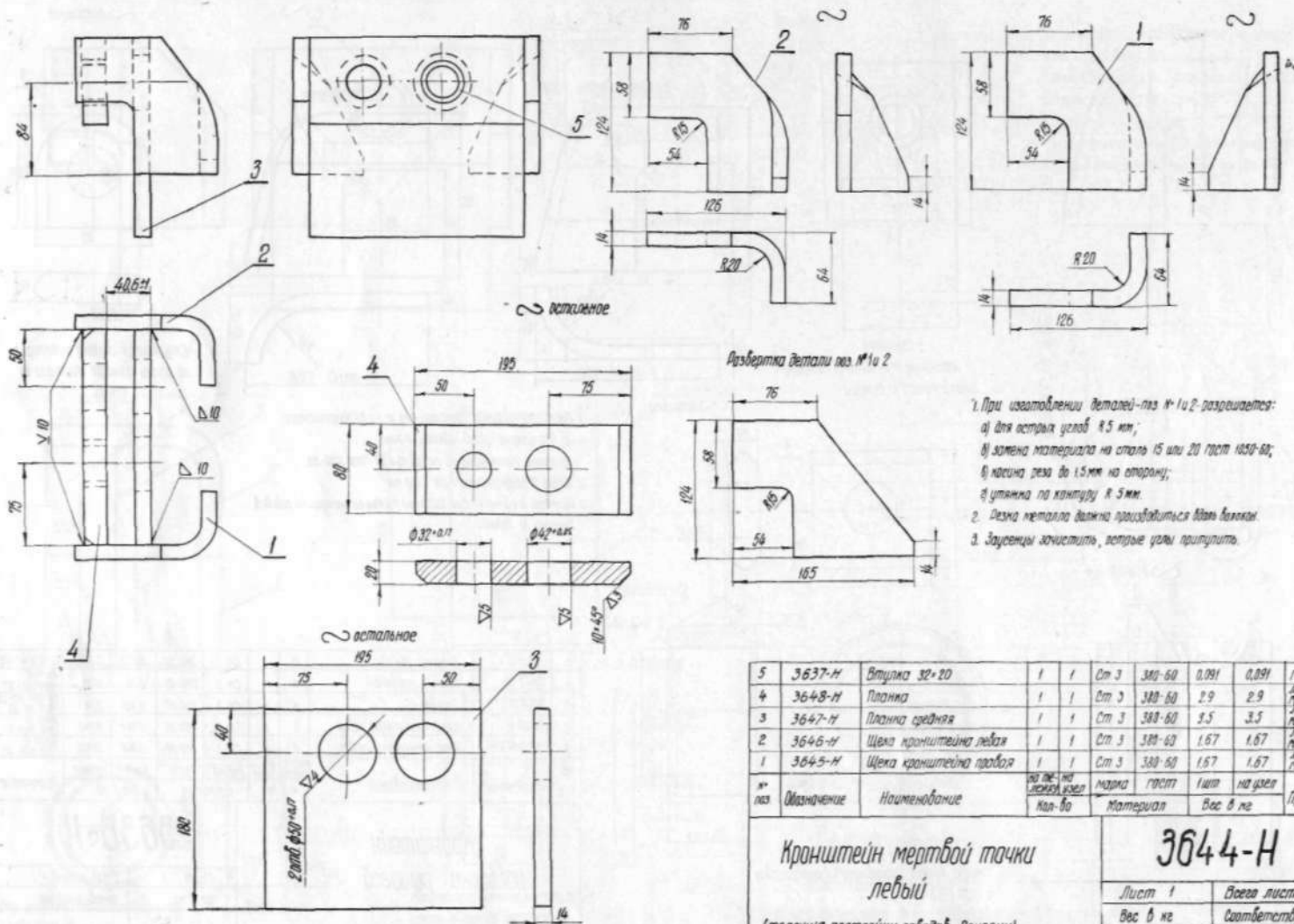
5	3643-Н	Вилушка 25-20	6	1	От 3	360-60	0,076	0,076	лист 6748-60	
4	3642-Н	Планка средняя	6	1	От 3	330-60	0,75	0,75	лист 6749-60	
3	3641-Н	Планка	6	1	От 3	360-60	0,765	0,765	лист 6750-60	
2	3640-Н	Шина крапивошита левая	6	1	От 3	360-60	0,947	0,947	лист 6751-60	
1	3639-Н	Шина крапивошита правая	6	1	От 3	360-60	0,947	0,947	лист 6752-60	
№ поз	Обозначение	Наименование	№ дет. части	№ кол-во	Материал	Габр. разм.	Густ.	Шир.	Дли. и вес	Примечание
			Класс		Материал		Вс. 3 кг			

Кронштейн
подвески рычагов

3638-H

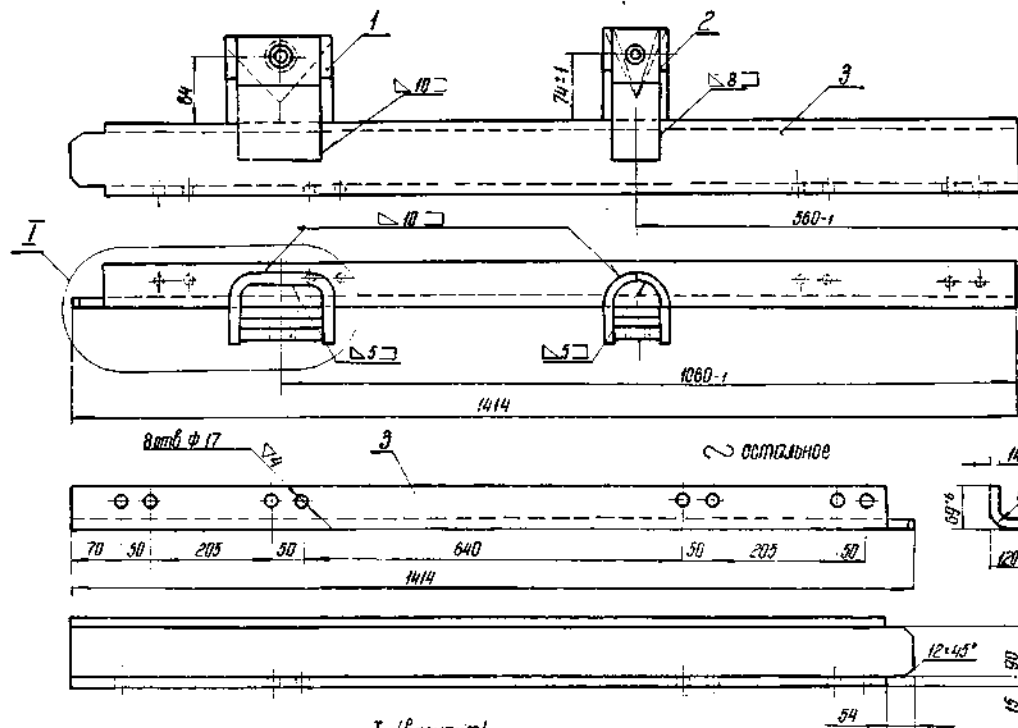
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	заполняется
3.477	3-й-1-го 20

Вступила должна извещаться и сообщаться
с ГРСИ 6748-60



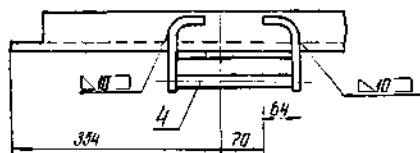
№ поз	Обозначение	Наименование	Материал	Вес в кг	Примечание
5	3637-Н	Втулка 32×20	Ст 3	380-60	0,091
4	3648-Н	Палка	Ст 3	380-60	2,9
3	3647-Н	Палка средняя	Ст 3	380-60	3,5
2	3646-Н	Щека кранштейна левая	Ст 3	380-60	1,67
1	3645-Н	Щека кранштейна правая	Ст 3	380-60	1,67

Кранштейн мертвой тачки лебый		3644-Н	
(тележка постройки заводов Венгрии)		Лист 1	Всего листов-1
		Вес в кг	Соответствует
		9,831	479-04.01.03



I (вариант)

Кронштейн на бляхе тележки постройки заводов Венгрии



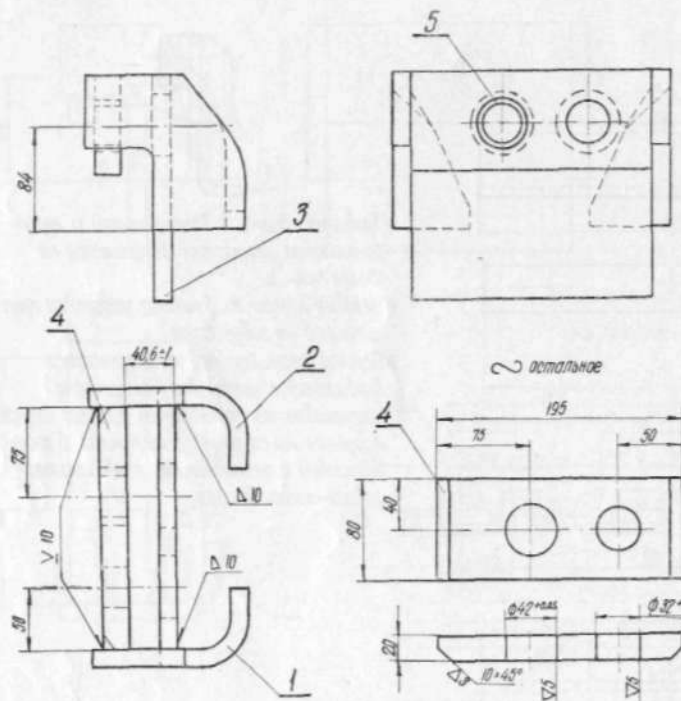
Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3мм

2. Угловые зазоры А в местах установки кранштейнов не заделывать.

3. Перекоп траншеи не допускается

4. Правильность установки кристальной обеспечивается технологией Перелом контролируется на собранных тележках в соответствии с техническими требованиями завода-изготовителя.

4	3651-Н	приспособление для точной пайки	1	1	Комплектит	9,831	—	Всего	
3	3650-Н	балка пробная	1	1	Ст 3 1380-60	38,425	38,425		
2	3638-Н	комплексный прибор для измерения	1	1	Комплектит	3,477	3,477		
1	3632-Н	комплексный прибор для измерения	1	1	Комплектит	8,371	8,371		
№ п/п	Обозначение	Наименование	Материал	Количество	материал	масса	шт	на вес	Примечание
				Количество	Материал	Вес	в кг		
балка пробная с кронштейном мертвой точки						3649-Н			
(тележка постройки завода Калининского, Польши и Венгрии)						Лист 1	Всего листов-1		
						Вес в кг	Соответствует		
						50,273	25-01-025		

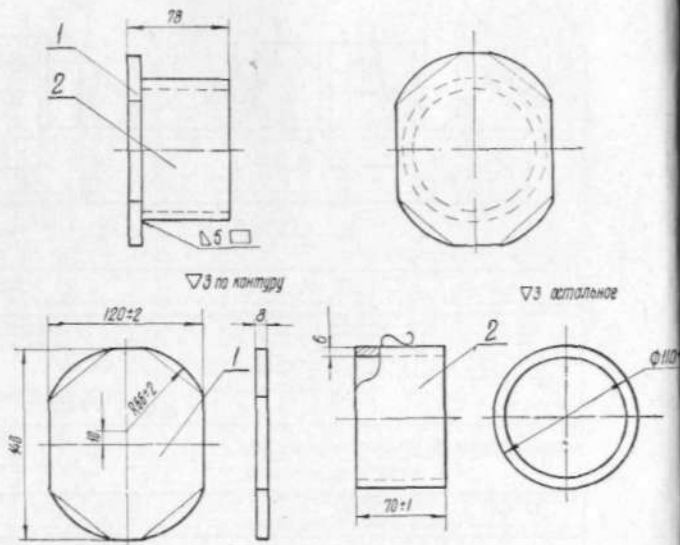


5	3637-Н	Вилка 32×20	1	1	Ст.3	380-60	0,091	0,091	ГОСТ 8748-60
4	3632-Н	Планка	1	1	Ст.3	380-60	2,9	2,9	Лист 20 ГОСТ 5641-57
3	3647-Н	Планка средняя	1	1	Ст.3	380-60	3,5	3,5	Лист 14 ГОСТ 5641-57
2	3645-Н	Щека кронштейна левая	1	1	Ст.3	380-60	1,67	1,67	Лист 14 ГОСТ 5641-57
1	3645-Н	Щека кронштейна правая	1	1	Ст.3	380-60	1,67	1,67	Лист 14 ГОСТ 5641-57
№ лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание			

Кронштейн мертвой точки
пробой
(тележка постройки заводов Венгрии)

3651-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Совпадает
9,831	479-04-03



Разрешается вместо К 66-2 производить
сое углоз как показано тонкой линией
размером 30×45°

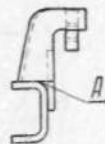
Разрешается изготовить из листа
бмк: ГОСТ 5641-57 с последующей
сваркой встык

2	3655-Н	Цилиндр	2	1	Ст.3	380-60	1,07	1,07	Лист 14 ГОСТ 5641-57
1	3654-Н	Накладка	2	1	Ст.3	380-60	0,93	0,93	Лист 14 ГОСТ 5641-57
№ лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание			

Скользун боковой
(тележка постройки заводов
Малининского и ГДР)

3653-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Совпадает
2,00	34-03-060



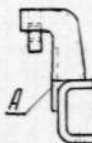
1. Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3 мм.
2. Условие зозоры А в местах установки крапшедеи не заборивать.
3. Перемос крапшедеи не допускается.
4. Пройбность установкой крапшедеи обеспечивается технологией. Перекос контролируется на собраных тележках в соответствии с техническими указаниями завода-изготовителя.



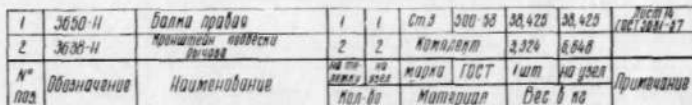
*Балка левая с кронштейнами
подвески рычагов
(тележка постройки заводов Калининско-
го, Полыши и Венгерии)*

3656-H

Лист 1	Всего листов-1
Вес 0 кг	Соответствует
45,073	13-01-040



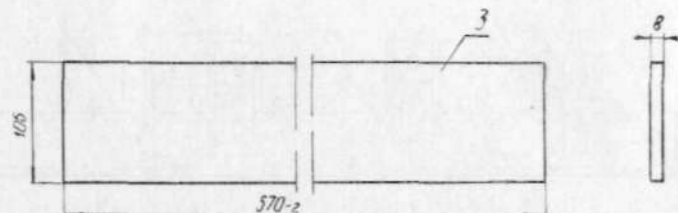
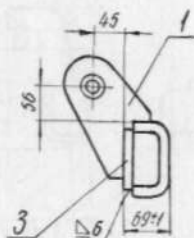
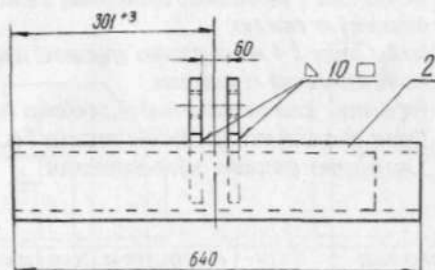
1. Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3 мм.
2. Челюсти зазоры А в местах установки кранштейнов не заваривать.
3. Перелом кранштейнов не допускается.
4. Правильность установки кранштейнов обеспечивается технологией. Перелом контролировать на собранных тележках в соответствии с техническими указаниями завода-изготовителя.



*Балка пробная с кронштейнами
подвески рычагов
(тележка постройки заводов Калининского,
Польши и Венгрии)*

3658-H

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
45,073	13-01-845

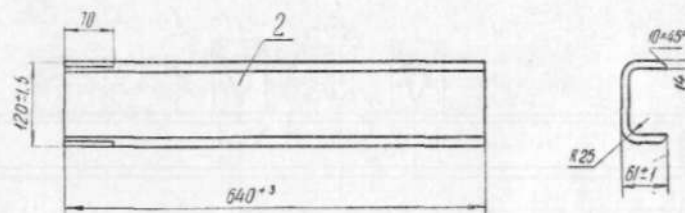
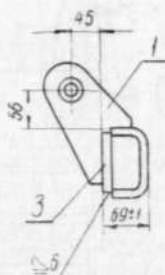
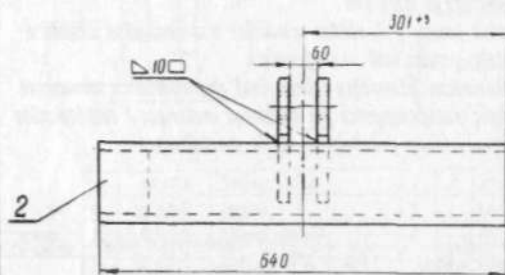


3	3662-Н	Полоса	2	1	Ст. 3	380-60	3,76	3,76	Лист 3 гост 5881-57
2	3661-Н	Балка	2	1	Ст. 3	380-60	13,9	13,9	Лист 14 гост 5881-57
1	3663-Н	Кривштейн подвески вагонной	4	2	Комплект		1,244	2,488	
поз.	Материал	Наименование	на чертеже	на изом.	марка	гост	шт.	на 3661	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

**Балка концевая
правая**
(тележка постройки заводов Калининска-
го, Польши и ГДР)

3666-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
20, 148	13-01-055



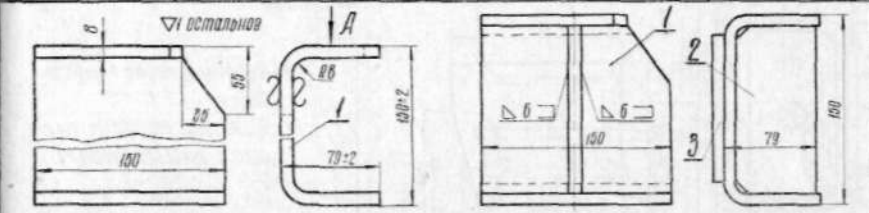
3	3662-Н	Полоса	2	1	Ст. 3	380-60	3,76	3,76	Лист 3 гост 5881-57
2	3661-Н	Балка	2	1	Ст. 3	380-60	13,9	13,9	Лист 14 гост 5881-57
1	3663-Н	Кривштейн подвески вагонной	4	2	Комплект		1,244	2,488	
поз.	Материал	Наименование	на чертеже	на изом.	марка	гост	шт.	на 3660	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

**Балка концевая
левая**
(тележка постройки заводов Калининска-
го, Польши и ГДР)

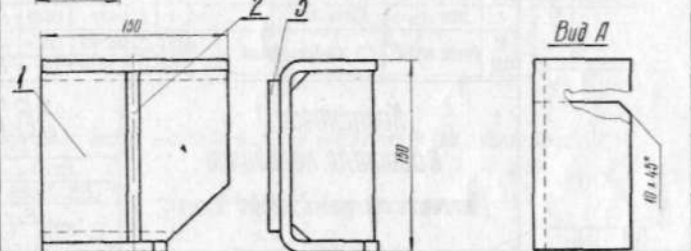
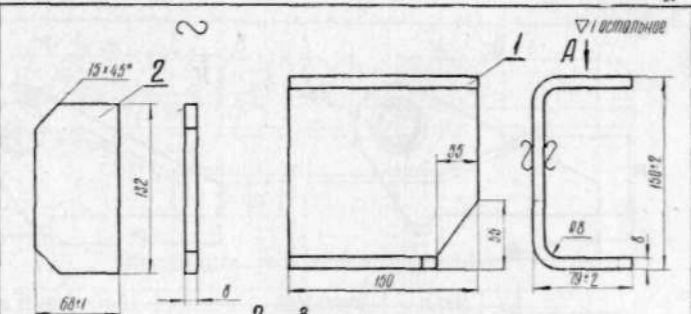
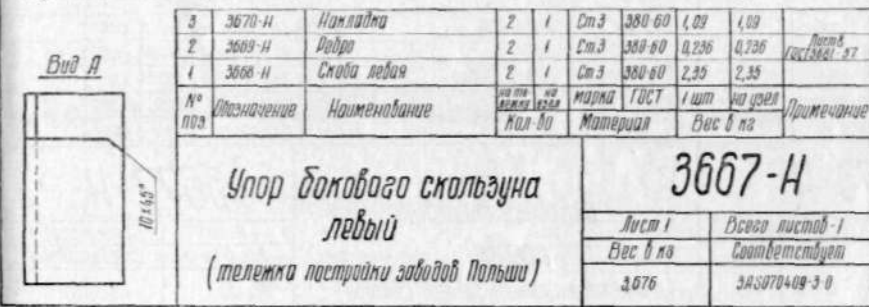
3660-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
20, 148	13-01-050

детали постройки эпидемиологической	Кронштейн подвески башмаков	3663-Н	
		Лист 1	Всего листов - 1
		Вес в кг	Соответствует
		1,244	13-01-031



1 Перетяжка полошек в пределах допуска 2 Отклонение полошек от прямого угла в пределах допуска: 2

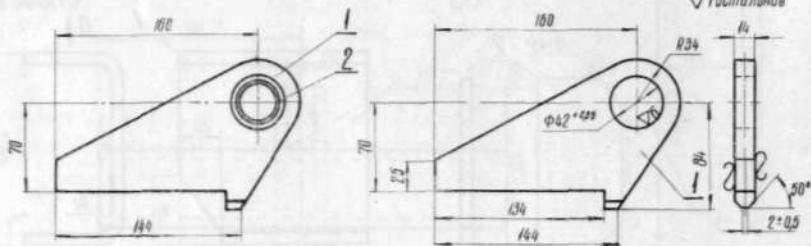


Technical drawing of a corner bracket. The main view shows a square with side lengths of 120. The bottom-left corner is cut off by a 45-degree line. The remaining horizontal distance from the left edge to the cut is 80, and the remaining vertical distance from the bottom edge to the cut is 30. A dimension line labeled '8' indicates the thickness of the bracket. A section line '1-1' is shown. The side view shows the bracket's profile with a thickness of 8 and a height of 22. A list of requirements is provided:

1. Перетяжка полочек в пределах допуска
2. Отклонение полочек от прямого угла в пределах допуска ± 2

3	3670 Н	Напильник	2	1	Ст 3	380-60	4,08	4,08	Итого ГОСТ 35601-17
2	3668 Н	Редер	2	1	Ст 3	380-60	4,236	4,236	
1	3672 Н	Бита правая	2	1	Ст 3	380-60	7,35	7,35	
№ поз	Обозначение	Наименование	по ГОСТ 13801	по ГОСТ 13801	марка	ГОСТ	1шт	за усл	Примечания
			Кол-во	Материал	Вес в кг				

Упор бокового скользунга правый (тепелжка постройки заводов Полыны)	3671-Н	
	Лист 1	Всего листов - 1
	Вес в кг	Соответствует
	3676	ЗАСУ0411-3-0

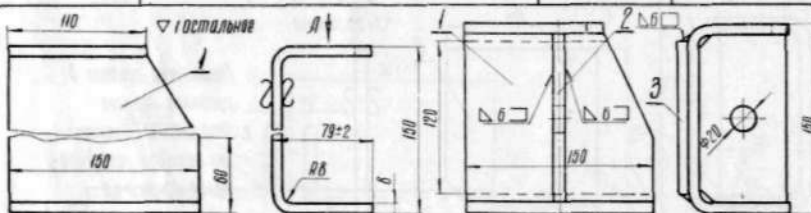
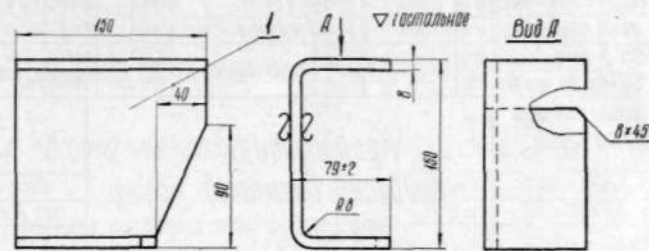
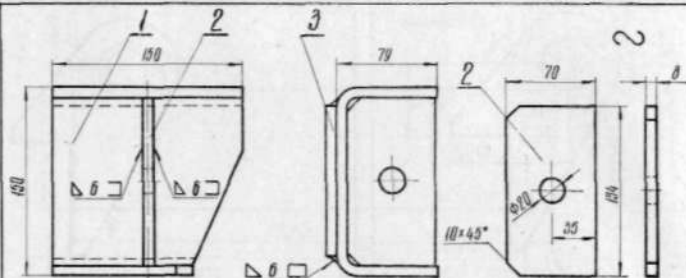


2	3663-Н	Втулка 32x14	4	1	Ст 3	380-60	0,064	0,064	
1	3680-Н	Крнштейн	4	1	Ст 3	380-60	1,1	1,1	
№ поз	Обозначение	Наименование	на листе на детали	Кол-во	Марка	ГОСТ	1 шт на узел	Всего в кг	Примечание

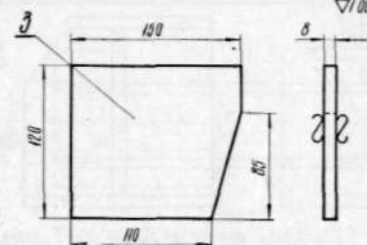
**Крнштейн
газителя колебаний**
(тележка постройки заводов Польши)

3679-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
1,04	3,85870414-3-0



1. Перетяжки полочек в пределах допуска 2. Отклонение полочек от прямого угла в пределах допуска ± 2



1. Перетяжки полочек в пределах допуска
2. Отклонение полочек от прямого угла в пределах допуска ± 2

3	3676-Н	Накладка	2	1	Ст 3	380-60	1,09	1,09	
2	3675-Н	Ведро	2	1	Ст 3	380-60	0,236	0,236	
1	3674-Н	Скоба левая	2	1	Ст 3	380-60	2,35	2,35	
№ поз	Обозначение	Наименование	на листе на детали	Кол-во	Марка	ГОСТ	1 шт на узел	Всего в кг	Примечание

**Упор
бокового скользун
левого**
(тележка постройки заводов Венгрии)

3673-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
3,676	479-04 01 07

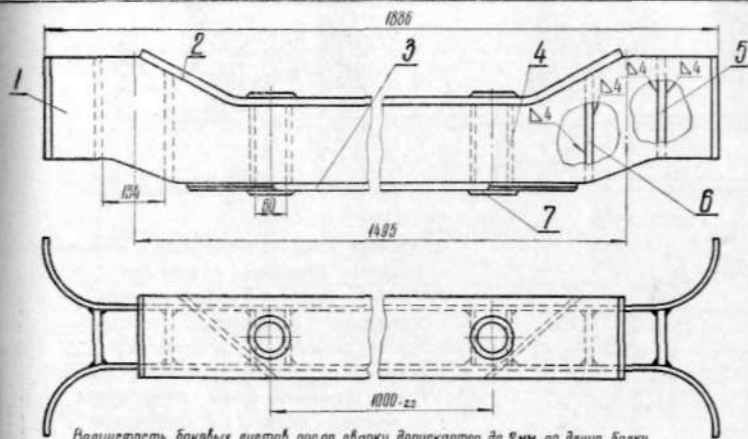
3	3676-Н	Накладка	2	1	Ст 3	380-60	1,09	1,09	
2	3675-Н	Ведро	2	1	Ст 3	380-60	0,236	0,236	
1	3674-Н	Скоба правая	2	1	Ст 3	380-60	2,35	2,35	
№ поз	Обозначение	Наименование	на листе на детали	Кол-во	Марка	ГОСТ	1 шт на узел	Всего в кг	Примечание

**Упор
бокового скользун
правый**
(тележка постройки заводов Венгрии)

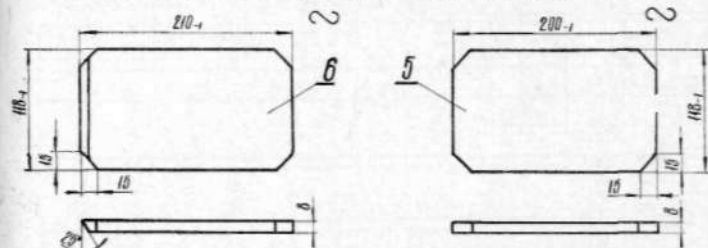
3677-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
3,676	479-04 01 11





Волнистость боковых листов после сборки допускается до 2 мм по длине балки



7	3629-H	Шайба	8	4	Ст 3	300-60	0,136	0,992	
6	3683-H	Ребро	4	2	Ст 3	300-60	2,52	5,04	
3	3682-H	Ребро	4	2	Ст 3	300-60	1,81	3,62	
4	3628-H	Диафрагма	8	4	Ст 3	300-60	4,20	4,48	
3	3627-H	Лист нижний	2	1	Ст 3	300-60	44,3	44,3	
2	3626-H	Лист верхний	2	1	Ст 3	300-60	22,45	22,45	
1	3625-H	Лист боковой	4	2	Ст 3	300-60	19,5	39,00	
№ поз	Обозначение	Наименование	Лист по сечению	Материал	ГОСТ	1 шт	на узел	Примечание	

Балка поперечная

(тележка постройки заводов ГДР)

3681-H

Лист 1

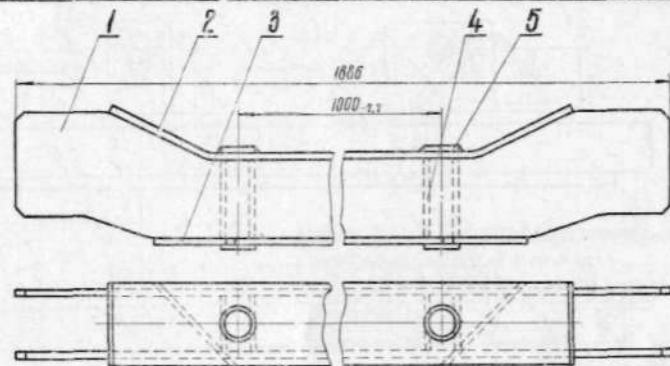
Всего листов 1

Всего в кг

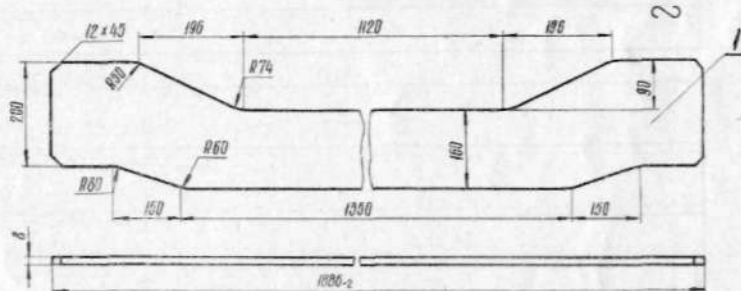
Сопоставляется

89442

38326-04005/6/2



Волнистость боковых листов после сборки допускается до 2 мм по длине балки



5	3629-H	Шайба	8	4	Ст 3	300-60	0,136	0,992	
4	3628-H	Диафрагма	8	4	Ст 3	300-60	4,20	4,48	
3	3627-H	Лист нижний	2	1	Ст 3	300-60	44,3	44,3	
2	3626-H	Лист верхний	2	1	Ст 3	300-60	22,45	22,45	
1	3625-H	Лист боковой	4	2	Ст 3	300-60	19,5	39,00	
№ поз	Обозначение	Наименование	Лист по сечению	Материал	ГОСТ	1 шт	на узел	Примечание	

Балка поперечная

(тележка постройки заводов Венгрии)

3684-H

Лист 1

Всего листов 1

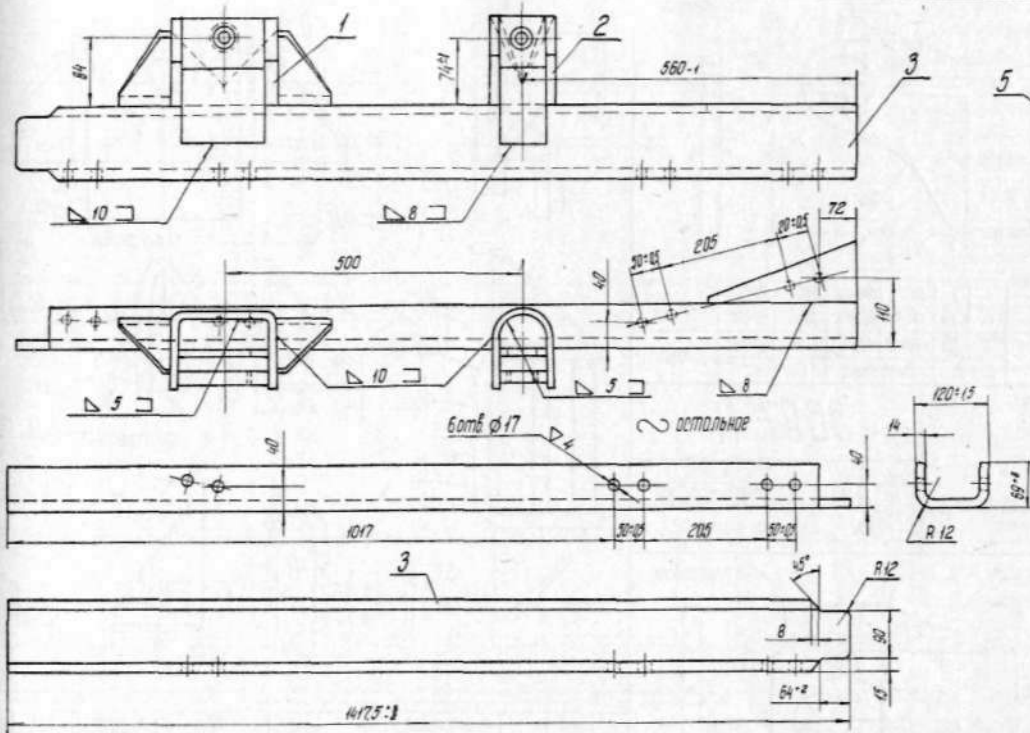
Всего в кг

Сопоставляется

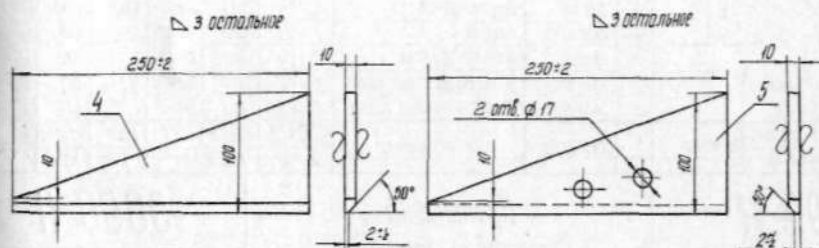
89732

479-04 04 02

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует



1. Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3 мм.
2. Условные зазоры Я в местах установки кронштейнов не заборивать.
3. Перекас кронштейнов не допускается.
4. Правильность установки кронштейнов обеспечивается технологией. Перекас контролируется на собранных тележках в соответствии с техническими требованиями завода-изготовителя.



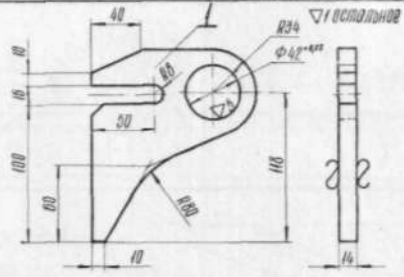
Отверстия диаметром 17 мм - детали поз. №5 - сверлить совместно с деталью поз. №3

5	3696-Н	Накладка нижняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
4	3695-Н	Накладка верхняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
3	3694-Н	Балка правая	1	1	Ст 3	380-60	38,425	38,425	
2	3693-Н	Кронштейн подвески рычагов	1	1	Комплект		3,477	3,477	
1	3690-Н	Кронштейн мертвой точки	1	1	Комплект		10,111	10,111	
№ поз	Обозначение	Наименование	Материал	Материал	ГОСТ	Услов. на извл.	Вес в кг	Примечание	

балка правая с кронштейном мертвой точки (тележка постройки завода ГДР)

3693-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
54,083	—

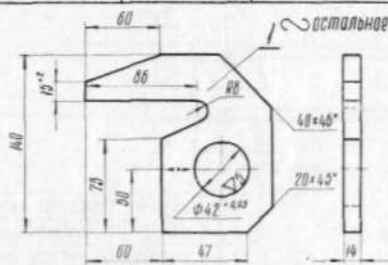
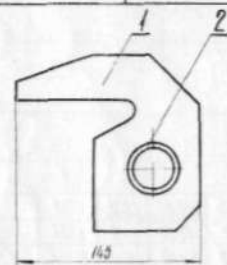


2	3665-Н	Втулка 32х14	4	1	Ст 3	360-60	0,064	0,064	
1	3698-Н	Кронштейн	4	1	Ст 3	360-60	0,24	0,24	
№ поз	Обозначение	Наименование	по ГОСТ	по УСЛ	марка ГОСТ	1 шт	на узел	на узел	Примечание
			кол-во		Материал		Вес в кг		

*Кронштейн
гасителя колебаний
(тележка постройки завода Калининского,
Венгрии и ГДР)*

3697-H

Лист 1	Всего листов - 1
Всего №	Соответствует
0004	30-01-020

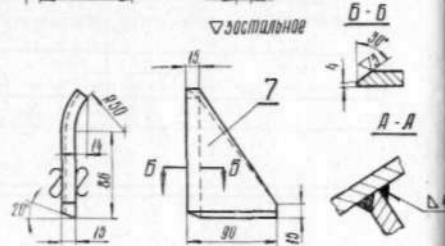
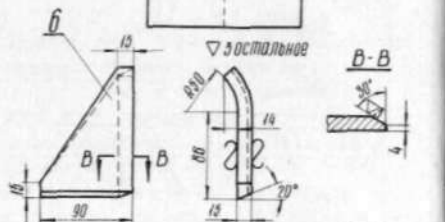
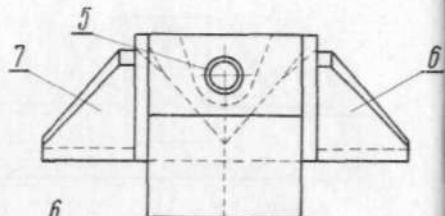
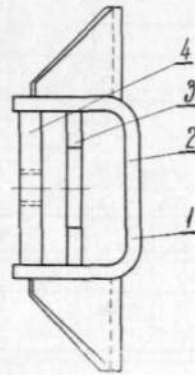
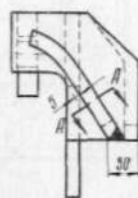


2	3665-Н	Витрлик 32*14	8	1	Сп 5	360 60	0,064	0,004	
4	3700-Н	Щека пропитана	8	1	Сп 5	360 60	1,18	1,18	
№ поз	Обозначение	Наименование	по ГОСТ 10013-80	по ГОСТ 10013-80	марка	ГОСТ	1 шт	на зап	Примечание
			Материал				Свс 0 кз		

При изготовлении
детали поз №1 в
штампе разрешается
радиус острия угла
R5.

Кронштейн
на поперечной балке

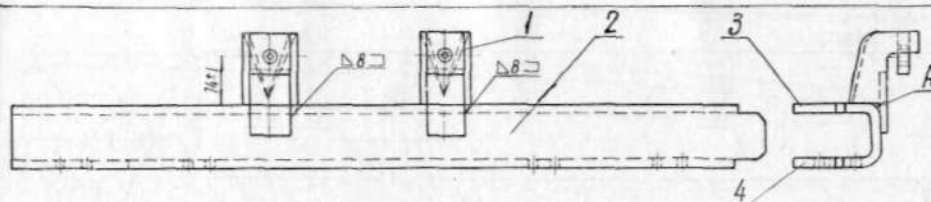
3699-Н	
Лист 1	Всего листов - 1
Всего на	Содержимому
1244	13-01-060



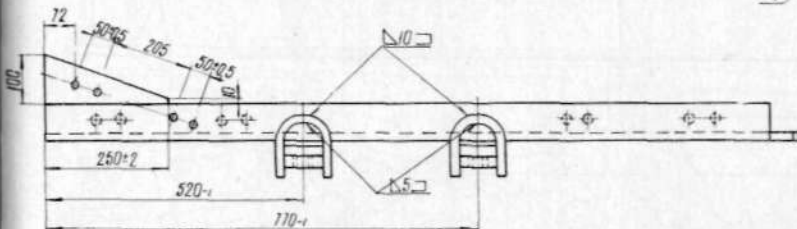
7	3692-Н	Ребра левые	2	1	Ст 3	380-80	0,67	0,67	
6	3691-Н	Ребра правые	2	1	Ст 3	380-80	0,67	0,67	
5	3637-Н	Втулка 32*20	2	1	Ст 3	380-80	0,091	0,091	ГОСТ 6748-80
4	3636-Н	Планка	2	1	Ст 3	380-80	2,16	2,16	ГОСТ 1584-80
3	3635-Н	Планка средняя	2	1	Ст 3	380-80	2,76	2,76	ГОСТ 1584-80
2	3634-Н	Шека крайняя левая	2	1	Ст 3	380-80	1,67	1,67	ГОСТ 1584-80
1	3633-Н	Шека крайняя правая	2	1	Ст 3	380-80	1,67	1,67	ГОСТ 1584-80

Кронштейн
мертвой точки
(тележка постройки завода ГДР)

3690-H	
Лист 1	Всего листов 1
Всего 8 кв	Содержит 8 кв
10.11	3690-0410/2(3)



- 1 Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3мм
- 2 Узловые зазоры А в местах установки кронштейнов не заваривать
- 3 Перекос кронштейнов не допускается
- 4 Правильность установки кронштейнов обеспечивается технологией. Перекос контролируется на собранных тележках в соответствии с техническими указаниями завода-изготовителя.

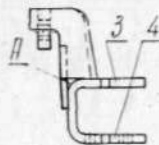
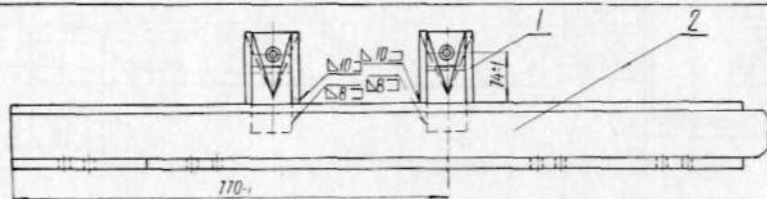


4	3689-Н	Накладка нижняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
3	3689-Н	Накладка верхняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
2	3687-Н	Балка левая	1	1	Ст 3	380-60	38,425	38,425	
1	3638-Н	Кронштейн подвески рычагов	2	2	Ст 3	380-60	3,324	6,648	
№ поз	Обозначение	Наименование	по ле- вому узлу	по пра- вому узлу	Кол-во	Марка ГОСТ	шт	по узлу	Примечание
						Материал	Вес в кг		

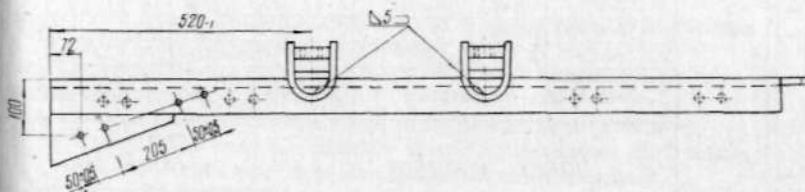
**Балка левая
с кронштейнами
подвески рычагов
(тележка постройки заводов ГДР)**

3701-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
47,143	58.526.04007/2 (3)



- 1 Кривизна балки в вертикальной и горизонтальной плоскостях допускается не более 3мм
- 2 Узловые зазоры А в местах установки кронштейнов не заваривать
- 3 Перекос кронштейнов не допускается
- 4 Правильность установки кронштейнов обеспечивается технологией. Перекос контролируется на собранных тележках в соответствии с техническими указаниями завода-изготовителя.

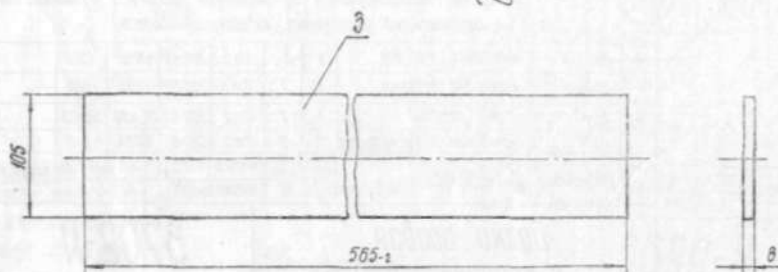
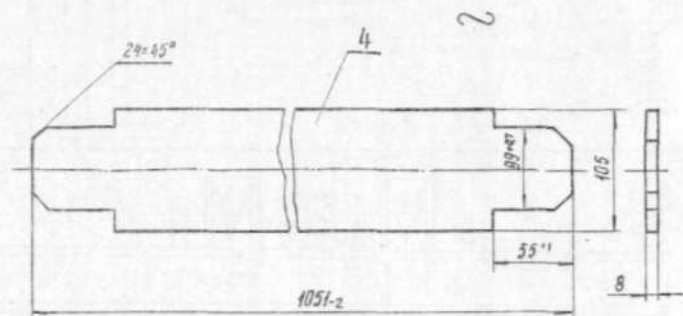
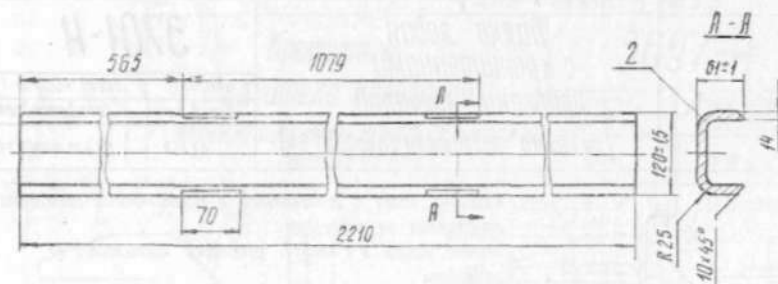
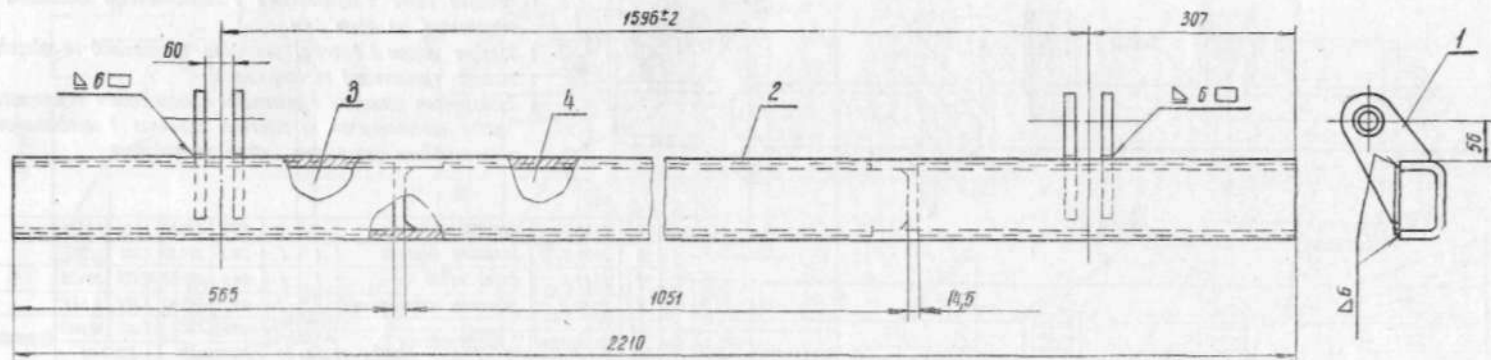


4	3696-Н	Накладка нижняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
3	3695-Н	Накладка верхняя	1	1	Ст 3	380-60	1,035	1,035	
2	3694-Н	Балка правая	1	1	Ст 3	380-60	38,425	38,425	
1	3638-Н	Кронштейн подвески рычагов	2	2	Ст 3	380-60	3,324	6,648	
№ поз	Обозначение	Наименование	по ле- вому узлу	по пра- вому узлу	Кол-во	Марка ГОСТ	шт	по узлу	Примечание
						Материал	Вес в кг		

**Балка правая
с кронштейнами
подвески рычагов
(тележка постройки заводов ГДР)**

3702-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
47,143	58.526.04007/7(13)

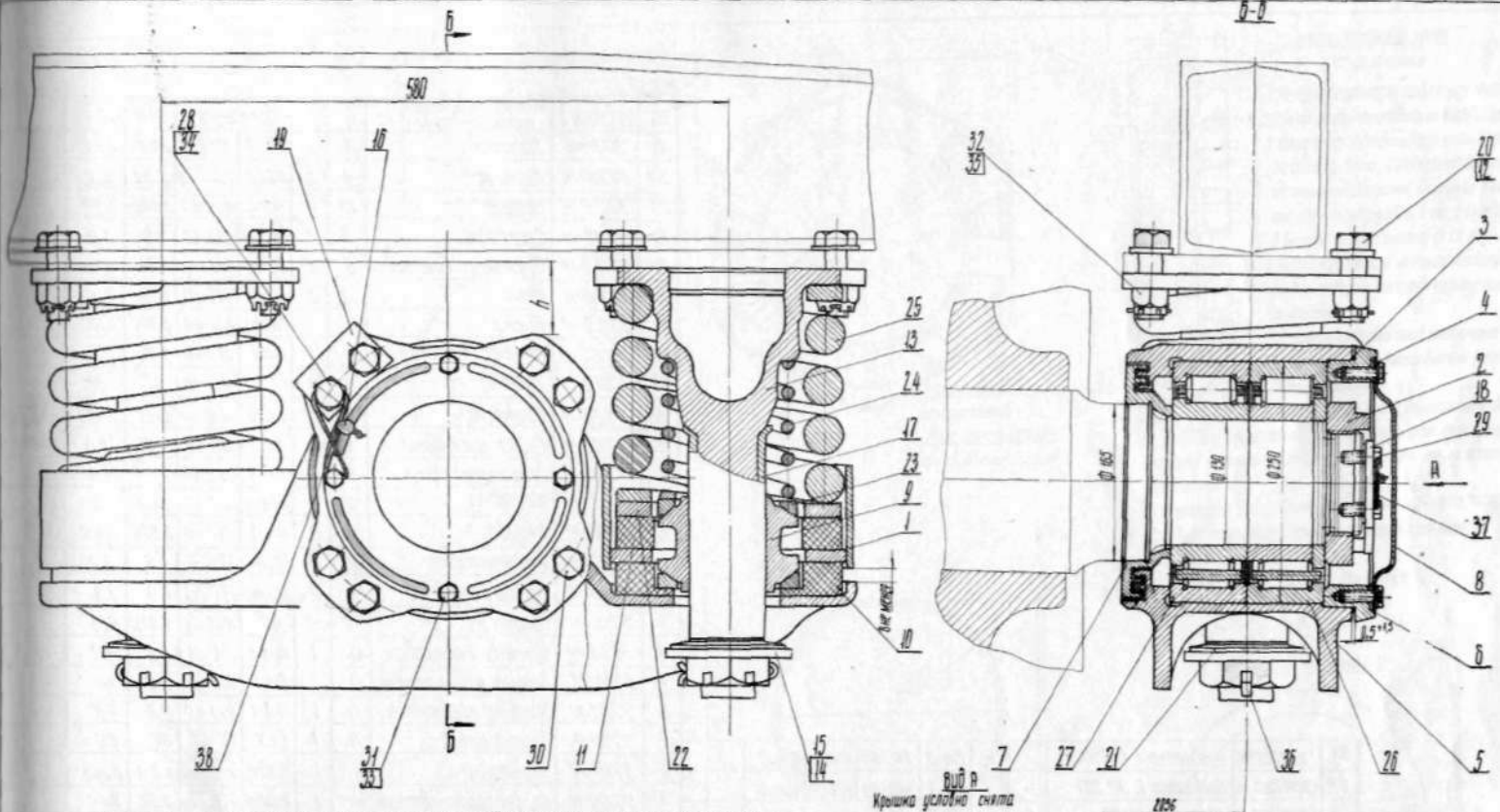


4	3706-Н	Полоса средняя	2	1	СтЗ	380-60	3,76	3,76	
3	3705-Н	Полоса канцелярская	4	2	СтЗ	380-80	5,8	11,6	
2	3704-Н	Балка	2	1	СтЗ	380-60	49,0	49,0	Лист 14 Гост 1981-87
1	3663-Н	Кронштейн подвески балки	4	2	Комплект		1,18	2,36	
№ поз.	Обозначение	Наименование	по рис. деталь	по рис. деталь	Материал	Марка ГОСТ	Вес в кг	Всего в кг	Примечание

Балка канцелярская
(тележка постройки завода
Венгрии)

3703-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
68,72	479-04.01.05



Вид В
Крышка условно снята



1. Монтаж бужы и маришробу бирци производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных буж с роликовыми подшипниками.
2. Перед постановкой гайки шпинтана-деталь по № 4-произвести покрытие резьбовой части шпинтана консистентной смазкой ИС ГОСТ 1033-51.
3. Затяжку гаек шпинтанов производить до полного прогиба тарельчатой пружины-детали по № 21, в случае недоворота шпильки гайки с отверстием под шпильку допускаться ослабление гайки до 1/6 оборота.
4. Допускается регулировку зазора δ между ушком корпуса бужы и нижним листом продольной балки производить путем подбора группы бужовых пружин. Зазор δ должен быть не менее 50 мм под тарой.

3707-Н

Лист	Всего листов
1	8

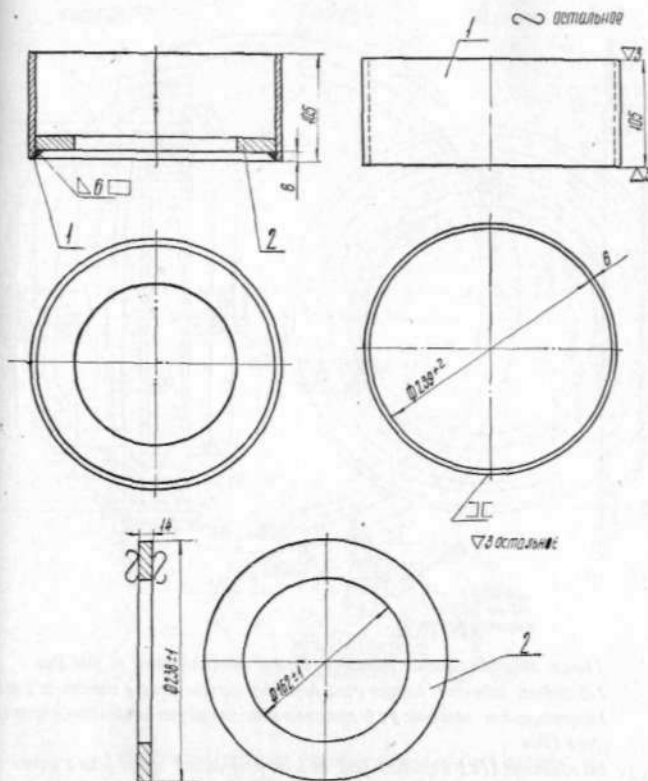
38	Гост 3282-46	Проволока 1 ϕ 250	-	-	Ст. 3	380-60	0,0015	0,0015	
37	Гост 3282-46	Проволока 2 ϕ 220	-	-	Ст. 3	380-60	0,0015	0,0015	
36	Гост 397-61	Шплинт 10*90	8	2	Ст. 0	380-60	0,06	0,12	
35	Гост 397-61	Шплинт 5*45	32	8	Ст. 0	380-60	0,008	0,064	
34	Гост 6402-61	Шайба пружинная 20 Н	32	8	65Г	1850-60	0,012	0,096	
33	Гост 6402-61	Шайба пружинная 12 Н	16	4	65Г	1850-60	0,003	0,0012	
32	Гост 5918-62	Гайка II M24-010	32	8	Ст. 3	380-60	0,125	1,0	
31	Гост 1798-62	Болт M12*35-010	12	3	Ст. 3	380-60	0,046	0,138	
30	Гост 1798-62	Болт M20*60-010	28	7	Ст. 3	380-60	0,21	1,47	
29	Гост 1798-62	Болт II M12*35-010	12	3	Ст. 3	380-60	0,046	0,138	
28	Гост 1798-62	Болт III M20*60-010	4	1	Ст. 3	380-60	0,21	0,21	
27	ЗНЧ 2726 Л	Раликопроводящий шпиропресский	4	1	Комплект	18,9	18,9		

26	ЗНЧ 2726 Л	Раликопроводящий шпиропресский	4	1	Комплект	18,9	18,9		
25	3731-Н	Пружина	8	2	55С2	2052-53	24,8	49,6	
24	3730-Н	Пружина	8	2	55С2	2052-53	3,05	6,1	
23	3729-Н	Кольцо	16	4	45	1050-60	0,848	3,39	
22	3728-Н	Пружина	8	2	Ст. 3	380-60	1,5	3,0	
21	3727-Н	Пружина тарельчатая	8	2	55С2	2052-53	0,26	0,52	
20	3726-Н	Болт	32	8	Ст. 3	380-60	0,35	2,8	
19	3725-Н	Бирка	4	1	МСТ 3	380-60	0,065	0,065	
18	3724-Н	Планка статорная	4	1	Ст. 5	380-60	0,2	0,2	
17	3723-Н	Втулка	8	2	45	1050-60	4	8	
16	3722-Н	Платформа	4	1	08АА	1050-60	0,005	0,005	заст. Гост 94
15	3721-Н	Гайка шпинтона	8	2	Ст. 3	380-60	1,8	3,6	баром.
14	3720-Н	Гайка шпинтона	8	2	Ст. 3	380-60	1,8	3,6	
13	3719-Н	Шпинтон	8	2	250-Н	977-65	21	42	
12	3718-Н	Шайба	32	8	Ст. 3	380-60	0,056	0,45	
11	3717-Н	Амортизатор	8	2	Резина	ТУ МЛХ 233-54р	1,6	3,2	
10	3716-Н	Кольцо резиновое	8	2	Резина	ТУ МЛХ 233-54р	1,9	3,8	
9	3715-Н	Сухарь	48	12	45	1050-60	0,525	6,3	
8	3714-Н	Крышка статорная	4	1	10-Т 8	94-56	1,2	1,2	
7	3713-Н	Кольцо лабиринтное	4	1	Ст. 5	380-60	3,5	3,5	
6	3712-Н	Крышка крепежная	4	1	15А-1	977-65	6,8	6,8	
5	3711-Н	Корпус буквы	4	1	И 80	88-55	65	65	
4	3710-Н	Пружина	4	1	Резина	ТУ МЛХ 233-54р	0,048	0,048	
3	3709-Н	Кольцо уплотнительное	4	1	Резина	ТУ МЛХ 233-54р	0,02	0,02	
2	3708-Н	Гайка	4	1	Ст. 5	380-60	4,64	4,64	
1	3732-Н	Кольцо опорное	8	2	Комплект	6,47	12,94		
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг				

Буксовый узел

3707-Н

Лист 2	Всего листов 6
Вес 8 кг	Сопоставление
268	34.20.000

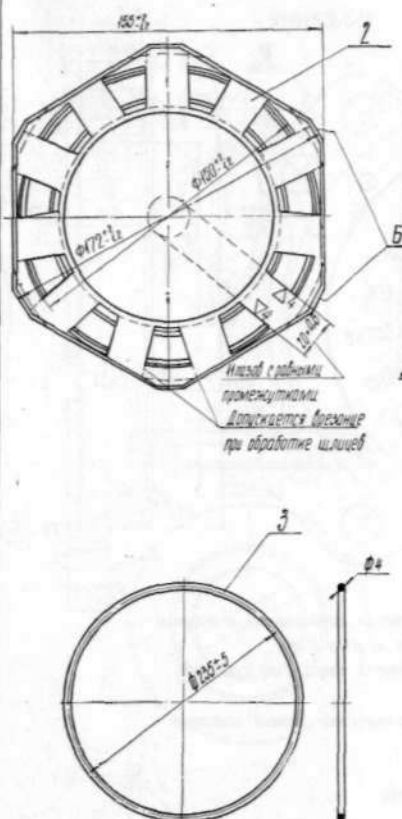


2	3862-Н	Диск	В	1	Ст.3	3862-В0	2,73	2,73	
1	3861-Н	Кольцо	В	1	Ст.3	3861-В0	3,74	3,74	
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	на сборку	Марка	Гост	шт	на узел	Примечание
Лист			Кол-во		Материал		Вес в кг		

Кольцо опорное

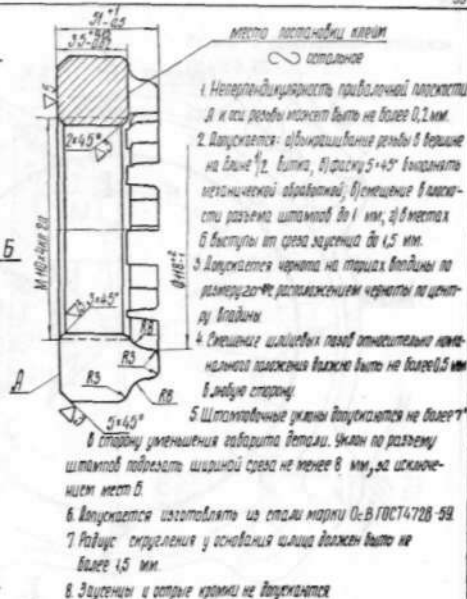
3732-Н

Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Готовит/ответствует
6,47	30-21-012



Кольцо из резинки должно быть стойким при температуре $\pm 53^\circ\text{C}$ и маслястой жидкости

Детали поз. № 2, 3 и 4 изготавливать в запасе соответствующий черт. 7473-Н, 7467-Н и 7464-Н по указанию ЦКБ МПС



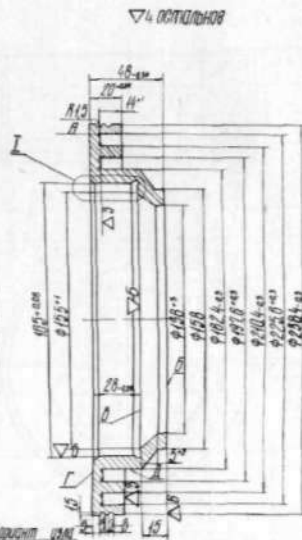
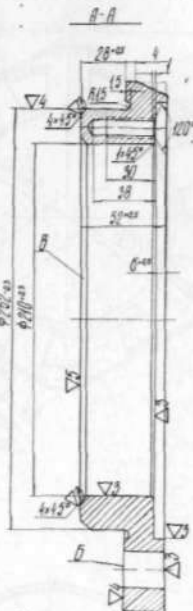
Место установки клина
аустенитное

- 1 Неперпендикулярность правленной поверхности Δ и ее ребры может быть не более 0,2 мм.
- 2 Допускается: а) шлифование ребры в вершине на длине $1/2$ болтика, б) радиус $5 \times 45^\circ$ выводить незначительной обработкой, в) смещение в плоскости ребры штампов до 1 мм, г) в местах в выступы от среза заусеницы до 1,5 мм.
- 3 Допускается чернота на торцах впадины по диаметру $\Phi 72$ с расхождением черноты по центру впадины.
- 4 Смещение шлицевых пазов относительно номинального положения должно быть не более 0,5 мм в любую сторону.
- 5 Штамповочные углы допускаются не более 7° в сторону уменьшения габарита детали. Уклон по разрезу штампов подбирать шириной среза не менее 8 мм, за исключением мест Б.
- 6 Допускается изготавливать из стали марки 0-В ГОСТ 4728-59.
- 7 Радиус скругления у основания шлица должен быть не более 1,5 мм.
- 8 Заусеницы и острые кромки не допускаются.

Детали
буксового узла

3707-Н

Лист	Всего листов
3	8



Договор подряда № 7 - заключенный в связи со вводом
7964-Н в эксплуатацию ПЛБ ЦБ МПС

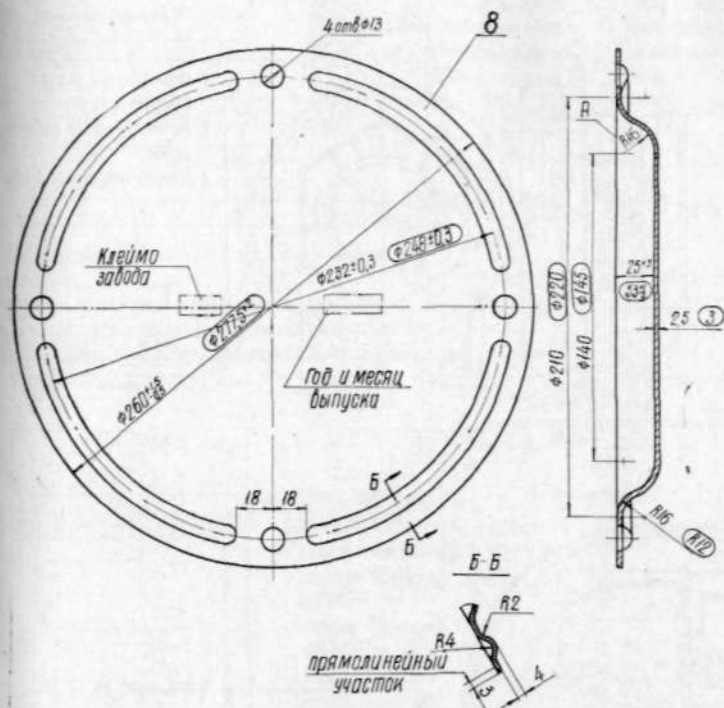
Детали
бухсового узла

3707-H

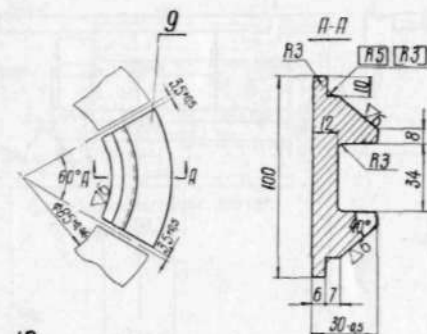
Aug 17	Debit Aug 17
--------	--------------

1

1

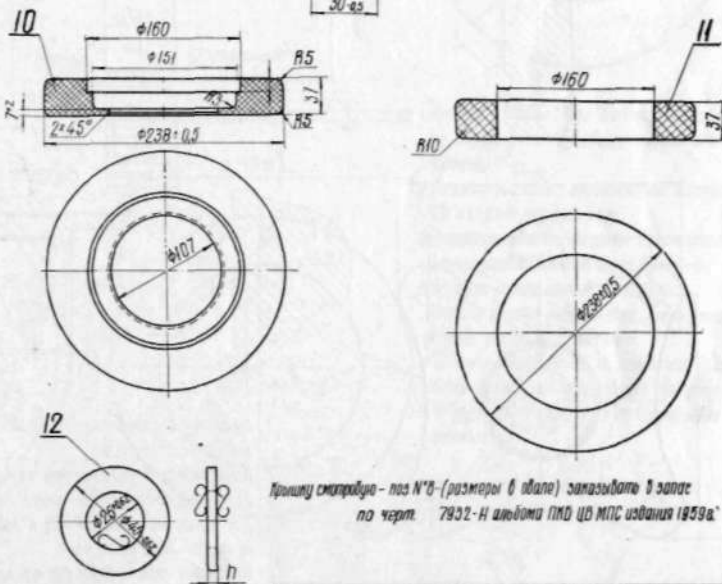


1. Допускается утонение стенок на 0,5 мм в местах перехода
2. Допускается эксцентricность выштампованной части по отношению к диаметрам 260 и 277,5 мм в пределах 3 мм.
3. При проверке на плите прямолинейности плоскости А шуп 01мм не должен проходить в зазор.
4. Отверстие диаметром 13 мм допускается прожигать. Допуск на отверстия по 9-й классу точности.
5. Крышка должна быть тщательно очищена от окалины и отпескоструена острые углы притупить, заусенцы сточить.
6. Разрешается замена материала на сталь марки Ш-Н-15 или ГОСТ 914-56.
7. Размеры в обале относятся к варианту крышки изготовления до 1954 г.



1. Калить с последующим отпускком до НВС ≥ 45 .
2. Разрешается изготавливать из стали марки ЗЛС ГОСТ 4543-61 или ЗО ГОСТ 1050-60.

Размеры в скобках относятся к тележечным постройкам заводов Лодзин, в рамке - заводов гдр.



Толщина h от 2 до 10 мм определяется при сборке

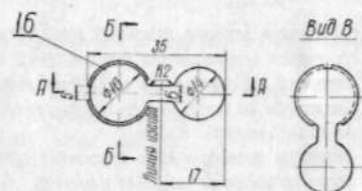
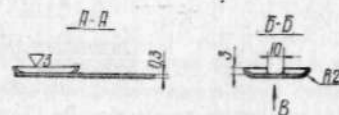
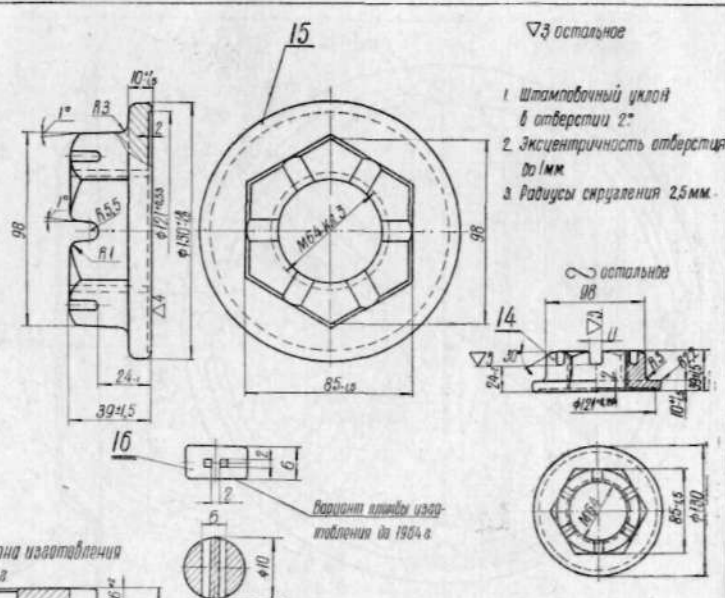
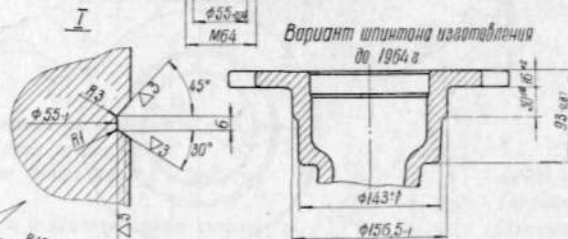
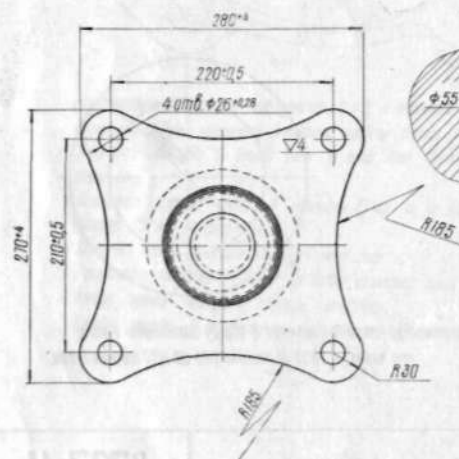
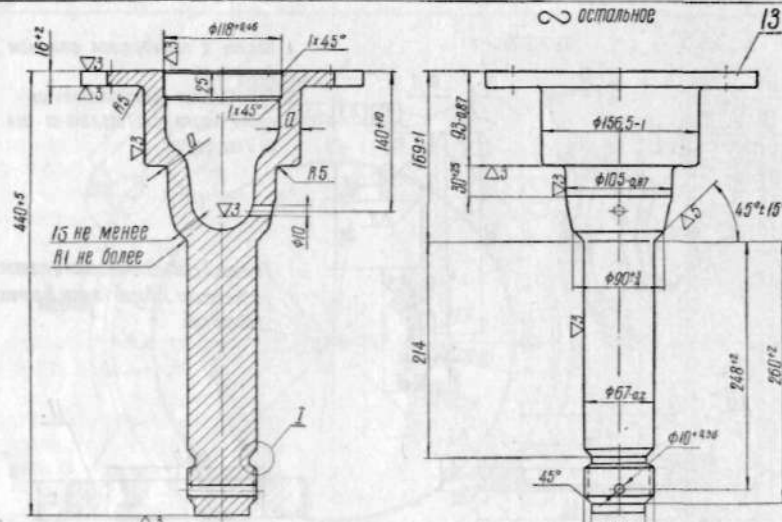
Крышку стандартную - по № 8 (размеры в обале) заказывать в запасе по черт. 7932-Н завода ПКБ ЦБ МПС издания 1959 г.

Детали
буксового узла

3707-Н

Лист	Всего листов
5	8

2 ОСТАЛЬНОЕ

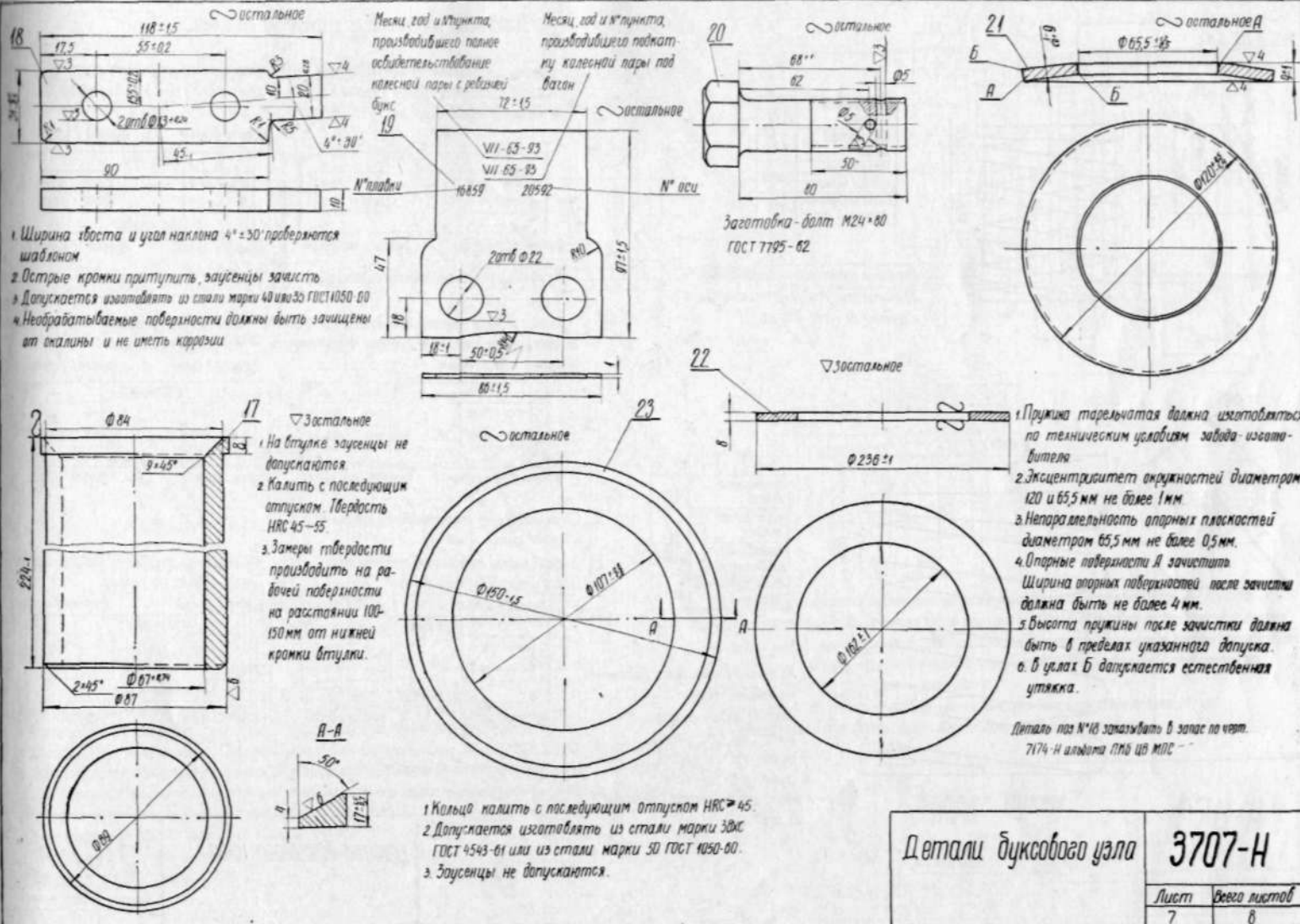


- 1 Шпунтон изготавливать по техническим условиям завода-изготовителя.
- 2 Разностенность допускается до 4 мм.
- 3 Эксцентриситет необработанной конической части диаметром 90 - 105 мм по отношению к поверхности диаметром 67 мм не должен быть более 4 мм.
- 4 На ободной поверхности фланца шпунтона допускается след после обрезки придоны с выступом за контур фланца не более 2 мм. Следы резца зачистить.
- 5 В зоне отверстий диаметром 20 мм для болтов шпунтона перемычка должна быть не менее 13 мм.
- 6 Острые крошки пригнупить, заусенцы зачистить.
- 7 Толщина стенки Φ не менее 14 мм.

Детали буксового узла

3707-H

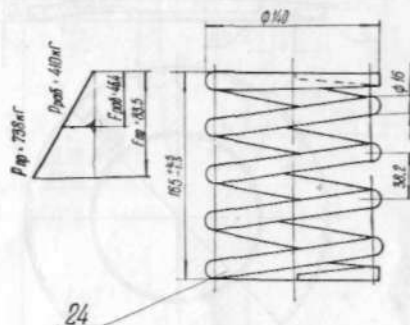
Лист	всего листов
6	8



Детали буксового узла

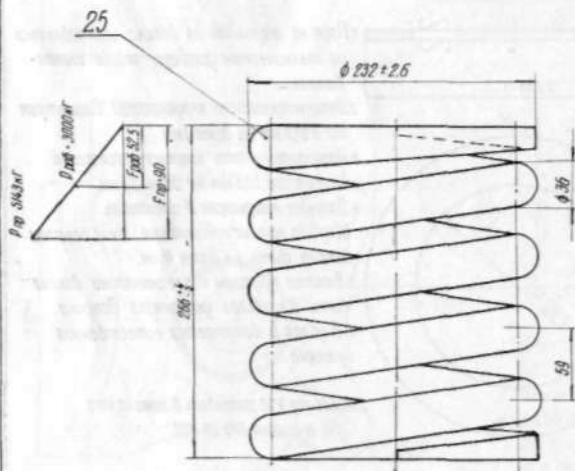
3707-Н

Листы	Всего листов
7	8



Число рабочих витков	3,9
Число витков палки	5,4
Направление намотки пружины	Правое
Длина размотанной пружины в мм	2102

Пружины изготовить в соответствии с
Техническими условиями на изготовление
и приемку по ГОСТ 1452-53



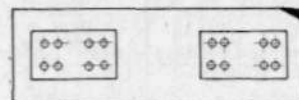
Число рабочих витков	3,9
Число витков палки	5,4
Направление намотки пружины	Правое
Длина размотанной пружины в мм	3125

1. На пружину вешать бирку с выбитым на ней номером группы.
Разбивка пружин на группы:
I группа Нсб - 270 - 268 мм,
II группа Нсб - 267 - 265 мм,
III группа Нсб - 264 - 261 мм.
2. Высоту пружин измерять с точностью до 1 мм

Установка надбуксовых пружин на тележке

Возаны: многобуксовое сообщения постройки
заводов Калининского и Павлов и жестко-мягкой
постройки заводов Венгрии

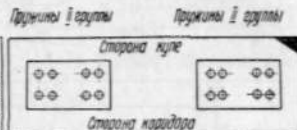
Возан жесткий муфтабанный постройки
заводов ГДР с тарой 32,2 т (тип ВД)



Пружины I или II группы

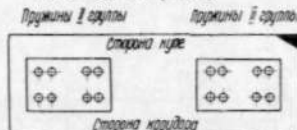
На одну тележку устанавливаются пружины одной
группы

Возаны: жесткий немуктабанный, почтовое (тип ВДВ) и
постройки Калининского завода и жесткий немуктабанный
постройки заводов Павлов



Пружины II группы

Возан жесткий муфтабанный постройки завод
ГДР с тарой 49,0 т (тип ДЗ)



Пружины II группы

Возан жесткий муфтабанный постройки завод
ГДР с тарой 55,0 т (тип К)

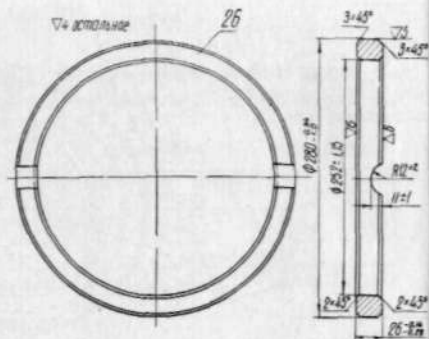
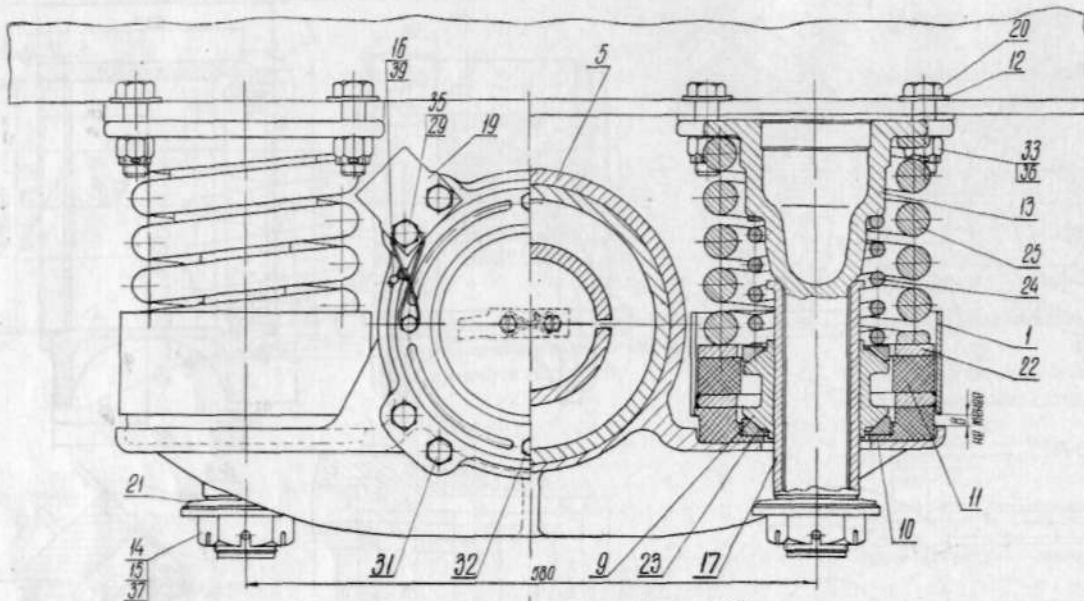


Пружины II группы

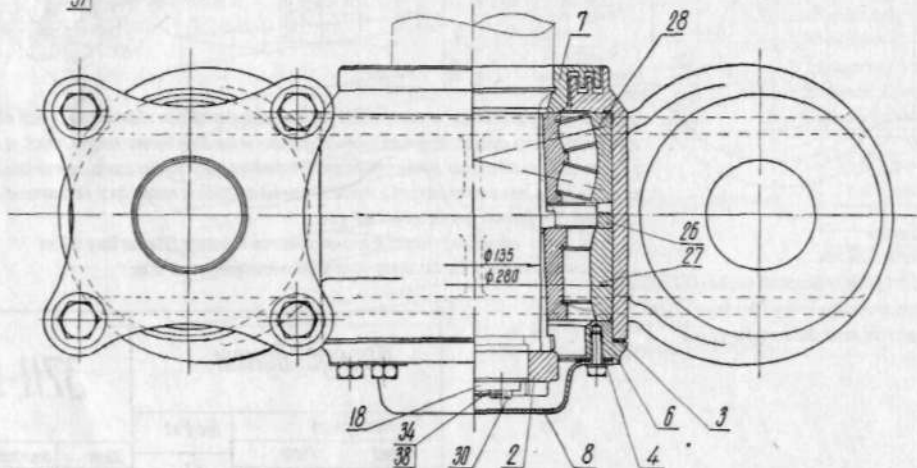
Детали буксового узла

3707-Н

Лист	Всего листов
8	8



- 1 Непараллельность торцовых поверхностей допускается не более 0,05 мм
- 2 Разрешается производить сварку калыца на стыковом сборочном аппарате
- 3 Острые края притупить, заусенцы зачистить
- 4 Допускается изготавливать калыца из стали марки 25 ГОСТ 1050-60



1. Монтаж бусы и маркировку буски производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту воздушных бус с радиальными подшипниками
2. Перед постановкой гайки шпинтона-детали пилМН произвести покрытие резьбовой части шпинтона консистентной смазкой ШС ГОСТ 1033-51
3. Затяжку гаек шпинтонов производить до полного прогиб пареллелной пружины - детали пилМ21В случае изготовления шлицев гайки с отверждением под шпинт движется ослабление гайки до 1/6 оборота

3733-H

Листы	Всего листов
-------	--------------

1	4
---	---

39	ГОСТ 3282-76	Проболока 1 с - 250	-	-	Ст. 3	380-60	0,0015	0,0015	
38	ГОСТ 3282-76	Проболока 2 с - 220	-	-	Ст. 3	380-60	0,0055	0,0055	
37	ГОСТ 397-54	Шплинт 10*90	8	2	Ст. 0	380-60	0,06	0,12	
36	ГОСТ 397-54	Шплинт 5*45	32	8	Ст. 0	380-60	0,008	0,064	
35	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 20 Н	32	8	65 Г	1050-60	0,012	0,096	
34	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12 Н	16	4	65 Г	1050-60	0,003	0,0012	
33	ГОСТ 5918-62	Гайка М24 - 010	32	8	Ст. 3	380-60	0,125	1,0	
32	ГОСТ 7798-62	Болт М12*35 - 010	12	3	Ст. 3	380-60	0,046	0,138	
31	ГОСТ 7798-62	Болт М20*60 - 010	28	7	Ст. 3	380-60	0,21	1,47	
30	ГОСТ 7798-62	Болт М12*35 - 010	12	3	Ст. 3	380-60	0,046	0,138	
29	ГОСТ 7798-62	Болт М20*60 - 010	4	1	Ст. 3	380-60	0,21	0,21	
28	73727	Ролькоподшипник сферический	4	1	Комплект	28,1	28,1		
27	72727 Г	Ролькоподшипник цилиндрический	4	1	Комплект	27,9	27,9		

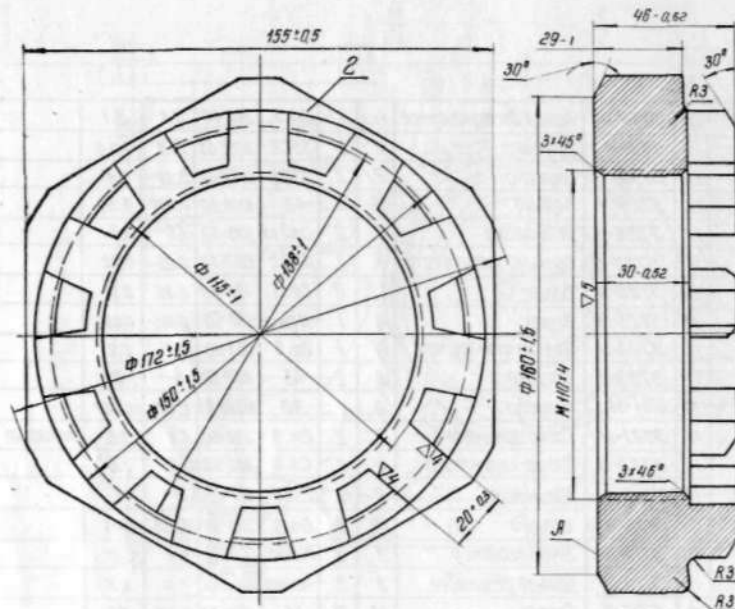
26	3740-Н	Кольцо дистанционное	4	1	Ст. 5	380-60	3,1	3,1	
25	3731-Н	Пружина	8	2	55С2	2052-53	24,8	49,6	
24	3730-Н	Пружина	8	2	55С2	2052-53	3,05	6,1	
23	3729-Н	Кольцо	16	4	45	1050-60	0,848	3,39	
22	3728-Н	Прокладка	8	2	Ст. 3	380-60	1,5	3,0	
21	3727-Н	Пружина тарельчатая	8	2	55С2	2052-53	0,26	0,52	
20	3726-Н	Болт	32	8	Ст. 3	380-60	0,35	2,8	
19	3725-Н	Бурка	4	1	МДМ.3	380-60	0,065	0,065	
18	3724-Н	Планка стопорная	4	1	Ст. 5	380-60	0,2	0,2	
17	3723-Н	Втулка	8	2	45	1050-60	4	8	
16	4161-Н	Платба	4	1	ЯО	1068-66	0,007	0,007	
15	3721-Н	Гайка шпинтона	8	2	Ст. 3	380-60	1,8	3,6	Вариант
14	3720-Н	Гайка шпинтона	8	2	Ст. 3	380-60	1,8	3,6	
13	3719-Н	Шпинтон	8	2	25.Н.И	977-65	21	42	
12	3718-Н	Шайба	32	8	Ст. 3	380-60	0,056	0,45	
11	3717-Н	Якоризатор	8	2	Резина	ТУ МХБ 233-579	1,6	3,2	
10	3716-Н	Кольцо резиновое	8	2	Резина	ТУ МХБ 233-579	1,9	3,8	
9	3715-Н	Сухарь	48	12	45	1050-60	0,525	6,3	
8	3714-Н	Крышка смотровая	4	1	Ст. 3	380-60	2,1	2,1	
7	3739-Н	Кольцо лабиринтное	4	1	Ст. 5	380-60	5,9	5,9	
6	3738-Н	Крышка крепежная	4	1	15.Н.И	977-65	10,2	10,2	
5	3737-Н	Корпус буксы	4	1	25.Н	977-65	65	65	
4	3736-Н	Прокладка	4	1	Резина	ТУ МХБ 233-579	0,2	0,2	
3	3735-Н	Колода уплотнительная	4	1	Резина	ТУ МХБ 233-579	0,3	0,3	
2	3734-Н	Гайка	4	1	Ст. 5	380-60	4,3	4,3	
1	3732-Н	Кольцо опорное	8	2	Комплект	6,47	12,94		
№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Марка	ГОСТ	шт.	на узел	Примечание	

Буксальный узел
(вариант установки до 1964 г.)

3733-Н

Лист 2	Всего листов - 4
Вес в кг	Соответствует
296	4/18-02.02.00 цех завода Венгрии

Уз остальное



1 Неперпендикулярность прилегающей плоскости А к оси резьбы допускается не более 0,2 мм

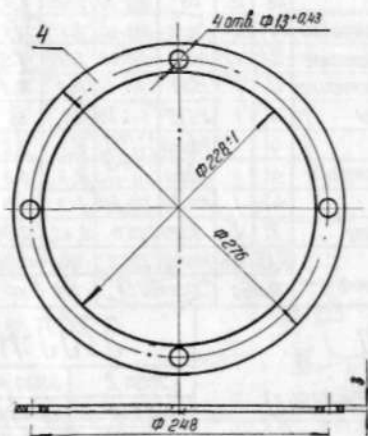
2 Резьба должна быть чистой и проверяться калибром по 2-й класс точности

3 Допускается выкрашивание резьбы по наружному диаметру на длине 1/2 витка

4 Радиус скругления у основания шлица не более 1,5 мм

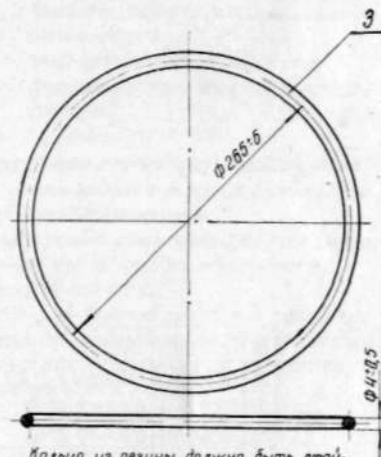
5 Острые кромки притупить до R 0,5, заусенцы не допускаются

6 Допускается изготавливать гайку из стали марки 45 ГОСТ 1050-60 и 06.В ГОСТ 4128-59



Прокладка из резины должна быть стойкой при t=+80°C и маслоотстойной

Гайку по №2 изготавливать в записи по черт. 70П-И, аллоиды ЦВ 1956а и прокладку по №4 по черт. 7936-И, аллоиды ПМБ ЦВ 1959а.



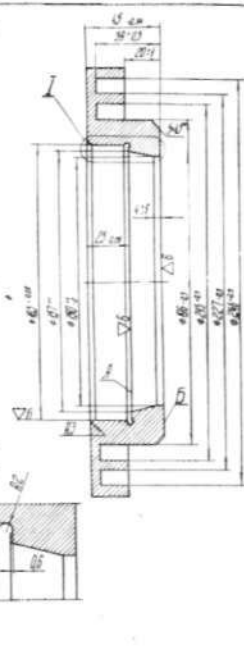
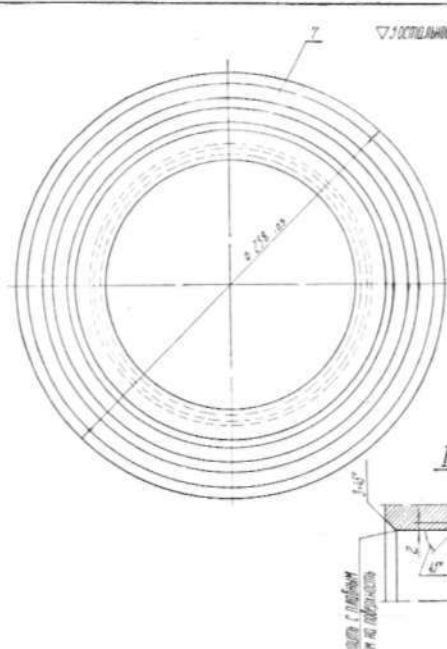
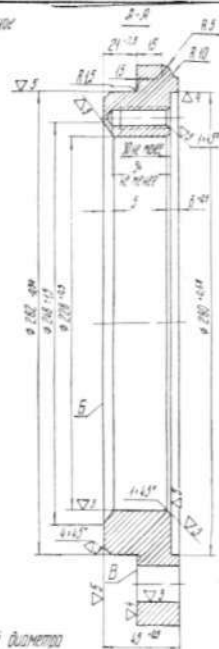
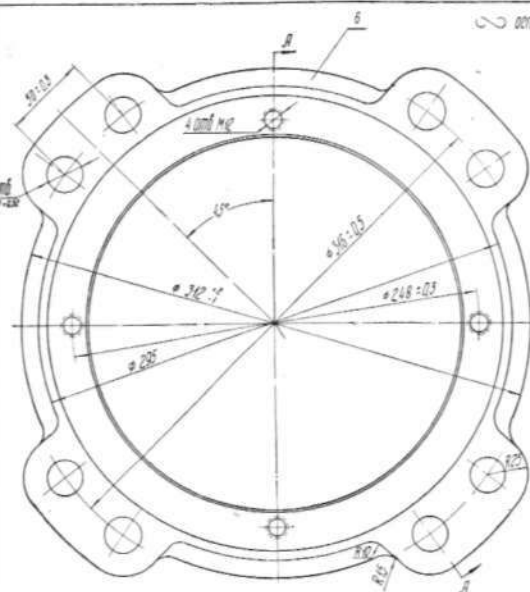
Плоскость из резины должна быть стойкой при t=+50°C и маслоотстойной

Детали буксового узла

(вариант изготовления до 1964 г.)

3733-И

Лист	Всего листов
3	4



1. Неровность поверхности плоскостей Б и В отклонение от перпендикулярности к образующей диаметра 282 мм допускается в пределах половины допуска на размер диаметра 282 мм.
2. Шероховатость поверхности плоскостей принимается по ГОСТ 2688-55 для категории II группы.
3. В углах допускается наличие скруглений радиусом, достигающий в средней части, площади до 15 мм², глубиной до 1 мм без вылета на кромки отбеской, на расстоянии не менее 3-4 мм от кромки.
4. Эксплуатационный диаметр 282 мм относительно диаметра 282 мм не более 4 мм.
5. Наличие дефектов литья и их исправление в отливке №2 не допускается.
6. В отливке №2 допускается вырубление резьбы и сдвиг резьбы не более одного витка.
7. После механической обработки острые кромки закруглены, заусенцы зачищены.
8. Разрешается использовать крышку методом штамповки.

1. Неровность поверхности плоскостей А и Б допускается не более 0,1 мм.
2. Бескиль лобовины проточен относительно отверстия диаметром 161 мм допускается не более 0,3 мм.
3. По посадочной поверхности диаметром 161 мм допускается шероховатость не более 0,01 мм, обалтовка не более 0,06 мм.
4. Все размеры, указанные в чертеже, проверяются профильными калибрами.
5. Заусенцы не допускаются.
6. Разрешается изготавливать из стали марок 45 (ГОСТ 1050-60) и 60 (ГОСТ 4728-59).

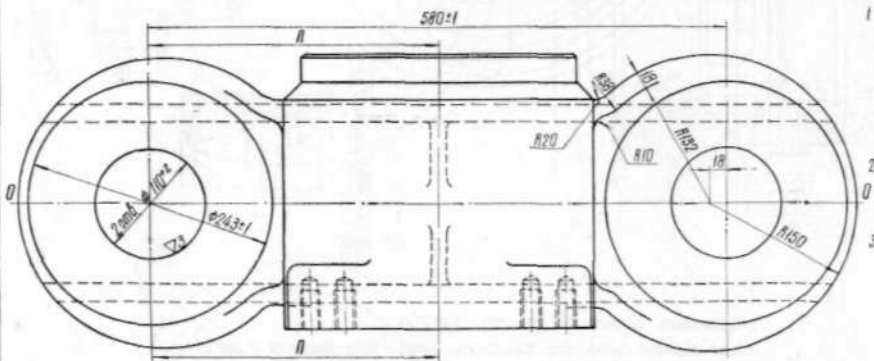
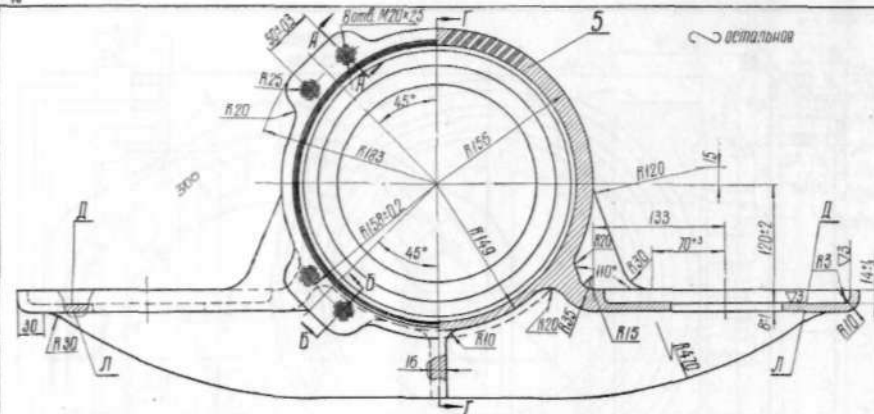
Калибра лобовины - по №7 - изготавливать в запас по черт. 7960-Н, альбома ПЛБ ЦД МПС.

Архивную крышку - по №5 - изготавливать в запас по черт. 7955-Н, альбома ПЛБ ЦД МПС.

**Детали
буксового узла**
(вариант изготовления до 1964г.)

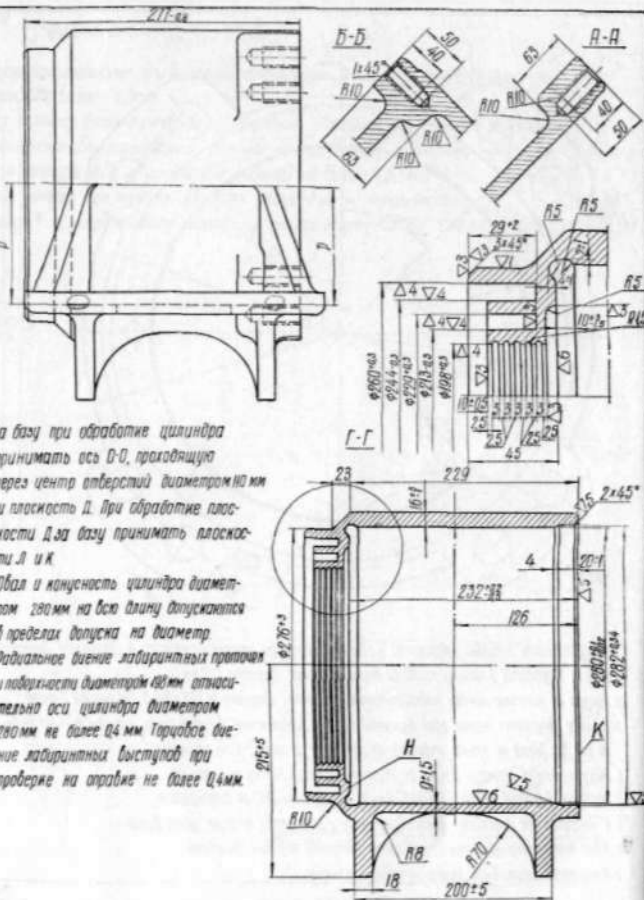
3733-Н

Лист	Всего листов
4	4



- 1 За базу при обработке цилиндра принимать ось D-D, проходящую через центр отверстий диаметром 10 мм и плоскость D. При обработке плоскости D за базу принимать плоскости Л и К.
- 2 Обал и конусность цилиндра диаметром 280 мм на всю длину допускаются в пределах допуска на диаметр.
- 3 Радиальное вышение лабиринтных проточек и поверхности диаметром 18 мм относительно оси цилиндра диаметром 280 мм не более 0,4 мм. Торцовое вышение лабиринтных выступов при проверке на оправе не более 0,4 мм.

- 4 Неперпендикулярность торцевой плоскости Н опорного пояса цилиндра допускается не более 0,2 мм.
- 5 Отклонение от перпендикулярности оси резьбы отверстия М20 к прилоачной плоскости К цилиндра допускается не более 0,8 мм и проверяется щупом между опорной поверхностью резьбовой проходной пробой и плоскостью К.
- 6 Разница замеров П от оси бусы до центра отверстия диаметром 10 мм допускается не более 2 мм на длине посадочной поверхности цилиндра диаметром 280 мм. Разница замеров Р от торца поверхности пружин до оси цилиндра в вертикальной плоскости не более 10 мм на длине посадочной поверхности диаметром 280 мм.
- 7 Допускается местная овальность на 1/3 длины окружности лабиринтных проточек диаметром 244 и 213 мм, понижающая максимальный допуск на 0,1 мм.
- 8 Корпус бусы изготавливать по техническим условиям завода-изготовителя.



Корпус бусы
(Вариант изготовления до 1964 г.)

3737-Н

Материал		Вес в кг	Лист		всего листов
Марка	ГОСТ				
25Л7	977-65	65,0	1	1	1

1. Поверхности сопрягаемых деталей, соединенных болтами, тщательно очищаются и промываются суриком по ГОСТ 1787-50 на натуральной олифе.

В зоне соединения допускаются местные неплотности. В зоне головок болтов неплотности не допускаются.

2. Суммарный зазор между скользящими продольных балок рамы тележки и скользящими надрессорной балки должен быть в пределах 85 ± 5 мм.

3. Зазор между продольными балками рамы тележки и опорным листом надрессорной балки под тарой вагона должен быть не менее 30 мм. Допускается наличие неравномерного зазора до 6 мм в сторону увеличения.

4. На каждый поддон устанавливаются пружинные комплекты одной группы.

6. После подкатки тележки под вагон зазор между наружной кромкой тарелки подпятника и кромкой пятника должен быть в пределах 16 ± 5 мм (см. уел. II). Зазор регулировать прокладками под скользуны-деталь поз. № 16-общей тележки не более 4 мм.

6. Регулировку суммарного зазора 85 ± 5 мм производить подбором накладок по толщине. Минимальная толщина накладки на раме не менее 6 мм.

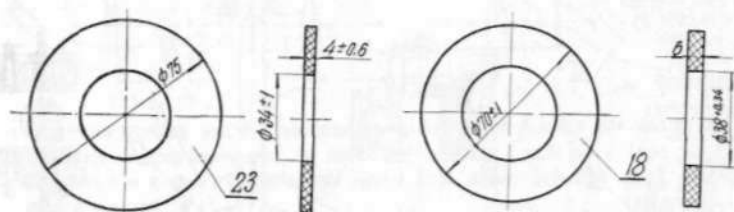
7. Зазор Н между боковыми скользящими на поперечных балках рамы и надрессорной балкой должен быть не менее 5 мм, суммарный зазор не более 25 мм.

8. В случае установки регулировочной прокладки (черт. 374-2-Н) под подшипники верхнего шарнира подвески необходима произвести регулировку положения предохранительного стержня-поз. № 7 под амортизатор-поз. № 11 установить подкладку поз. № 21 необходимой толщины.

9. Зазор 140 ± 6 мм между надрессорной балкой и предохранительной скобой обеспечивается постановкой регулировочных шайб-поз. № 24. Регулировку этого зазора производить после подкатки тележки под вагон (под тарой).

10. Зазор между наружным наконечником вилки каледаний и кромкой выреза в крашестейне надрессорной балки (под тарой) должен быть не менее 7 мм.

11. При установке корабов скользунов (черт. 3800-Н) допускаются местные зазоры между корабом скользуна и надрессорной балкой не более 1,5 мм.



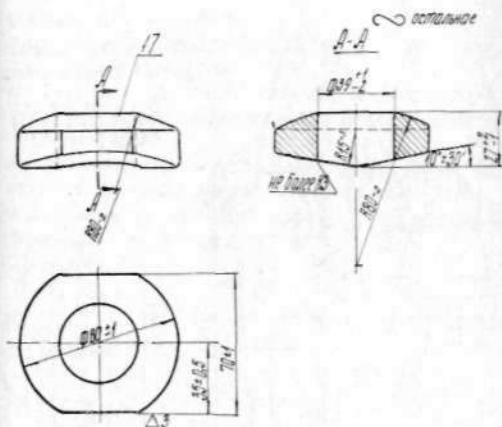
35	ГОСТ 397-64	Шплинт 8×80	4	4	Ст 0	380-60	0.033	0.032	
----	-------------	-------------	---	---	------	--------	-------	-------	--

35	ГОСТ 397-64	Шплинт 6.3×70	4	4	Ст 0	380-60	0.015	0.064	
34	ГОСТ 397-64	Шплинт 6.3×60	4	4	Ст 0	380-60	0.014	0.056	
33	ГОСТ 397-64	Шплинт 4×40	4	4	Ст 0	380-60	0.004	0.016	
32	ГОСТ 11371-65	Шайба 36	4	4	Ст 2	380-60	0.114	0.456	
31	ГОСТ 11371-65	Шайба 30	4	4	Ст 2	380-60	0.061	0.244	
30	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	4	4	Ст 2	380-60	0.023	0.092	
29	ГОСТ 5918-62	Гайка № М42	4	4	Ст 3	380-60	0.782	3.128	
28	ГОСТ 5918-62	Гайка № М36	4	4	Ст 3	380-60	0.483	1.932	
27	ГОСТ 5918-62	Гайка № М30	4	4	Ст 3	380-60	0.284	1.136	
26	ГОСТ 5918-62	Гайка № М20	4	4	Ст 3	380-60	0.081	0.324	
25	ГОСТ 1798-62	Болт № М20×50	4	4	Ст 3	380-60	0.163	0.652	
24	3750-Н	Шайба регулировочная	16	16	Ст 3	380-60	0.138	2.208	
23	3749-Н	Шайба резиновая	8	8	РЕЗИНА 5×10×1.5	223-54	0.02	0.16	
22	3748-Н	Болт	2	2	Ст 5	380-60	1.05	2.1	
21	3747-Н	Прокладка	4	4	Ст 3	380-60	0.448	1.792	
20	3746-Н	Шайба регулировочная	4	4	РЕЗИНА 5×10×1.5	223-54	0.02	0.08	
19	3745-Н	Болт нижний	2	2	Ст 5	380-60	1.75	3.5	
18	3744-Н	Шайба	4	4	РЕЗИНА 5×10×1.5	223-54	0.015	0.06	
17	3743-Н	Вкладыш	4	4	Ст 3	380-60	0.48	1.92	
16	3742-Н	Прокладка регулировочная	4	4	Ст 3	380-60	0.33	1.32	
15	3917-Н	Скользуны таровый	2	2	Комплект	7.04	—		установка на тару и вагон
14	3909-Н	Скользуны таровый	2	2	Комплект	5.037	10.114		
13	3898-Н	Госитель каледаний	2	2	Комплект	17.404	—		установка на тару и вагон
12	3865-Н	Госитель каледаний	2	2	Комплект	17.963	35.926		
11	3845-Н	Подвеска	4	4	Комплект	65.78	263.12		
10	3843-Н	Крашестейн подбойка	2	2	Комплект	4.0	8.0		
9	3838-Н	Крашестейн подбойка	2	2	Комплект	9.16	18.32		
8	3835-Н	Скоба предохранительная	2	2	Комплект	16.54	33.08		
7	3832-Н	Стержень предохранительный	4	4	Комплект	4.88	19.72		
6	3829-Н	Амортизатор	4	4	Комплект	0.56	2.24		
5	3811-Н	Поводок	2	2	Комплект	22.96	45.92		
4	3807-Н	Поддон с бочкой	2	2	Комплект	100.48	200.96		
3	3803-Н	Комплект пружин	4	4	Комплект	102.16	408.64		
2	3797-Н	Скользуны таровый	2	2	Комплект	23.634	47.268		
1	3751-Н	Балка надрессорная	1	1	Комплект	514.28	514.28		
№ поз.	Обозначение	Наименование	по тару	по вагон	материал	ГОСТ	масса на узел	Вес в кг	Примечание

Центральное подвешивание

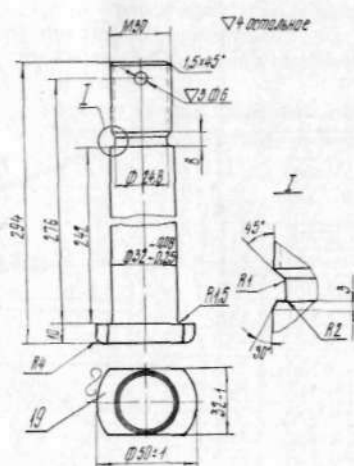
3741-Н

Лист 2	Всего листов 3
Вес 8 кг	Соответствует
1632,46	34-33-000

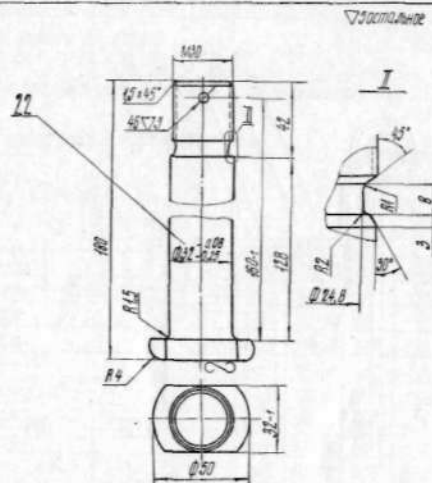


- 1 Радиус скруглений R1-2 мм
- 2 Эксцентриситет отверстия не более 1 мм
- 3 Разрешается штамповочный уклон 1°

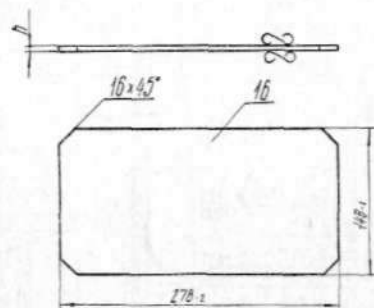
▽1 остальное



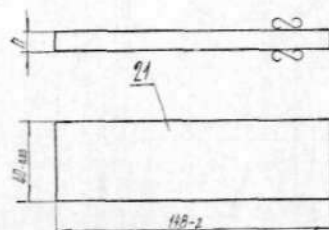
- 1 Допускается центровка торцов по ГОСТ 3725
- 2 Разрешается штамповочный уклон головки 1° по диаметру 50 мм



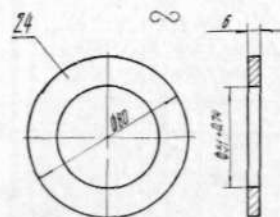
- 1 Допускается центровка торцов по ГОСТ 3725
- 2 Разрешается штамповочный уклон головки 1° по диаметру 50 мм



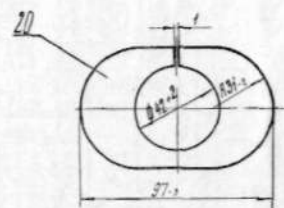
Толщина в 1-2 мм - по требованию вагоностроительного цеха



Толщина в 5-10 мм - по требованию вагоностроительного цеха



Допускается литье материала на сталь 16 или 20 ГОСТ 1020-50



Толщина шайбы от 3 до 10 мм - по требованию вагоностроительного цеха

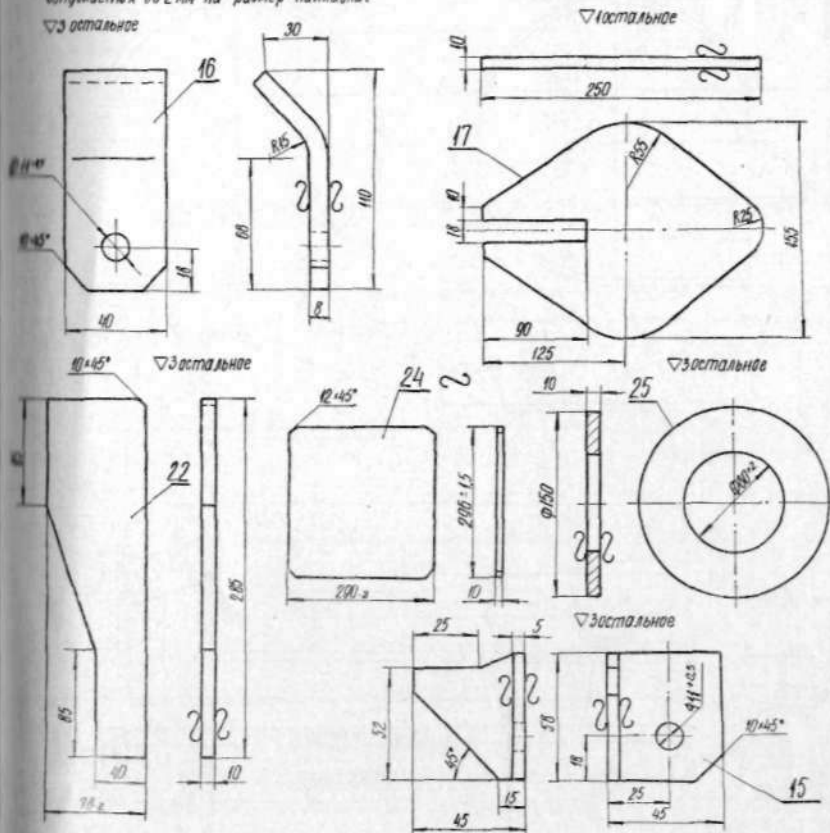
Детали центрального
повешивания

3741-Н

Лист	Всего листов
3	3

- а) на поверхности А и в глубины до 1 мм;
- б) на поверхности Б в глубины до 3 мм.
- г) Непараллельность плоскостей А между собой допускается до 3 мм.
- д) Непараллельность плоскостей А к плоскости Б допускается до 2 мм на расстоянии 400 мм.
- е) Непараллельность плоскостей Б к плоскости В, а также плоскостей Б между собой на ширине листа 400 мм допускается до 3 мм.
- ж) Непараллельность направляющих наклонных скользкой при наложении линейки допускается до 2 мм на размер накладки.

Всего остальных



в. Для тележек, оборудованных генератором, детали поз. №15 и 16 на балку не устанавливать.

7. Смещение осей кривошипов относительно продольной оси надпрессорной балки допускается не более 3 мм.

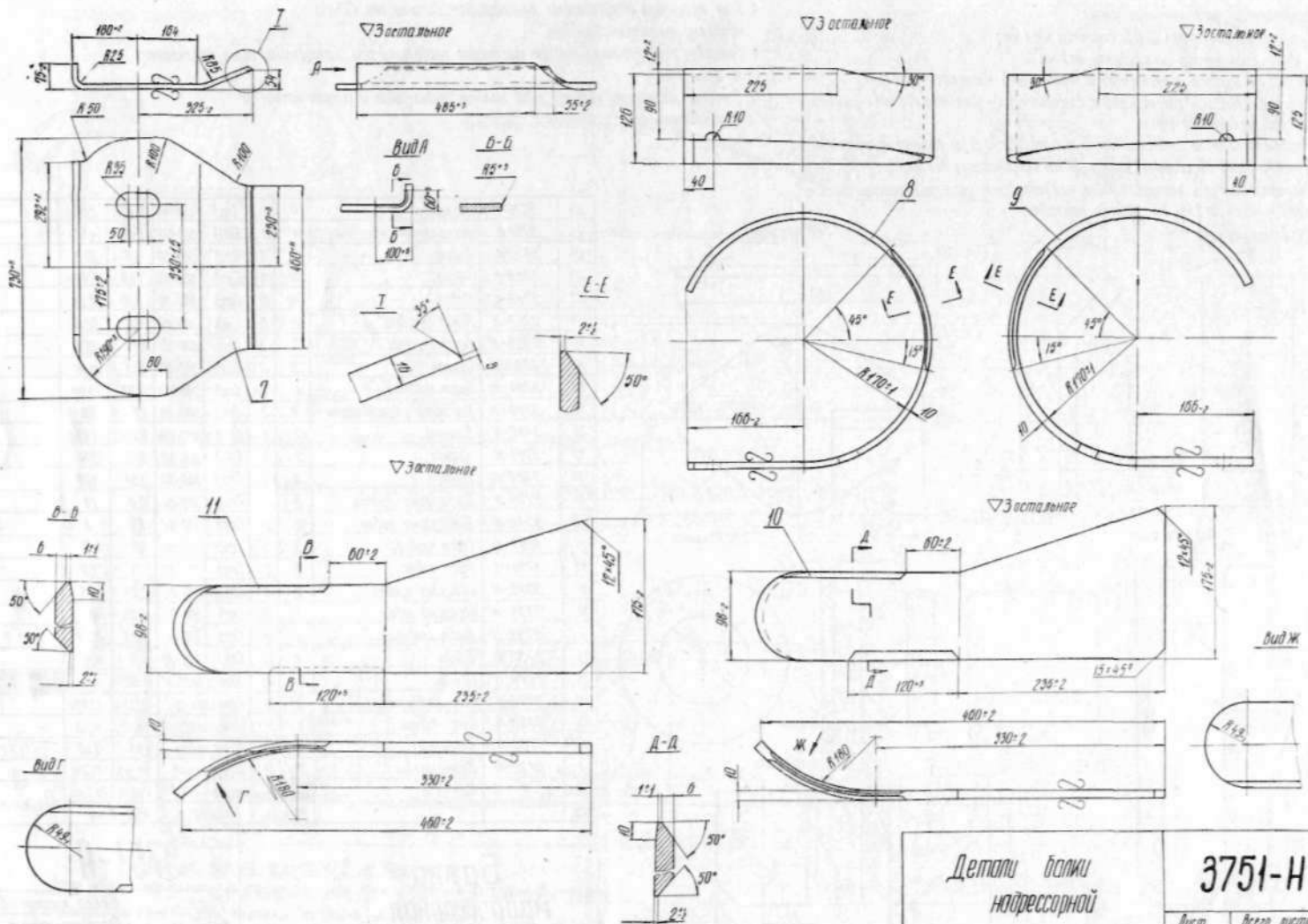
в местах обработки сварных швов наличие грубых рисок и острых краев не допускается

26	3772-Н	Кольцо	4	4	Ст3	380-60	0,67	2,08	
25	3771-Н	Кольцо	1	1	Ст3	380-60	1,38	1,38	
24	3770-Н	Ребра	2	2	Ст3	380-60	6,6	13,2	
23	3769-Н	Ребра	4	4	Ст3	380-60	1,49	5,96	
22	3768-Н	Ребра	4	4	Ст3	380-60	1,31	5,24	
21	3767-Н	Лист доковой	2	2	Ст3	380-60	26,52	53,04	
20	3766-Н	Лист нижний	1	1	Ст3	380-60	63,7	63,7	
19	3765-Н	Челок	2	2	Ст3	380-60	8,45	16,90	
18	3764-Н	Лист средний	2	2	Ст3	380-60	11,76	23,52	
17	3763-Н	Накладка усиливающая	2	2	Ст3	380-60	1,5	3,0	
16	3762-Н	Планка	1	1	Ст3	380-60	0,23	0,23	
15	3761-Н	Челок	1	1	Ст3	380-60	0,18	0,18	
14	3760-Н	Ребра	2	2	Ст3	380-60	1,51	3,02	
13	3759-Н	Диaphragма правая	2	2	Ст3	380-60	0,9	1,8	
12	3758-Н	Диaphragма левая	2	2	Ст3	380-60	0,9	1,8	
11	3757-Н	Ребра правые	2	2	Ст3	380-60	3,5	7,0	
10	3756-Н	Ребра левые	2	2	Ст3	380-60	3,5	7,0	
9	3755-Н	Обечайка правая	2	2	Ст3	380-60	0,25	1,25	
8	3754-Н	Обечайка левая	2	2	Ст3	380-60	0,25	1,25	
7	3753-Н	Лист опорный	2	2	Ст3	380-60	42,5	85,0	
6	3752-Н	Лист	4	4	Ст3	380-60	4,0	16,0	
5	3751-Н	Щека	4	4	Комплект	5,135	—		Обозначит детали Планки и Стенки
4	3750-Н	Стенка передняя	2	2	Комплект	9,335	16,270		
3	3748-Н	Пяк верхний	1	1	Комплект	26,43	26,43		
2	3746-Н	Спальзун	4	4	Комплект	1,85	7,40		
1	3773-Н	Кронштейн	2	2	Комплект	33,515	71,030		
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во	кол-во	марка	ГОСТ	лит.	Назнач.	Примечание
					Кл. бр.	Материал	Вес кг.		

Балка
надрессорная

3754-H

Лист 2	Всего листов - 5
Вес в кг	Оответствуют
51078	34-33-015



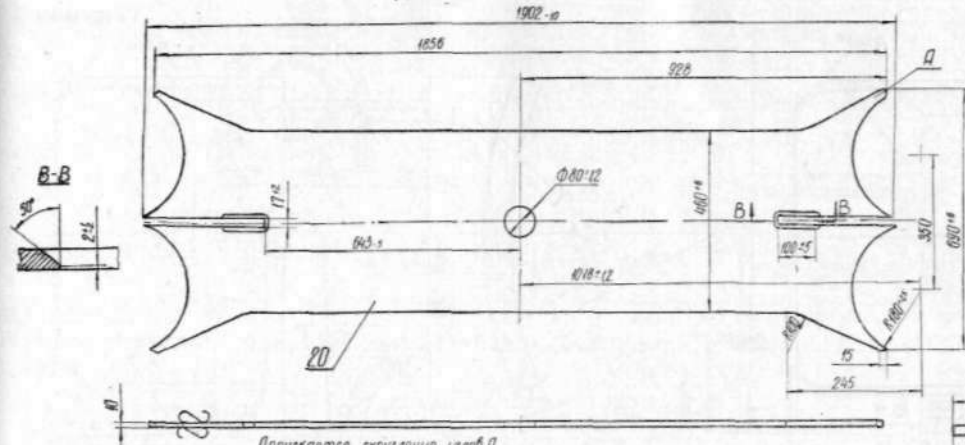
Детали балки
надрессорной

3751-H

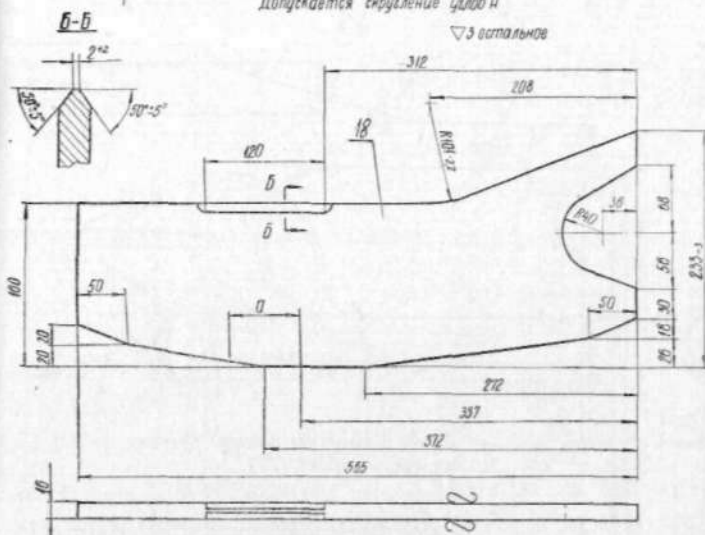
Ауст	Безо аусто
3	5

▽5 остр. лямбда

1902-10

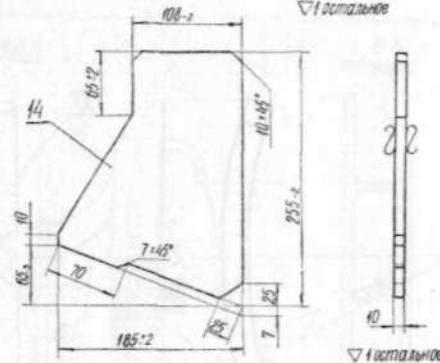


▽3 ост. лямбда

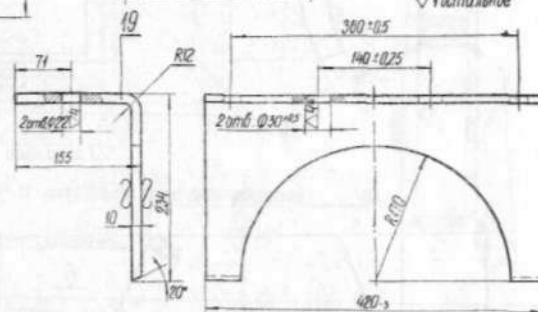


1. На участке а-10мм острые кромки притупить до радиуса 2-5мм.
2. Разрешается скругление острых углов до радиуса 8мм.

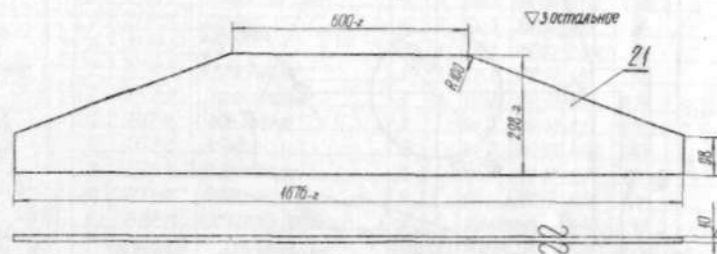
▽1 ост. лямбда



▽1 ост. лямбда



▽3 ост. лямбда

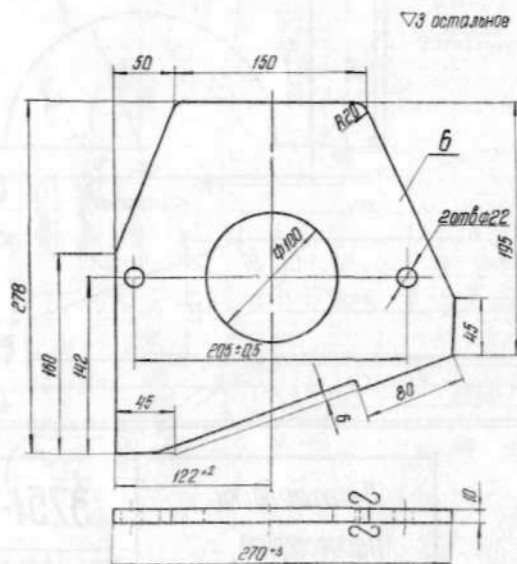
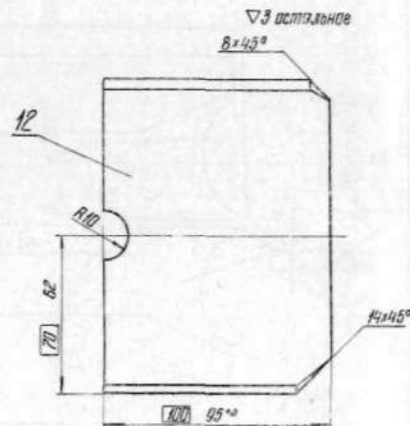
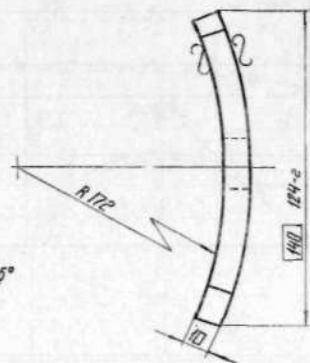
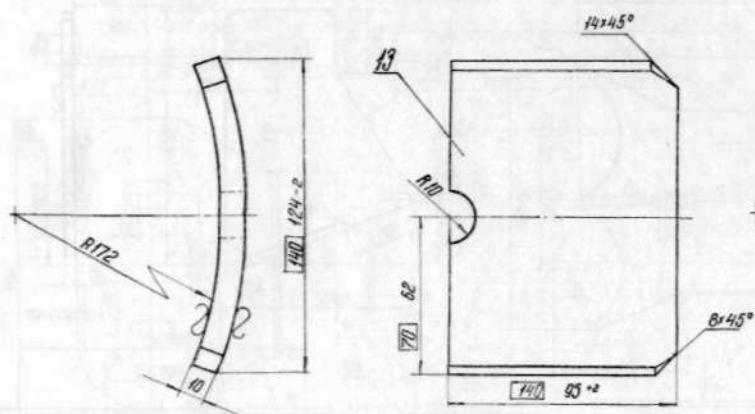


Детали балки
надрессорной

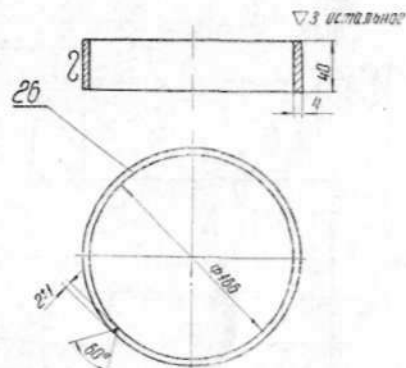
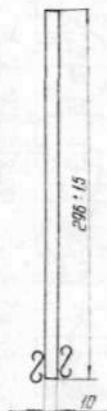
3751-Н

Лист	Всего листов
4	5

▽3 остальное



▽3 остальное

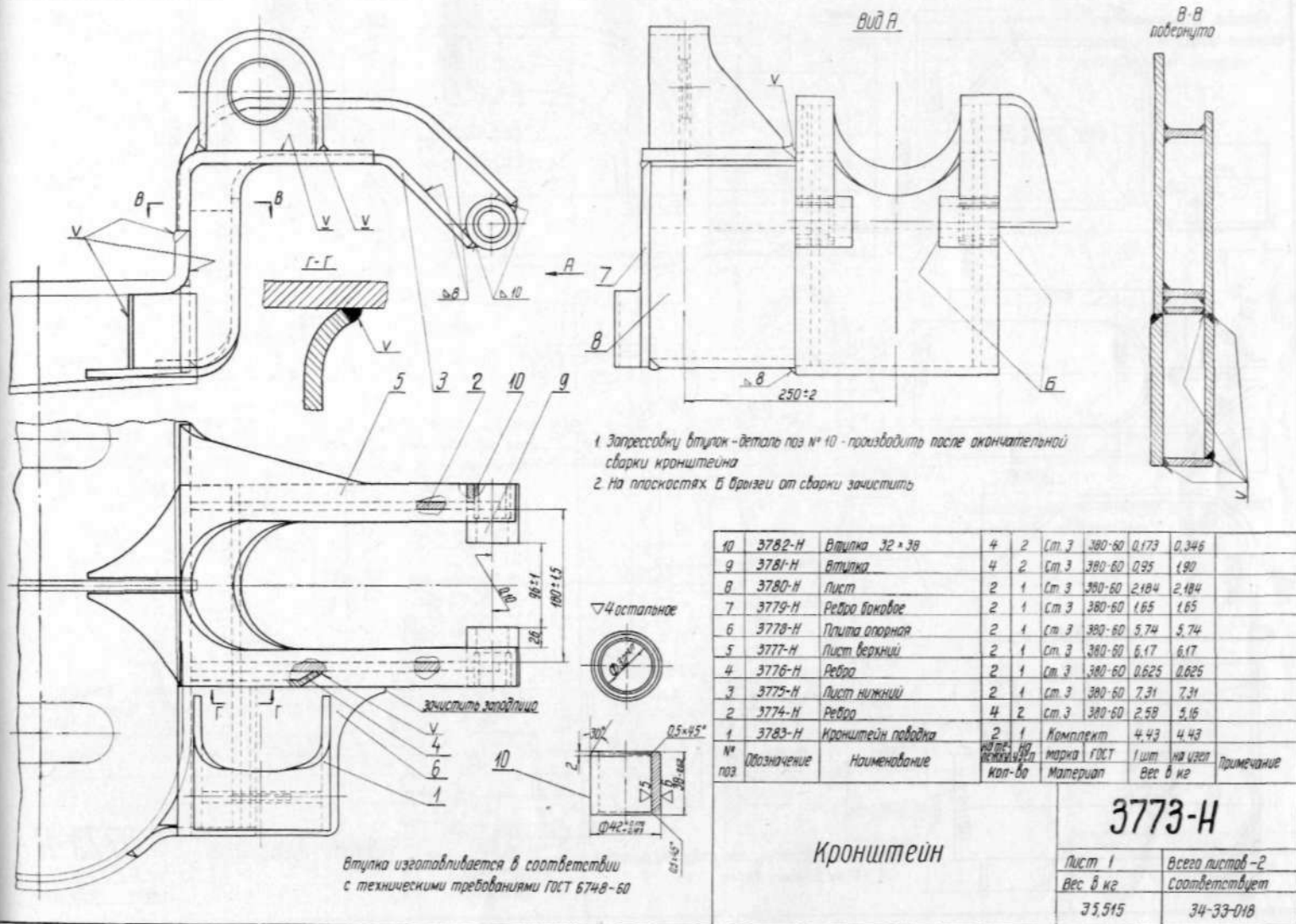


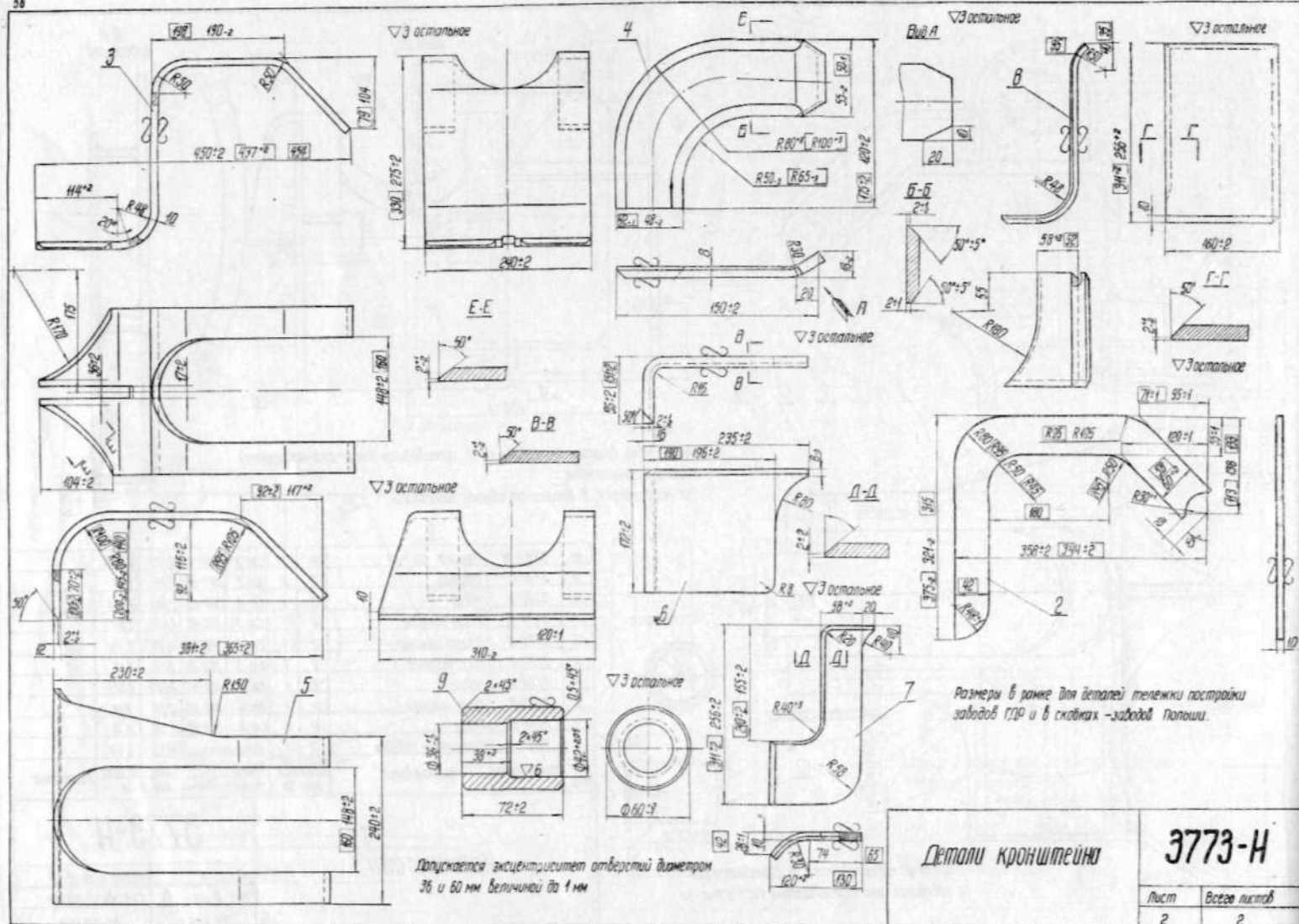
Размер в рамке для деталей пленки
постройки заводом ГДР

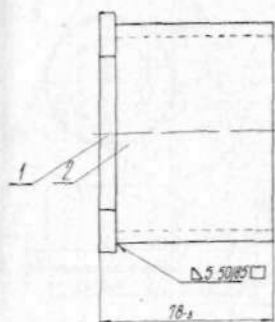
Детали балки
надрессорной

3751-Н

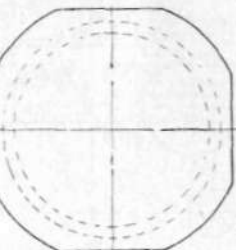
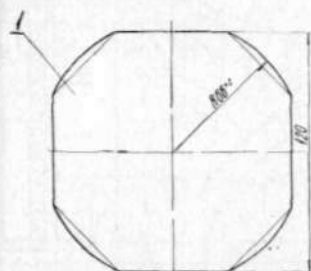
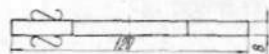
Лист	Всего листов
5	5



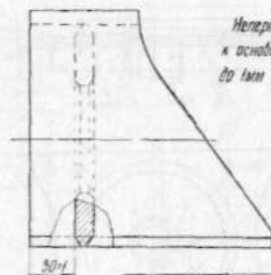
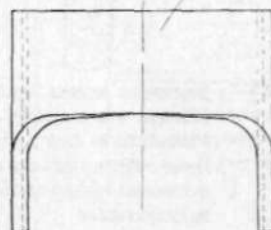
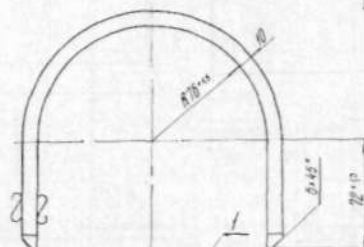
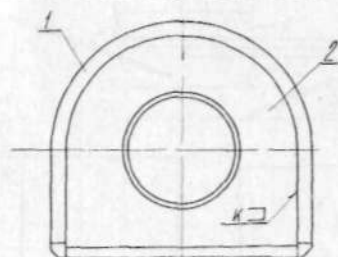




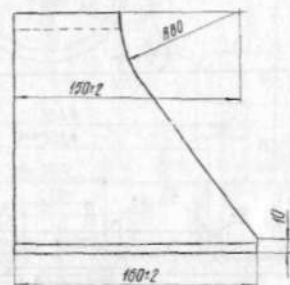
▽ Вспыльчиве



Разрешается вместо скругления $R80$ мм производить скос углом размером $30 \times 45^\circ$, как показано на рисунке



Неперпендикулярность диаграммы к основанию кронштейна допускается до 1 мм на высоте диаграммы



1 Отклонение полочки от прямого угла допускается в пределах ± 2 мм на высоте 72 мм.
2 Допускается перетяжка полочки в пределах допуски ± 15 мм

2	3655-Н	Цилиндр	4	1	Ст 3	380-60	1.07	1.07	
1	3787-Н	Накладка	4	1	Ст 3	380-60	0.76	0.76	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	из узла	марка	ГОСТ	шт	на узел	Примечание
			лист	до	Материал			Вес в кг	

Скользун

3786-Н

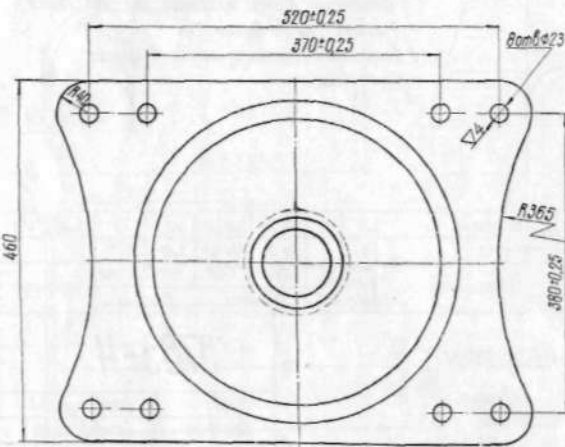
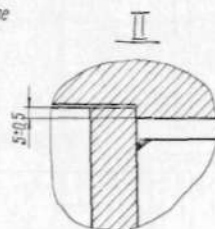
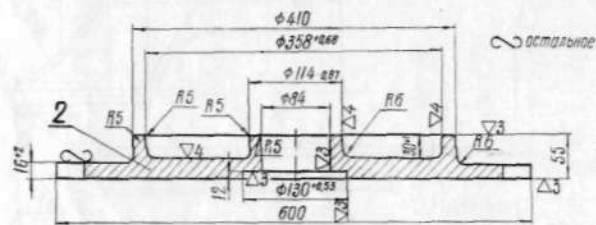
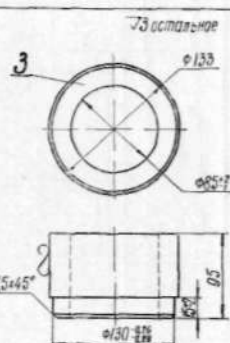
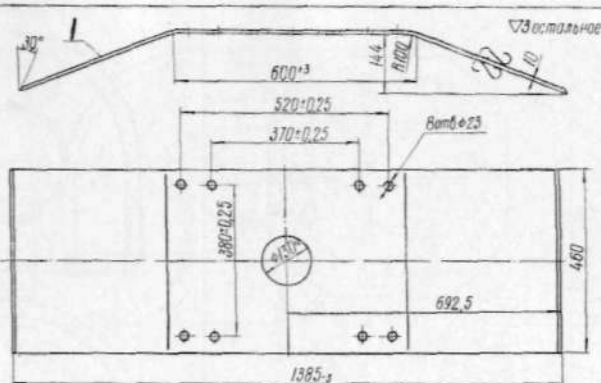
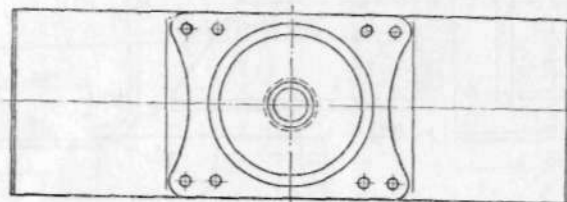
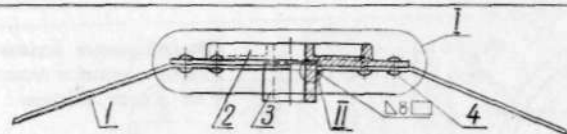
Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
1.85	34.33.040

2	3785-Н	Диаграмма	4	1	Ст 3	380-60	1.2	1.2	штанга скрученная - 71
1	3784-Н	Обечайка	4	1	Ст 3	380-60	2.25	2.25	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	из узла	марка	ГОСТ	шт	на узел	Примечание
			лист	до	Материал			Вес в кг	

Кронштейн
подложка

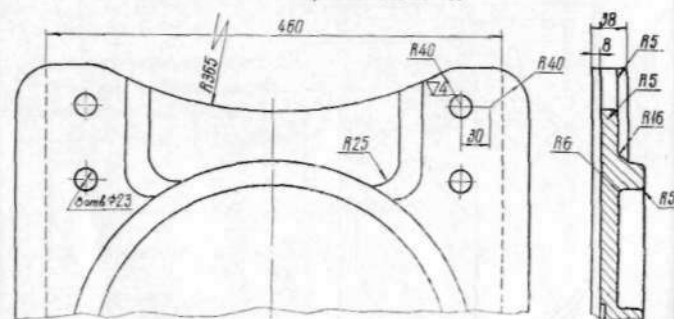
3783-Н

Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
4.43	34-33-019



1. Допускаются местные чернотины диаметром 50 мм и глубиной до 1 мм в количестве не более 5 шт.
2. Биение отверстия диаметром 64 мм по отношению к отверстию 358 мм допускается до 1 мм.
3. Биение отверстия диаметром 114 мм по отношению к отверстию диаметром 358 мм допускается до 0,5 мм.
4. Отливка должна отвечать требованиям технических условий 08 мпс.
5. Разностенность бурта, ограниченная плоскостями диаметром 410 и 358 мм, допускается до 0,5 мм.
6. Разрешается радиус 5 мм на бурте диаметром 410 мм заменить фаской 5x45°.

I (вариант)
Подпятник тележки постройки заводов ГДР

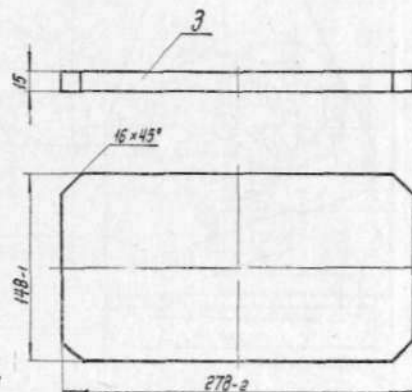
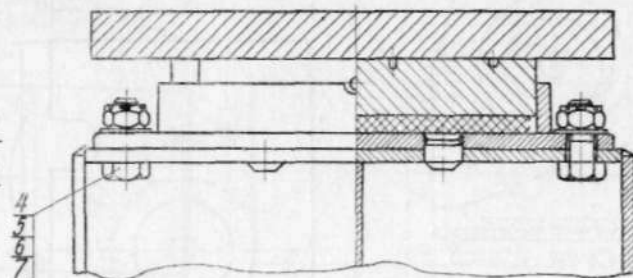


4	ГОСТ 10299-62	Заклепка 22x55	8	8	Ст 2	380-60	0,22	1,76	
3	3791-Н	Втулка	1	1	Ю	1058-60	5,73	5,73	
2	3790-Н	Подпятник	1	1	Ст 3	380-60	30,34	30,34	
1	3789-Н	Лист верхний	1	1	Ст 3	380-60	48,6	48,6	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес б.ж.	Примечание			

Пояс верхний

3788-Н

Лист 1	всего листов - 1
вес б.ж.	соответствует
86,43	34-35 020



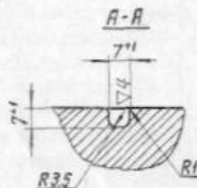
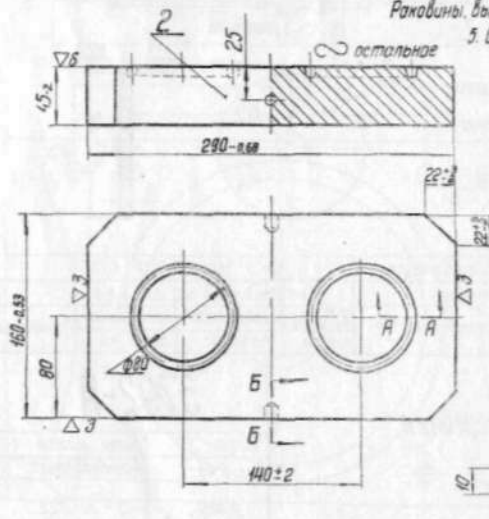
1. Перед сборкой в пазы скользуна заполнить смазку УС ГОСТ1033-81.

2. Прямолинейность нижней необработанной поверхности проверять линейкой. Допускается вогнутость этой поверхности не более 3 мм без выхода на кромки.

3. На нижней необработанной поверхности допускается наличие раковин в количестве 5 шт. с размерам в поперечном сечении каждой раковины не более 6 мм и глубиной не более 7 мм.

4. После механической обработки допускается без исправления раковины диаметром до 10 мм, глубиной до 8 мм в количестве 3 шт. на каждой боковой поверхности при условии, что эти дефекты расположены от кромки рабочей поверхности на расстоянии не менее 15 мм. Раковины, выходящие на кромки со стороны нерабочей поверхности, должны быть защищены с плавным выходом на поверхность.

5. Острые кромки и углы притупить.

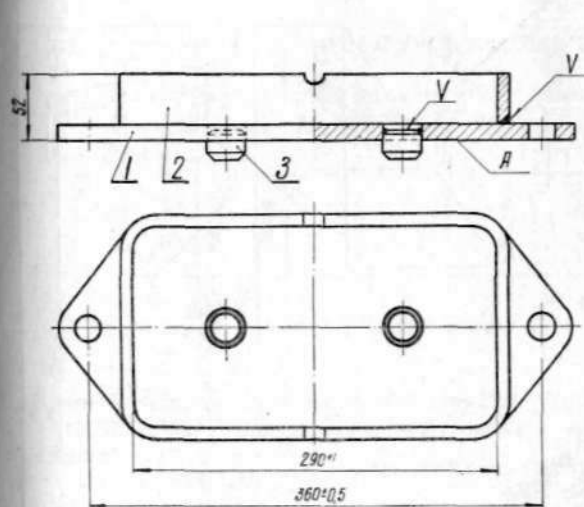


7	ГОСТ 397-64	Шпилит 4x4	4	2	Ст.0	380-60	0,004	0,008	
6	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	4	2	Ст.3	380-60	0,009	0,018	
5	ГОСТ 5918-62	Гайка М 20	4	2	Ст.3	380-60	0,091	0,162	
4	ГОСТ 7798-62	Болт М 20 x 50	4	2	Ст.3	380-60	0,108	0,376	
3	3799-Н	Подкладная под скользуш	2	1	ГОСТ 10000-78 ГОСТ 10000-78 ГОСТ 10000-78	1412-50	0,9	0,9	
2	3798-Н	Скользуш	2	1	ГОСТ 10000-78	1412-50	14,00	14,00	
1	3800-Н	Коробка скользуша	2	1	Комплект	8,17	8,17		
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Марка	ГОСТ	Шт.	на узел	Примечание
			Кол-во		Материал	Вес	в кг		

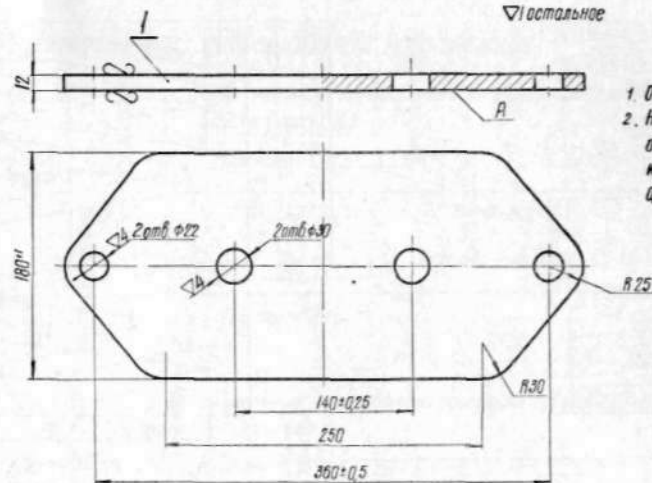
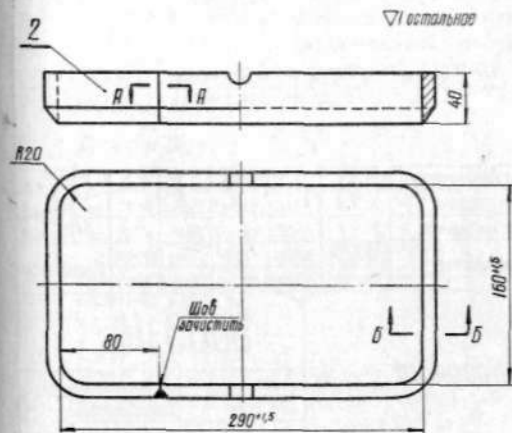
Скользун опорный

3797-H

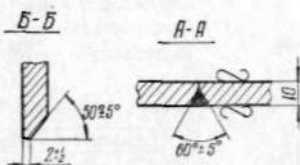
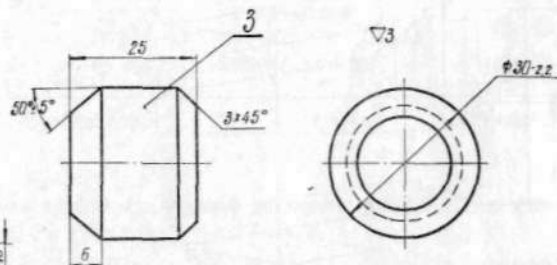
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствующий
23634	34-32-020



Неплоскостность по поверхности А до 1,5 мм



1. Острые кромки притупить
2. Неперпендикулярность осей отверстий диаметром 30 мм и плоскости А не более 0,05 мм по высоте 12 мм.



1. Отклонение от прямоугольной формы, коробление и овальность стенок рамки не допускаются.
2. Острые кромки притупить

3	3860-Н	Штифт	4	2	Ст 3	380-60	Q135	Q27	
2	3802-Н	Рамка	2	1	Ст 3	380-60	2,6	2,6	
1	3801-Н	Основание	2	1	Ст 3	380-60	5,3	5,3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	№ поз.	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	шт. на узел	Примечание

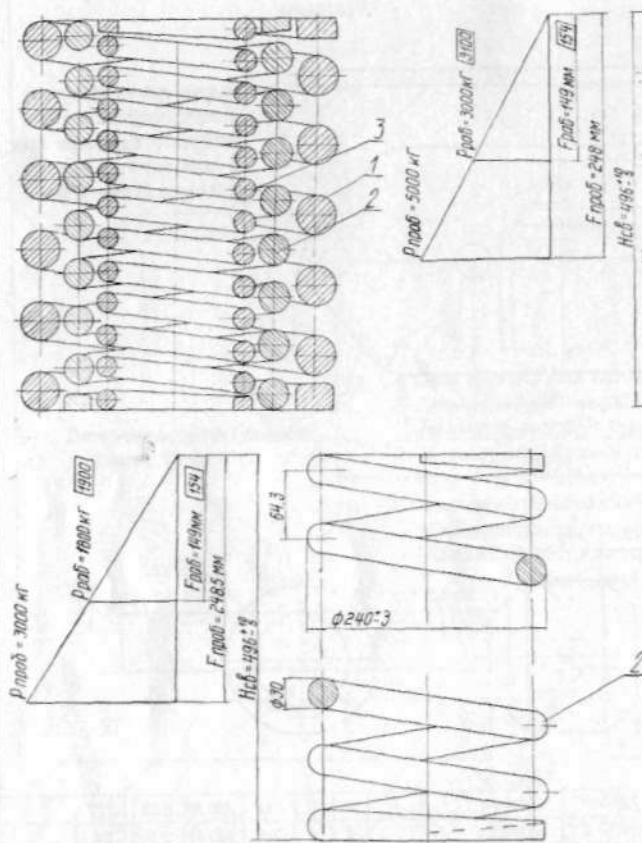
Коробка скользя

3800-Н

Лист 1
Всего листов 1

Вес б.ж
соответствует

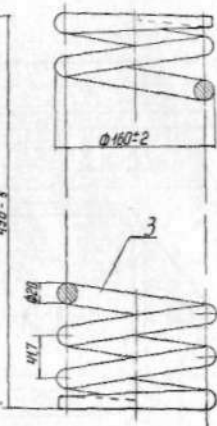
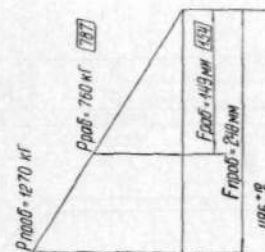
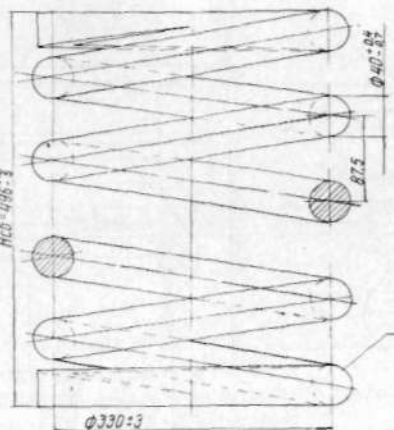
8,17
34-32-022



Размер в рамке для пружин тележки постройки заводов Липов

Характеристика пружин	Наружная	Средняя	Внутренняя
Число рабочих витков	п	5,2	7,25
Число витков полиня	пн	6,7	8,75
Направление навивки	—	Правое/Левое	Правое

Схемы установки пружин центрального подвешивания на тележках показаны на 2-м листе



- Комплект пружин подбирается согласно бирке находящейся на наружной пружине, которая определяет номер группы.
- Разбивка пружин производится на группы по свободной высоте H_{св}
 I группа H_{св} = 506 - 502 мм
 II группа H_{св} = 501 - 497 мм
 III группа H_{св} = 496 - 491 мм
- Средняя и внутренняя пружины подбираются в комплект с разностью по высоте по отношению к наружной пружине до 4 мм
- Замеры высот пружин производятся с точностью до 1 мм
- Пружины изготавливаются в соответствии с Техническими условиями на изготовление и приемку по ГОСТ 1452 - 53 и ТУ завода-изготовителя

3	3806-Н	Пружина внутренняя	8	1	55 СГ	2052-53	13,76	13,76	нужен ГОСТ 2390-57
2	3805-Н	Пружина средняя	8	1	55 СГ	2052-53	31,0	31,0	нужен ГОСТ 2390-57
1	3804-Н	Пружина наружная	6	1	55 СГ	2052-53	57,4	57,4	нужен ГОСТ 2390-57
№ поз	Обозначение	Наименование	Нит на виток	кол во	материал	ГОСТ	шт на узел	вес в кг	Примечание

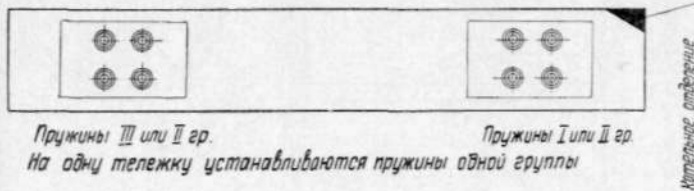
Комплект пружин

3803-Н

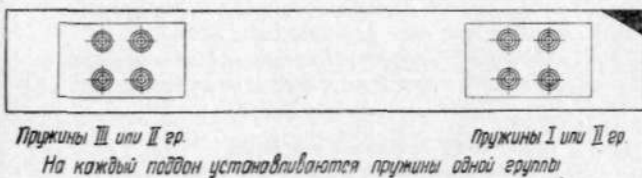
Лист	всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
102 16	34-32-025

Схемы установки пружин центрального подвешивания на тележках

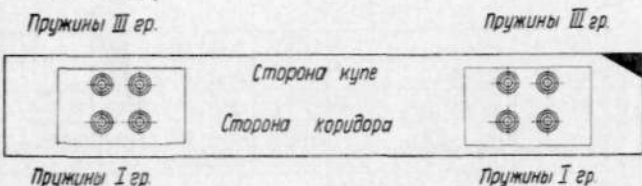
Вагоны: межвагонного сообщения постройки заводов Калининского и Польши
и жестко-мягкий постройки заводов Венгрии



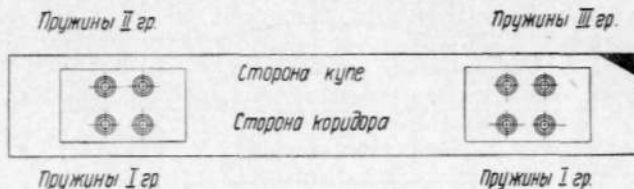
Вагоны: жесткий некупированный, почтовый (типы 23 сВ и 28 сВ)
постройки КВЗ и жесткий некупированный постройки заводов
Польши



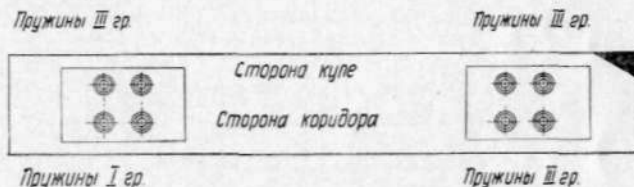
Вагон жесткий купированный постройки заводов ГДР с тарой
50,5 т (тип Др)



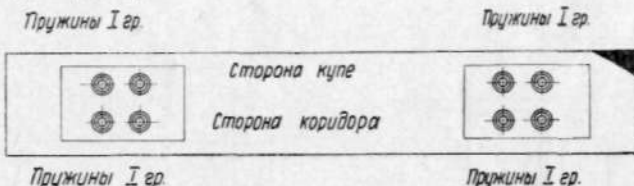
Вагон жесткий купированный постройки заводов ГДР с тарой
52,2 т (тип БД)



Вагон жесткий купированный постройки заводов ГДР с тарой
49,0 т (тип Дз)

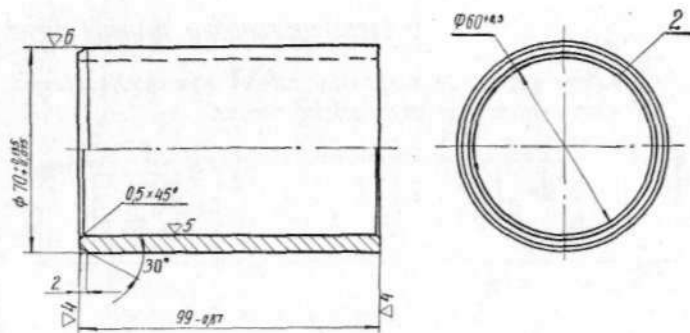
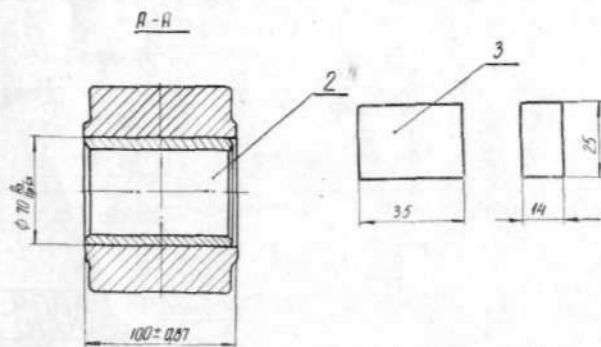
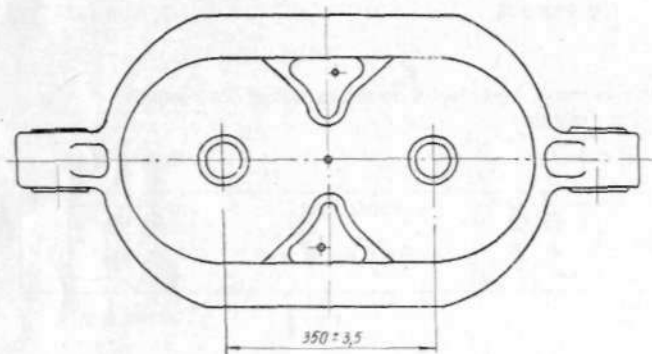
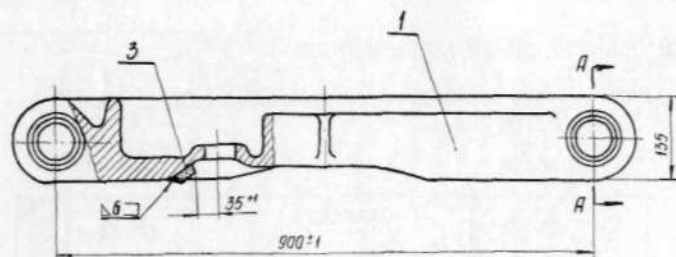


Вагон жесткий купированный постройки заводов ГДР с тарой
55,0 т (тип К)



3803-Н

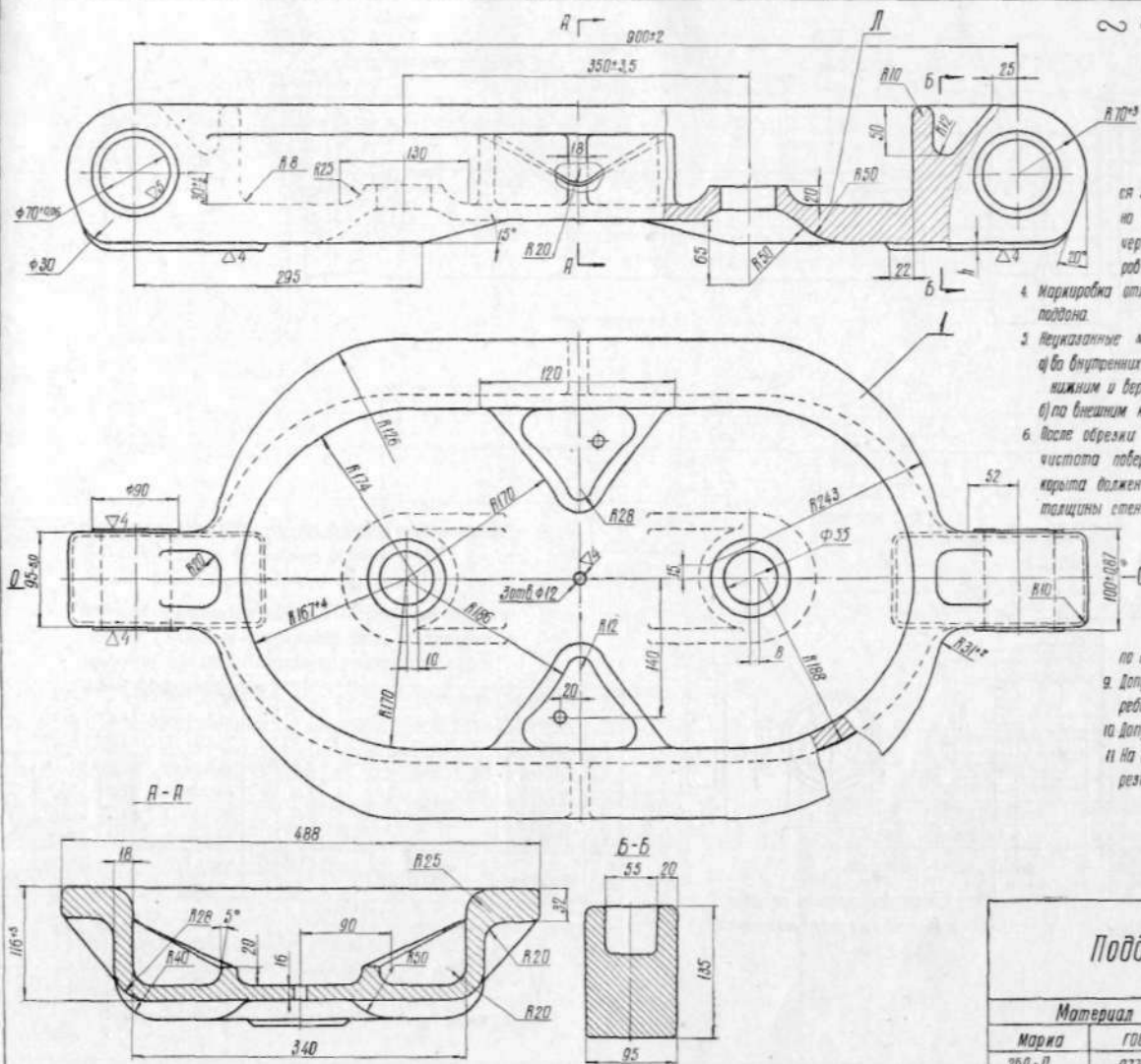
Лист	Всего листов
2	2



1. Цементировать на глубину 0,5-1 мм. Твердость после термообработки HRC 38-52.
2. Разрешается изготовление из стали 45 ГОСТ 1050-60 с твердостью после термообработки HRC 40-50
3. Фаску 2×30° разрешается заменять R 1,5 мм
4. Разностенность втулки более 0,5 мм не допускается

Втулку по №2 - запаявать в запас по черт.
12440-Н ильдожи чертёжи ППО ЦВ МПС издания 1961г

3	3810-Н	Упор	4	2	Ст.3	380-60	0,95	1,9	
2	3837-Н	Втулка	4	2	Ст.3	380-60	0,79	1,58	
1	3808-Н	Поддон	2	1	25Н-П	977-65	0,70	0,70	
№	Обозначение	Наименование	на те на втулке	марка	ГОСТ	1 шт	на цв		Примечание
100			Кал-ба	Материал		вес в кг			
Поддон с втулкой							3807-Н		
							Лист 1	Всего листов-2	
							Вес в кг	Соответствует	
							100,48	34-30-021	



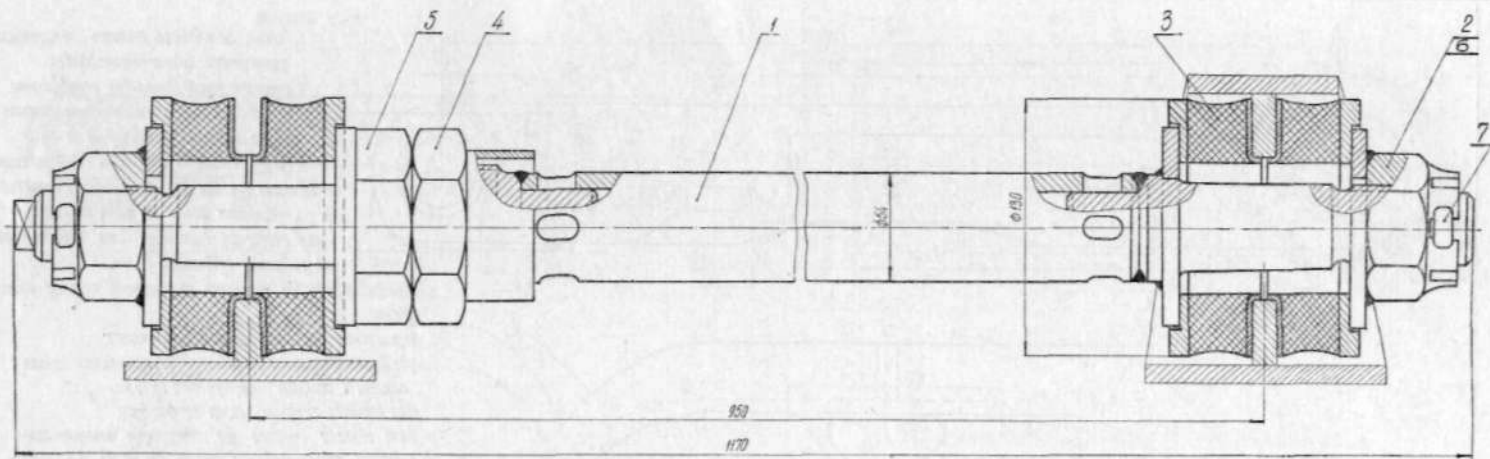
остальное

1. Поддон отливается согласно техническим требованиям завода-изготовителя.
2. Смещение шкива в отливке относительно оси 0-0 не более 3 мм. Смещения измерять по оси отверстия диаметром 70 мм.
3. Непараллельность плоскости Л определяется замером глубины кармита в четырех диаметрально расположенных точках по осам, проходящим через отверстия диаметром 55 мм. Разность замеров не должна превышать 3,5 мм.
4. Маркировка отливки наносится на наружной нижней части поддона.
5. Неуказанные местные радиусы выполняются: а) во внутренних углах сопряжений вертикальных стенок с нижним и верхним поясками от 5 до 15 мм; б) по внешним кромкам стенок от 0 до 5 мм.
6. После обрезки прилибы под отверстием диаметр 70 мм чистота поверхности $\nabla 3$. Уклон вертикальных стенок кармита должен быть не более 2°. Допускается увеличение толщины стенки за счет внутреннего наполнения по сечению Б-Б.
7. Допускается рафление на нижнем поясе размером 4×4 мм с шагом 40 мм под углом 60°.
8. Построение кривой R 167; 174, 186 выполнено по нижнему контуру поддона.
9. Допускаются прилибы на средних ребрах размерами 140×60 мм.
10. Допускается прилив 140±5 мм.
11. На обработанной поверхности следы заливочной резки не допускаются.

Поддон

3808-Н

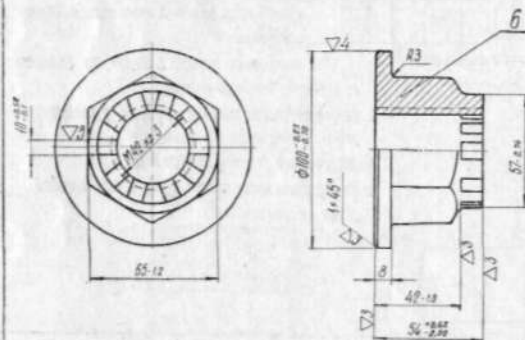
Материал		Вес б/г	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
75Л-П	977-65	97,0	2	2



~ остальное

После установки пододна внутренняя часть гайки с нажимом шара
3826-Н заполнить универсальной смазкой 9С-1 ГОСТ 1033-51

~ остальное



На гайке сделать шесть прорезов на равном расстоянии по окружности

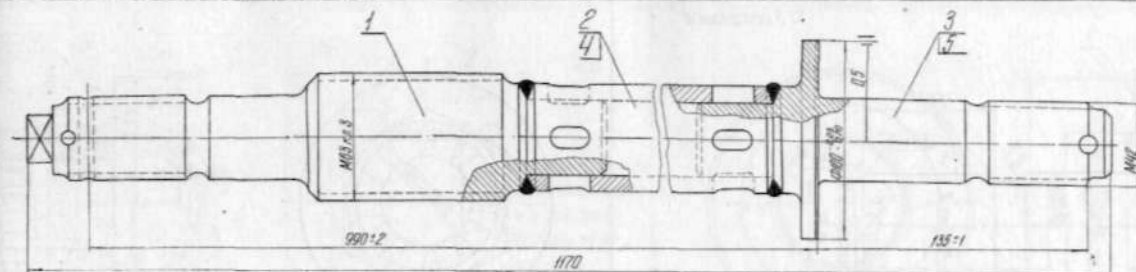
Неперпендикулярность торцовых плоскостей к оси резьбы разрешается не более 0.5 мм

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание
7	ГОСТ 397-64	Шпилька Ø 10	4	Ст 2	380-60	0.033 0.066
6	3813-Н	Гайка крайняя	4	Ст 3	380-60	0.845 1.590
5	3812-Н	Гайка	2	Ст 3	380-60	1.380 1.380
4	3826-Н	Гайка с нажимом	2	Комплект	1.100	1.100
3	3822-Н	Пакет	8	Комплект	1.450	5.600
2	3820-Н	Гайка крайняя	4	Комплект	1.152	— Вариант
1	3814-Н	Тяга	2	Комплект	12.30	12.30
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание

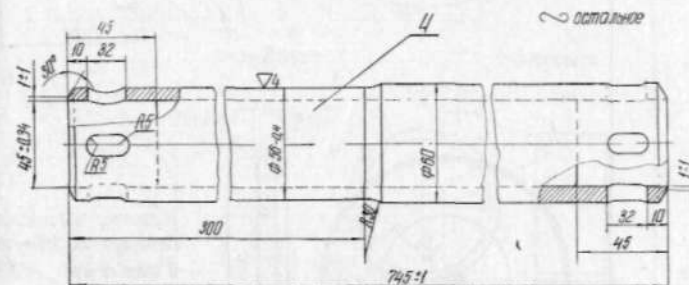
Пододок

3811-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
22.956	31-31-025

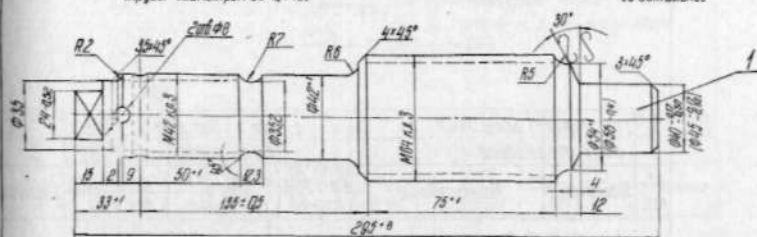


1. Электроды должны быть высотой не более 1 мм
2. Электроды по второму варианту трубы должны быть заполнены с плоскостями трубы

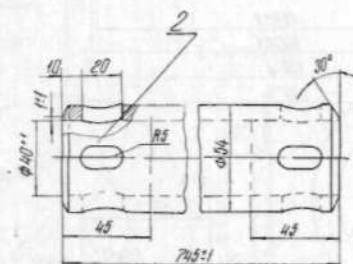


1. Допускается обрабатывать поверхность диаметром 45 ± 0.34 мм до чистоты $\nabla 3$ на длине 45 мм с плавным выходом на поверхность
2. Наконечник черт 3813-Н сформирован с проточенным концом трубы диаметром 58 ± 0.4 мм

$\nabla 3$ остальное



1. Разрешается на тарелке центробежные отверстия по ГОСТ 3725
2. Разрешается цитру изогнуть по тангенциальной линии
3. Разрезы в скобках относятся для трубы по второму варианту
4. Разрешается штамповочный уклон не более 5° на тарелке диаметром 40 мм



- Допускается для получения диаметра 40 мм производить обработку внутренней поверхности с чистотой $\nabla 3$ на длине 45 мм с плавным выходом на поверхность

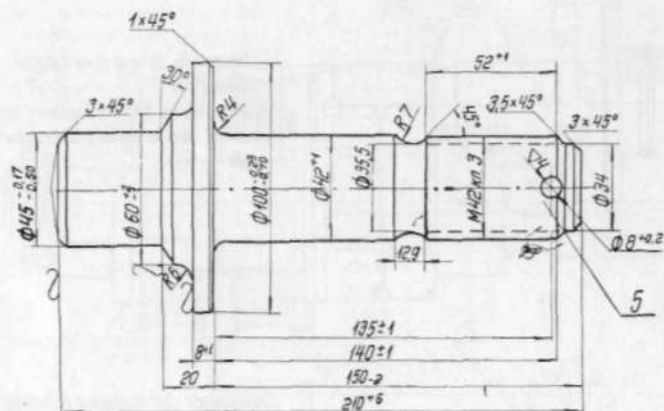
5	3819-Н	Цапфа правая	2	1	Ст 3	380-60	2,75	2,75	Дли. правого
4	3818-Н	Труба (вариант II)	2	1	10	1050-60	2,45	2,45	Дли. правого
3	3817-Н	Цапфа правая	2	1	Ст 3	380-60	2,570	2,570	Дли. правого
2	3816-Н	Труба (вариант I)	2	1	10	1050-60	6,600	6,600	Дли. правого
1	3815-Н	Цапфа левая	2	1	Ст 3	380-60	3,650	3,650	Дли. правого
№ 163	Обозначение	Наименование	Материал	Группа	Группа	Группа	Группа	Группа	Примечание

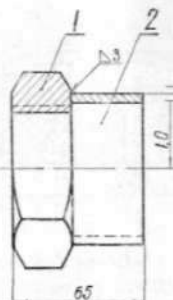
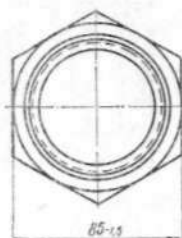
Тяга

3814-Н

Лист 1	Всего листов 2
Вес в кг	Соответствует
12,92	34-31-026

▽3 остальное

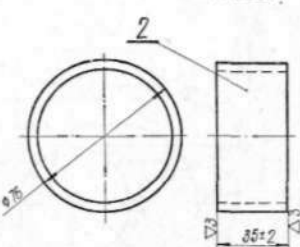
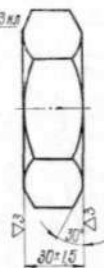
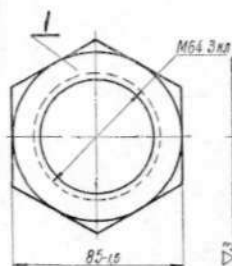




Неперпендикулярность
прилажной плоскости
и оси резьбы
разрешается не
более 0,3 мм

остальное

остальное



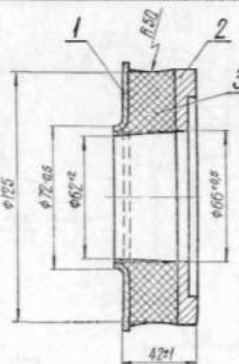
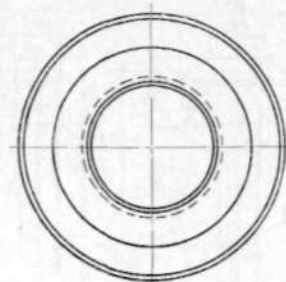
Неперпендикулярность торцов не более
1 мм по отношению к оси окружности
диаметром 70 мм

№ поз	Обозначение	Наименование	из па- рамет- ров	из па- рамет- ров	марка	ГОСТ	лист	на узел	Примечание
2	3826-Н	Кожух	2	1	Ю	1050-60	0,200	0,200	Табл. 31-10 ГОСТ 131-28
1	3827-Н	Гайка низкая	2	1	Ст 3	380-60	0,900	0,900	
№ поз	Обозначение	Наименование	из па- рамет- ров	из па- рамет- ров	марка	ГОСТ	лист	на узел	Примечание
			Кол-во	Материал				Вес в кг	

Гайка с кожухом

3826-Н

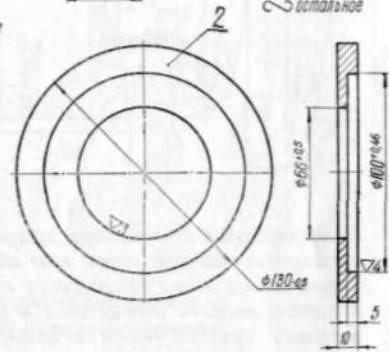
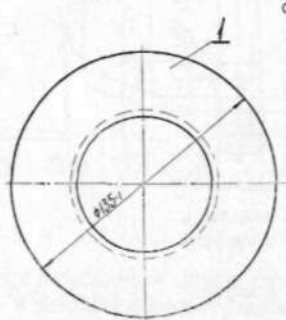
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
1,100	34-31-089



1 Резину к металлу прибул-
кизировать.
Прочность вулканизации
не менее 45 кг/см²
2 Материал резины по ТУ
3891/104-54р группы VII б,
марка 2939, твердость
по Шору 50-55

остальное

остальное

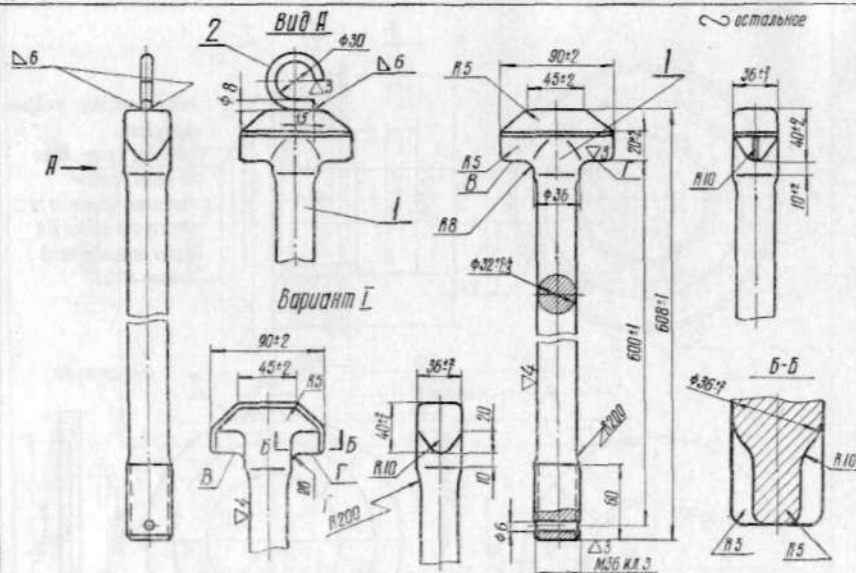


3	3825-Н	Кольцо резиновое	8	1	—	—	0,170	0,170	
2	3824-Н	Диск	8	1	Ст 3	380-60	0,980	0,980	
1	3823-Н	Тарель	8	1	Ст 3	380-60	0,300	0,300	
№ поз	Обозначение	Наименование	из па- рамет- ров	из па- рамет- ров	марка	ГОСТ	лист	на узел	Примечание
			Кол-во	Материал				Вес в кг	

Пакет

3822-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
1,45	34-31-027



1. На поверхности детали не допускаются трещины, волосовины, пленки, замяты.
2. Разрешается на поверхностях стержня, кроме поверхностей А, Г и с радиусом 8 мм, бмятины глубиной до 1 мм с плавным выходом на поверхность.
3. Разрешается изготавливать свободной кривой на вариант I с последующей механической обработкой стержня со знаком $\nabla 4$.
4. Между резьбой М36 и сопряжением R200 мм допускается цилиндрическая часть радиусом 36 мм, длиной до 10-15 мм.
5. Отклонение от плоскостности поверхностей В и Г допускается не более 0,5 мм.
6. Неуказанные радиусы делать R3 мм.
7. Кривизна стержня по диаметру 32 мм допускается до 1,5 мм на всю длину.

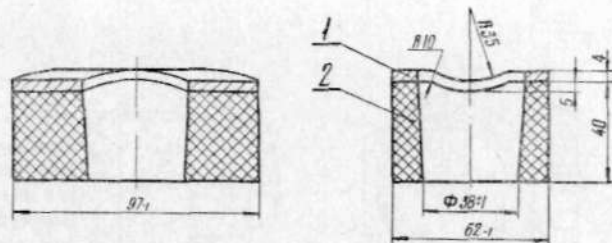
8. Штамповочный
уклон 1:5°

№ поз	Обозначение	Наименование	№ поз	Обозначение	Наименование
2	3832-Н	Крышки	2	1	Ст 3
1	3832-Н	Втулки	2	1	Ст 3
					марки ГОСТ
					шт на узел
					Примечание
					вес в кг

3832-Н

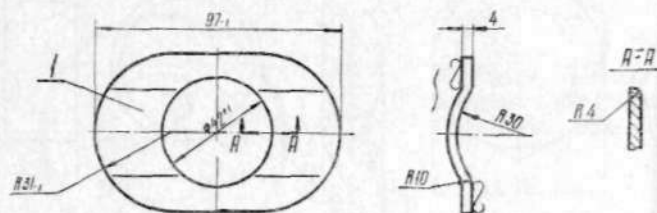
Стержень предохранительный

Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
4,680	34-31-060



1. Армировка с амортизатором соединяется вулканизацией.
2. При изготовлении амортизатора склеиванием из 2-3 слоев разрешается отверстие делать по всей высоте амортизатора диаметром 42±1 мм.

▽ остальное



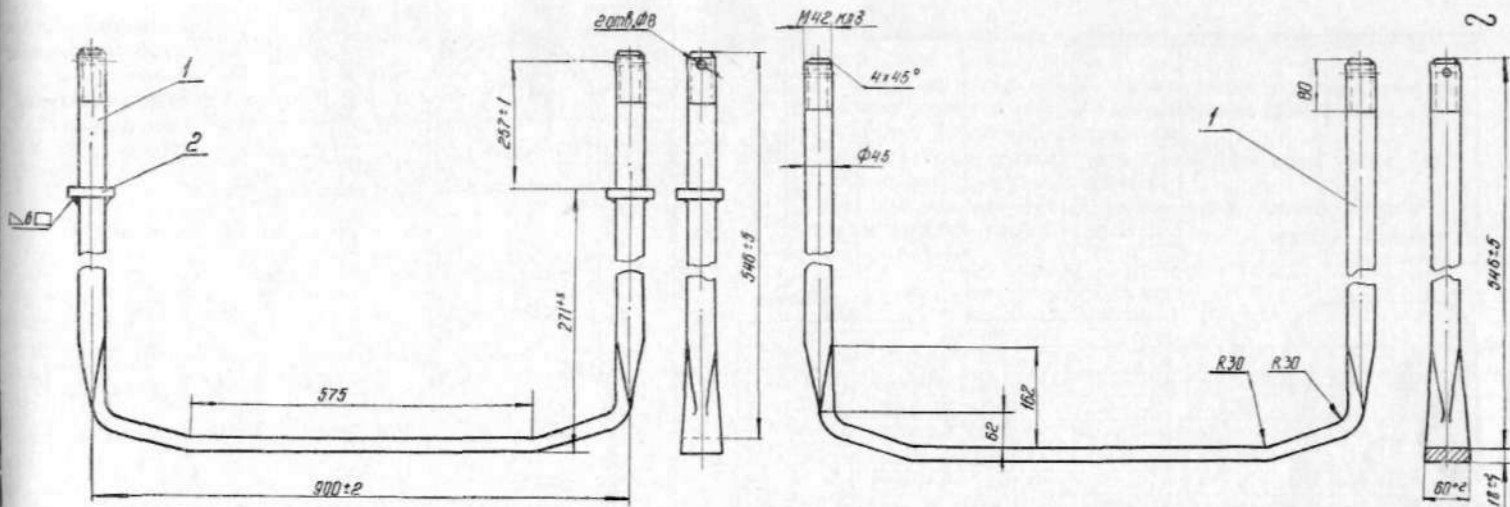
Разрешается вместо скручивания кромок R4 мм
делать фаску 25×45°

№ поз	Обозначение	Наименование	№ поз	Обозначение	Наименование
2	3831-Н	Амортизатор	2	1	Ст 3
1	3830-Н	Армировка	2	1	Ст 3
					марки ГОСТ
					шт на узел
					Примечание
					вес в кг

3829-Н

Амортизатор

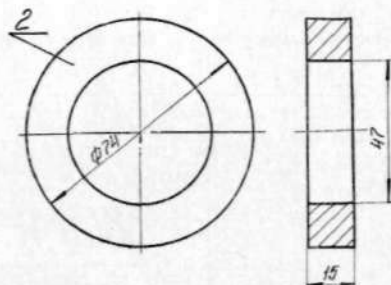
Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
0,560	34-31-055



При приварке кольца подрезы
на скобе не допускаются

2

1. Допускается косина торцов диаметром 42 мм до 3 мм.
2. Допускается на отдельных участках скручение прямого угла по радиусу 5 мм.



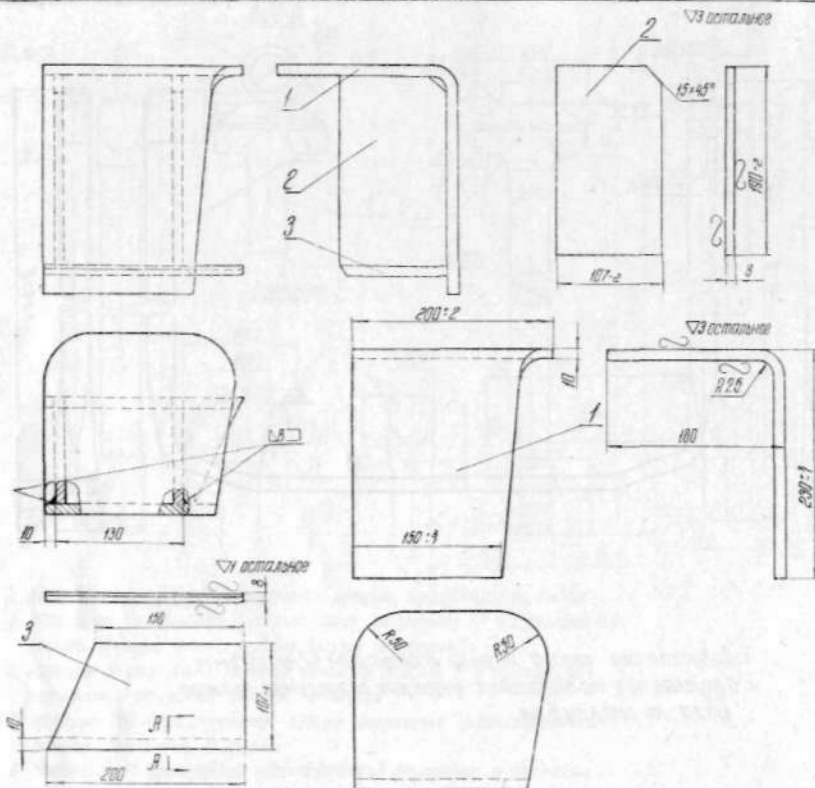
Допускается замена материала
на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60

2	3837-Н	Кольцо упорное	4	2	Ст3	380-60	0,34	0,68	
1	3836-Н	Скоба	2	1	Ст3	380-60	15,850	15,850	
№	Обозначение	Наименование	на ле- во	на право	материал	ГОСТ	шт на узел	вес в кг	Примечание
поз			Кольцо	Материал					

Скоба предохранительная

3835-Н

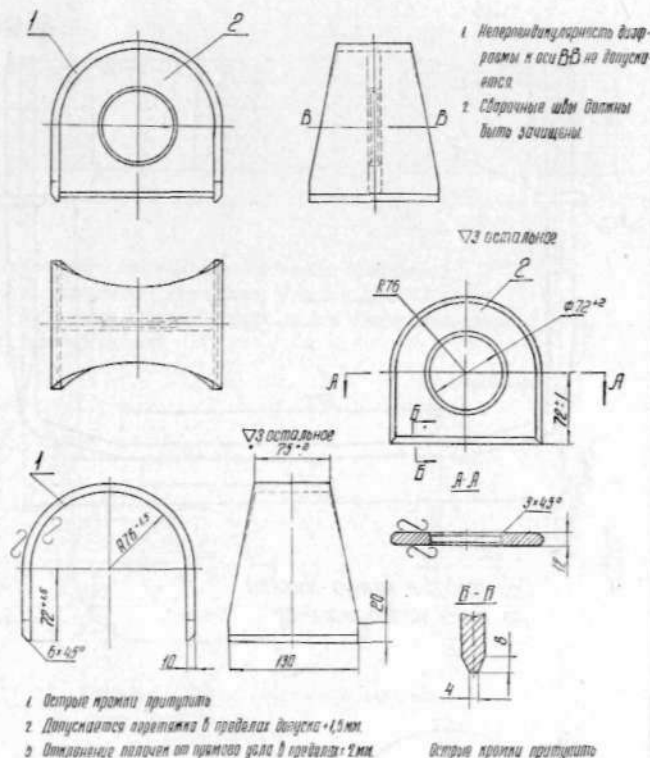
Лист 1	всего листов-1
Вес в кг	соответствует
16,540	34-30-075



3	3841-Н	Лист	2	1	Ст 3	380-60	1,900	1,900	
2	3840-Н	Редри	4	2	Ст 3	380-60	1,200	2,400	
1	3839-Н	Чашники	2	1	Ст 3	380-60	3,460	3,460	
N° раз	Возмещение	Наименование	по таб. Класс	кол-во	материал	гост	лист	на изв.	Примечание
					Материал		вес в кг		

Основание крапштейна лобовка

3838-Н	
Лист /	Всего листов /
Всего №	Составитель
460	34 - 33 030



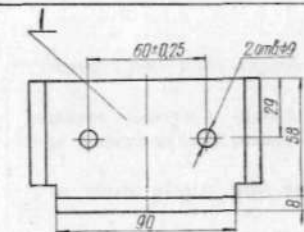
2	3785-Н	Диагностика	2	1	шт 3	380-60	1200	1200	
1	3844-Н	Обечкала	2	1	шт 3	380-60	2500	2500	
№ раз	Обозначение	Наименование	по материалу	по материалу	по материалу	по материалу	шт	на вес	Примечание
			Лист 60	Материал				Вес в кг	

Кронштейн пюбодка

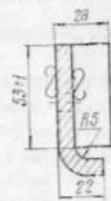
3843-Н	
Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Содержимое
4,000	34-31-021

4. Зазор между тягой - датчиком из НЧ и центром датчика из НЧ при вертикальном расположении подвески должен быть не менее 5 мм.

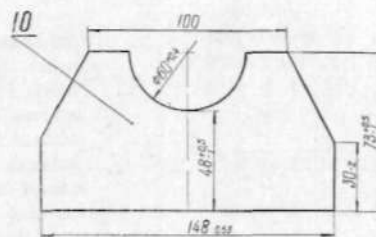
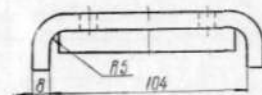
20	ГОСТ 397-64	Шпалит 3-20	10	2	Ст.2	360-60	0.001	0.008	
19	ГОСТ 397-64	Шпалит 6-20	8	2	Ст.2	360-60	0.046	0.022	
18	ГОСТ 11971-65	Шайба 36	8	2	Ст.2	360-60	0.115	0.230	
17	ГОСТ 11971-65	Шайба 6	10	2	Ст.2	360-60	0.002	0.004	
15	ГОСТ 5916-62	Гайка II М36	8	2	10	1759-62	0.444	0.366	
15	ГОСТ 5916-62	Гайка II М8	10	4	10	1759-62	0.006	0.024	
14	3859-Н	Упор	8	2	Ст.3	360-60	2.100	4.200	Вариант
13	3858-Н	Валит	10	4	Ст.3	360-60	0.022	0.086	
12	3857-Н	Отжим	4	1	Ст.3	360-60	0.719	0.719	Итого - составляет 62
11	3856-Н	Палец	4	1	Ст.3	360-60	20.000	20.000	
10	3855-Н	Подшипник	8	2	Ст.3	360-60	2.400	4.800	
9	3854-Н	Валик подшипн	4	1	Ст.3	360-60	4.376	4.376	
8	3853-Н	Упор	10	1	Ст.3	360-60	0.203	1.123	
7	3852-Н	Шайба упорная	8	2	Ст.3	360-60	1.110	2.360	
6	3851-Н	Валик	8	2	Ст.3	360-60	6.300	12.600	
5	3850-Н	Сорос	3	2	Ст.3	360-60	5.100	10.200	
4	3849-Н	Палец	3	2	Ст.3	360-60	0.210	0.420	
3	3848-Н	Якорь-затвор	3	2	Примечание: материал ст. 3-5 75 мм/13.50			0.400	0.600
2	3847-Н	Редукт. муфта	3	2	Ст.3	360-60	0.110	0.220	
1	3846-Н	Шайба упорная	8	2	Ст.3	360-60	0.700	1.400	
N° поз.	Обозначение	Наименование	мат. по станд.	мат. по станд.	марка	ГОСТ	шт.	на вес	Примечание
			Класс	Вид	Материал		Вес	в кг	
						3845-Н			
Подбеска						Лист 1	Всего листов - 5		
						Вес в кг	Составляет		
						63,78	30-30-025		



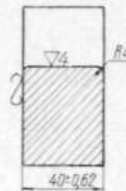
3 остальное



- 1 Допускается эксцентриситет отверстий диаметр 3мм до 15мм
- 2 Допускается перетяжка полочки в пределах допуска ±1.5.

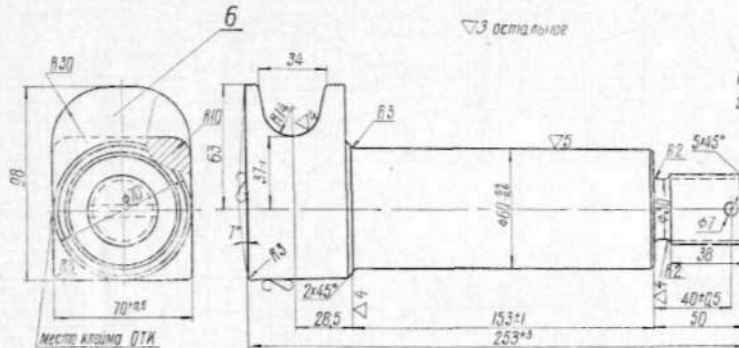


3 остальное



- 1 Острые кромки притупить R1-2мм
- 2 Допускается штамповочный уклон 5° на боковых скосах и верхних плоскостях, сопряженных с ними
- 3 При доведении размера 40±0.62 мм механической обработкой допускаются круговые риски глубиной 0.5 мм, шириной 2 мм в количестве 4 шт

3 остальное

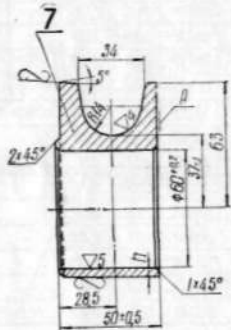


Место клина ОТК

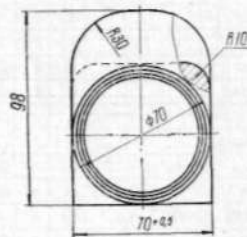
- 1 Острые кромки притупить
- 2 Допускается скругление угол головки близки до R51мм
- 3 Разрешается замена материала на сталь 30Х45ГТ R30H
- 4 Деталь необходимо подвергнуть магнитному контролю в соответствии с Техническими указаниями

Деталь по № 7 и 9 заказывать в запас по черт. 1244-Н и 12443-Н ввиду чертёж по ЦБ МПС издания 1951г

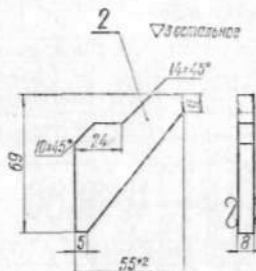
ЦБ МПС по испытанию на растяжение и дефектоскопированию сварных деталей после испытания на растяжение совместно с тягой и серозам.



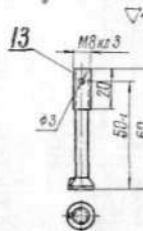
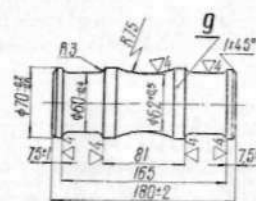
3 остальное



- 1 Острые кромки притупить
- 2 Допускается скругление угол шайбы до R5мм
- 3 Разность замеров h по концам не более 2мм
- 4 Разрешается штамповочный уклон 5° со стороны паза
- 5 Поверхность А разрешается не обрабатывать с сохранением чистоты поверхности 3, при этом параллельность поверхностей должна быть в пределах допуска на размер 30±0.5мм



3 остальное

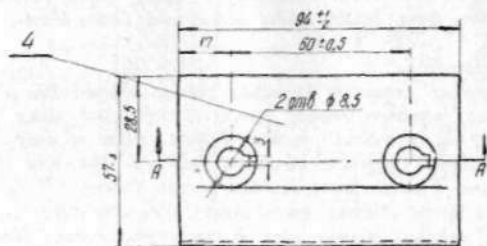


Головку болта изготовить по ГОСТ 7805-62

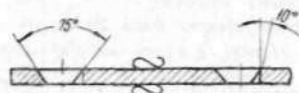
Детали подвески

3845-Н

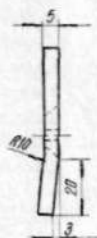
Лист	Всего листов
2	8



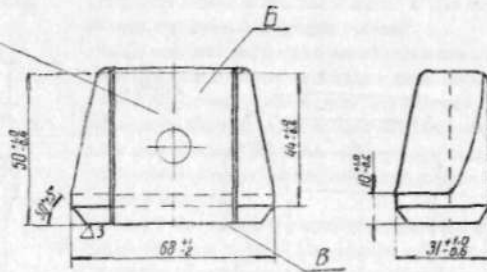
A-A



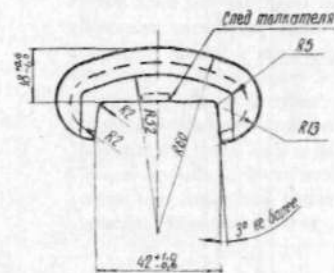
▽ 3 остальное



8

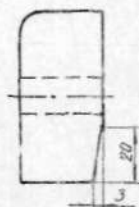
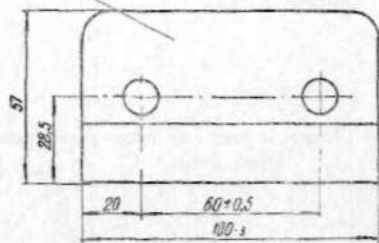


остальное

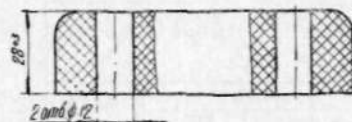


1. Штамповочные уклоны 3-5°
2. Зазусенец по периметру среза до 0.6 мм
3. Стяжение в плоскости разреза до 0.4 мм.
4. Радиусы закругления не более 3 мм
5. Допускается след от толкателя пресса глубиной не более 2 мм (выступ не допускается)
6. Проверку производить шаблоном
7. Отклонение от перпендикулярности поверхностей Б и В по угольнику не более 1 мм на длине 50 мм

3



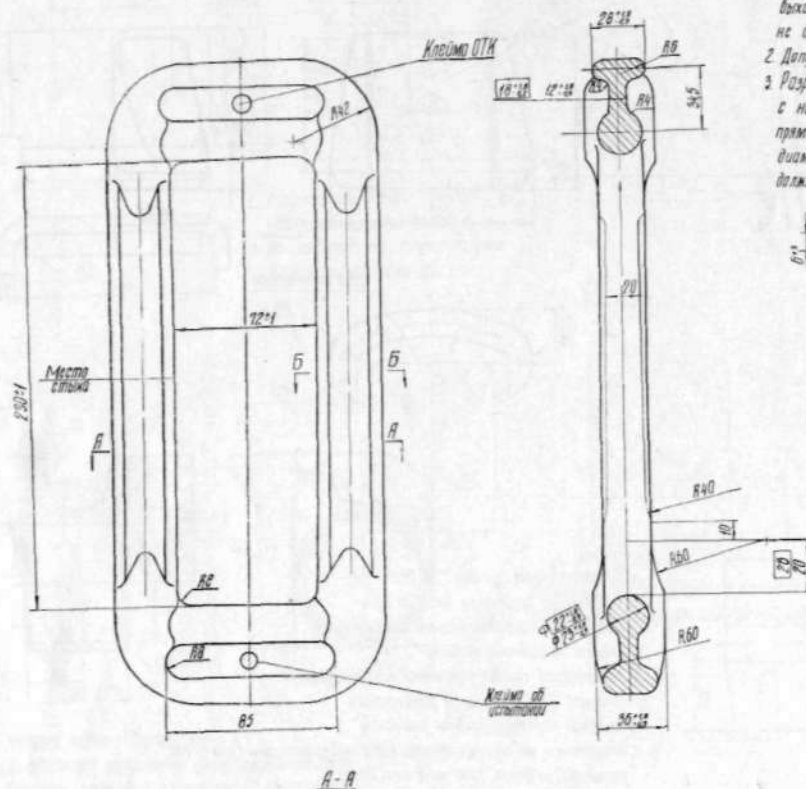
Радиусы скругления R8 и R11



Детали подвески

3845-И

Лист	Всего листов
3	8



1 На поверхности серы допускается наличие местных выкатов глубиной до 15 мм с плоским выходом на поверхность. Наличие трещин, задиры окалины, резких выкатов, белесовин не допускается.

2 Допускается один стыковой шов.

3 Разрешается с внутренней стороны на вертикальных стержнях по размеру 250 мм и с наружной стороны вертикальных стержней, а также по радиусу 42 мм наличие прямой площадки до 6 мм с зачисткой заусенцев в пределах допуска на размер диаметра 32±18 мм. Опорная поверхность с внутренней стороны на длине 72 мм должна быть зачищена в пределах допуска на размер диаметра 32±18 мм.



4 Заусенцы и острые крошки следует зачистить до полной ликвидации поперечных рисок на стержнях, зачистку вести вдоль стержней серы.

5 После штамповки должна быть обеспечена медленное охлаждение, закалка не допускается.

6 Деталь подвергается нормализации.

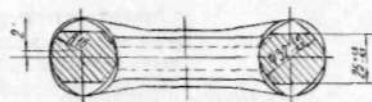
7 После окончательной обработки деталь приверстовать.

8 Сержы в сборе с балками и тягами подлежат испытанию на растяжение и последующим магнитным контролем в соответствии с Техническими указаниями ЦБ МПС по испытанию на растяжение и деформированию, валовых деталей.

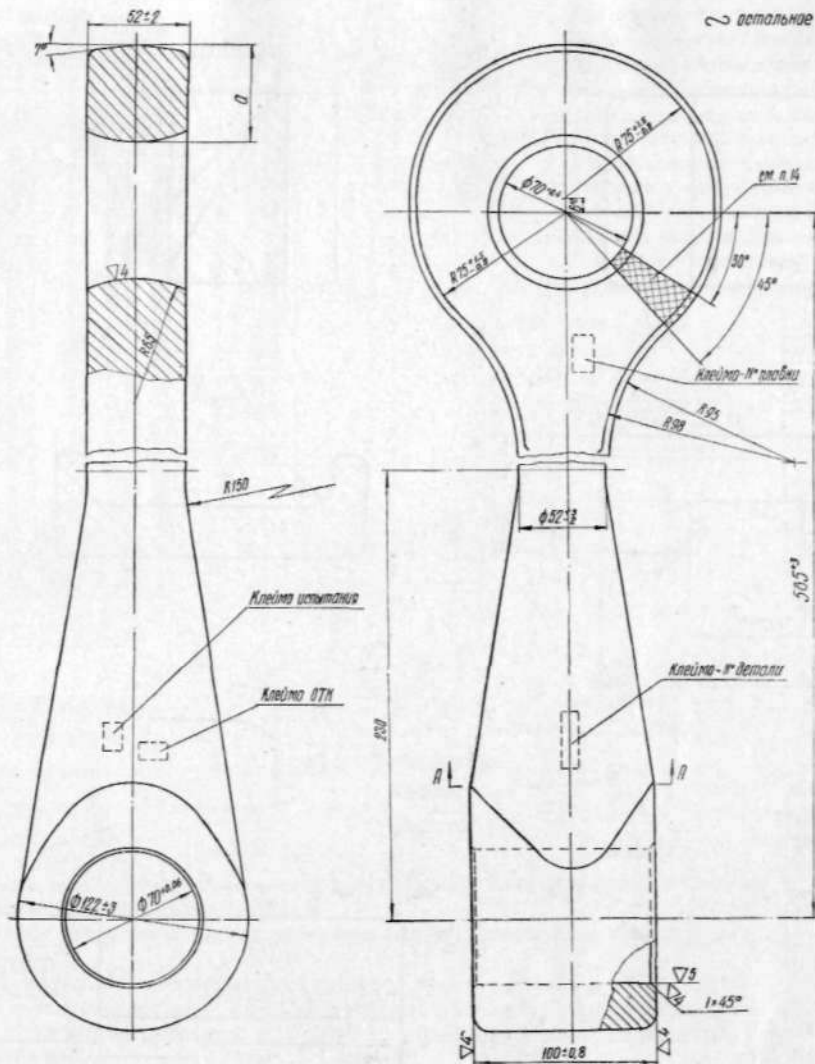
9 Разрешается замена материала на сталь 35 ГОСТ 1050-60.

10 При наличии поверхностных выкатов, невыхода механической обработки вертикальных плоскостей с двух сторон до толщины не менее 20 мм, но без нарушений симметрии.

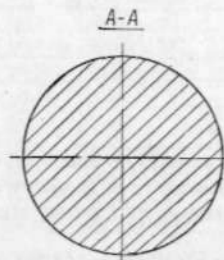
Размеры в рамке для детали тележки постройки завода Полонин



Серва		3850-Н	
Материал		Вес в кг	
марка	ГОСТ	Лист	Всего листов
Ст.5	380-60	4	6

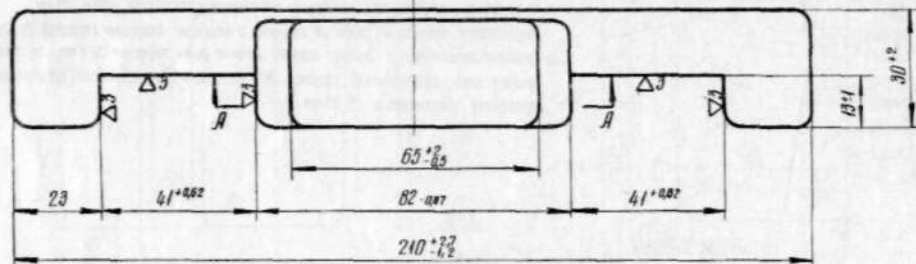
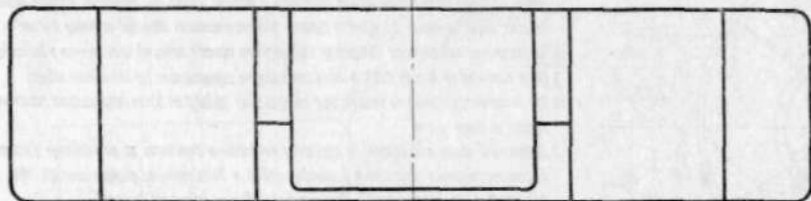


1. Допускается смещение по линии размера штампа до 1,5 мм согласно ГОСТ 7505-55.
2. Каждая тара должна быть осмотрена и измерена.
3. Металл одной тары каждой партии, изготовленной из одной заливки, следует проверить на соответствие ГОСТ 380-60 по механическим свойствам и ударной вязкости. Величина ударной вязкости должна быть не менее 35 Дж/см², а среднее значение четырех образцов — не менее 50 Дж/см².
4. На наружной поверхности детали не должно быть трещин, закатов, впадин, пачки и валиков.
5. После штамповки деталь должна быть подвергнута нормализации (по технологии завода).
6. При наложении штампа на сварочные поверхности радиусом 65 мм допускаются местные зазоры не более 0,5 мм.
7. Поставки в сборе с валиками и сарголами необходимо испытывать на растяжение с последующим магнитным контролем в соответствии с Техническими указаниями ЦБ НИИ. По испытанию на растяжение и деректоскопированию сварных соединений.
8. Деталь должна быть продеструвана или отжигнута.
9. Нанесенные штамповочные знаки 7°.
10. Допускается кривизна и коровление до 1,5 мм.
11. Допускается заусенец по размеру до 2 мм.
12. На каждую тару клеить (№ детали и № заливки).
13. На наружных поверхностях головки до сопряжения с радиусами 150 и 95 мм допускаются отдельные следы от окислы и местные вмятины глубиной до 1,5 мм.
14. Толщина перемычки с верхней головки должна быть не менее 38,8 мм, за исключением зоны, ограниченной углами 30 и 45° (зона заштрихована), где толщина перемычки допускается до 35 мм.

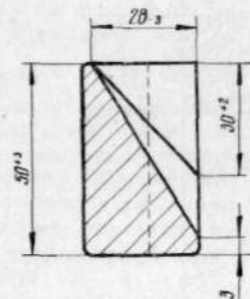


Тяга		3856-Н	
Материал		Вес в кг	Лист
нормы	густ		
Ст. 5	380-60	26,00	5
			всего листов
			6

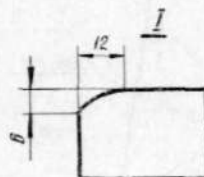
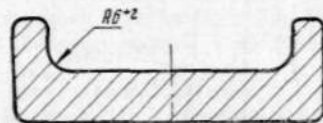
2 испытание



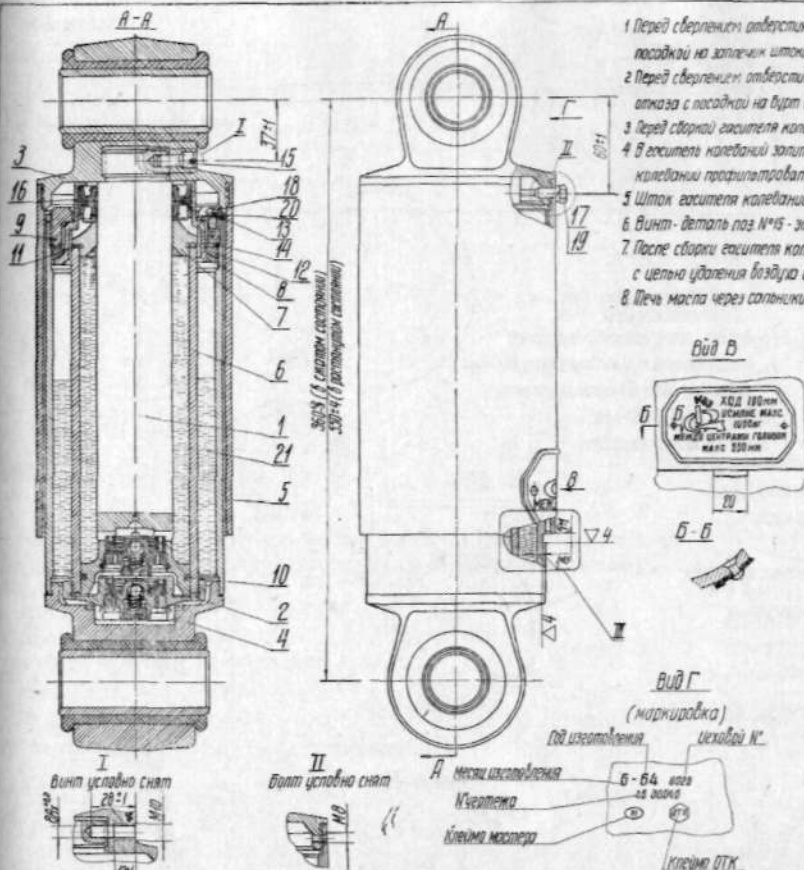
1. Допускается наличие штаповочных уклонов до $3-5^\circ$ по торцам и боковым плоскостям с радиусом скругления до $R3$ мм.
2. Допускается недовыштамповка углов в пределах, указанных на эскизе I.
3. Допускается изготовление из стали Ст 5 ГОСТ 380-60.



А - А



Упор (вариант)		3859-Н	
Материал		Вес 5 кг	
марка	ГОСТ	2,1	Лист
Ст 3	380-60		6
			Всего листов
			6



- 1 Перед сверлением отверстия под винт - деталь поз №15 - шток - деталь поз №4 - установить в верхнюю головку - детали поз №3 - до отказа с посадкой на запяток штока. Покачивание штока относительно головки не допускается.
- 2 Перед сверлением отверстия под болт - детали поз №17 - кожух - детали поз №5 - установить на верхнюю головку - детали поз №3 - до отказа с посадкой на бурт верхней головки. Покачивание кожуха относительно головки не допускается.
- 3 Перед сборкой гасителя колебаний детали, соприкасающиеся с рабочей средой - маслом, промыть в бензине.
- 4 В гаситель колебаний залить 0,9 л приборного масла МВП ГОСТ 1803-51. Масло перед заливкой в гаситель колебаний профильтровать через металлическую сетку №18 ГОСТ 6513-53.
- 5 Шток гасителя колебаний должен перемещаться по всей длине хода равномерно без заеданий.
- 6 Винт - детали поз №15 - закрутить в поз с двух сторон.
- 7 После сборки гасителя колебаний необходимо поршень переместить несколько раз из одного крайнего положения в другое с целью удаления воздуха из рабочих полостей цилиндра.
- 8 Печь масла через сальники и другие соединения не допускается.

21	ГОСТ 1803-51	Масло приборное М.В.П.	—	—	—	—	0,8	
20	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 4H	2	1	65 Г	4050-60	0,00013	0,01013
19	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 8H	2	1	65 Г	1050-60	0,001	0,001
18	ГОСТ 1489-62	Винт М4×8	2	1	Ст 3	380-60	0,001	0,001
17	ГОСТ 7798-62	Болт М8×14	2	1	Ст 3	380-60	0,01	0,01
16	ГОСТ 8752-61	Манжета Т2×47×10	4	2	Комплект		0,04	0,03
15	3875-Н	Вал	2	1	Ст 3	380-60	0,01	0,01
14	3874-Н	Кольцо	2	1	Ст 3	380-60	0,028	0,028
13	3873-Н	Планка	2	1	Ст 3	380-60	0,001	0,001
12	3872-Н	Кольцо резиновое	2	1	ГОСТ 10728-90	10728-90	0,06	0,06
11	3871-Н	Кольцо уплотнительное	4	2	ГОСТ 10728-90	10728-90	0,006	0,012
10	3870-Н	Кольцо поршневое	2	1	ГОСТ 10728-90	10728-90	0,014	0,014
9	3869-Н	Гайка	2	1	Ст 3	380-60	0,4	0,4
8	3868-Н	Обойма	2	1	Ст 3	380-60	0,44	0,44
7	3867-Н	Головка цилиндра	2	1	Ст 3	380-60	0,34	0,34
6	3866-Н	Цилиндр	2	1	Ст 3	380-60	1,8	1,8
5	3865-Н	Кожух	2	1	Комплект		2,16	2,16
4	3862-Н	Головка нижняя	2	1	Комплект		5,0	5,0
3	3868-Н	Головка верхняя	2	1	Комплект		2,7	2,7
2	3866-Н	Клапан нижний	2	1	Комплект		0,5	0,5
1	3876-Н	Шток с клапаном	2	1	Комплект		3,65	3,65
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание		

**Гаситель колебаний
центрального подвешивания**
(тепелка построений заводов Капильного, Лопши и ГДР)

3865-Н

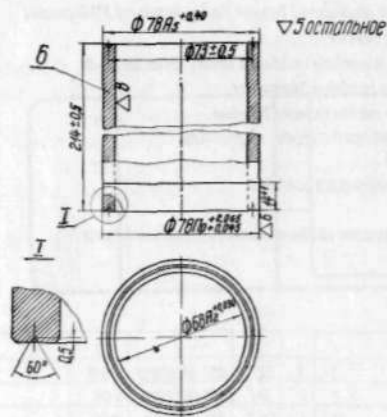
Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
17,963	45,30, 045

9 Для фиксации полного снятия и полного растяжения гасителя колебаний на корпусе нижней головки - детали поз №4 - должны быть выполнены контрольные риски (см. черт. III и вид В).

10 При установке гасителя колебаний на тепелку табличка кожуха - детали поз №5 - должна находиться с наружной стороны и не закрываться.

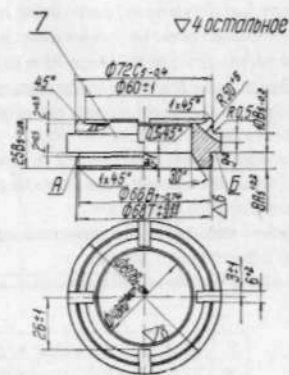
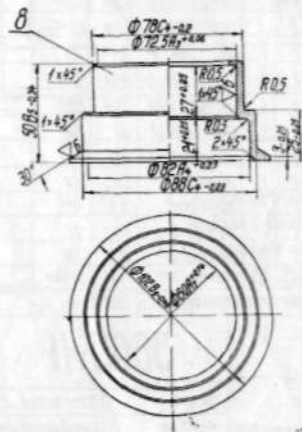
11 Установка гасителя колебаний на стенде производить по специальным техническим условиям.

12 Гаситель колебаний окрашивается лаком №77 два раза, кожух - детали поз №5 - окрашивается с двух сторон, внутренней и наружной. На внутренней стороне верхней головки - детали поз №3 - произвести маркировку гасителя колебаний согласно приведенной чертёнку (вид Г).



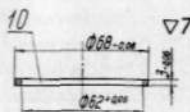
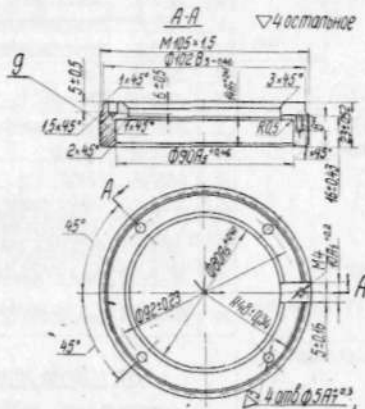
1. Поверхность диаметром 68 мм цементировать, калибровать до твердости HRC 45 ÷ 50
2. Биение торцов относительно поверхности диаметром 68 мм не более 0.015 мм
3. Острые кромки притупить до R 1 ÷ 0.5 мм

▽4 остальное



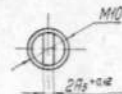
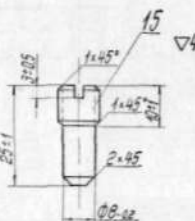
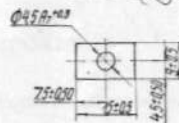
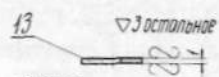
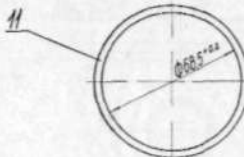
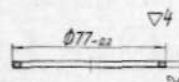
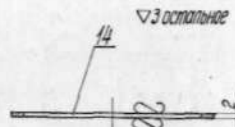
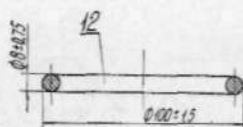
1. Биение поверхностей А и Б относительно отверстия диаметром 48 мм допускается не более 0.03 мм
2. Разрешается изготовление из чугуна СЧ 18-36 ГОСТ 1412-54
3. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

▽4 остальное



в свободном состоянии 8 мм,
в рабочем состоянии 0.2-0.3 мм

1. Просвет между калибром и калиброванной шайбой диаметром 68 мм допускается до 0.04 мм на длине не более 1/3 части окружности.
2. Твердость HRC 170 ÷ 241
3. Острые кромки притупить

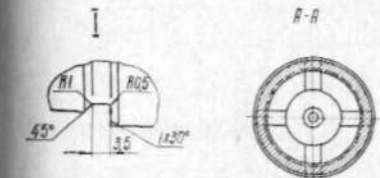
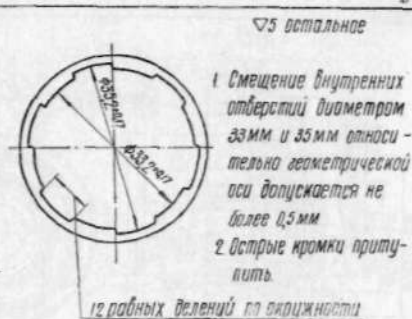
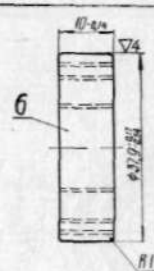
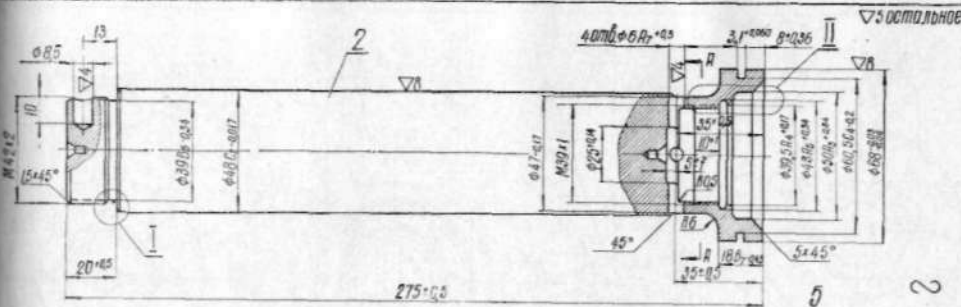


Детали по № 10 и 12 изготавливать в записе по черт. 12417-Н и 12429-Н
альбома чертений ПАО СЗ МПС издания 1961г.

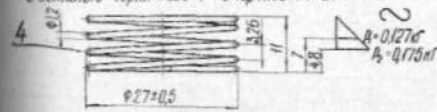
Детали гасителя колебаний

3865-Н

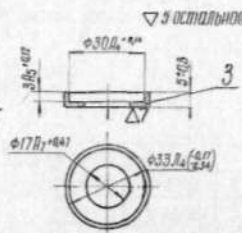
Лист	Всего листов
2	2



- 1 Канусность по диаметру 48 мм разрешается в пределах допуска на изготовление
- 2 Выемы поверхности диаметром 68 мм относительно поверхности диаметром 48 мм не более 0,015 мм
- 3 Острые кромки притупить
- 4 Центровые отверстия А, 007 3725
- 5 Отверстие диаметром 8,5 мм сверлить в сборе с деталью черт. 3865-Н по черт. 3865-Н и 3898-Н



Число рабочих витков - 3
Число полных витков - 4,5
Направление намотки - правое
Длина в развернутом виде 370 мм



- 1 оксидировать покрытие А, окс ГОСТ 9391-61, допускается отсутствие оксидного покрытия на поверхности обработки по $\nabla 7$.
- 2 Смещение оси отверстия диаметром 17 мм относительно оси цилиндрической поверхности диаметром 33 мм допускается не более 0,3 мм

- 1 в местах перегиба по R4 мм надрыбы и трещины не допускаются
- 2 острые кромки притупить

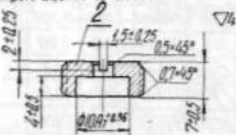
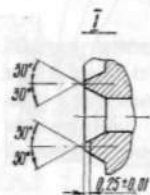
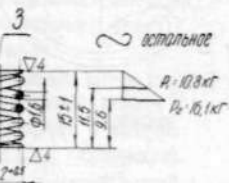
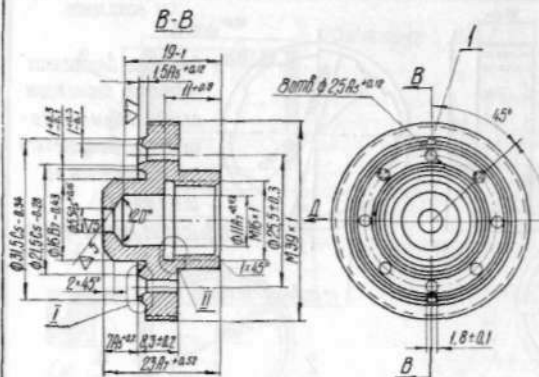
Кольцо-деталь поз №6 - изготавливать в запас по черт. 32415-Н альбома чертёжов ПКБ ЦМПС издания 1964 г.

№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание
6	3881-Н	Кольцо	4	Ст 3	380-60	0,019
5	3880-Н	Кольцо стопорное	4	Ст 3	380-60	0,007
4	3879-Н	Пружина	4	Ст 3	380-60	0,0036
3	3878-Н	Диск	4	Ст 3	380-60	0,012
2	3877-Н	Шток	2	Ст 3	380-60	3,5
1	3882-Н	Клапан	4	Комплект	380-60	0,11

Шток с клапаном

3876-Н

Лист	Всего листов
1	1
Вес в кг	Соответствует
3,65	45 30 039

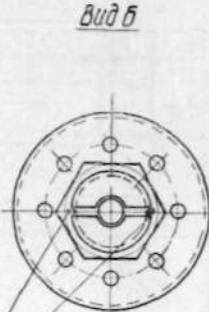
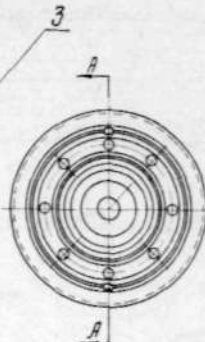
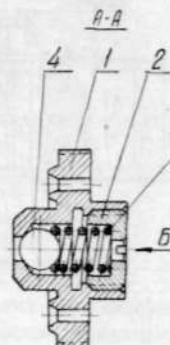


1. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
2. Оксидировать. Покрытие Аи.Св ГОСТ 9791-61 допускается отсутствие оксидного покрытия на поверхности калицовой втулки, обработанной по п.7.
3. После механической обработки допускается выступ круга диаметром 24 мм до 0,2 мм

Число рабочих витков - 5
Число витков полное - 6,5
Направление намотки пружины - левое
Диаметр по стержню - D - в мм
Длина стержневой части - 150 мм

1. После зачистки концов заусеницы снять
2. Отклонение от перпендикулярности торцов к оси пружины не более 1 мм на всю длину пружины
3. Оварная торцовая плоскость должна иметь не менее 0,75 витка. Толщина конца оварного витка должна быть $\approx 0,4$ мм
4. После прекращающего сжатия пружина не должна давать остаточных деформаций
5. Допускается подкладка внутри оварного витка под шарик до размера внутреннего диаметра пружины в свету не менее 4,5 мм

Окисляемость. Покрытие АН. Вис ГОСТ 9791-61



После регулировки стекла закрепить в паз

1. Срабатывание клапана шарика отрегулировать на давление 4,5-5 кг/см².
2. Допускается постановка в клапан шарика диаметром более 8,731 мм, но не более чем 9,525 мм.
3. Перед сборкой клапана произвести отсоединение шариком гнездо катушки.

4	ГСТ 3722-60	Шарик 6 У8731р	4	1	Сталь	801-60	0,0027	0,0027	
3	3685-Н	Пружина	4	1	Пружина 1-16	9389-61	0,003	0,003	
2	3684-Н	Винт	4	1	В-12	1414-54	0,015	0,015	
1	3683-Н	Корпус	4	1	45	1050-60	0,09	0,09	
№ поз	Обозначение	Наименование	№ тех. докум.	№ детали	Марка	Гост	Шт.	Измер	Примечание
			Мат-л		Материал	Вес в кг			

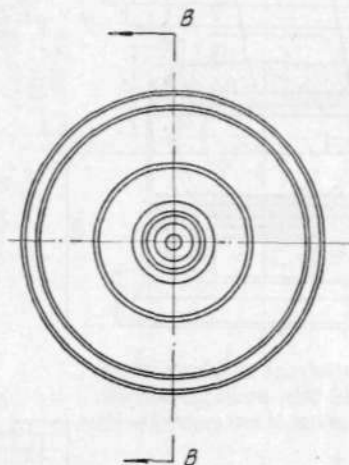
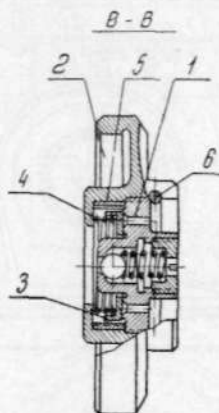
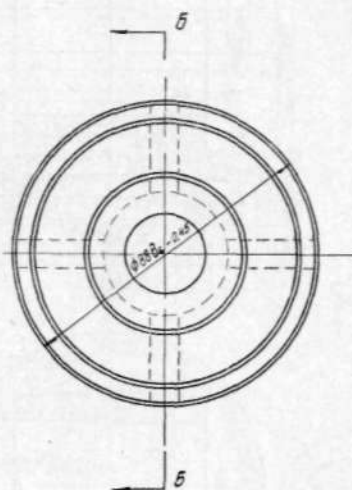
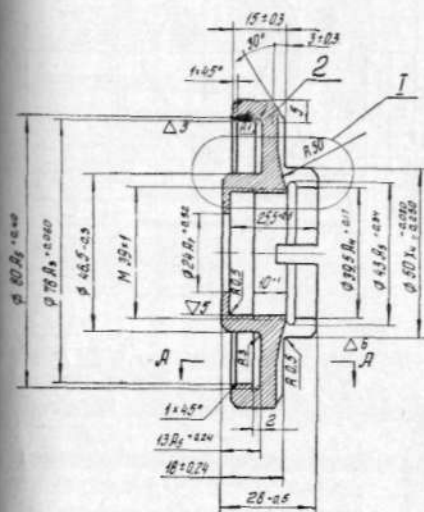
Клапан
(тележка постройки заводов Калининского,
Польши и ГДР)

3882-H

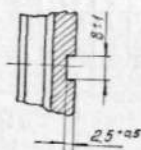
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
0,11	45.30.040

Б - Б

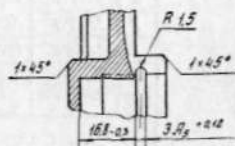
▽ 4 сотальное



А - А



I



№ поз.	Обозначение	Наименование	Мат. (ГОСТ)	Мас. (ГОСТ)	Материал	ГОСТ	Материал	Вес в кг	Примечание
6	3880-Н	Кольцо стальное	4	1	3880-60	0,007	0,007		
5	3881-Н	Кольцо	4	1	Ст. 5	380-60	0,019	0,019	
4	3879-Н	Пружина	4	1	Пружина	3880-60	0,0038	0,0038	
3	3878-Н	Диск	4	1	45	4050-60	0,012	0,012	
2	3887-Н	Корпус	4	1	45	4050-60	0,35	0,35	
1	3882-Н	Клапан	4	1	Комплект	0,11	0,11		
Итого									

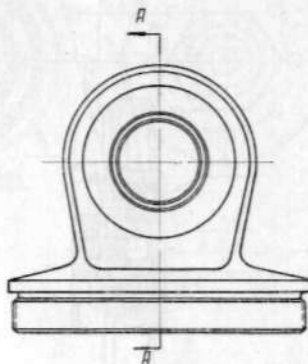
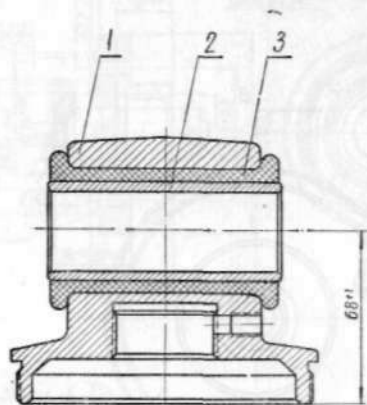
Клапан нижний
(тележка постройки заводов Калининского,
Польши и ГДР)

3886-Н

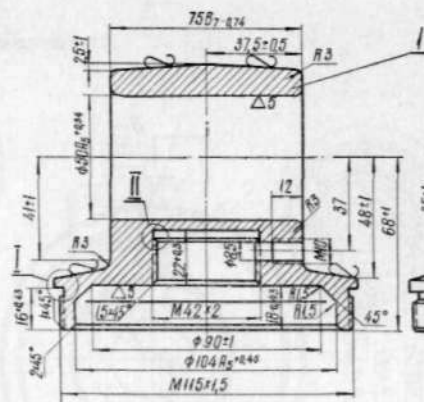
Лист 1
Вес 6 кг

Всего листов-1
Соответствует
0,5 45,30 047

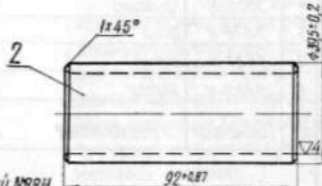
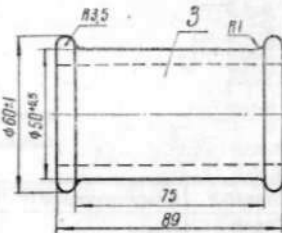
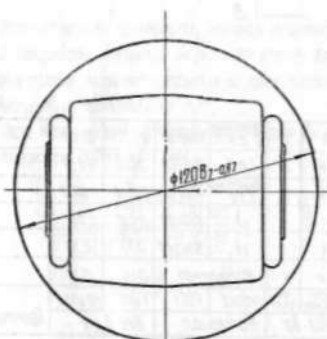
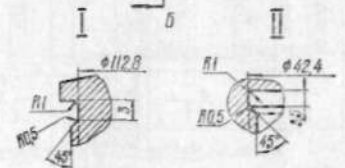
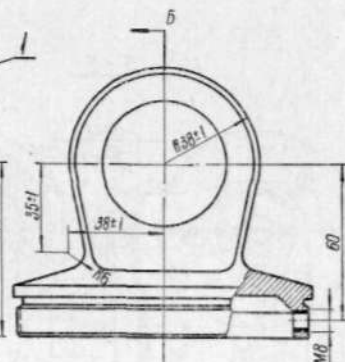
А-А



В-В



▽4 остальное



▽5 остальное

- 1 Отливка производится в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя
- 2 Отверстия φ8.5 и м5 сверлить в сборе с деталями-черт. 3877-Н, 3896-Н и 3907-Н по черт 3865-Н и 3898-Н
- 3 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

1 Втулку-деталь поз. №2-поставить на клей №8Н ТУМХП УТ 880-58 или клей №1040 ТУ №1510-49.

2 Провертывание втулок от руки не допускается

Втулку-деталь поз. №3-заказывать в запас

по черт. 12405-Н альбома чертежей ЛНБ ЦВМПС издания 1964г.

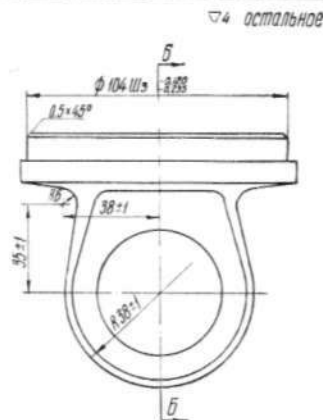
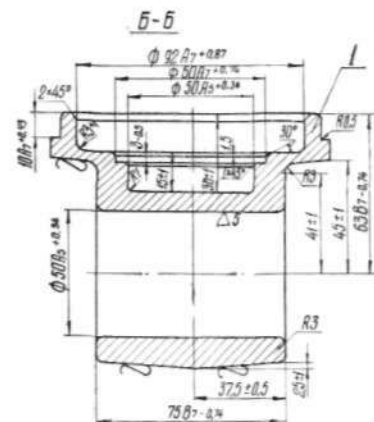
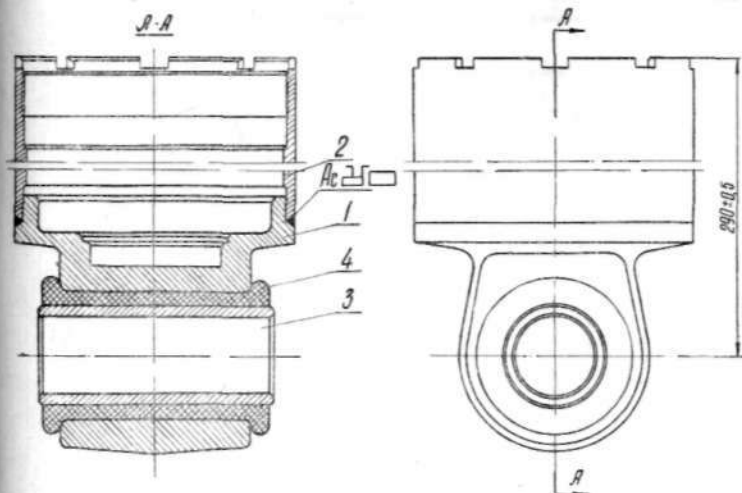
Разрешается изготавливать из трубы 42х6-45 ГОСТ 8734-58

3	3891-Н	Втулка резиновая	4	2	Весна паст	1шт.шт	0.2	0.2	
2	3890-Н	Втулка	4	2	45	1050-60	0.3	0.3	
1	3889-Н	Головка верхняя	2	1	20Л-Н	977-58	2.2	2.2	
№ поз.	Обозначение	Наименование	№ поз.	Обозначение	Наименование	Материал	вес в кг	Примечание	

Головка верхняя

3888-Н

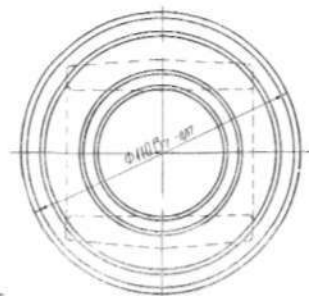
Лист 1	Всего листов-1
вес в кг	Соответствует
2.7	45 30. 354



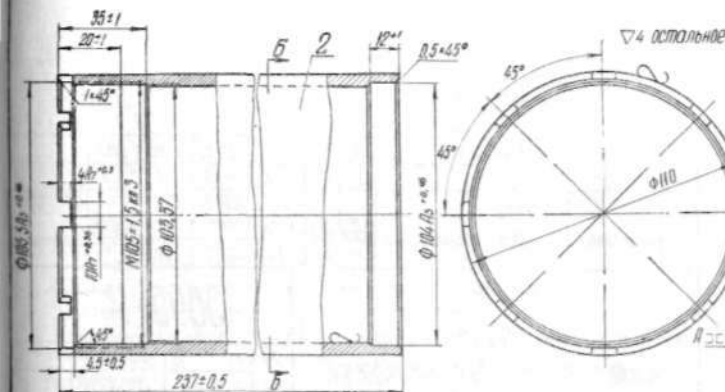
▽4 остальное

1. Втулку - деталь поз. N3 - поставить на клей N°88Н ТУ МХЛ УТ 880-58 или клей N°40Д ТУ N°1510-49
2. Герметичность сборного соединения на непроницаемость проверить керосином по ГОСТ 3242-54
3. Провертывание втулки вручную не допускается. Сборный шов зачистить.

1. Отливка производится в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.



Б-Б



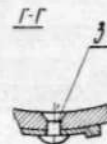
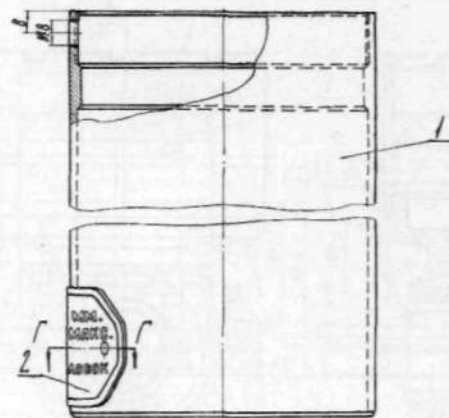
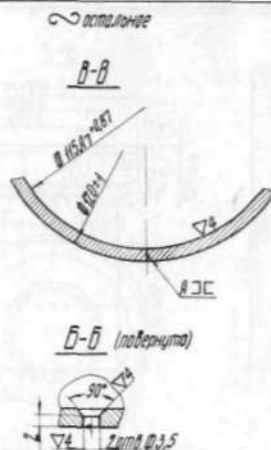
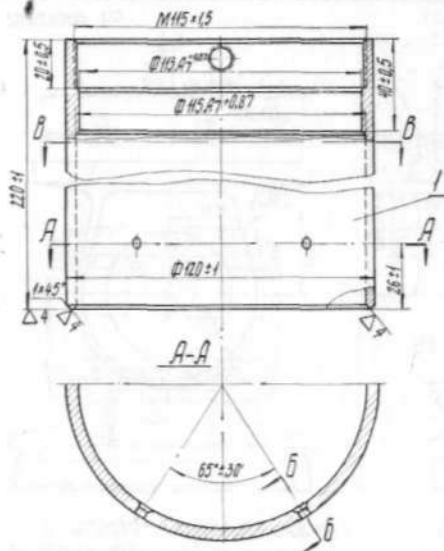
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание
4	3891-Н	Втулка резиновая	4	1	0.2	0.2
3	3890-Н	Втулка	4	1	45	1050-60
2	3894-Н	Нажух	2	1	10	1050-60
1	3893-Н	Головка нижняя	2	1	20Л-В	977-58

Головка нижняя

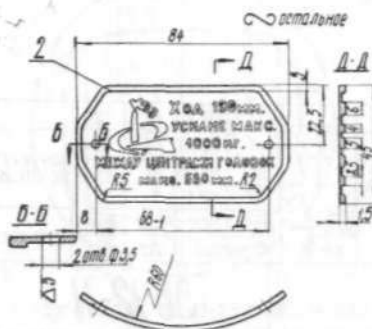
3892-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
5,00	45.30.048

Разрешается изготовление нажуха сборным (см. разрез Б-Б)



1. Отверстия для крепления таблички сверлятся так, чтобы при установке гасителя колебаний табличка располагалась на наружной стороне. Разрешаетсязенковать эти отверстия под углом.
2. Разрешается изготовление кожуха сварным (см. в-в).

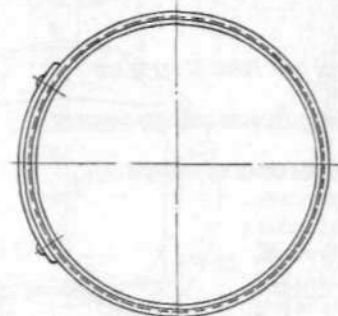


Табличка для гасителя колебаний тележки постройки заводов Польши

Табличка гасителя колебаний выполняется методом траблени по указанному оригиналу. Траблени подвергается фон таблички на глубину 0,5*4 мм

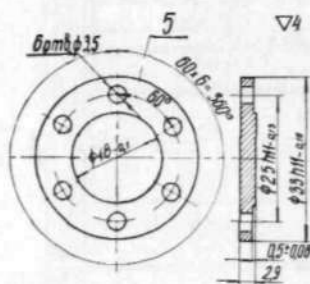
2. Поверхность фона покрыта нитроэмалью черной 9417 ВТУ МХП 2505-51 или 9417 ВТУ МХП 2506-51

3. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
4. Все нетрабленные элементы таблички остаются белыми.
5. Изображение булб, шпур и товарного знака должно быть четким
6. Любая поверхность заготовки должна быть ровной, гладкой без раковин и механических повреждений

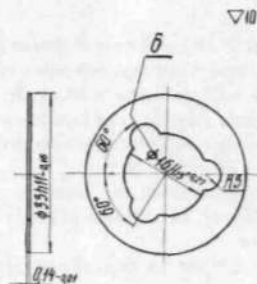


Отверстие 118 сверлить совместно с верхней головкой-верт 3895-Н. после установки кожуха на гаситель колебаний по черт 3865-Н

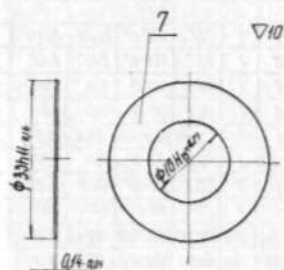
3	ГСТ 10300-82	Защелка 3*8	4	2	Ст 2	389-60	0,0005	0,001	
2	3897-Н	Табличка	2	1	1946-50	0,01	0,01		
1	3896-Н	Кожух	2	1	10	1850-60	2,15	2,15	
№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	№	Обозначение	Наименование	Примечание
3895-Н	Лист 1	Всего листов - 1	3895-Н	Лист 1	Всего листов - 1	3895-Н	Лист 1	Всего листов - 1	
3895-Н	Вес в кг	Соответствует	3895-Н	Вес в кг	Соответствует	3895-Н	Вес в кг	Соответствует	
3895-Н	2,15	45.30.046	3895-Н	2,15	45.30.046	3895-Н	2,15	45.30.046	



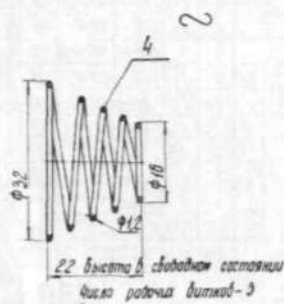
▽4



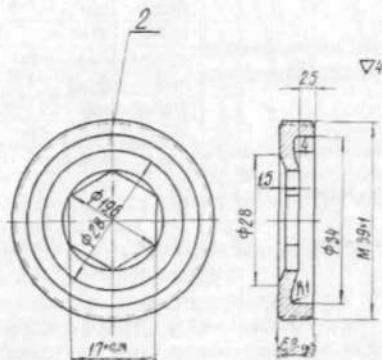
▽10



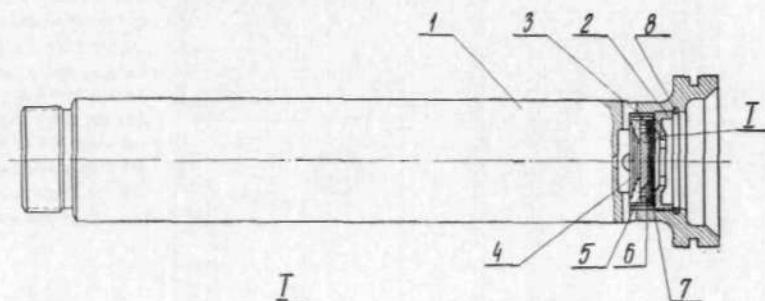
▽10



2



▽4



I



Поверхности всех деталей не должны иметь неровностей, коррозии и заусенцев

1 При нажатии на клапан пластины должны свободно перемещаться.

2 Гайка клапана - деталь по №2 - должна быть закручена до упора в деталь по №5.

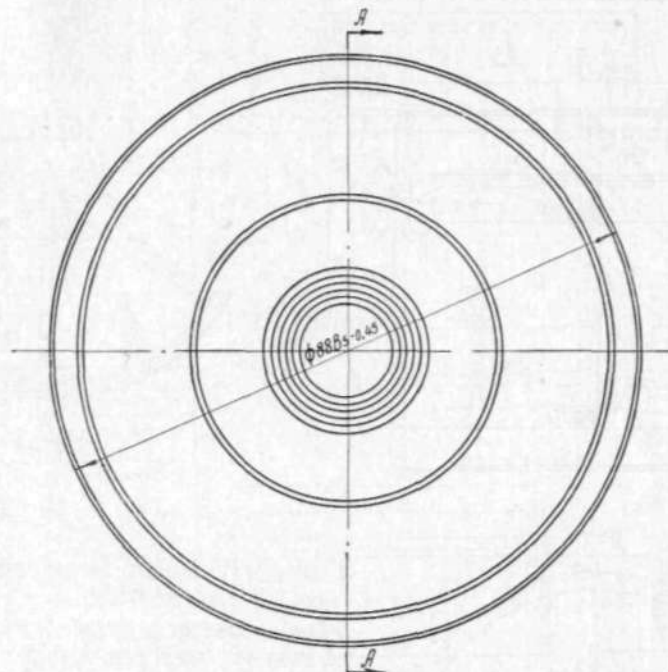
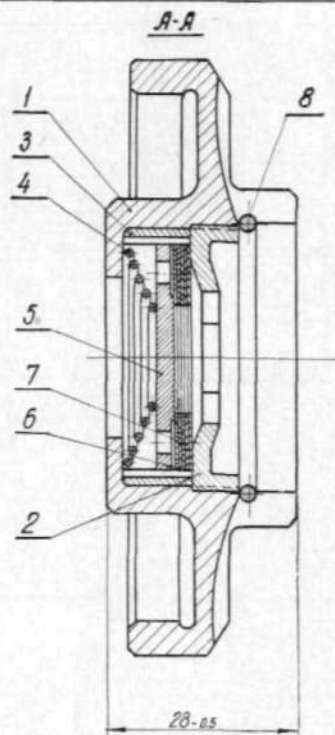
8	3880-Н	Кольца стальные	4	1	3880-Н	0,007	0,007	
7	3904-Н	Пластина	—	—	3904-Н	0,001	0,006	
6	3903-Н	Пластина с вырезом	—	—	3903-Н	0,001	0,001	
5	3902-Н	Фланец	4	1	Ст. 5	0,015	0,015	
4	3901-Н	Пружина	4	1	3901-Н	0,003	0,003	
3	3881-Н	Кольцо	4	1	Ст. 5	0,019	0,019	
2	3900-Н	Гайка	4	1	Ст. 3	0,04	0,04	
1	3877-Н	Шток	2	1	Ст. 5	3,5	3,5	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Марка ГОСТ	шт.	из укл	Примечание

Шток с клапаном
(тележка постройки заводов Венгрии)

3899-Н

Лист 1
Всего листов - 1

3,581
479-04.03



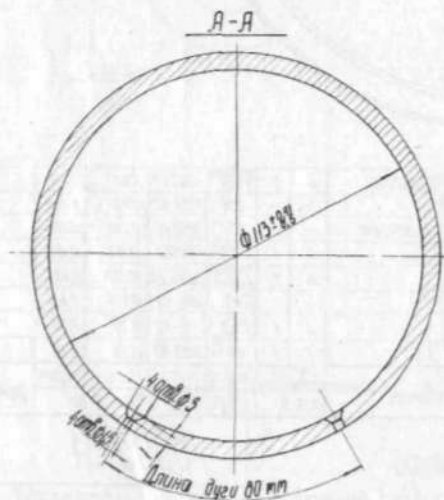
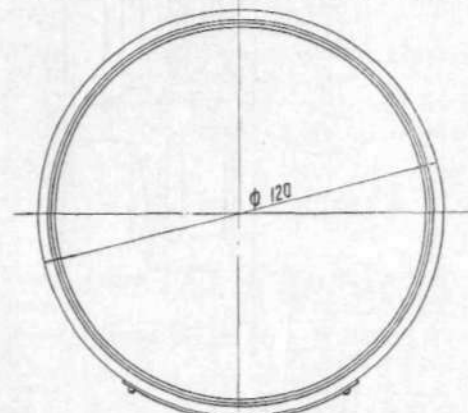
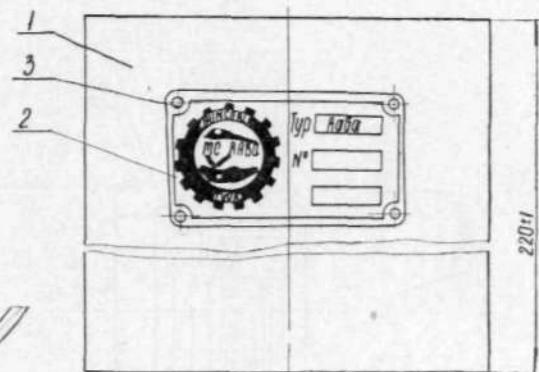
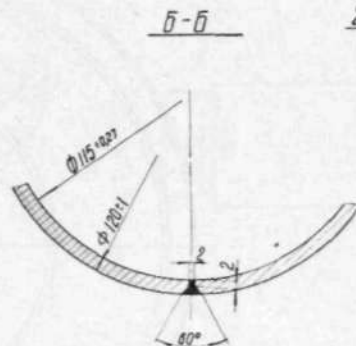
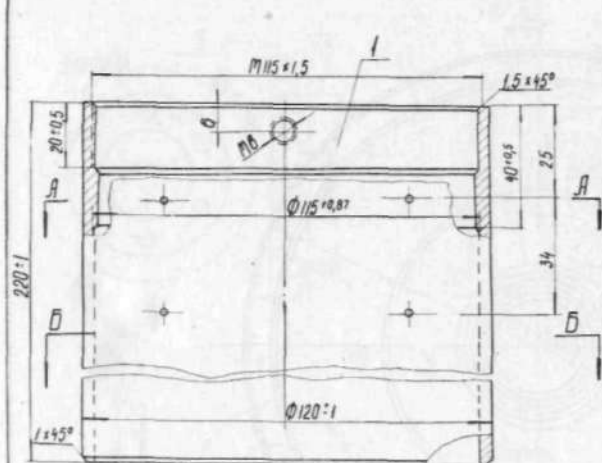
- 1 При нажатии на клапан пластины должны свободно перемещаться.
2 Гайка клапана-деталь поз. №2- должна быть завернута до упора в деталь поз. №3

8	3880-Н	Кольцо старное	4	1	ГОСТ 12.3	9389-60	0.007	0.007	
7	3904-Н	Пластина	-	-	65Г	1050-60	0.001	0.006	
6	3903-Н	Пластина с вырезом	-	-	65Г	1050-60	0.001	0.001	
5	3902-Н	Фланец	4	1	Ст.3	380-60	0.015	0.015	
4	3901-Н	Пружина	4	1	ГОСТ 12.3	9389-60	0.003	0.003	
3	3881-Н	Кольцо	4	1	Ст.3	380-60	0.019	0.019	
2	3900-Н	Гайка	4	1	Ст.3	380-60	0.04	0.04	
1	3887-Н	Нортус	2	1	45	1050-60	0.35	0.35	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	ГОСТ	1 шт	масса	Примечание	

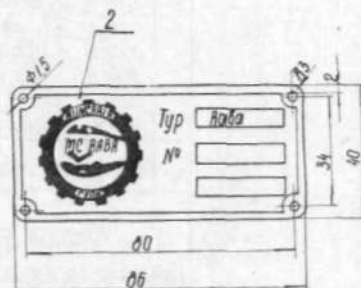
Клапан нижний
(тележка постройки заводов Венгрии)

3905-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес 0 кг	Соответствует
0.442	479-04. 09. 02



1. Отверстие М8 сверлить вместе с деталью черт. 3888-Н по черт. 3898-Н
2. Галобки заклепок не должны выходить за внутреннюю поверхность кожуха.
3. Кожух разрешается изготавливать сварным (см. разрез Б-Б).



Табличка выполняется фотолито-
ческим способом

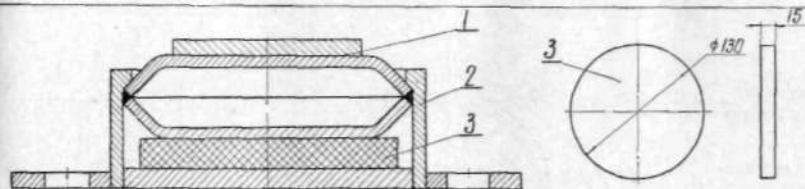
3	ГОСТ 10306-66	Заклепка 12×7	8	Ст 2	380-60	0,00007	0,00028	
2	3908-Н	Табличка	2	Л62	1019-47	0,008	0,008	
1	3907-Н	Кожух	2	1	10	1050-60	1,8	1,8
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Толщина	Плотность	Вес в кг	Примечания

Кожух

(тележка постройки завода Венгрии)

3906-Н

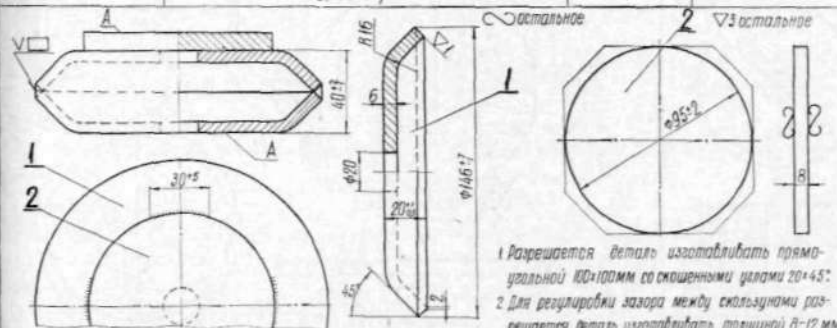
Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
1,808	479-04.09.00.023



3	3910-Н	Амортизатор	2	1	Материал по ТУ 16-01-001-80	0,30	0,300		
2	3914-Н	Основание	2	1	Комплект	2,500	2,500		
1	3911-Н	Торель	2	1	Комплект	2,257	2,257		
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	на листе	марка	ГОСТ	шт	по извл	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

3909-Н									
Лист 1					Всего листов - 1				
Вес в кг					Соответствует				
5,057					34-33-090				

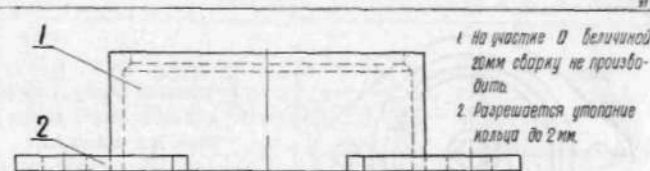
Скользун торцовый
(тележка постройки заводов Калининского и ГДР)



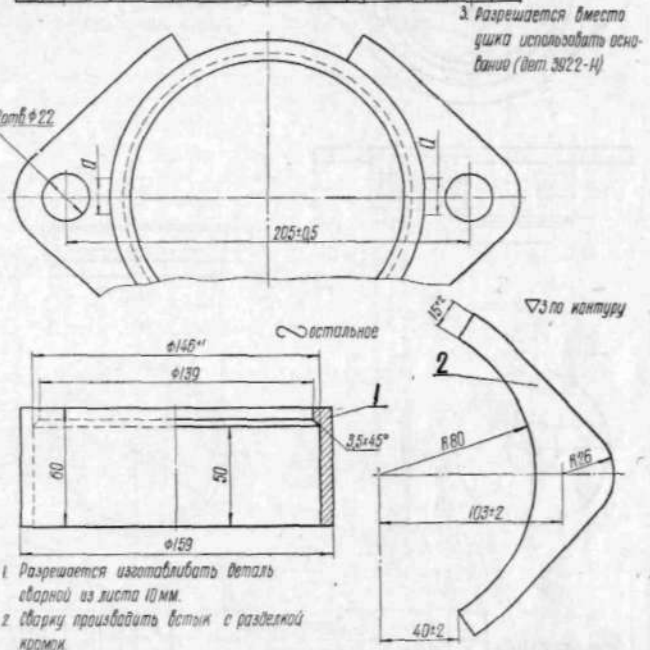
2	3913-Н	Накладка	2	1	Ст 3	380-60	0,617	0,617	
1	3912-Н	Торель	4	2	Ст 3	380-60	0,82	1,64	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	на листе	марка	ГОСТ	шт	по извл	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

3911-Н									
Лист 1					Всего листов - 1				
Вес в кг					Соответствует				
2,257					34-33-110				

Торель
(тележка постройки заводов Калининского и ГДР)



1. На участке ϕ величиной 20 мм сборку не производить.
2. Разрешается утопление кольца до 2 мм.
3. Разрешается вместо ушка использовать основание (дет. 3922-Н).

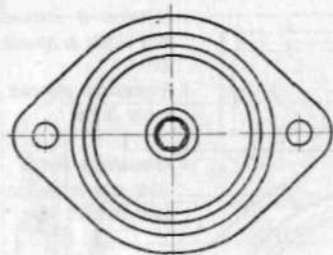


1. Разрешается изготавливать деталь сварной из листа 10 мм.
2. Сборку производить встык с разделкой кромок.

2	3915-Н	Ушко	4	2	Ст 3	380-60	0,130	0,260	
1	3915-Н	Кольцо	2	1	Ст 3	380-60	2,240	2,240	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	на листе	марка	ГОСТ	шт	по извл	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

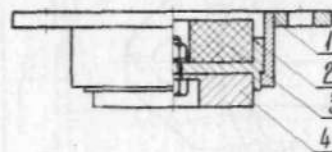
3914-Н									
Лист 1					Всего листов - 1				
Вес в кг					Соответствует				
2,500					34-33-100				

Основание
(тележка постройки заводов Калининского и ГДР)

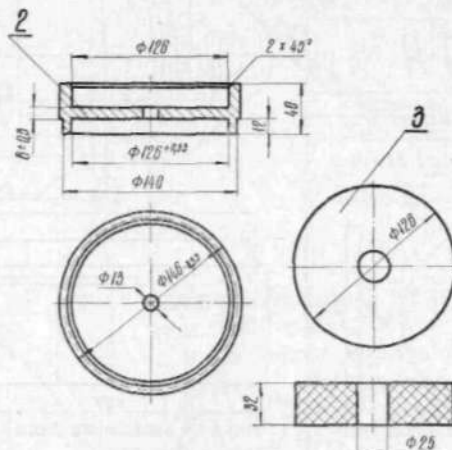
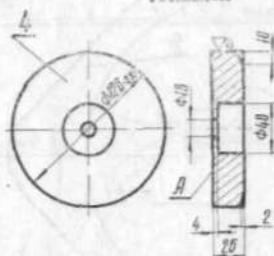


- 1 Разрешается производить обработку пробальной поверхности скользуна, при этом толщина основания должна быть не менее 5 мм
- 2 Разрешается утопление гнезда-по №2- по высоте основания-по №1- до 3 мм

▽3 остальное



▽3 остальное



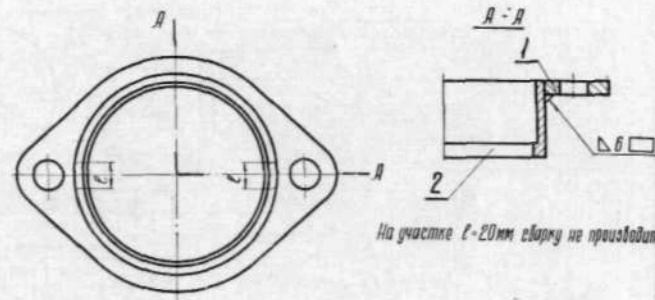
В детали-по №4-допускается утопить материал с одной стороны высотой до 2 мм на длине 10 мм и скругить остальную длину до 5 мм на поверхности А

№ поз	Обозначение	Наименование	количество	на листе	марка	ГЧСТ	1 шт	на весь	Примечание
4	3920-Н	Скользун стальной	2	1	Ст 3	360-60	2,3	2,3	
3	3919-Н	Амортизатор	2	1	Листовая сталь	360-60	0,33	0,33	
2	3918-Н	Гнездо скользуна	2	1	Ст 3	360-60	1,90	1,90	
1	3921-Н	Основание	2	1	Комплект		2,42	2,42	

Скользуны торцовый
(тележка постройки заводов Польши и Венгрии)

3917-Н

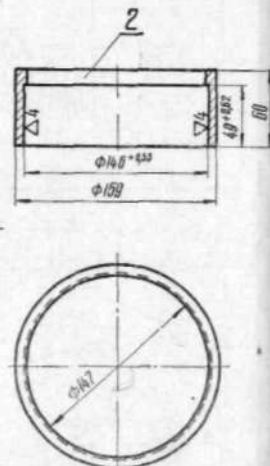
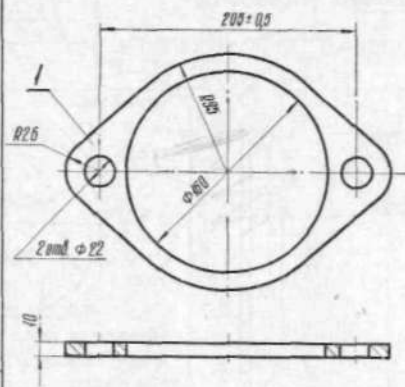
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Составитель
204	ЭЛСОВИЧ-1-0
	черт. заводов Польши



На участке 8-20 мм сборки не производить

▽3 остальное

▽3 остальное

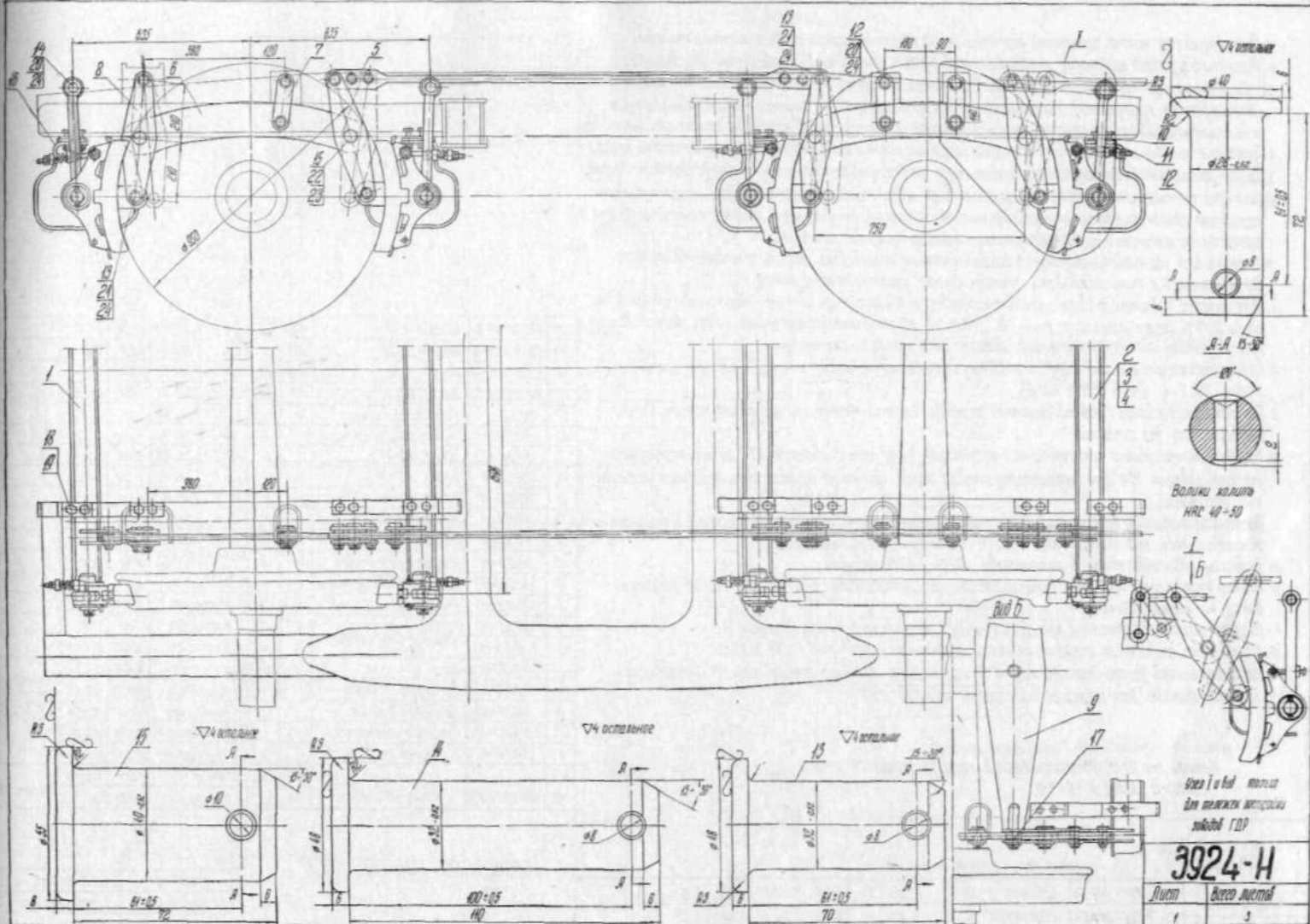


№ поз	Обозначение	Наименование	количество	на листе	марка	ГЧСТ	1 шт	на весь	Примечание
2	3923-Н	Молоток	2	1	Ст 3	360-60	1,64	1,64	
1	3922-Н	Основание	2	1	Ст 3	360-60	0,70	0,70	

Основание
(тележка постройки заводов Польши и Венгрии)

3921-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Составитель
2,42	ЭЛСОВИЧ-1-0
	черт. заводов Польши



1. Все трущиеся части рычажной передачи перед сборкой должны быть очищены и смазаны.
2. Рычажная передача не должна иметь перекосов головок ття рычагов и отверстий для балликов.
3. В отпущенном состоянии тормоза все колодки должны отходить от поверхности накатания колеса (оттягиваться пружинами). Образовавшиеся зазоры должны быть примерно одинаковы у верхнего и нижнего концов колодки, разность замеров у верхнего и нижнего концов колодки не должна превышать 3 мм.
4. Тормозные колодки не должны выступать за наружные кромки обода колеса и надевать на гребень колеса.
5. Баллики, расположенные горизонтально, должны быть поставлены запядами внутрь и креповой балке вагона.
6. Контуры и линии показаны положением рычагов при набух колодок и колесных пар в заторможенном состоянии. Штрих-пунктирными линиями показано положение рычагов при изношенных колодках до толщины 20 мм и колесных пар до 850 мм также в заторможенном состоянии.
7. Металл для изготовления деталей должен быть мареновского способа производства по ГОСТ 380-60 группы А и соответствовать маркам стали указанным на чертежах.
Для деталей, подлежащих сварке, металла поставляется с гарантированным содержанием углерода не более 0,25%, серы и фосфора по табл. 2 ГОСТ 380-60 соответствующих марок стали мареновского производства, никеля, хрома и меди не более 0,3% каждого элемента.
8. Предохранительные скобы и другие поддерживающие части могут изготавливаться из стали марок Ст. 2 и Ст. 3 ГОСТ 380-60.
9. Точность изготовления частей рычажной передачи должна обеспечить при сборке полную взаимозаменяемость без пригонки.
10. Каждая окончательно изготовленная тормозная тяга испытывается ОТК завода на растяжение усилием 16 кг/мм² поперечного сечения тяги, при этом не должно получаться остаточных удлинений.
11. После испытания на всех тормозных тягах предъявленной партии на наружной поверхности одного из ушей наклеивается клеймо ОТК и номер, присвоенный заводу.
12. Тробреры испытываются в количестве 100% ОТК завода.
13. Замер между осью колесной пары и затяжкой вертикальных рычагов под тарой должен быть не менее 50 мм.
14. Сварка головок тормозных ття производится только на стыковой машине.
15. Шарнирные соединения следует смазать солидолом марки Т или Л ГОСТ 1033-51.
Удобнительный рычаг-деталь поз. №9 и распорная битулка-деталь поз. №17 изготавливаются только для тележек постройки заводов ГДР.

Детали поз. №12, 15 заказывать в запас по черт.
33103-Н 33106-Н ТУ №50.

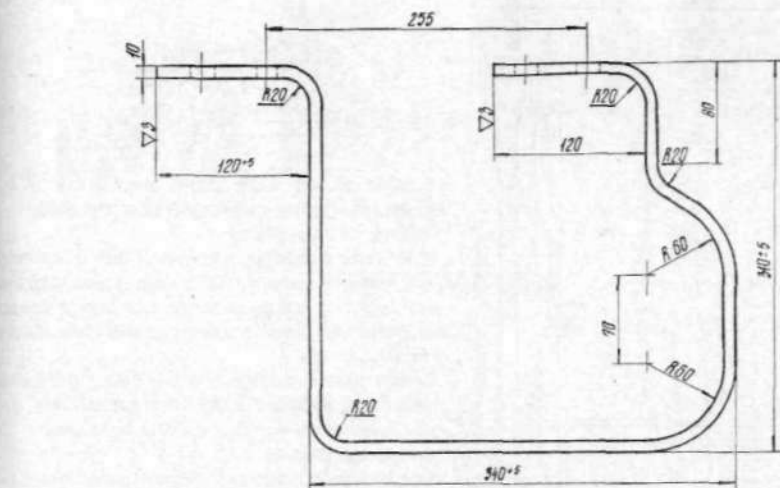
21	ГОСТ 9649-66	Шайба 1-32	24	24	Ст. 2	380-60	0,024	0,576	
20	ГОСТ 9649-66	Шайба 1-26	12	12	Ст. 2	380-60	0,018	0,216	
19	ГОСТ 9915-62	Гайка М16	64	64	Ст. 3	380-60	0,033	2,11	
18	ГОСТ 1798-62	Болт М16-6,5	32	32	Ст. 3	380-60	0,132	4,224	
17	3932-Н	Битулка распорная	2	2	Ст. 5	380-60	0,19	0,38	
16	3931-Н	Скоба предохранительная	8	8	Ст. 3	380-60	4,5	36,0	
15	3930-Н	Валик 40*72	8	8	Ст. 5	380-60	0,82	6,496	
14	3929-Н	Валик 32*10	8	8	Ст. 5	380-60	0,752	6,016	
13	3928-Н	Валик 32*70	16	16	Ст. 5	380-60	0,514	8,224	
12	3927-Н	Валик 26*72	12	12	Ст. 5	380-60	0,361	4,332	
11	3926-Н	Обойма	16	16	Ст. 3	380-60	0,07	1,12	
10	3925-Н	Планка резиновая	16	16	Резина по ТУ МВР 531-54		0,05	0,8	
9	4000-Н	Рычаг удобнительный	1	1	Комплект		36,83	36,83	
8	3997-Н	Рычаг вертикальный	16	16	Комплект		4,707	75,312	
7	3994-Н	Подвеска затяжки	12	12	Комплект		1,455	17,96	
6	3990-Н	Затяжка вертикальных рычагов	4	4	Комплект		14,482	57,928	
5	3987-Н	Тяга	2	2	Комплект		8,136	17,67	
4	3980-Н	Тробрера в сборе	1	1	Комплект		182,58	182,58	
3	3973-Н	Тробрера в сборе	1	1	Комплект		102,93	102,93	
2	3968-Н	Тробрера изогнутая	1	1	Комплект		107,74	107,74	
1	3933-Н	Тробрера прямая	4	4	Комплект		97,758	391,03	
№	Обозначение	Наименование	Мат-л	Б-о	по ГОСТ 1033-51	Материал	Вес в кг	Ишт.	Примечание

Тормозное устройство

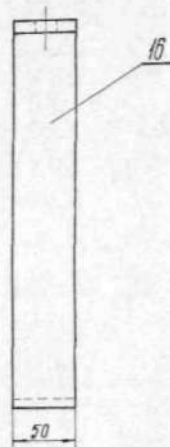
3924-Н

24	ГОСТ 397-64	Шплицт 8*50	36	36	Ст. 0	380-60	0,022	0,79	
23	ГОСТ 397-64	Шплицт 10*60	8	8	Ст. 0	380-60	0,04	0,32	
22	ГОСТ 9649-66	Шайба 1-40	8	8	Ст. 2	380-60	0,043	0,744	

Лист 2	Всего листов - 3
Вес в кг	Соответствует
774,98	25-40-000

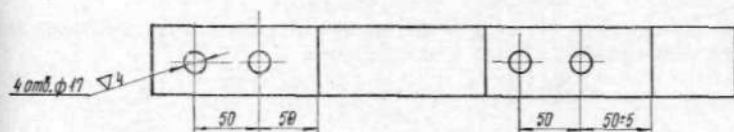


∞ остальное

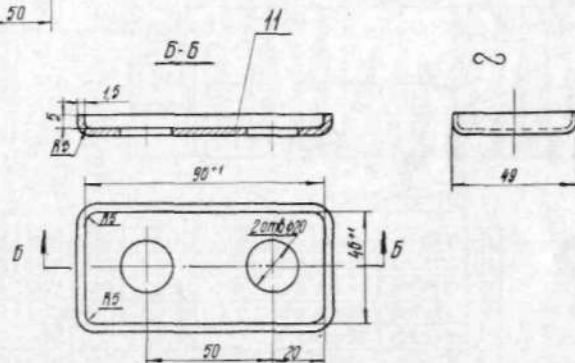
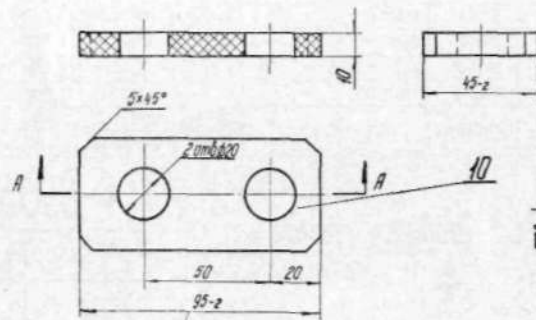


- 1 В местах изгиба эластичные втулки и накладки не допускаются.
- 2 Разрешается смещение отб. ф17мм от оси на 1мм
- 3 Допускается в местах изгиба наличие продольных ужинов, уменьшающих толщину склейки на 0,8мм, а также наличие неглубоких шортов на боковых плоскостях склейки по согласованию эстадоны.

Длина склейки в развернутом виде - 1170мм



A-A



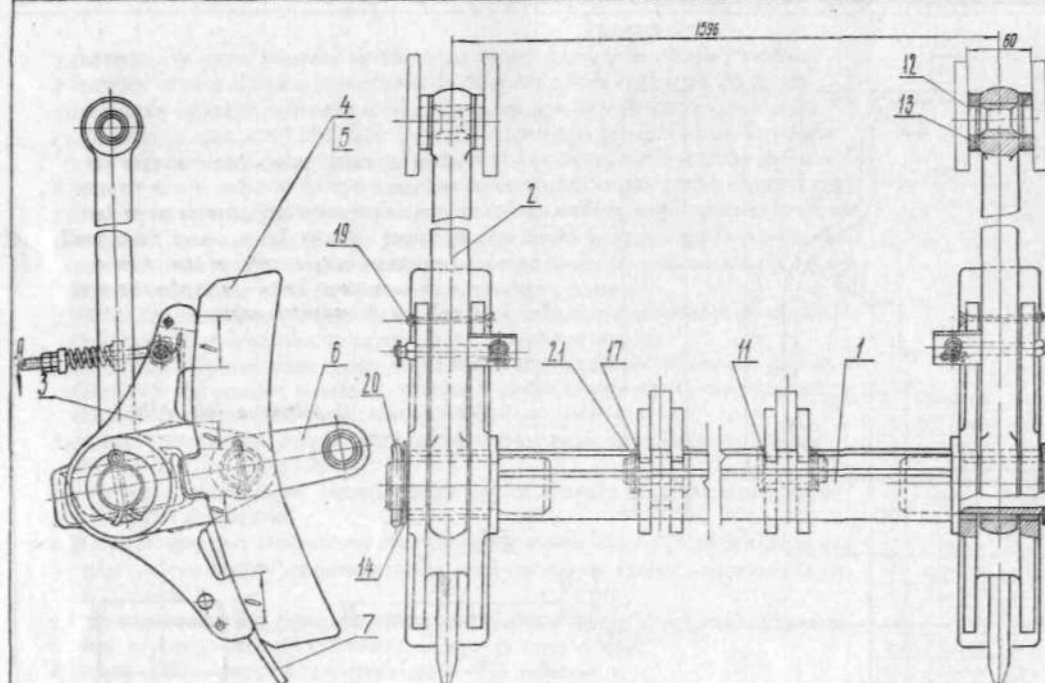
Предварительную склейку-детали из №10 - зажимать в тиски по черт. 33189 79/150

∞ остальное

Детали тормозного устройства

3924-Н

Лист	Всего листов
3	3



- Шарнирные соединения смазывать солидолом марки ТУ 1 ГОСТ 1033
- Башмак, подвеска башмака и соединительные элементы должны свободно перемещаться без заклинивания
- Передок и качки башмака после его постановки на колодку не докладываются
- Проверку плоскости прилегания тормозной колодки к башмаку производят шупом ШУ 0,5мм на контролируемых участках. В шп не должен проходить наждак
- При сборке комбинированной колодки с башмаком разрешается подкладка башмака в зоне 85 мм ширины колодки
- Плоскость прилегания комбинированной колодки к башмаку по Р.500 контролировать в местах направленных выступов на спинке тормозной колодки, при этом выступы на спинке тормозной колодки должны обязательно перекрываться башмаком
- Допускается правка колодки по Р.500 ударами ручника по металлической спинке колодки
- После постановки чехи наличие качки колодки относительно башмака не допускается

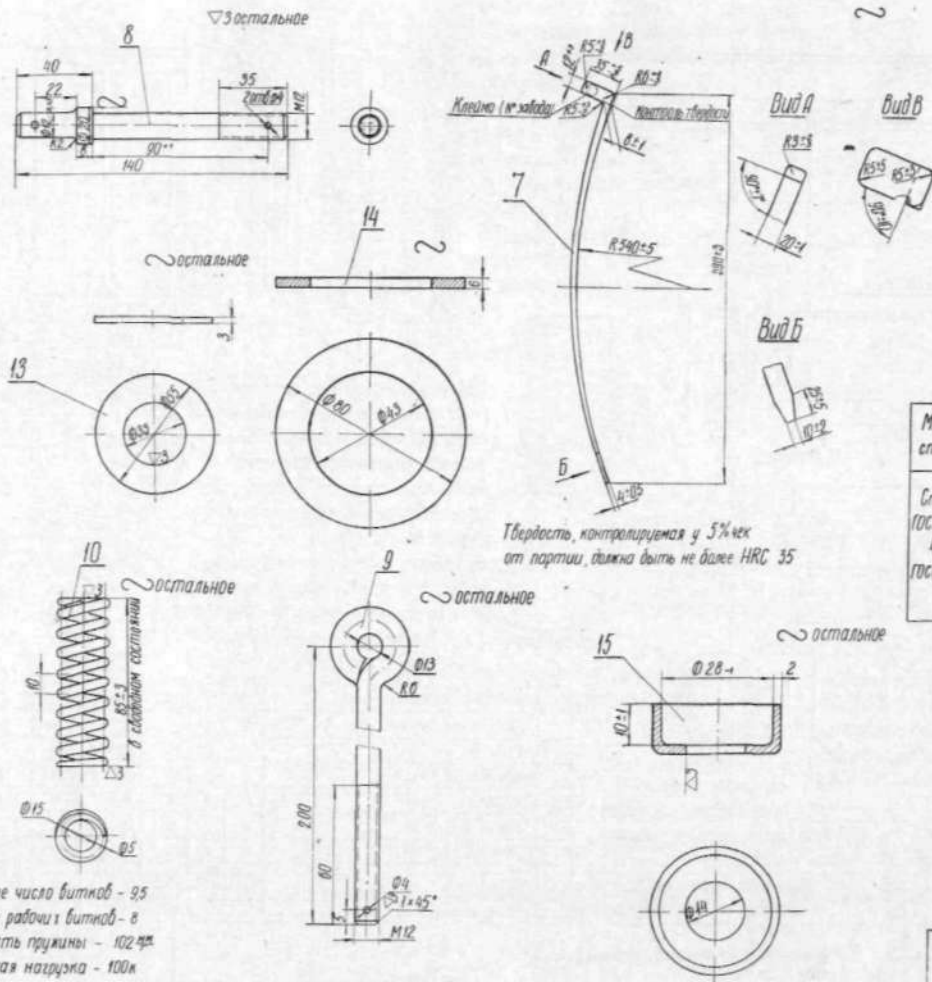
22	ГОСТ 397-64	Шплинт 4x25	24	6	Ст.0	300-60	0,002	0,012
21	ГОСТ 397-64	Шплинт 8x50	8	2	Ст.0	300-60	0,022	0,044
20	ГОСТ 397-64	Шплинт 10x80	8	2	Ст.0	300-60	0,04	0,08
19	ГОСТ 397-64	Шплинт 8x90	8	2	Ст.0	300-60	0,036	0,072
18	ГОСТ 1378-65	Шайба 12	8	2	Ст.2	300-60	0,005	0,01
17	ГОСТ 9848-66	Шайба f-32	8	2	Ст.2	300-60	0,024	0,048
16	ГОСТ 5345-62	Гайка М 12	24	6	Ст.3	300-60	0,024	0,144
15	3941-Н	Шайба	8	2	Ст.2	300-60	0,035	0,07
14	3940-Н	Шайба	8	2	Ст.2	300-60	0,133	0,306
13	3939-Н	Шайба	16	4	Ст.2	300-60	0,05	0,2
12	3938-Н	Шайба резиновая	16	4	резина ТУ 160-50	300-60	0,021	0,084
11	3937-Н	Валик 32x70	16	2	Ст.5	300-60	0,514	1,028
10	3936-Н	Проклина	8	2	Ст.5	300-60	0,098	0,196
9	3935-Н	Стежень	8	2	Ст.5	300-60	0,25	0,50
8	3933-Н	Палец башмака	8	2	Ст.3	300-60	0,416	0,202

7	3934-Н	Чехи тормозной колодки	8	2	45	1100-60	0,4	0,8	
6	3965-Н	Звено соединительное	8	2	Комплект		1,792	3,584	
5	3961-Н	Колодка комбинированная	8	2	Комплект		4,14	8,28	
4	3958-Н	Колодка	8	2	Комплект		15,01	30,02	
3	3955-Н	Башмак	8	2	Комплект		7,294	14,588	
2	3949-Н	Подвеска башмака	8	2	Комплект		5,947	11,894	1200-60, левая
1	3942-Н	Траверса	4	1	Комплект		33,826	33,826	
№ по	Обозначение	Наименование	на рис. 1 Илл.-60	материал	марка	густ	шт	на укл вес в кг	Примечание

Траверса прямая

3933-Н

Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
97,738	25-40-021



1. Допускается местный зазор по R540 мм между шпоном и деталью до 2 мм
2. Допускается неровность поверхности по ребру и плоскости в пределах половины допуска на размер 20.
3. Кривизна на ребро разрешается до 15 мм
4. Допускается косина реза по трапеции в пределах допуска на толщину
5. Чена изготавливается из стали марки 45 ГОСТ 1050-60. допускается изготавливать чену из стали марки Ст6 ГОСТ 380-60
6. Чена должна подвергаться термообработке по режимам, указанным в таблице.

Марка стали	Заготовка		Отпуск	
	Температура в °С	Время выдержки	Температура отпуска в °С	Время выдержки
Ст60 ГОСТ 380-60 45 ГОСТ 1050-90	850 - 870	10 мин после выработки на тем плетуре по таблице	500 - 550	15 мин после выработки на тем плетуре по таблице
		Масло		Воздух

Полное число витков - 9,5
Число рабочих витков - 8
Гибкость пружины - 102 мм
Пробная нагрузка - 100 кг

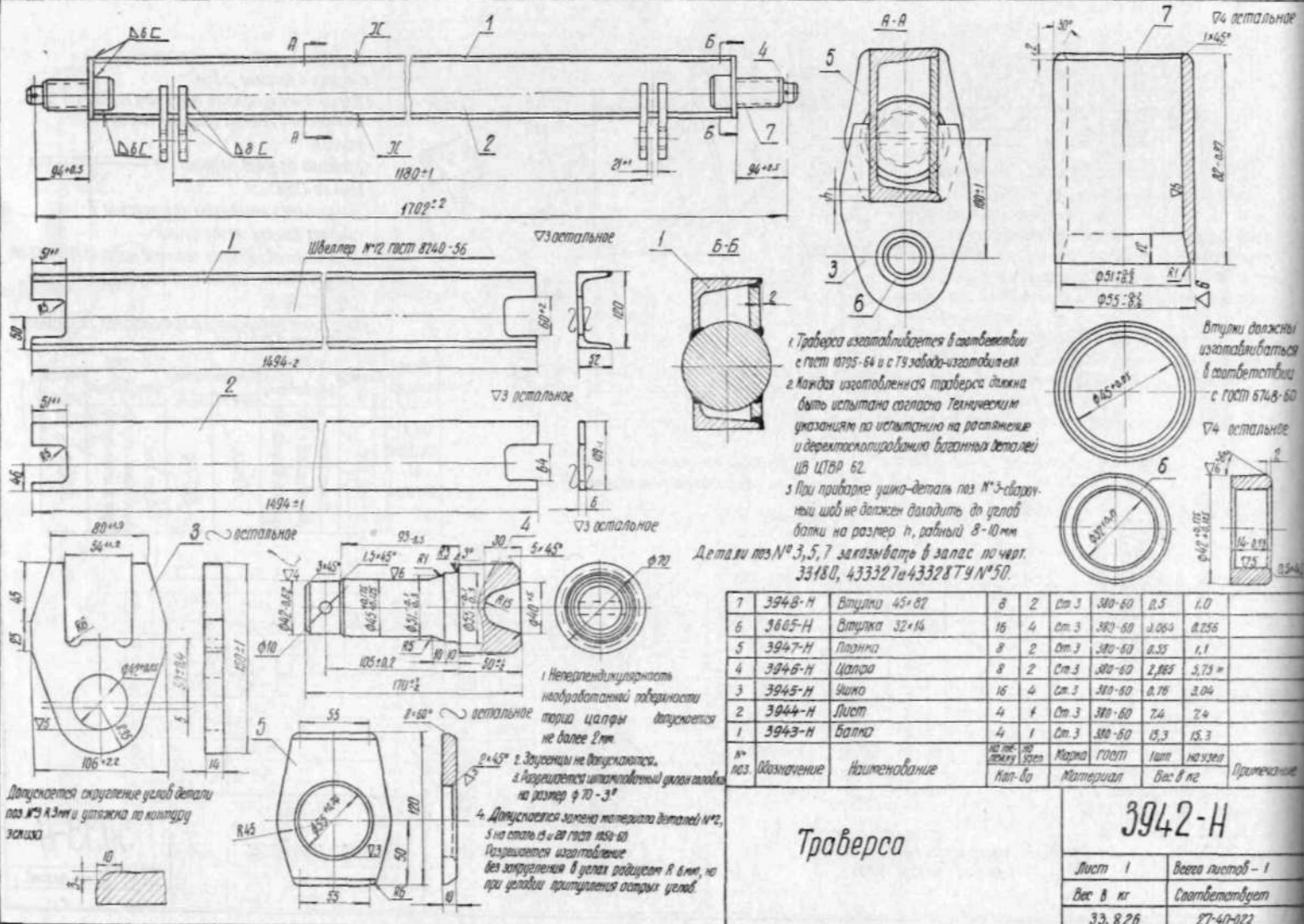
Пружину-деталь под №10-запасная
в запасе по черт. 433/8 ТУ №50

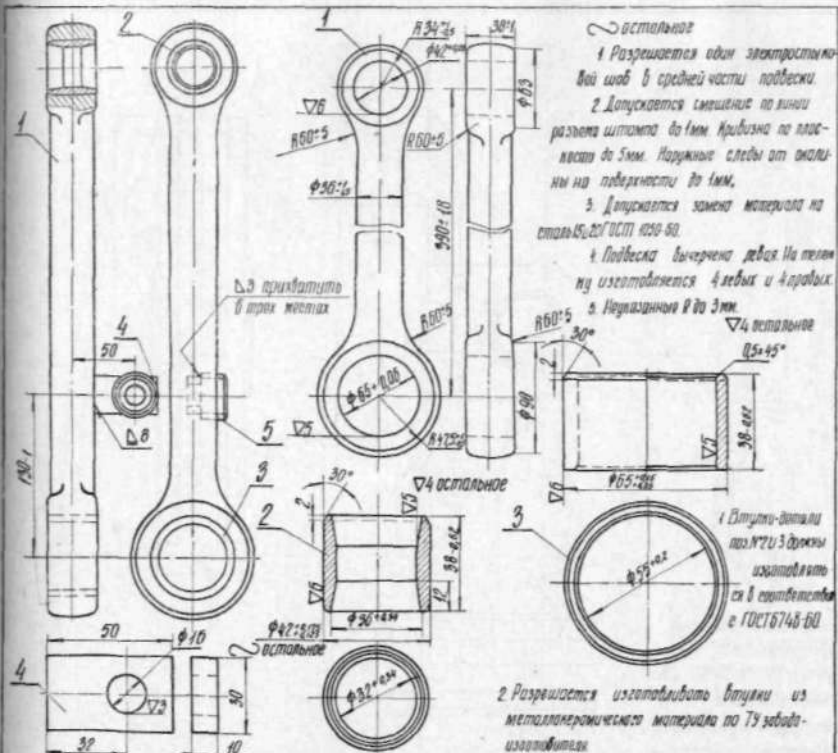
Острые кромки притупить

Детали траверсы

3933-H

Лист	Всего листов
2	2





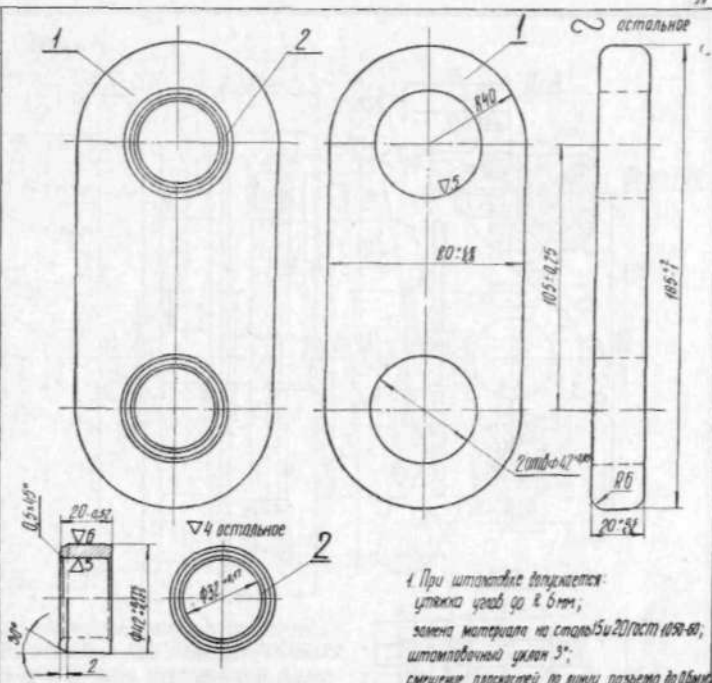
2 Разрешается изготавливать втулки из металлокерамического материала по ТУ завода-изготовителя.

3	3954-Н	Втулка	8	1	Ст 3	380-60	0,04	0,04	Табл. 25 ГОСТ 3262
4	3953-Н	Ушко	8	1	Ст 3	380-60	0,098	0,098	
3	3952-Н	Втулка 55×38	8	1	Ст 3	380-60	0,279	0,279	
2	3951-Н	Втулка 32×38	8	1	Ст 3	380-60	0,14	0,14	
1	3950-Н	Подвески	8	1	Ст 3	380-60	5,39	5,39	
№ п/п	Обозначение	Наименование	ГОСТ 10013-82 № 10013-82		материал	ГОСТ	1 шт.	на узел	Примечание
			класс	б/о	Материал		вес в кг		

Подвеска башмака

3949-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
3949	80-40-025



1 Втулка изготавливается в соответствии с ГОСТ 6748-60.
2 Разрешается изготавливать втулку из металлокерамического материала по ТУ завода-изготовителя.

Звено соединительное траверсы заказывать в запас по черт. 43330 ТУН-30

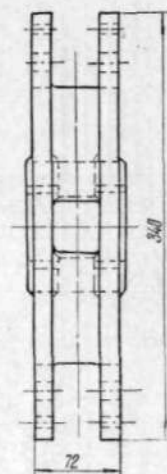
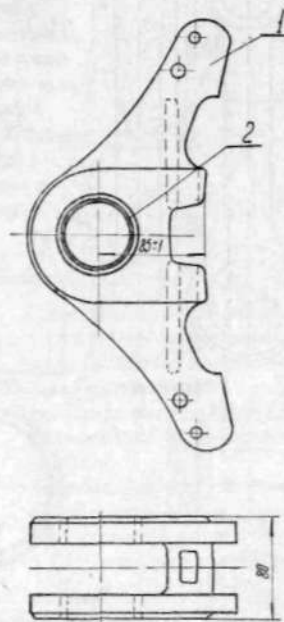
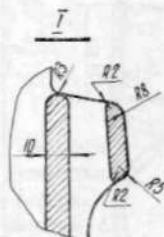
2	3967-Н	Втулка 32х20	15	2	Ст 3	380-60	0,091	0,092	
1	3966-Н	Звено	15	1	Ст 3	380-60	1,6	1,6	
№ п/п	Обозначение	Наименование	по рис. 150.8	по рис. 150.9	материал	ГОСТ	шт.	по рис.	Примечание
			Кл-з		Материал		Вес в кг		

Звено соединительное траверсы

3965-Н

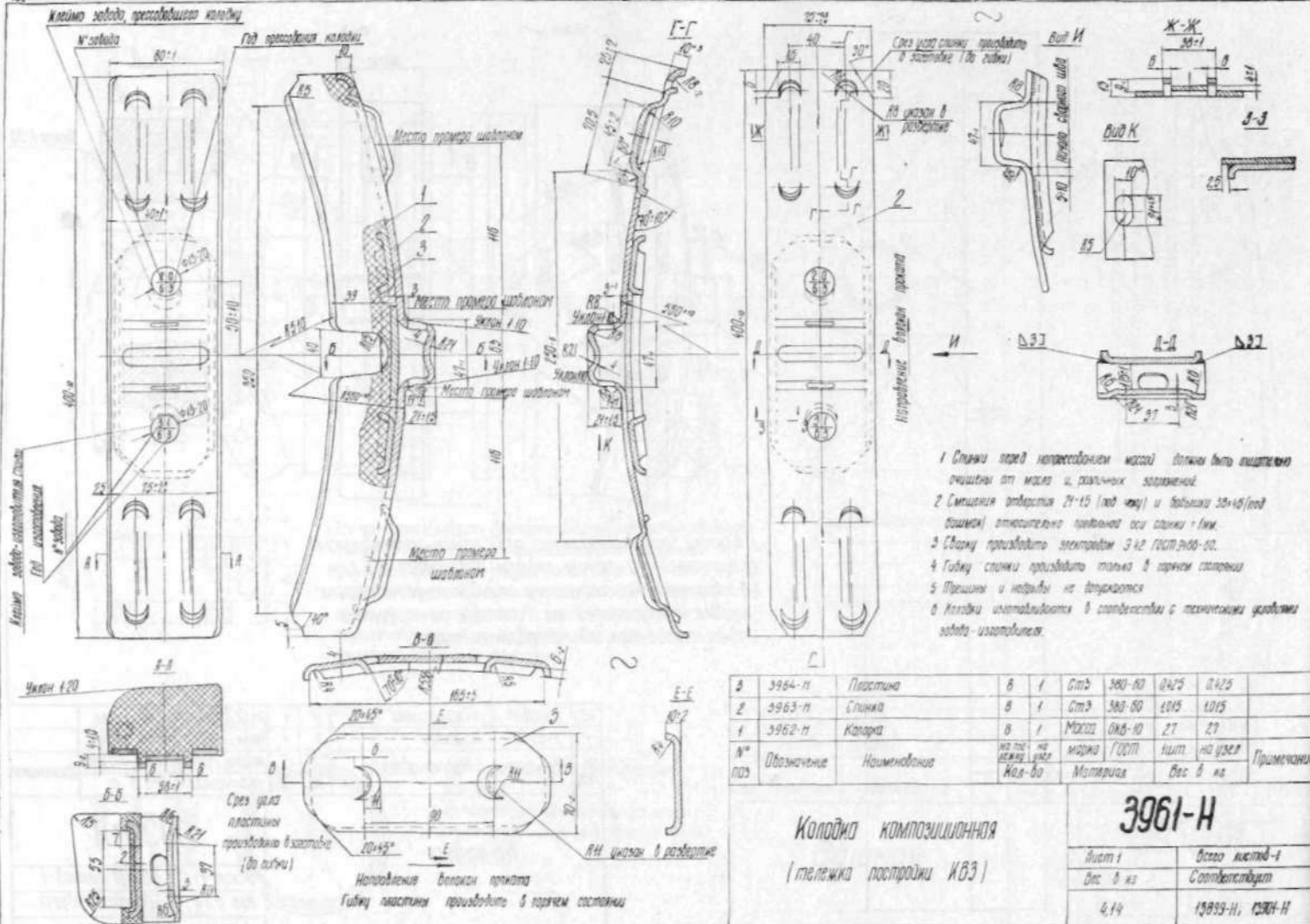
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
1.782	21-41-151

Детали по № 3 и 4 заказывать в запас по черт. 43320 и 43307/38/39



2. Разрешается изготавливать деталь из метал-
лопластикового материала по ТУ завода-
изготовителя

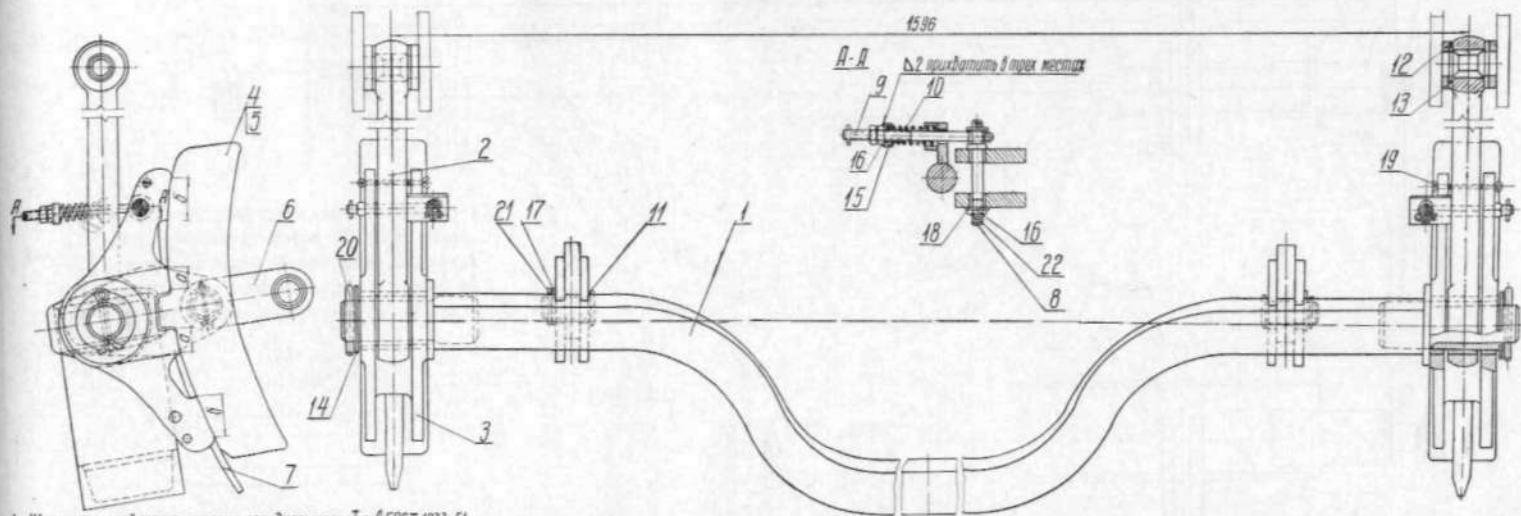
2	3957-Н	Втулка	8	2	Ст 3	380-50	0,147	0,294	
1	3956-Н	Башмак	8	1	Ст. 1	877-53	7,00	7,00	
№			по те- пемку	по весел	марка	ГОСТ	1 шт	по весел	
поз	Обозначение	Наименование	Мат-л	Вс	Материал		Вес в кг	Примечание	
Башмак						3955-Н			
						Лист 1		Всего листов - 1	
						Вес в кг		Соответствует	
						7,294		80.40.010	



Колодия композиційна
(тележка построи КВЗ)

3961-H

Иуст-1	Всего иустов-1
Вс. в кл.	Составитель
4,14	13893-Н, 13904-Н



- 1 Шарнирные соединения смазать солидолом марки Тилл ГОСТ 1033-51.
- 2 Башмак, подбеска башмака и соединительное звено должны свободно подворачиваться без заклинивания
- 3 Перенос и качка башмака после его постановки на колодку не допускаются.
- 4 Проверку плотности прилегания тормозной колодки к башмаку производить щупом Щуп 0,5 мм на контролируемых участках а и б не должен проходить насквозь
- 5 При сборке компрессионной колодки с башмаком разрешается легонна башмака в зоне Р 3 к ушку колодки
- 6 Плотность прилегания компрессионной колодки к башмакам по Р 560 контролировал в местах, обозначенных выступом на спинке тормозной колодки, при этом выступы на спинке тормозной колодки должны обязательно перекрываться башмаком
- 7 Допускается проба колодки по Р 560 ударами рукоятки по металлической спинке колодки
- 8 После постановки чеки наличие качки колодки относительно башмака не допускается

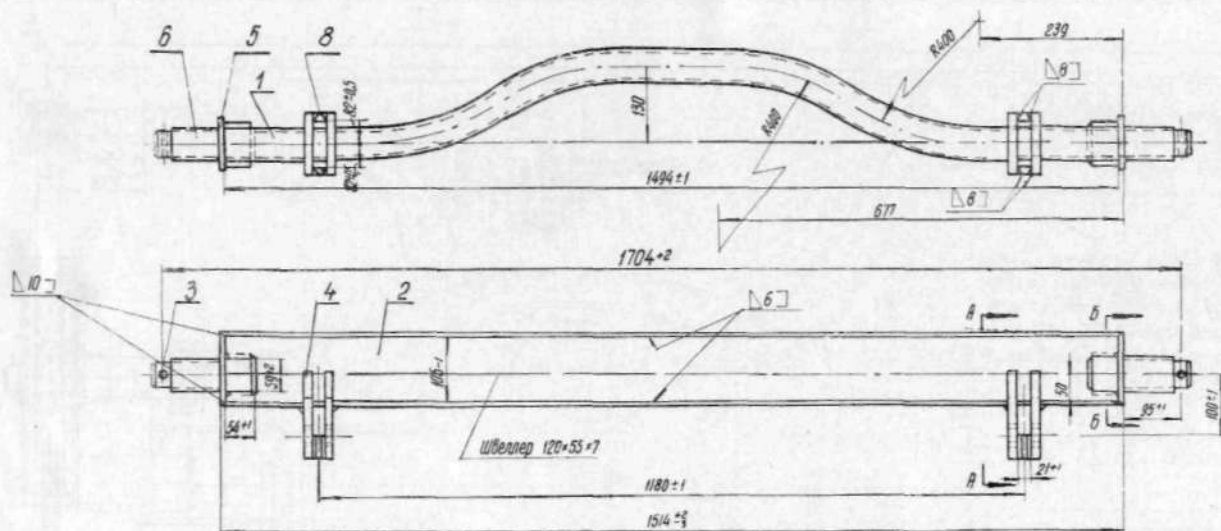
22	ГОСТ 397-64	Шпунт 4 × 25	24	6	Ст 0	380-60	0,002	0,012
21	ГОСТ 397-64	Шпунт 8 × 30	8	2	Ст 0	380-60	0,022	0,044
20	ГОСТ 397-64	Шпунт 10 × 50	8	2	Ст 0	380-60	0,04	0,08
19	ГОСТ 397-64	Шпунт 8 × 30	8	2	Ст 0	380-60	0,036	0,072
18	ГОСТ 113745	Шайба 12	8	2	Ст 2	380-60	0,005	0,01
17	ГОСТ 9549-66	Шайба 8-32	8	2	Ст 2	380-60	0,024	0,048
16	ГОСТ 5915-62	Гайка М 12	24	6	Ст 3	380-60	0,024	0,144
15	3941-Н	Шайба	8	2	Ст 2	380-60	0,035	0,07
14	3940-Н	Шайба	8	2	Ст 2	380-60	0,153	0,306
13	3939-Н	Шайба	16	4	Ст 2	380-60	0,05	0,2
12	3938-Н	Шайба резиновая	16	4	резины тип А	140-54/2	0,021	0,084

11	3928-Н	Валик 32×70	16	2	Ст 5	380-60	0,514	1,028	
10	3932-Н	Пружина	8	2	3938-60	0,088	0,176		
9	3936-Н	Стержень	8	2	Ст 3	380-60	0,25	0,5	
8	3935-Н	Палец башмака	8	2	Ст 3	380-60	0,146	0,292	
7	3934-Н	Чека тормозной колодки	8	2	45	1080-60	0,4	0,8	
6	3965-Н	Звено соединительное	8	2	Комплект	1782	3,564		
5	3961-Н	Колодка компрессионная	8	2	Комплект	4,14	0,28		
4	3958-Н	Колодка	8	2	Комплект	15,01	30,02		
3	3935-Н	Башмак	8	2	Комплект	7,294	14,588		
2	3944-Н	Подбеска башмака	8	2	Комплект	5,947	11,894	1 пружина 1 палец	
1	3968-Н	Траверса	1	1	Комплект	43,826	43,826		
№ поз	Обозначение	Наименование	наим. на чертеже	кол-во	материал	ГОСТ	1 шт	на усел	Примечание
							Вес в кг		

Траверса изогнутая
(пеленка постройки ПВЗ)

3968-Н

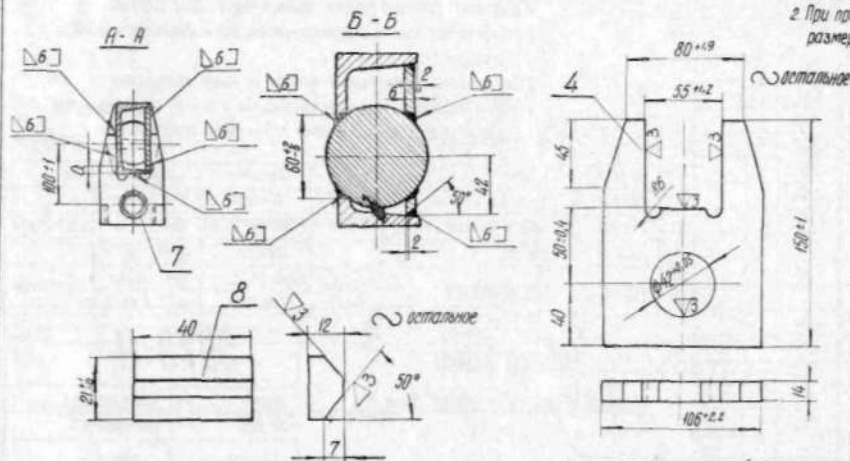
Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
107,75	80-40-021



Длина в разбегнутом виде балки-деталь поз. №1-и листа-деталь поз. №2 - 1545 мм

Каждая изготовленная проба должна быть испытана согласно Техническим указаниям по испытанию на растяжение и дефектоскопированию сварных деталей ЦБ ЦТБР 52

2. При проверке ушка траверсы-деталь паз №4-сварной шов не должен доходить до углов балки на размер Δ , равный 8-10 мм



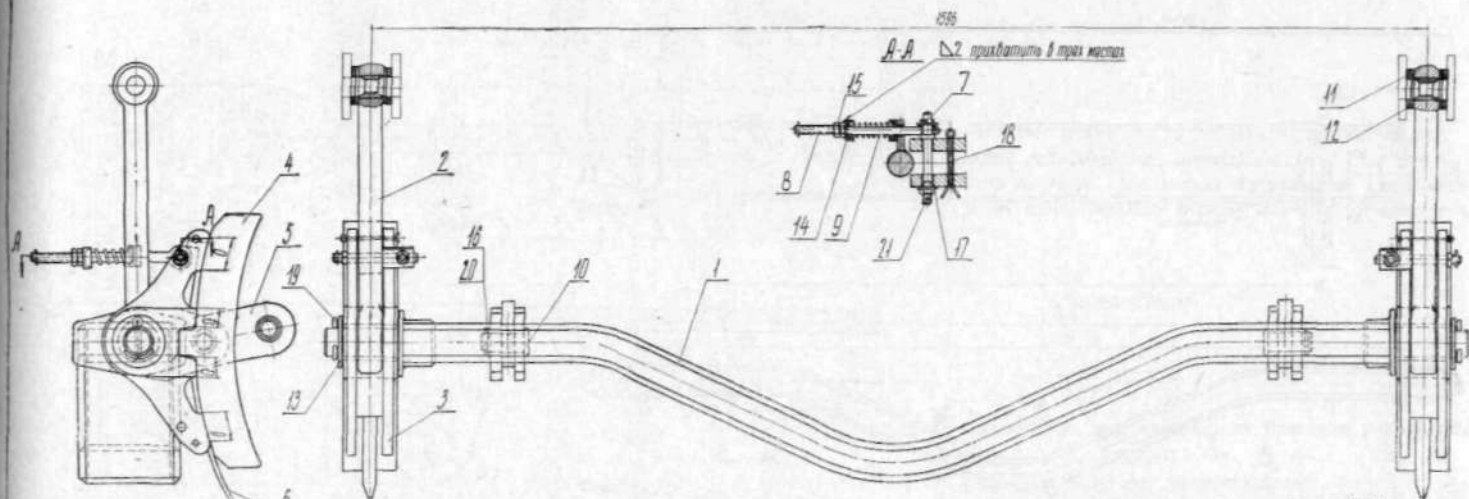
Допускается округление целой КЗ и стяжка

8	3979-Н	Упор	16	4	Ст.3	380-60	0.06	0.24	
7	3665-Н	Втулка 32х14	16	4	Ст.3	380-60	0.064	0.256	
6	3948-Н	Втулка 45х82	8	2	Ст.3	380-60	0.5	1.0	
5	3947-Н	Планка	8	2	Ст.3	380-60	0.55	1.1	
4	3978-Н	Ушко	4	4	Ст.3	380-60	0.76	3.04	
3	3946-Н	Цепро	8	2	Ст.3	380-60	2.885	5.73	
2	3977-Н	Лист	1	1	Ст.3	380-60	7.64	7.64	
1	3976-Н	Балка	1	1	Ст.3	380-60	19.6	19.6	
№	Обозначение	Наименование	Мат-л	Г/шт	шт	кг	изгот	всего	примечание
1003			Мат-л	Г/шт	шт	кг	изгот	всего	примечание

Траверса
(тележка постройки заводов Венгрии)

3974-H

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
38,606	479-08.01.11



- 1 Шланговые соединения сталево-капроном марки Т или Л ГОСТ 1033
 2 Вашик, подвеска вашика и соединительные звено вашики должны подготавливаться без заклинивания
 3 Палец и палец вашика после ее установки на колодку не должны заклинивать
 4 Проверку плотности прилегания тормозной колодки к вашике производить шумом Шум 0,5 мм на контрольных участках а и б не должен превышать нормы

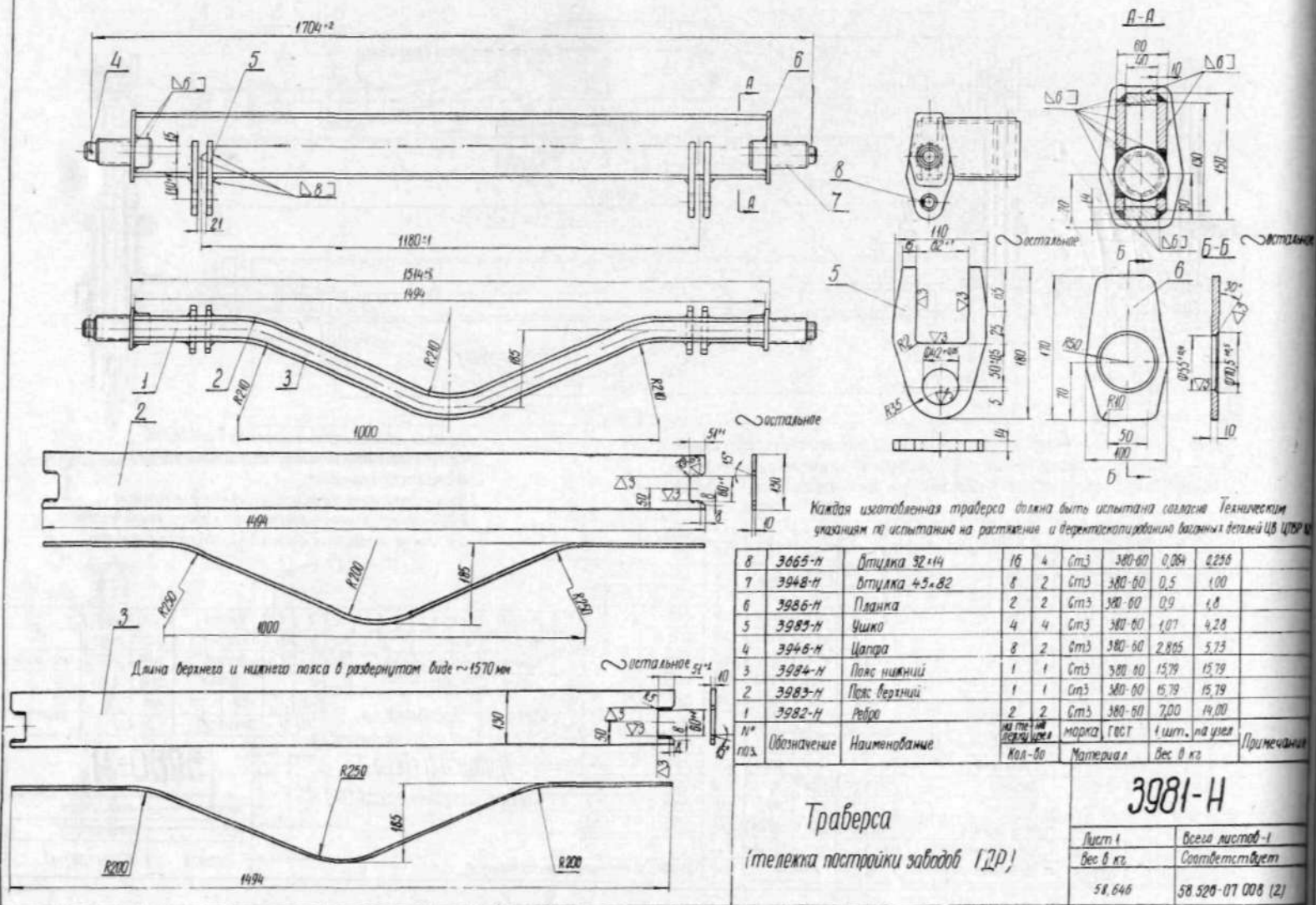
21	ГОСТ 397-64	Шпильки 4×35	24	6	Ст 0	360-60	0,002	0,012
10	ГОСТ 397-64	Шпильки 6×50	8	2	Ст 0	360-60	0,002	0,014
19	ГОСТ 397-64	Шпильки 10×60	6	2	Ст 0	360-60	0,04	0,06
18	ГОСТ 397-64	Шпильки 6×30	8	2	Ст 0	360-60	0,036	0,072
17	ГОСТ 397-64	Шпильки 12	8	2	Ст 2	360-60	0,005	0,01
16	ГОСТ 397-64	Шпильки 1-32	8	2	Ст 2	360-60	0,024	0,048
15	ГОСТ 397-64	Гайки М12	24	6	Ст 0	360-60	0,024	0,044
14	394-Н	Шпильки	8	2	Ст 2	360-60	0,025	0,07
13	394-Н	Шпильки	8	2	Ст 2	360-60	0,053	0,086
12	393-Н	Шпильки	6	4	Ст 2	360-60	0,05	0,1
11	393-Н	Шпильки резьбовые	16	4	Ст 2	360-60	0,021	0,034
10	392-Н	Вашик 32×70	16	2	Ст 5	360-60	0,04	1,028
9	393-Н	Палец	12	2	Ст 2	360-60	0,046	0,076
8	393-Н	Стержень	8	2	Ст 3	360-60	0,05	0,5
7	393-Н	Палец вашика	8	2	Ст 3	360-60	0,046	0,092
6	393-Н	Чена тормозной колодки	8	2	45	360-60	0,4	0,8
5	395-Н	Звено соединительное	8	2	Комплект	1782	1,564	

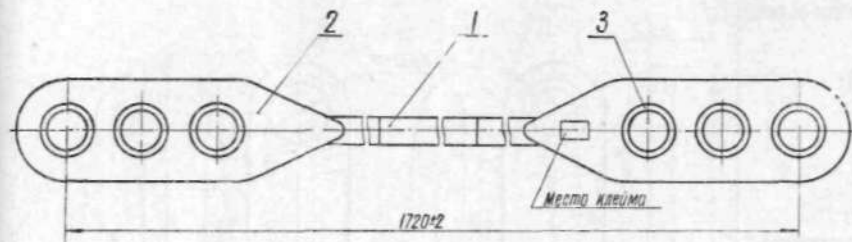
4	395-Н	Колодки	8	2	Комплект	15,04	30,08	
3	395-Н	Вашик	8	2	Комплект	2,294	14,588	
2	394-Н	Подвеска вашика	8	2	Комплект	5,547	11,094	Колодки вашики
1	398-Н	Траверса	2	1	Комплект	58,646	58,646	
№	обозначение	наименование	кол-во	материал	ГОСТ	штук	вес в кг	примечание

Траверса в сборе
 (тележка, построения заводов ДР)

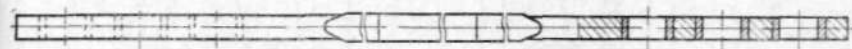
3980-Н

Листов 1	Всего листов 1
Всего 1 шт.	Составитель
122,58	38 516-07.01 (1-1)

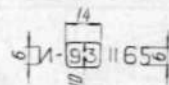




- 1 При сборке головок тяг со стержнем на стыковой машине должна быть обеспечена точность
2 После испытания тягу клеим в указанном на чертеже месте. Клеимо должно ставиться на одном узле с любой стороны тяги



Образец клеимо



остальное

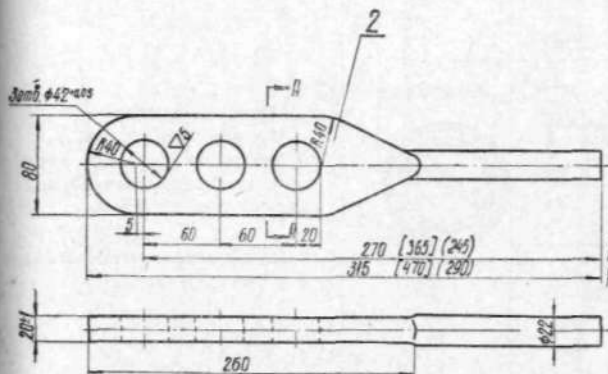
И — указывает, что тяга клеимся после изготовления, а не ремонта;
93 — условный номер завода;
11 — месяц испытания тяги (римскими цифрами);
65 — две последние цифры года испытания тяги

Размеры цифр и букв

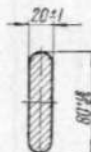
Ширина — 3,5 — 4 мм

Толщина — 0,7 — 1 мм

Глубина — 0,25 мм



А-А



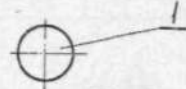
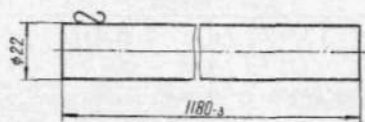
Размеры б1 для тяг тележек постр. заводов ГДР

Размеры б1 для тележек постр. заводов Польши по ГОСТ 3454-59 без наклона (прямые)

Промежутки между буквами и цифрами — (5-2 мм, форма цифр и букв
Клеимо должно ставиться на хорошо зачищенном месте и иметь четкие цифры

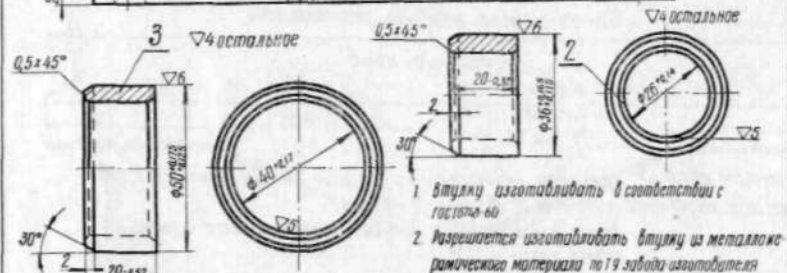
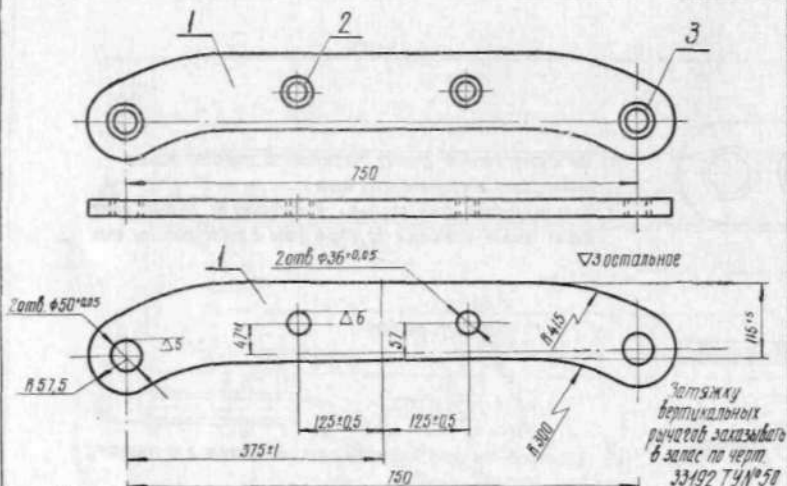
Разрешается штамповочный уклон головки 5°

остальное



Тягу и детали к ней закладывать в запас по черт. 33194 ТЗ-50

3	3967-Н	Втулка 32×20	12	6	Ст. 3	380-60	0,091	0,346	
2	3989-Н	Головка	4	2	Ст. 3	380-60	2,37	4,74	
1	3988-Н	Стержень	2	1	Ст. 3	380-60	3,55	3,55	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу на детали	на детали	материал	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	Примечание
Тяга									
3987-Н									
Лист 1							Всего листов 1		
вес в кг							Соответствует		
8,836							13-41-033		



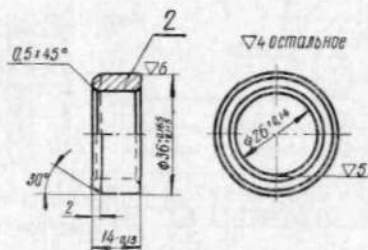
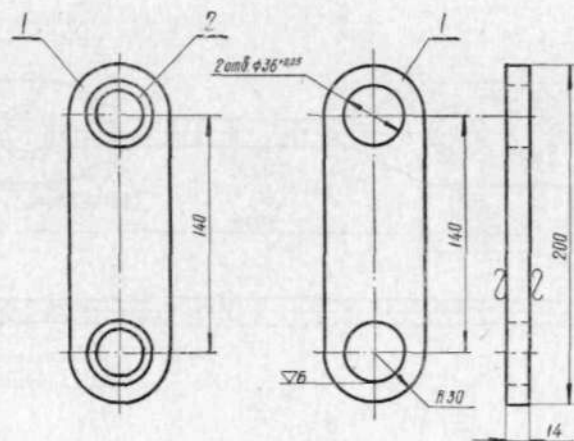
3	3993-Н	Втулка 40х20	8	2	Ст 3	380-60	0,113	0,226	
2	3992-Н	Втулка 26х20	8	2	Ст 3	380-60	0,078	0,156	
1	3991-Н	Щека	4	1	Ст 3	380-60	14,1	14,1	
№ 003	Обозначение	Наименование	по материалу		марка	ГОСТ	шт	по квал	Примечание
			или до		материал			вес в кг	

**Затяжка
вертикальных рычагов**

3990-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
14,482	13-41-035

В3 остальное

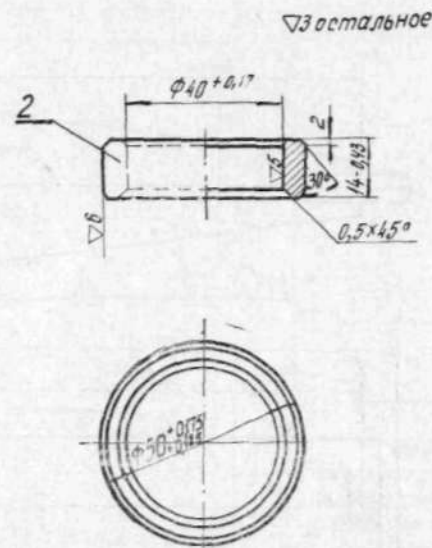
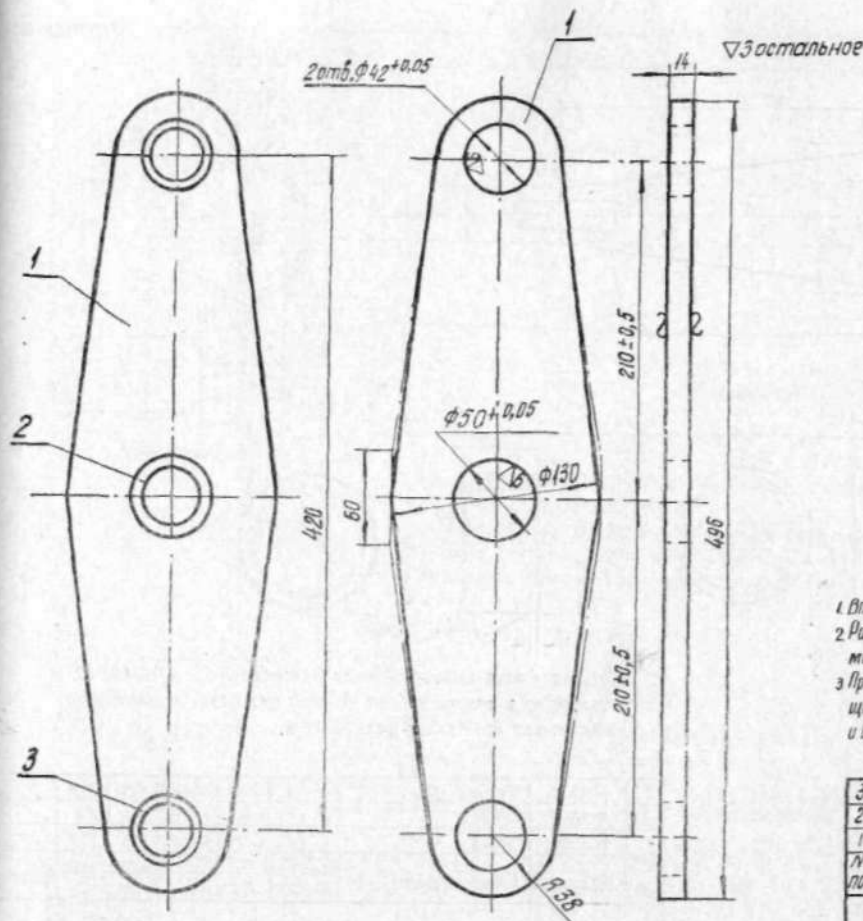


2	3996-Н	Втулка 26x14	24	2	Ст 3	380-60	0,055	0,11	
1	3995-Н	Щека	12	1	Ст 3	380-60	1,345	1,345	
№ поз	Обозначение	Наименование	число деталей	из серии	материал	ГОСТ	штук	из веса	Примечание
			кол-во		Материал		вес в кг		

Подвеска затяжки

3994-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
1,455	13-41-040



1. Штырь изготавливается в соответствии с ГОСТ 6740-60.
 2. Разрешается изготавливать штырь из термостойкого материала по техническим условиям завода-изготовителя.
 3. При постановке уравнивающего рычага черт. 3997-Н одна отбортовка щеки рычага диаметром 42 ± 0,05 мм расширяется на диаметр 50 ± 0,05 мм и вместо штыря 32×14 черт. 3665-Н устанавливается штырь 40×14 черт. 3999-Н.

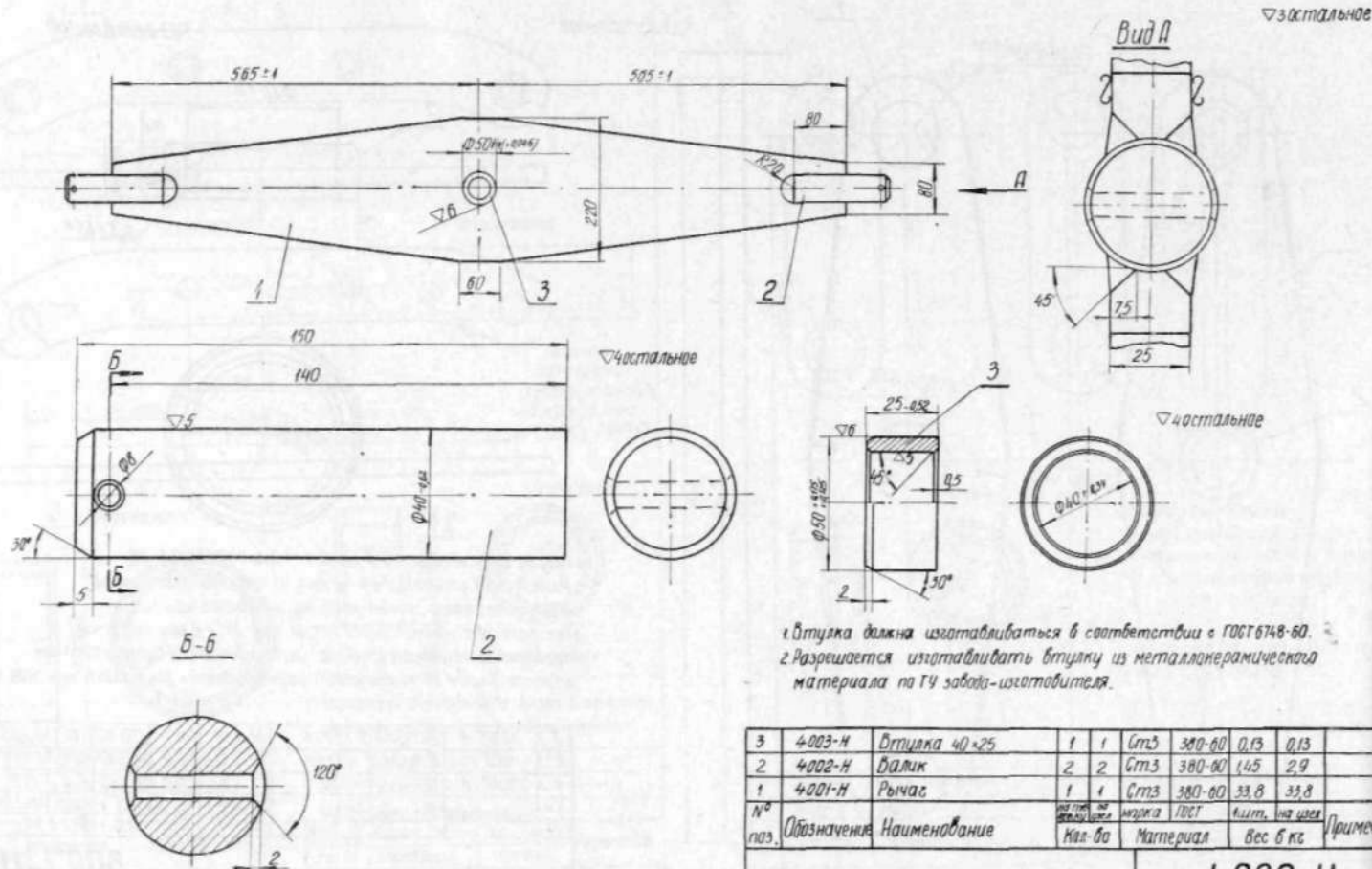
3	3665-Н	Штырь 32×14	32	16	Ст 3	380-60	0,064	0,128	
2	3999-Н	Штырь 40×14	16	1	Ст 3	380-60	0,079	0,0079	
1	3997-Н	Щека рычага	16	1	Ст 3	380-60	4,5	4,5	
IV	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	Материал	ГОСТ	Лист	на изд.	Примечание
Лаз.			Материал	ГОСТ	Материал	ГОСТ	Вес в кг		

Рычаг вертикальный

3997-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
4,707	13-41-045

Допускается изготовление по условному пунктиру
 вертикальный рычаг и детали к нему заказывать в запас по черт. 33190 ТУ №50.



Рычаг уравнительный
(тележка постройки заводов ГДР)

4000-Н

Лист 1

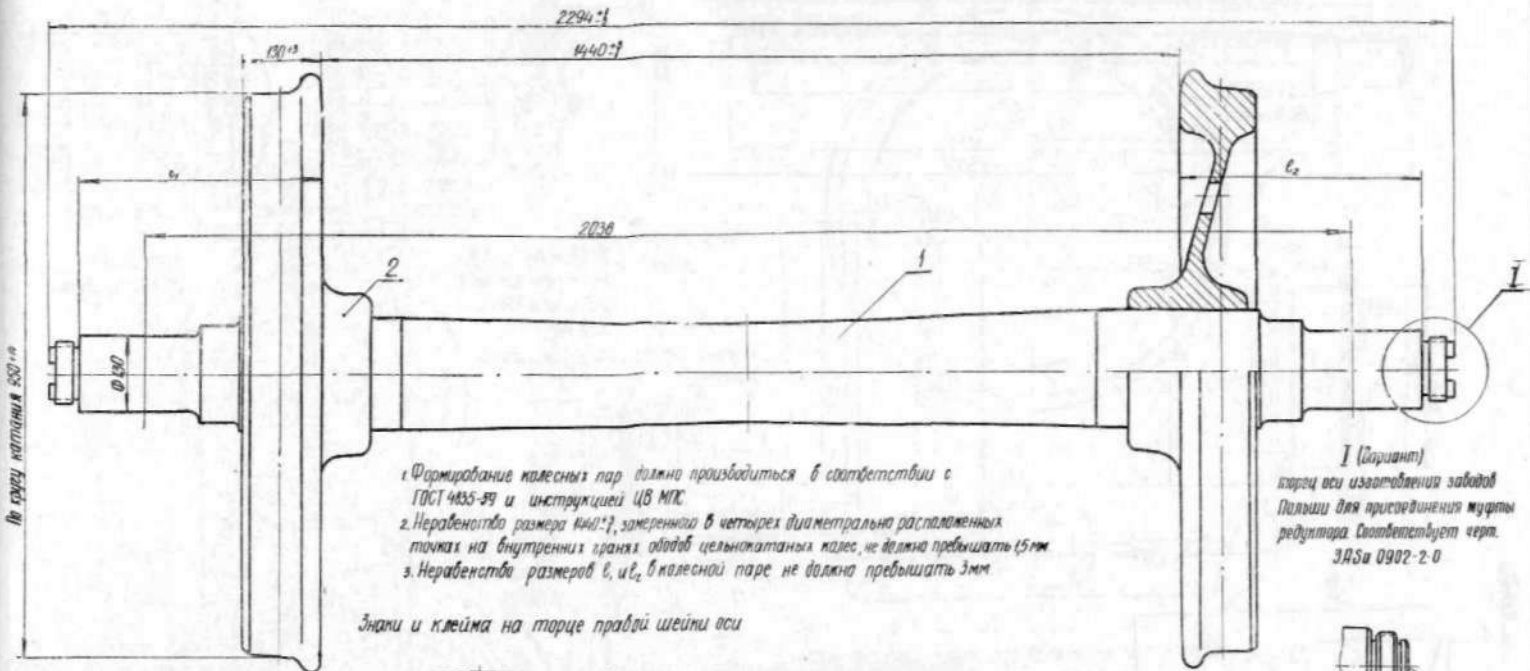
Всего листов-1

Вес б.к.

Составляет

36,83

58.520-07.035(3)



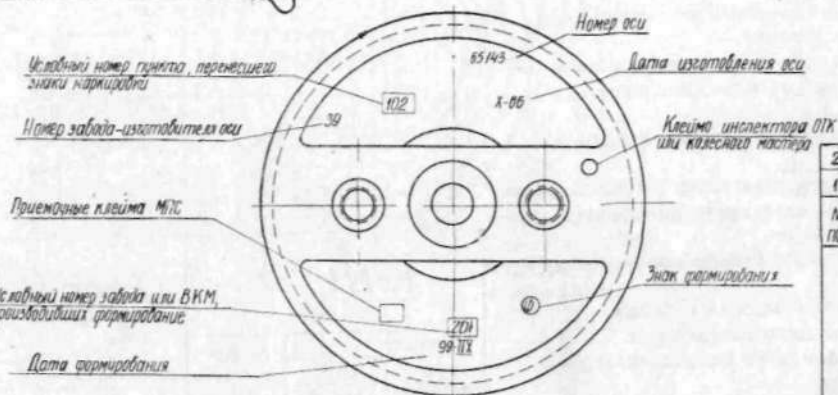
1. Формирование колесных пар должно производиться в соответствии с ГОСТ 4035-59 и инструкцией ЦВ МПС.
2. Неравенство размера $h_{\text{вн}} \pm 3$, замеренного в четырех диаметрально расположенных точках на внутренних гранях ободов цельнокатаных колес, не должно превышать 15 мм.
3. Неравенство размеров h_1 и h_2 в колесной паре не должно превышать 3 мм.

Знаки и клейма на торце правой шейки оси

I (вариант)
Край оси изготовления заводов
Полости для присоединения муфты
редуктора. Соответствует черт.
ЗАСа 0902-2-0



При запрессовке колес на ось этой
поверхности пользоваться запрещается



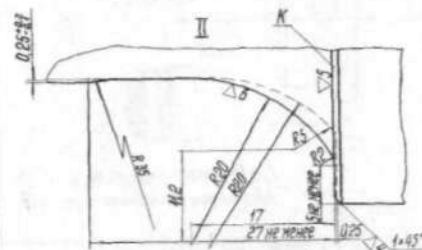
2	4004-Н	Колесо	4	2	Материал	6302-59	402	804	
1	4005-Н	Ось РЧ 1	2	1	Сталь	4728-59	4500	4500	
№ поз	Обозначение	Наименование	№ поз	Обозначение	Материал	ГОСТ	Лист	на цел	Примечание
					Кол-во		Всего	в кг	

Колесная пара РЧ-950

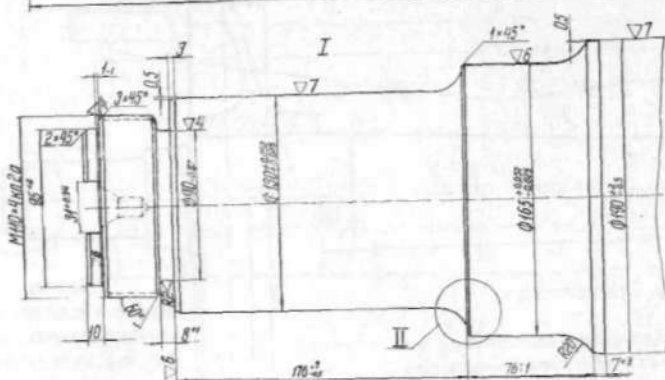
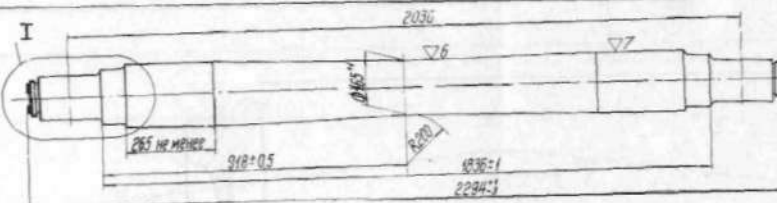
4004-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
1254,0	30-10-002

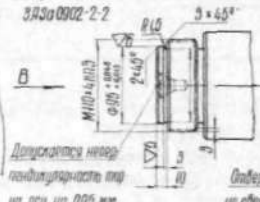
0,25-0,42



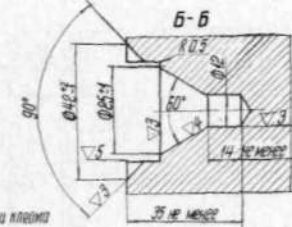
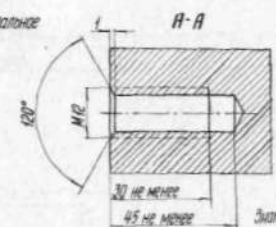
- Ось изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 4008-59 и ГОСТ 4007-65
- Шейки, подступичные части, галтели шеек, а также средняя часть оси должны подвергаться упрочнению накаткой в соответствии с техническими условиями, согласованными с ЦВ МПС. После накатки ось проверяется магнитным деректоскопом, при этом скопление магнитного порошка не допускается
- Неперпендикулярность упорной плоскости К по отношению к осевой линии шейки не должна быть более 0,02 мм



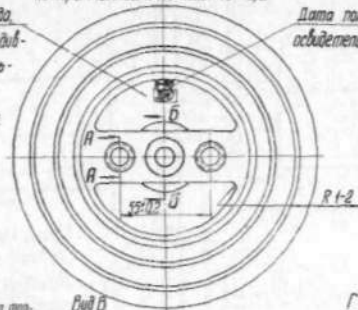
I (вариант) изготовления заднего Пасши черт. 3.9.3а 0002-2-2



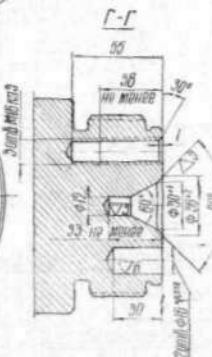
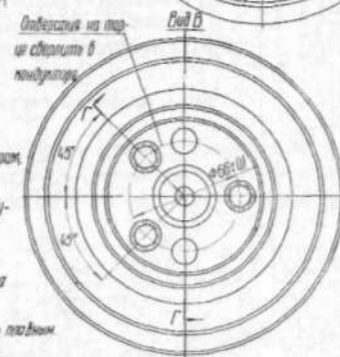
▽7 остальное



Основной номер завода ВКМ или дата производ- ших парные осведетель- ствование

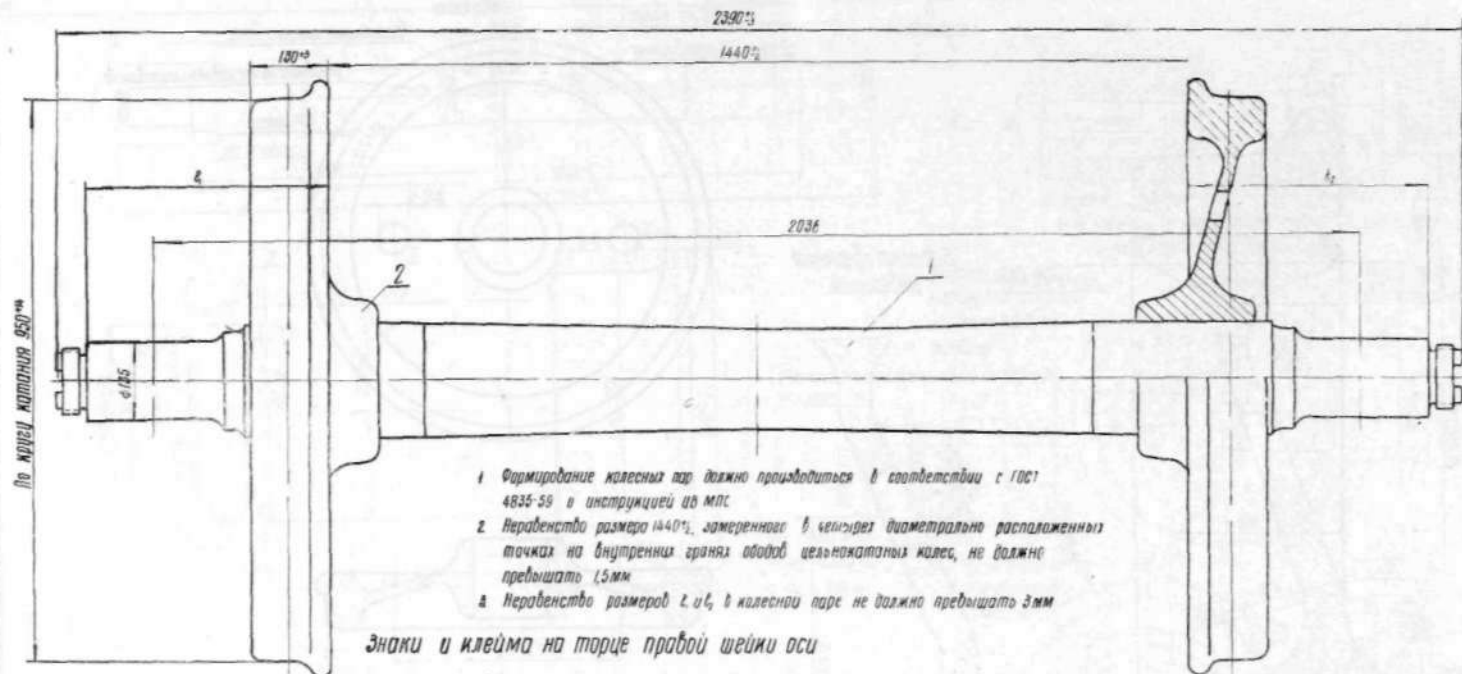


Дата полного осведетельствования



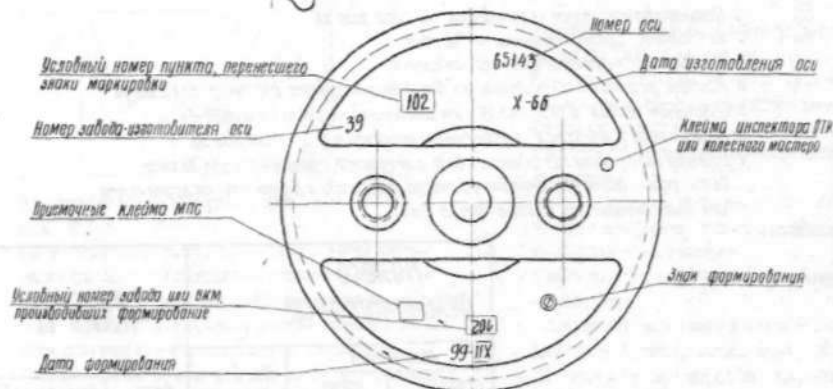
- Допускается ось изготовить с цилиндрической средней частью диаметром, равным 160-180 мм, на длине 150 мм
- Патяг от 0,08 до 0,15 мм для посадки воротника на передподступичную часть оси обеспечивается подбором размеров сопрягаемых деталей при монтаже буксы
- Конусность передподступичной части допускается не более 0,03 мм на всю ее длину
- Переход цилиндрической части шейки на фланец 0,5×3 мм должен быть плавным
- Переход от цилиндрической части оси у галтели на разгрузающую канавку должен быть плавным
- В отверстиях М12 допускается выкрашивание резьбы или срыв резьбы на одном витке
- В пазу для стопорной планки заусенцы не допускаются
- Допускается выкрашивание галтели по штриховой линии
- Обвальность шейки не более 0,015 мм. Конусность шейки не более 0,015 мм на всю ее длину

Ось ру 1			4005-Н	
Материал		Вес в кг	Лист	Всего листов
марка	ГОСТ			
Легированная сталь 40Х	4728-59	430	1	1



- 1 Формирование колесных пар должно производиться в соответствии с ГОСТ 4835-59 и инструкции ЦБ МПС.
- 2 Неравенство размеров 1440±2, замеренное в центре диаметрально расположенных точек на внутренних гранях ободов цельнокатанных колес, не должно превышать 1,5 мм.
- 3 Неравенство размеров 2 и 4, в колесной паре не должно превышать 3 мм.

Знаки и клейма на торце правой шейки оси

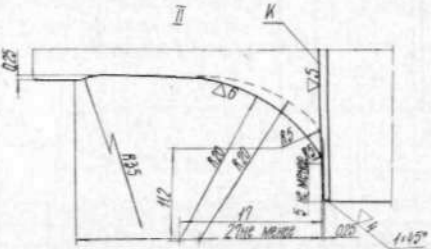
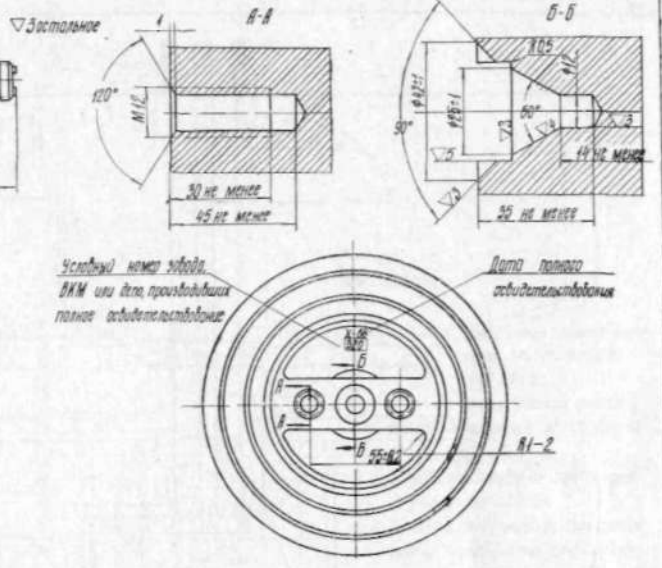
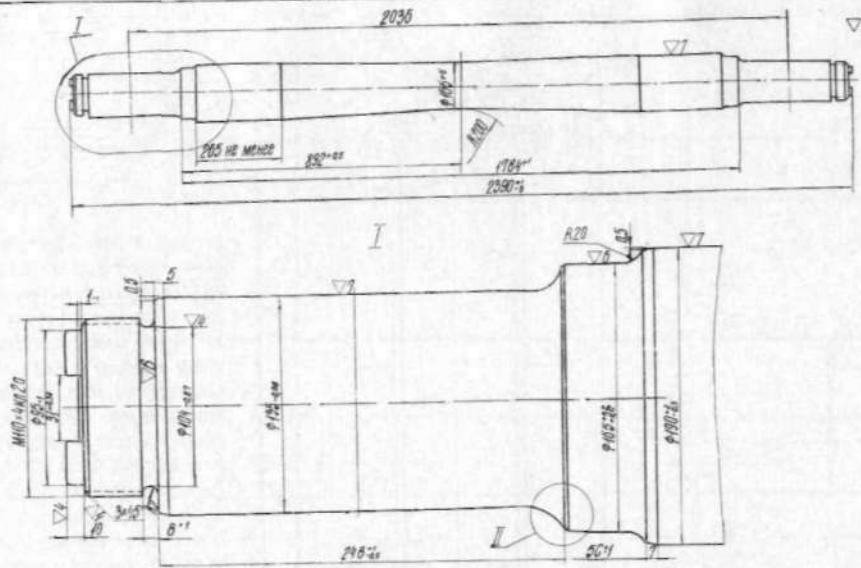


2	400Б-Н	Колеса	4	2	Марка колеса	6362-59	407	804	
1	400Б-Н	Весь РЧ	2	1	6 ш осей	4728-59	450.0	450.0	
№	Обозначение	Наименование	напр. на реж. кол.	на реж. кол.	марка	ГОСТ	1 шт.	по кол.	примечание
прз			кол-во	кол-во	Материал		вес в кг		

Колесная пара РЧ-950
(изготовления до 1964г.)

4007-Н

Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
1254.0	337 02 01 00

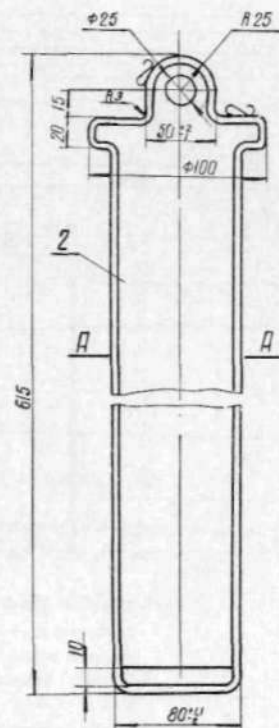
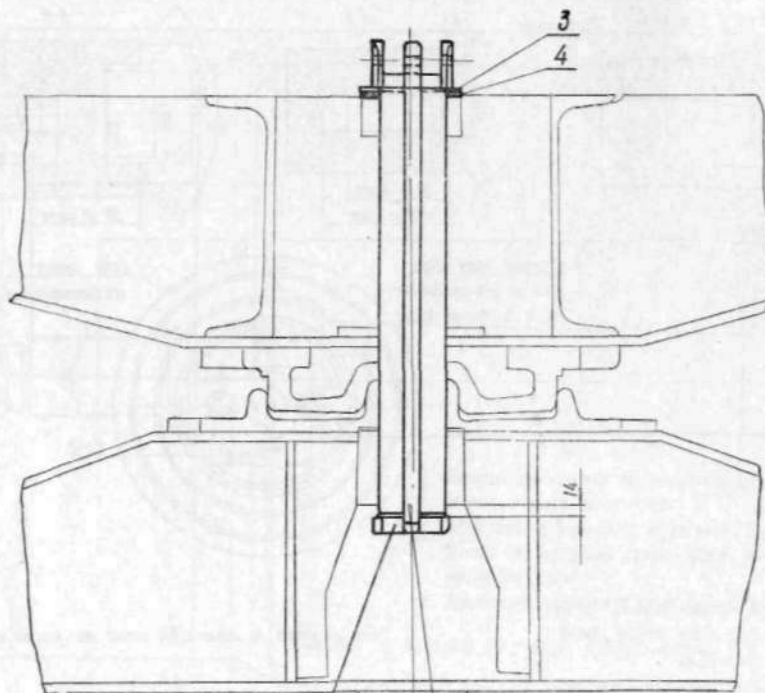


- 1 Ось изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 4008-53
- 2 Шейка, галтели шейки, а также средняя часть оси упрочняются ниточной резьбой в соответствии с техническими условиями, согласованными с ЦБ МПС. После намотки ось подвергается магнитным дефектоскопии; при этом скручение магнитного порошка не допускается
- 3 Перпендикулярность опорной плоскости К по отношению к осевой линии шейки не должно быть более 0,01 мм

- 4 Наклейка от 0,08 до 0,15 мм для посадки вращающегося на неподвижную часть оси обеспечивается подбором размер сопрягаемых деталей при монтаже буксы
- 5 Конусность неподвижной части допускается не более 0,03 мм на всю ее длину
- 6 Переход цилиндрической части оси у галтели на раздувающую канавку должен быть плавным
- 7 Переход цилиндрической части шейки на фланец 0,5-5 мм должен быть плавным
- 8 В отверстиях М12 допускается выкрошенные резцы или срыв резцы на одном витке
- 9 В полу всех статорной планки заземления не допускаются
- 10 Допускается выполнение галтели по штриховой линии
- 11 Облоюность шейки не более 0,015 мм. Конусность шейки не более 0,015 мм на всю ее длину
- 12 Допускается ось изготавливать с цилиндрической средней частью диаметром, равным 165 мм, на длине 160 мм

Знаки и клейма на торце любой шейки оси каждой пары

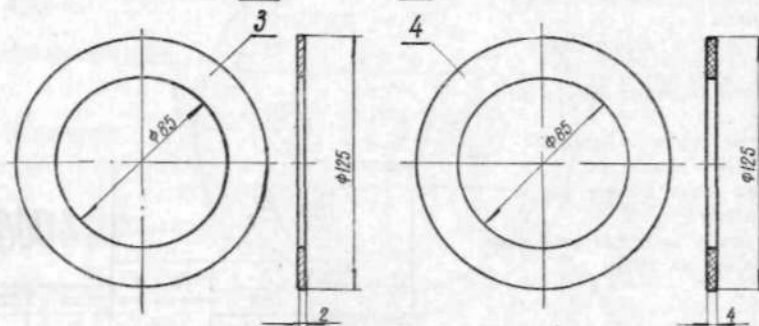
Ось РУ		4008-Н	
Материал		Лист	
Марка	ГОСТ	420	Всего листов
Исходная заводская табель	4208-53	420	1



▽ остальное



1. Допускается замена материала: клин на сталь 30;35 ГОСТ 1050-60, шайбы на сталь 15;20 ГОСТ 914-57.
2. Допускается местная утяжка по контуру головки клина высотой до 6 мм и шириной до 12 мм.
3. Штамповочный уклон, радиусы закругления углов, смещение по линии разреза, допуски на свободные размеры по ГОСТ 17505-55 второй группы допусков.
4. Допускается кривизна (стрела прогиба), коробление и спиральность до 1 мм.
5. По линии среза заусеница допускается прямая площадка шириной до 15 мм.
6. Допуски по смещению и по заусеницам по ширине клина (размер 80) входят в допуски на размер.

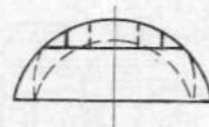
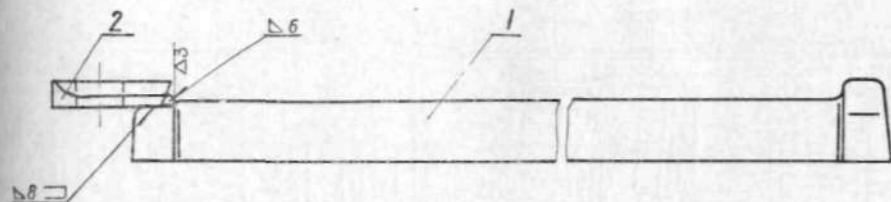


4	4012-Н	Прокладки	1	1	Размер	125x125	0,032	0,032	
3	4011-Н	Шайбы	1	1	Ст.3	380-60	0,103	0,103	
2	4010-Н	Клин	1	1	Ст.5	380-60	7,2	7,2	
1	4013-Н	Валушик-бурень	2	2	Комплект		8,31	16,62	
N°	Обозначение	Наименование	Кол-во	Код	Материал	Вес в кг	на 1 шт	на 2 шт	Примечание

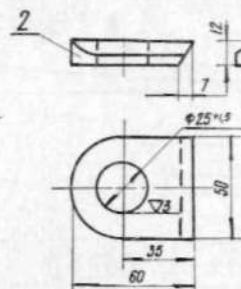
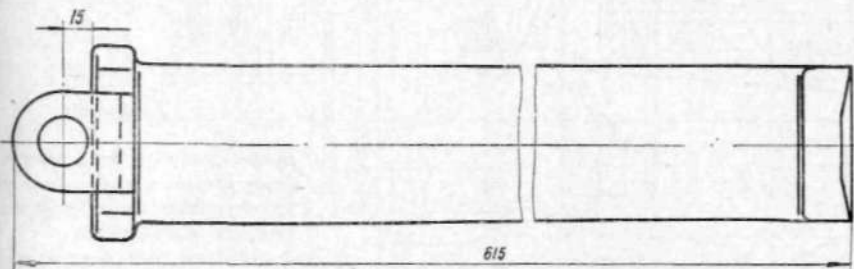
Шкворень

4009-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
23,96	34.50.000 КВЗ



▽/остальное



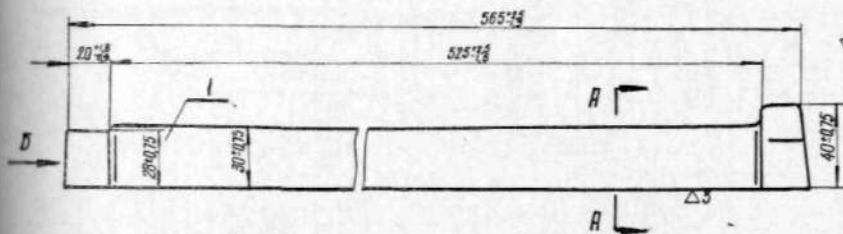
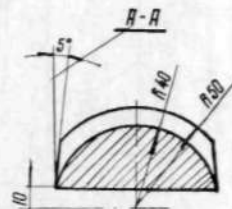
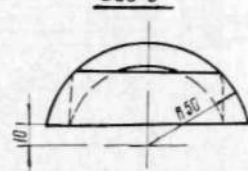
1. Допускается замена материала на сталь 15, 20 ГОСТ 1050-60,
2. Штамповочные уклоны и радиусы закруглений по ГОСТ 7505-55 второй группы.

3. Допускается кривизна полушворня до 1 мм на длине 565 мм

4. По линии среза заусенец допускается прямая площадка шириной до 5 мм

▽/остальное

вид б

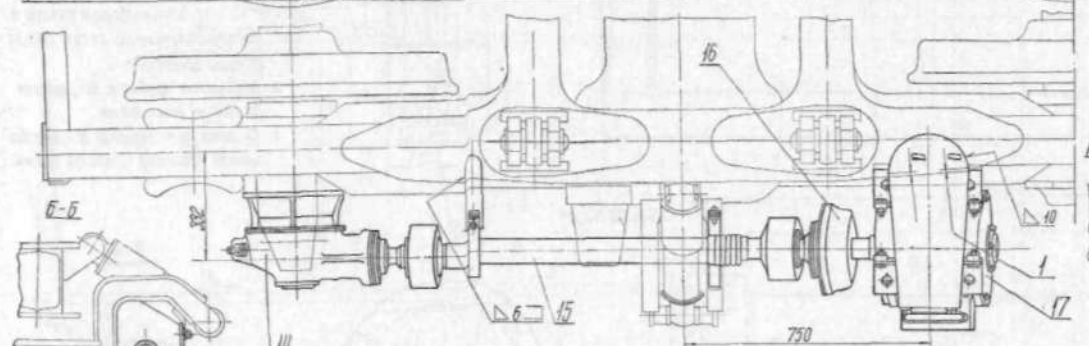
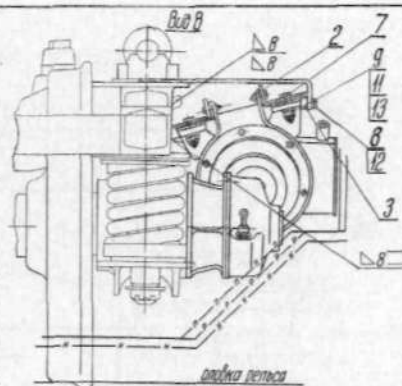
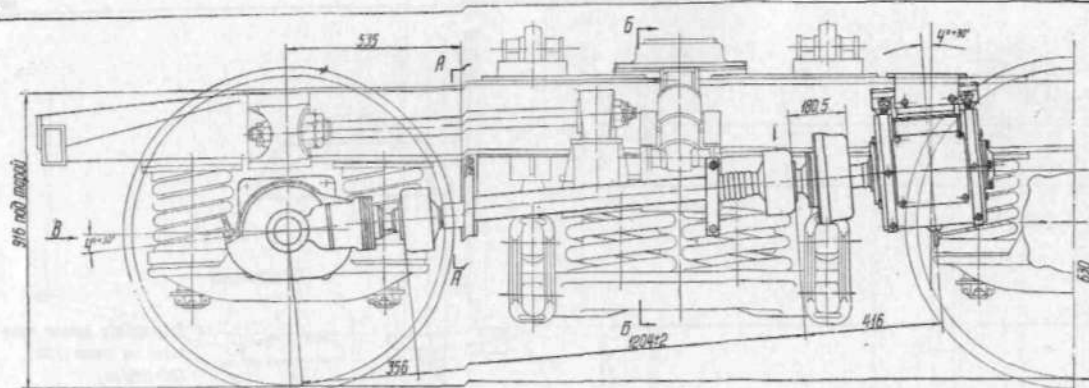


2	4013-Н	Шпико	2	1	Ст 3сп	380-60	0,21	0,21	
1	4014-Н	Полушворень	2	1	Ст 3сп	380-60	0,1	0,1	
№	Обозначение	Наименование	на 1000	на 1000	марка	ГОСТ	шт	на узел	Примечание
003			Кол-во	Кол-во	Материал		Вес в кг		

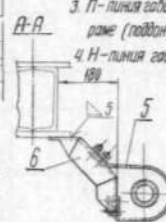
Полушворень

4013-Н

Лист 1	Всего листов -1
Вес в кг	Соответствует
0,31	34.50.020 КВ3



1. Приварку кронштейна генератора-деталь по №4-н беремому листу рамы на участке а-10 мм не производить.
2. Установку привода производить в соответствии с инструкцией завода-изготовителя.
3. Л-линия габарита D-Т частей, укрепленных на раме (поддон).
4. Н-линия габарита D-Т для неподдресоренных частей.



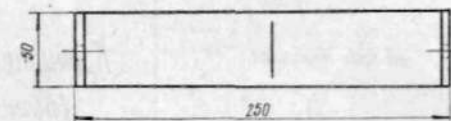
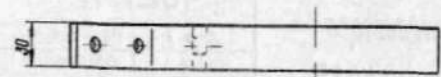
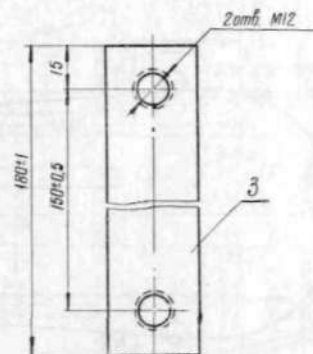
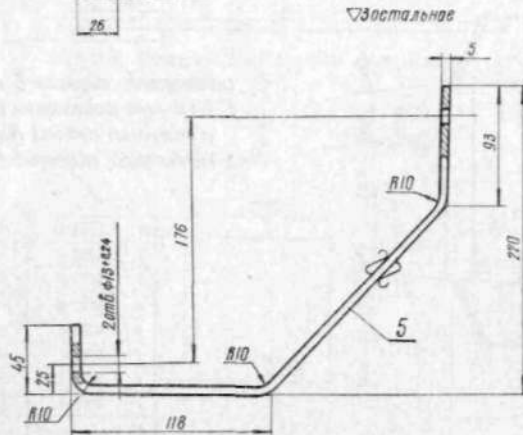
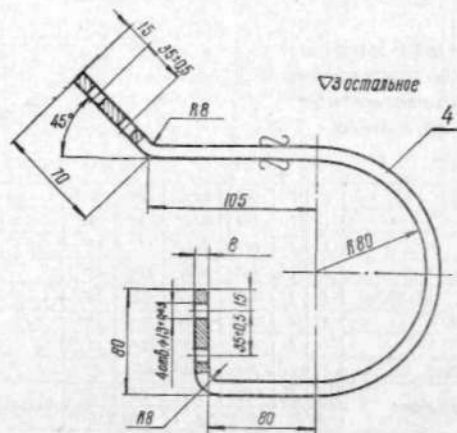
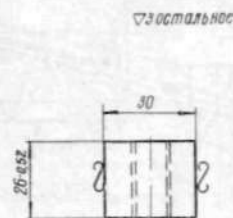
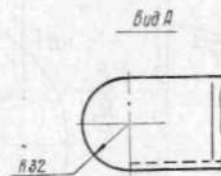
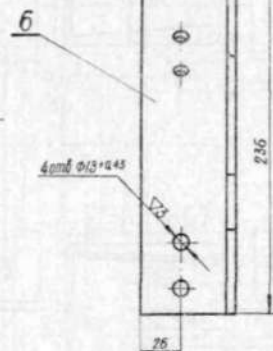
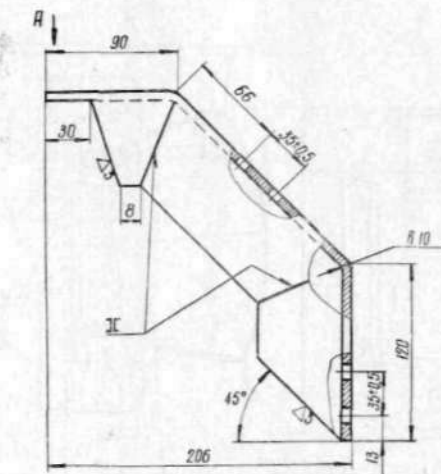
17	Генератор ГСВ-8Е-1	1	1	Комплект	—	—
16	Муфта фрикционная	1	1	Комплект	—	—
15	Вал приводной	1	1	Комплект	—	—
14	Редуктор	1	1	Комплект	—	—
13	ГОСТ 397-64 Шпилька 4×40	4	4	Ст 3	380-60	0,003 0,012
12	ГОСТ 6402-61 Шайба пружинная 42Н	12	12	65 Г	1050-60	0,003 0,036
11	ГОСТ 6402-61 Шайба пружинная 20Н	4	4	65 Г	1050-60	0,012 0,048
10	ГОСТ 5915-62 Гайка М12	12	12	Ст 3	380-60	0,017 0,020
9	ГОСТ 5915-62 Гайка М20	4	4	Ст 3	380-60	0,081 0,324
8	ГОСТ 7798-62 Болт М12×35	3	3	Ст 3	380-60	0,046 0,368
7	ГОСТ 7798-62 Болт М20×60	4	4	Ст 3	380-60	0,224 0,896
6	4020-Н Чашечка	1	1	Ст 3	380-60	1,75 1,75

5	4019-Н	Скоба	1	1	Ст 3	380-60	1,1	1,1	
4	4018-Н	Скоба	1	1	Ст 3	380-60	0,82	0,82	
3	4017-Н	Угол предохранительный	1	1	Ст 3	380-60	0,96	0,96	
2	4030-Н	Предохранительная заплата	1	1	Комплект		3,835	3,835	
1	4021-Н	Кронштейн генератора	1	1	Комплект		31,254	31,254	
№ 003	Обозначение	Наименование	Код	Марка	ГОСТ	1 шт. на узел	Вес в кг	Примечание	
			Код	Материал					

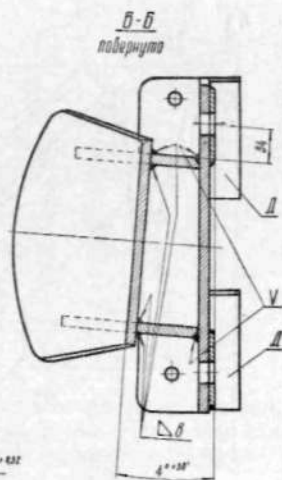
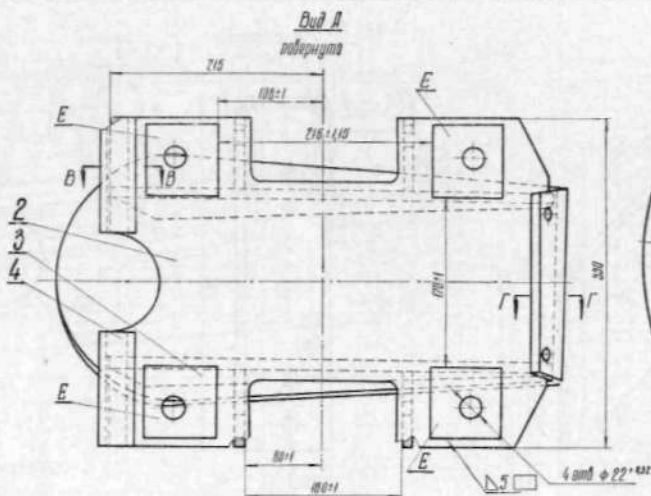
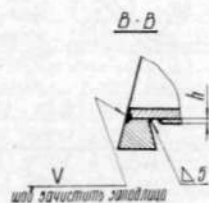
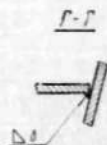
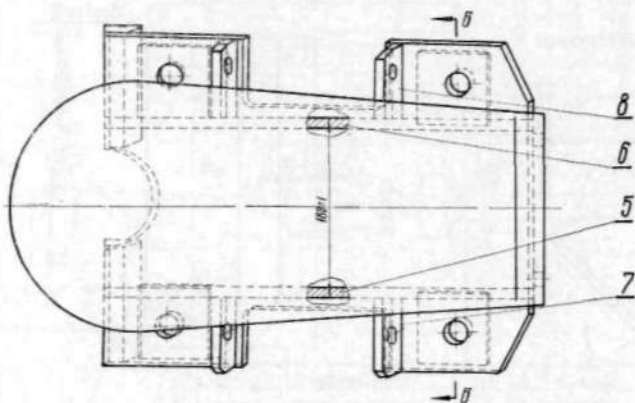
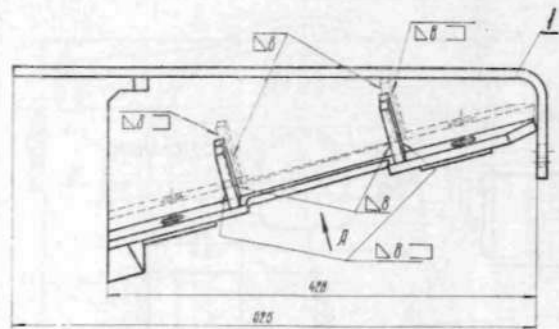
Установка генератора
ГСВ-8Е-1
(тележка постройки КВЗ)

4016-Н

Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
37,969	34 26 000



Детали установки генератора ГСВ-8Е-1 (тележка постройки КВЗ)		4016-Н	
Лист	Всего листов	2	2



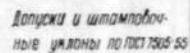
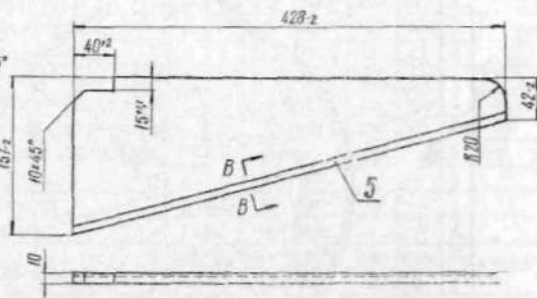
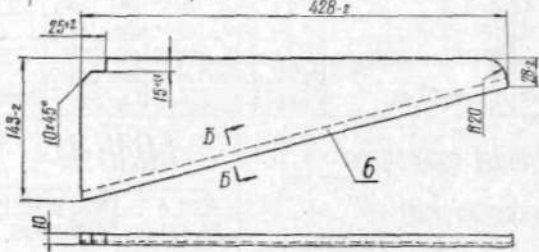
- 1 Неплоскостность поверхностей Е - не более 0,1 мм
- 2 Для получения одинакового расположения накладок разрешается их механическая обработка. Размер h должен быть не менее 5 мм
- 3 Неплоскостность поверхностей Д между собой не более 0,1 мм

№	4029-Н	Редра	2	2	Ст.3	300 60	0,326	0,316	
7	4028-Н	Редра	2	2	Ст.3	300 60	0,326	0,316	
6	4027-Н	Редра	1	1	Ст.3	300 60	2,7	2,7	
5	4026-Н	Редра	1	1	Ст.3	300 60	3,13	3,13	
4	4025-Н	Шар	2	2	Ст.3	300 60	0,86	1,32	
3	4024-Н	Накладка	4	4	Ст.3	300 60	0,745	0,872	
2	4023-Н	Плита	1	1	Ст.3	300 60	9,3	9,3	
1	4022-Н	Лист верхний	1	1	Ст.2	300 60	12,5	12,5	
№ поз	Обозначение	Наименование	на 100 мм	на 100 мм	материал	ГОСТ	лист	на 100 мм	Примечание
			Кол. шт.	Кол. шт.	Материал		Спис. в кв.		

Кронштейн генератора
(теделка постройки КВЗ)

4021-Н

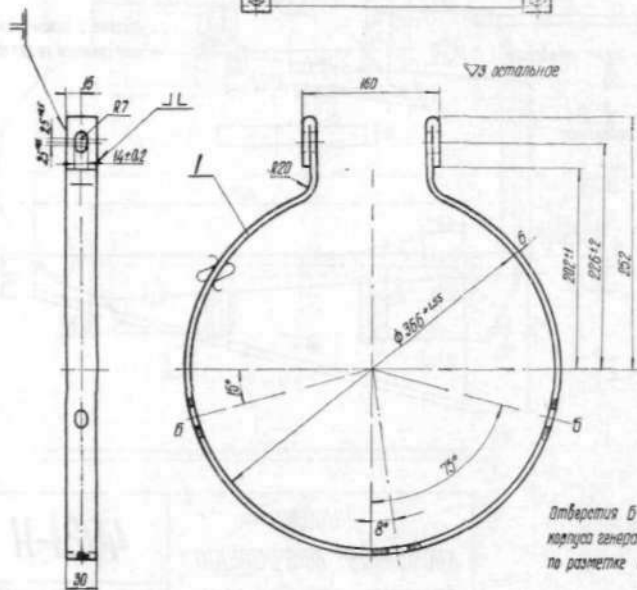
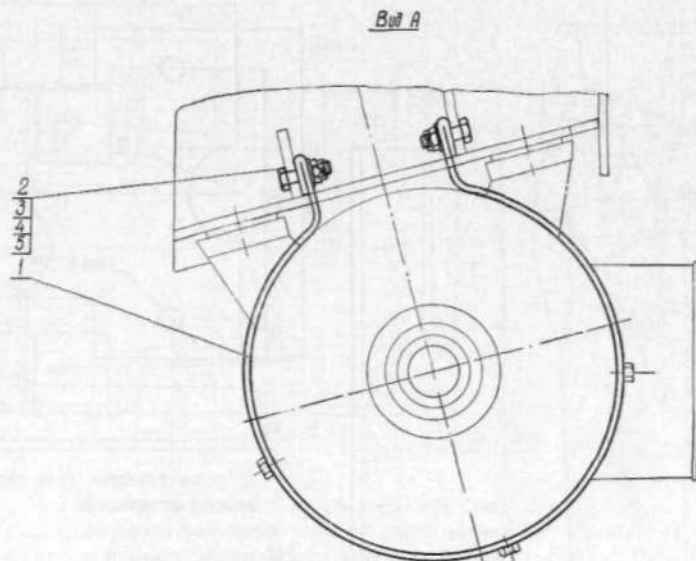
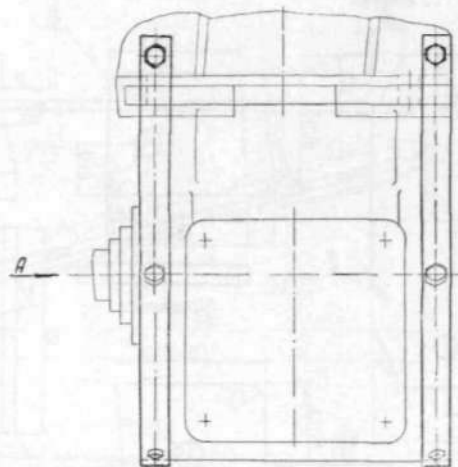
Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Составитель
31,254	31-25-011



Детали
кранштейна генератора
(тележка постройки КВЗ)

4024-H

Лист	Всего листов
2	2



отверстия Б для крепления
картуса генератора сверлить
по разметке на месте

5	гост 397-64	Шплицы 3.2*32	4	4	ст 0	380-60	0.0017	0.007	
4	гост 11371-65	Шайба 12	4	4	ст 2	380-60	0.006	0.024	
3	гост 5918-62	Гайка М12	4	4	ст 3	380-60	0.021	0.084	
2	гост 7795-62	Болт II М12*45	4	4	ст 3	380-60	0.045	0.18	
1	4030-Н	Хомут	2	2	15	1850-60	1.77	3.54	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание			

Предохранитель генератора
(тележка постройки КВЗ)

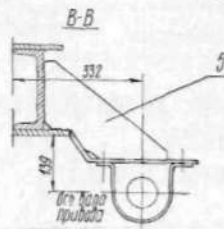
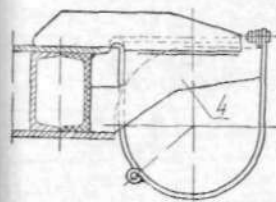
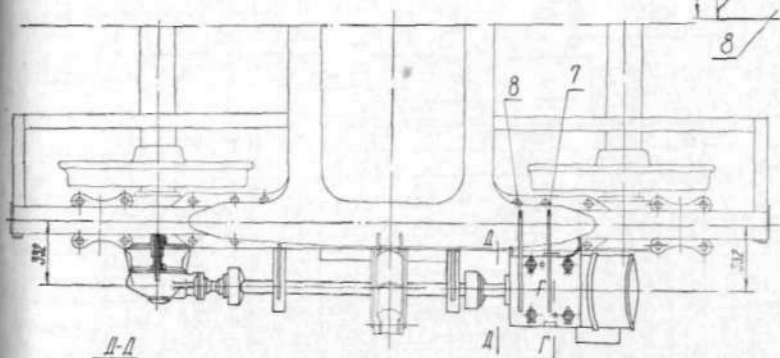
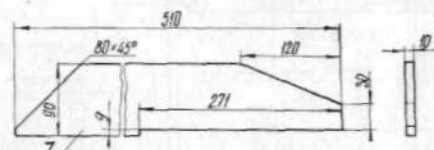
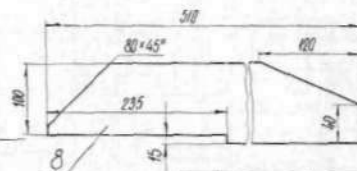
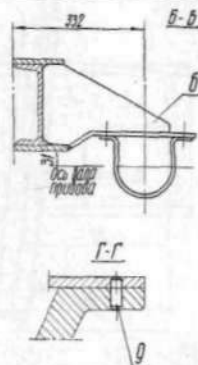
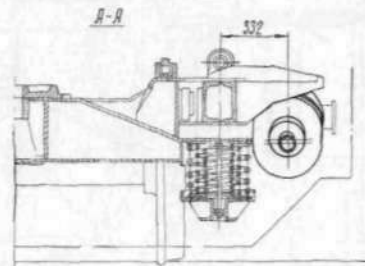
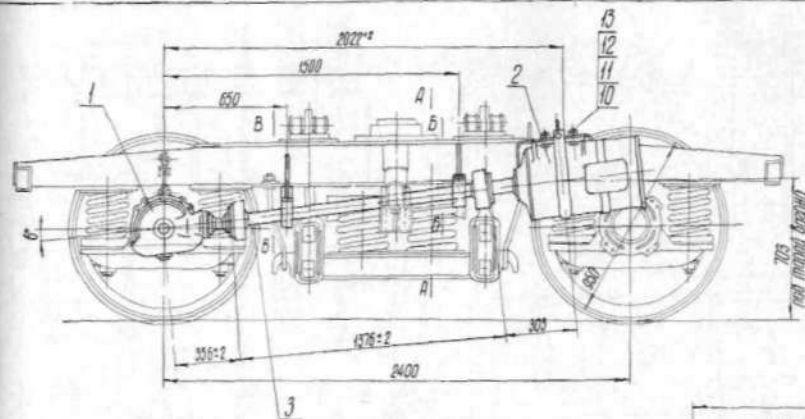
4030-Н

Лист 1
Вес в кг

3.835

Всего листов - 1
Ответственный

34.26.02



1 Врез 9×271 мм детали паз №7 и диаметр 15×235 мм детали паз №8 делаются по месту при монтаже.
2 Рабочие чертежи на приводной вал и редуктор помещены в отдельных альбомках паз. из мпс.

15	ГОСТ 397-66	Шпильки 4-40	4	4	Ст 0	380-60	0.003	0.012	
12	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	4	4	20	1050-60	0.006	0.024	
11	ГОСТ 5915-62	Гайка М20	4	4	Ст 3	380-60	0.064	0.256	
10	ГОСТ 7798-62	Валит II М20-65	4	4	Ст 3	380-60	0.225	0.9	
9	ГОСТ 3128-60	Шпильки 13Сх-30	2	2	45	1050-60	0.031	0.062	
8	4034-Н	Ребра кранштейна	1	1	Ст 3	380-60	3.3	3.3	
7	4033-Н	Ребра кранштейна	1	1	Ст 3	380-60	3.05	3.05	
6	4045-Н	Кранштейн предохранительный	1	1	комплект	6.594	6.594		
5	4044-Н	Кранштейн предохранительный	1	1	комплект	6.594	6.594		
4	4035-Н	Кранштейн лобовки генератора	1	1	комплект	15.367	15.367		
3	—	Вал привода	1	1	комплект	—	—		
2	—	Генератор	1	1	комплект	—	—		
1	—	Редуктор	1	1	комплект	—	—		
№ паз	Обозначение	Наименование	коп. на ле-дежду	коп. на стел	материал	ГОСТ	шт	на узел	Примечание
			Кол. до		Материал		Вес в кг		

Прибор генератора
(тележка постройки заводов Польши)

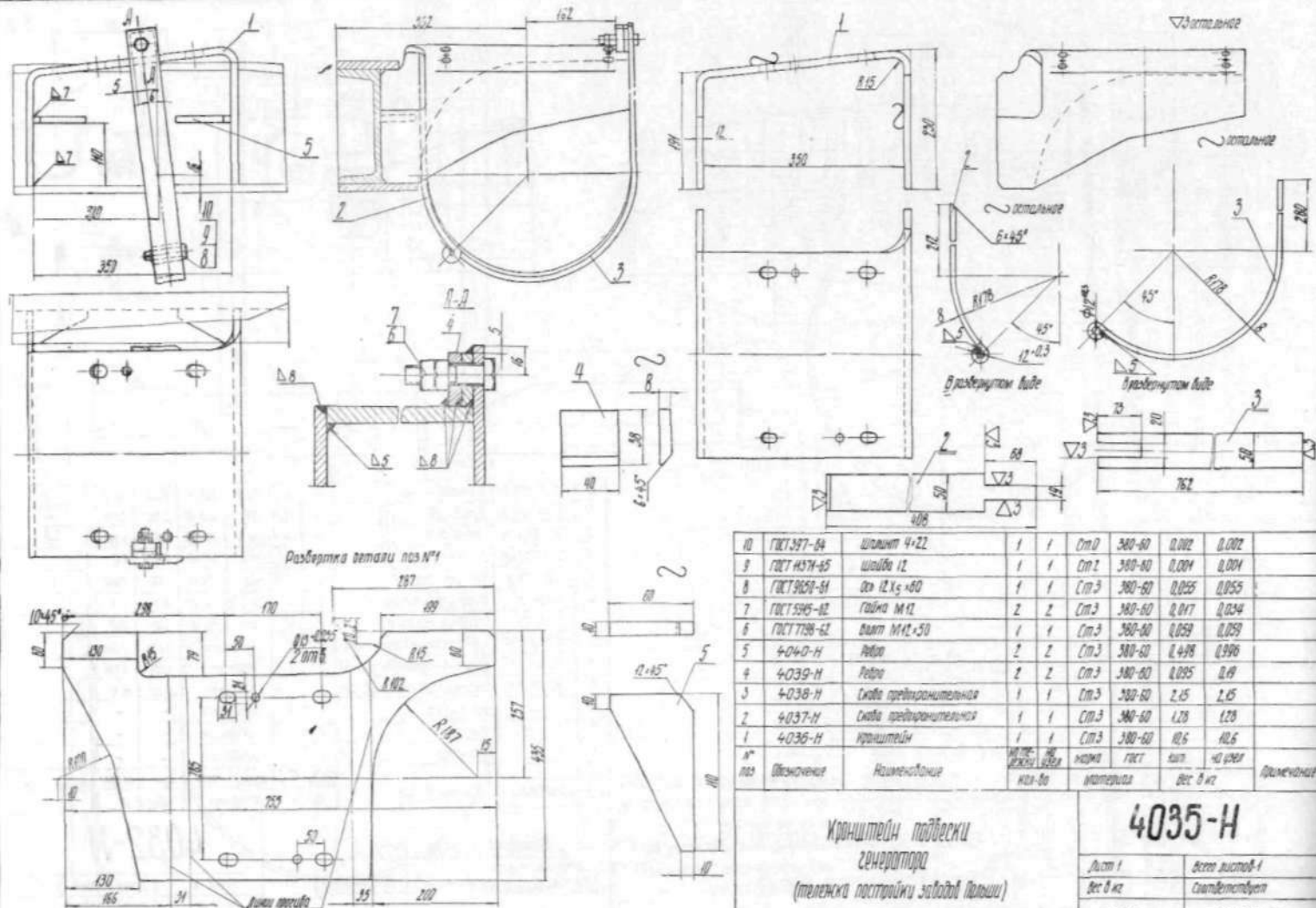
4032-Н

Лист 1
Вес в кг

Всего листов - 1
Соответствует

36,249

904,9 3402.1.0

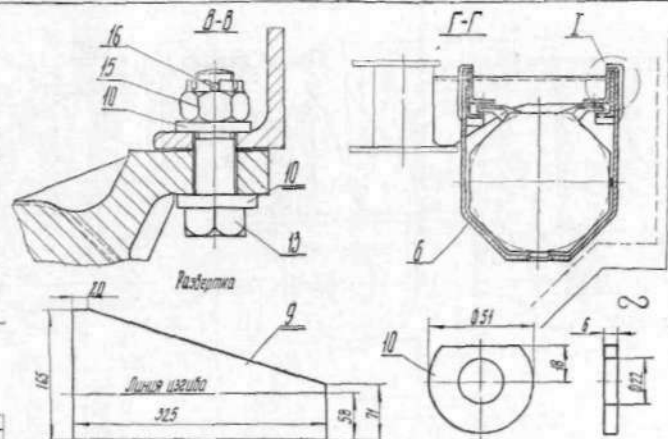
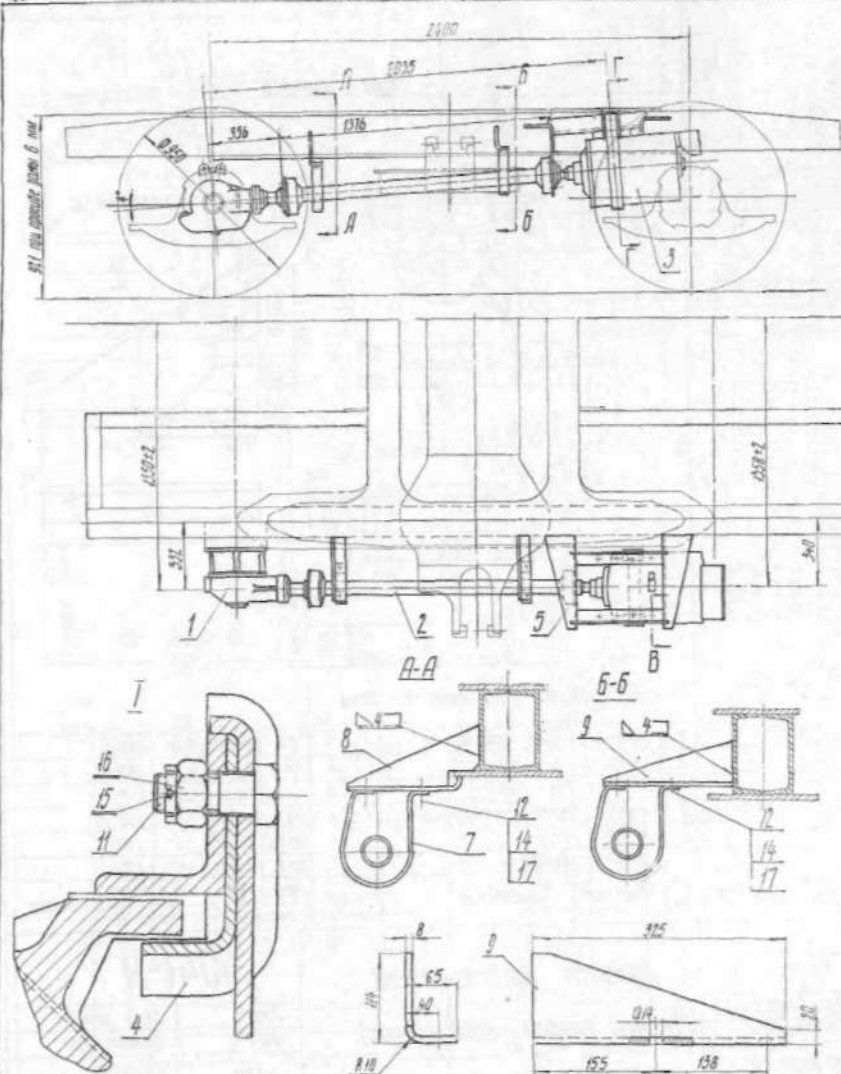


10	ГОСТ 597-84	Шпалит 4×22	1	1	Ст 0	300-60	0,002	0,002
9	ГОСТ 14374-65	шайба 12	1	1	Ст 2	300-60	0,004	0,004
8	ГОСТ 9859-81	бол 12х1,5×60	1	1	Ст 3	300-60	0,025	0,025
7	ГОСТ 5945-82	гайка М12	2	2	Ст 3	300-60	0,017	0,034
6	ГОСТ 7798-62	болт М12×50	1	1	Ст 3	300-60	0,059	0,059
5	4-040-Н	Редко	2	2	Ст 3	300-60	0,498	0,996
4	4-039-Н	Редко	2	2	Ст 3	300-60	0,025	0,05
3	4-038-Н	Скоба предварительная	1	1	Ст 3	300-60	2,15	2,15
2	4-037-Н	Скоба предварительная	1	1	Ст 3	300-60	1,28	1,28
1	4-036-Н	Кривошип	1	1	Ст 3	300-60	10,6	10,6
1*	по	наименование	материал	ГОСТ	кат.	наим.	вес в кг	замечание
по	по	наименование	материал	ГОСТ	кат.	наим.	вес в кг	замечание

Кранштейн подвески
генератора
(тележка построения заводской Польши)

4035-Н

лист 1	всего листов 1
вес в кг	составитель
15,367	502.034.1504-1-0



17	ГОСТ 2397-64	Шпалиты 32 × 25	4	4	Ст 0	380-60	0,0045	0,005
16	ГОСТ 2397-64	Шпалиты 4 × 40	6	6	Ст 0	380-60	0,003	0,010
15	ГОСТ 5198-62	Гайки II M10	6	6	Ст 3	380-60	0,041	0,468
14	ГОСТ 5198-62	Гайки II M12	4	4	Ст 3	380-60	0,021	0,094
13	ГОСТ 7799-62	Валы II M20 × 70	4	4	Ст 3	380-60	0,256	0,494
12	ГОСТ 7799-62	Валы II M12 × 35	4	4	Ст 3	380-60	0,046	0,194
11	ГОСТ 7799-62	Валы II M20 × 50	2	2	Ст 3	380-60	0,188	0,376
10	4054-Н	Шайбы	8	8	Ст 3	380-60	0,059	0,544
9	4053-Н	Угловники	1	1	Ст 3	380-60	2,67	2,67
8	4052-Н	Угловники	1	1	Ст 3	380-60	2,71	2,71
7	4051-Н	Скобы предохранительная	2	2	Ст 3	380-60	1,995	2,97
6	4050-Н	Хомут предохранительный	1	1	Ст 3	380-60	4,4	4,4
5	4058-Н	Кронштейн генератора	1	1	Комплект		22,48	22,48
4	4055-Н	Скоба	2	2	Комплект		0,92	0,92
3	—	Генератор	1	1	Комплект		—	—
2	—	Вал привода	1	1	Комплект		—	—
1	—	Редуктор	1	1	Комплект		—	—
№ 103	Обозначение	Наименование	кол-во деталей	материал	ГОСТ	шт.	мгн	Примечание

Приход генератора
(тележка постройки заводов ГДР)

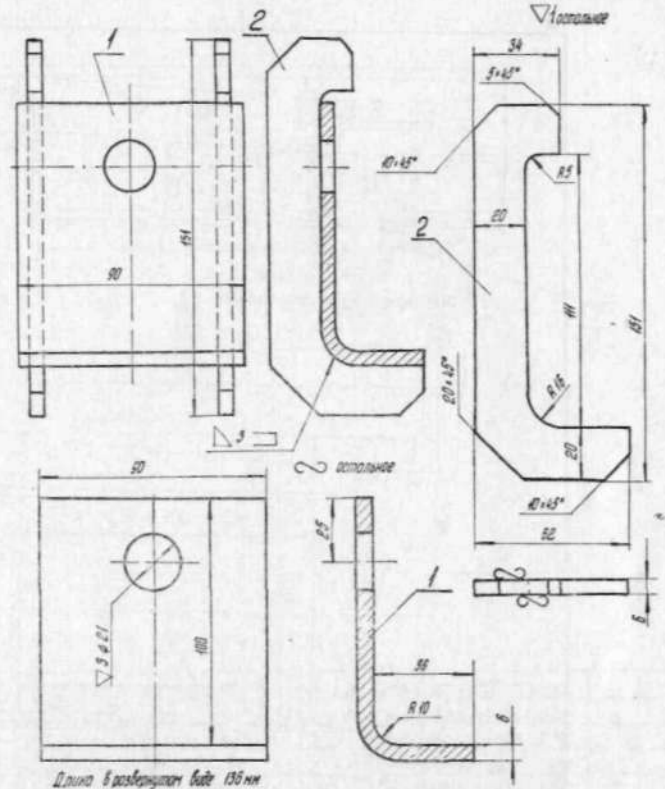
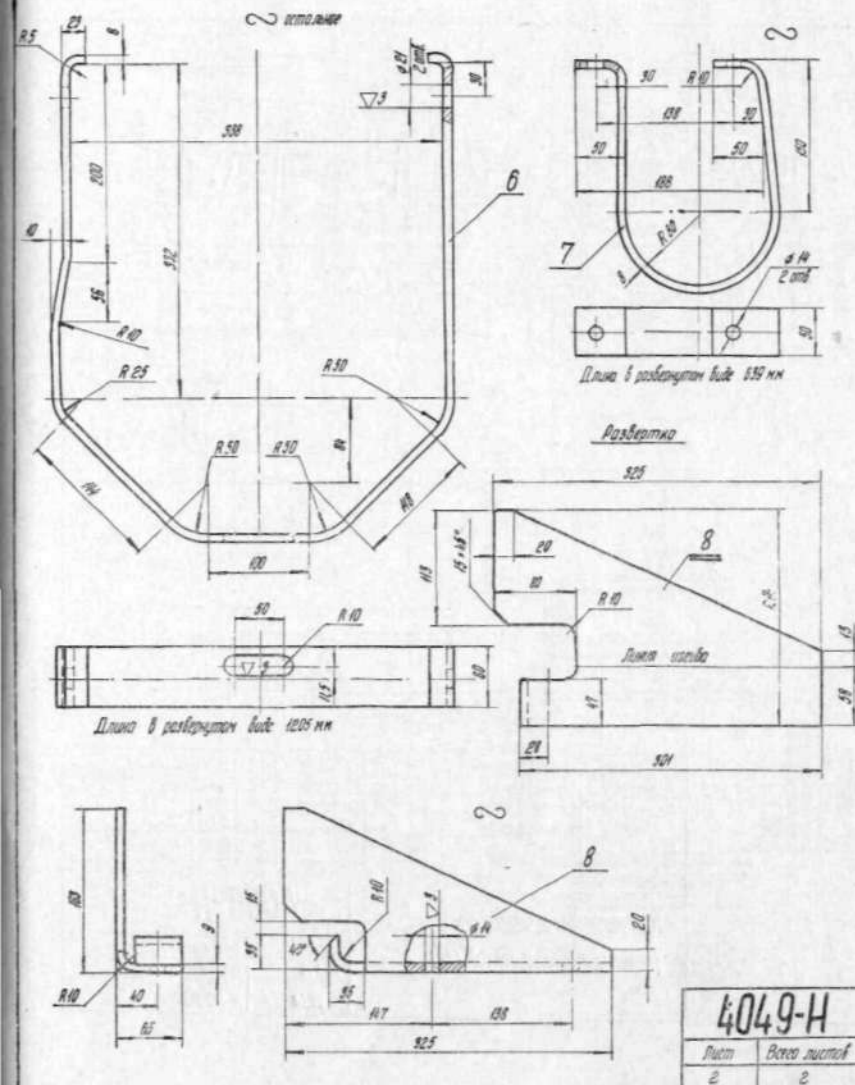
4049-H

Лист 1	Всего листов - 2
--------	------------------

Всего в изд.	составляет
--------------	------------

39792

5A 526-27003/6 (4)

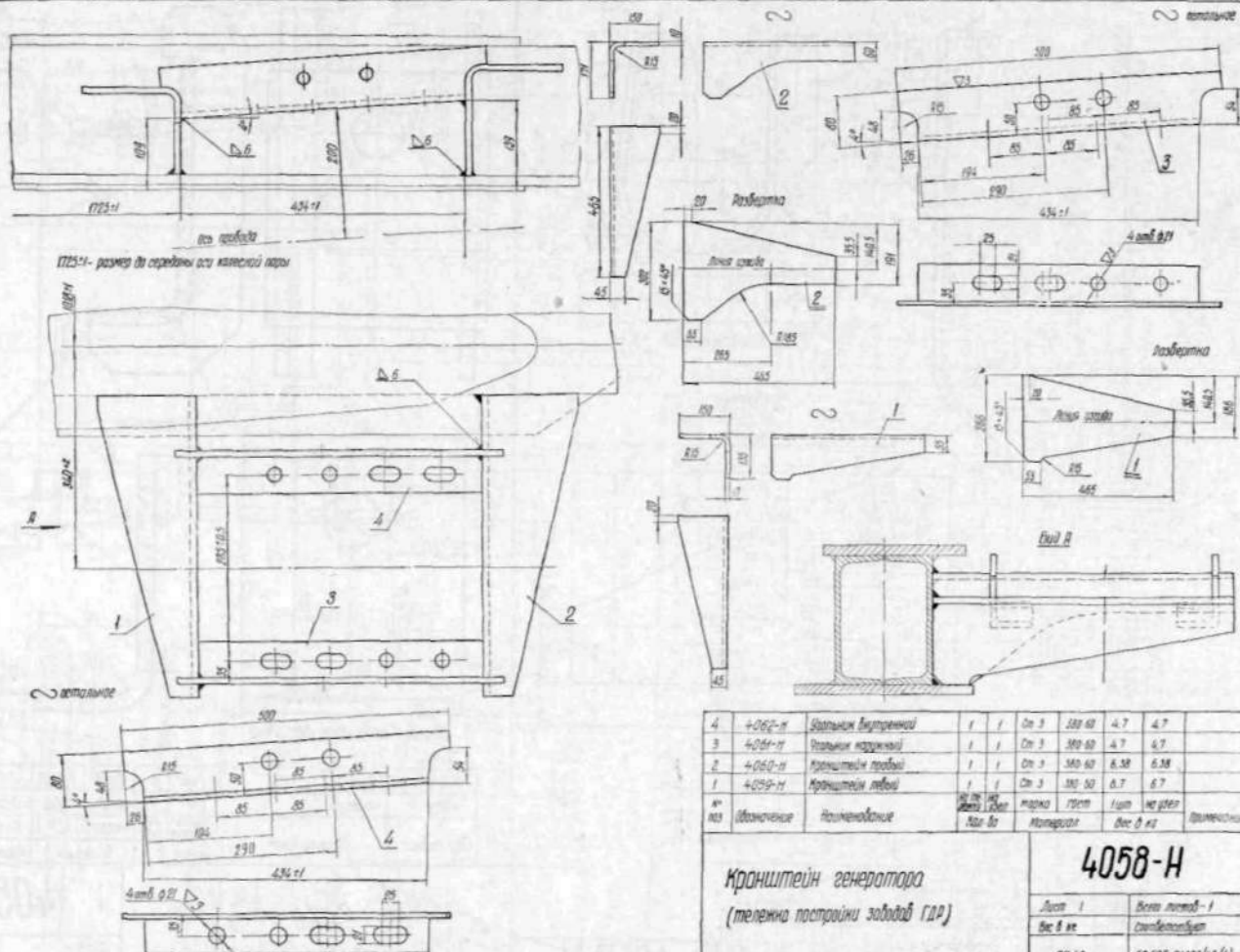


2	4057-Н	Скоба	4	2	Ст.3	500-60	0,48	0,58	
1	4056-Н	Угольник	2	1	Ст.3	500-60	0,58	0,58	
Итого	Обозначение	Наименование	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал

Скоба
(тележка постройки завода ГДР)

4055-Н

Лист 1	Всего листов 1
Вес 8 кг	Составитель
0,92	тк 74-80-2



4	+0.02-Н	Сталь 3	180	4.7	4.7	
3	+0.04-Н	Сталь 3	180	4.7	4.7	
2	+0.02-Н	Сталь 3	180	4.7	4.7	
1	+0.02-Н	Сталь 3	180	4.7	4.7	
103	Обозначение	Материал	Группа	Группа	Группа	Группа
		Материал	Группа	Группа	Группа	Группа

Кранштейн генератора
(тепловая установка завода ГДР)

4058-Н

Лист 1

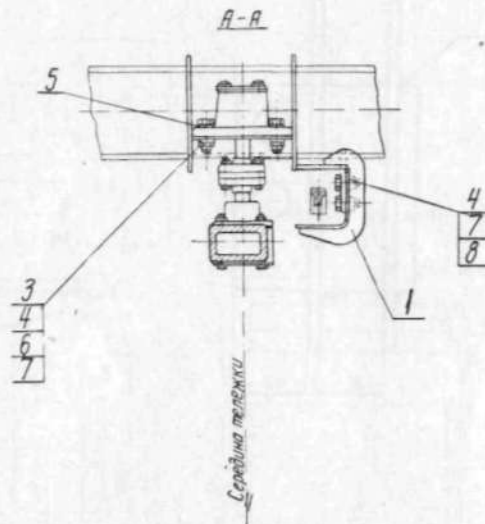
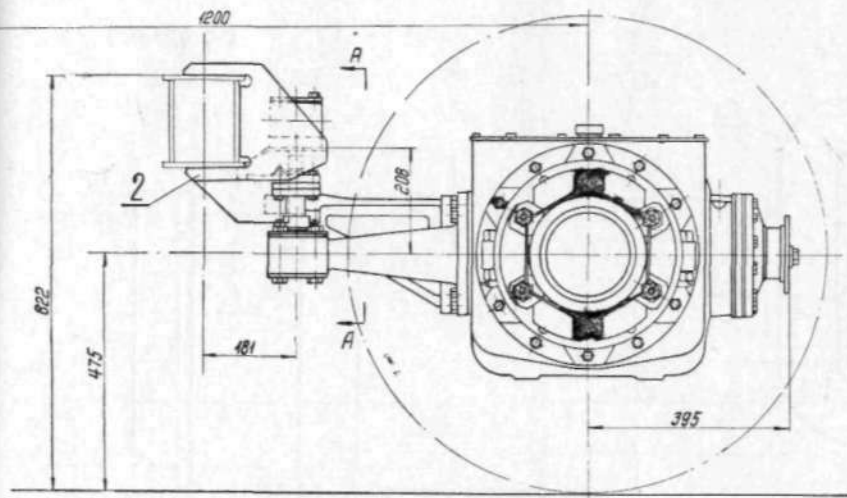
Всего листов 1

Всего 8 шт

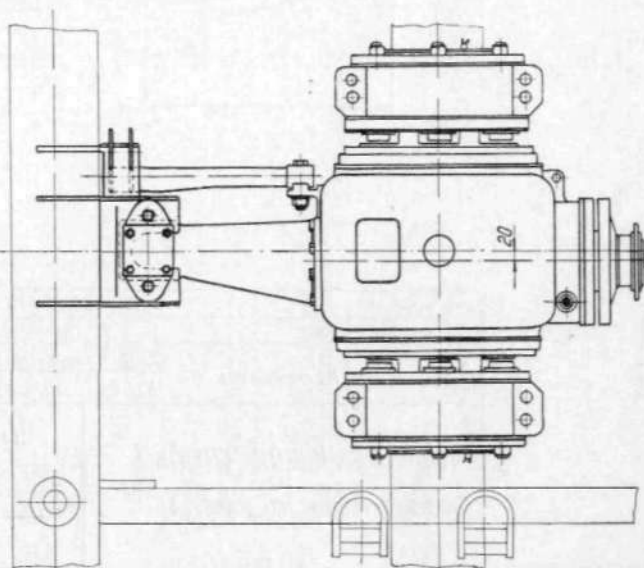
22.48

58 526 04003/48 (1)

Середина тележки



Середина тележки

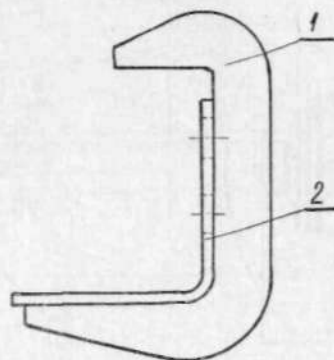
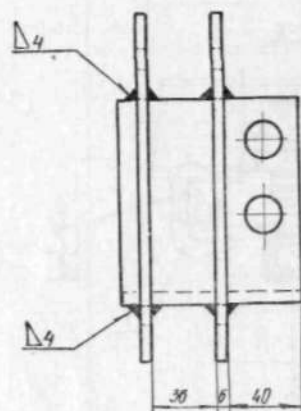


8	ГОСТ 7798-62	Болт М 16 × 40	2	2	Ст 3	380-60	0,092	0,184	
7	ГОСТ 397-64	Шпиль	4	4	Ст 0	380-60	0,003	0,012	
6	ГОСТ 6402-61	Пружинная шайба 16	2	2	Ст 3	380-60	0,006	0,012	
5	ГОСТ 11371-65	Шайба 18	2	2	20	1650-60	0,011	0,022	
4	ГОСТ 5916-62	Корончатая гайка М 16	4	4	Ст 3	380-60	0,039	0,156	
3	ГОСТ 7798-62	Болт М 16 × 80	2	2	Ст 3	380-60	0,156	0,312	
2	4067-Н	Уплотнительная прокладка	1	1	Комплект	6,12	6,12		
1	4064-Н	Уплотнительная прокладка	1	1	Комплект	1,69	1,69		
№	Обозначение	Наименование	Материал	Марка ГОСТ	1 шт	но целой	Примечание		
поз.			Кол-во	Материал	Вес в кг				

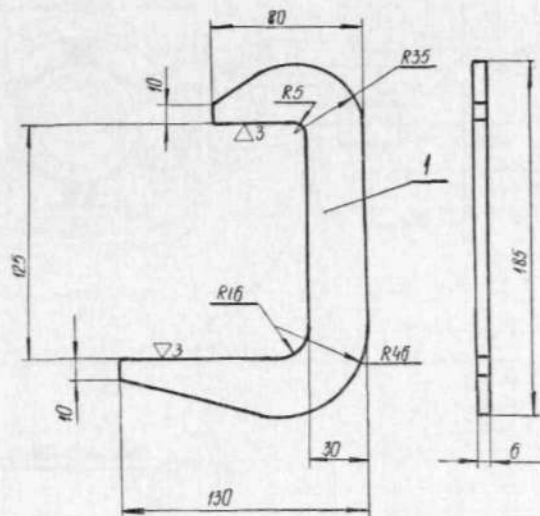
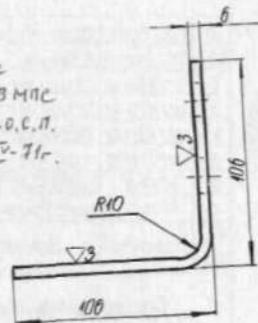
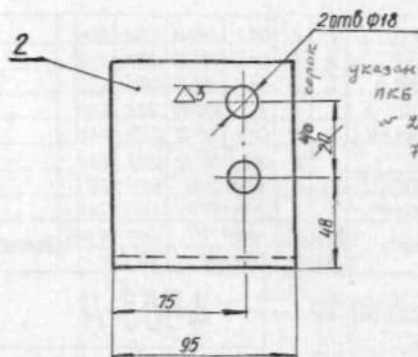
Расположение привода от
середины оси
(тележка постройки заводов ГДР)

4063-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
0,308	58 526 - 27003/10(1)



остальное



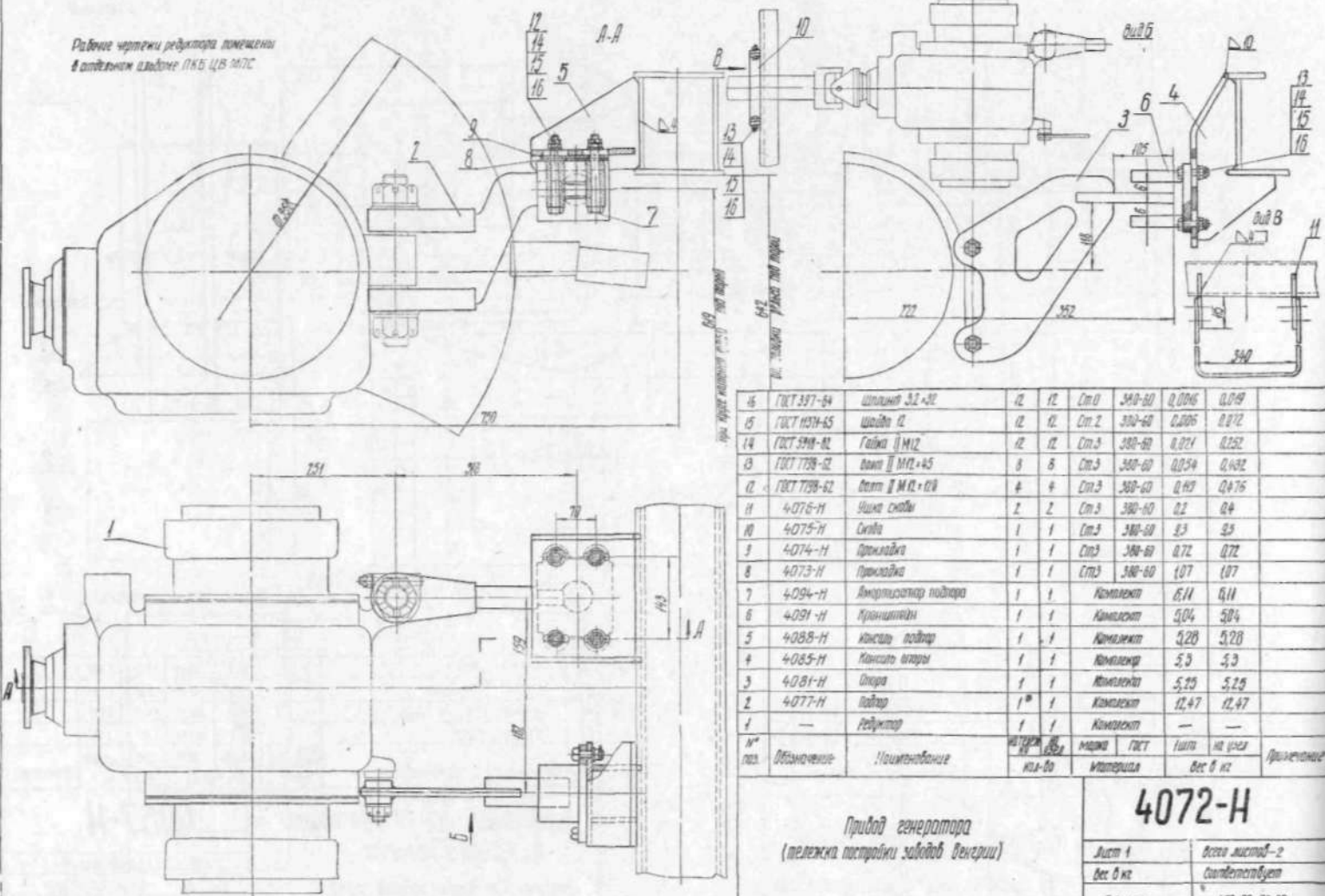
остальное

2	4066-Н	Угол	1	1	Ст3	380-60	0,91	0,91	
1	4065-Н	Дуга	2	2	Ст3	380-60	0,39	0,78	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кал-во	Материал	Гронт	Ишт	масса	Примечание	

Улаблывающая стойка
(тележка постройки заводов ГДР)

4064-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
1,69	58.520-2700-31110



Приход генератора
(тележка постройки завода Венгрии)

4072-H

Aug 1

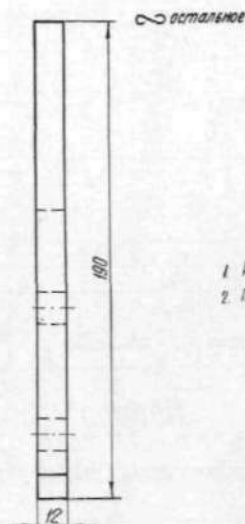
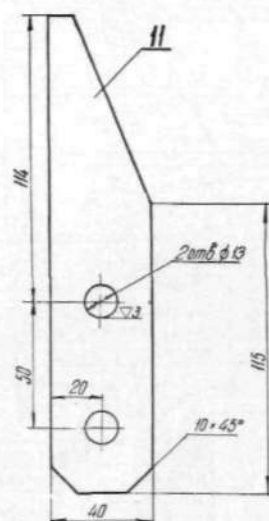
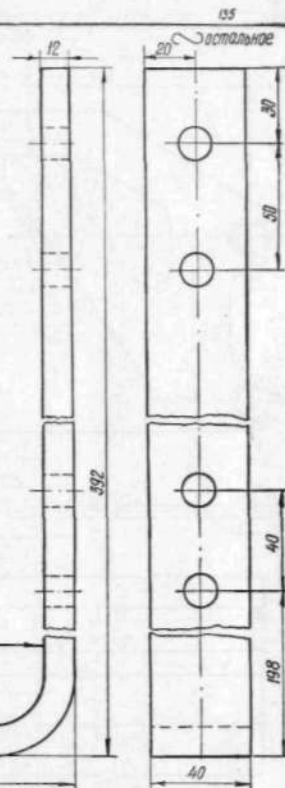
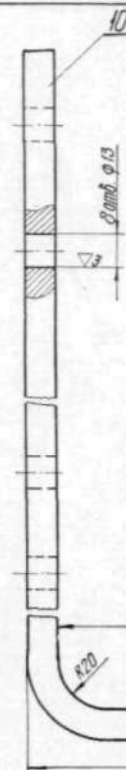
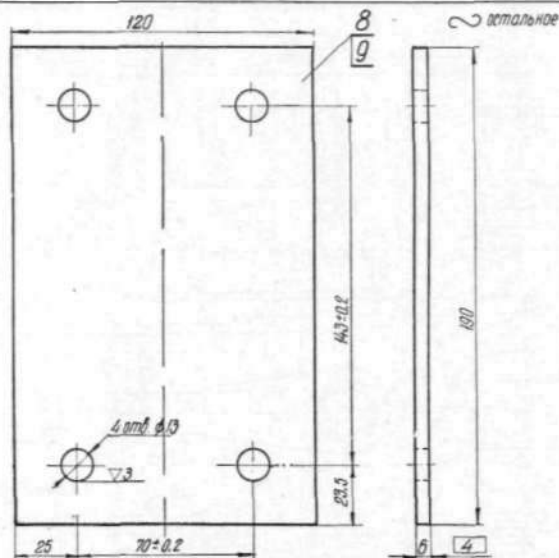
Всего листов - 2


Dec 8 1942

Cardinalis

52.194

479-02-03.00

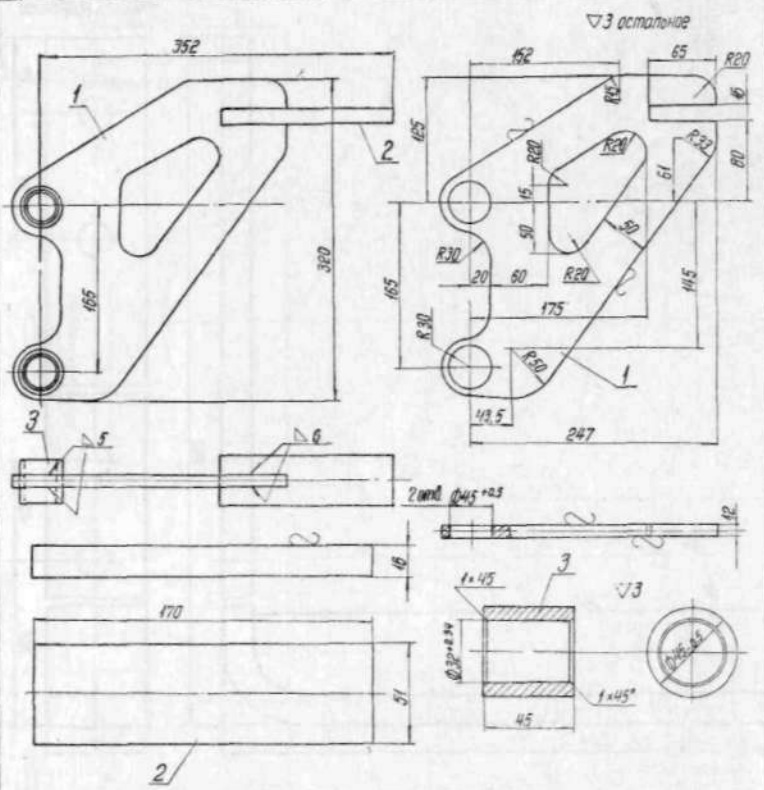


1. Размер, показанный в , относится к детали по п. 9.
2. Прокладка по п. 9 ставится при монтаже, в случае необходимости.

Детали
привода генератора

4072-Н

Лист	Всего листов
2	2



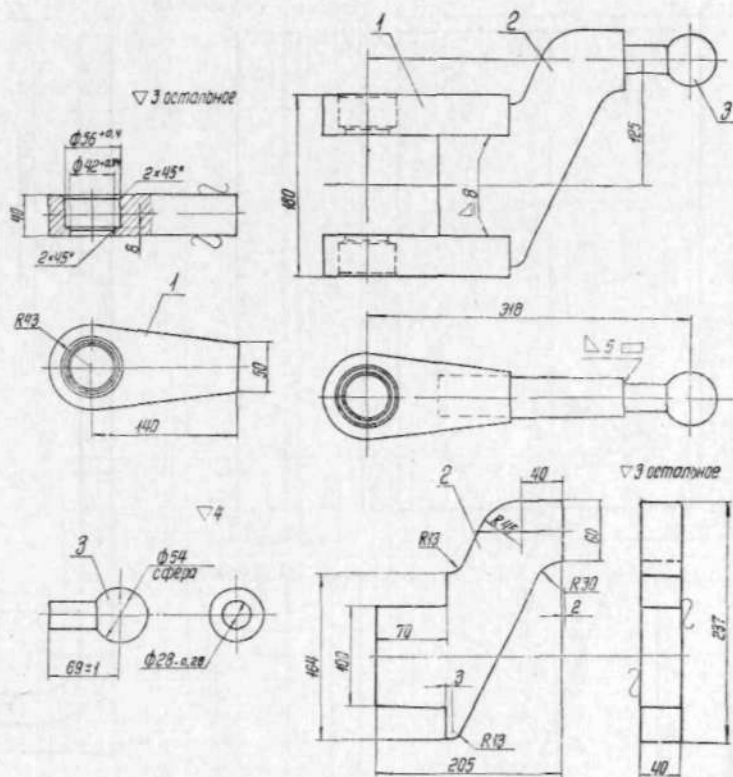
3	4084-Н	Втулка	2	2	Ст 3	380-60	0.28	0.56	
2	4083-Н	Планка	1	1	Ст 3	380-60	1.04	1.04	
1	4082-Н	Опора	1	1	Ст 3	380-60	3.65	3.65	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во деталей	Кол-во деталей	Материал	Марка	Гост	1 шт вес в кг	Примечание

Опора

(тележка постройки заводов Венгрии)

4081-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
5.25	361-02.03.04



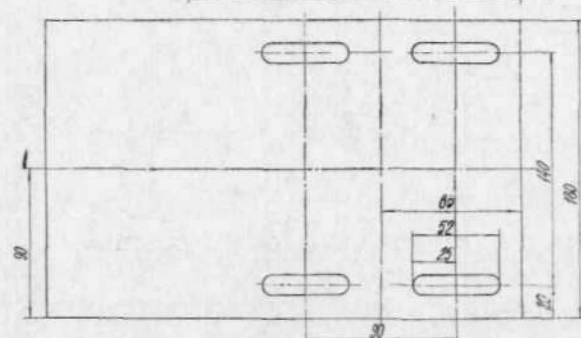
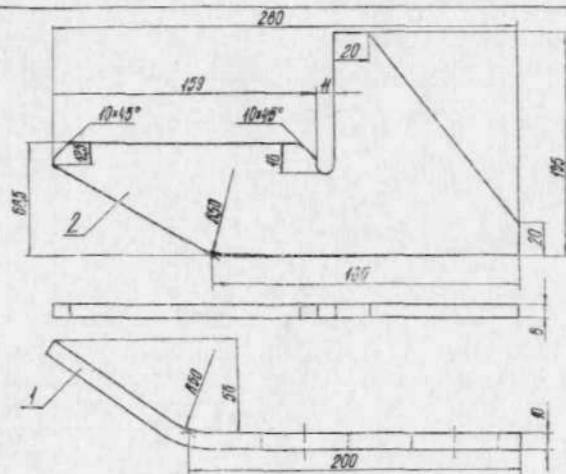
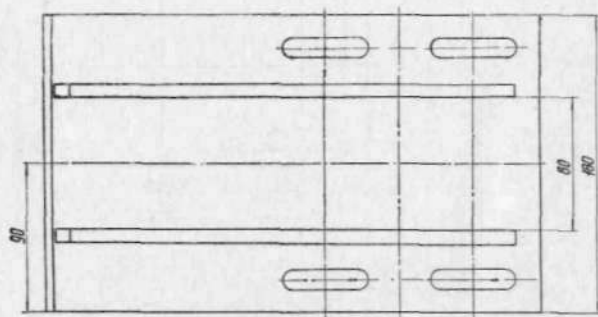
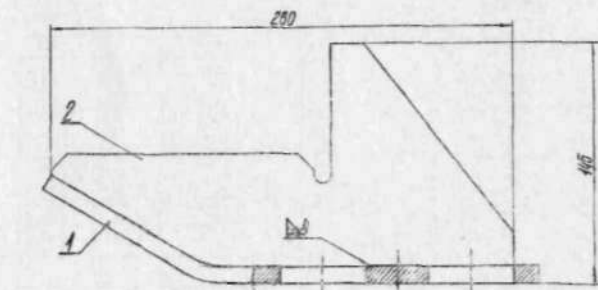
3	4080-Н	Стержень шаровой	1	1	Ст 3	380-60	0,25	0,25	
2	4079-Н	Подпор	1	1	Ст 3	380-60	5,5	5,5	
1	4078-Н	Планка	2	2	Ст 3	380-60	3,06	6,12	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во деталей	Кол-во деталей	Материал	гост	вес 1 шт	на весь а.к.з	Примечание

Подпор

(тележка постройки заводов Венгрии)

4077-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
12.47	361-02.03.03

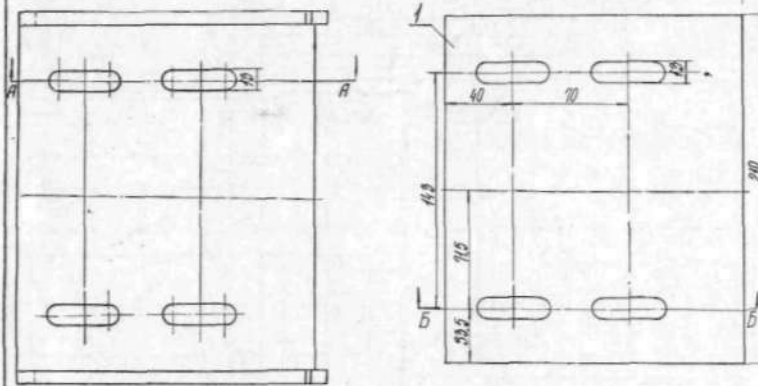
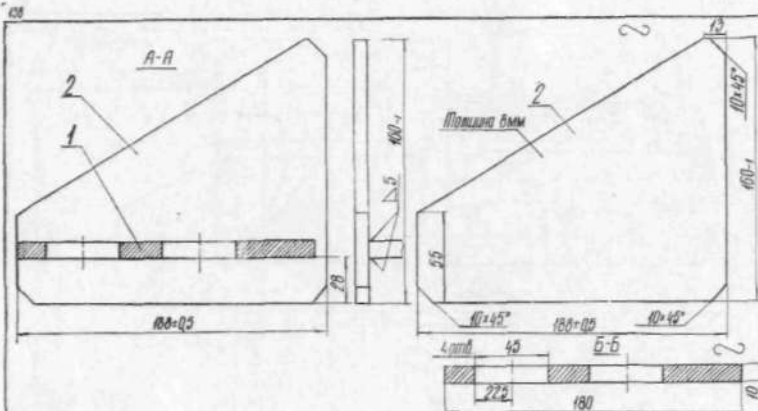


2	4087-Н	Редко	2	2	Ст 3	300-60	1,2	24	
1	4086-Н	Лист основной	1	1	Ст 3	300-60	2,9	2,9	
№ поз	Обозначение	Наименование	на чертеже	по количеству	материал	ГОСТ	лист	на чертеже	Примечание
			Мат-л	Вс	Материал		Вес	В кг	

Консоль опоры

4085-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес 8 кг	Соответствует
5.3	479-02.03.02

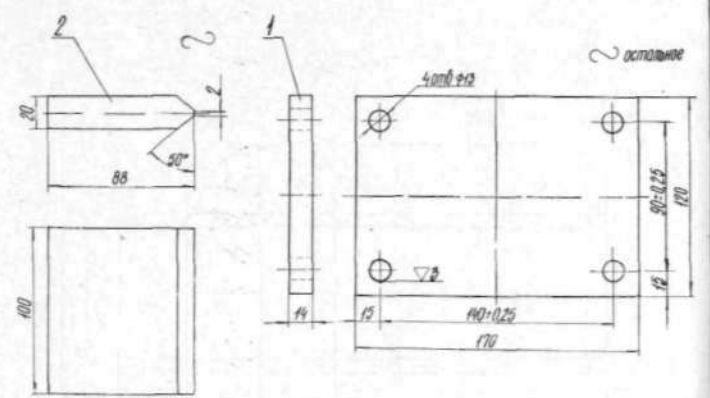
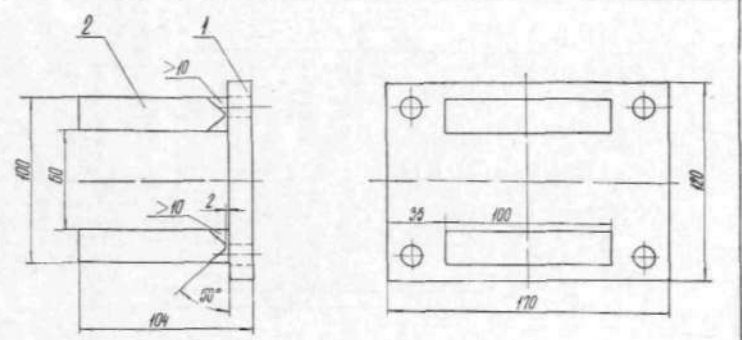


2	4090-Н	Косынка	2	2	Ст 3	380-60	1.25	2.52	
1	4088-Н	Плита	1	1	Ст 3	380-60	2.16	2.16	
№ поз	Обозначение	Наименование	на те- же же № по- з	на те- же же № по- з	материал	ГОСТ	лист	на узел	Примечание

Консоль подпора

4088-Н

лист 1	всего листов-1
вес в кг	Соответствует
2.26	479-02 05 01

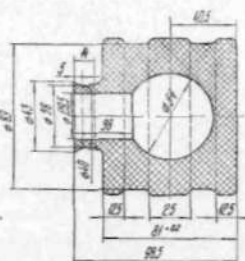
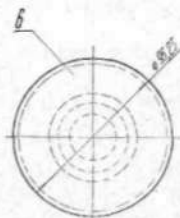
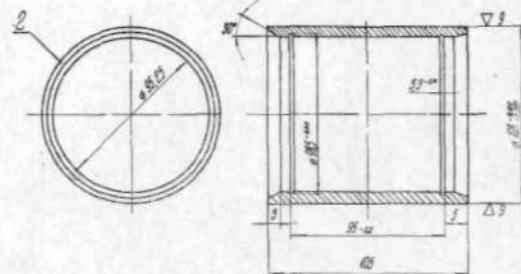
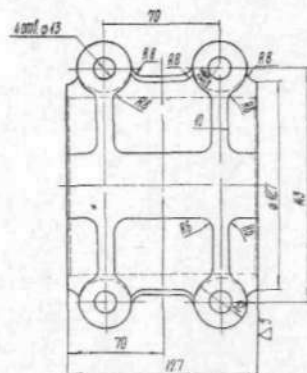
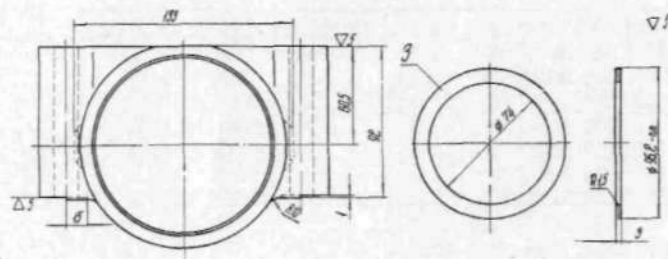
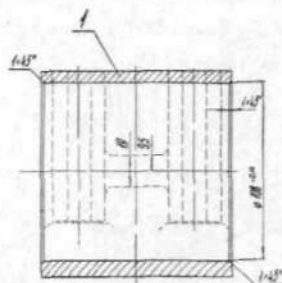
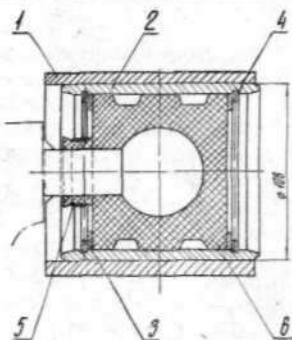


2	4093-Н	Лист	2	2	Ст 3	380-60	1.4	2.6	
1	4092-Н	Плита	1	1	Ст 3	380-60	2.24	2.24	
№ поз	Обозначение	Наименование	на те- же же № по- з	на те- же же № по- з	материал	ГОСТ	лист	на узел	Примечание

Кронштейн

4091-Н

лист 1	всего листов-1
вес в кг	Соответствует
5.04	479-02 05 05

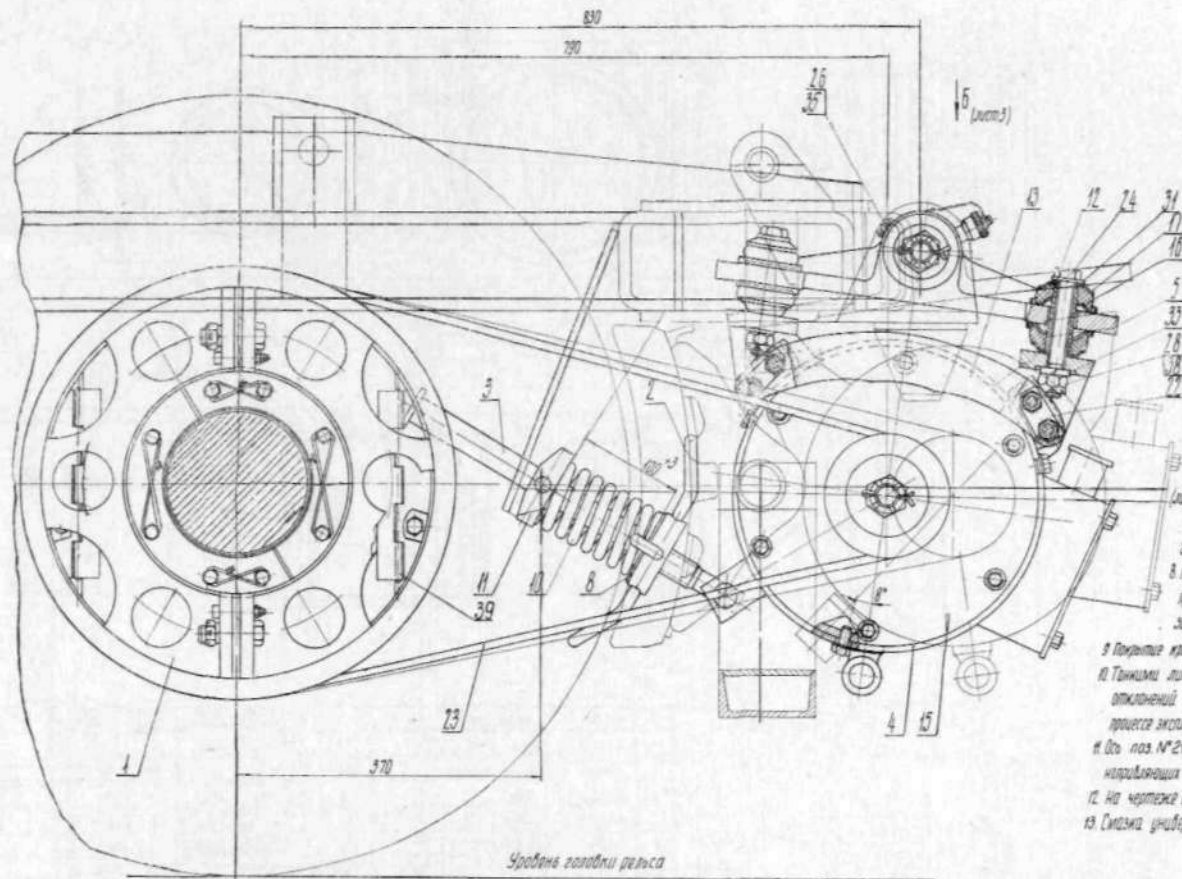


№	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание
6	4100-Н	Амортизатор	1	1	0,05	0,05
5	4099-Н	Кольцо опорное	1	1	0,1	0,1
4	4098-Н	Кольцо направляющее	2	2	0,05	0,1
3	4097-Н	Кольцо	2	2	0,2	0,4
2	4096-Н	Втулка	1	1	1,05	1,05
1	4095-Н	Корпус подпора	1	1	3,2	3,2
Итого					4,85	

Амортизатор подпора

4094-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Содержит
В.Н.	475-02.03.06



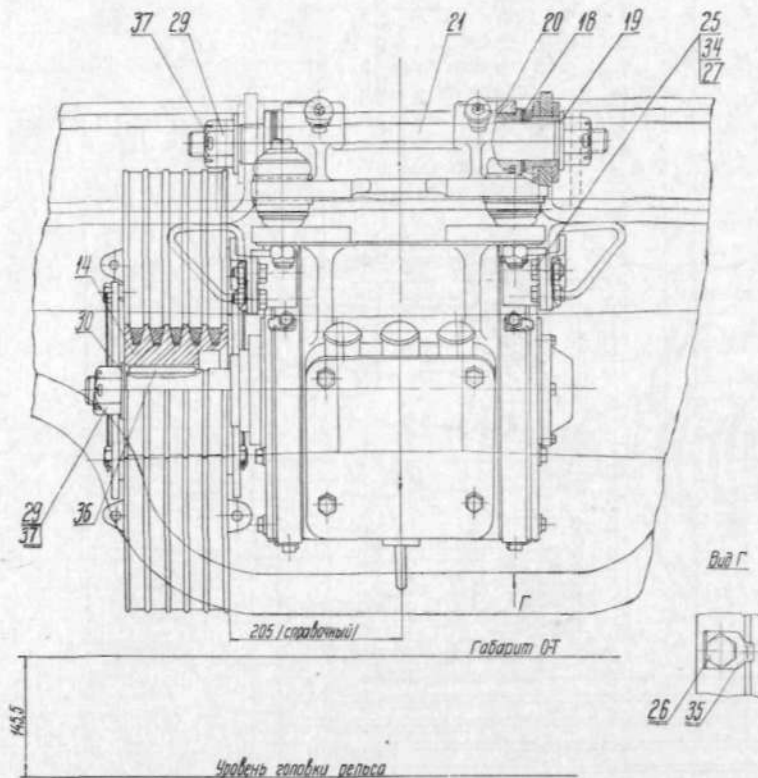
- 1 Допускается комбинированное применение клиновых ремней шириной 4, 5 или 6 мм. Клиноремни в комплекте должны быть только одной группы.
- 2 Шпильки устанавливаются на одной линии. Расстояние между осями продольной оси тележки и торшора не более 5 мм.
- 3 Размер 120 отвечает натяжению ремней (момента) 190 ± 200 кг.
- 4 Затяжки болтов поз. № 24 производятся до упора. Болтики поз. № 2 в корпус генератора и валику болта.
- 5 Осевой разбег генератора допускается в пределах 2 мм и регулируется подставкой лапца строга и слева подвески.
- 6 При сборке кронштейнов черт. 4135-11 и 4139-11 на раме тележки с минимальным допуском разбегает подставкой лапца поз. № 18 с наружной стороны кронштейнов в количестве не более 2 шт на сторону.
- 7 Предварительные скаты поз. № 13 и лапца поз. № 4 устанавливаются после подвешивания генератора.
- 8 Генератор должен свободно качаться на оси подвески. При этом предварительные скаты не должны заедать за предварительные лапцы на раме тележки.
- 9 Покрытие крепежных деталей Ц.30 ГОСТ 5791-54.
- 10 Тонкими линиями показано положение генератора с учетом отклонений. Валик ремня от начала и болтики его в процессе эксплуатации.
- 11 Ось поз. № 21 должна свободно устанавливаться в направляющих втулках.
- 12 На чертеже изображен прибор при рабочем положении генератора.
- 13 Смазка универсальная ЦС ГОСТ 1033-54.

Изображение для запасного комплекта клиновых ремней поз. № 39 введена в 1966 года и соответствует черт. 167.25.080. На чертеже условно показано изображение с одной стороны шпильки.

4101-Н

Лист	Всего листов
1	5

Вид А (лицо)



№	Обозначение	Наименование	Материал	Вес в кг	Примечание
39	6163-Н	Опорная плита	Ст 3	0,004	0,02
38	ГОСТ 397-66	Шпилька 4×40	Ст 3	0,004	0,02
37	ГОСТ 397-66	Шпилька 6×60	Ст 3	0,015	0,045
36	ГОСТ 8789-58	Шпилька 16×10×80	Ст 3	0,06	0,06
35	ГОСТ 3693-52	Шайба стопорная 12	Ст 3	0,006	0,048

34	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 42Н	8	8	Ст 3	0,003	0,024	
33	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 20Н	4	4	Ст 3	0,002	0,008	
32	ГОСТ 11371-65	Шайба 18	1	1	Ст 3	0,0134	0,0134	
31	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	4	4	Ст 3	0,024	0,096	
30	ГОСТ 11371-65	Шайба 30	1	1	Ст 3	0,062	0,062	
29	ГОСТ 5918-62	Гайка М 30	3	3	Ст 3	0,245	0,735	
28	ГОСТ 5918-62	Гайка М 20	4	4	Ст 3	0,088	0,352	
27	ГОСТ 5915-62	Гайка М 12	8	8	Ст 3	0,024	0,192	
26	ГОСТ 7798-62	Болт М 12×25	8	8	Ст 3	0,037	0,296	
25	ГОСТ 7798-62	Болт М 12×30	8	8	Ст 3	0,04	0,32	
24	ГОСТ 7805-62	Болт М 20×140	4	4	Ст 3	0,37	1,48	
23	ГОСТ 684-57	Ремень клиновой Б-2650 ШЗ	5	5	—	—	—	
22	4113-Н	Трапециевидная	4	4	Ст 3	0,01	0,44	лист В 10 ГОСТ 3686-57
21	4114-Н	Ось	1	1	Ст 5	5,35-5,8	5,9	ГОСТ 2686-57
20	4113-Н	Втулка	2	2	Ст 2	380-60	0,650	1,3
19	4112-Н	Шайба	2	2	Ст 3	380-60	0,058	0,112
18	4111-Н	Кольцо	7	7	Ст 3 кл	380-60	0,048	0,336
17	4110-Н	Тарелка	16	16	Ст 3	914-56	0,05	0,8
16	4109-Н	Амортизатор	8	8	—	—	0,086	0,688
15	—	Генератор ГСВ-8ЕК	1	1	комплект	—	—	
14	4108-Н	Шкив малый	1	1	Ст 3	1050-60	9,5	9,5
13	4107-Н	Сквозь предохранительная	2	2	Ст 3	380-60	10	2,00
12	4106-Н	Втулка	4	4	Ст 3	1050-60	0,2	0,8
11	4105-Н	Опора пружины	1	1	Ст 3	380-60	2,1	2,1
10	4104-Н	Пружина	1	1	Ст 3	2032-53	1,4	1,4
9	4103-Н	Валик	1	1	Ст 3	380-60	0,095	0,095
8	4102-Н	Шайба	1	1	Ст 3	380-60	0,08	0,08
7	4143-Н	Масленка клапанная	2	2	комплект	0,175	0,35	
6	4140-Н	Цепочка	2	2	комплект	0,0082	0,0164	
5	4138-Н	Полоска в сборе	1	1	комплект	28,268	28,268	
4	4131-Н	Кольцо в сборе	2	2	комплект	2,3	4,6	
3	4129-Н	Винт в сборе	1	1	комплект	2,7	2,7	
2	4126-Н	Гайка рычажная	1	1	комплект	2,16	2,16	
1	4116-Н	Установка шкива ведущего	1	1	комплект	52,695	52,695	
№ 103	Обозначение	Наименование	Материал	Вес в кг	Примечание			

Прибор генератора от
средней части оси
(тележка постройки КВЗ)

4101-Н

Лист 2	Всего листов - 5
Вес в кг	Соответствует
42,021	85-25-000

Вид 5 (лист 1)

9
32
38

6 7

4101-Н

Лист Всего листов

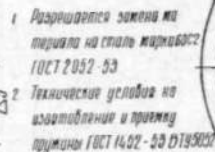
3

5

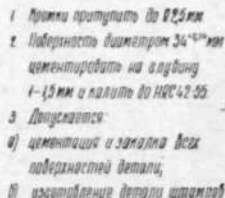
$P_{\text{раб}} = 200 \text{ мГ}$
 $P_{\text{нр}} = 305 \text{ мГ}$

2. остальное

1. Наблюдка пружины правого.
2. Число рабочих битовод Проб-5.5.
3. Полное число битовод Явля-70.



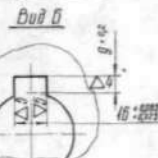
73 *статья*



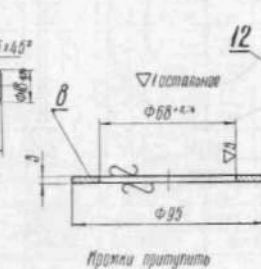
по стальной тонкой линии (штамповочный угол 3°, смещение по линии разреза штампа до 0,6 мм),
в пределах допустимостей Г и Е не более 15 мм



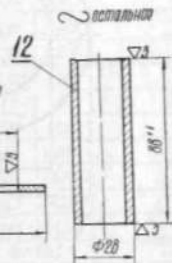
2. Непараллельность плоскостей K и L не более 4,5 мм по всей длине.



1. Метод контроля качества шпала по ГОСТ 1284-57
2. Радиальное сечение шпала по диаметру 100 мм внахлестку конусного отверстия допускается не более 3 мм
3. Тангенс сечение поверхностей шпала В допускается не более 65 мм
4. Разрешается изготовлять шпалы из стали 45 ГОСТ 1090-69, Ст.3 ГОСТ 380-60 и осевой стали Пс 6 ГОСТ 4728-59
5. Заусенцы не допускаются



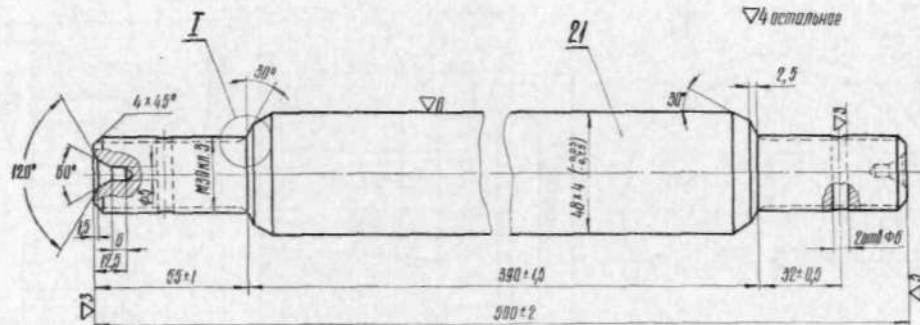
Клещи прыгучие



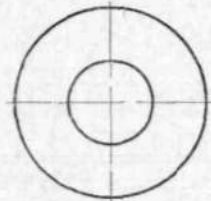
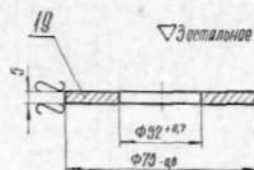
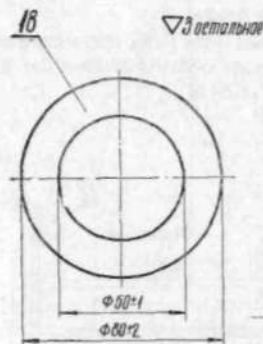
Детали привода
генератора от средней
части оси

4101-H

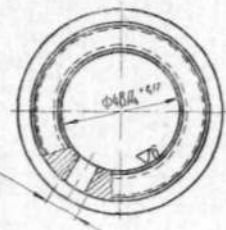
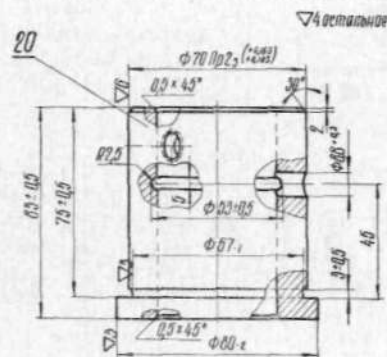
Пуст	Всего митов
4	5



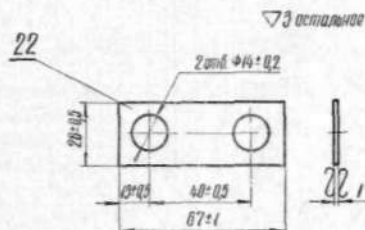
I



Заусенцы не допускаются



М17 на 3
Сверлить и на-
зать при сварке
с деталью 4159-Н



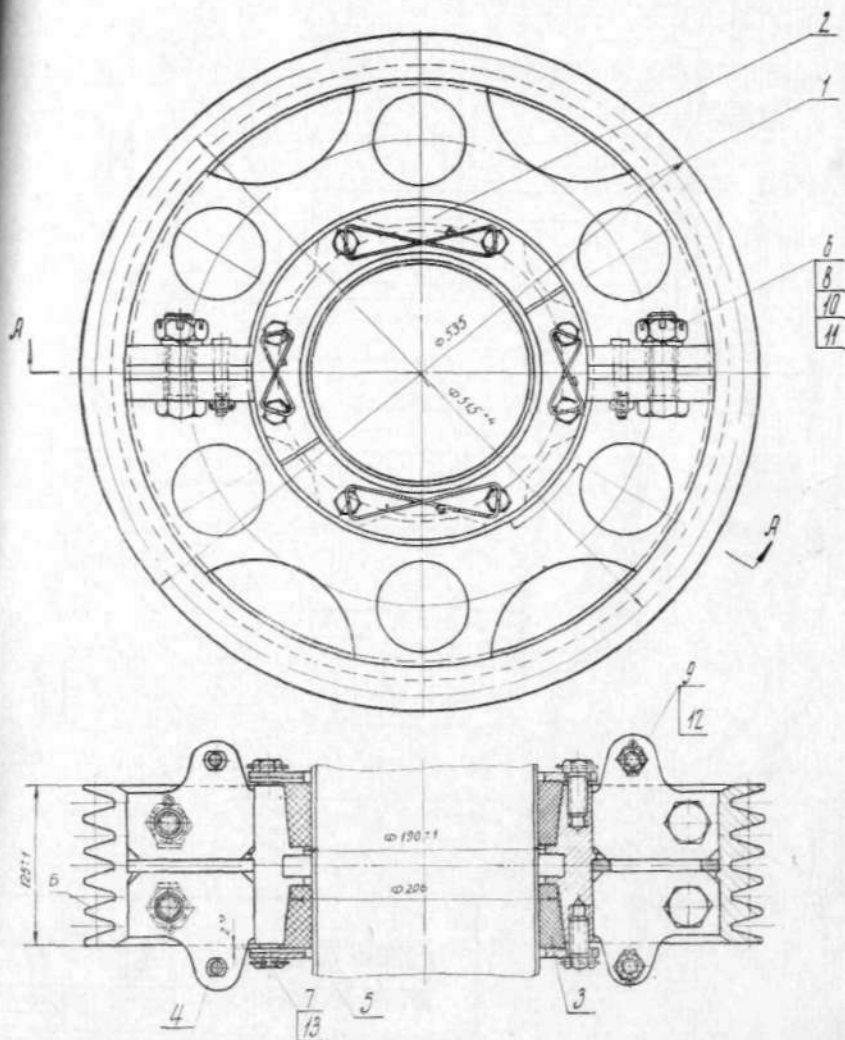
Циклометр Ц.50 ГОСТ 19751-61

1. Заусенцы не допускаются.
2. Допускается замена материала на сталь 15 или 20 ГОСТ 1050-60.

Детали привода
генератора от средней
части оси

4101-Н

Лист	Всего листов
5	5



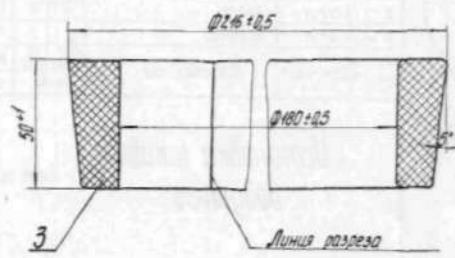
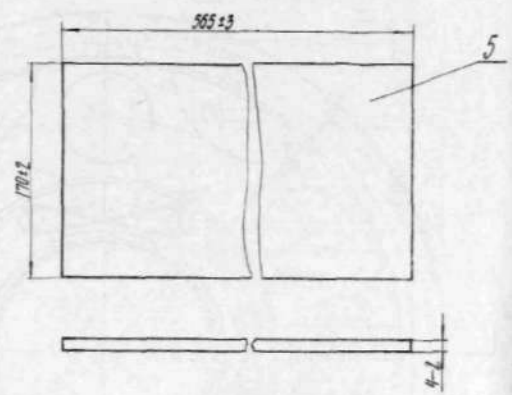
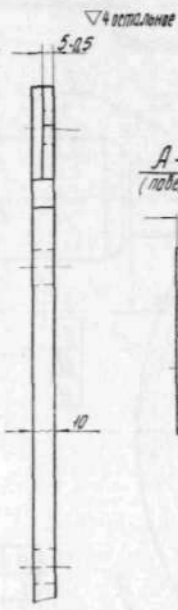
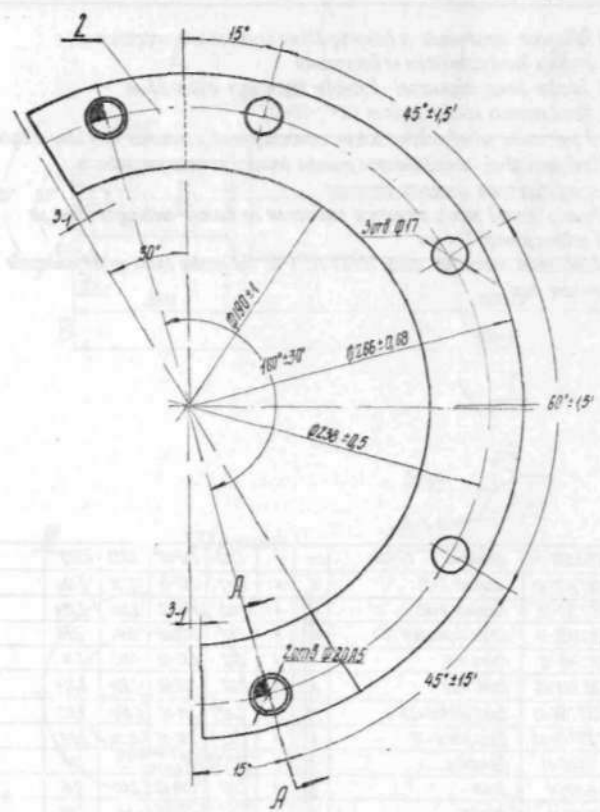
- 1 Радиальное биение шкива по диаметру 535 мм относительно отверстия ступицы диаметром 190 мм не допускается
- 2 Торцовое биение поверхностей в канавках допускается не более 0,5 мм
- 3 Метод контроля канавок шкива по ГОСТ 1284-57
- 4 В зоне ступицы ручьев наличие острых кромок, заусенцев и сколов более 0,5 мм не допускается
- 5 Перед установкой прокладок из М-4 и резины в ступице должны быть установлены их на оси тщательно протерты от масла
- 6 Разность зазоров между фланцем и плоскостью не должна превышать 0,5 мм, но в пределах размера 2-5 мм
- 7 Разрешается постановка шайбы 20 ГОСТ 11371-65 под головку болта из Нв-6 качества не более 1 шт

13	ГОСТ 1282-46	Профили 2 1-1000	-	-	Ст3	380-60	0,025	0,025	
12	ГОСТ 597-64	Шплинт 2x20	4	4	Ст2	380-60	0,001	0,004	
11	ГОСТ 597-64	Шплинт 4x40	4	4	Ст2	380-60	0,006	0,024	
10	ГОСТ 6402-61	Шайба парная 10-1	4	4	БСт	090-60	0,14	0,56	
9	ГОСТ 5948-62	Гайка М10	4	4	Ст2	380-60	0,015	0,06	
8	ГОСТ 5918-62	Гайка М20	4	4	Ст2	380-60	0,081	0,324	
7	ГОСТ 1798-62	Болт II М16x33	16	16	Ст2	380-60	0,086	1,376	
6	ГОСТ 1798-62	Болт II М20x70	4	4	Ст2	380-60	0,209	0,812	
5	4x20-Н	Прокладка	1	1	Резина по ГОСТ 1507-68	150x150x10	1,5	1,5	
4	4x19-Н	Болт	4	4	Ст3	380-60	0,04	0,16	
3	4x18-Н	Втулка	2	2	Резина по ГОСТ 1507-68	150x150x10	0,5	1,00	
2	4x17-Н	Фланец	4	4	Ст3	380-60	0,8	3,20	
1	4x12-Н	Пальцевид	2	2	Металл	2x8	43,6		
10	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Материал	Гост	1шт. на узел	Вес в кг	Примечание

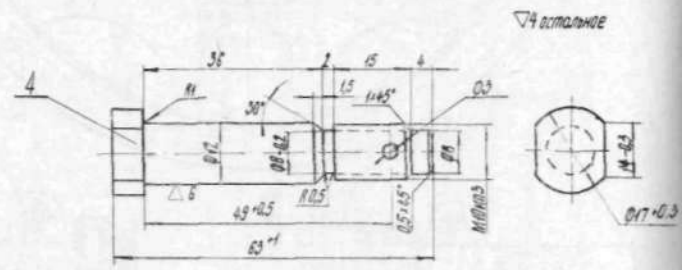
Установка шкива
ведущего

4116-Н

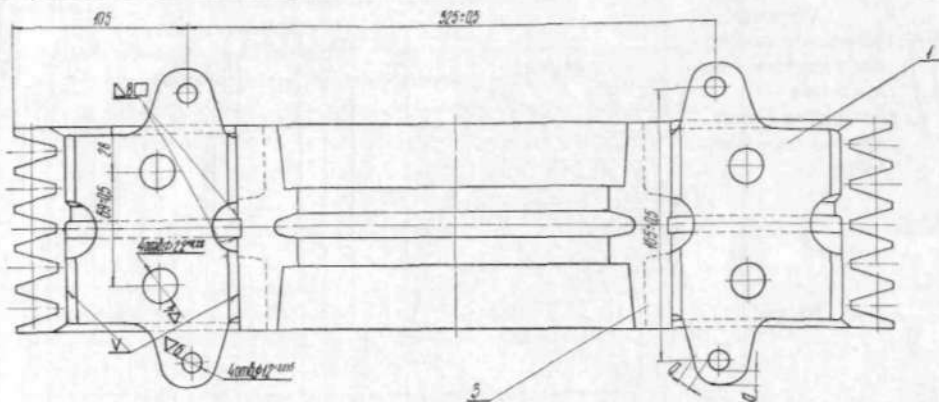
Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	См. табл. 1
32,645	85,25-028



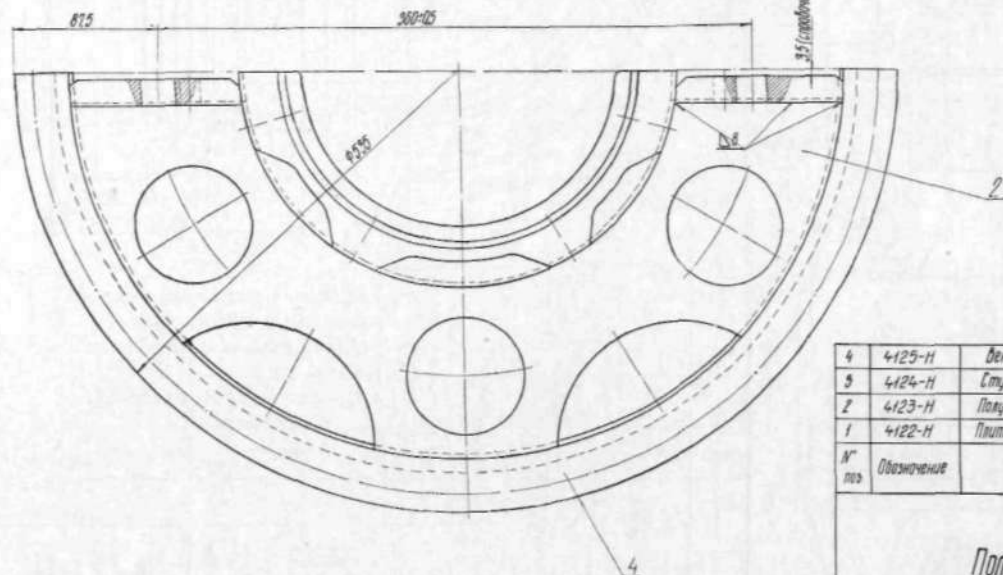
1. Втулку разрезать в одном месте при постановке ее в шкив по черт. 4-116-Н.
2. Углы скруглить R3 мм.



Детали установки шкива ведущего		4-116-Н	
Лист	2	Всего листов	2



- 1 Диаметрную обработку проводить в слес по черт 4116-Н
 2 Шерош и шерош зачистить, остроту кромок притупить
 3 Сварку проводить электродами Э42, Э50 по ГОСТ 9487-60
 4 Величина переделки 3 после сборки (диаметр 12 мм) должна быть не более 5 мм



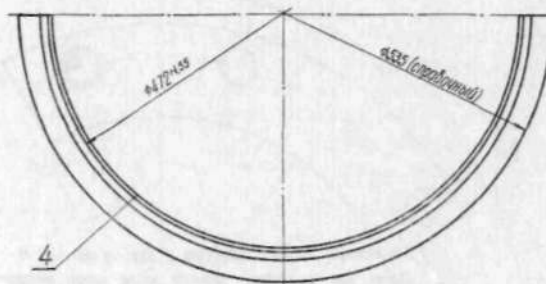
4	4125-Н	Венец	1	1	Ст.3	360-60	31	31	
5	4124-Н	Ступица	1	1	Ст.3	360-60	63	63	
2	4123-Н	Полудиск	1	1	Ст.3	360-60	3.0	3.0	
1	4122-Н	Плита	2	2	Ст.3	360-60	17	34	
№ поз	Обозначение	Наименование	по чертежу	по заказу	марка	ГОСТ	шт.	на черт.	Примечание
			Нап. до		Материал		Вес в кг		

Полушкиль

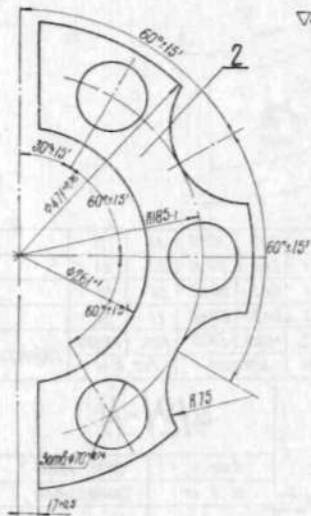
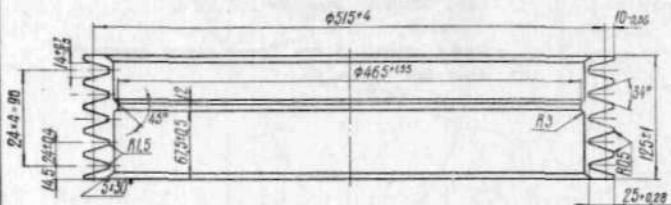
4121-Н

Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
218	85.25.027

▽4 *остальное*



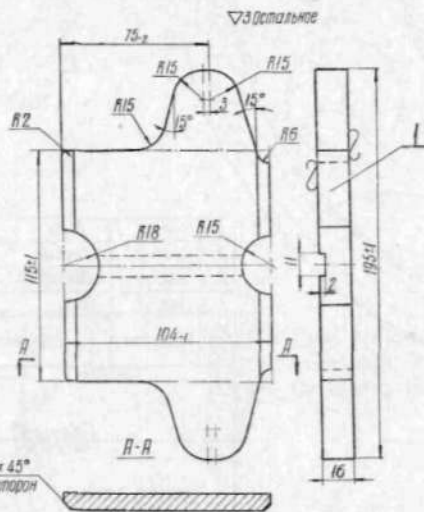
2. Острые кромки в местах соединения венцов скруглить $R\ 0,5\text{ мм}$.



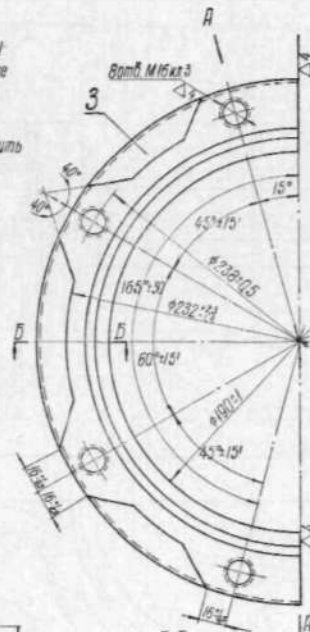
▽З.остальное



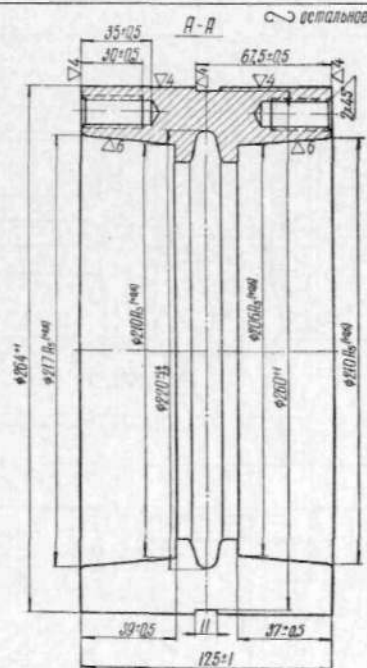
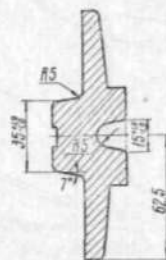
$\phi 6 \times 45^\circ$
с двух сторон



ВЗРСТАЛЬНОЕ



5-5



2. Остальное

- 1 Неуказанные радиусы скругления $R 3 \text{ мм}$
- 2 Окончательную обработку ступицы и
сверлобу отверстия $\text{M}16$ производить в
сборе по черт. 4116-Н.
- 3 Допускается изготавливать без впадины $\text{R} 5 \text{ мм}$
шириной 15 мм

Детали полушківа

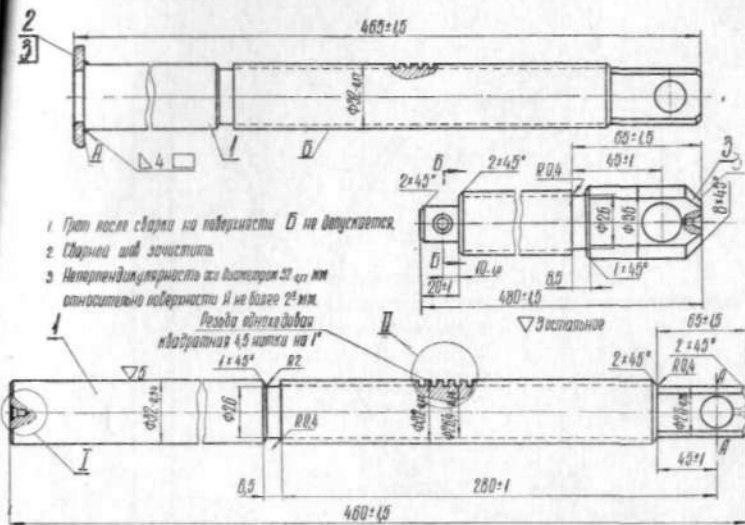
4121-H

Лист	Всего листов
------	--------------

2

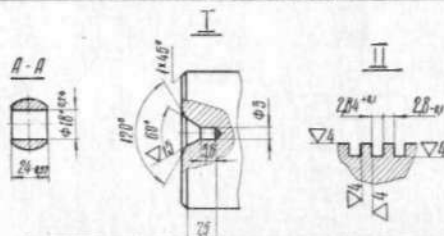
2

Винт поз. №3 соответствует черт. 85-25-111 или иного завода



1. Грот после сварки на поверхности Δ не допускается.
2. Сварные швы зачистить.
3. Неперпендикулярность оси диаметра $\phi 22$ мм относительно поверхности Δ не более 2° мм.

Резьба одноходовая
квадратная 4,5 нитки на 1"



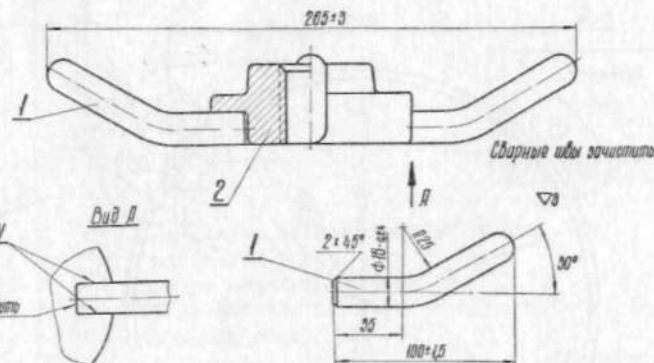
1. Приблизно стержня на длину 460 мм не более 1 мм.
2. Допускается изготовить без центробежных отверстий.

3	4162-Н	Винт	1	Ст 3	380-60	2,4	—	Вариант
2	ГОСТ 11371-65	Шайба 26	1	Ст 3	380-60	0,1	0,1	
1	4130-Н	Винт	1	Ст 3	380-60	2,60	2,60	
№ вкл	Обозначение	Наименование	колич- во	матери- ал	ГОСТ	шт	в кг	Примечание
				Марка	Материал		вес в кг	

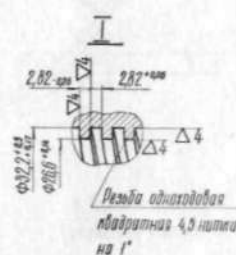
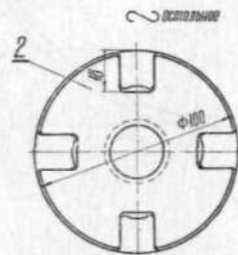
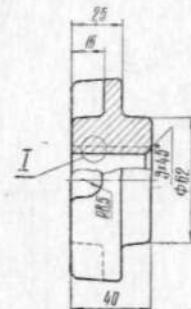
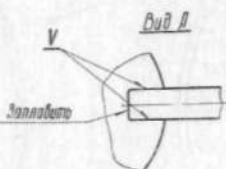
Винт в сборе

4129-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
2,7	85-25-126



Сварные швы зачистить



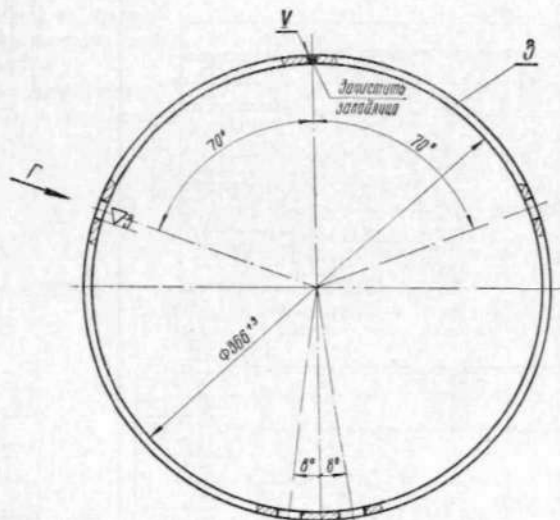
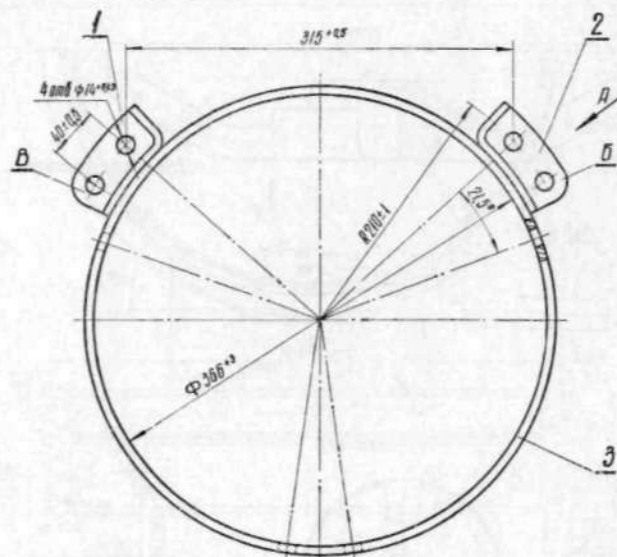
1. Допуски на размеры и технические условия по ГОСТ 7505-55 на штамповку.
2. Допускается изготовить острым концом по линии разреза штампа высотой до 1 мм. Неуказанные радиусы 2 мм.

2	4128-Н	Гайка	1	1	Ст 3п	350-60	1,5	1,5	
1	4127-Н	Рычаг	4	4	Ст 3	360-60	0,125	0,05	
№ поз	Обозначение	Наименование	по техн. рис.	по рис.	материал	ГОСТ	шт.	по узлу	Примечание
			Кол-во	Кол-во	Материал		Вес в кг		

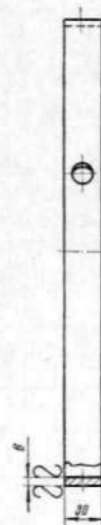
Гайка рычажная

4126-Н

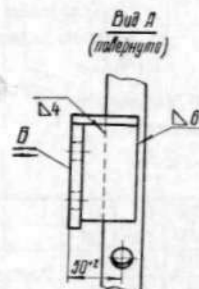
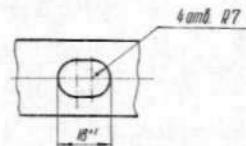
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
2,16	85-25-124



▽/остатки



Вид Г



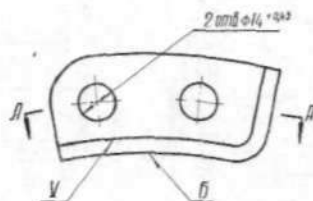
1. Сварные швы зачистить
2. Сварка разрешается только электродами 342 и 350 по ГОСТ 9467-60
3. Смещение плоскости В относительно В не более 0,5 мм.
4. Неперпендикулярность плоскости В или В по отношению к оси диаметра 366±0,3 мм допускается не более 0,2 мм на всей длине.

Э	4/32-Н	Колода	2	1	Ст 3	380-60	15	15	
2	4/36-Н	Кронштейн правый	2	1	Алюминет	0,4	0,4		
1	4/33-Н	Кронштейн левый	2	1	Алюминет	0,4	0,4		
№ поз	Обозначение	Наименование	на тыл на левый узел	на тыл на правый узел	марка	ГОСТ	1 шт	на узел	Примечание
			Нам-ба	Материал	Вес в кг				

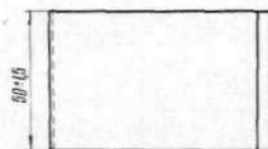
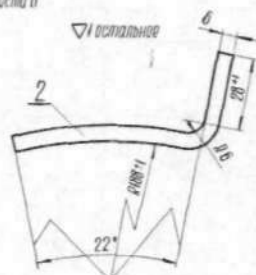
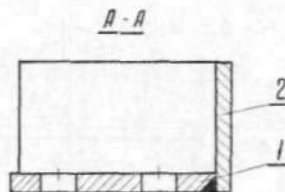
Кольцо в сборе

4/31-Н

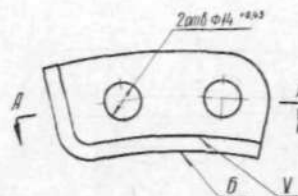
Лист 1	Всего листов 1
Вес в кг	Соответствует
2,3	85-25-028



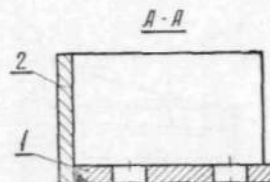
1. Параллельность осей отверстий диаметром $H^{+0.05}_{-0.05}$ мм к плоскости В на длине 10 мм на всей длине
2. Сварка разрешается только электродами Э42 и Э50 ГОСТ 9467-60
3. Уголки зачистить заподлицо



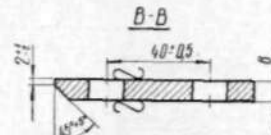
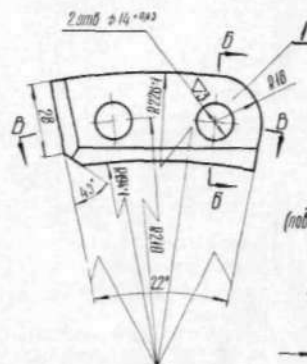
1. Не допускаются надрывы и трещины в местах изгиба
2. Острые кромки притупить



1. Параллельность осей отверстий диаметром $H^{+0.05}_{-0.05}$ мм к плоскости В на длине 10 мм на всей длине
2. Сварка разрешается только электродами Э42 и Э50 ГОСТ 9467-60
3. Уголки зачистить заподлицо



▽/остальное



1. Отверстия диаметром $H^{+0.05}_{-0.05}$ мм сверлить по черт. 4131-Н
2. Острые кромки притупить

1. Отверстия диаметром $H^{+0.05}_{-0.05}$ мм сверлить по черт. 4131-Н
2. Острые кромки притупить

2	4135-Н	Угловик	2	4	Ст 3	380-60	Q25	Q25	
1	4134-Н	Ребро левое	2	4	Ст 3	380-60	Q15	Q15	
№ поз	Обозначение	Наименование	№ поз	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	Габ. на изел	Примечание
						Лист-до		Вес в кг	

Кронштейн левый

4133-Н

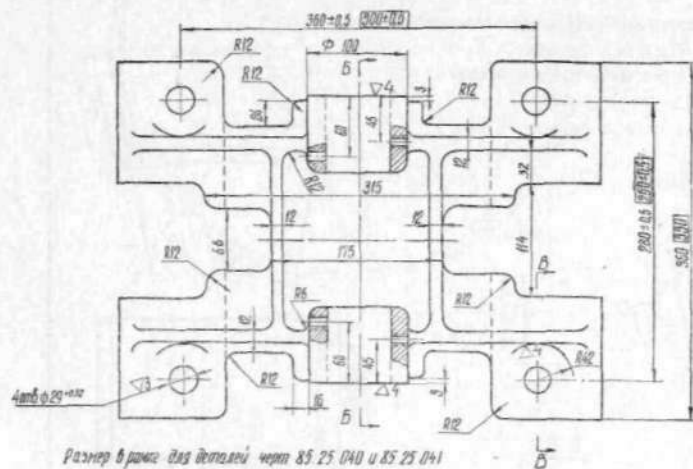
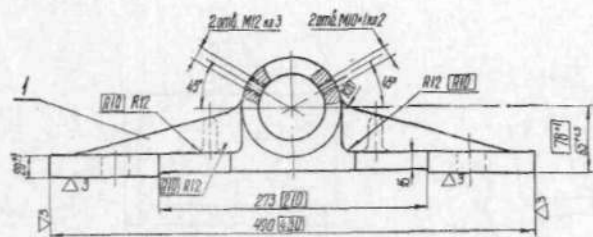
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Сопоставляется
0,4	85 25 029

2	4135-Н	Угловик	2	4	Ст 3	380-60	Q25	Q25	
1	4137-Н	Ребро правое	2	4	Ст 3	380-60	Q15	Q15	
№ поз	Обозначение	Наименование	№ поз	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	Габ. на изел	Примечание
						Лист-до		Вес в кг	

Кронштейн правый

4136-Н

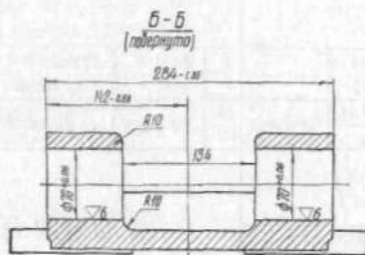
Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Сопоставляется
0,4	85 25 030



2. Допускается отклонение отбор-
отия $M10+1$ и $M12$ от номиналь-
ного положения не более 1 км

3. Для отборотия под резьбу
 $M10+1$ и обе отборотия под
резьбу $M12$ сверлить в шпоре
с флюидом: черт 4106-Н

Размер в рамке для деталей черт 85 25 040 и 85 25 041
постройки Калининского завода.

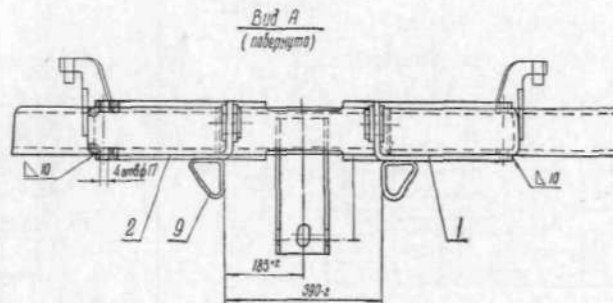
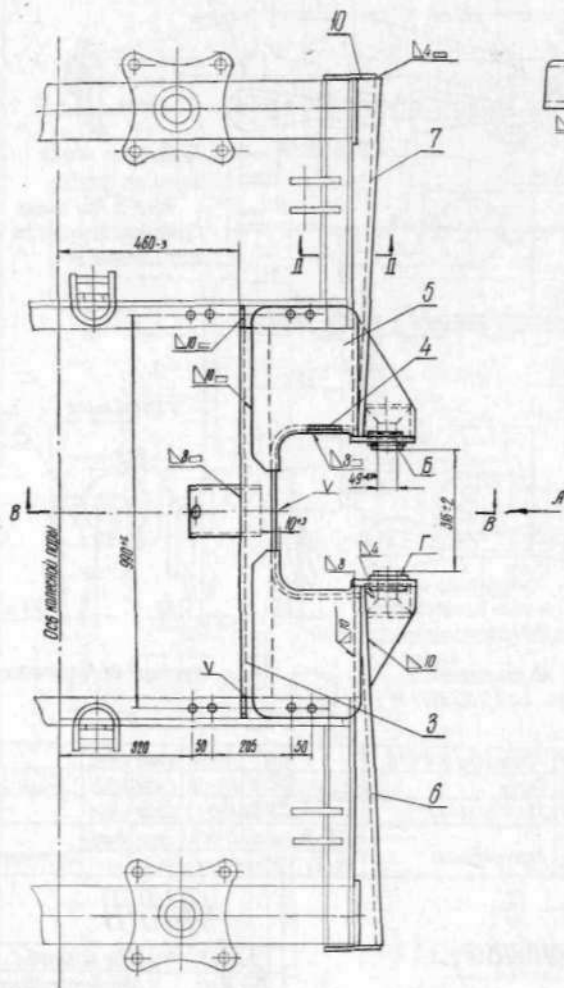


2	4140-Н	Обойма	8	8	Ст.3	380-50	0.666	5.568	
1	4139-Н	Подвеска	1	1	45/Н	977-58	23.04	23.04	
№ поз	Обозначение	Наименование	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н	мат. по-Н мат. по-Н
			Мат. по	Материал	Вес в кг	Примечание			

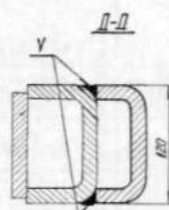
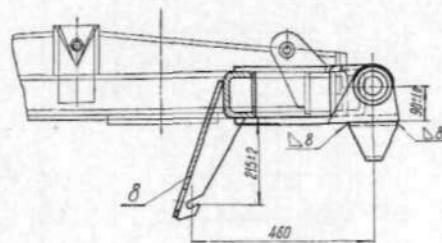
Подвеска в сдоре

4138-H

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
29,208	85.25.032



В-В



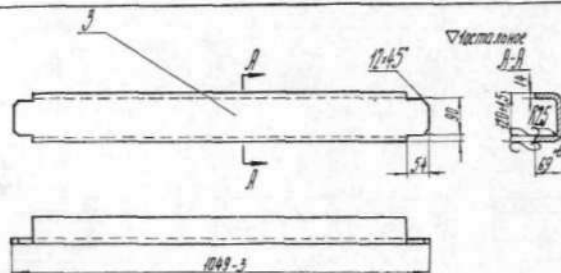
1. Непараллельность плоскостей Б и Г по всей длине не более 0,3 мм.
2. Отверстие диаметром 11 мм сверлить за один проход после сборки основания подвески генератора.
3. Сварные швы зачистить.
4. Грат после сборки на поверхностях Б и Г не допускать.
5. Размер 390±2 мм уточнить при сборке подвески генератора.

10	4154-Н	Накладка	2	2	Ст 3	380-60	0,4	0,8	
9	4153-Н	Лист предохранительный	2	2	Ст 3	380-60	1,3	3,0	
8	4152-Н	Кронштейн монтажный	1	1	Ст 3	380-60	4,85	4,85	
7	4151-Н	Редра левое	1	1	Ст 3	380-60	18,0	18,0	
6	4150-Н	Редра правое	1	1	Ст 3	380-60	18,0	18,0	
5	4149-Н	Лист верхний	2	2	Ст 3	380-60	6,0	12,0	
4	4148-Н	Диафрагма	2	2	Ст 3	380-60	3,7	7,4	
3	4147-Н	Валки поперечные	1	1	Ст 3	380-60	24,5	24,5	
2	4155-Н	Кронштейн правый с шпильками	1	1	Комплект		14,0	14,0	
1	4155-Н	Кронштейн левый с шпильками	1	1	Комплект		14,0	14,0	
№ по	Обозначение	Наименование	на лев. вал	на прав. вал	материал	размер	лист	на узел	примечание
			на лев. вал	на прав. вал	Материал		Вес в кг		

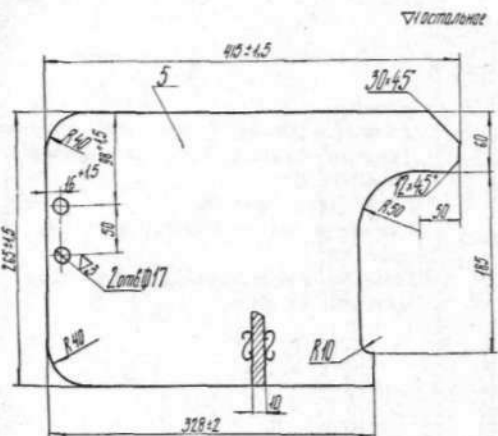
Основание подвески
генератора

4146-Н

Лист 1	Всего листов - 2
Вес в кг	Соответствует
116,55	85,15,000



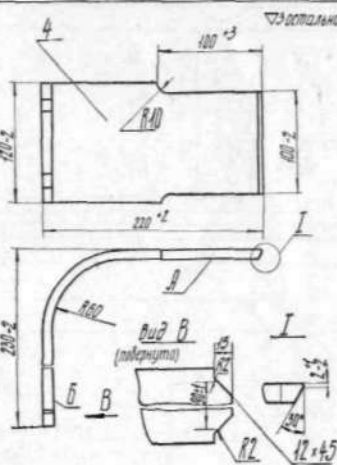
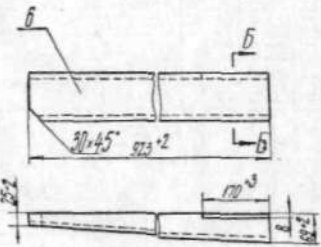
▽(остальное)



▽(остальное)

1. Острые кромки притупить.
2. Отверстие диаметром 17мм сверлить после проверки листа по черт. 446-Н.

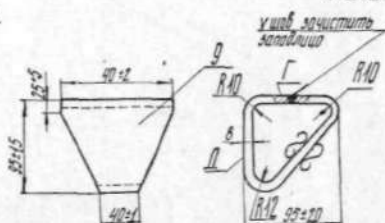
▽(остальное)



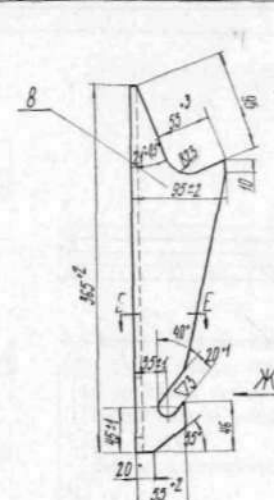
▽(остальное)

1. Трещины и надрывы в месте изгиба не допускаются.
2. Неперпендикулярность плоскостей А и Б не более 2мм на всей длине.

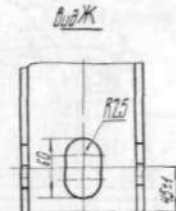
▽(остальное)



1. Не допускаются трещины и надрывы в местах изгиба.
2. Неперпендикулярность плоскостей А и Г не более 1,5мм на всей длине.
3. Острые кромки притупить.



▽(остальное)

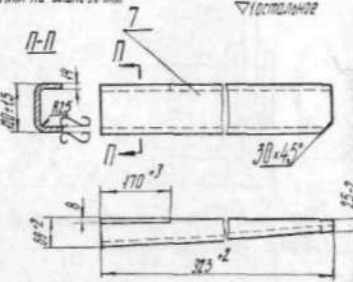


Е-Е

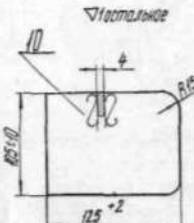


1. Острые кромки притупить.
2. Неперпендикулярность плоскостей А и И и плоскости И не более 1,0мм на длине 90 мм.

▽(остальное)



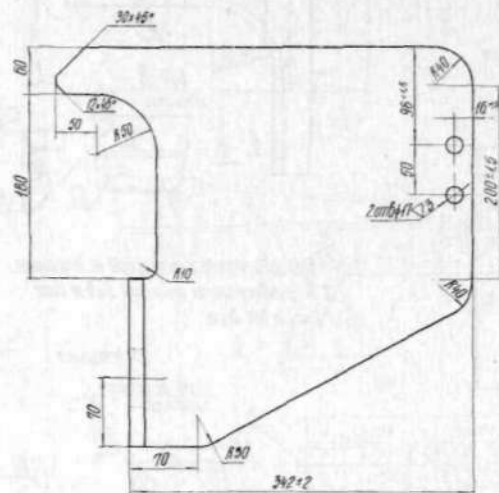
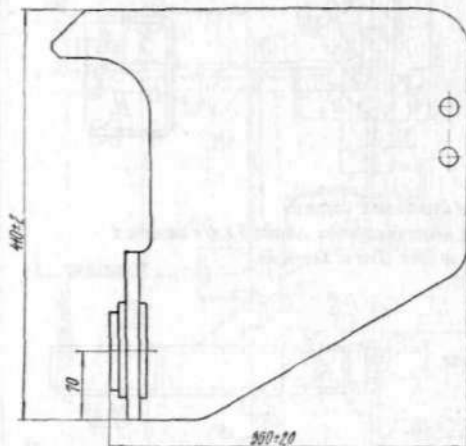
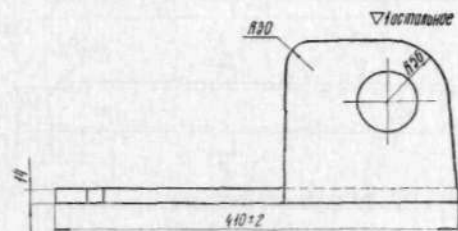
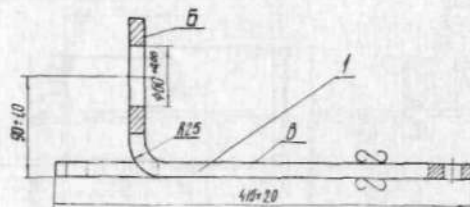
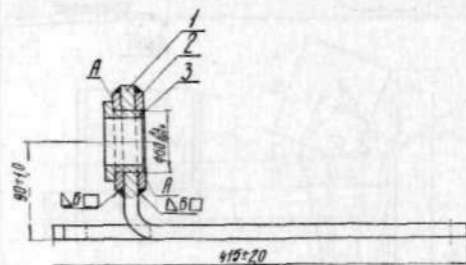
Острые кромки притупить



Острые кромки притупить

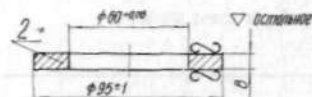
Детали основания подбески генератора	
Лист	Всего листов
2	2

446-Н

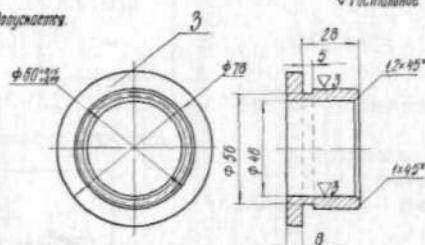


- 1 Надрезы и трещины в месте изгиба не допускаются
- 2 Отверстие диаметром 60^{±0.05} обработать совместно с деталью по №2.
- 3 Острые кромки притупить.
- 4 Перпендикулярность плоскостей Б и В не более 1,5 мм на длине 342±2 мм
- 5 Отверстие диаметром 17 мм сверлить после пробурки кронштейна по черт 4145-Н.

- 1 Грат после сварки на поверхностях Б не допускается.
- 2 Сварные швы зачистить.



- 1 Отверстие диаметром 60 мм обработать совместно с деталью по №1.
- 2 Острые кромки притупить.



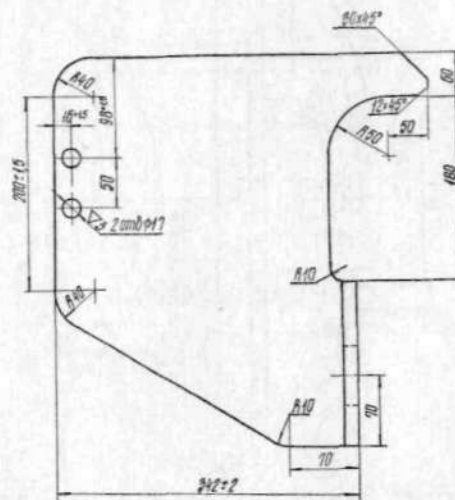
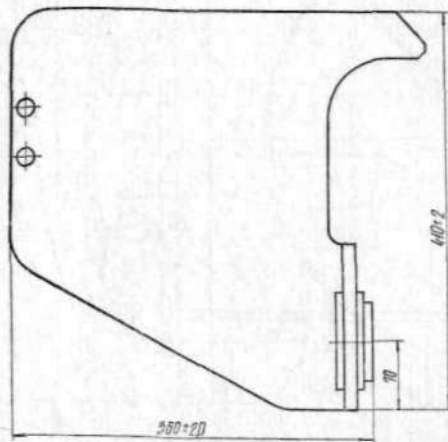
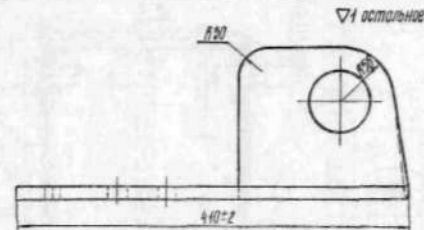
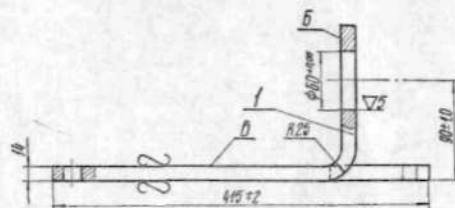
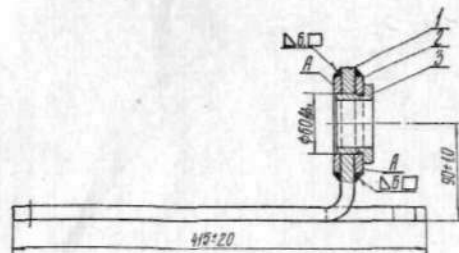
Втулка изготавливается в соответствии с ГОСТ 6748-60

№ поз.	Обозначение	Наименование	на тех. леж. узда	кол. ба	1	2	Ст 3	500-80	0,750	0,750	
2	4155-Н	Втулка			1	1	Ст 3	500-80	0,750	0,750	
2	4157-Н	Шайба			2	2	Ст 3	500-80	0,265	0,530	
1	4156-Н	Кронштейн левый			1	1	Ст 3	500-80	13,0	13,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	на тех. леж. узда	кол. ба	1	2	Материал	ГОСТ	шт.	на узел	Примечание

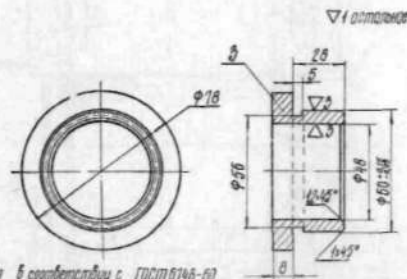
Кронштейн левый с шайбами

4155-Н

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
14,265	85 15 015



1. Надрезы и протиски в месте изгиба не допускаются.
2. Отверстие диаметром 60±0.1 мм обрабатывать с детали по л.м.г.
3. Острые кромки притупить.
4. Неперпендикулярность плоскостей Б и В не более 0.5 мм на длине 242±2 мм.
5. Отверстия диаметром 17 мм сверлить по черт. 4145-Н.



1. Грат после сборки на поверхностях А не допускается.
2. Сборные швы зачистить.

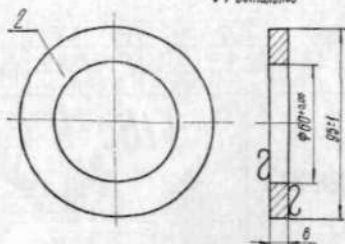
Втулка изготавливается в соответствии с ГОСТ 6146-63

№	4158-Н	Втулка	1	1	Ст. 3	240-60	0.195	0.195	
2	4157-Н	Шайба	2	2	Ст. 3	240-60	0.195	0.195	
4	4160-Н	Кронштейн пробой	1	1	Ст. 3	240-60	13.0	13.0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	шт	шт	ГОСТ	Материал	вес в кг	Примечание	

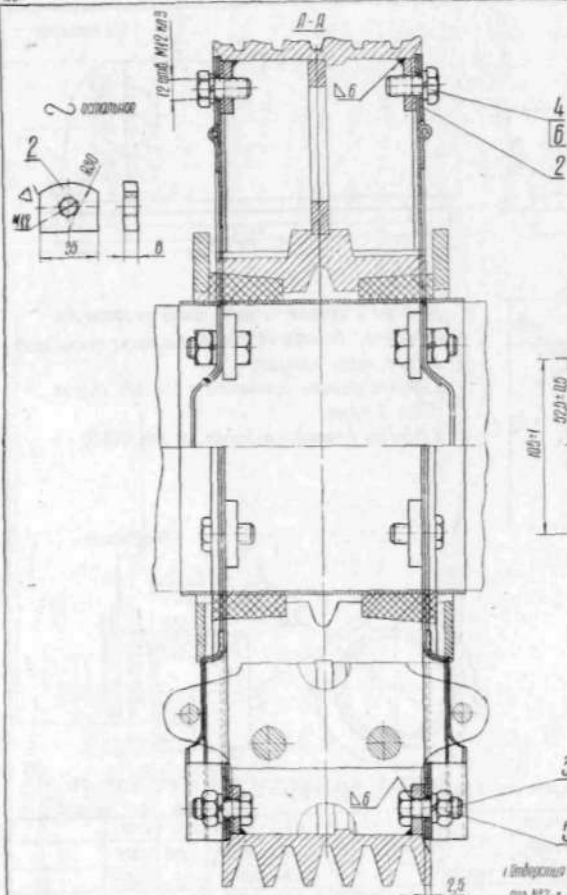
Кронштейн пробой с шайбами

4159-Н

Лист 1	Всего листов - 1
Вес в кг	Соответствует
14.265	85.15.020

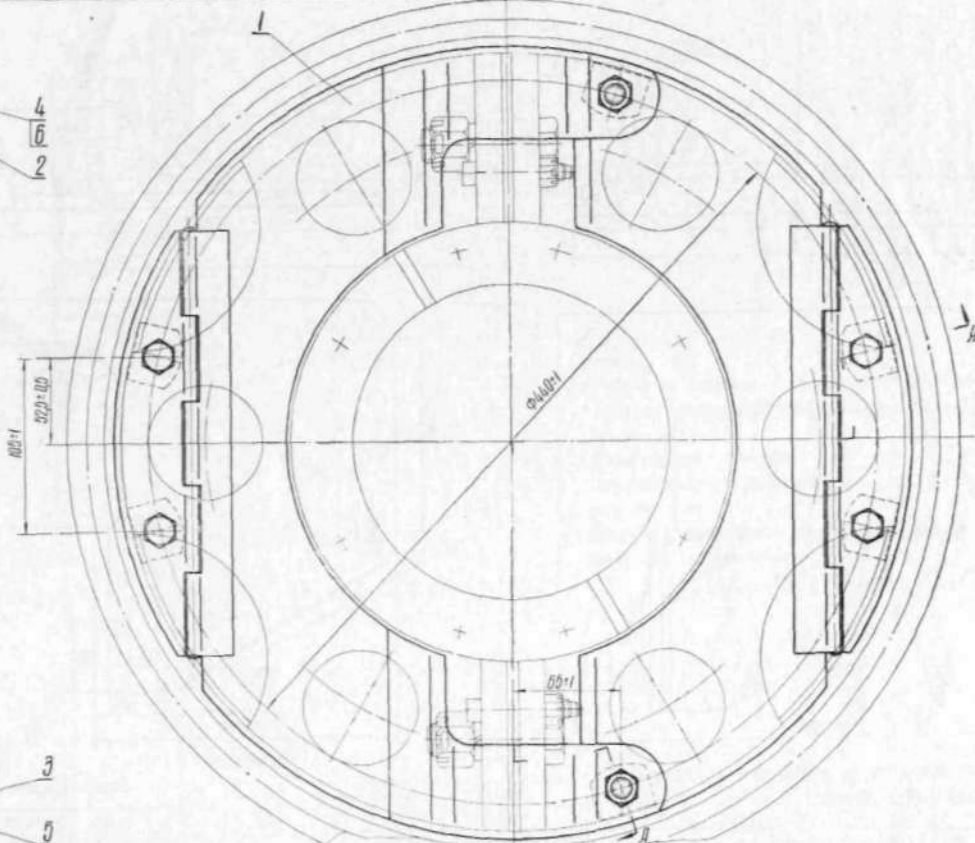


1. Острые кромки притупить.
2. Отверстие диаметром 60±0.1 мм обрабатывать совместно с деталью по л.м.г.

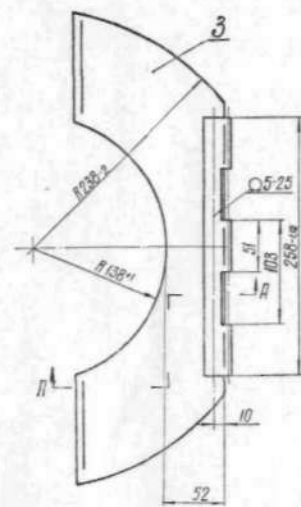
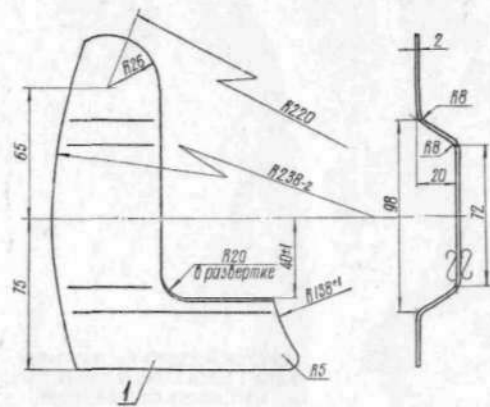


2. Общераспространенность паразитов - поз №1 (попытки свободной ходьбы в ванне поз №3)

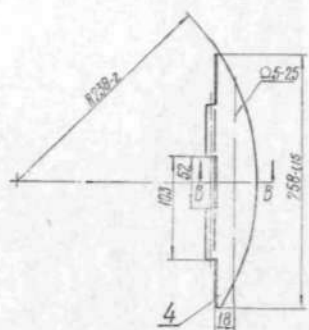
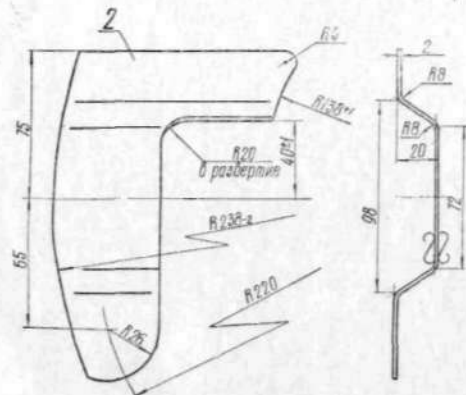
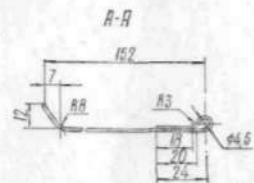
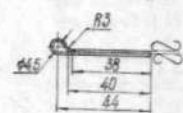
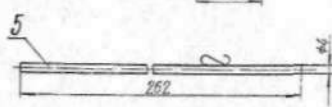
8	ГОСТ6402-64	Шаровая шариковая ПШ 65Г	Г2	Г2	65Г	400-60	0,013	0,036
9	ГОСТ3915-62	Гайка М12	4	4	Ст 3	360-60	0,017	0,068
4	ГОСТ7796-62	Болт М12 х 16	8	8	Ст 3	360-60	0,03	0,24
3	ГОСТ7796-62	Болт М12 х 30	4	4	Ст 3	360-60	0,034	0,136
2	464-Н	Шпиль	Г2	Г2	Ст 3 П8	360-60	0,061	0,792



1	4163-Н	Ограждение	1	2	Комплект	1,662	3,364	
№	Обозначение	Наименование	изгот.	изгот.	норма	ГОСТ	шт.	на узел
поз			Мат-л	Мат-л	Материал		Вес в кг	Примечание
<p>Ограждение для запасного комплекта клиновых ремней</p>					<p>4163-Н</p>			
					Лист 1		Всего листов	
					Вес в кг		Соответствует	
					4,576		65-25-050	



Отверстия диаметром 14 мм сверлить при сборке.



5	4170-Н	Ось	4	2	Ст 3	380-60	0,026	0,052	ГОСТ 9766-96
4	4169-Н	Карта лопат	4	2	ШН5 кл	914-56	0,05	0,32	ГОСТ 9766-96
3	4168-Н	Сварка	4	2	ШН5 кл	914-56	0,46	0,92	ГОСТ 9766-96
2	4167-Н	Спида правая	2	1	ШН5 кл	914-56	0,195	0,195	ГОСТ 9766-96
1	4166-Н	Спида левая	2	1	ШН5 кл	914-56	0,195	0,195	ГОСТ 9766-96
№ по	Обозначение	Наименование	Материал	ГОСТ	Изм	на изгот	Вес кг	Примечание	

Ограждение

4165-H

Лист 1	Всего листов-1
Вес в кг	Соответствует
1,682	85.25.060