

МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

АВТОСЦЕПКА
ЧЕРТЕЖИ АВТОСЦЕПНОГО
УСТРОЙСТВА ВАГОНОВ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ
ШИРОКОЙ КОЛЕИ



ИСПОРТ» 1980

117

208

со сто

ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА МПС

Для обеспечения технической документацией работников железнодорожного транспорта, связанных с эксплуатацией и ремонтом автосцепных устройств грузовых и пассажирских вагонов, Главное управление вагонного хозяйства (ЦВ) МПС издает альбом чертежей.

Учитывая, что автосцепные устройства на подвижном составе широкой колеи за последние годы претерпели значительные изменения и появились новые конструкции автосцепок, поглощающих аппаратов и отдельных деталей, в настоящий альбом включены чертежи всех новых деталей автосцепных устройств, установок автосцепных устройств на грузовых и основных типах пассажирских вагонов по состоянию на 1 октября 1978 г.

В альбом включены также чертежи деталей автосцепок прежних лет постройки. На детали, изготовление которых прекращено, чертежи не даются. Чертежи подготовлены Проектно-конструкторским бюро ЦВ МПС в соответствии с требованиями ЕСКД и действующими стандартами.

При пользовании альбомом необходимо иметь в виду, что:

номера чертежей составлены в соответствии с принятой нумерацией головными заводами-изготовителями автосцепных устройств: Уральским вагоностроительным заводом имени Ф. Э. Дзержинского (УВЗ) — для грузовых вагонов и Калининским вагоностроительным заводом имени М. И. Калинина — для пассажирских вагонов;

на чертежах деталей автосцепных устройств, которые имеют некоторые отличия от серийных, изготовленных на Уральском и Калининском вагоностроительных заводах, сохранены номера чертежей их заводов-изготовителей (например, Алтайский вагоностроительный завод, Брянский машиностроительный завод и др.).

При заказе запасных деталей на автосцепные устройства необходимо указывать номера чертежей только по настоящим альбомам.

Все замечания и пожелания по альбому Главное управление вагонного хозяйства просит направлять в адрес Проектно-конструкторского бюро Главного управления вагонного хозяйства: 109316, Москва, Волгоградский проспект, д. 23.

*Начальник Главного управления
вагонного хозяйства*

Л. В. ШОВСКИЙ

Начальник Проектно-конструкторского бюро

Ю. С. ПОДШИВАЛОВ

(вид торца)

ки (вид со
ба)

СОДЕРЖАНИЕ

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница	№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
АВТОСЦЕПКА СА-3 И ЕЕ ДЕТАЛИ			ОСТ 24.052.02-73		
106.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 (вид сбоку)	8	106.00.001-1	Планка поддерживающая	—
106.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 (вид сверху)	9	106.00.001-2	Хомут тяговый	50
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	10	106.00.002-2	Хомут тяговый	51
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид сверху)	11	106.00.002-3	Клин тягового хомута	52
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид торцовый)	12	106.00.003-0	Клин тягового хомута	53
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	13	106.00.003-1	Плита упорная	54
106.01.001-0	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	14	106.00.004-0	Плита упорная	55
106.01.001-0	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	15	106.00.005-0	Планка упорная	56
106.01.001-0	Корпус автосцепки (контур зацепления автосцепки)	16	106.00.006-0	Планка-замок	56
106.01.001-1	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	17	106.00.007-0	Болт	57
106.01.001-1	Корпус автосцепки (вид сверху)	18	106.00.008-0	Рычаг расцепной	57
106.01.001-1	Корпус автосцепки (вид торцовый)	19	106.00.009-0	Упор передний	—
106.01.001-1	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	20	106.00.010-0СБ	Упор задний	—
106.01.001-1	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	21	106.00.011-0	Шпилька стопорная	35
106.01.001-1	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	22	106.00.012-0	Кронштейн фиксирующий	58
106.01.001-1	Корпус автосцепки (контур зацепления автосцепки)	23	106.00.013-0	Кронштейн	59
106.01.002-0	Замок	24	106.00.014-0	Балочка центрирующая	60
106.01.002-1	Замок	25	106.00.015-0	Подвеска маятниковая	61
106.01.003-0	Замкодержатель	26	106.00.016-0	Рычаг расцепной	62
106.01.004-0	Подъемник замка	27	106.00.017-0	Ограничитель	63
106.01.005-0	Валик подъемника	28	106.00.018-0	Шпилька стопорная	63
106.01.006-0	Предохранитель замка	29	АВТОСЦЕПКА СА-3М И ЕЕ ДЕТАЛИ		
106.01.006-1	Предохранитель замка	30	518.01.000-8СБ	Автосцепка СА-3М (вид сбоку)	64
106.01.006-2	Предохранитель замка	31	518.01.000-8СБ	Автосцепка СА-3М (вид сверху)	65
106.01.007-0	Шайба	32	518.01.020-3СБ	Корпус автосцепки с кронштейном	66
106.01.009-0	Цепь СН 8Х23 ГОСТ 2319-70	32	518.01.001-8	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	67
106.01.008-0	Звено удлиненное	33	518.01.001-8	Корпус автосцепки (вид сверху)	68
106.01.011-0	Звено цепочки	33	518.01.001-8	Корпус автосцепки (вид торцовый)	69
106.01.010-0СБ	Цепь с валиком подъемника	34	518.01.001-8	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	70
106.01.012-0	Болт	35	518.01.001-8	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	71
ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА			518.01.001-8	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	72
✓ 106.02.000-2СБ	Аппарат поглощающий Ш-2В-90	36	518.01.001-8	Корпус автосцепки (контур зацепления автосцепки)	73
106.02.001-3	Корпус поглощающего аппарата	37	518.01.009-2	Кронштейн	74
106.02.002-2	Конус нажимной	38	106.01.002-0	Замок	24
106.02.003-2	Клин фрикционный	39	106.01.002-1	Замок	25
106.02.005-2	Пружина наружная	40	106.01.003-3	Замкодержатель	26
106.02.006-2	Пружина внутренняя	41	106.01.004-0	Подъемник замка	27
106.02.007-2	Болт стяжной	41	106.01.005-0	Валик подъемника	28
✓ 106.02.000-0СБ	Аппарат поглощающий Ш-1ТМ	42	106.01.006-0	Предохранитель замка	29
106.02.001-0	Корпус поглощающего аппарата	43	106.01.006-1	Предохранитель замка	30
106.02.002-0	Конус нажимной	44	106.01.006-2	Предохранитель замка	31
106.02.003-0	Клин фрикционный	45	106.01.007-0	Шайба	32
106.02.004-0	Шайба нажимная	46	106.01.009-0	Цепь СН 8Х23 ГОСТ 2319-70	32
106.02.005-0	Пружина наружная	47	106.01.008-0	Звено удлиненное	33
106.02.006-0	Пружина внутренняя	48	106.01.011-0	Звено цепочки	33
106.02.007-0	Болт стяжной	49	106.01.010-0СБ	Цепь с валиком подъемника	34
ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА			106.01.012-0	Болт	35
✓ 518.02.000-4СБ	Аппарат поглощающий Ш-2-Т	75	ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА		
518.02.004-1	Гайка	76	518.02.000-4СБ	Аппарат поглощающий Ш-2-Т	75
518.02.004-2	Гайка	76	518.02.004-1	Гайка	76
518.02.005-4	Конус нажимной	77	518.02.004-2	Гайка	76
			518.02.005-4	Конус нажимной	77

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
518.02.006-2	Клип фрикционный	78
518.02.008-3	Корпус поглощающего аппарата	79
518.02.009-2	Болт стяжной	80
518.02.011-0	Пружина наружная	81
518.02.012-0	Пружина внутренняя	82
518.02.005-5	Конус нажимной	83
518.00.002-6	Хомут тяговый	84
518.00.003-2	Валик тягового хомута	85
518.00.004-2	Вкладыш	86
518.00.001-3	Плита упорная	87
518.00.010-9СБ	Балочка центрирующая	88
518.00.040-3СБ	Балочка с угольником	89
518.00.021-8	Балочка	90
518.00.049-1	Угольник	91
518.00.060-1СБ	Кронштейн	92
518.00.110-5СБ	Кронштейн	93
518.00.120-2СБ	Держатель	94
518.00.130-0СБ	Кронштейн	94
518.00.008-2	Пружина	95
518.00.008-3	Пружина	96
518.00.018-4	Подвеска маятниковая	97
518.00.022-9	Плита поддерживающая	98
518.00.025-7	Болт стяжной	99
518.00.041-1	Подкладка	100
518.00.044-1	Планка поддерживающая	101
518.00.059-3	Щека	101
518.00.061-1	Шайба	85
518.00.062-2	Кронштейн	102
518.00.063-1	Упор	41
518.00.064-0	Кронштейн расцепного привода	92
518.00.019-4	Угольник	99
ОСТ 24.052.02-4-73	Планка поддерживающая	—
ОСТ 24.152.01-73	Упор передний	—
ОСТ 24.152.01-73	Упор задний	—
518.00.051-1	Торсион (переведен в группу 00 полувагона модели 12-508)	—

АВТОСЦЕПКА СА-3 С КРОНШТЕЙНОМ И ЕЕ ДЕТАЛИ (ДЛЯ РЕФРИЖЕРАТОРНЫХ ВАГОНОВ)

105.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 с кронштейном (вид сбоку)	103
105.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 с кронштейном (вид сверху)	104
105.01.010-0СБ	Корпус автосцепки с кронштейном	105
105.01.001-0	Кронштейн	106
518.01.009-2	Кронштейн	74
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	10
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид сверху)	11
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид торцовый)	12
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	13
106.01.001-0	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	14
106.01.001-0	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	15
106.01.001-0	Корпус автосцепки (контур зацепления автосцепки)	16
106.01.002-0	Замок	24
106.01.002-1	Замок	25
106.01.003-0	Замкодержатель	26
106.01.004-0	Подъемник замка	27
106.01.005-0	Валик подъемника	28

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
106.01.006-0	Предохранитель замка	29
106.01.006-1	Предохранитель замка	30
106.01.006-2	Предохранитель замка	31
106.01.007-0	Шайба	32
106.01.008-0	Звено удлиненное	33
106.01.011-0	Звено цепочки	33
106.01.012-0	Болт	35
333.35.00.070СБ	Цепь расцепного привода	107
333.35.00.031	Цепь СН 8Х23 ГОСТ 2319—70	108

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

333.35.00.090СБ	Балочка центрирующая	109
333.35.00.032	Болт запорный	110
333.35.00.034	Планка	110
333.35.00.035	Планка поддерживающая	111
333.35.00.036	Болт	111
333.35.00.038	Болт	112
333.35.00.039	Болт	112
ОСТ 24.152.01-73	Упор передний	—
ОСТ 24.152.01-73	Упор задний	—
518.00.008-2	Пружина	95
518.00.018-4	Подвеска маятниковая	97
518.00.021-8	Балочка	90
518.00.022-9	Плита поддерживающая	98
518.00.025-7	Болт стяжной	99
106.00.010-0СБ	Рычаг расцепной	57
106.00.001-1	Хомут тяговый	50
106.00.001-2	Хомут тяговый	51
106.00.002-2	Клип тягового хомута	52
106.00.002-3	Клип тягового хомута	53
106.00.003-1	Плита опорная	54
106.00.004-0	Планка упорная	55
106.00.005-0	Планка-замок	56
106.00.006-0	Болт	57
106.00.007-0	Шпилька стопорная	35
106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	58
106.00.009-0	Кронштейн	59
106.00.013-0	Рычаг расцепной	62
106.00.014-0	Ограничитель	63
106.00.015-0	Шпилька стопорная	63
106.02.000-0СБ	Аппарат поглощающий Ш-1-ТМ	42
106.02.001-0	Корпус поглощающего аппарата	43
106.02.002-0	Конус нажимной	44
106.02.003-0	Клип фрикционный	45
106.02.004-0	Шайба нажимная	46
106.02.005-0	Пружина наружная	47
106.02.006-0	Пружина внутренняя	48
106.02.007-0	Болт стяжной	49

ПОЛУЖЕСТКАЯ АВТОСЦЕПКА СА-3 И ЕЕ ДЕТАЛИ

108.01.000-1СБ	Автосцепка СА-3 полужесткая (вид сбоку)	113
108.01.000-1СБ	Автосцепка СА-3 полужесткая (вид сверху)	114
108.01.010-1СБ	Корпус автосцепки	115
108.01.002-1	Кронштейн автосцепки	116
108.01.001-2	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	117
108.01.001-2	Корпус автосцепки (вид сверху)	—
108.01.001-2	Корпус автосцепки (вид торцовый)	—
108.01.001-2	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	—

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
108.01.001-2	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	121
108.01.001-2	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	122
106.01.001-1	Корпус автосцепки (контур зацепления)	23
108.01.001-1	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	123
108.01.001-1	Корпус автосцепки (вид сверху)	124
108.01.001-1	Корпус автосцепки (вид торцовый)	125
108.01.001-1	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	126
108.01.001-1	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	127
108.01.001-0	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	128
106.01.001-0	Корпус автосцепки (контур зацепления)	16
106.01.002-0	Замок	24
106.01.002-1	Замок	25
106.01.003-0	Замкодержатель	26
106.01.004-0	Подъемник замка	27
106.01.005-0	Валик подъемника	28
106.01.006-0	Предохранитель замка	29
106.01.006-1	Предохранитель замка	30
106.01.006-2	Предохранитель замка	31
106.01.007-0	Шайба	32
106.01.008-0	Звено удлиненное	33
106.01.009-0	Цепь СН 8Х23 ГОСТ 2319-70	34
106.01.010-0СБ	Цепь с валиком подъемника	34
106.01.011-0	Звено цепочки	33
106.01.012-0	Болт	35

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

✓ 106.02.000-2СБ	Аппарат поглощающий П-2В-90	36
106.02.001-3	Корпус поглощающего аппарата	37
106.02.002-2	Конус нажимной	38
106.02.003-2	Клин фрикционный	39
106.02.005-2	Пружина наружная	40
106.02.006-2	Пружина внутренняя	40
106.02.007-2	Болт стяжной	41
50А-878-75СБ	Упор передний	129
50А-879-75	Упор передний	130
50А-880-75	Планка	131
ОСТ 24.152.01-73	Упор задний	—
108.00.001-0	Хомут тяговый	132
108.00.010-0СБ	Балочка центрирующая	133
108.00.002-0	Плита поддерживающая	134
108.00.003-0	Пружина	135
108.00.004-0	Болт стяжной	136
108.00.005-0	Балочка	137
108.00.006-0	Упор	138
106.00.010-0СБ	Рычаг расцепной	57
106.00.002-2	Клин тягового хомута	52
106.00.002-3	Клин тягового хомута	53
106.00.003-0	Плита упорная	54
106.00.003-1	Плита упорная	55
106.00.004-0	Планка упорная	56
106.00.005-0	Планка-замок	56
106.00.006-0	Болт	57
106.00.007-0	Шпилька стопорная	35
106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	58

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
106.00.009-0	Кронштейн	59
106.00.012-0	Подвеска маятниковая	61
106.00.014-0	Ограничитель	63
106.00.015-0	Шпилька стопорная	63
270.70.001-0	Розетка	139

АВТОСЦЕПКА СА-3 И ЕЕ ДЕТАЛИ
(ДЛЯ ПАССАЖИРСКИХ ЦМВ ПОСТРОЙКИ КВЗ)

✓ 106.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 (вид сбоку)	8
106.01.000-0СБ	Автосцепка СА-3 (вид сверху)	9
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны большого зуба)	10
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид сверху)	11
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид торцовый)	12
106.01.001-0	Корпус автосцепки (вид со стороны малого зуба)	13
106.01.001-0	Корпус автосцепки (продольный вертикальный разрез)	14
106.01.001-0	Корпус автосцепки (горизонтальный разрез)	15
106.01.001-0	Корпус автосцепки (контур зацепления автосцепки)	16
106.01.002-0	Замок	24
106.01.002-1	Замок	25
106.01.003-0	Замкодержатель	26
106.01.004-0	Подъемник замка	27
106.01.005-0	Валик подъемника	28
106.01.006-0	Предохранитель замка	29
106.01.006-1	Предохранитель замка	30
106.01.006-2	Предохранитель замка	31
106.01.007-0	Шайба	32
106.01.008-0	Звено удлиненное	33
106.01.009-0	Цепь СН 8Х23 ГОСТ 2319-70	32
106.01.010-0СБ	Цепь с валиком подъемника	34
106.01.011-0	Звено цепочки	33
106.01.012-0	Болт	35

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

9.13.71.00СБ	Аппарат поглощающий Р-2П	140
9.13.71.01	Плита	141
9.13.71.02	Корпус	142
9.13.71.03	Плита нажимная	143
9.13.91.00СБ	Элемент резинометаллический	144
9.13.91.01	Лист армировочный	145
9.13.91.02	Лист армировочный	141
2.12.70.03	Балочка центрирующая	146
2.13.70.07	Подвеска маятниковая	131
12.01.05.123	Болт	145
14.01.05.101	Скоба предохранительная	147
181.01.11.001	Звено	147
425.01.11.010СБ	Рычаг расцепной	148
425.01.11.020СБ	Кронштейн фиксирующий	148
425.01.11.001	Кронштейн	149
425.01.11.002	Рычаг расцепной	150
ОСТ 24.052.02-73	Планка поддерживающая	—
ОСТ 24.152.01-73	Упор передний	—
ОСТ 24.152.01-73	Упор задний	—
106.00.001-1	Хомут тяговый	—
106.00.002-2	Клин тягового хомута	—
106.00.002-3	Клин тягового хомута	—
106.00.003-1	Плита упорная	—
106.00.004-0	Плита упорная	—
106.00.005-0	Планка-замок	—

№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
106.00.006-0	Болт	57
106.00.007-0	Шпилька стопорная	35
106.00.014-0	Ограничитель	63
707.00.000СБА	Аппарат поглощающий пассажирский	151
707.00.001-0	Горловина корпуса	152
707.00.002-0	Основание корпуса	153
707.00.003-0	Клин	154
707.00.004-0	Конус	155
707.00.005-0	Шайба	149
707.00.006-0	Пружина Ø 36 мм	156
707.00.007-0	Пружина внутренняя	157
707.00.008-0	Пружина Ø 19 мм	158
707.00.010-0	Стержень	159
707.00.011-0	Болт стяжной	159

**АВТОСЦЕПКА СА-3 И ЕЕ ДЕТАЛИ
(ДЛЯ ПАССАЖИРСКИХ ЦМВ МЕЖДУНАРОДНОГО
СООБЩЕНИЯ ПОСТРОЙКИ ГДР)**

1С.05.0197 ⁰¹ ₁₈	Расположение ударно-тягового устройства	160
1Д.05.0179.01	Направляющая скоба	161
1Д.05.0162.01	Пружина	162
1Д.05.0181.01	Ползун	163
1Д.05.0180.01	Стакан	164
1С.05.0194	Цепь расцепного рычага	165
1Д.05.0130	Кронштейн	166
1Д.05.0199	Державка	138

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

1Д.06.0198 ⁰⁷ ₁₇	Планка поддерживающая	167
--	-----------------------	-----

**УСТАНОВКА АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА
НА ГРУЗОВЫХ ВАГОНАХ**

106.00.0000СБ	Устройство автосцепное с автосцепкой СА-3 (установка на четырехосном полувагоне)	168
066.35.00000СБ	Устройство автосцепное (установка на четырехосном крытом вагоне модели 11-066)	169

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

066.02.243-00	Упор передний УП2 ОСТ 24.152.01—73	170
066.02.304-00	Упор с надпятником	171
066.35.110-000СБ	Цепь с валиком подъемника	172
066.35.101.00	Рычаг расцепной	173
066.35.120-00СБ	Рычаг расцепной	174
066.35.102.01	Болт	174
066.35.103.00	Планка	175
066.35.104.00	Планка поддерживающая. Тип. 1-ПШ-5 ОСТ 24.052.02.2—73	175
066.35.106.00	Цепь СН 8×23 ГОСТ 2319—70	100
108.00.000.1СБ	Устройство автосцепное с полужесткой автосцепкой (установка на четырехосном полувагоне)	176
715.35.000.СБ	Ударно-тяговое устройство (установка на четырехосном хоппере-цементовозе модели П-715)	177

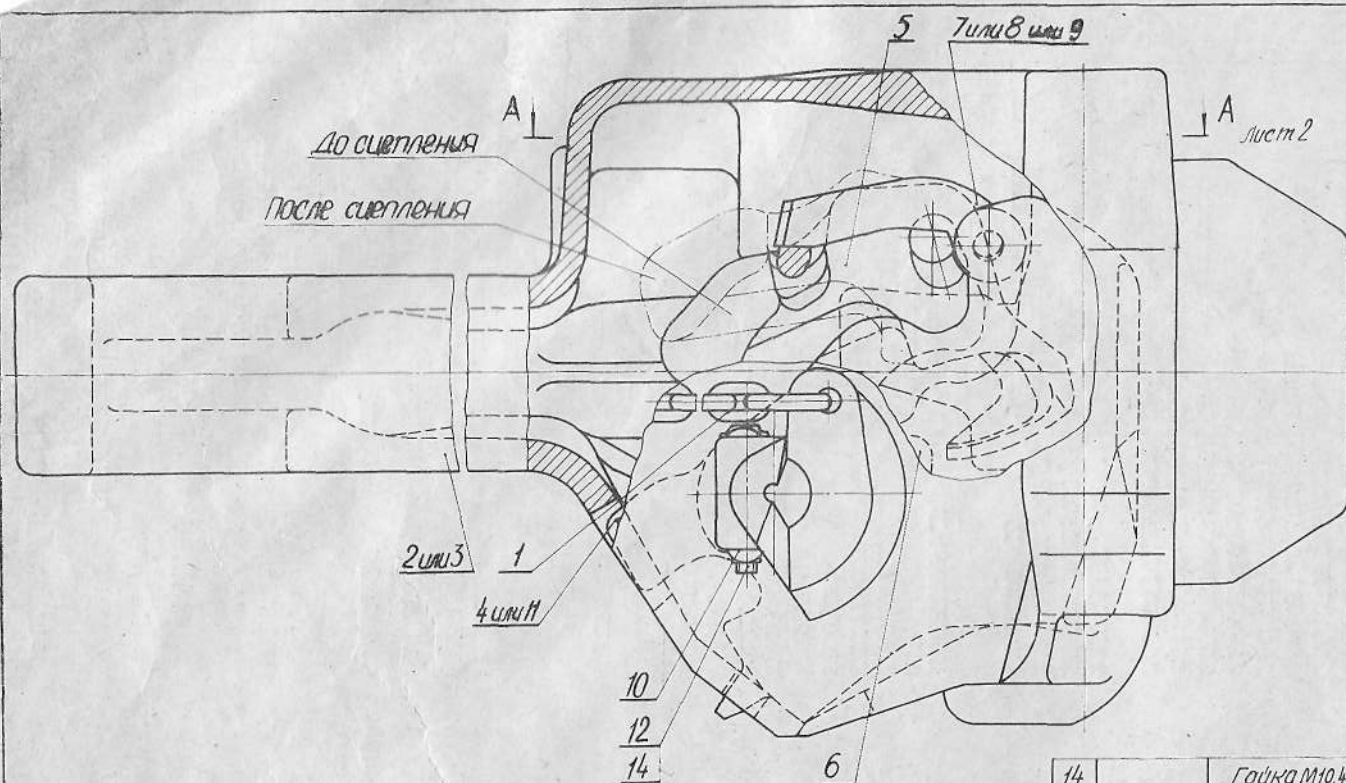
№ чертежа	Наименование чертежа и раздела	Страница
-----------	--------------------------------	----------

ДЕТАЛИ УПРЯЖНОГО И ОПОРНОГО УСТРОЙСТВА

515.02.277	Упор передний	178
891.01.093	Упор передний	179
891.01.013-1	Надпятник с упором задним	180
726.35.012	Планка поддерживающая	181
715.35.101	Болт	181
333.35.00.000.06СБ	Устройство автосцепное с автосцепкой СА-3 с кронштейном (установка на четырехосных рефрижераторных вагонах постройки Брянского машиностроительного завода)	182
2.960.05.00.00 : 000(1)	Расположение ударно-тягового устройства (установка на четырехосных рефрижераторных вагонах постройки ГДР 1977 г.)	183
2.960.05.10.01 : 00(2)	Замок со вставкой	184
2.960.05.10.01 : 003(4)	Валик	184
2.960.05.10.01 : 001(1)	Замок	185
2.960.05.10.01-002(3)	Вставка	186
2.960.05.00.00 : 023/2	Балочка	187
2.960-05.00.000 : 014(3)	Плита поддерживающая	188
2.960-05.10 : 00:009(4)	Заклепка	188
2.960-05.10.02 : 000(3)	Цепь рычага расцепного привода	189
2.960-05.10.03 : 000(4)	Скоба	190
2.960-05.10.02 : 003(4)	Болт цепной	190
2.960-05.04.02 : 000(3)	Державка	191
518.00.000-4СБ	Устройство автосцепное (установка на восьмиосных полувагонах)	192
1550.03.000-1СБ	Установка автосцепки (на восьмиосных цистернах)	193
870.03.020СБ	Кронштейн	194
870.03.010СБ	Кронштейн	195
870.03.003-1	Ребро	196
870.03.004	Уголок	196
870.03.005	Платик	197
891.03.001-01	Болт планки	197
943.100.917.01	Планка поддерживающая	198
1550.03.003	Торсион	198
891.03.002	Планка	108
1550.03.002	Кронштейн	199
401.35.000	Устройство автосцепное (установка на четырехосной платформе модели 13-401 постройки 1977 г.)	200
401.35.010	Установка болтов планки поглощающего аппарата	201
401.35.101	Планка поддерживающая	202
ЧУ5.07.0024	Шайба косая	203
ЧУ.07.0025	Болт специальный	203
ЧУ5.07.0025	Планка	204
2/ст.	Основные размеры установки движном составе колес 1520 (1524) мм	205
312	Крюк тендера паровоза ФД для временной замены автосцепки	206
311-6	Установка крюка паровоза ФД на вагоне	207

**УСТАНОВКА АВТОСЦЕПНОГО УСТРОЙСТВА
НА ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНАХ**

425.01.11.000СБ	Установка автосцепки (на пассажирских ЦМВ постройки КВЗ)	208
-----------------	--	-----



1. Расстояние Б (см. лист 2) при свободном положении замка должно быть не менее 2 мм и не более 8 мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка в противобес замкодержателя (при проверке шаблоном предохранителя замка) не менее 9 мм и не более 16 мм на всей высоте вертикальной кромки замка.

2. Расстояние В (см. лист 2) при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 21 мм.

3. Шайбы (поз. 10) пригнуть после установки и затяжки болта (поз. 12).

4. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76

5. При постановке корпуса автосцепки (поз. 3) масса автосцепки 200,5 кг.

14		Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	2	1	—	—	0,011	0,022	
12		Болт М10×90.3 ГОСТ 7798-70	2	1	—	—	0,078	1,356	
11	106.01.002-1	Замок	2	1	20ФЛ	743-751-73	12,8	25,6	Лист 2, 3, 4
10	106.01.007-0	Шайба	4	2	Ст 0	103-01-000-275	0,005	0,010	Лист 2, 3, 4
9	106.01.006-2	Предохранитель замка	2	1	173ФЛ	103-01-000-275	1,45	2,9	Лист 2, 3, 4
8	106.01.006-1	Предохранитель замка	2	1	Ст 5с2	380-71	1,47	2,94	Лист 2, 3, 4
7	106.01.006-0	Предохранитель замка	2	1	20ФЛ	743-751-73	1,45	2,9	Лист 2, 3, 4
6	106.01.004-0	Подъемник замка	2	1	20ФЛ	743-751-73	2,0	4,0	Лист 2, 3, 4
5	106.01.003-0	Замкодержатель	2	1	20ФЛ	743-751-73	4,5	9,0	Лист 2, 3, 4
4	106.01.002-0	Замок	2	1	20ФЛ	743-751-73	12,8	25,6	Лист 2, 3, 4
3	106.01.001-1	Корпус автосцепки	2	1	20ФЛ	743-960-76	175,1	350,2	Лист 2, 3, 4
2	106.01.001-0	Корпус автосцепки	2	1	20ФЛ	743-960-76	171,24	342,48	Лист 2, 3, 4
1	106.01.010-008	Цепь с баликом подъемника	2	1	—	—	4,55	9,1	Лист 2, 3, 4
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на баг.	шт.	Марка	ГОСТ, ту	шт.	на баг.	Примеч.
			Колич.		Материал		Масса, кг		

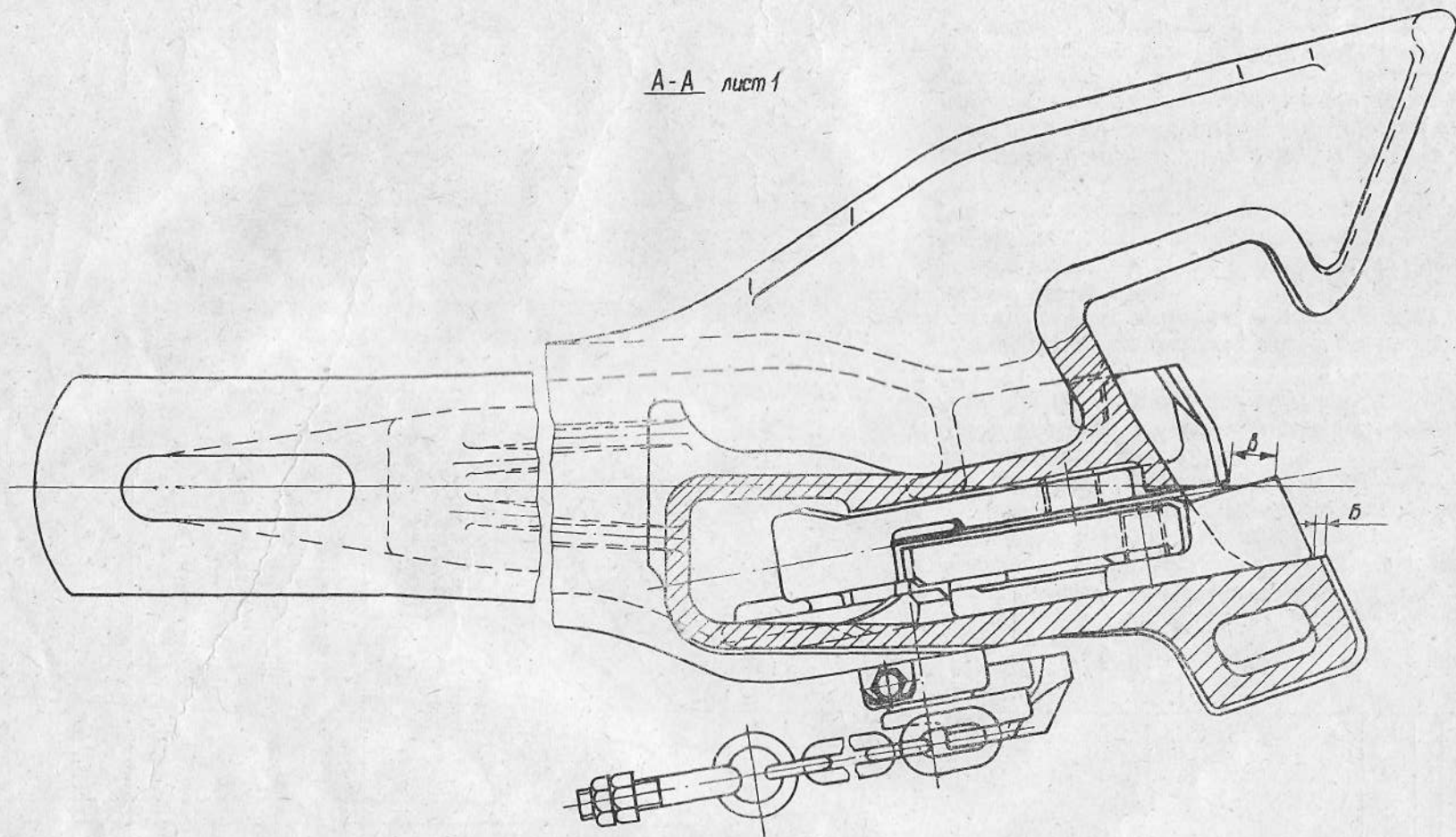
Автосцепка
СА-3

Сборочный чертеж

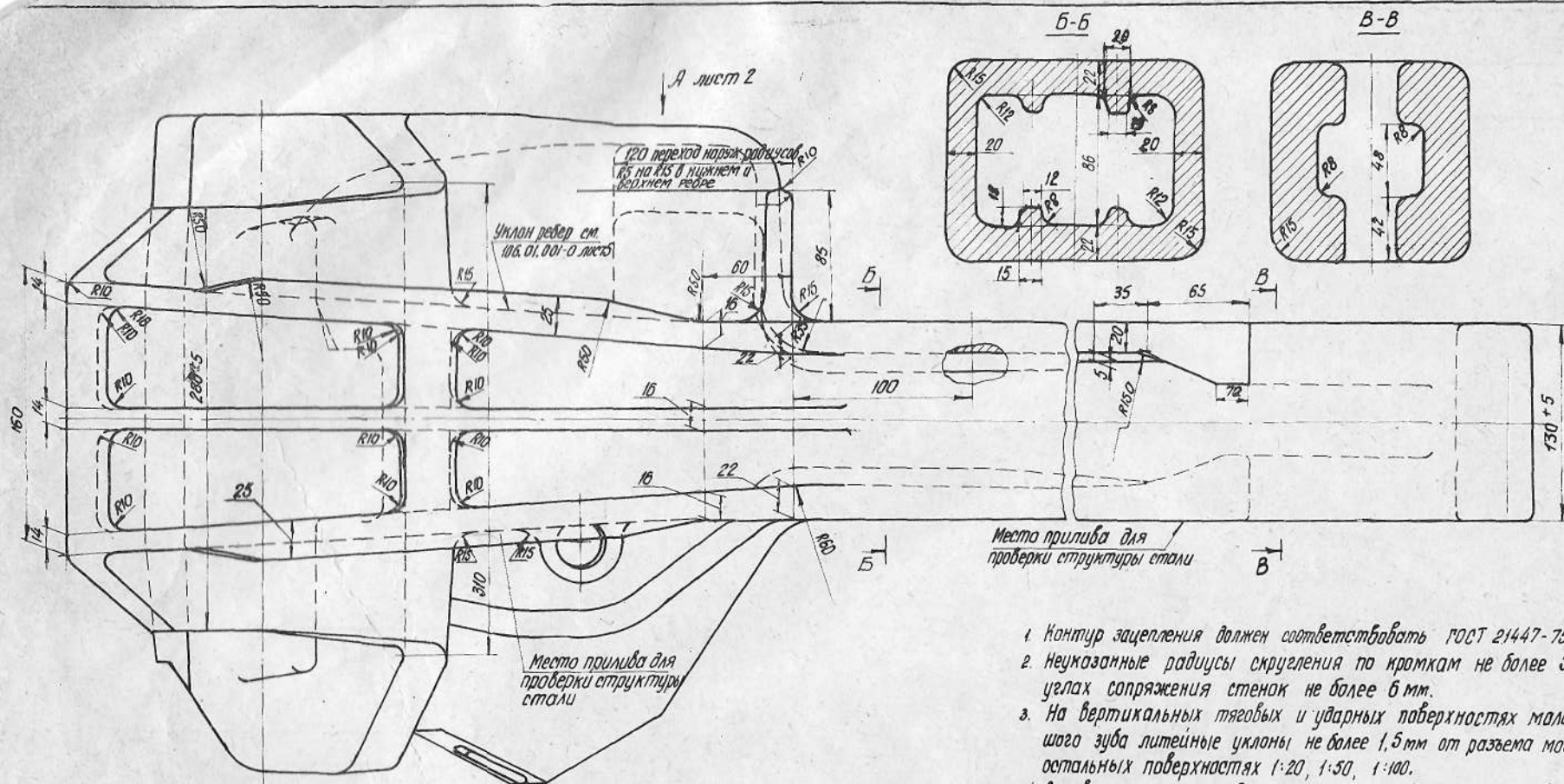
106.01.000-0СБ

Лист 1	Всего листов - 2
Масса, кг	Соответствует
196,64	

A-A лист 1



106.01.000-0СБ	
Лист	Всего листов
2	2



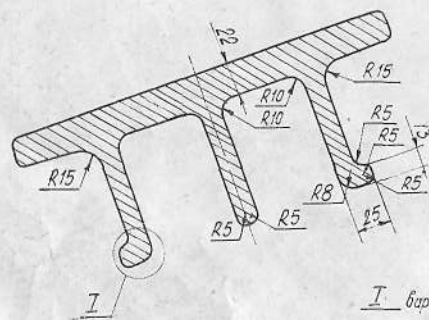
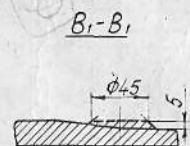
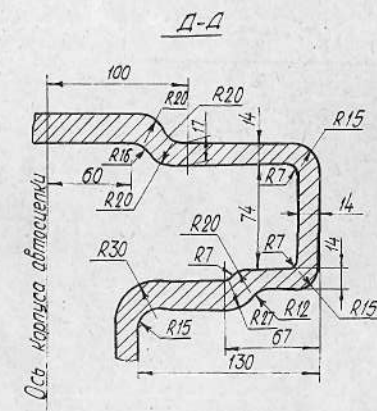
Допускается маркировать ПЛ на плоскости А₂ шрифтом по 20 ГОСТ 2930-62. Допускается знаки маркировки Т₁, Д₁, М₁, П₁ менять местами и дублировать, неясные знаки исправлять наплавкой.

Маркировку ПЛ наносить наплавкой при повышенном содержании легирующих элементов (см. лист 2).

7. Клеить, размер шрифта П₀-6-10 ГОСТ 2930-62. Допускается размещение знаков клеймения ставить в месте А₁.
8. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УЗБ-50-02-76ТУ.

1. Контур зацепления должен соответствовать ГОСТ 21447-75.
2. Неуказанные радиусы скругления по кромкам не более 5 мм, в углах сопряжения стенок не более 6 мм.
3. На вертикальных тяговых и ударных поверхностях малого и большого зуба литейные уклоны не более 1,5 мм от разреза модели, на остальных поверхностях 1:20, 1:50, 1:100.
4. Справочные размеры для построения углов, а также допусков контура зацепления даны для построения шаблонов (лист 7).
5. Допускается:
 - а) в углах сопряжения продольных ребер со стенками хвостовика наличие внутренней усачной раковины, являющейся следствием нормальной объемной усадки стали;
 - б) технологические ребра внутри хвостовика по всей длине, в углах сопряжения вертикальных стенок с горизонтальными;
 - в) изготовление отдельных элементов по штрихпунктирной линии (см. листы 1, 2, 3, 4, 5);
 - г) отверстие Я выполнять на трех ребрах см. листы 2, 6.
6. Маркировать: Ш₁ (индекс изделия СА-3), Т₁ (условный номер предприятия-изготовителя), Д₁ (две последние цифры года изготовления), М₁ (буквы ГИФЛ), П₁, П₁ шрифтом по 24 ГОСТ 2930-62, выштамп

106.01.001-0

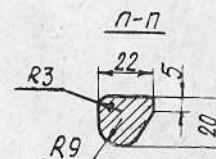
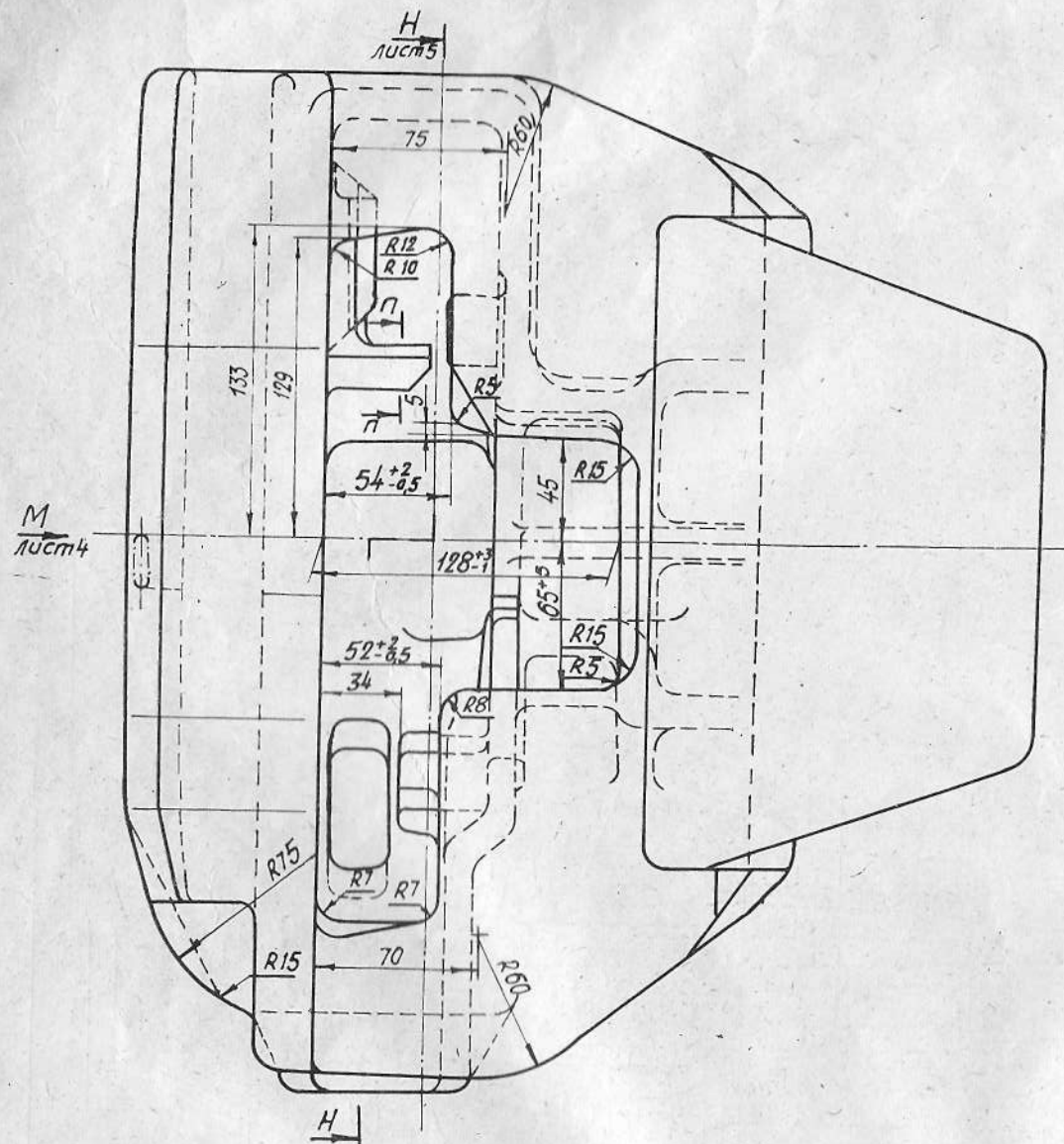


I вариант

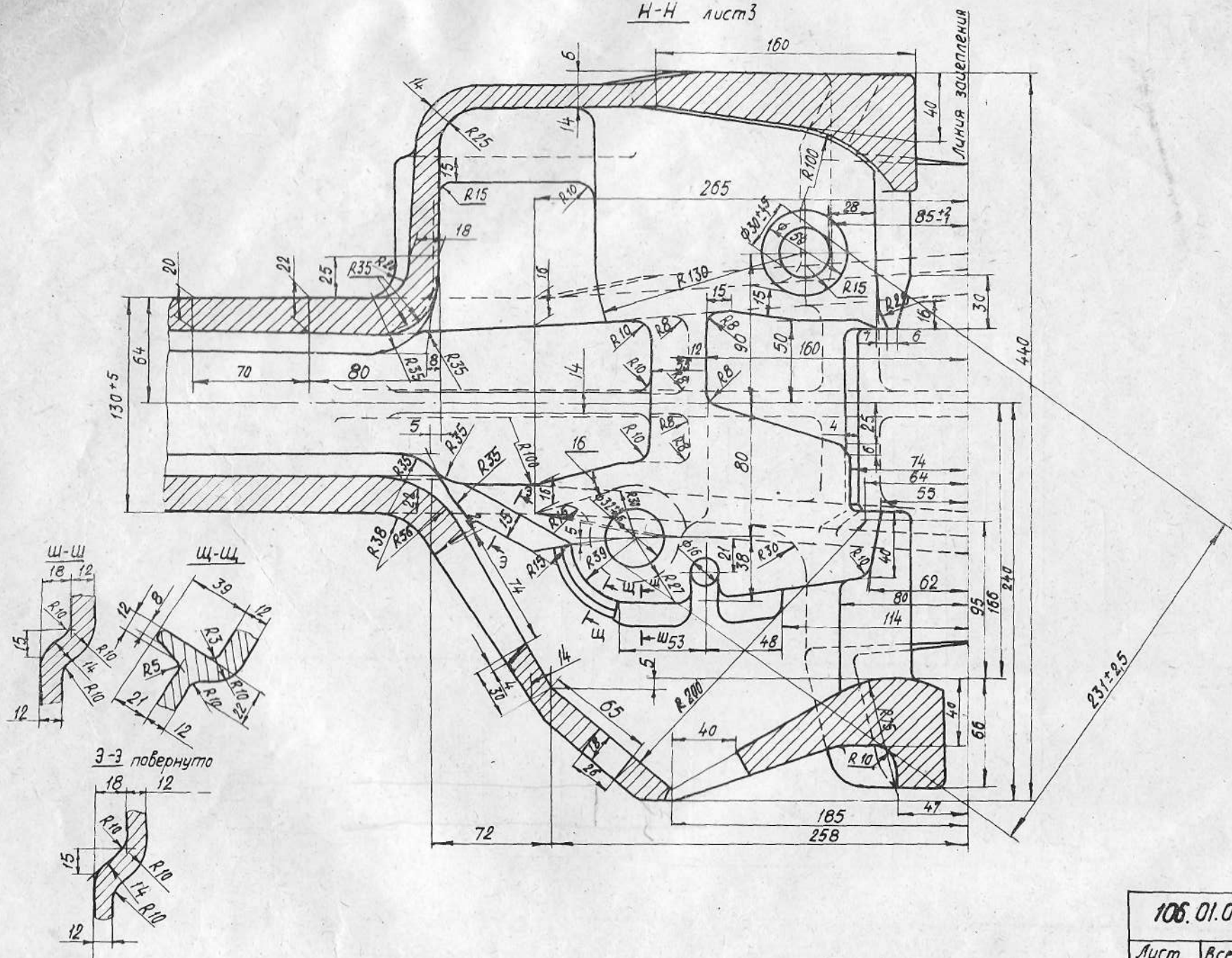


106.01.001-0	
Лист	Всего листов
2	7

Видг повернуто, лист 2

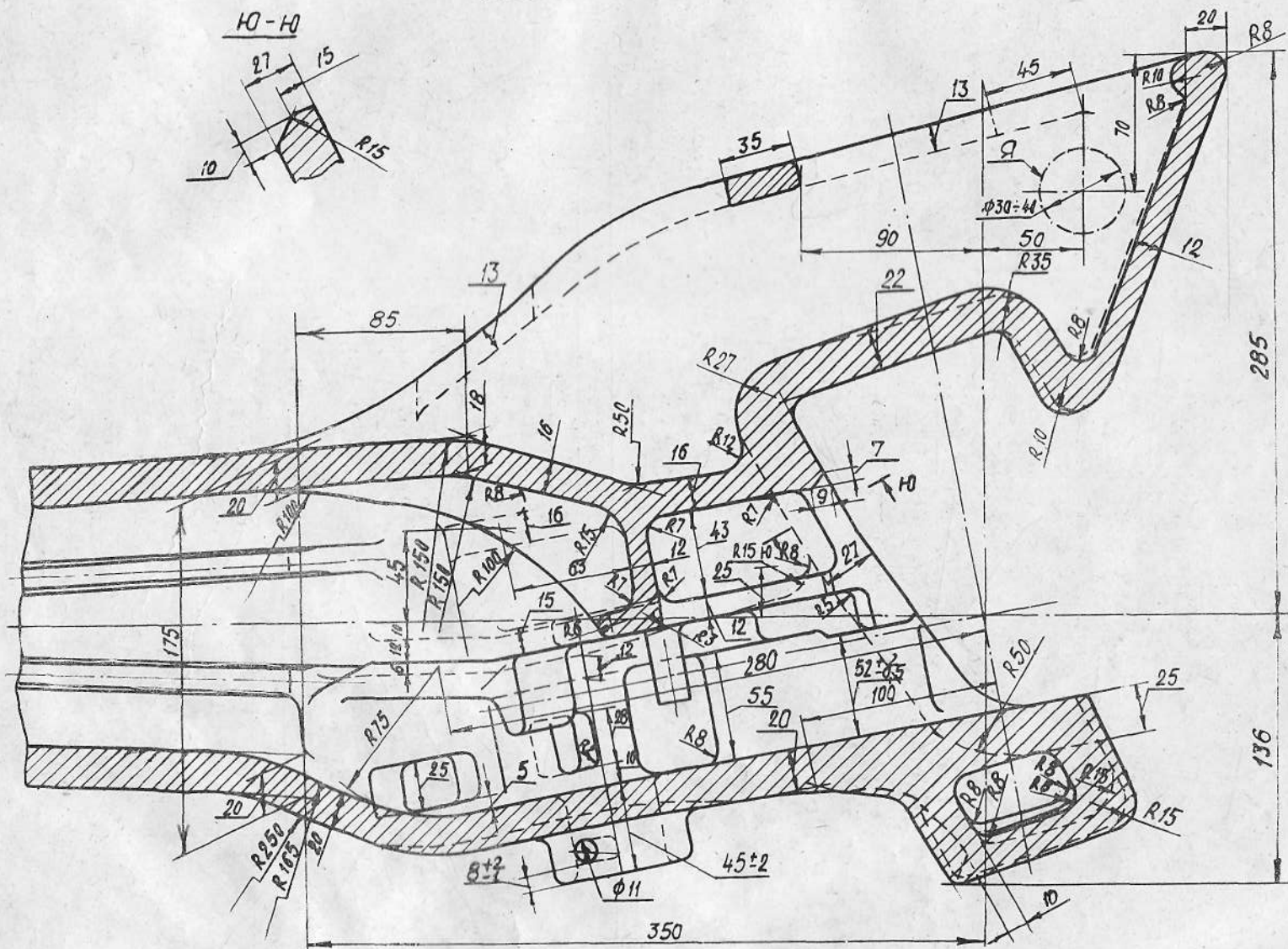


Н-Н лист 3



336

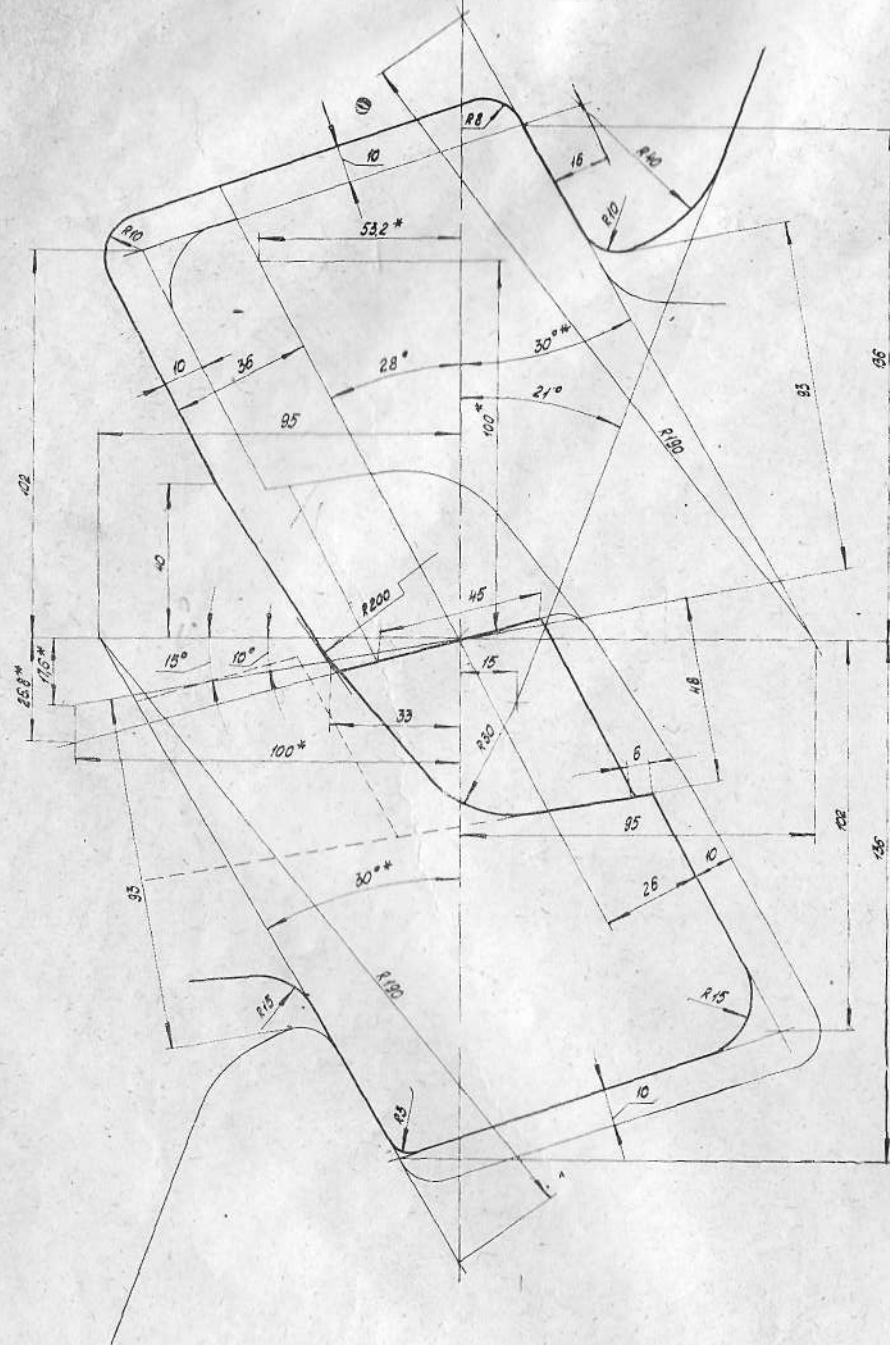
Т.-Т лист 4



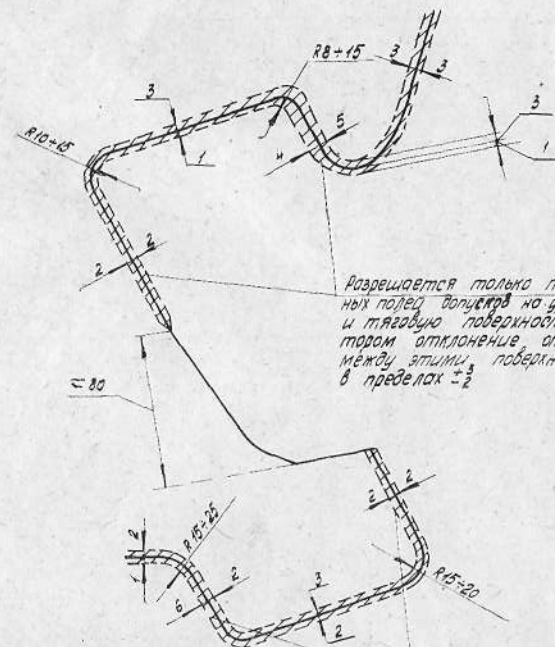
106.01.001-0

Лист	Всего листов
6	7

Контур зацепления



Поля допускаемых отклонений от номинального контура зацепления корпуса аппаратуры.

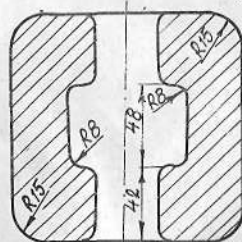
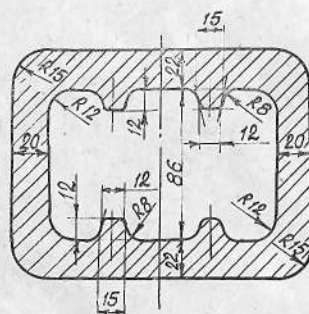


Разрешается только такое сочетание указанных полей допуска на угловую поверхность зуба и твёрдую поверхность большого зуба, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах ± 2 .

Разрешается только такое сочетание указанных полей допуска на угловую и твёрдую поверхности малого зуба, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах ± 2 .

Ю6.01.001-0

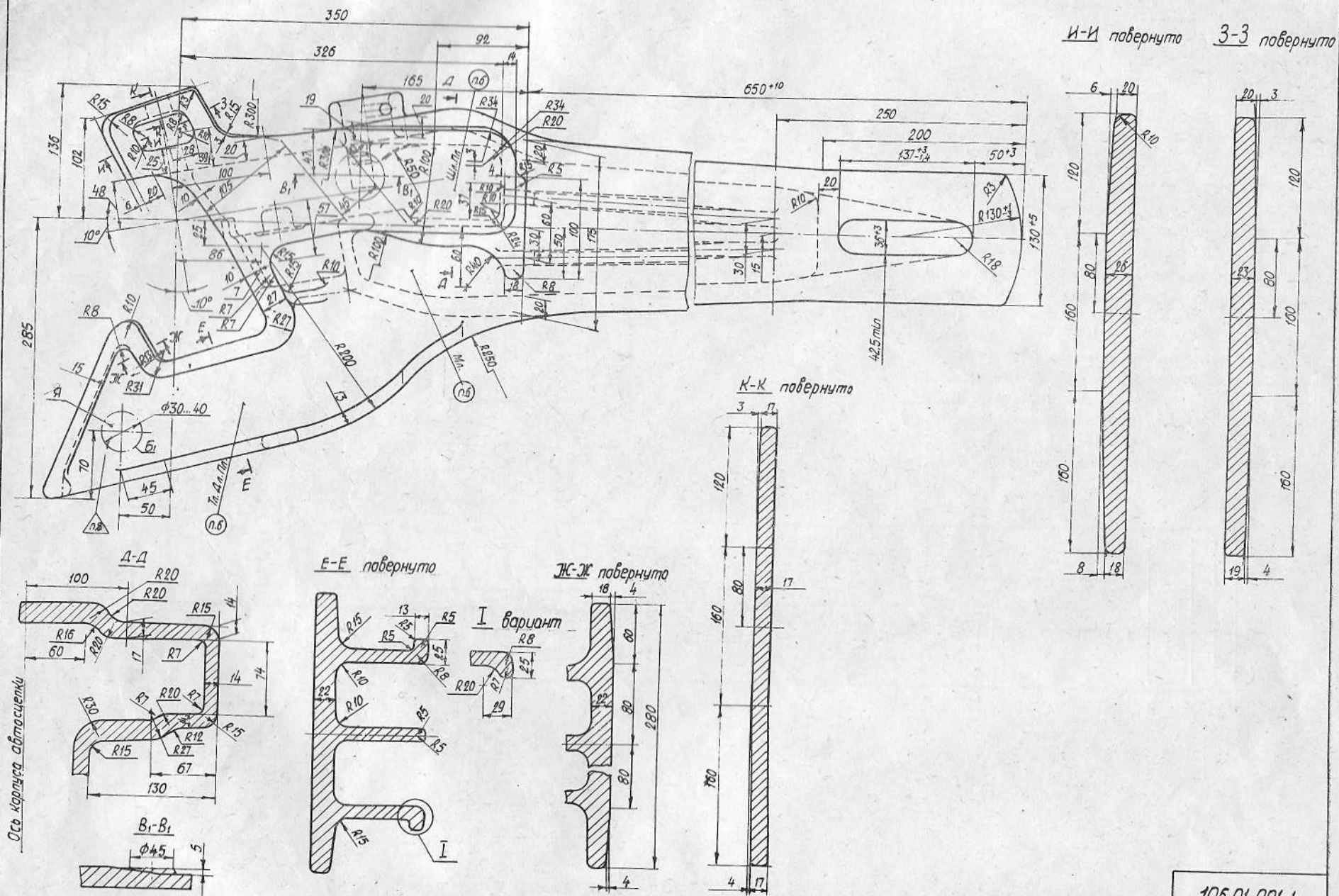
Лист Всего листов



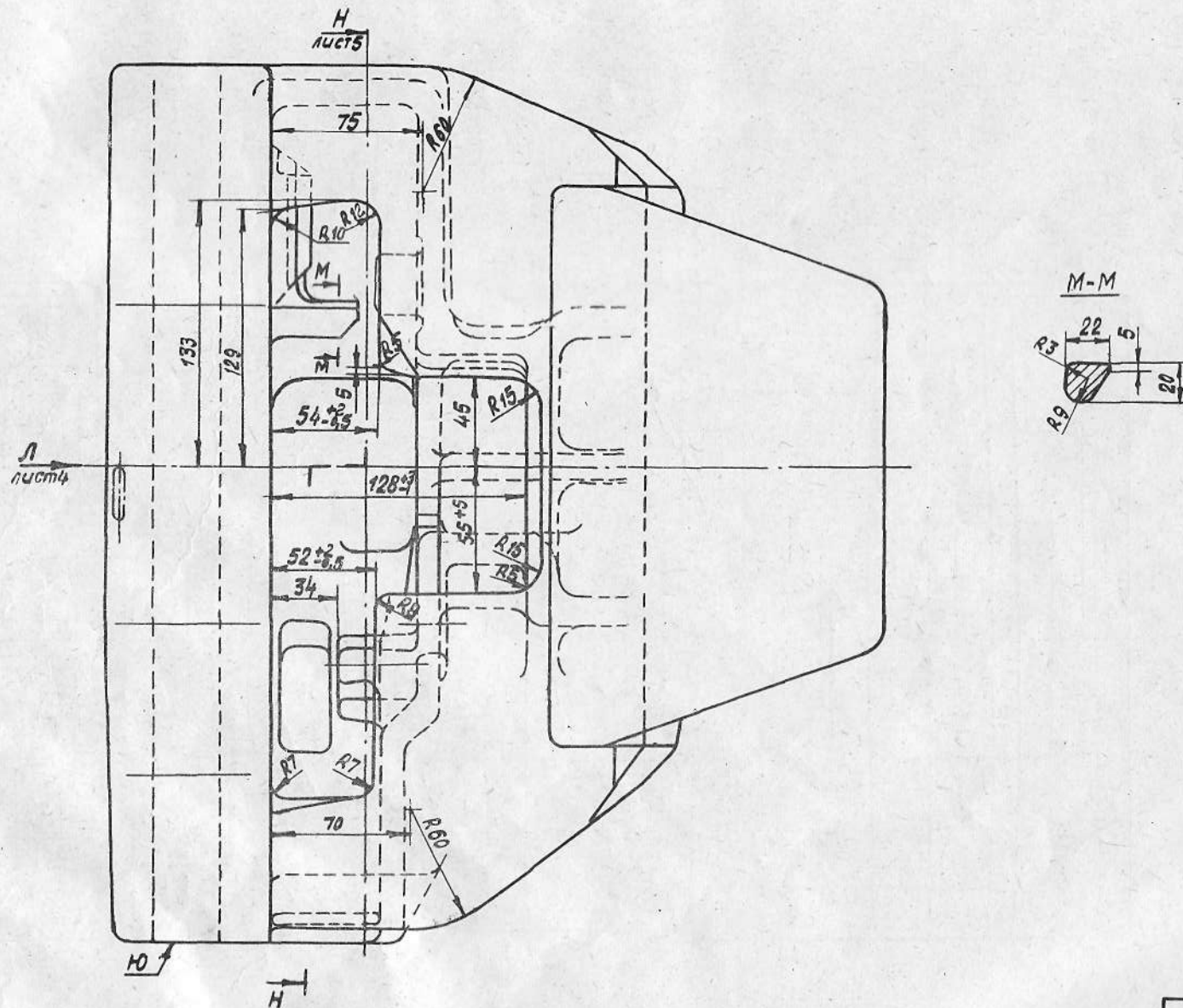
9. Остальные технические требования
согласно техническим условиям УВЗ-50-02-76ТУ
и ТУЗ-990-76.

Карпус автосценки		106.01.001-1	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ТУ		Лист
2011000	743-960-76	175.1	Всего листов
			1
			7

Вид А лист 1

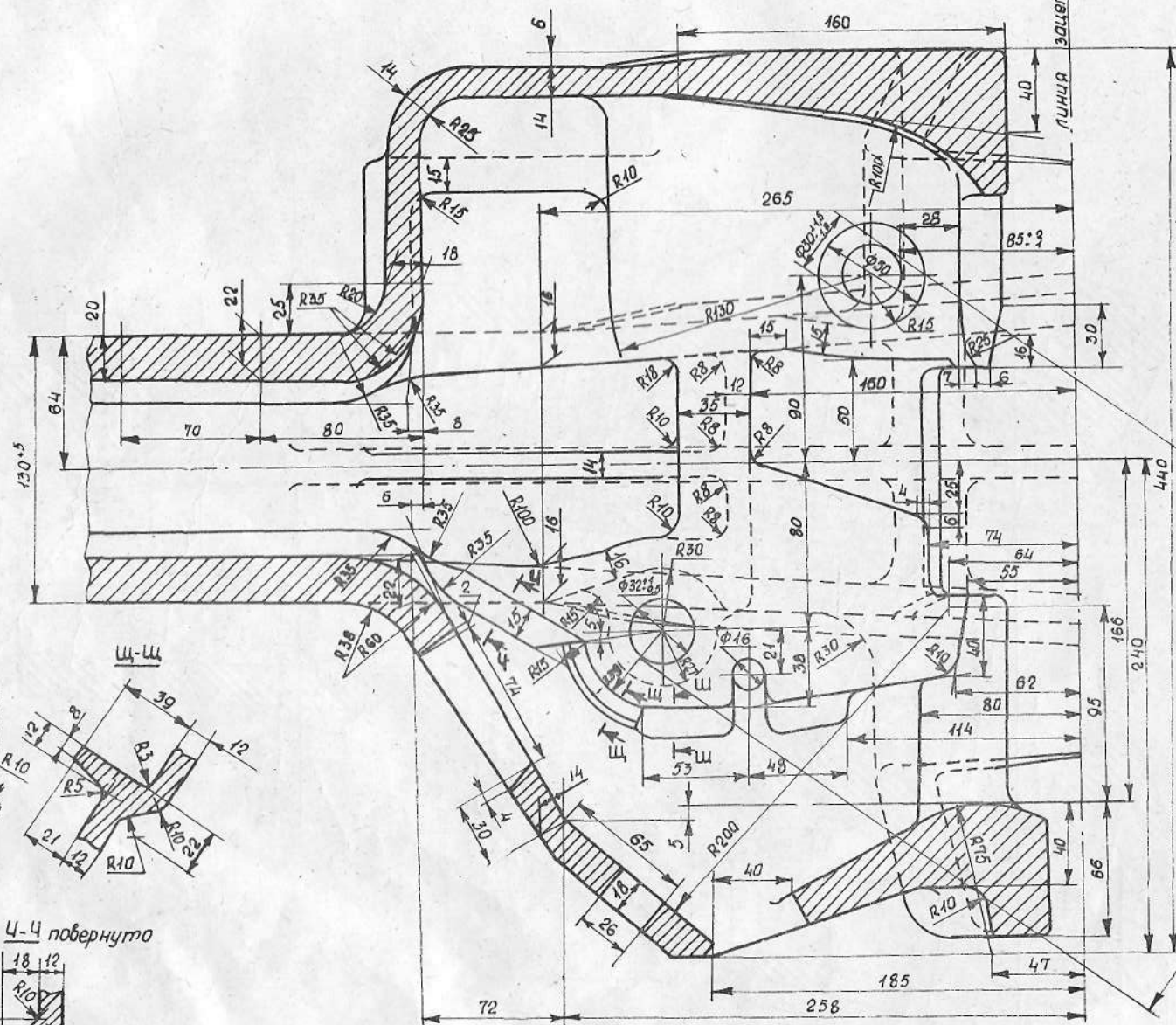
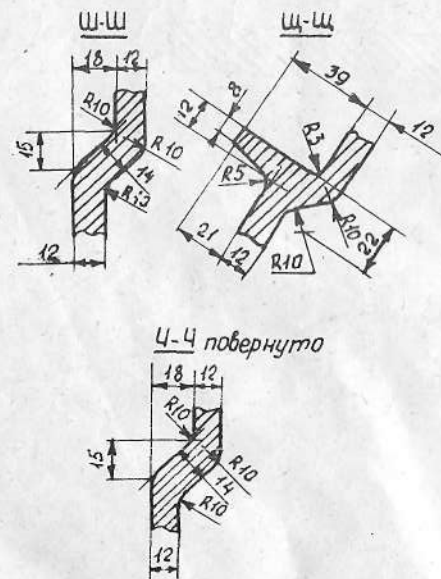


Вид Г повернуто лист 2



106.01.001-1

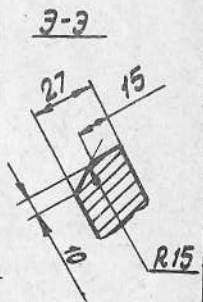
Лист	Всего листов
3	7



106.01.001-1

Лист	Всего листов
5	7

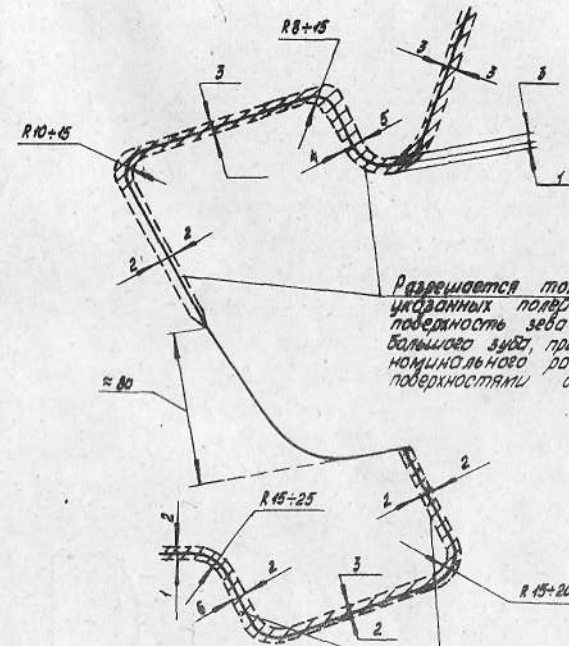
T-T листы



106.01.001-1

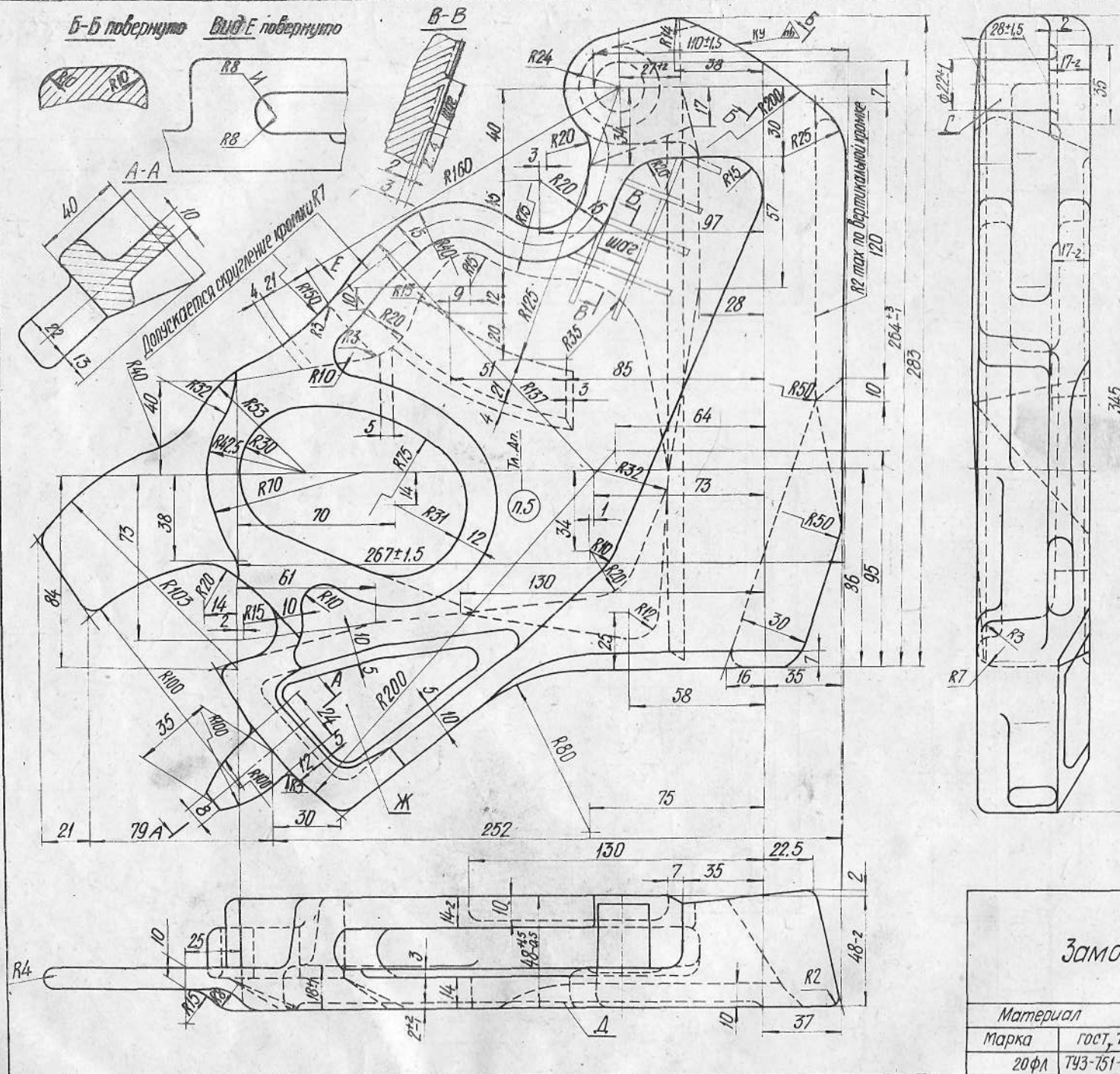
Лист	Всего листов
6	7

Поля допускаемых отклонений от номинального контура зацепления контура обточенной



Разрешается только такое сочетание
указанных полів: допускать на поверхность
поверхность зевы и тесноту поверхности
большого зевы, при котором отклонение от
номинального расстояния между этими
поверхностями уменьшается в пределах $\pm 0,3$

Разрешаются только такие сочетания уклонов, при которых допуск на уклон и такую поверхность можно было бы, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах $\pm \delta$.

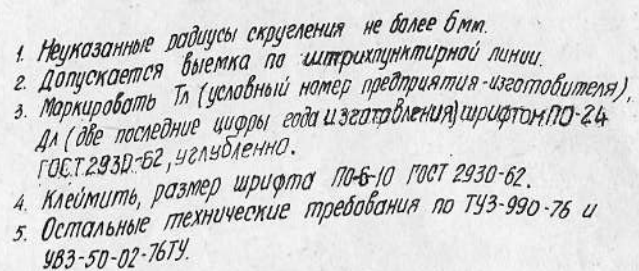


1. Формовочные уклоны 1:20, 1:50.
2. Неуказанные радиусы скруглений на углы и выемки не более 5 мм.
3. При проверке контура замка шаблоном по кромке R2 допуск 2 мм.
4. Допускается:
 - а) эллиптичность шипа Г в пределах допуска;
 - б) изготовление выемки Д с рифами по штрихпунктирной линии, шаг рифов устанавливается технологией;
 - в) в выемке Д остатки пригара.
5. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя, Дл (где последние цифры года изготовления), шрифтом 10-6-10, ГОСТ 2930-62, выпукло. Допускается неясные знаки исправлять напайкой и маркировку выполнять в месте Ж.
6. Клеить шрифтом 10-6-10 ГОСТ 2930-62
7. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УВЗ-50-02-76 ТУ.
8. Допускается вместо радиуса И выполнять фаску $4 \times 2 \times 45^\circ$.

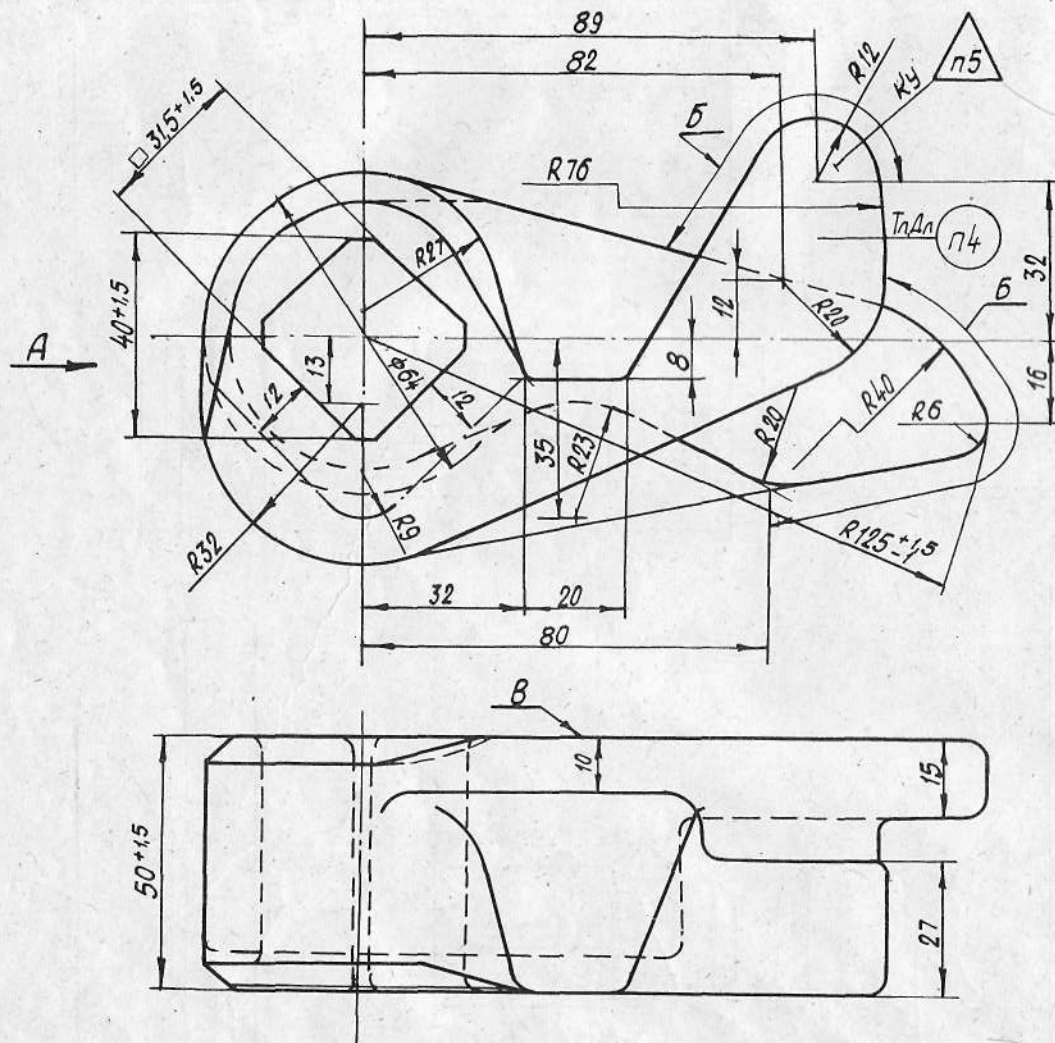
ЗАМОК

106 01.002-1

Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ТУ	Лист	Всего листов
20 ФЛ	ТУЗ-751-73	12,73	1

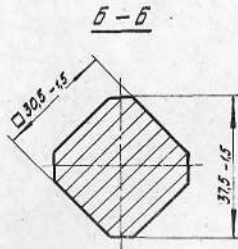
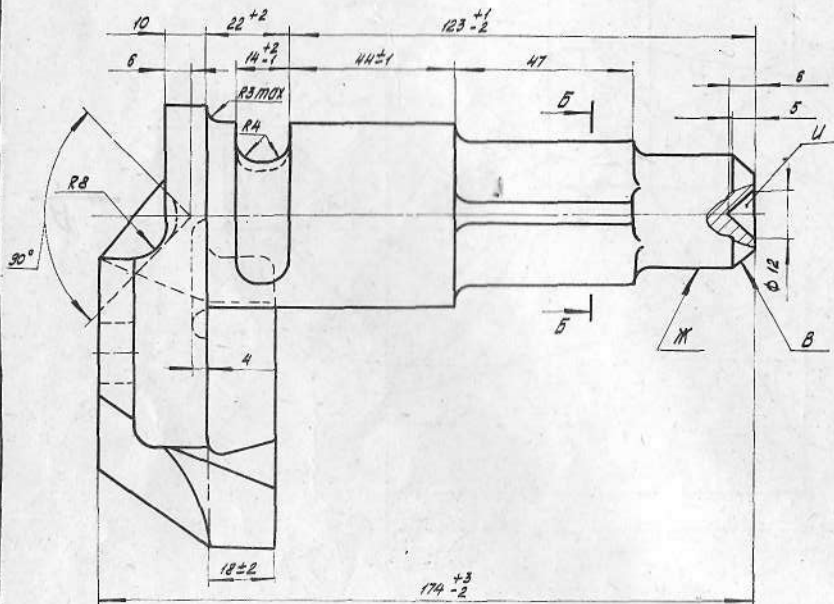
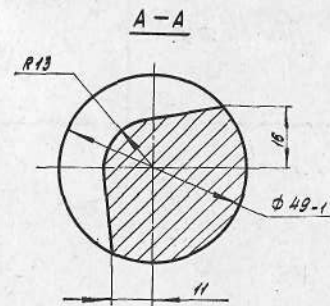
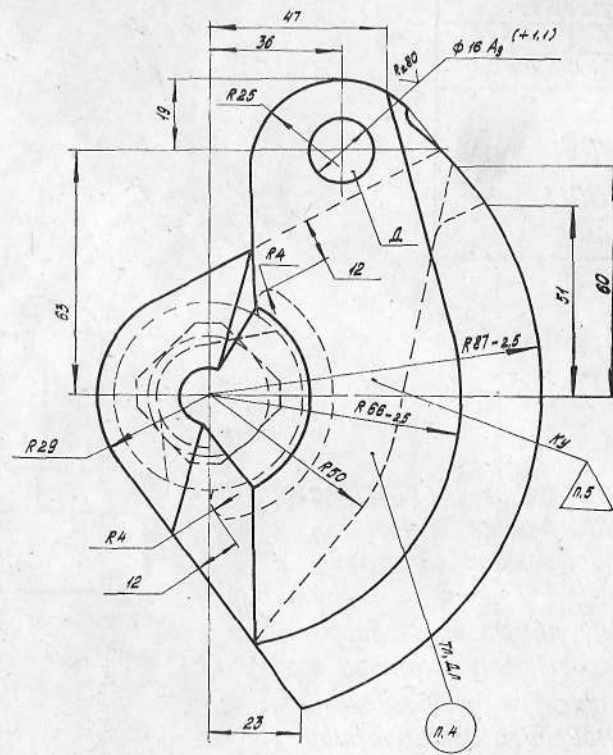


Замкодержатель		106.01.003-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ГОСТ	4,5	Лист
20 ФА	Т93-Т51-Т3		
			Всего листов
			1



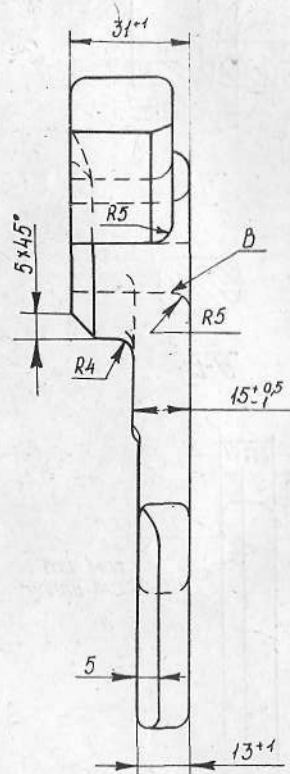
- Вид А
- Р2 max по дуге R12
- 5x45°
- 5x45°
- 1
- 8
1. Литейные уклоны на поверхностях Б1:60, на остальных 1:20.
 2. Неуказанные радиусы скруглений не более 3 мм.
 3. Допускается углубление по штрихпунктирной линии.
 4. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя) Дл (две последние цифры года изготовления) по 24 ГОСТ 2930-62 углубленно. Допускается знак маркировки выполнять на поверхности В или Г.
 5. Клеймить, размер шрифта 10-6-10 ГОСТ 2930-62.
 6. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и ЧВЗ-50-02-76 ТУ.

Подъемник замка		106.01.004-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	гост, ТУ	2,0	Лист
20001	ТУЗ-751-73		Всего листов
			1

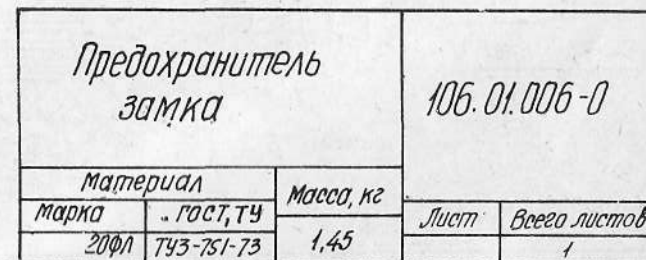


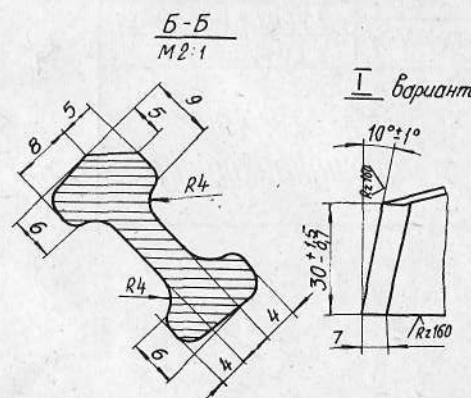
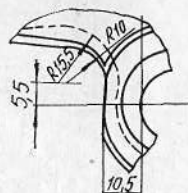
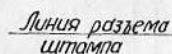
1. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
2. Допускается:
а) фаску В выполнять радиусом 5 мм;
б) изготовление по штрихпунктирной линии Г;
в) отверстие Д выполнять атланта с допуском
+15 мм без механической обработки;
г) на поверхности Е механическая обработка;
д) зилитичность диаметров Е и Ж в пределах допуска;
е) углубление И не выполнять.
3. Маркировать ТЛ (условный номер предприятия-изготовителя). Для две последние цифры года изготовления) шрифт ПО-24 ГОСТ 2930-62, выпукло. Допускается неясный знак
использовать напильной.
4. Клеить, размер шрифта ПО-6 - 10 ГОСТ 2930-62.
5. Остальные технические требования по ТУ-990-76
и УВБ-50-02-78 ТУ.

Валик подъемника		106.01.005-0		
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ, ТУ			
20 Ф4	ТУЗ-751-73			
		366		1



1. Неуказанные радиусы скруглений не более 3мм.
2. На участках Е ребра выполнять согласно сечению Б-Б.
3. Допускается:
 - а) на кромке В вместо радиуса фаска 5х45°;
 - б) изготовление по штрихпунктирной линии Г, при этом масса предохранителя 1,442 кг
4. Маркировать: Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом по ГОСТ 2930-62, углубленно.
5. Клеймить, размер шрифта 10х6-8 ГОСТ 2930-62.
6. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УБЗ-50-02-76 тч.





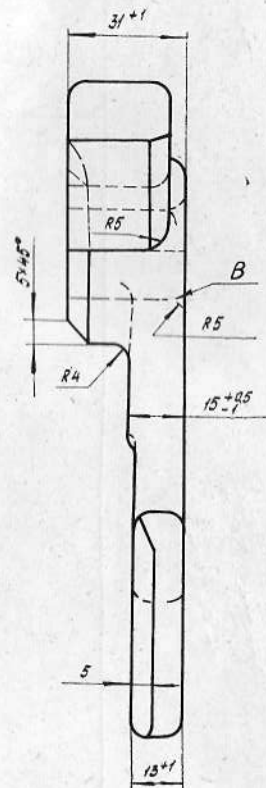
I вариант

II вариант

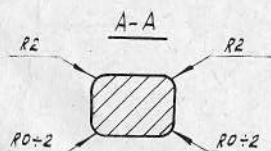
1. Деталь нормализовать.
2. Допускается изготовление из стали марки 09Г2 ГОСТ 19281-73.
3. Штамповочные уклоны не более 7° в тело.
4. На участках без уклоны не допускаются.
5. Неуказанные радиусы скруглений не более 3 мм.
6. Смещение оси отверстия относительно поверхности Г не более 1 мм.
7. Допускается изготовление по штрихпунктирной линии Д.
8. Маркировать Тп (условный номер предприятия-изготовителя), Дп (две последние цифры года изготовления), шрифтом ПО-6-10 ГОСТ 2930-62, углубленно.
9. Клепать, размер шрифта ПО-6-8 ГОСТ 2930-62.
10. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 // кл, С2.

Предохранитель замка		106.01.006-1	
Материал		Масса, кг	Лист
Марка	ГОСТ		
ВСт 5сп2	380-71		
		1.47	Всего листов
			1

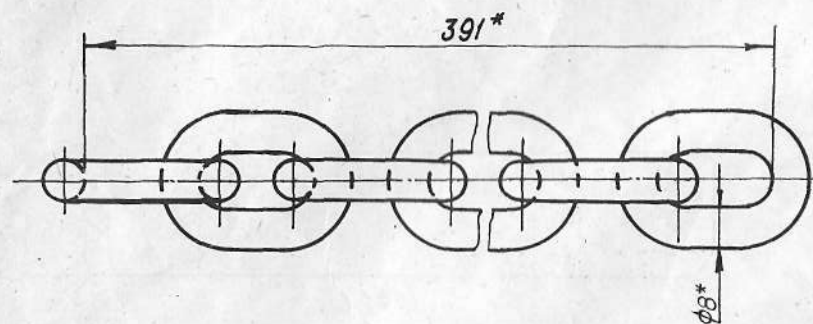
106.01.006-1



Technical drawing of a mechanical part showing a cross-section with dimensions: 26 ± 0.5 , $R2 \max$, R , and 5 .



<p>Предохранитель ЗСМКА</p>		<p>106. 01.006-2</p>	
<p>материал</p>		<p>масса, кг</p>	
марка	ГОСТ,ТУ	<p>лист</p>	<p>Всего листов</p>
ГЭЗФЛ	106.01.006-2ТУ		
	1,45		1

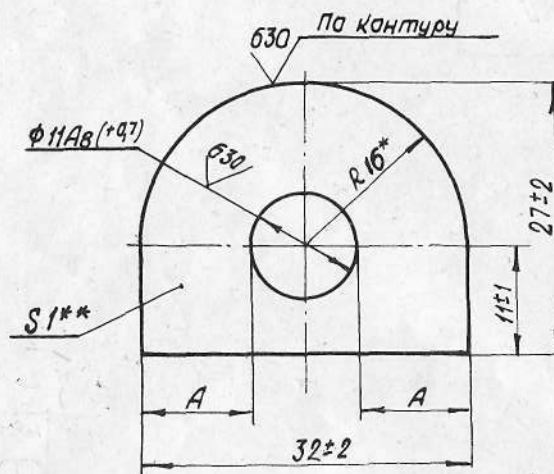


1. Допускается применять цепь Т-1-АВ ГОСТ 7070-75
- 2.* Размеры для справок.

Цепь СН8×23
ГОСТ 2319-70

106.01.009-0

Лист	Всего листов
	1



S, мм	Масса, кг
0,5	0,0028
1,5	0,0088

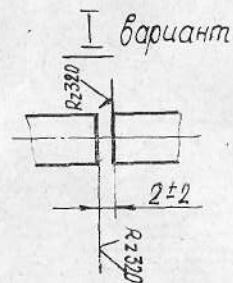
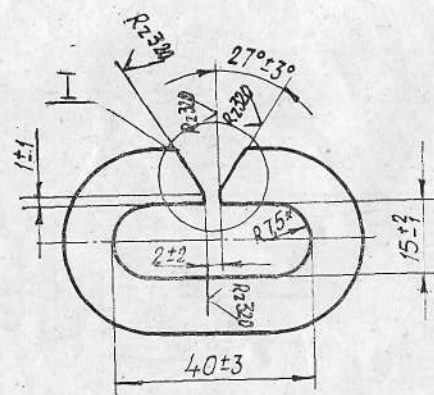
1. Разность размеров А не более 2 мм.
2. Неплоскостность детали не более 3 мм.
3. Заменитель материала - сталь любых категорий, марок и степеней раскисления по ГОСТ 16523-70.
- * Размер, обеспечиваемый инструментом.
- ** Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
2-IV-БСт0 ГОСТ 16523-70

Шайба

106.01.007-0

Лист	Всего листов
	1



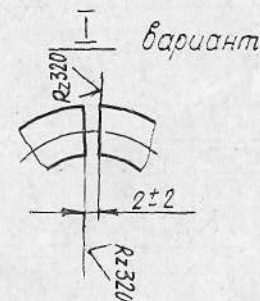
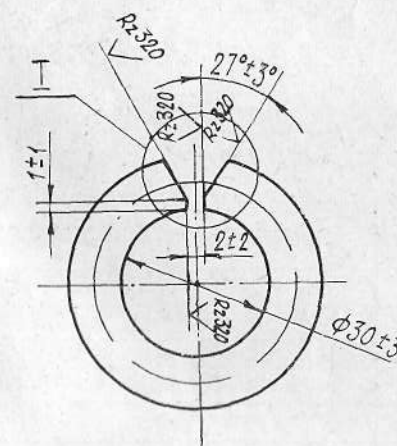
1. Местные вмятины на поверхности от инструмента и скос торцов не более 2 мм.
2. * Размер, обеспечиваемый инструментом.

Материал: Круг 10-5 ГОСТ 7417-75
15кп круг 1051-73

Звено
удлиненное

106.01.008-0

Лист	Всего листов
	1



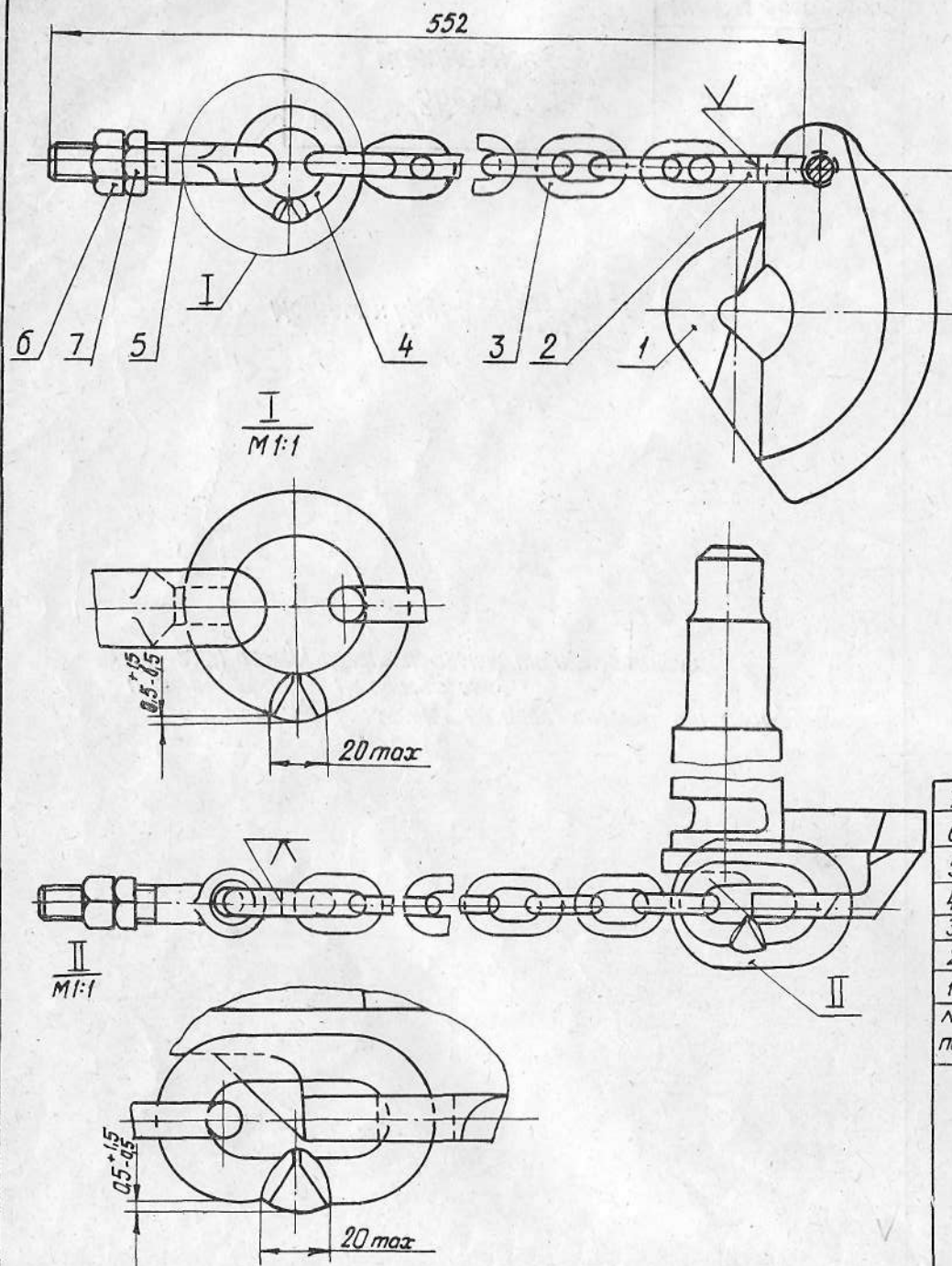
- Местные вмятины на поверхности от инструмента и скос торцов не более 2 мм

Материал: Круг 10-5 ГОСТ 7417-75
15кп ГОСТ 1051-73

Звено
цепочки

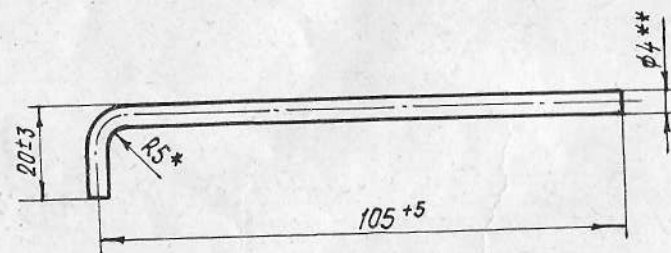
106.01.011-0

Лист	Всего листов
	1



1. Сварку звеньев (поз. 2, 4) производить электродами типов Э-50, Э-50А ГОСТ 9467-75;
2. Несоответствие концов деталей (поз. 2 и 4) в месте сварки не более 1,5 мм.
3. Звенья (поз. 2 и 4) должны иметь свободное поворачивание на цепи.
4. Допускается:
- а) изменение количества звеньев в цепи (поз. 3);
 - б) на поверхности деталей (поз. 2 и 4) наличие забоин от молотка глубиной не более 2 мм;
 - в) постановка второй гайки М16,4 ГОСТ 5915-70 вместо гайки М16,4 ГОСТ 5916-70;
 - г) постановка звеньев (поз. 2 и 4) без разделки фаски на концах звеньев, при обеспечении качественного провара места стыка согласно Инструкции Ц-св-454.

7		Гайка М16,4 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,042	0,168	
6		Гайка М16,4 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,033	0,132	
5	106.01.012-0	Болт	2	1	Ст 0	380-71	0,14	0,28	
4	106.01.011-0	Звено цепочки	2	1	Ст 2	380-71	0,076	0,152	
3	106.01.009-0	Цепь СНВ×23 ГОСТ 2319-70	2	1	—	—	0,53	1,06	
2	106.01.008-0	Звено удлиненное	2	1	15 кл	1051-73	0,08	0,16	
1	106.01.005-0	Валик подъемника	2	1	20 Фн	133-751-73	4,0	8,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	№ дог.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на баг.	Примеч.
			Калич.		Материал		Масса, кг		
Цепь с валиком подъемника							106.01.010-0СБ		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							4,55		



1. Вмятины от нажда при резке не более 1 мм.
2. Неперпендикулярность торцов не более 1 мм.
3. Допускается изготовление из проволоки 4-СВ-08А ГОСТ 2246-70.

* Размер, обеспечиваемый инструментом.

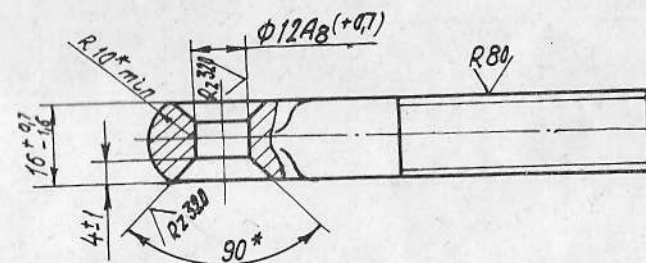
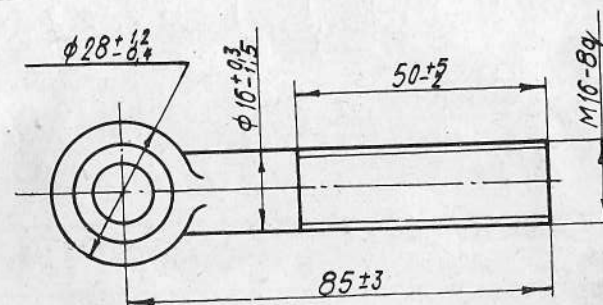
** Размер для справок.

Материал: Проволока 4,0-0-4 ГОСТ 3282-74

Шпилька
стопорная

106.00.007-0

Лист	Всего листов
	1

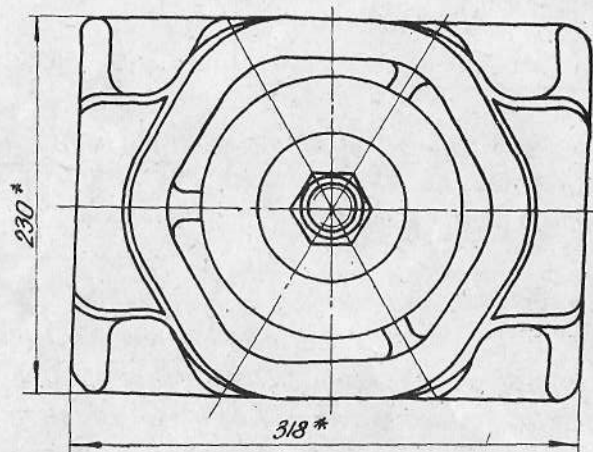
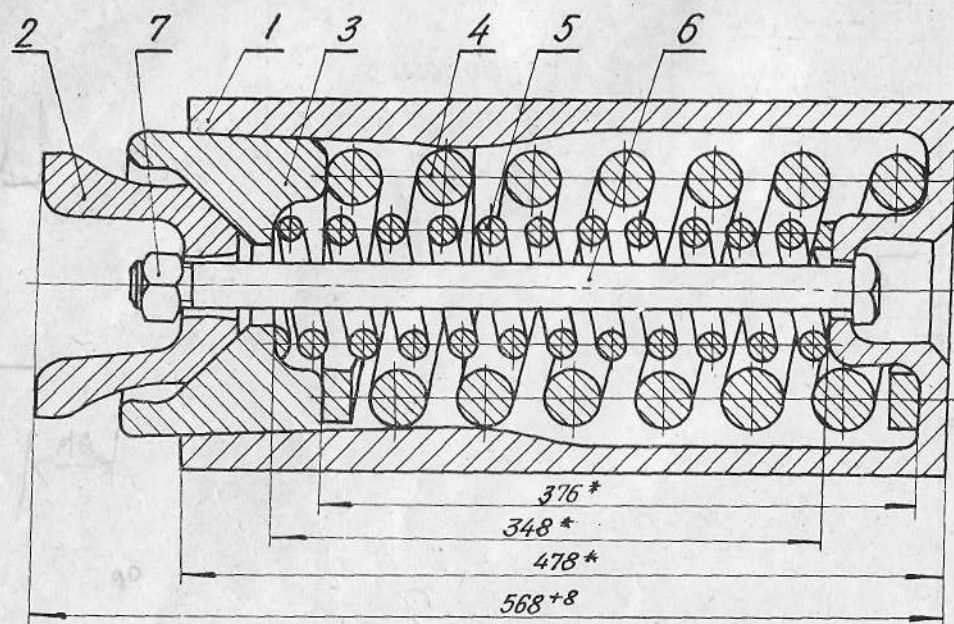


1. Допускается изготовление из стали марок 15-2 ГОСТ 1050-74, 15 кп ГОСТ 10702-63.
 2. Неуказанные радиусы 2 мм.
 3. Следы заусенца на головке до 1 мм на сторону.
 4. Зачистка поверхностных дефектов и углубления от окислы в пределах допуска.
 5. Непрямолинейность стержня не более 2 мм.
 6. Проходной калибр должен набираться на длину резьбы не менее 45 мм.
 7. Смещение оси головки относительно оси стержня не более 1 мм.
 8. Допускается изготовление болта с накатной резьбой.
 9. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1759-70.
- * Размер, обеспечиваемый инструментом.

Болт

106.01.012-0

Лист	Всего листов
	1



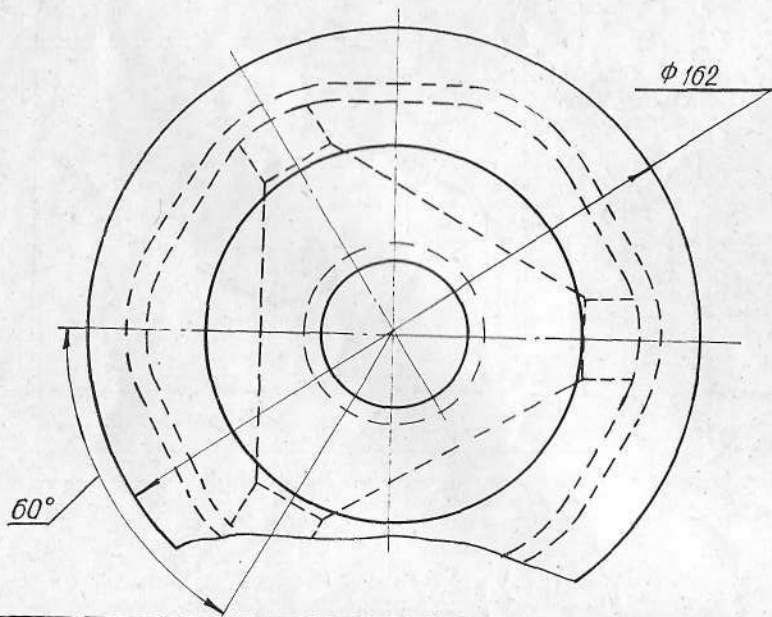
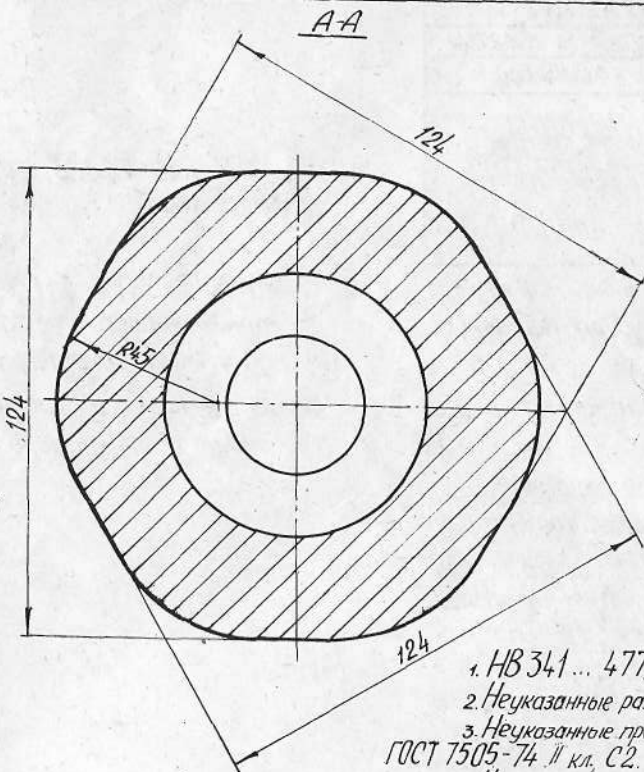
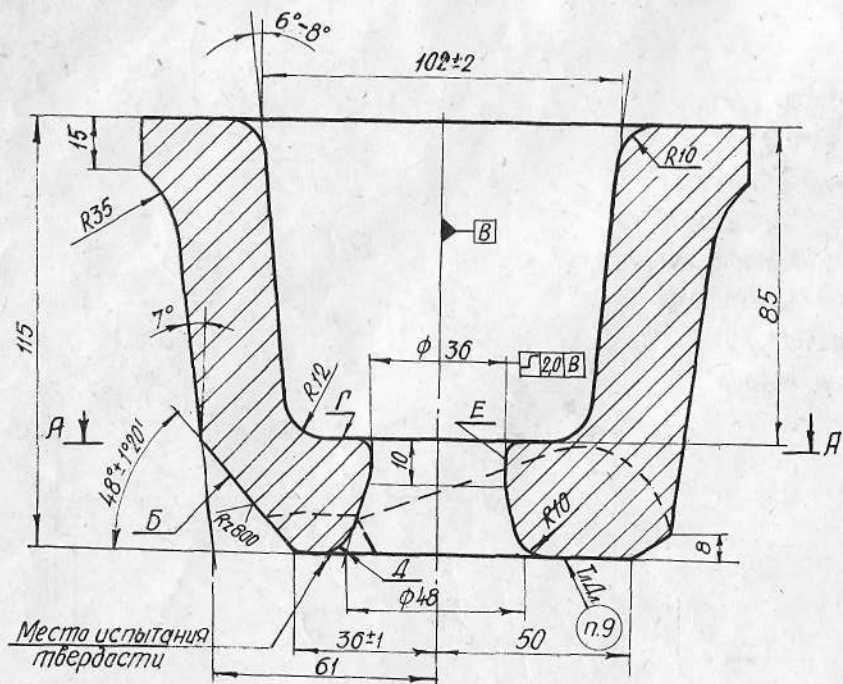
1. Энергоемкость поглощающего аппарата в неприработанном состоянии (в состоянии поставки) должна быть не менее 2000 кгс·м. Проверке энергоемкости подлежат не менее двух аппаратов один раз в месяц.
2. После проверки аппарата на копке и приетки его конец стяжного болта (поз. 6) расклепать.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.
- 4.* Размеры для справок.

7	—	Гайка М30.4	2	1	—	15326-70	0,225	0,45	
6	И6.02.007-2	Болт стяжной	2	1	Ст3сп3	535-58	2,74	5,48	
5	106.02.006-2	Пружина внутренняя	2	1	60С2ХФН	4959-69	7,0	14,0	
4	106.02.005-2	Пружина наружная	2	1	60С2ХФН	4959-69	26,5	53,0	
3	106.02.003-2	Клин фрикционный	6	3	38ХС	4543-71	4,8	28,8	
2	106.02.002-2	Корпус нажимной	2	1	38ХС	4543-71	8,57	17,14	
1	106.02.001-3	Корпус поглощающего аппарата	2	1	32Х06А4	22253-76	74,6	149,2	
№ поз.	Обознач.	Наименование	по 60г.	шт.	Марка	ГОСТ	шт. на баз	Масса, кг	Примеч.
			калеч.		материал				

Аппарат
поглощающий Ш-2В-90
Сборочный чертеж

106.02.000-2СБ

лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
134,03	

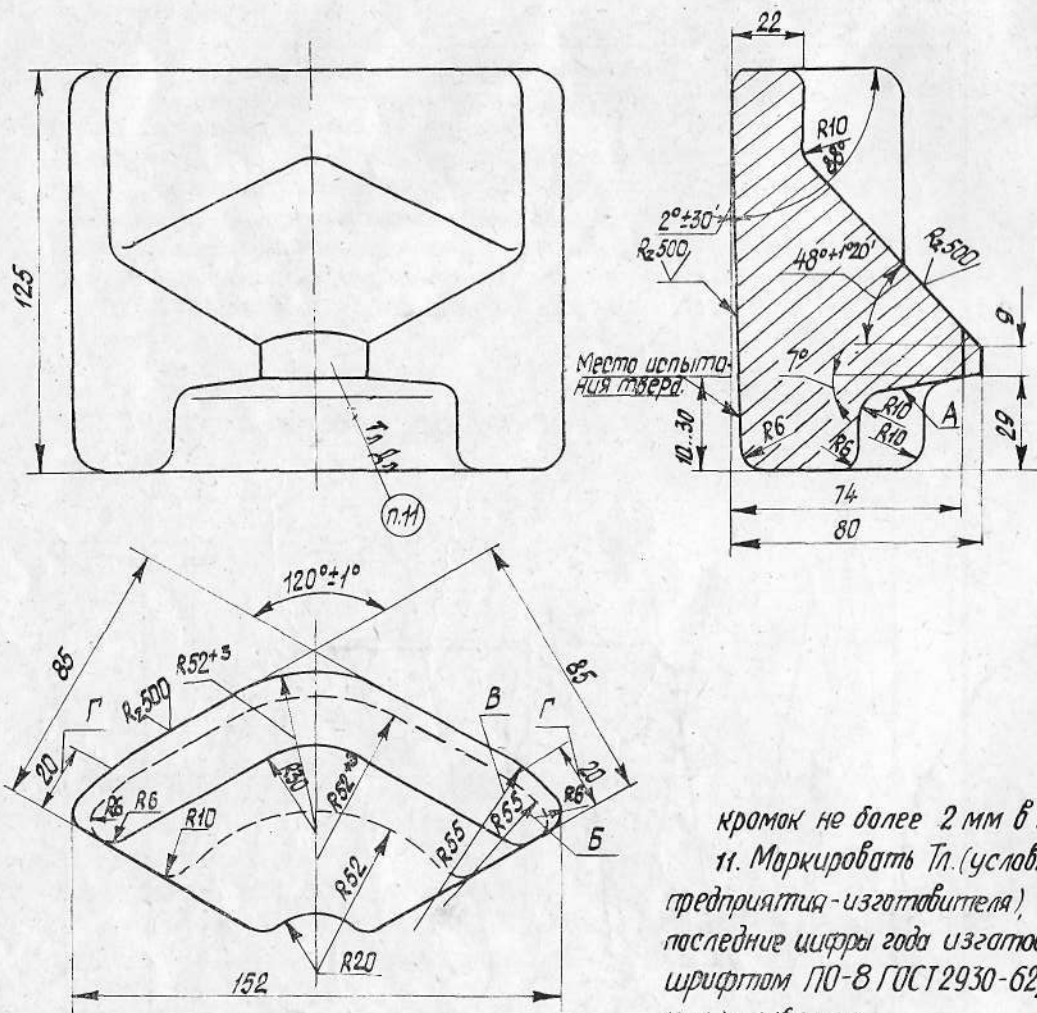


1. HB 341... 477.
2. Неуказанные размеры радиусов не более 5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 II кл, С2.
4. Неуказанные штамповочные уклоны не более 7° в тело.
5. Смещение контура в месте разреза штампа не более 2 мм.
6. Неплоскостность поверхности Б не более 1,5 мм.
7. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1 мм на сторону.
8. Допускается:
 - а) местные поверхностные дефекты от окалины глубиной не более 1,5 мм. На поверхности Б эти дефекты не должны в сумме составлять более 20% площади;
 - б) затянутый заусенец и утяжка кромок в отв. Е, не выходящие на поверхность Г;
 - в) торцовый заусенец по контуру отв. Д не более 3 мм.

9. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом по 6-10 ГОСТ 2930-62.

10. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

Конус нажимной		106.02.002-2		
Материал		Масса, кг		
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	8,57	Лист	Всего листов
				1



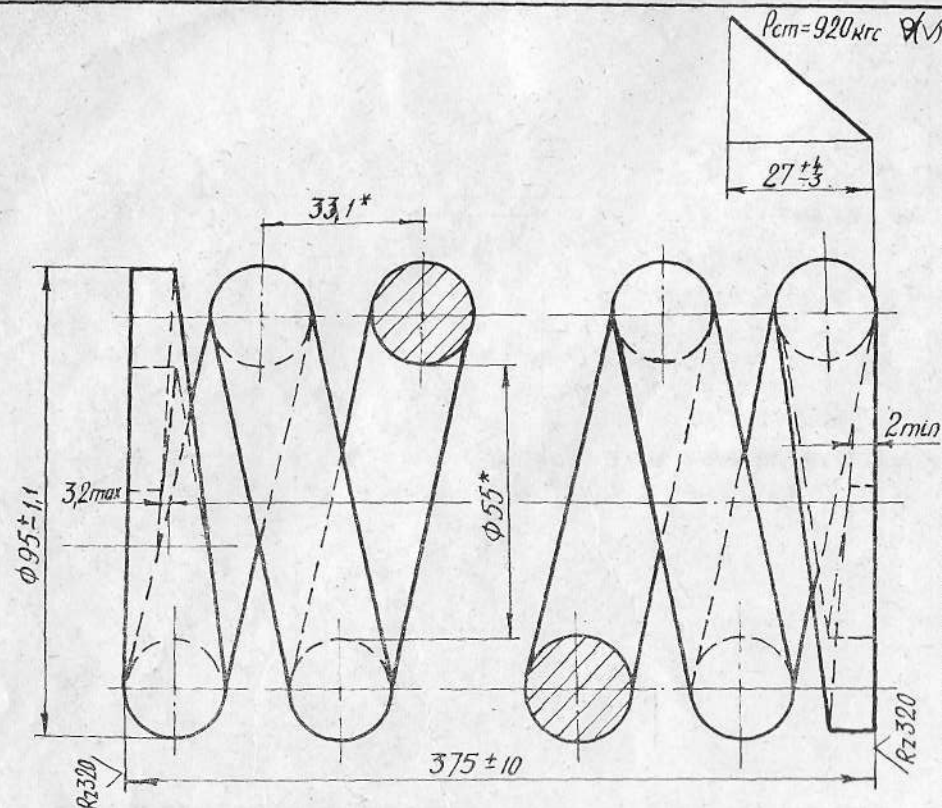
- крамок не более 2 мм в тело.
11. Маркировать Тп. (условный номер предприятия-изготовителя), Дп (две последние цифры года изготовления), шрифтом ПО-8 ГОСТ 2930-62, выпукло или углубленно.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

1. НВ 341...477.
2. Неуказанные размеры радиусов 3-6 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74, II кл, С2.
4. Штамповочные уклоны не более 7°.
5. Сдвиг контура в месте разреза штампа не более 1,5 мм.
6. Остаток заусенца на линии разреза штампа не более 1 мм на сторону.
7. Зачистка местных дефектов общей площадью не более 2 см² на каждой поверхности глубиной в пределах допуска.
8. На поверхности А дефекты не допускаются.
9. Площадка для проверки твердости глубиной не более 2 мм.
10. Допускается:
 - а) вместо радиуса Б площадка шириной не более 8 мм, при условии сохранения радиуса В;
 - б) на размере Г по высоте клина утяжка

Клин
фрикционный

106.02.003-2

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	4,8		1



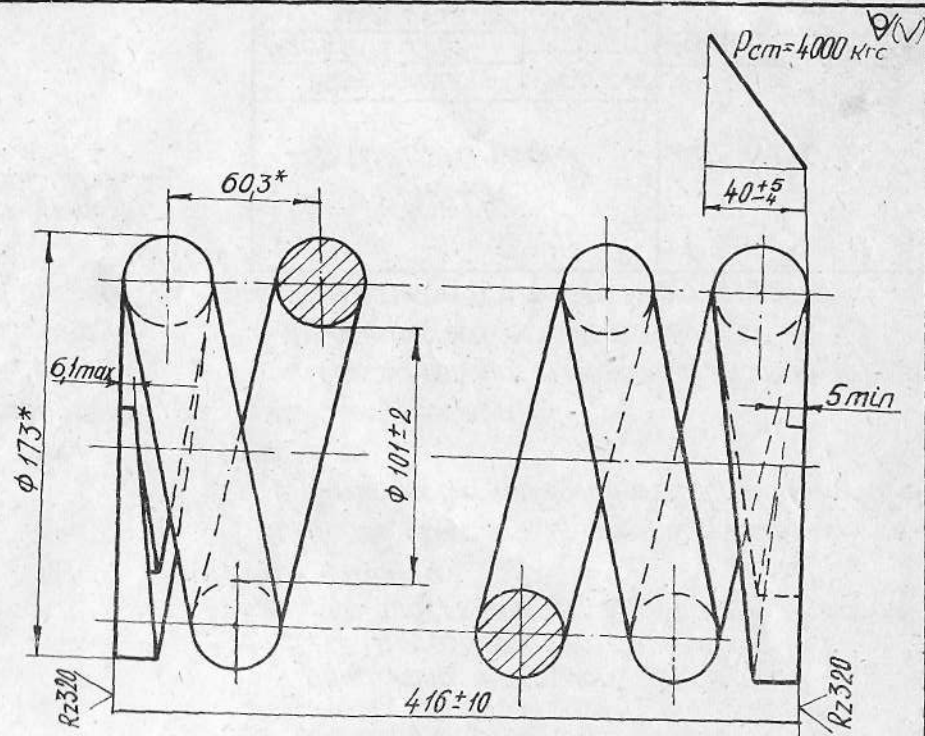
1. Направление навивки пружины - левое.
2. $n = 10,75$.
3. $n_1 = 12,25$.
4. HB 388...478.
5. Высота навивки пружины - $455 \pm 5 \text{ мм}$.
6. Термически обработанная пружина подвергается занеболбанию путем десятикратного обжатия до высоты 254 мм, после чего высота пружины должна соответствовать чертежу.
7. Величина номинальной пружинной нагрузки - 4110 кгс (параметр справочный). Проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 254 мм.
8. Маркировать шрифтом ПО-3-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.
10. * Размеры для справок

Материал: Круг В20 ГОСТ 2590-71
60с2хфя ГОСТ 14959-69

Пружина
внутренняя

106.02.006-2

Лист	Всего листов
	1



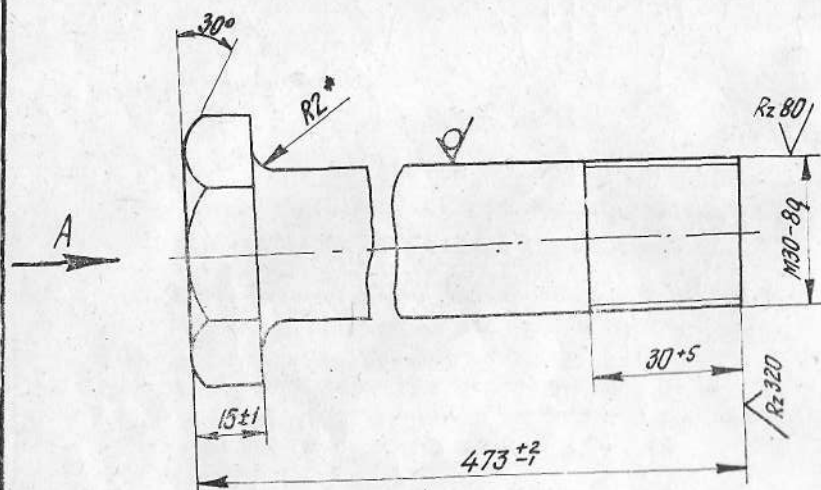
1. Направление навивки пружины - правое.
2. $n = 6,3$.
3. $n_1 = 7,8$.
4. HB 388...478.
5. Высота навивки пружины - $505 \pm 5 \text{ мм}$.
6. Гибкость пружины не более 5 мм.
7. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей оси пружины не должно превышать 3,5% высоты пружины в свободном состоянии.
8. Маркировать шрифтом ППЗ-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.
10. * Размеры для справок

Материал: Круг В36 ГОСТ 2590-71
60с2хфя ГОСТ 14959-69

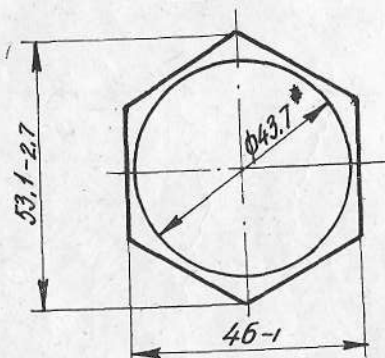
Пружина
наружная

106.02.005-2

Лист	Всего листов
	1



Вид А



1. Допускается изготовление из стали Ст3 сп3 ГОСТ 380-71, 09Г2-12 и 09Г2Д-12 ГОСТ 19281-73, а также из калиброванного проката с последующей термообработкой.

2. Допускается:

а) ослабление по наружному диаметру резьбы 0,15 мм.

б) утапливание диаметра стержня до 31,3 мм на длине до 200 мм от головки.

3. Остальные технические требования по ГОСТ 1759-70.

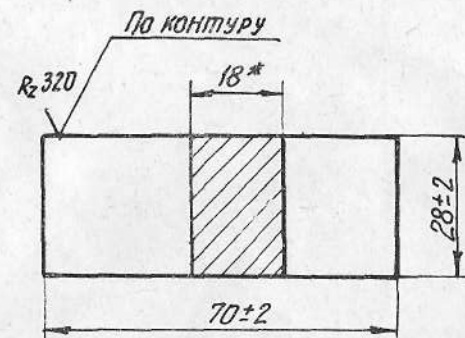
4* Размеры для справок.

Материал: Круг В30 ГОСТ 2590-71
Ст3 сп3 ГОСТ 535-58

Болт
стяжной

106.02.007-2

Лист	Всего листов
	1



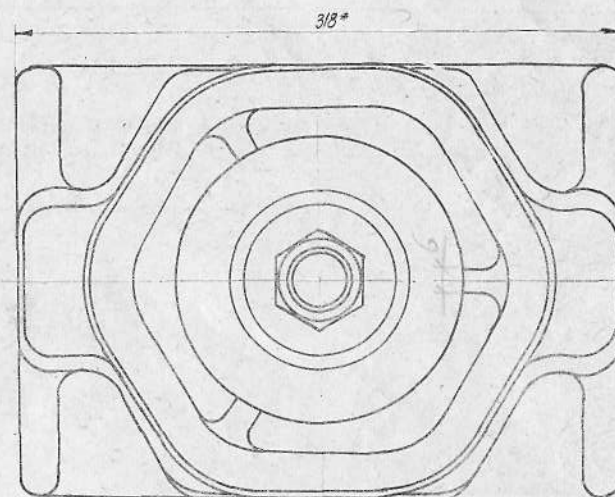
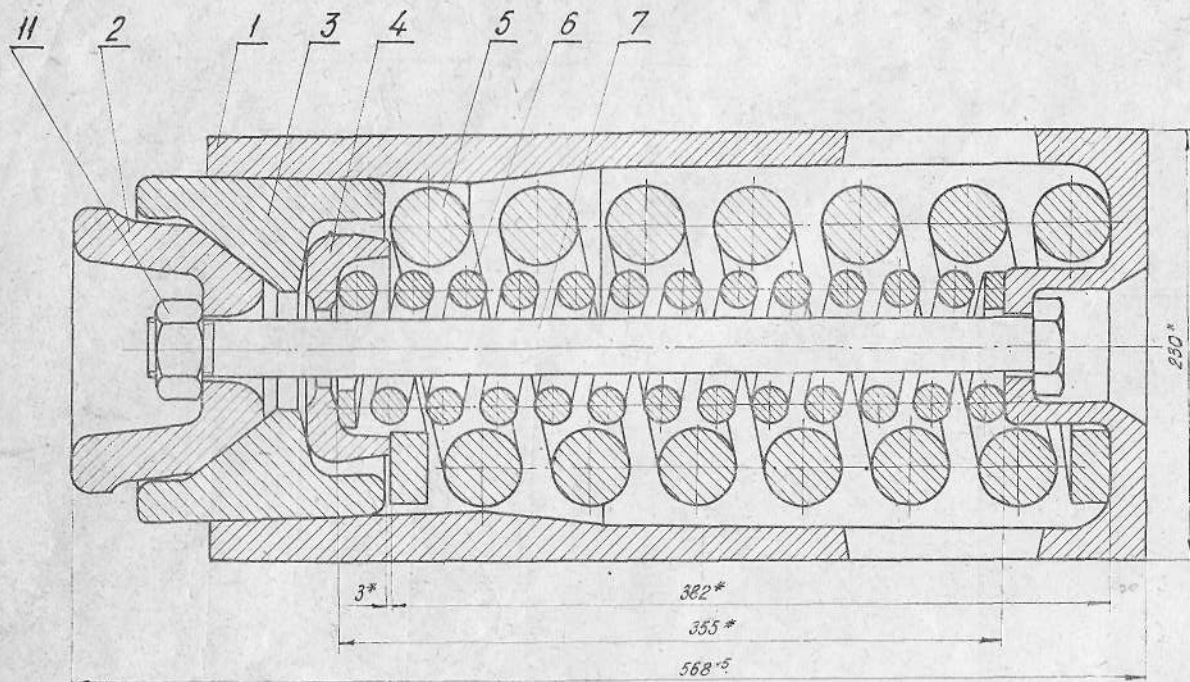
1. Допускается изготовление из полосы 30*18 ГОСТ 103-76, при этом масса детали 0,3 кг.
2. Утяжка кромок не более 3 мм.
- 3* Размер для справок.

Б-ПН 18 ГОСТ 19903-74
В Ст3 кл2 ГОСТ 14637-69

Упор

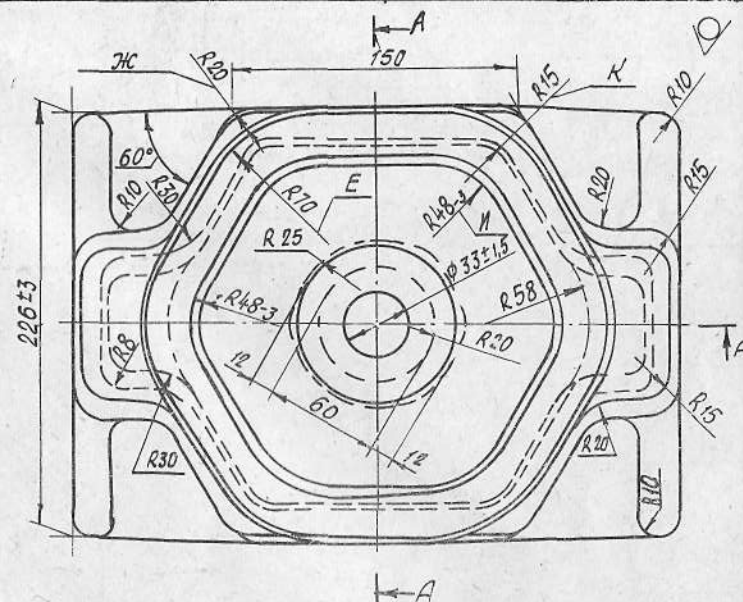
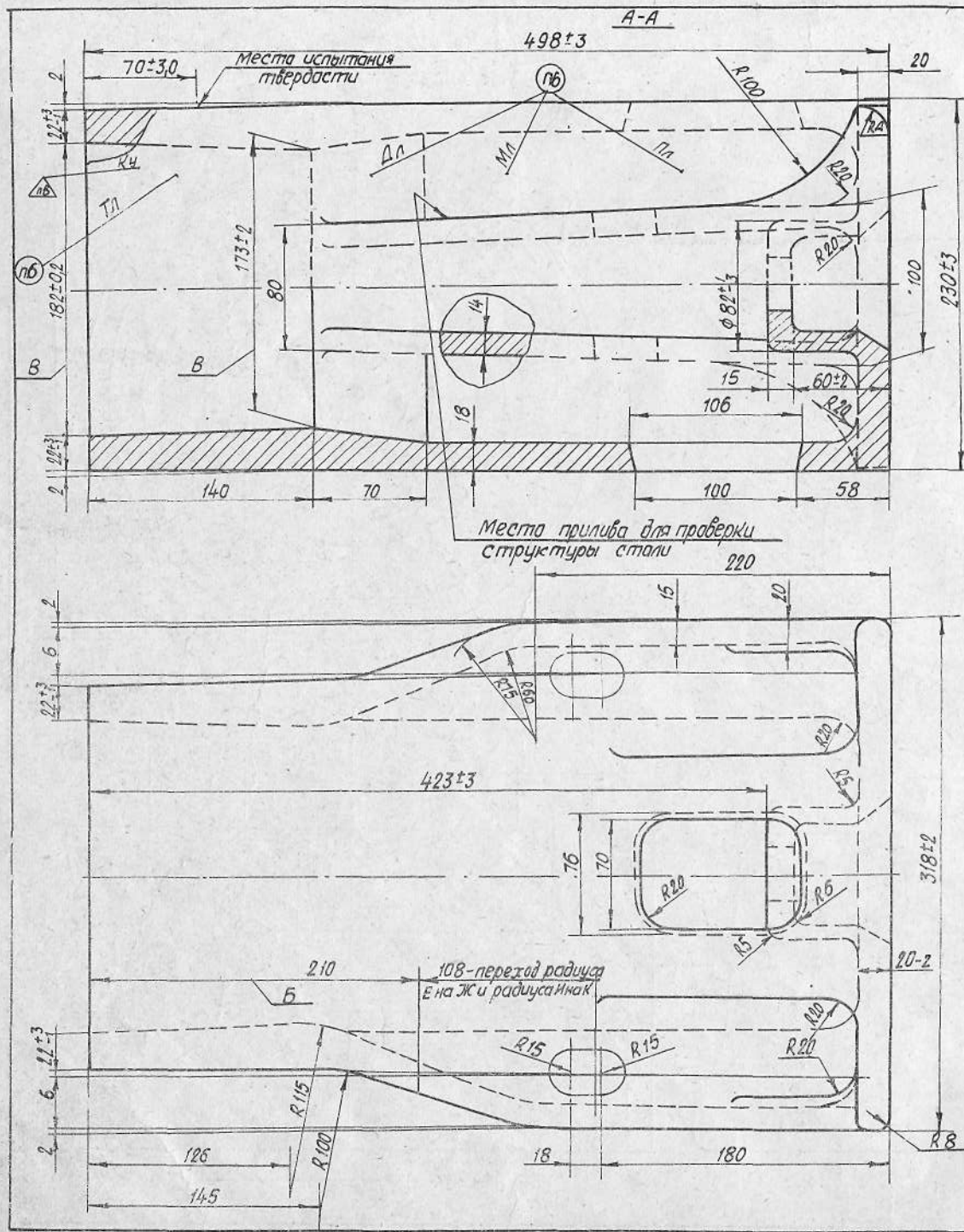
518.00.063-1

Лист	Всего листов
	1



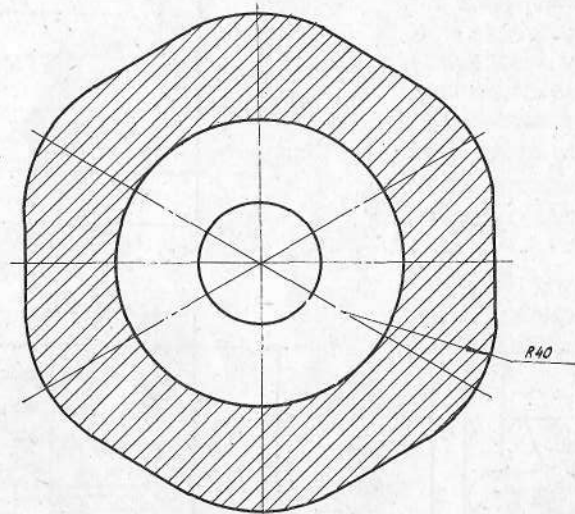
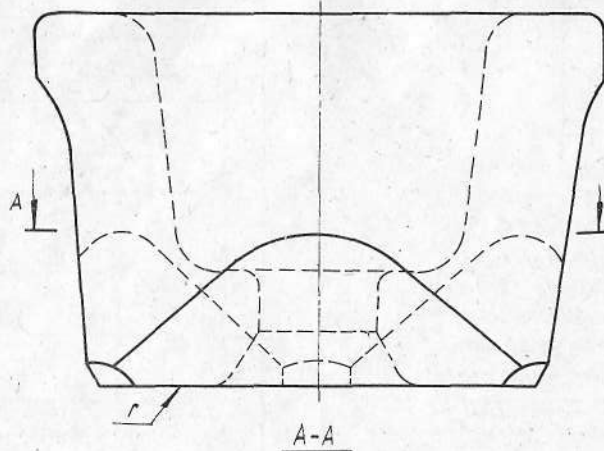
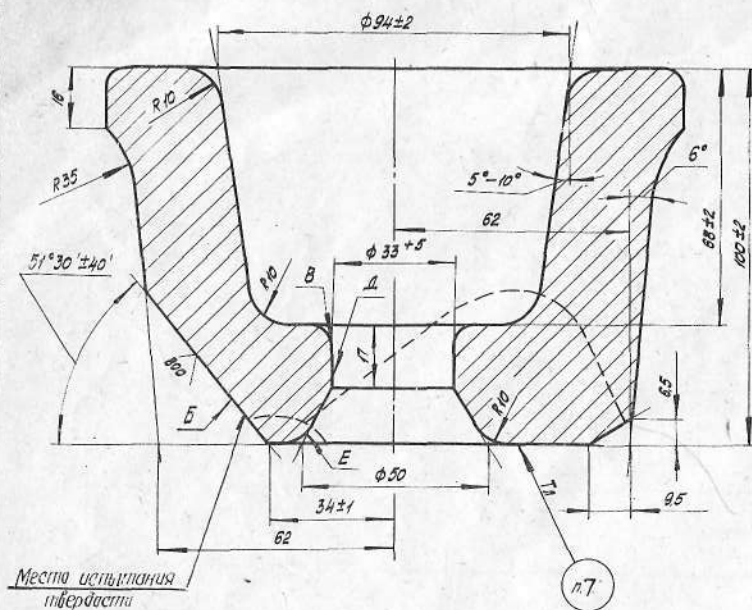
1. После проверки аппарата на копре и приемки его, конец стяжного болта (поз.7) расклепать.
2. Энергоемкость поглощающего аппарата в состоянии поставки должна быть не менее 2000 кгс·м.
- 3.* Размеры для справок.
4. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76 и УВЗ-50-02-76 ТУ.

11	Гайка М30.4				15526-70	0,225	0,45	
8								
7	106.02.001-0 Болт стяжной	2	1	Ст3кп3	380-71	2,8	5,6	
6	106.02.006-0 Пружина внутренняя	2	1	55С2	14959-68	6,33	12,66	
5	106.02.005-0 Пружина наружная	2	1	55С2	14959-69	27,43	54,86	
4	106.02.004-0 Шайба нажимная	2	1	38ХС	4543-71	2,2	4,4	
3	106.02.003-0 Клин фрикционный	6	3	38ХС	4543-71	4,5	27,0	
2	106.02.002-0 Конус нажимной	2	1	38ХС	4543-71	6,5	13,0	
1	106.02.001-0 Корпус поглощ. аппарата	2	1	38ХС-Л-У	ТУ3-991-76	70,71	141,42	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Марка	ГОСТ, ТУ	шт. на баг.	Примеч.
Аппарат поглощающий Ш-1-ТМ					106.02.000 - ОСБ			
					Лист	Всего листов 1		
					Масса, кг	Соответствует		
					130,19			

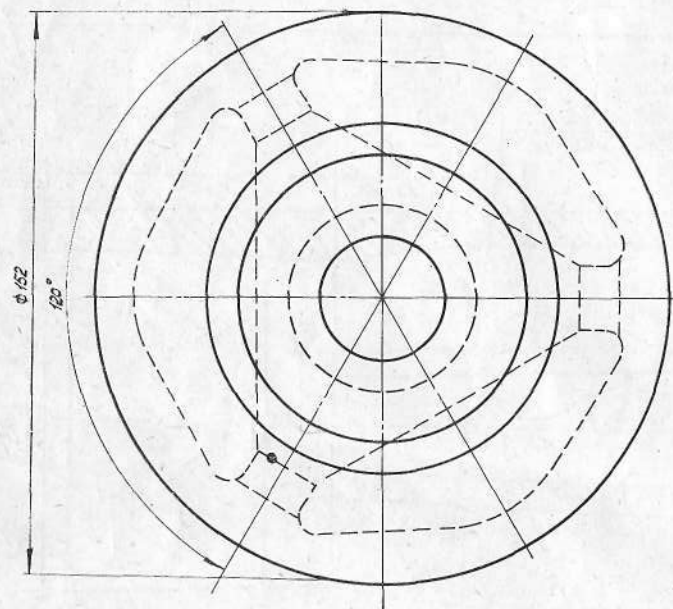


1. Твердость HB 201...277.
2. Допускается изготовление из стали 30ГЛ-Б Т43-991-76.
3. Радиусы Е и И должны быть выдержаны на длине размера б.
4. Разность размеров В выдержат в пределах $9 \pm 1,5$ мм.
5. Допускается:
 - а) радиус Д выполнять до 15 мм;
 - б) изготовление по штрих-пунктирной линии.
6. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), Мл Пл и ГС шрифтам ПО-24 ГОСТ 2930-62, выпукло или углубленно, буква Х- для деталей из стали 32Х0БЛ-4, буквы ГС- для деталей из стали 30ГЛ-Б. Допускается неясные знаки исправлять наплавкой, буквы Х, ГС наносить ударным способом.
7. Знаки маркировки должны быть расположены последовательно на двух наклонных плоскостях.
8. Клеймить размер шрифта ПО-6-10 ГОСТ 2930-62.
9. Остальные технические требования: ГОСТ 22253-76 и У83-50-02-76.

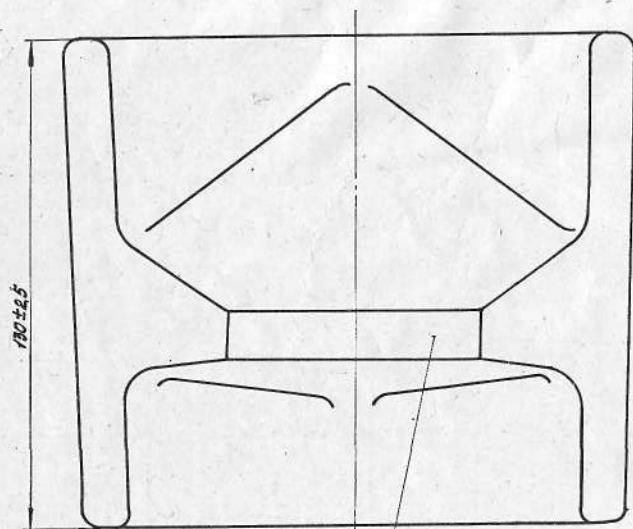
Карпус поглощающего аппарата		106.02.001-0	
Материал		Масса, кг	Лист
Марка	ГОСТ, ТУ		
38206-А-4	ТУ3-991-76	70,71	Всего листов



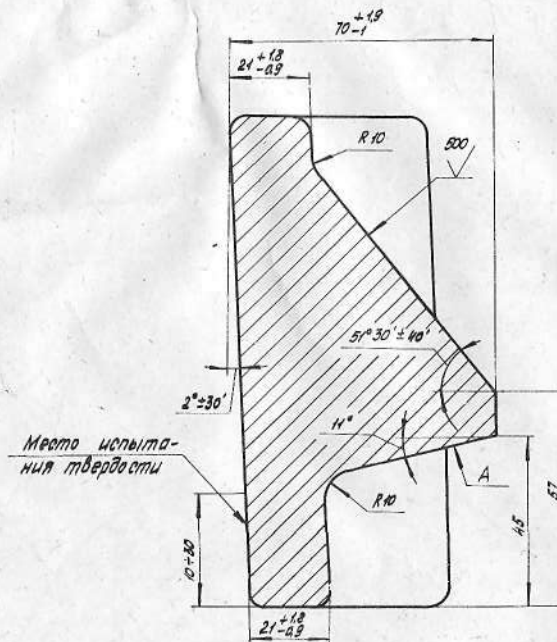
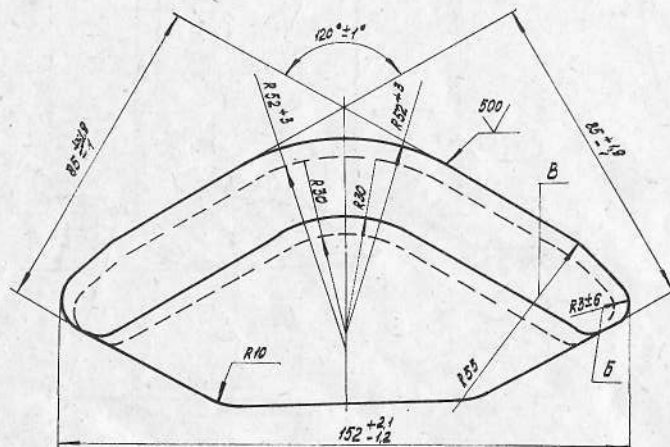
1. Твердость HB 341...417.
 2. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
 3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 п.11, с2.
 4. Непрямолинейность поверхности Б не более 15 мм.
 5. Несоосность отверстия Д относительно общей оси не более 2 мм.
 6. Допускается:
 а) замер твердости производить на поверхности Г;
 б) зашпательовать заусенец и утяжка краев в отверстии Д, не выходящие на поверхность В;
 в) торцовый заусенец по контуру отверстия Е не более 3 мм;
 г) местные поверхностные дефекты и глубины не более 1,5 мм на поверхности Б этих дефектов не должно быть более 20% площади.
 7. Маркировать Тп (условный номер предприятия-изготовителя) шрифтом 10-6-10 ГОСТ 2930-62.
 8. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.



конус нажимной		106.02.002-0	
материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	6,5	лист
38ХС	4545-74		всего листов
			1

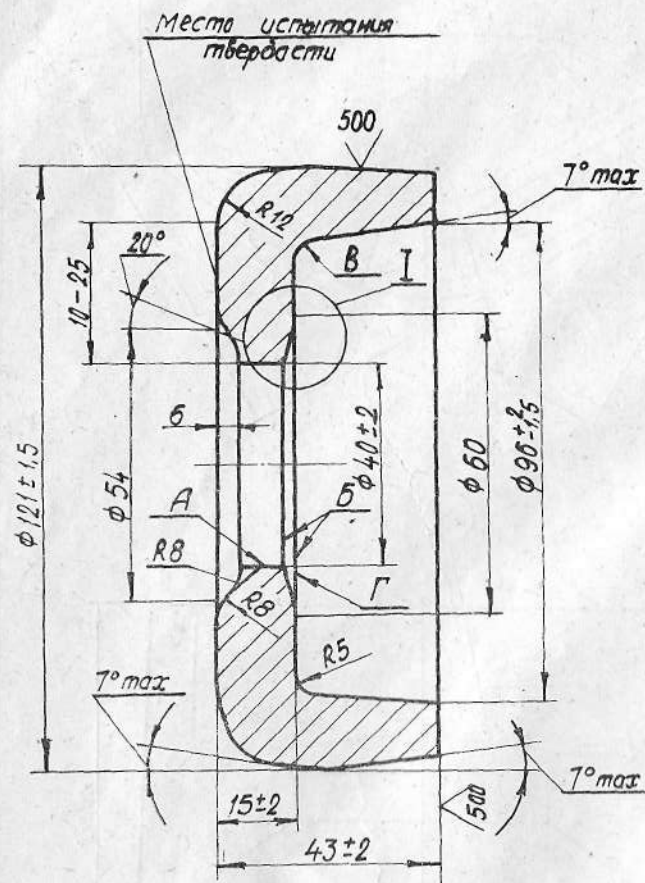


п. 12

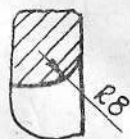


1. Твердость НВ 341...477.
2. Штамповочные уклоны не более 1°.
3. Неуказанные радиусы скругления 3-6 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 кл С2.
5. Смещение осей штампов не более 1,5 мм.
6. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1 мм на сторону.
7. Зачистка местных дефектов общей площадью не более 2 см² на каждой поверхности глубиной в пределах допусков.
8. На поверхности А дефекты не допускаются.
9. Площадка для проверки твердости глубиной не более 2 мм.
10. Контроль твердости производить на 10% деталей от партии.
11. Допускается вместо радиуса Б площадка шириной не более 8 мм при условии сохранения радиуса В.
12. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя) шрифтом 10-8-10 ГОСТ 2930-62, выгукло или углубленно.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

КЛИН ФРИКЦИОННЫЙ		106.02.003-0	
материал	масса, кг	лист	всего листов
марка	ГОСТ		
38.XC	4543-71	4,5	1

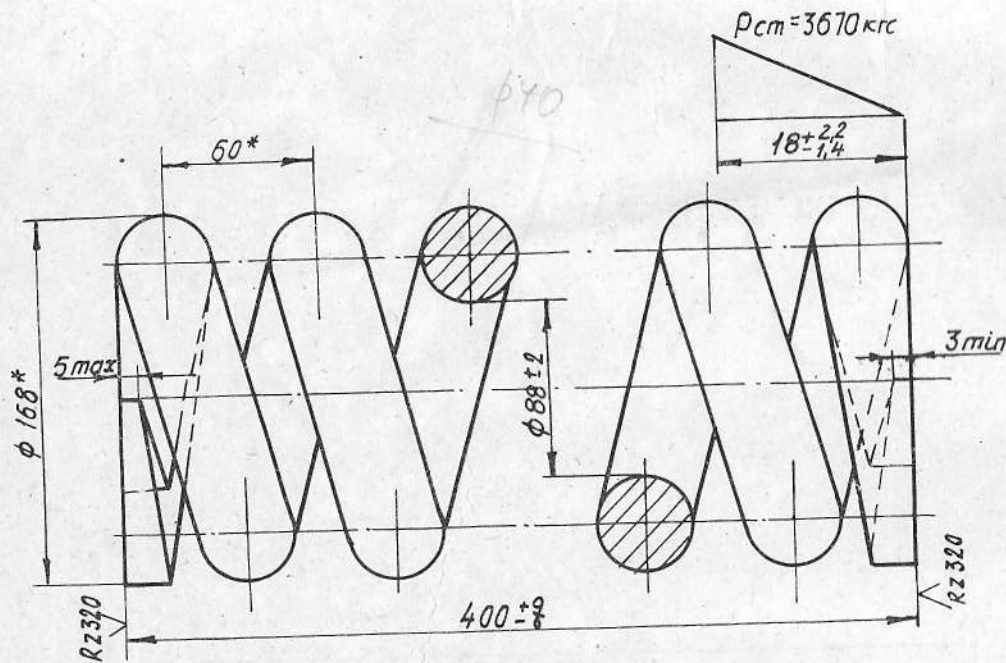


I вариант



1. Твердость HB 341...417.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 3 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 11 кл. С2.
4. Сдвиг осей штампов не более 1 мм.
5. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1 мм на сторону.
6. Неплоскостность поверхностей к плите не более 1,5 мм.
7. Площадка для проверки твердости глубиной не более 2 мм.
8. Контроль твердости производить на 10% деталей от партии.
9. Допускается:
 - а) на поверхностях углубления от окапины не более 1,5 мм и следы от штампа не более 1 мм;
 - б) складки металла в углах В;
 - в) несоосность отверстия А относительно общей оси не более 2 мм;
 - г) утяжка и торцевой заусенец на кромках Б не более 3 мм без выхода на поверхность. А также заштампованный заусенец в отверстии А.
10. Маркировать П. 10 (условный номер предприятия-изготовителя), шрифтом 10-8-10 ГОСТ 2930-62, углубленно.
11. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

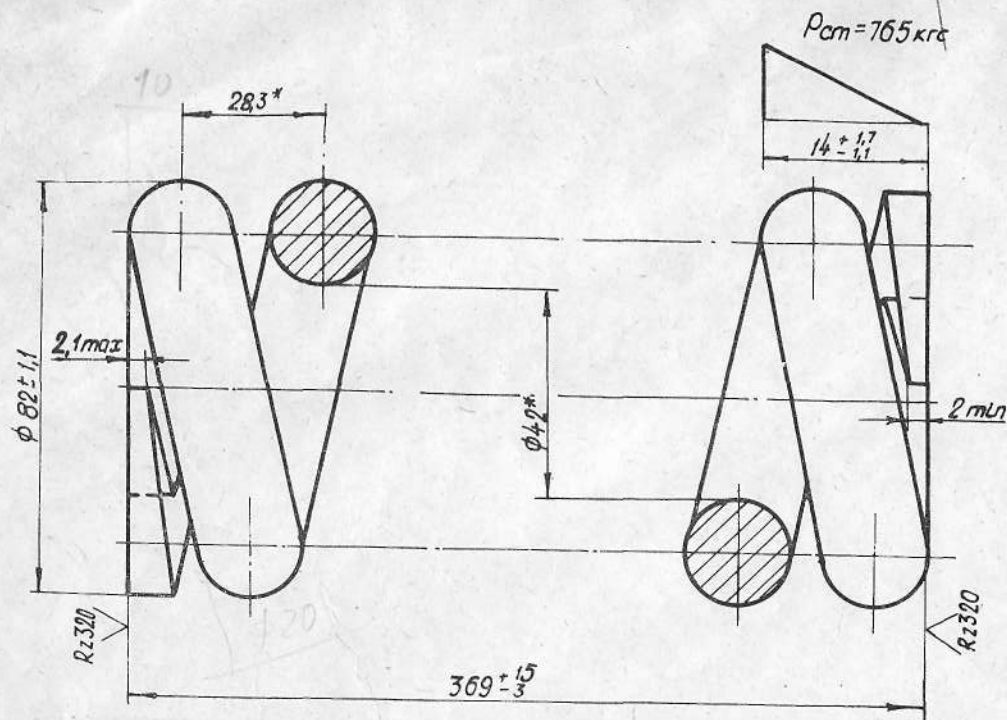
Шайба нажимная		106.02.004-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	2,2	Лист
38ХС	4543-71		Всего листов
			1



1. Допускается изготовление из стали 60С2 ГОСТ 14959-69.
2. Направление навитки - правое.
3. $n = 6$.
4. $n_1 = 7,5$.
5. Высота навитки $444 \pm 3 \text{ мм}$.
6. Горбатость пружины не более 5 мм.
7. Неравномерность шага $\leq 6 \text{ мм}$.
8. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей к оси пружины не должно превышать 3,5%. Высоты пружины в свободном состоянии.
9. Термически обработанная пружина подвергается заневолибанию путем десятикратного обжатия до высоты 308 мм, после чего высота пружины должна соответствовать чертежу.
10. Величина номинальной пробной нагрузки 18720 кгс (параметр справочный), проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 308 мм.
11. Маркировать по ГОСТ 1452-69, шрифтом ПО-3-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.
12. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1452-69.

* Размеры для справок.

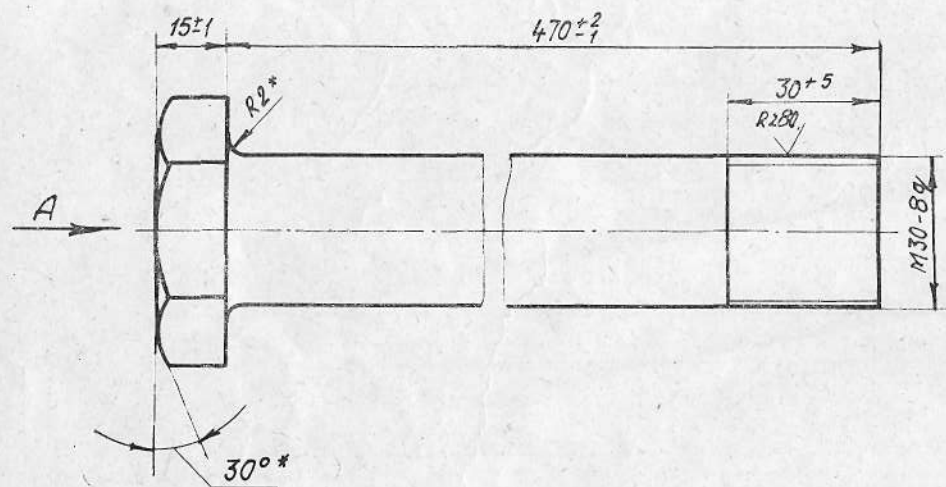
Пружина наружная		106.02.005-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	27,43	Лист
55С2	14959-69		Всего листов
			1



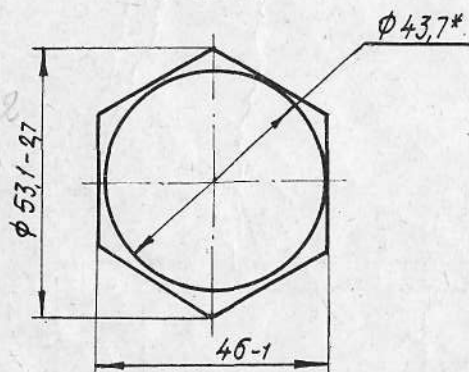
1. Допускается изготовление из стали 60С2 ГОСТ 14959-69.
 2. Направление набивки - левое.
 3. $n = 12,3$.
 4. $n_1 = 13,8$.
 5. Высота набивки 412 ± 3 мм.
 6. Гарбатость пружины не более 5 мм.
 7. Неравномерность шага ≤ 5 мм.
 8. Отклонение от перпендикулярности опарных поверхностей к оси пружины не должно превышать 3,5% в свободном состоянии.
 9. Термически обработанная пружина подвергается заливанию путем десятикратного обжатия до высоты 281 мм, после чего высота пружины должна соответствовать чертежу.
 10. Величина номинальной пробной нагрузки - 4800 кгс (параметр справочный), проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 281 мм.
 11. Маркировать по ГОСТ 1452-69 шрифтом ПО-3-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.
 12. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1452-69.
- * Размеры для справок.

Пружина внутренняя		106.02.000	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ		Лист
55С2	14959-69	0,33	Всего

9/11



Вид А



458 - ... 2
475 - ... 3
480 - ... 4
490 - ... 0

1. Допускается изготовление из стали марок Ст3сп3, Ст3сп3 ГОСТ380-71 и из калиброванного прката с последующей термообработкой.

2. Непрямолинейность стержня не более 3 мм

3. Зачистка поверхностных дефектов и углубление от окалины в пределах допусков.

4. На опорной поверхности головки заусенцы не допускаются

5. Длину резьбы при косом резе замерять по короткой стороне.

6. Проходной калибр должен набарачиваться на длину резьбы не менее 26 мм.

7. Допускается:

а) смещение оси головки относительно оси стержня не более 1,2 мм;

б) утолщение диаметра стержня до 31,3 на длине до 200 мм от головки.

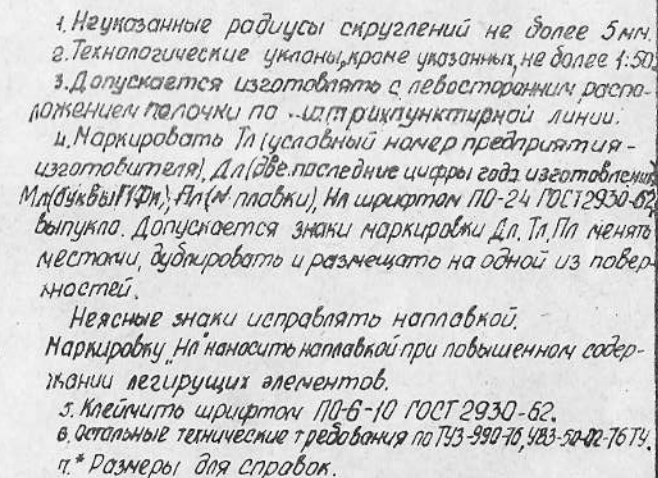
8. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1759-70.

9. Допускается отсутствие на резьбе концевой фаски.

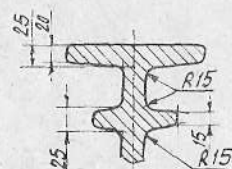
* Размеры, обеспечиваемые инструментом.

погл. 2 п. 7. ШЧ-7М

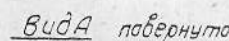
Болт стяжной		106.02.007-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	2,8	Лист
Зкл.З	380-71		Всего листов
			1



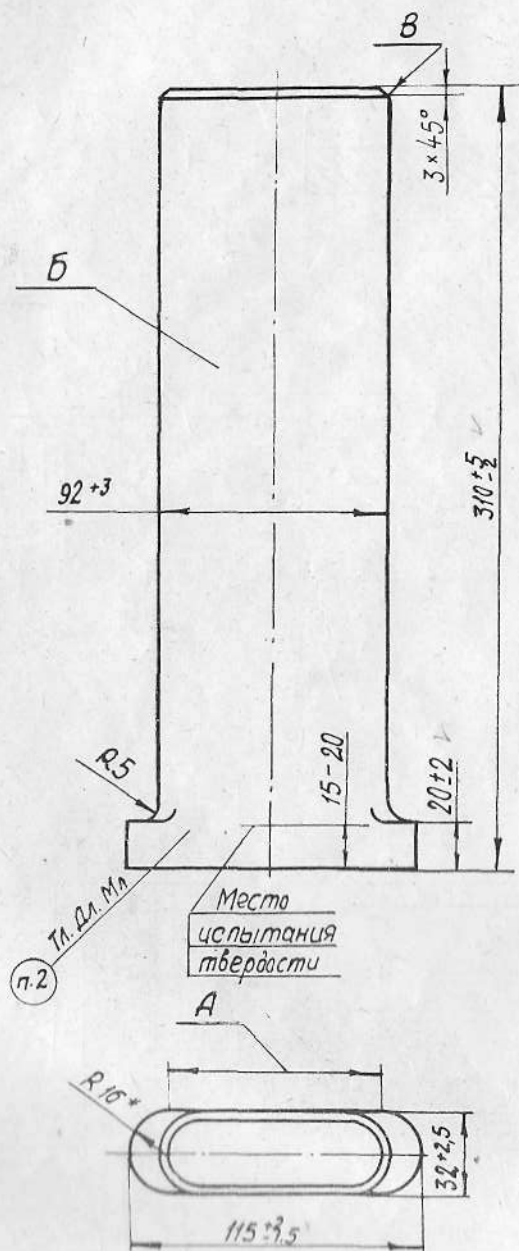
Хомут тягловый		106.00.001-1	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ГОСТ	Лист	Всего листов
20ГФЛ	ТУ3-950-76		
	106,3		1



Формовочный
уклон



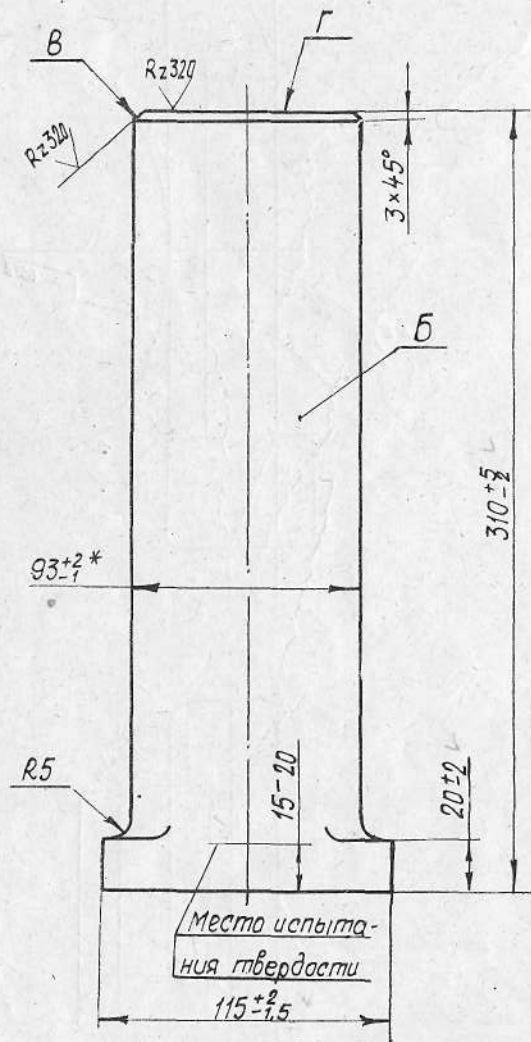
- | | | | | |
|------------------|------------|--------------|------|--------------|
| Хомут
тягобый | | 106.00.001-2 | | |
| Материал | | Масса, кг | Лист | |
| Марка | Гост, ТУ | | | Всего листов |
| 20ГФл | ТУ3-960-76 | | | |
| | | 100,7 | 1 | |



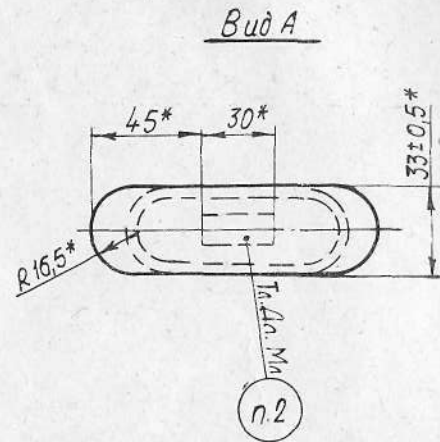
1. Не допускается:
 - а) заштампованный заусенец на линии разреза штампов более 1 мм;
 - б) неплоскостность заплечика на размере А более 3 мм.
2. Маркировать по ТУ 106.00.002-2ТУ.
3. Остальные технические требования по ТУ 106.00.002-2ТУ.

Клин тягового хомута			106.00.002-2	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	6,85		1

9/15

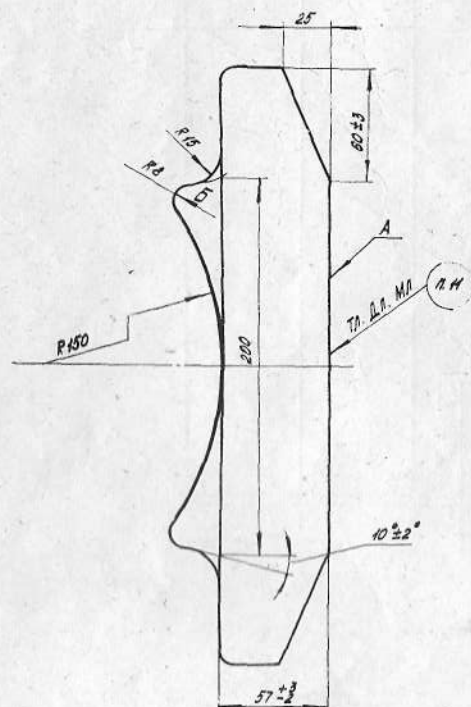
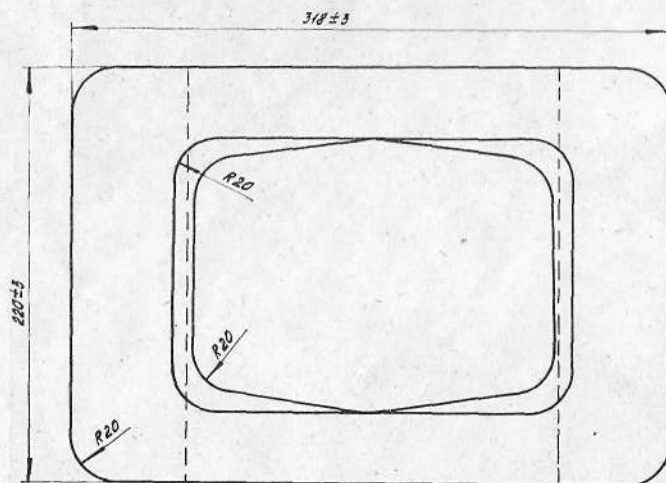
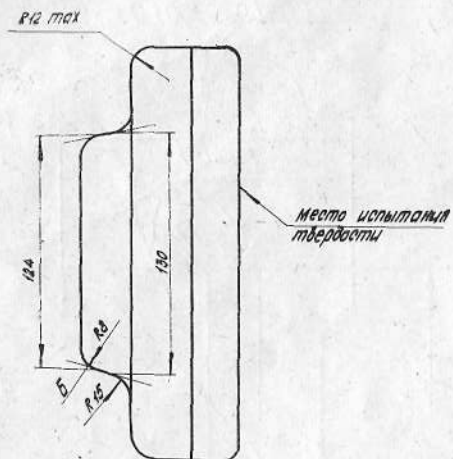


Профиль 6 ГОСТ 5267-63
ГОСТ 535-58



1. Не допускается:
 - а) неперпендикулярность торца относительно поверхностей клина более 3 мм;
 - б) местное увеличение размеров клина: толщины более 34,5 мм и ширины более 96 мм;
 - в) уменьшение толщины клина менее 32 мм и ширины менее 92 мм с учетом отрицательного допуска на профиль и угар.
2. Маркировать по ТУ 106.00.002-2ТУ.
3. Остальные технические требования согласно ТУ 106.00.002-2ТУ.

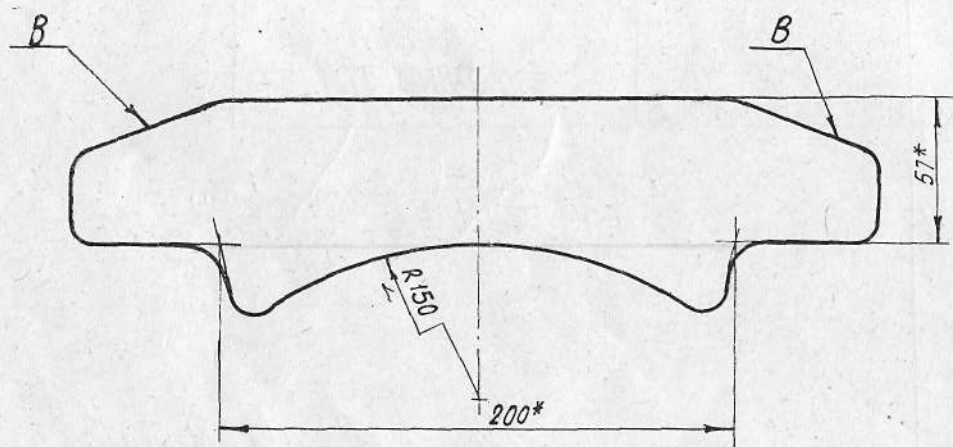
Клин тягового хомута		106.00.002-3	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	6,85	Лист
38ХС	4543-71		Всего листов
			1



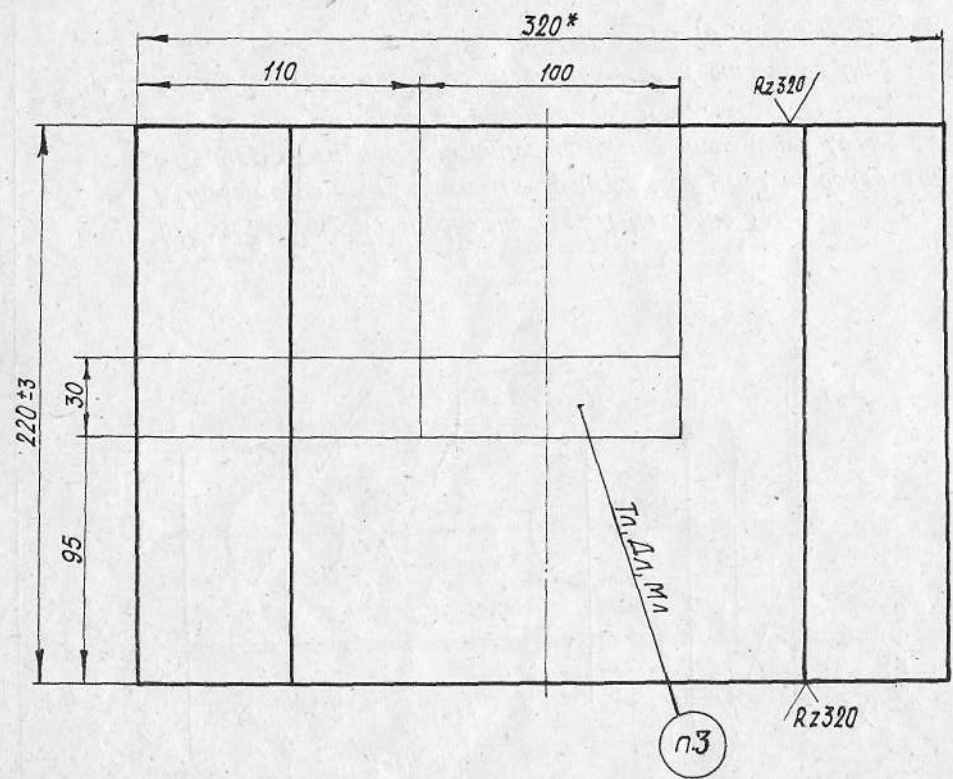
1. Твердость НВ 255...321.
 2. Штамповочные уклоны не более 7° в тело.
 3. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
 4. Свободы осей штампов не более 15 мм.
 5. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 15 мм.
 6. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1505-74 и кл. С2.
 7. Поверхностные дефекты глубиной не более 5 мм.
 8. Неплоскостность поверхности А не более 2 мм.
 9. Допускается местное незаполнение в радиусах Б.
 10. Контроль твердости проводить на 10% деталей от предъявляемой партии.
 11. Маркировать Т.п. (условный номер предприятия-изготовителя), Д.п. (две последние цифры года изготовления), М.п. (буквами ХС), шрифтом 10-8-10 ГОСТ 2930-62, углубленно в центре детали.

Плита упорная		106.00.003-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	29,8	Лист
ЗЛКС	4543-71		Всего листов
			1

✓ (✓)



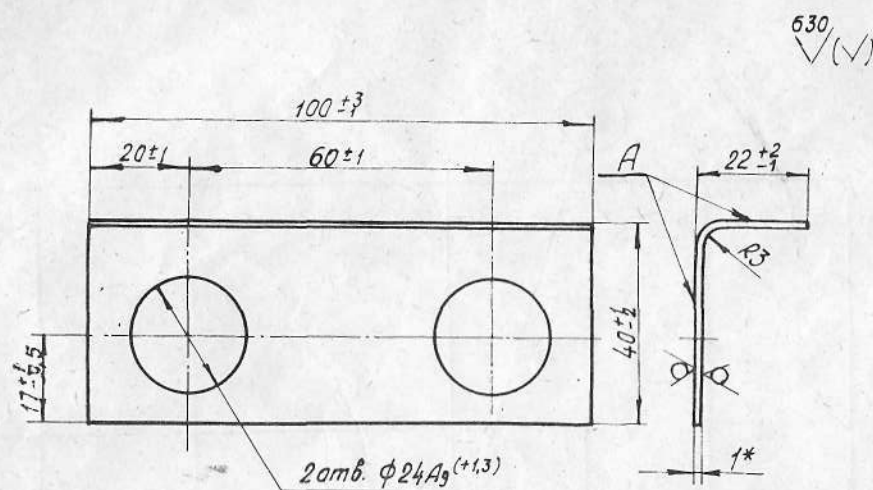
1. Заменитель материала - сталь 38ХС ГОСТ 4543-71; HB 255...321.
 2. Допускается изготовление из профиля без скосов В
 3. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), Мл (буквы ХС), при изготовлении из стали 38ХС, шрифтом ПО-8-10 ГОСТ 2930-62, углубленно.
- * Размеры для справок.



до 55мм - без ремонта
до 49мм - разреши. наплавлять
менее 49 - наплавка не дрп-ся,
после наплавки и мех. обраб. (58-59)мм

Плита упорная ГОСТ 5267.8-78
45-2 ГОСТ 5267.0-78

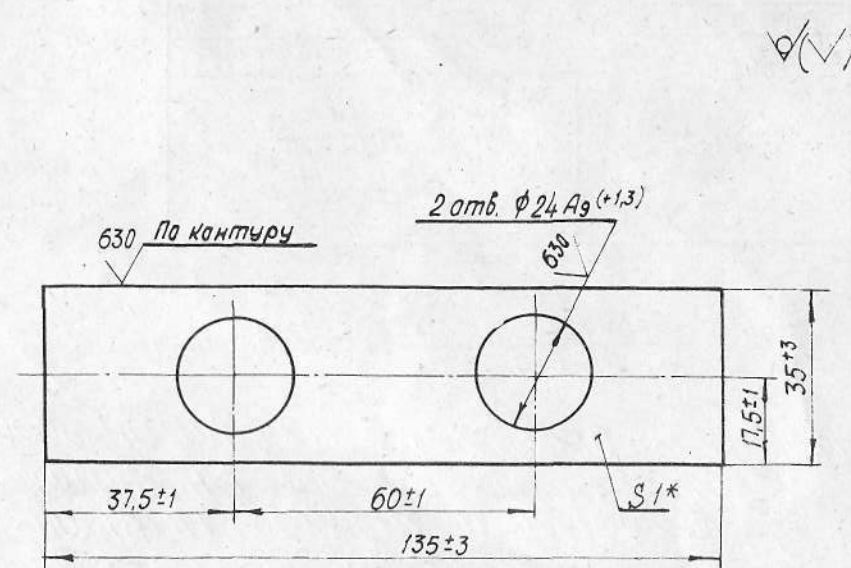
Плита упорная			106.00.003-1	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
—	—	32,47		1



1. Неплоскостность поверхностей *A* не более 3 мм.
 2. Отклонение поверхностей *A* от прямого угла не более 2 мм.
 3. Допускается изготовление из листа толщиной 1,5 мм, при этом масса детали 0,061 кг.
 4. Заменитель материала: сталь марок от Ст1 до Ст3 и от стали 08 до стали 20 ГОСТ 16523-70 любой категории и всех степеней раскисления.
- * Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
2-IV-Б Ст 0 ГОСТ 16523-70

Планка упорная		106.00.004-0	
Лист	Всего листов		
	1		



1. Неплоскостность детали не более 4 мм.
 2. Допускается изготовление из листа толщиной 1,5 мм, при этом масса детали 0,036 кг.
 3. Заменитель материала: сталь любых категорий марок и степеней раскисления по ГОСТ 16523-70.
- * Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-1 ГОСТ 19903-74
2-IV-Б Ст 0 ГОСТ 16523-70

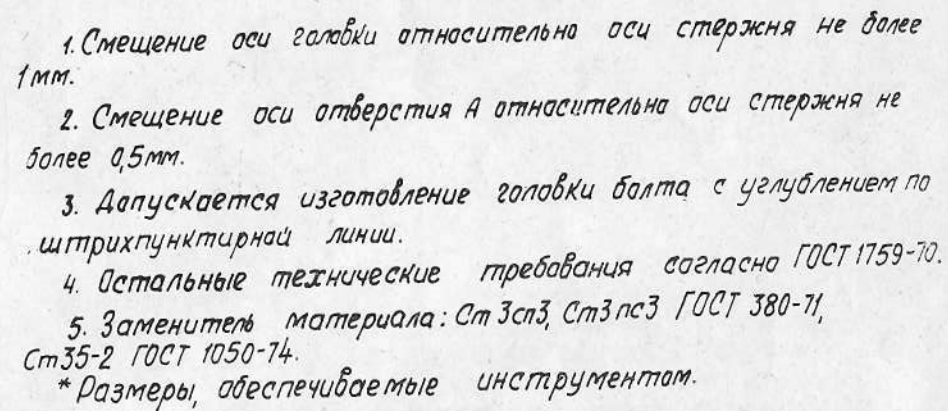
Планка- замок		106.00.005-0	
Лист	Всего листов		
	1		



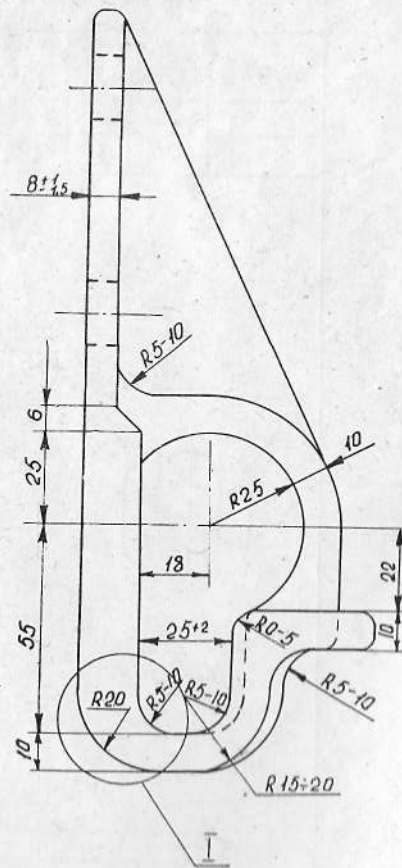
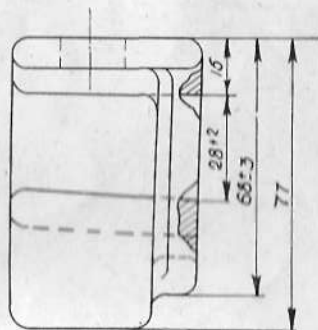
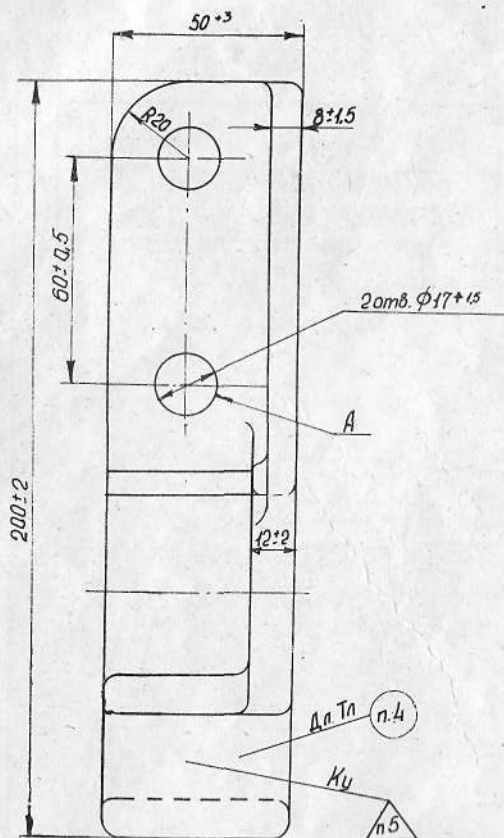
ГОСТ 5264-69 Т1-Δ6

106.00.Q10-OC5

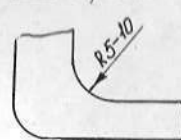
Лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
8,78	



Болт	106.00.006-0	
	Лист	Всего листов
		1

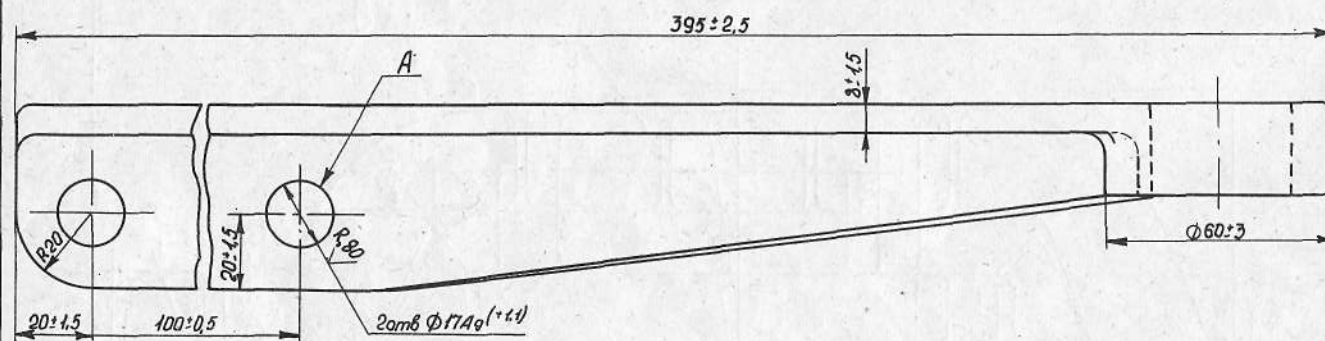
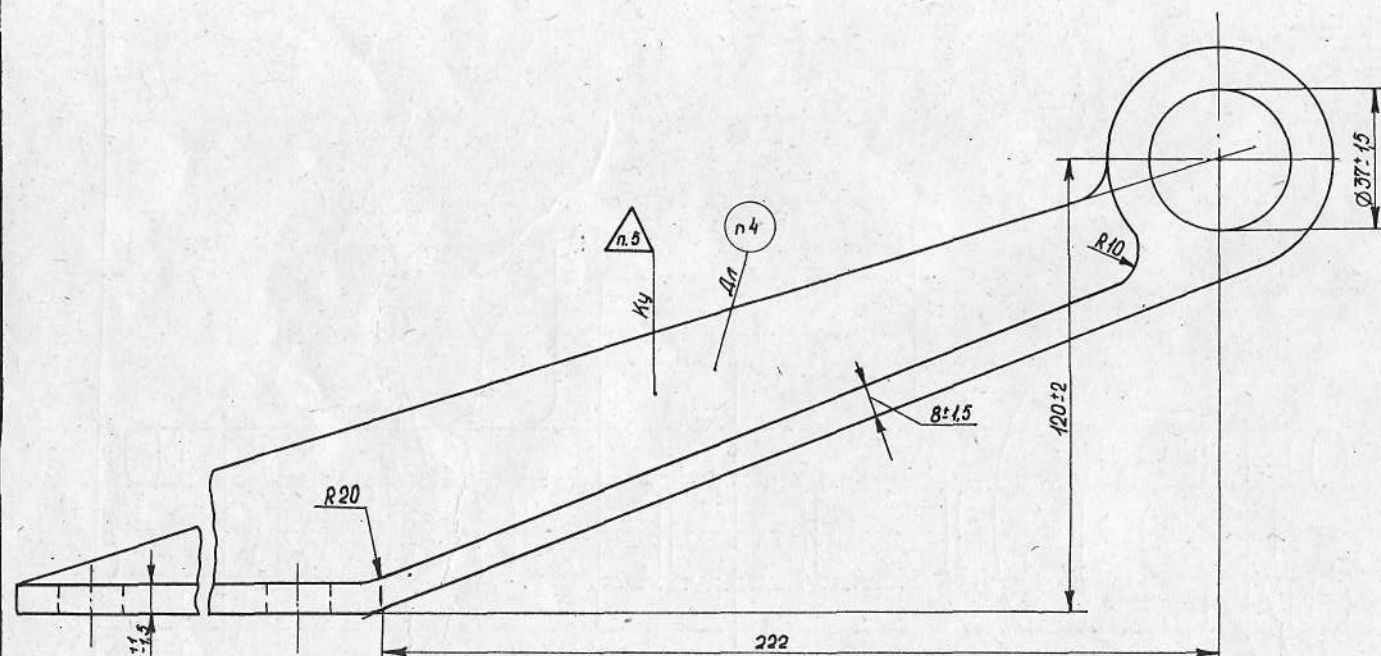


I вариант



1. Литейные уклоны 1:20, 1:50.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
3. Допускается отверстия А выполнять механической обработкой с допуском $A_9^{(+1,1)}$.
4. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), шрифтом ПО-24 ГОСТ 2930-62, выпукло. Неясный знак исправлять наплавкой. Допускается выполнять маркировку на одной из поверхностей ребер.
5. Клеймить, размер шрифта ПО-6-10 ГОСТ 2930-62.
6. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УВЗ-50-02-76ТУ.

Кронштейн фиксирующий		106.00.008-0	
Материал	Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ, ТУ		
20ФЛ	ТУЗ-751-73	1,12	1

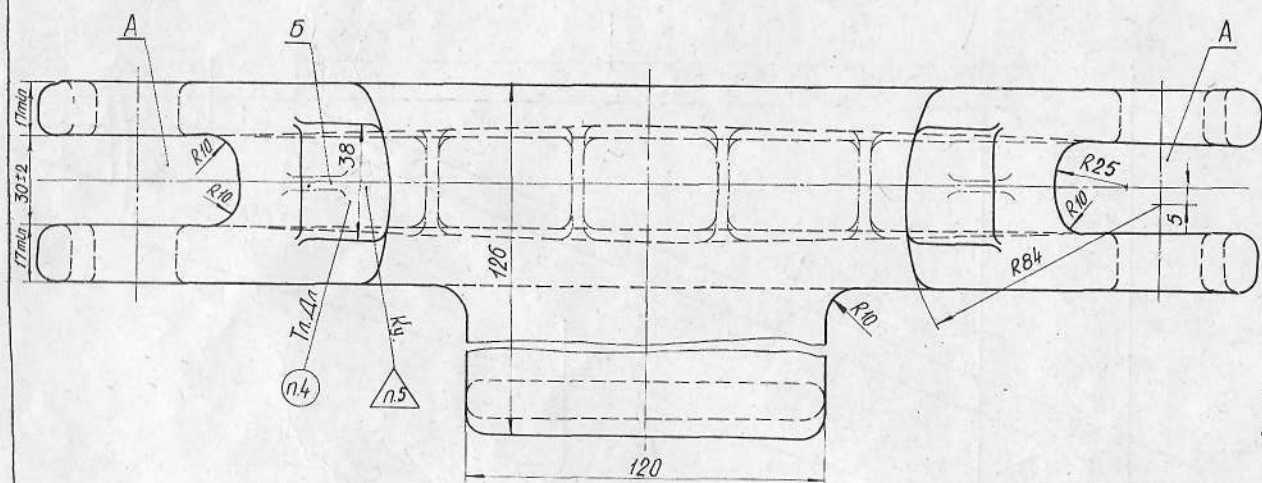
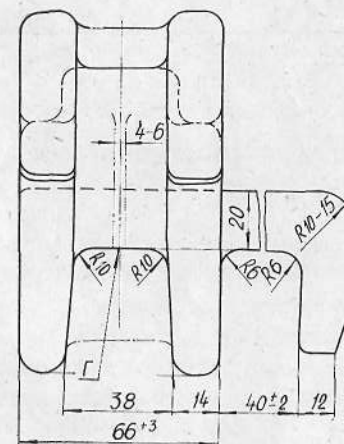
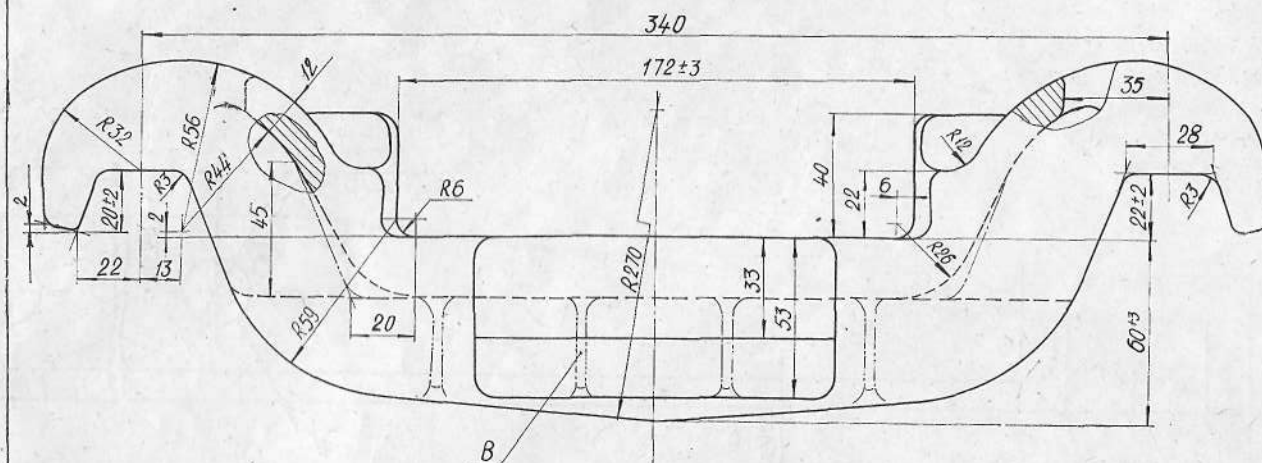


1. Литейные уклоны 1:20, 1:50.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
3. Допускается отверстия А выполнять отливкой с допуском $+1.5$ мм без механической обработки.
4. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом 110-24 гост 2930-62, выпукло. Допускается неясный знак исправлять напайкой.
5. Клеить, размер шрифта 110-5-10 гост 2930-62.
6. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УВЗ 50-02-76 ТУ.

Кронштейн

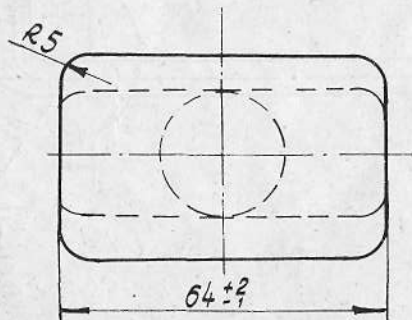
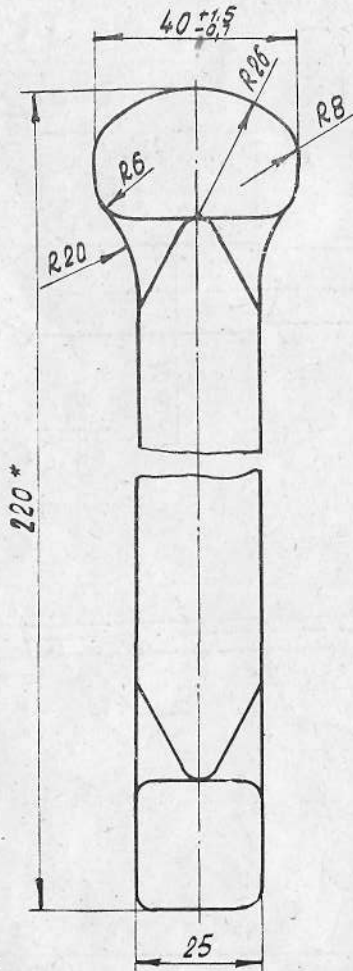
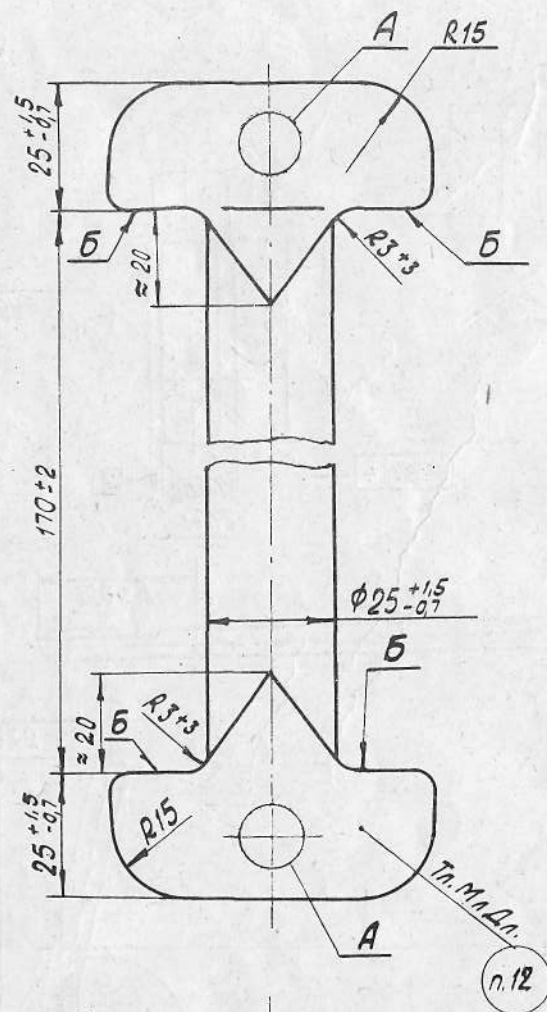
106.00.009-0

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	гост, ту			
20Ф4	ТУЗ-151-73	1.61		1



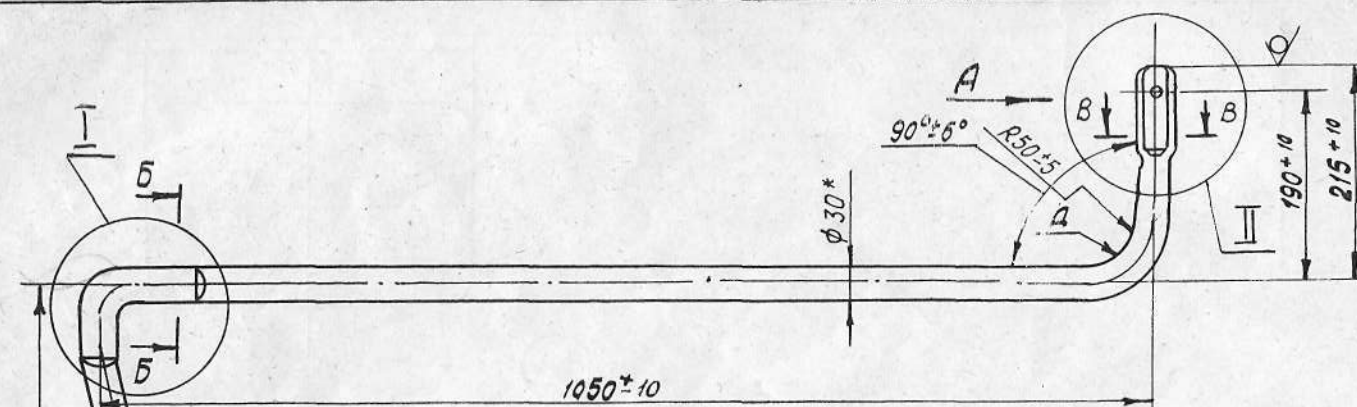
1. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
2. Несоосность: пазов А не более 1,5 мм
3. Допускается изготовление ребер б и в по штрихпунктирной линии. Размеры и количество ребер В устанавливаются технологией.
4. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом: ПБ-24 ГОСТ 2930-62. Неясный знак исправлять напильником. Допускается маркировку выполнять на поверхности Г.
5. Клеймить: размер шрифта ПБ-6-8 ГОСТ 2930-62.
6. Остальные технические требования по ТУ3-990-76 и УБ3-50-02-76 ТУ.

Балочка центрирующая		106.00.011-0	
Материал		Масса, кг	Лист
Марка	ГОСТ, ТУ		
20ФЛ	ТУ3-751-73	8,76	1

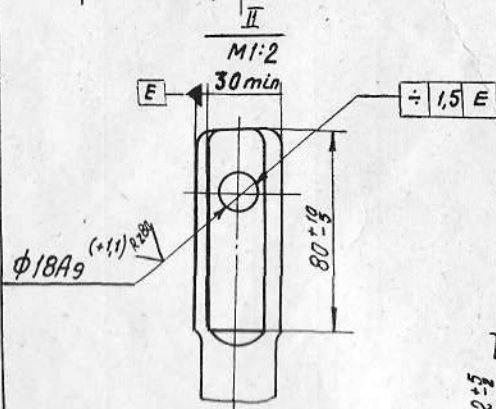
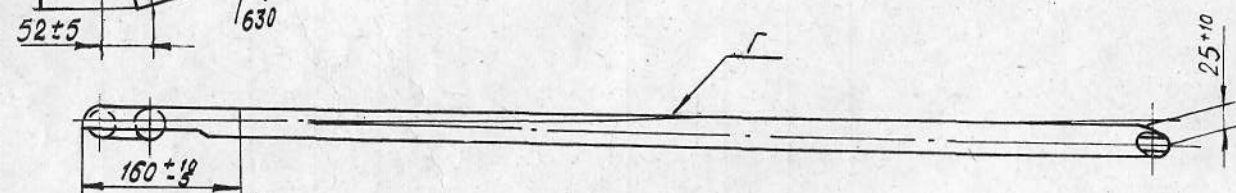
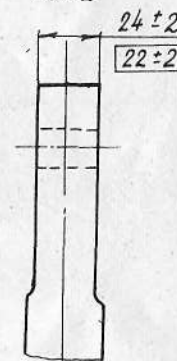


1. Твердость НВ 255...321.
 2. Допускается изотермическая закалка, твердость НВ286...415.
 3. Штамповочные уклоны не более 7° к телу.
 4. Неуказанные радиусы не более 3 мм.
 5. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1505-74 - Мп.2.
 6. Остаток заусенца после обрезки на внутренних поверхностях головок не более 1 мм на сторону, на остальных поверхностях — не более 1,5 мм.
 7. Сдвиг осей штампов: поперечный - не более 1 мм, продольный - не более 1,5 мм.
 8. Зачистка поверхностных дефектов в пределах допусков.
 9. Вогнутость стержня не должна быть более 1,5 мм.
 10. При установившемся технологическом процессе контроль твердости производить на 10% деталей от предъявляемой партии.
 11. Допускается:
 - а) при штамповке на прессах на головках в местах А следы от выталкивателя $\Phi 13$ мм (выпукло или углубленно) от основной поверхности не более 1,5 мм;
 - б) на поверхностях Б от среза заусенца площадка шириной не более 6 мм.
 12. Маркировать Тп (условный номер предприятия-изготовителя); Дл (две последние цифры года изготовления); Мл (буквами ХС) шрифтом 10-6 по ГОСТ 2930-62, выпукло или углубленно.
- * Размеры для справок.

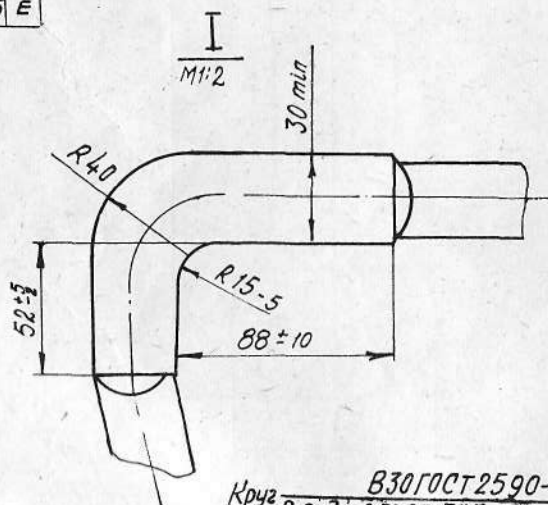
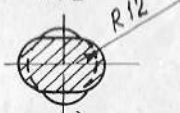
Подвеска маятниковая			106.00.012-0	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	Гост			
38ХС	4543-71	1,48		1



Вид А
М 1:2

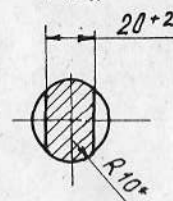


В-В
М 1:2



Круг В30 ГОСТ 2590-71
ВСтЗсп2 ГОСТ 535-58

Б-Б
М 1:2

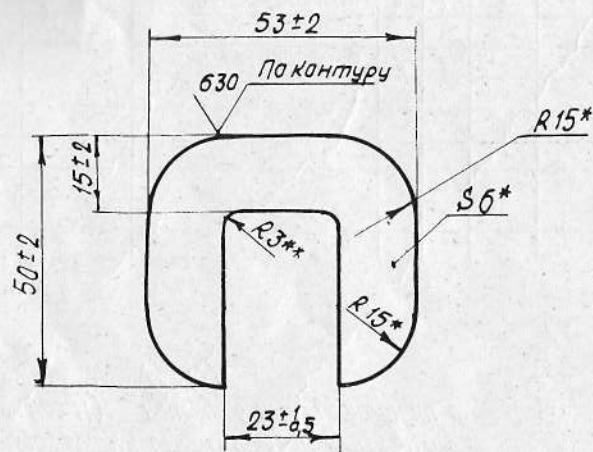


1. Требования к металлу по сварке согласно ТУ 3-523-69.
 2. Допускается изготовление из стали ВСтЗсп2 ГОСТ 380-71.
 3. Местные вмятины не более 2 мм.
 4. Неплоскостность поверхности Г не более 5 мм.
 5. Утонениегиба Д не более 2 мм.
 6. Допускается изготовление из круга 28 мм по размеру, указанному в \square , при этом масса рычага 7,4 кг.
 7. Скос торцов не более 6°.
- *Размеры для справок.

Рычаг
расцепной

106.00.013-0

Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	8,58	Лист
ВСтЗсп2	380-71		
		Всего листов	
		1	



1. Допускается изготавливать из стали ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.
2. Неплоскостность не более 2 мм.
3. Допускается естественное скалывание по контуру не более 0,5 мм.

* Размеры, обеспечиваемые инструментом.

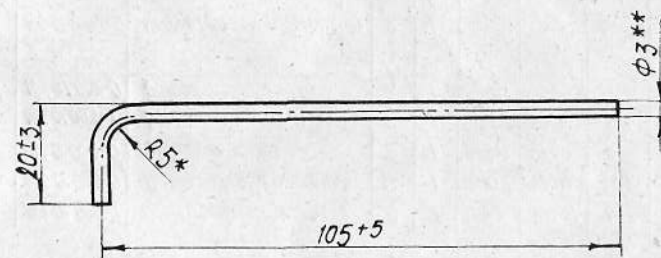
** Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-6 ГОСТ 19903-74
ВСт3кп2 ГОСТ 14637-69

Ограничитель

106.00.014-0

Лист	Всего листов
	1



1. Вмятины от ножа при резке не более 1 мм.
2. Неперпендикулярность торцов не более 1 мм.
3. Допускается изготовление из проволоки ЗСб-08А ГОСТ 2246-70.

* Размер, обеспечиваемый инструментом.

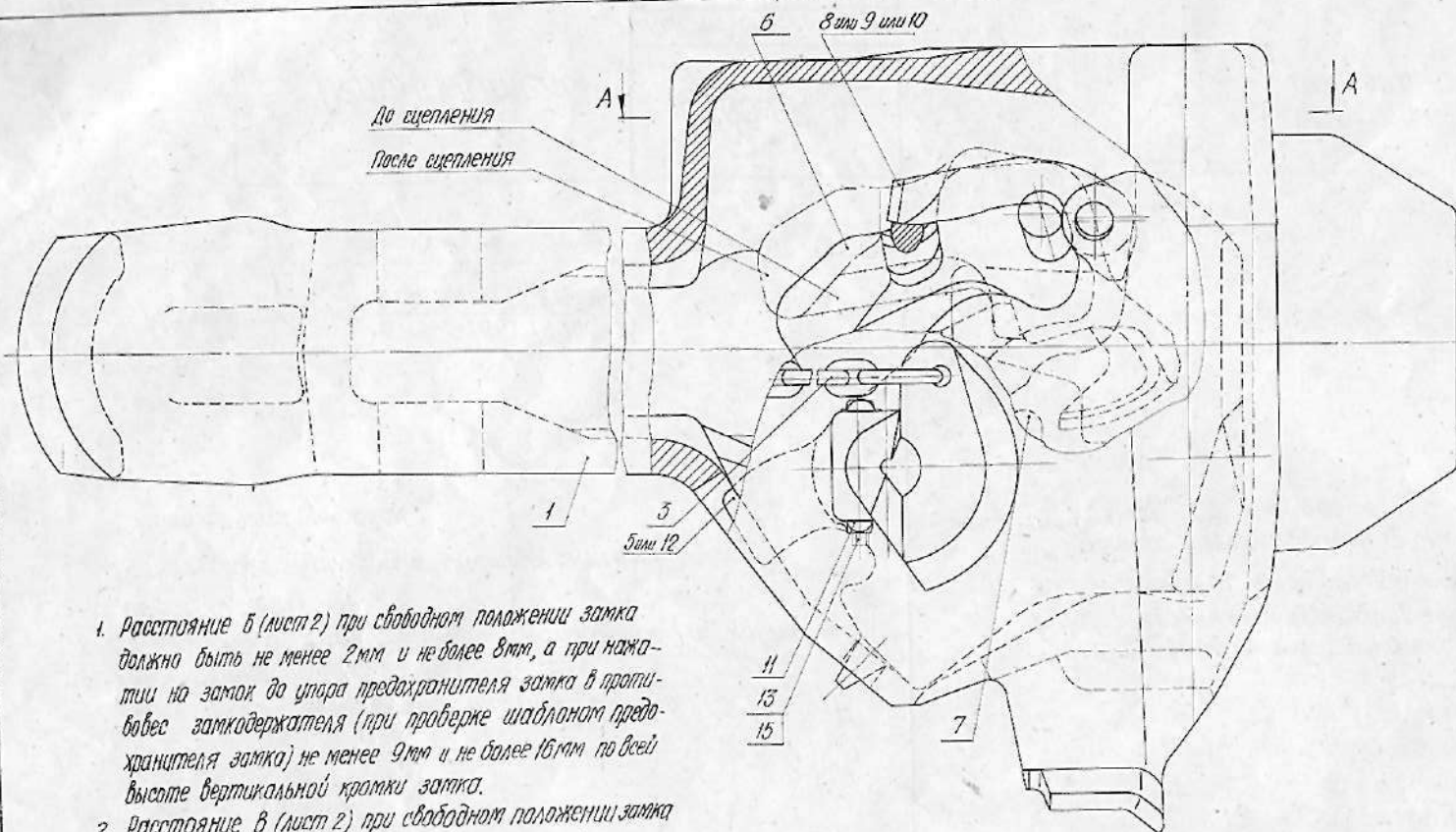
** Размер для справок.

Проволока ЗО-0-4 ГОСТ 3282-74

Шпилька
стопорная

106.00.015-0

Лист	Всего листов
	1



1. Расстояние В (лист 2) при свободном положении замка должно быть не менее 2 мм и не более 8 мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка в противобес замкодержателя (при проверке шаблоном предохранителя замка) не менее 9 мм и не более 16 мм по всей высоте вертикальной кромки замка.
2. Расстояние В (лист 2) при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 21 мм.
3. Шайбы (поз. 11) пригнуть после установки и затяжки болта (поз. 13).

15	Гайка М10х4 ГОСТ 15915-70	2	1	—	—	0,011	0,022	
13	Болт М10х90 36 ГОСТ 1790-70	2	1	—	—	0,678	1,356	
12	106.01.002-1 Замок	2	1	20 ФЛ	ТУЗ-751-73	12,8	25,6	Возмещ. поз. 5
11	106.01.007-0 Шайба	4	2	Ст 0	16523-70	0,005	0,020	
10	106.01.006-2 Предохранитель замка	2	1	Г13 ФЛ	106.01.006-214	1,45	2,9	Использ. эквивалент для замены на поз. 9

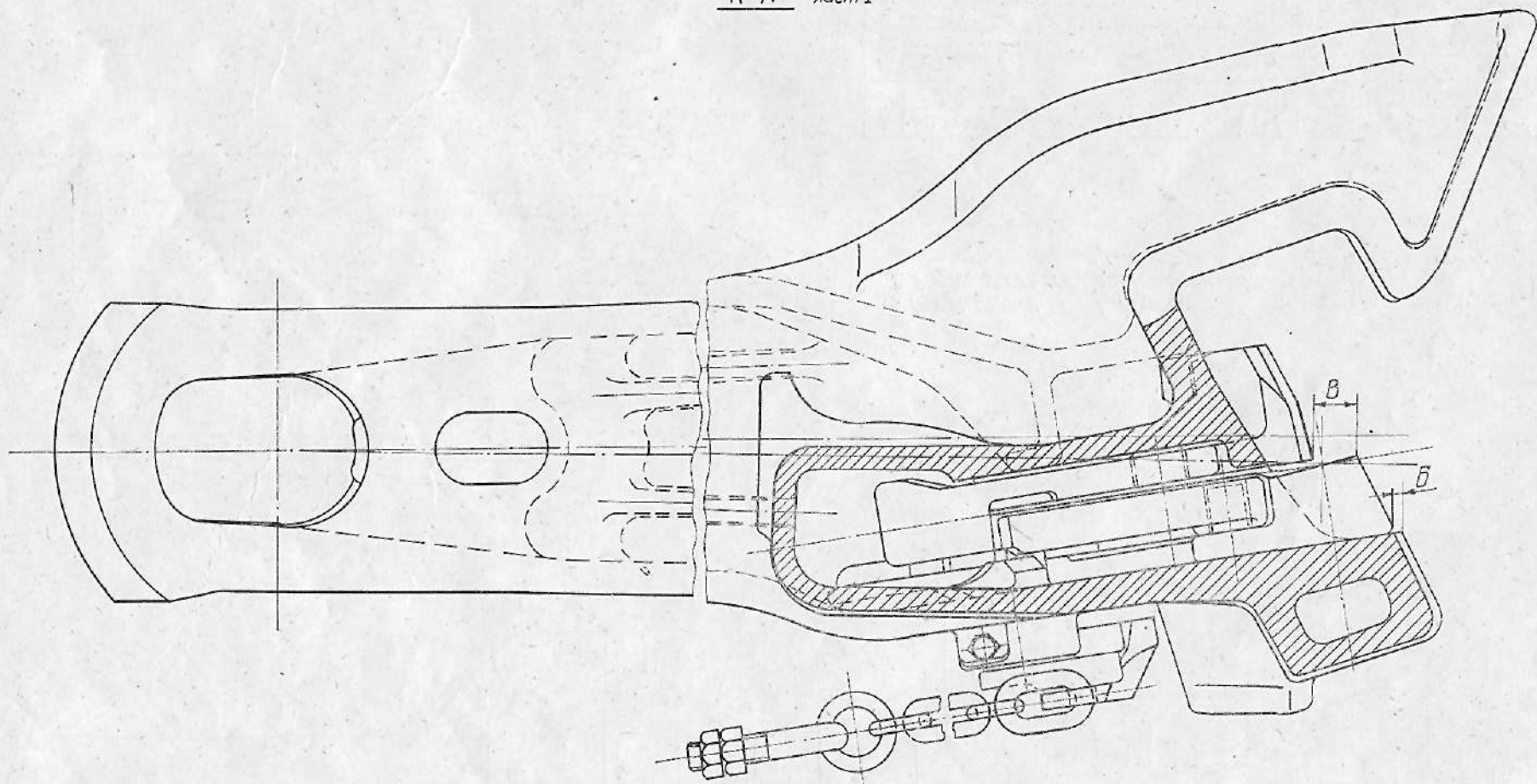
9	106.01.006-1	Предохранитель замка	2	1	В ст. 5 кл. 2	360-71	1,47	2,94	Возмещ. поз. 8
8	106.01.006-0	Предохранитель замка	2	1	20 ФЛ	ТУЗ-751-73	1,45	2,9	Только для эквивалента
7	106.01.004-0	Подъемник замка	2	1	20 ФЛ	ТУЗ-751-73	6,0	12,0	
6	106.01.003-1	Замкодержатель	2	1	20 ФЛ	ТУЗ-751-73	4,5	9,0	
5	106.01.002-0	Замок	2	1	20 ФЛ	ТУЗ-751-73	12,8	25,6	Добавк. замена на поз. 12
3	106.01.010.006	Цепь с валиком подъемника	2	1	-	-	4,55	9,1	
1	518.01.020-3	Корпус сцепления с крайней нап.	2	1	-	-	204,6	409,2	
№ поз.	Обозначение	Наименование	на вкл.	шт.	материал	ГОСТ, ТУ	шт.	на вкл.	примечание
			колич.						

Автосцепка СА-3М

Сборочный чертеж

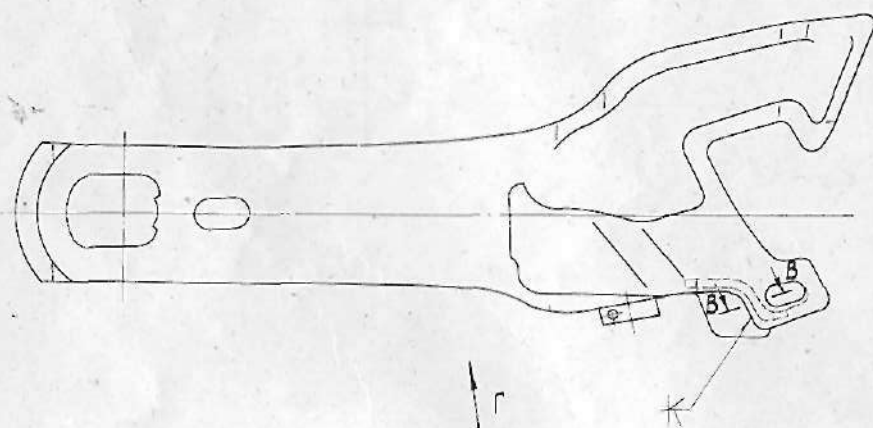
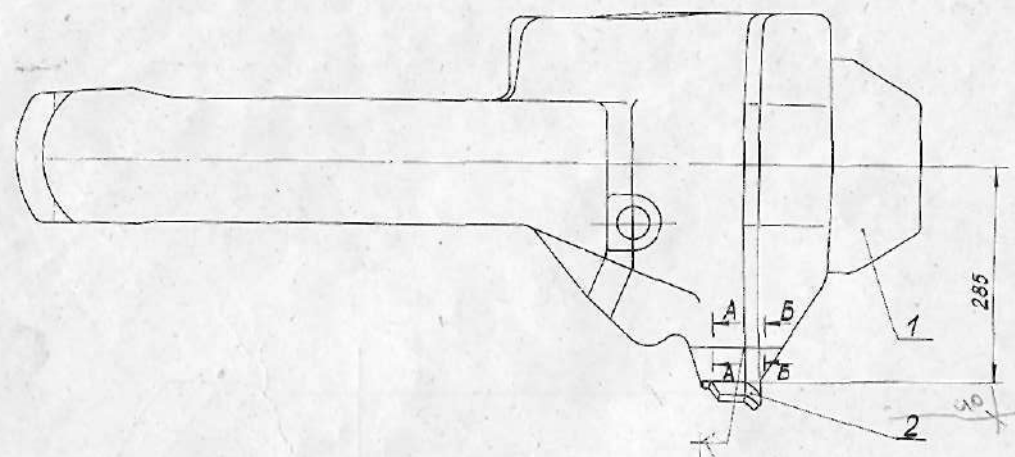
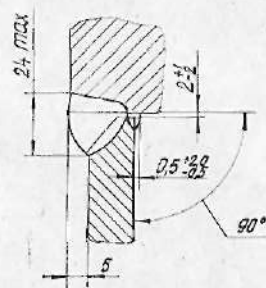
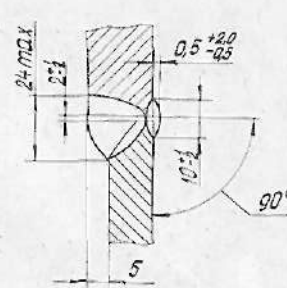
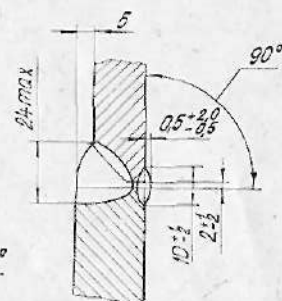
518.01.000-8СБ

Лист 1	Всего листов 2
Масса, кг	Соответствует
230,3	

A-A лист 1

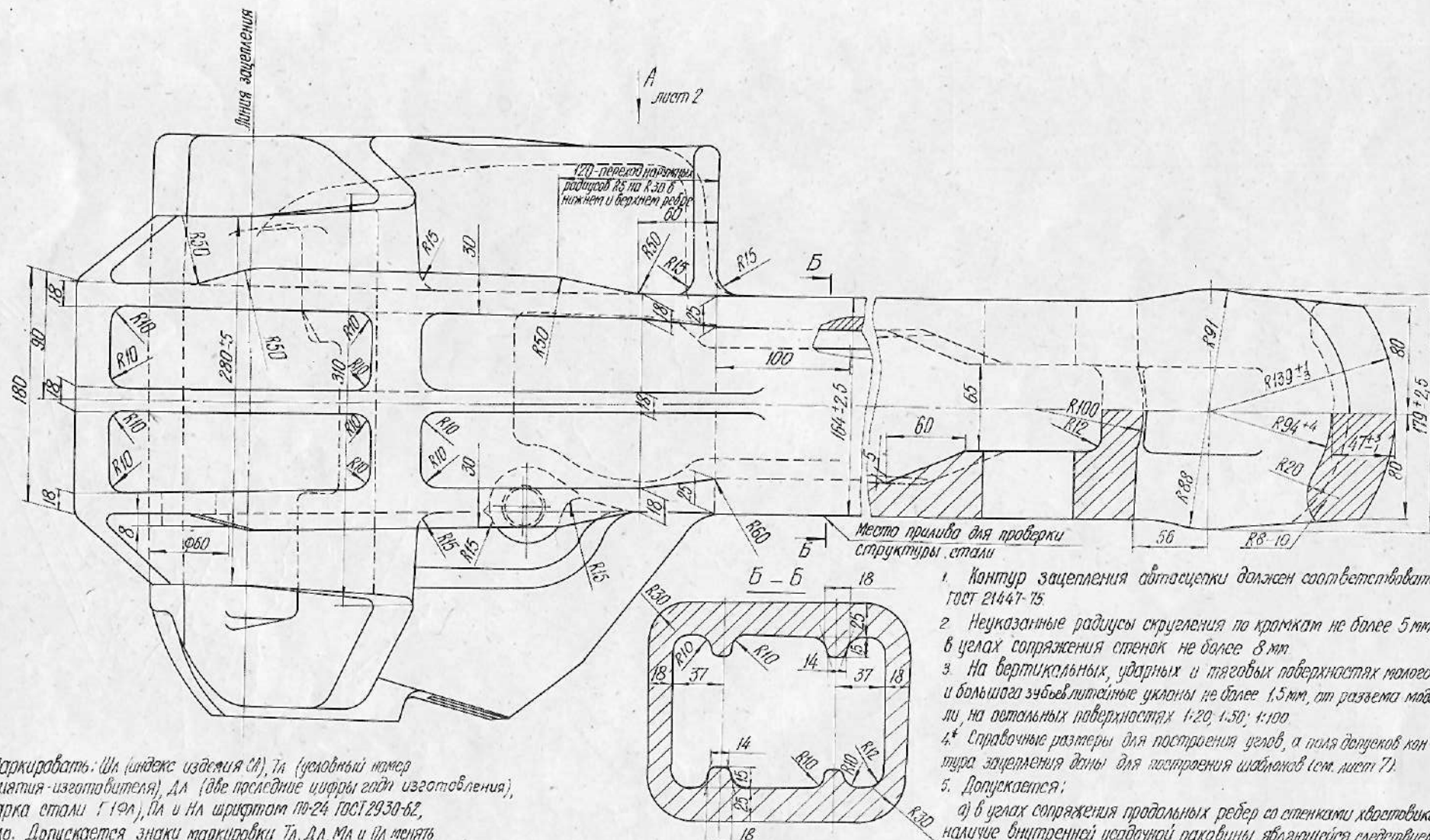
518.01.000-805	
лист	Всего листов
2	2

Вид Г повернуто

A-A
М 1:1B-B
М 1:1B-B повернуто
М 1:1

1. После сварки швы зачистить.
2. Допускается приварку кронштейна (поз. 2) производить к корпусу в сборе с механизмом автоцепки.

2	518.01.009-2	Кронштейн	2	1	20 фл	ТУ 3-751-73	1,5	3,0	
1	518.01.001-8	Корпус автоцепки	2	1	20 фл	ТУ 3-751-73	203,13	406,26	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ поз.	Кол.	Материал	Гост, ту	шт.	масса, кг	Примеч.
Корпус автоцепки с кронштейном							518.01.020-3 СБ		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							204,63		



7. Маркировать: Шл (индекс изделия ШЛ), Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), Мл (марка стали Г 19Л), Пл и Нл шрифтом по 24 ГОСТ 2930-62, выпуск. Допускается знаки маркировки Тл, Дл, Мл и Пл менять

Маркировку. На наносить наглавков при повышенном содержании легирующих элементов.

3. Клеить, размер шрифта 10-6 ГОСТ 2930-62.
Допускается клеить в месте А2.

9. Размещение знаков таркировки (см. лист 2).

ю. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УВЗ-50-02-76ТУ.

б) технологические ребра внутри хвостовика по всей длине, в углах сопряжения вертикальных стенок с горизонтальными;

б) изготовление отдельных элементов по штрихпунктирной линии (см. листы 1, 2, 3, 4, 6);

г) выемку R3 выполнять (см. лист 5);

д) на поверхности Ю (листы 3, 4) местные впадины 1,5 мм, общая длина местных впадин не должна превышать 10% от сопрягаемой поверхности.

1. Контур зацепления автосцепки должен соответствовать ГОСТ 21447-75.

2. Неуказанные радиусы скругления по краям не более 5 мм, в углах сопряжения стенок не более 8 мм.

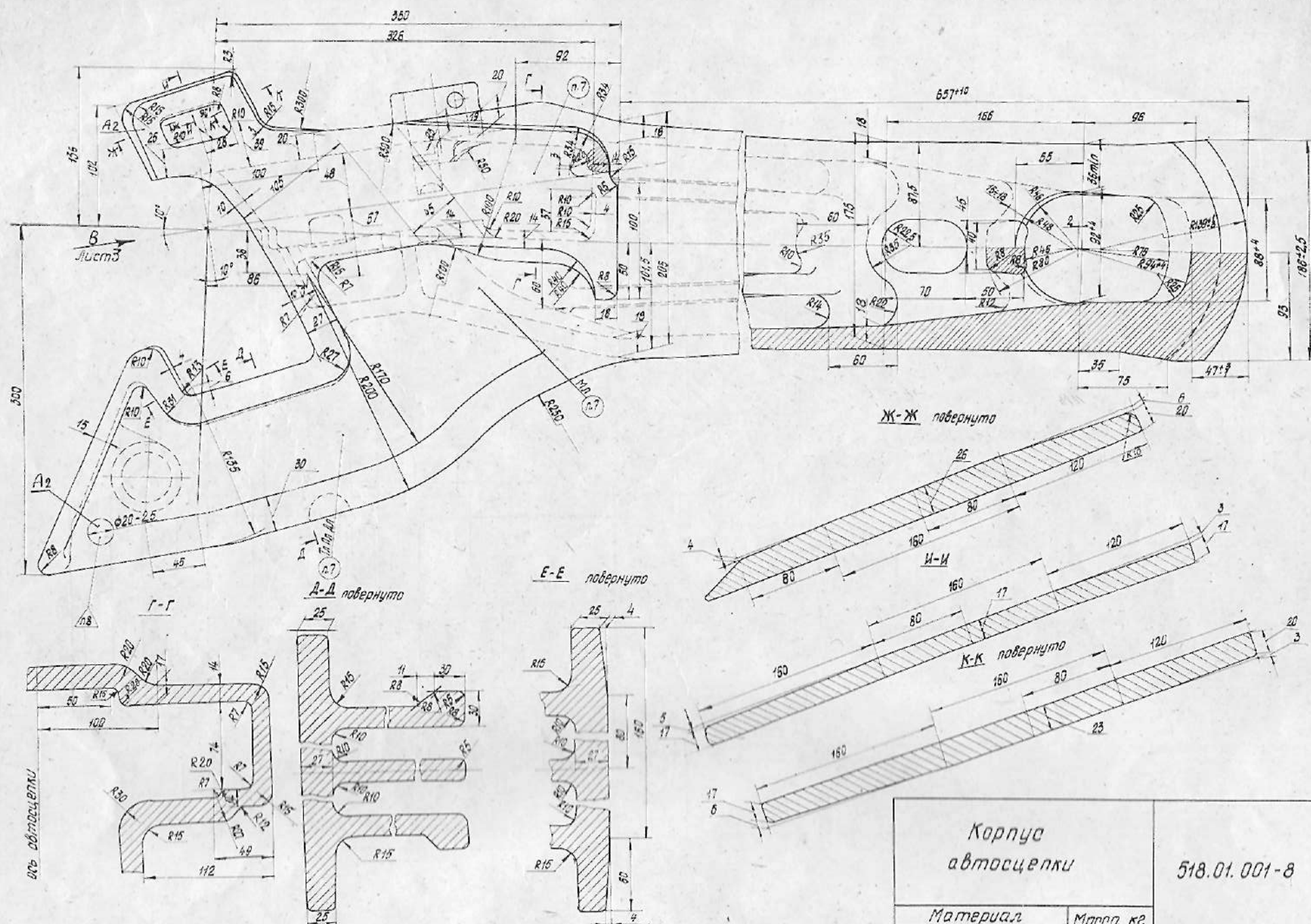
3. На вертикальных, ударных и тяговых поверхностях малого и большого зубьев литейные уклоны не более 1:5 мм, от развеса модели на остальных поверхностях 1:20, 1:50, 1:100.

4* Справочные размеры для построения углов, а также дуг окружностей зацепления даны для построения шаблонов (см. лист 7).

5. Допускается:

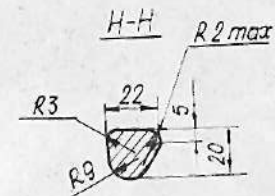
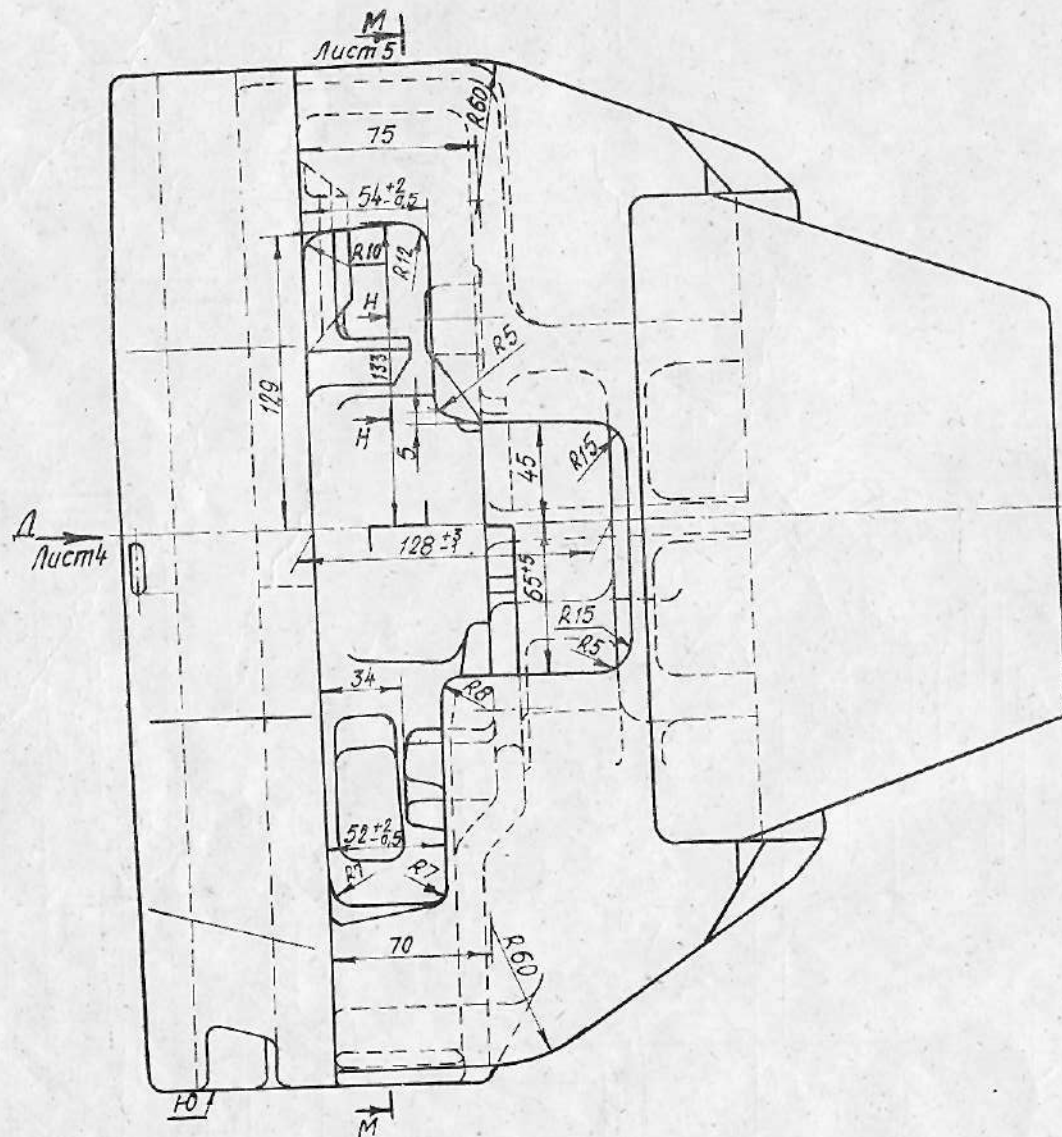
а) в углах сопряжения продольных ребер со стенками хвостовика наличие внутренней усадочной раковины, являющейся следствием нормальной усадки стали;

Корпус автосцепки		518.01.001-8		
Материал		Масса, кг	Лист	
Марка	ГОСТ, ТУ			Всего листов
20 ПФЛ	ТУ3-960-76			
203. 1		1	7	



Корпус автосцепки		518.01.001-8	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	лист	Всего листов
—	—	2	7

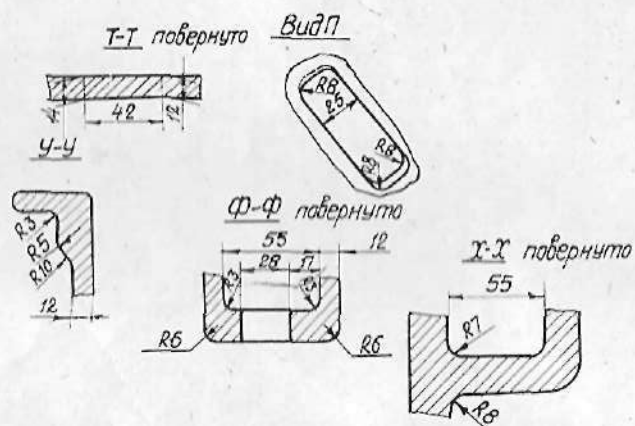
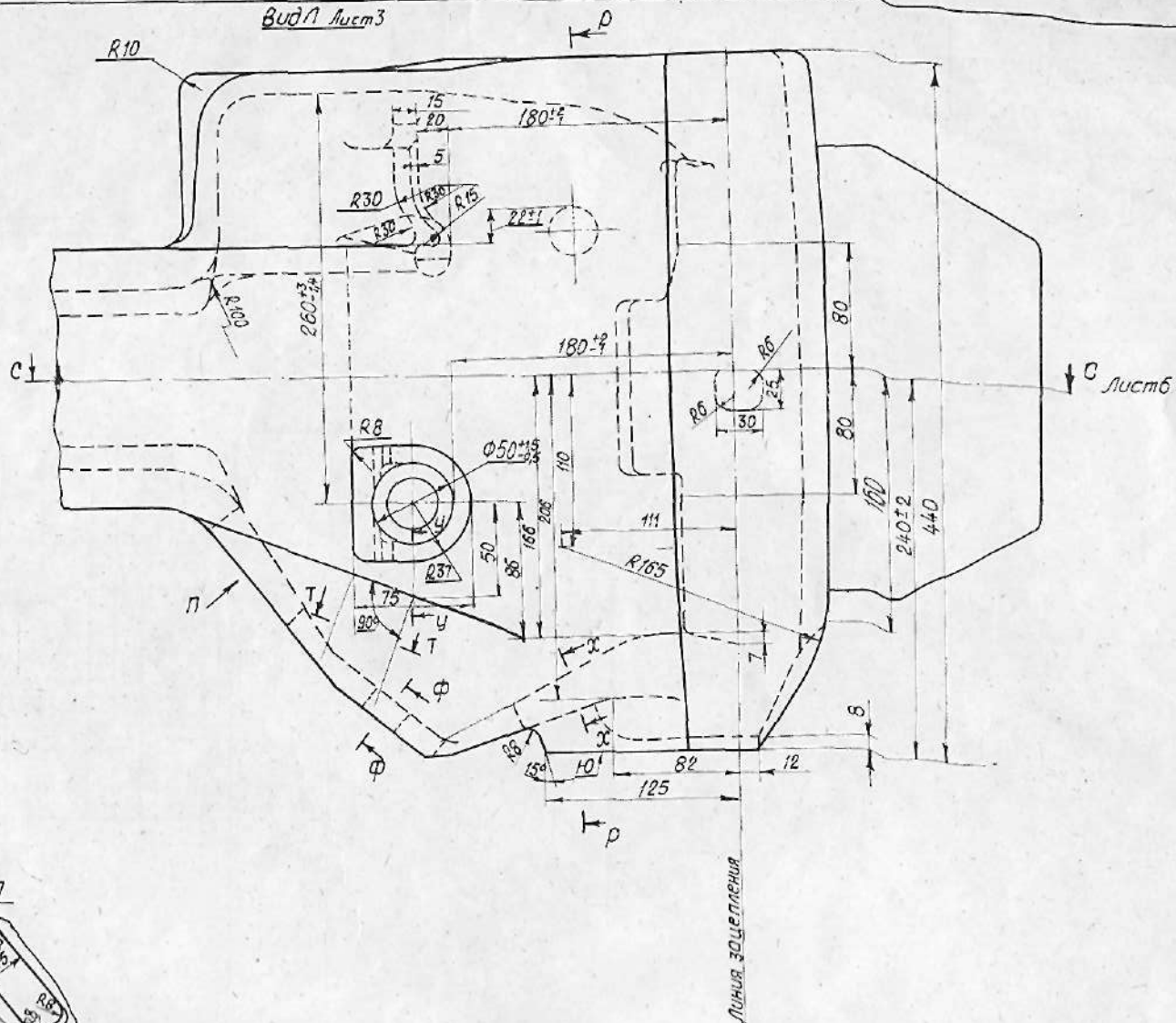
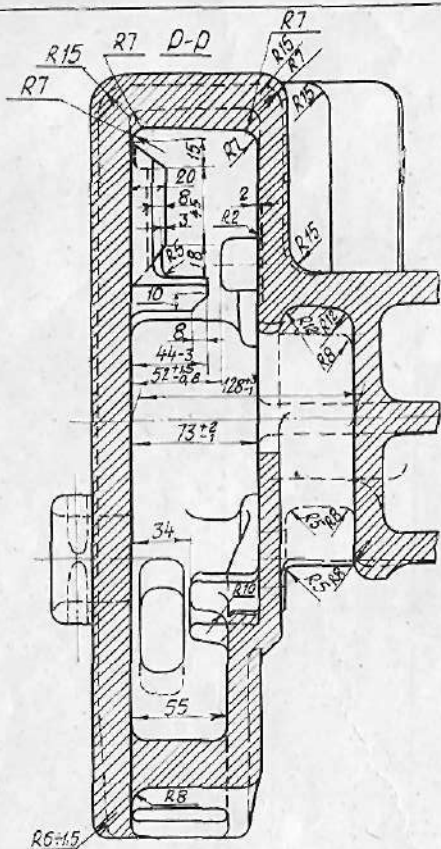
Вид В повернуто, лист 2



518.01.001-8

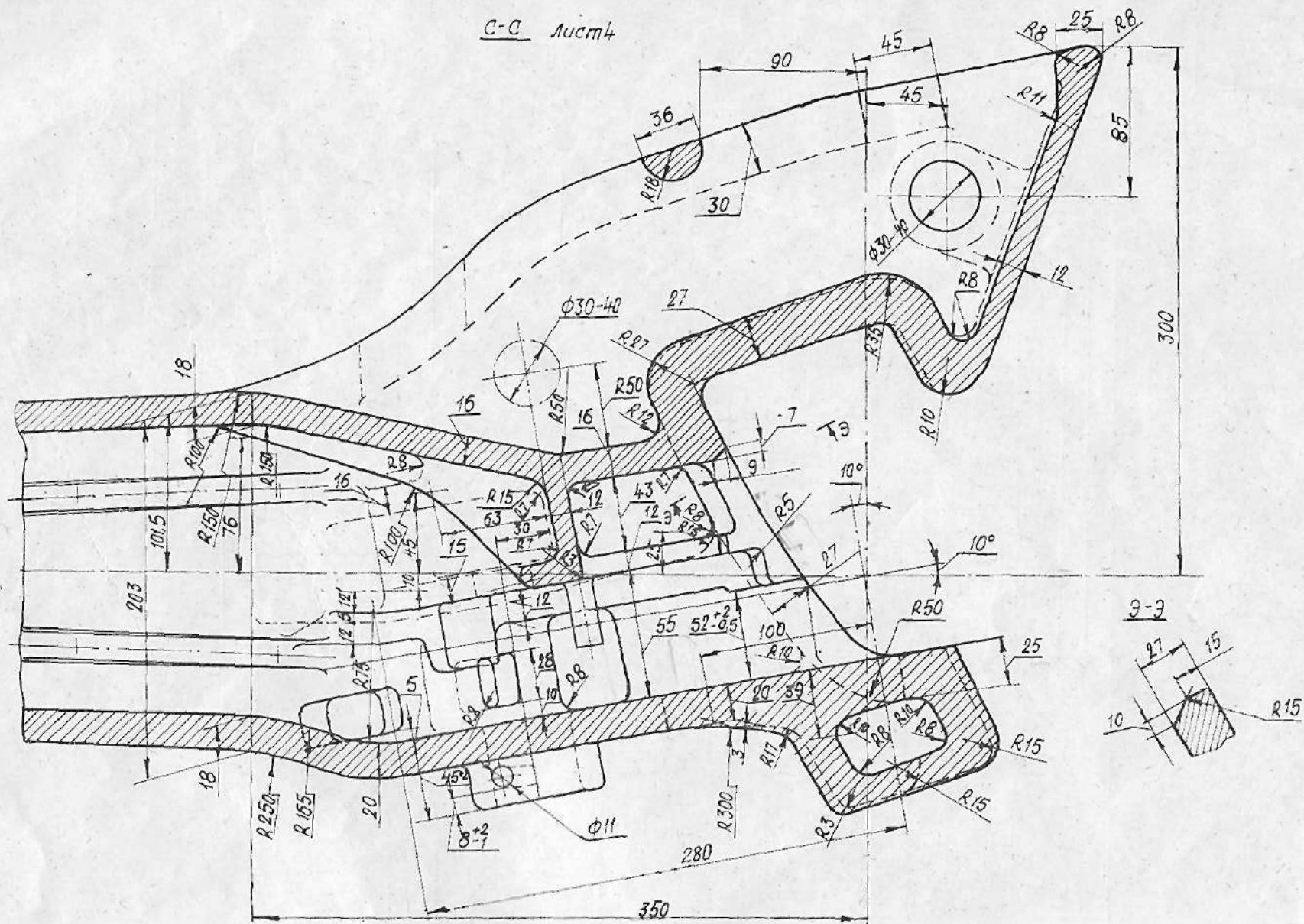
Лист	Всего листов
3	7

Будн Аукмз



518.01.001-8

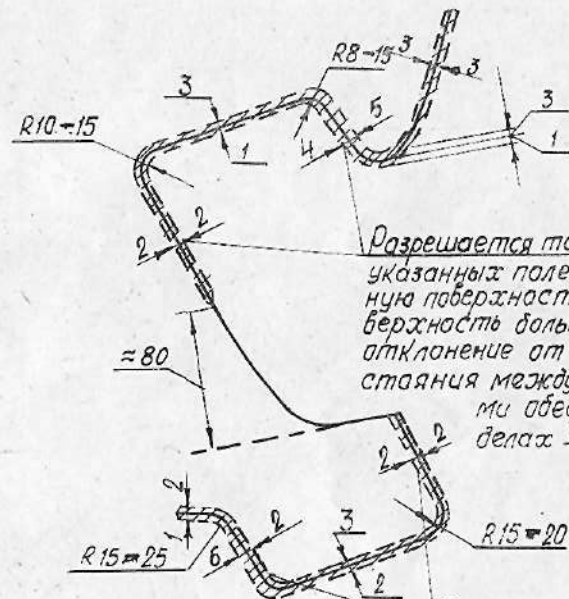
Лист	Всего листов
4	7



518.01.001-8

Лист	Всего листов
6	7

Поля допускаемых отклонений от номинального контура зацепления корпуса абтасцепки



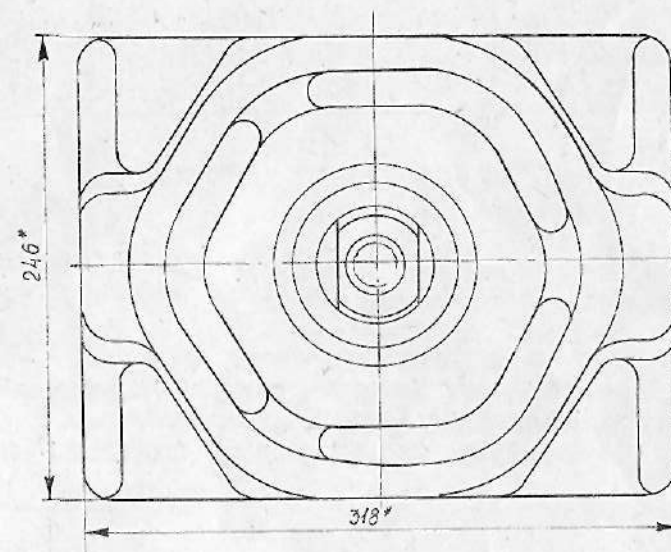
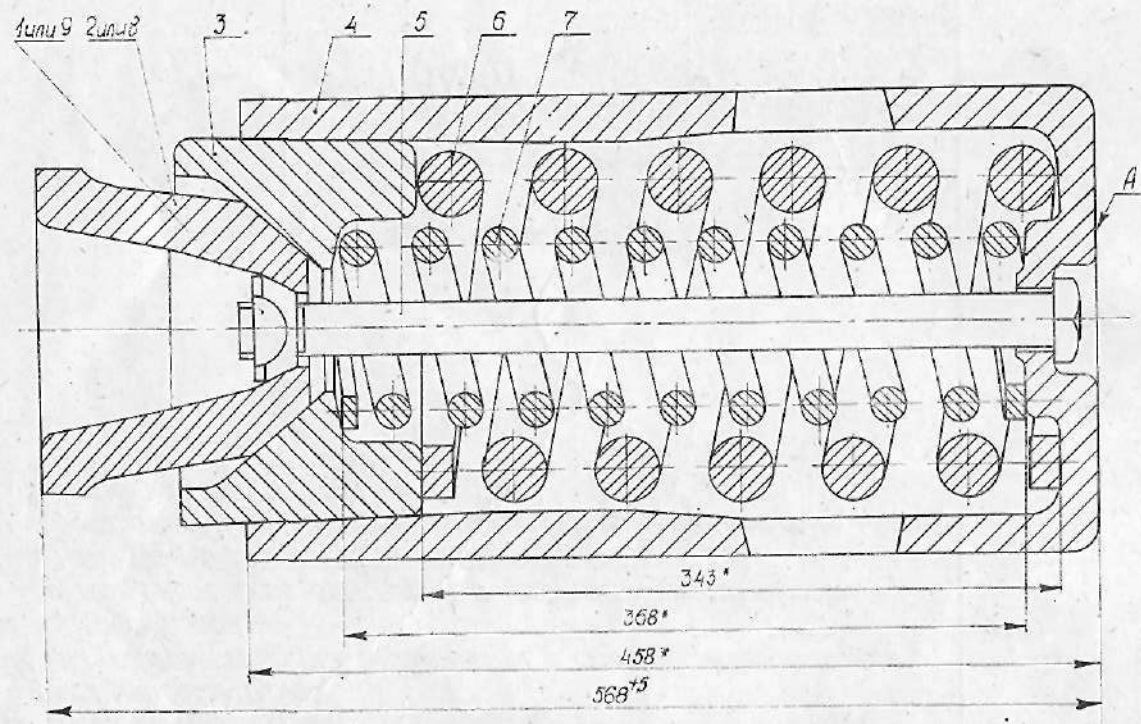
Разрешается только такое сачетание
указанных полей допусков на удар-
ную поверхность зева и тяговую по-
верхность дальшого зуба, при котором
отклонение от номинального рас-
стояния между этими поверхностями
обеспечивается в пре-
делах $\pm \frac{2}{3}$

Разрешается только такое сочетание указанных полей допустимо на ударную и тяговую поверхность малогазуба, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах ± 8

518.01.001-8

Лист	Всего листов
7	7

Кронштейн		518.01.009-2	
материал		масса, кг	
марка	гост, ту	шт	всего шт
20 ФЛ	Т49-754-72	15	



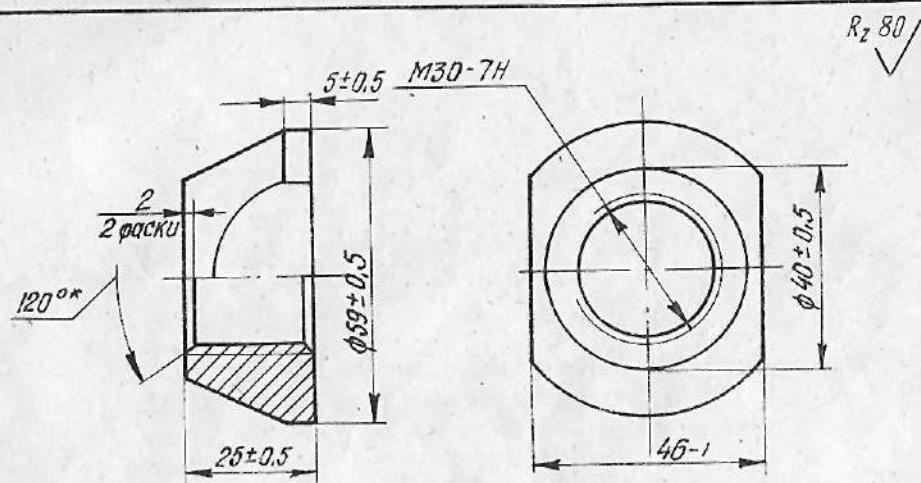
1. После проверки аппарата на копре и приемки его конец стяжного болта (поз. 5) расклепать.
2. Энергоемкость поглощающего аппарата в состоянии поставки должна быть не менее 2500 кгс·м.
3. Выступление головки болта позиции 5 за поверхность А не допускается.
- 4* Размеры для справок.
5. Остальные технические требования согласно ГОСТ 22253-76.
6. При постановке нажимного конуса (поз. 8) масса поглощающего аппарата 143,79.

9	518.02.004-2	Гайка	2	1	Ст 3сп	380-71	0,19	0,38	Доп. замена на п. 1
8	518.02.005-5	Конус нажимной	2	1	38ХС	4543-71	12,0	24,0	Доп. замена на п. 2
7	518.02.012-0	Пружина внутренняя	2	1	60С2ХФА	14953-69	8,7	17,4	
6	518.02.011-0	Пружина наружная	2	1	60С2ХФА	14953-69	24	48	
5	518.02.009-2	Болт стяжной	2	1	Ст 3спЗ	380-71	2,62	5,24	
4	518.02.008-3	Корпус поглощающего аппарата	2	1	32Х06А	173-001-76	76,0	152,0	
3	518.02.006-2	Клин фрикционный	6	3	38ХС	4543-71	6,7	40,2	
2	518.02.005-4	Конус нажимной	2	1	38ХС	4543-71	12,0	24,0	Доп. замена на п. 6
1	518.02.004-1	Гайка	2	1	Ст 3спЗ	380-71	0,19	0,38	Доп. замена на п. 9
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Колич.	Материал	Масса, кг	Примечан.			

Аппарат
поглощающий
Сборочный чертеж

518.02.000-4СБ

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
144,29	



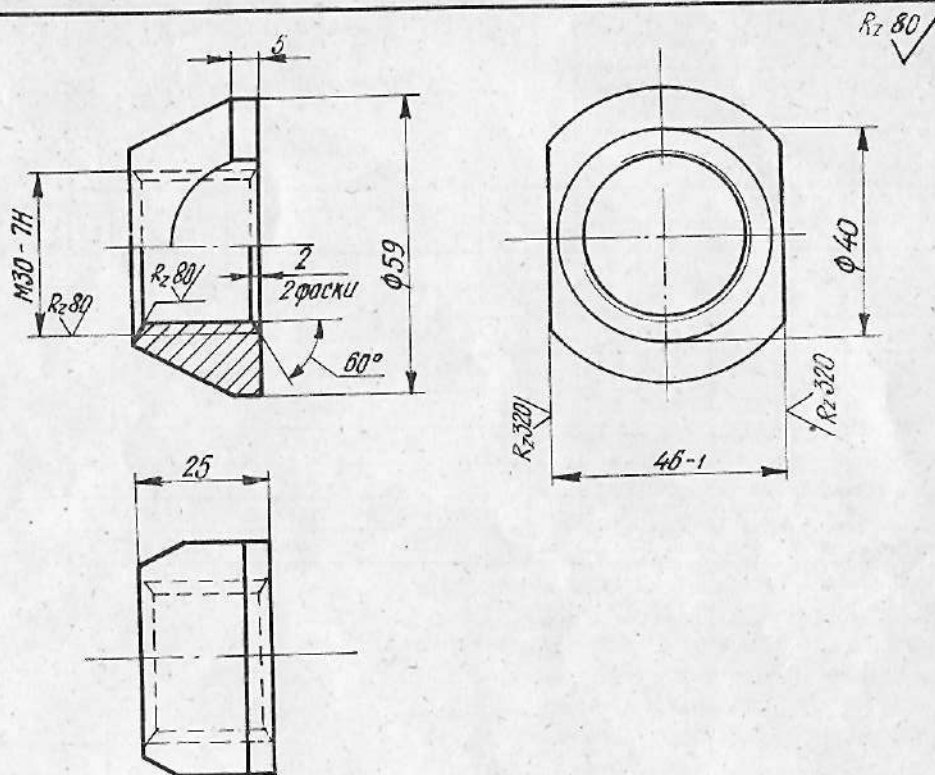
1. Допускается изготовление из сталей Ст3сп.3, Ст3пс.3, Ст5сп. ГОСТ 380-71 и сталей марок 10-2, 15-2, 20-2 ГОСТ 1050-74.
2. Острые кромки скруглить не более 3 мм.
3. Несоосность резьбового отверстия относительно общей оси не более 0,5 мм.
4. На поверхности резьбы вмятины и срывы не допускаются.
5. Допускается:
 - а) незначительные заусенцы, не препятствующие свободному навинчиванию резьбового калибра;
 - б) незначительное местное выкрашивание резьбы не более 1 витка.
- 6* Размеры для справок

Материал: Ст3сп ГОСТ 380-71

Гайка

518.02.004-1

Лист	Всего листов
	1



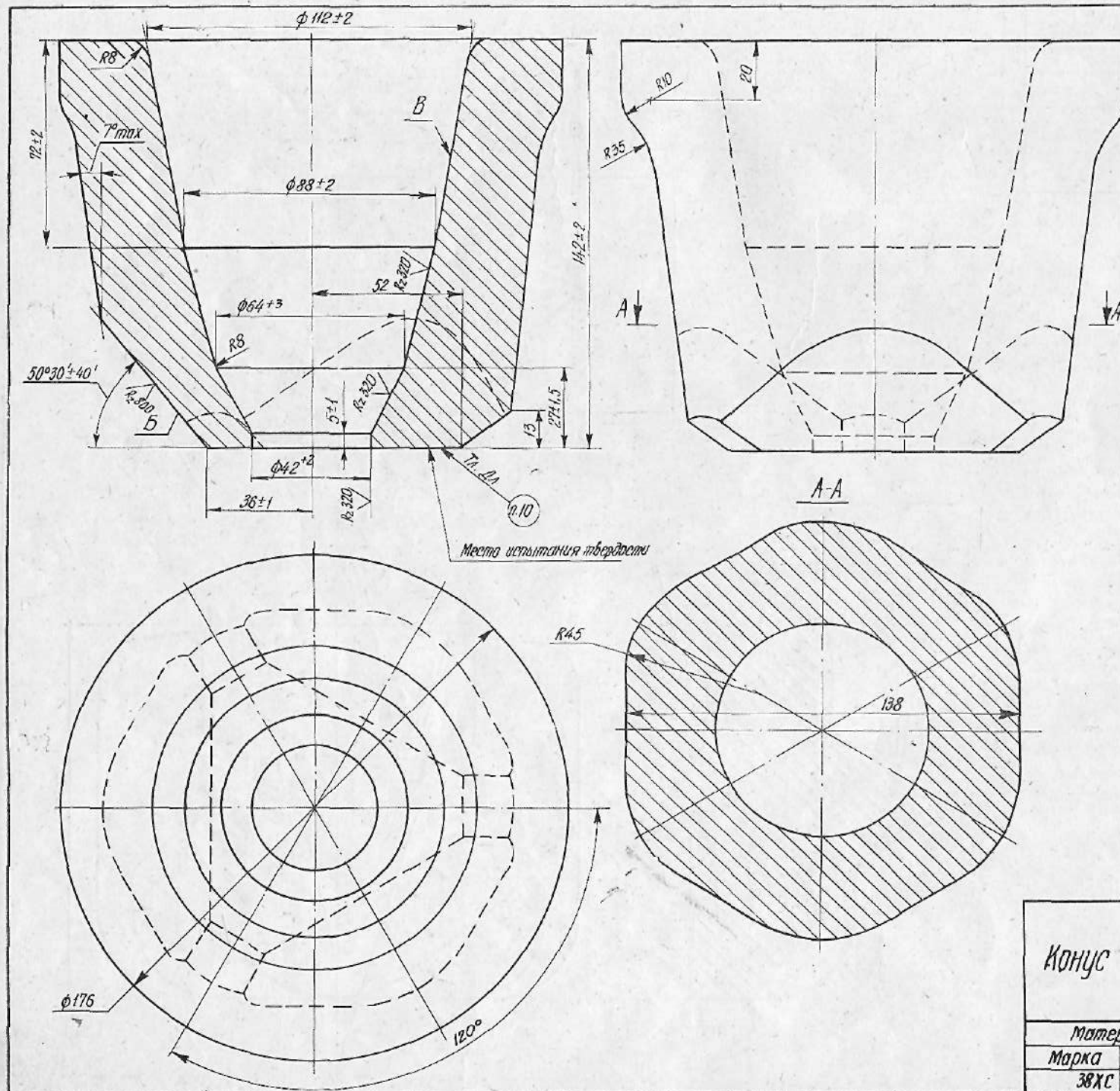
1. Заменитель материала - Ст3пс, Ст4сп, Ст5сп. ГОСТ 380-71 и стали марок 15-2, 20-2 ГОСТ 1050-74.
2. Неуказанные размеры радиусов не более 3 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 II кл. С1.
4. Несоосность резьбового отверстия относительно общей оси не более 0,5 мм.

Материал: Ст3сп ГОСТ 380-71

Гайка

518.02.004-2

Лист	Всего листов
	1

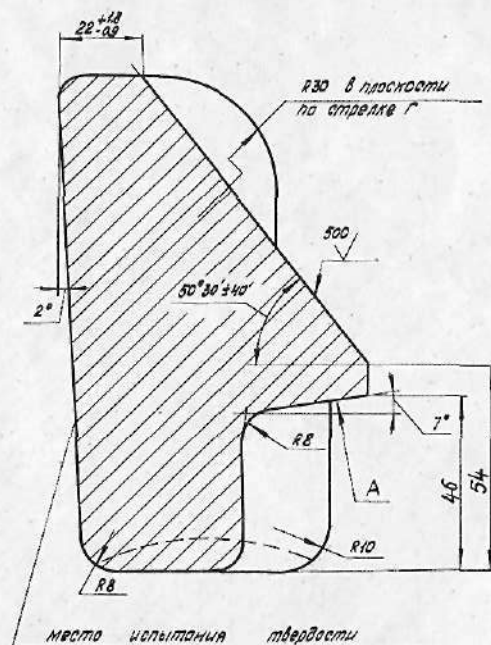
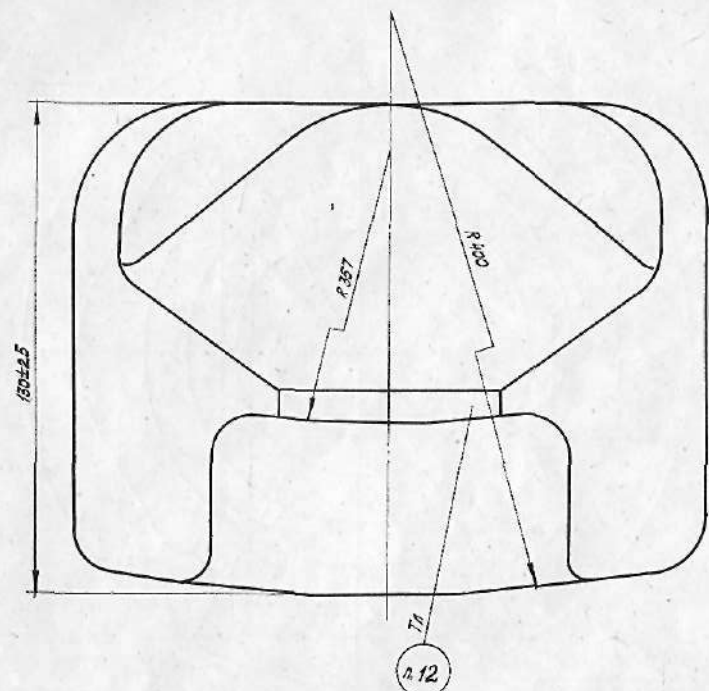


1. Твердость HB 341...477
2. Неуказанные штамповочные уклоны не более 7° в тело.
3. Неуказанные радиусы скрулений не более 5 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 и кл. С2.
5. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
6. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1,5 мм на сторону.
7. Площадка для проверки твердости глубиной не более 2 мм.
8. Непрямолинейность поверхности Б не более 1,5 мм.
9. Допускается:
 - а) конусное отверстие Б выполнять без механической обработки;
 - б) местные поверхностные дефекты глубиной не более 1,5 мм, на поверхности Б этих дефектов не должно быть более 20% площади.
10. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом 10-8-10 по ГОСТ 2930-62, углубленно или выглублено, от основной поверхности не более 2 мм.
11. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

Конус нажимной

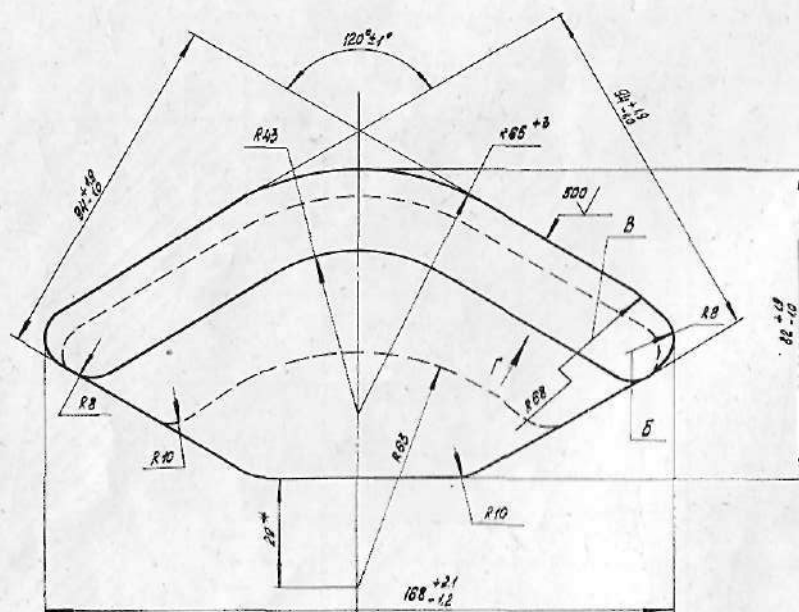
518.02.005-4

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	12,5		1

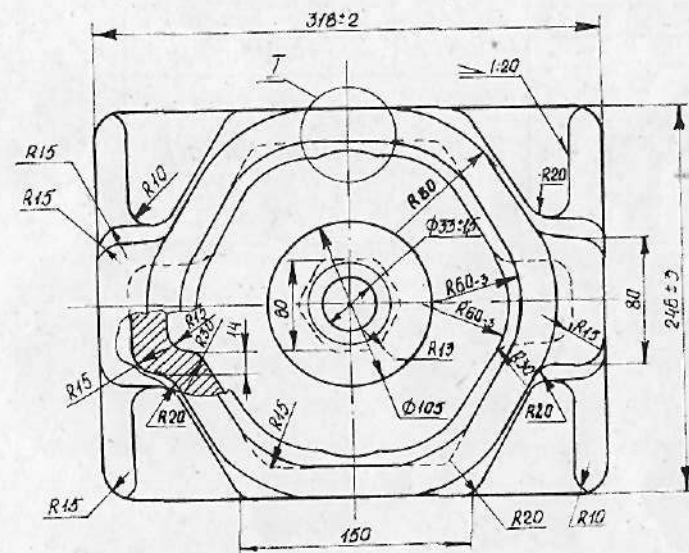
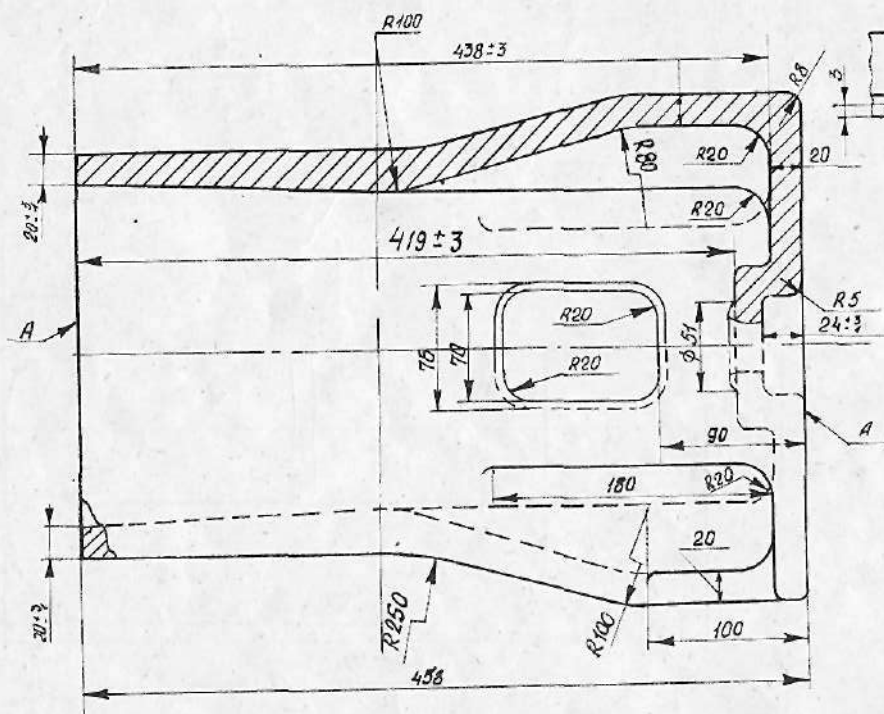


✓ (✓)

1. Твердость НВ 341-477.
2. Неуказанные радиусы скругления 3-5 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7805-74 кл. 12.
4. На поверхности А шероховатости не допускаются.
5. Размер для справок.
6. Допускается вместо радиуса Б площадь шириной не более 8 мм, при условии сохранения радиуса.
7. Маркировка Тп (условный номер предприятия - завод - производителя) шрифтом ГОСТ 26030-82, выгукло или углубленно.

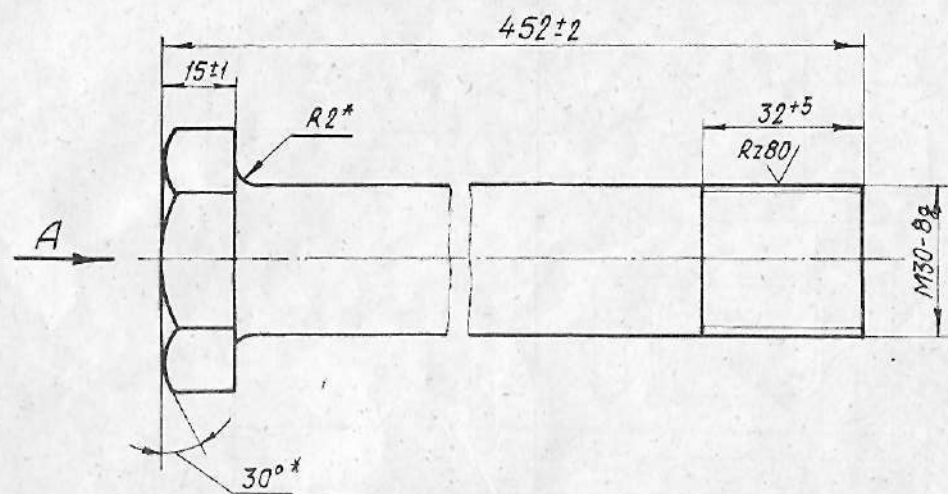


КЛИН ФРИКЦИОННЫЙ				518.02.006-2	
МАТЕРИАЛ		МАССА, кг		ЛИСТ	ВСЕГО ЛИСТОВ
МАРКА	ГОСТ				
ЗВК	НВ43-74	67			1

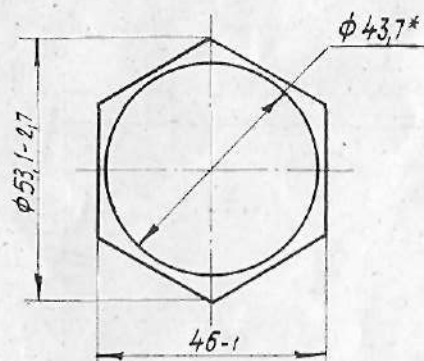


1. Твердость НВ 207-255.
2. Неуказанные литейные уклоны 1:10, за исключением поверхностей А.
3. Допускается изготовление из стали 30ГСА-Б ГОСТ 2253-76
4. Не указанные радиусы скруглений не более 5 мм.
5. Маркировать ПП (условный номер предприятия-изготовителя) ДЛ (две последние цифры года изготовления), Мл (буквами Хл ГС) Пл, Хл шрифтом П0-24 ГОСТ 2930-62, выгукно или углубленно, буква Х для деталей из стали 32Х0БЛ.
Допускается неясные знаки исправлять наплавкой.
Допускается марку материала наносить ударным способом. Буквы ГС - для дет. из ст. 30ГСА-Б.
6. Знаки маркировки должны быть расположены последовательно на двух наклонных поверхностях.
7. Изменить размер шрифта П0-6-10 ГОСТ 2930-62.
8. В остальные технические требования по ГОСТ 2253-76
У83-30-02-76 ТУ

Корпус		518.02.008-3	
поглощающего			
аппарата			
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ,ТУ	Лист	Всего листов
32X06-0	ТУ3-994-76	76	



Вид А



1. Допускается изготовление из стали марок Ст3сп3, Ст3пс.5 ГОСТ 380-71 и из калиброванного прката с последующей термообработкой.

2. Непрямолинейность стержня не более 3 мм.

3. Проходной калибр должен наворачиваться на резьбу длиной не менее 26 мм.

4. Допускается:

а) смещение оси головки относительно оси стержня не более 1,2 мм;

б) утолщение диаметра стержня до 31,3 мм на длине 200 мм от головки.

5. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1759-70

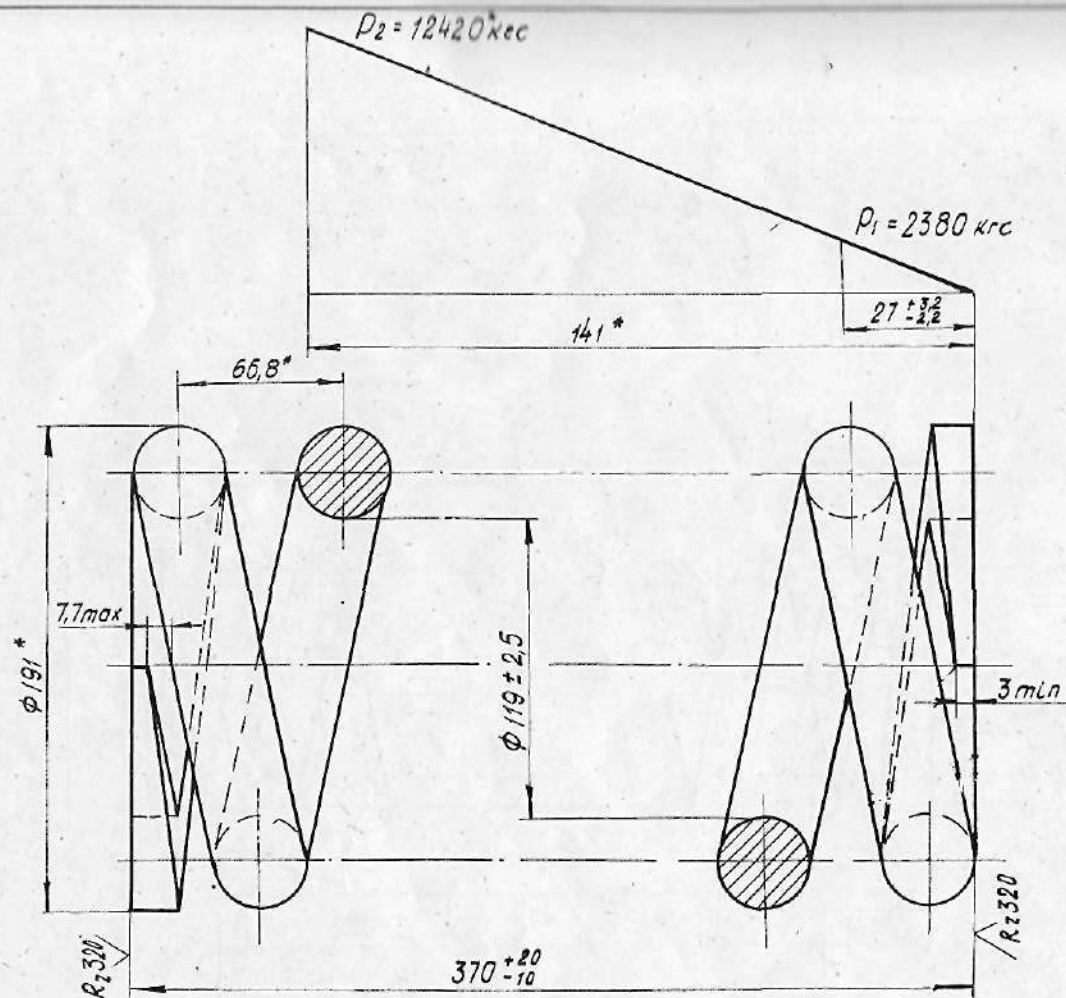
* Размеры, обеспечиваемые инструментом.

Болт стяжной

518.02.009-2

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
Ст3Кп3	380-71	2,62		1

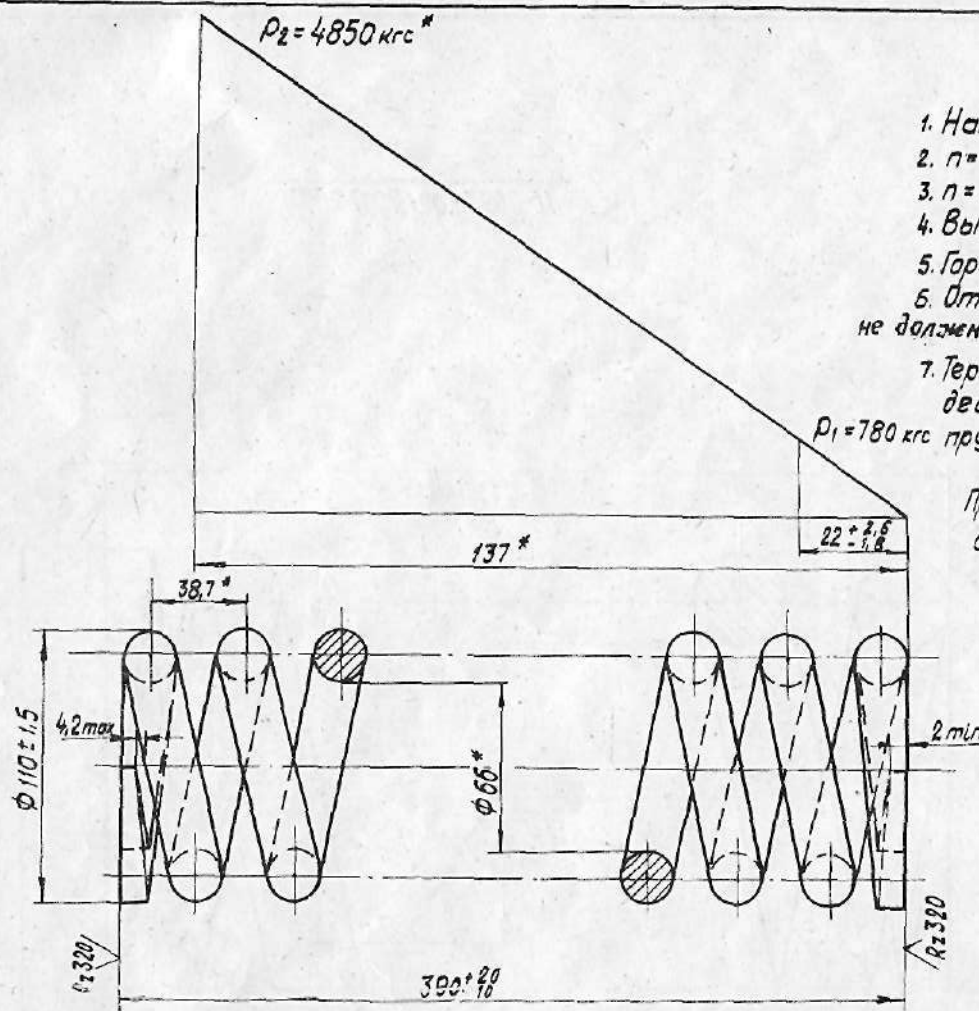
9 (✓)



Круг В 36 ГОСТ 2590-71

1. Направление навивки пружины - правое.
2. $n=5$.
3. $n_1=6,5$.
4. Высота навивки пружины 470 ± 5 мм.
5. Горбатость пружины не более 5 мм.
6. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей к оси пружины не должно превышать 3,5% высоты пружины в свободном состоянии.
7. Термически обработанная пружина подвергается заневоливанию путем десятикратного обжатия до высоты 229 мм, после чего высота пружины должна соответствовать чертежу.
8. Величина номинальной пробной нагрузки 12420 кгс (параметр справочный).
9. Проверка на отсутствие остаточной деформации производится обжатием до высоты 229 мм.
10. Высота знаков маркировки 3 - 5 мм.
11. * Размеры для справок.
12. Твердость HB 388...478.
13. Неравномерность шага не более 5 мм.
14. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.

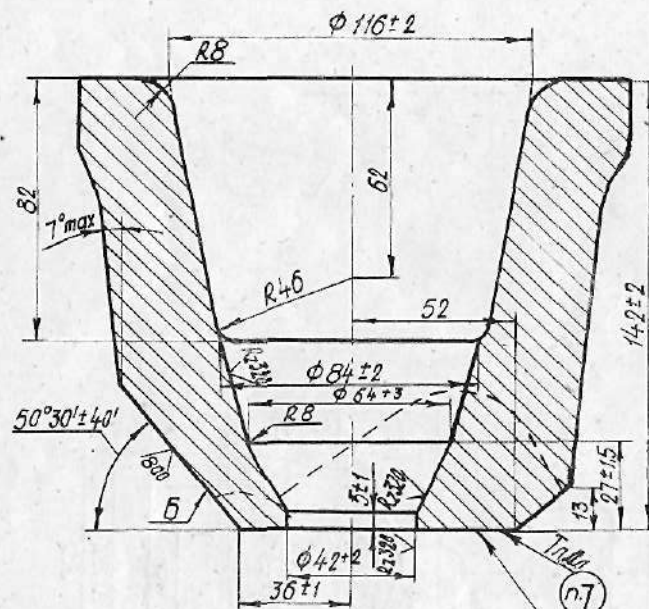
Пружина наружная			518.02.011-0	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	Гост			
60С2ХН	14959-69	24		1



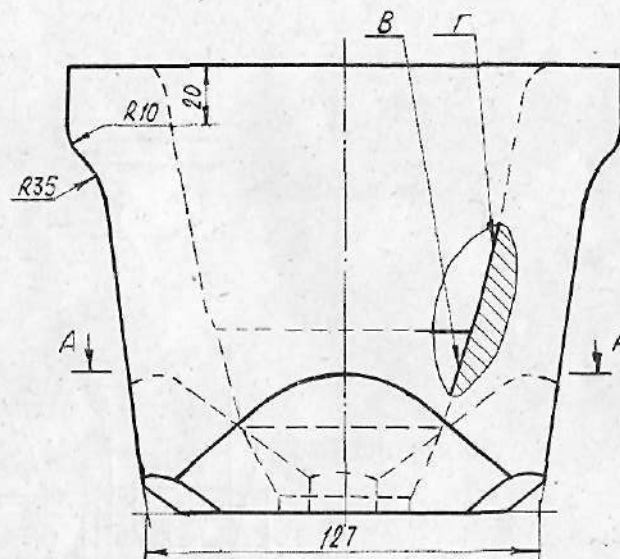
1. Направление набивки пружины - левое.
2. $n = 9.5$.
3. $n = 11$.
4. Высота набивки пружины $480 \pm 5 \text{ мм}$.
5. Горбатость пружины не более 5 мм .
6. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей коси пружины не должно превышать 3.5% высоты пружины в свободном состоянии.
7. Термически обработанная пружина подвергается заливанию путем десятикратного обжатия до высоты 253 мм , после чего высота $R_1 = 780 \text{ кгс}$ пружины должна соответствовать чертежу.
8. Величина номинальной пробной нагрузки 4850 кг (параметр справочный). Проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 253 мм .
9. Высота знаков маркировки $3 - 5 \text{ мм}$.
10. Размеры для справок.
11. Неравномерность шага не более 5 мм .
12. Твердость HB388..478.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.

Круг В22 ГОСТ 2590-71

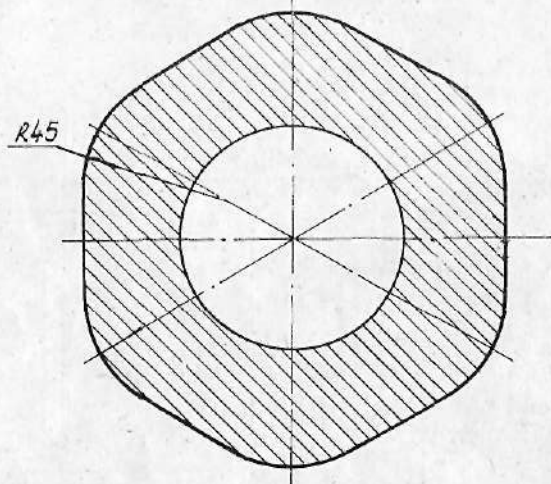
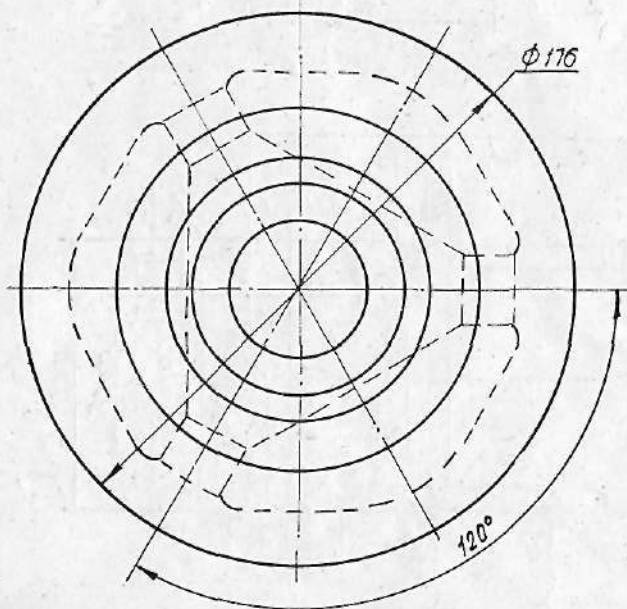
Пружина внутренняя		518.02.012-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	Лист	Всего листов
50GХФ	14959-69	8,7	1



Место испытании
твёрдости



A-A



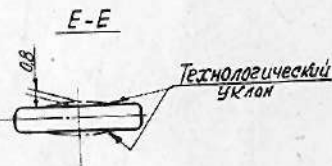
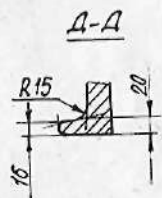
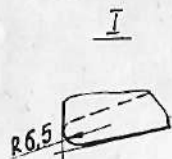
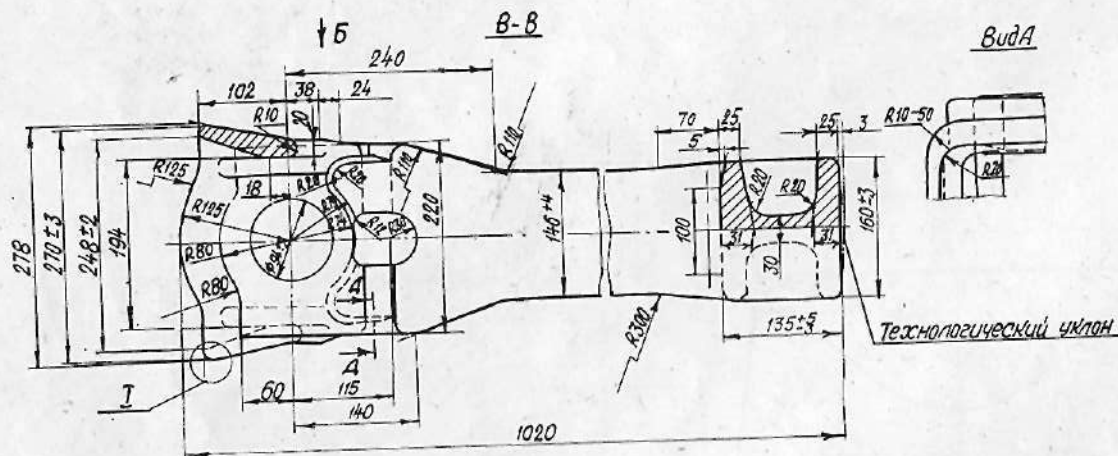
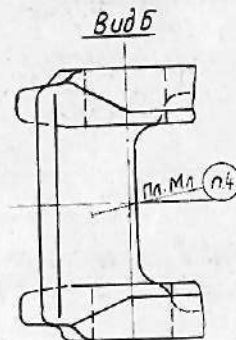
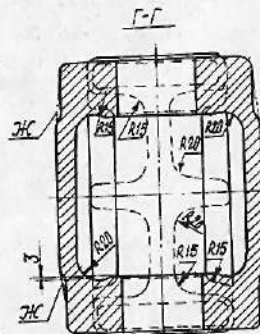
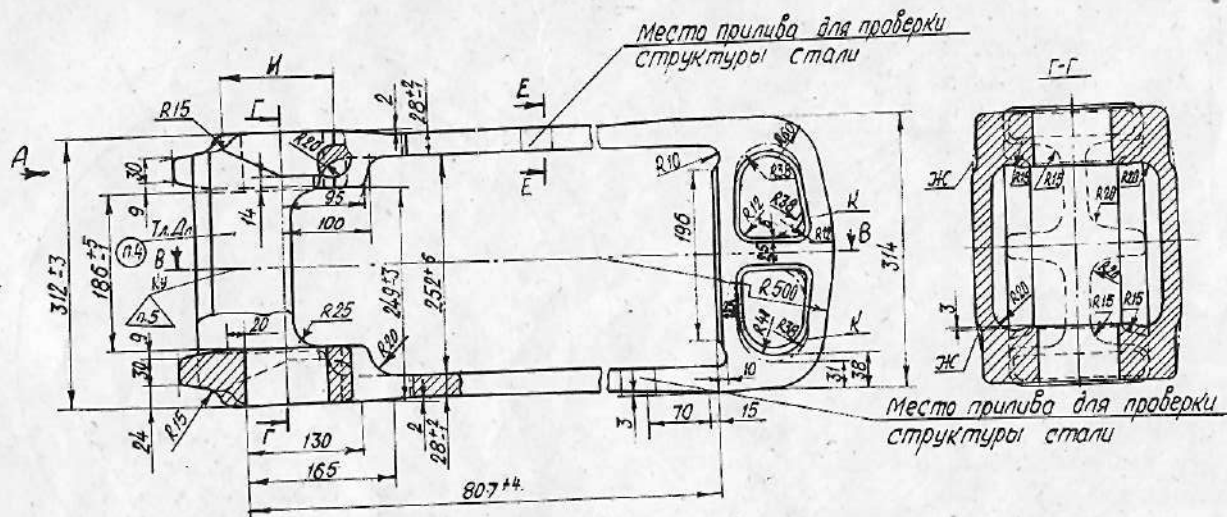
✓(✓)

1. НВ 341, 477.
2. Неуказанные штамповочные уклоны не более 7° в тело.
3. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 II кл. СЗ.
5. Непрямолинейность поверхности Б не более 1,5 мм.
6. Допускается:
 - а) несостоятельность: поверхности В и Г не более 2,5 мм;
 - б) местные поверхностные дефекты глубиной не более 1,5 мм; на поверхности Б этих дефектов не должно быть более чем на 20% площади.
7. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя) шрифтом 1708-10/ГОСТ 2930-62, углубленно или выпукло, от основной поверхности не более 2 мм.

Конус
нажимной

518.02.005-5

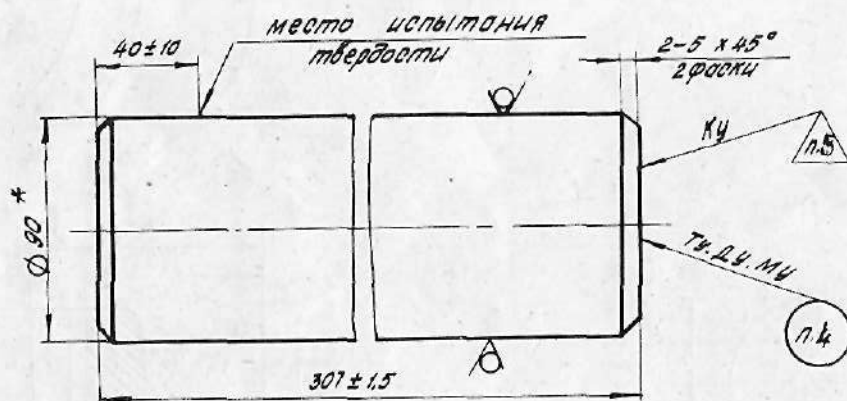
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	12,0		1



1. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
2. Литейные уклоны, кроме указанных, не более 1:50.
3. Допускается:
 - а) изготовление впадин по штрихпунктирной линии К;
 - б) изготовление передней части хомута по штрихпунктирной линии Ж на длине И
4. Маркировка: Тл (условный номер предприятия - изготовителя); Дл (две последние цифры года изготовления), Мл (марка стали ГИФ), Тл, Нл - шрифтом ГОСТ 2930 - 62, выпукло. Допускается знаки маркировки Тл, Дл, Пл, Мл менять местами, дублировать и размещать на одной из поверхностей. Неясные знаки исправлять наплавкой. Маркировку. Нл наносить наплавкой при повышенном содержании легирующих элементов.
5. Клеймить, размер шрифта 10х6-10 ГОСТ 2930-62.
6. Остальные технические требования по ТУ 93-990-76 и УЗБ-90-02-76 ТУ

Хомут тяговый		518.00.002-6		
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	Гост, ТУ			
ГОСТ	ТУ3-960-76			
		118,1		1

R_z 320 ✓(✓)



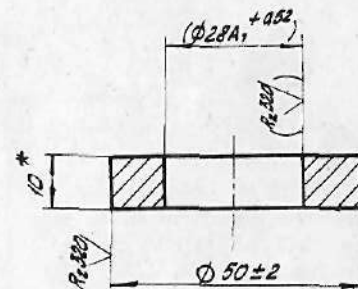
1. Твердость НВ 255...321.
2. Непрямолинейность при проверке на плите не более 2 мм.
3. * размер для справок.
4. Маркировать Тх (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), МЧ шрифтом ПО-6-В ГОСТ 2930-62.
5. Клеить, размер шрифта ПО-4-6 ГОСТ 2930-62.

Круг В 90 ГОСТ 2590-74

Валик
тягОВОГО хомута

518.00.003-2

лист	всего листов
	1



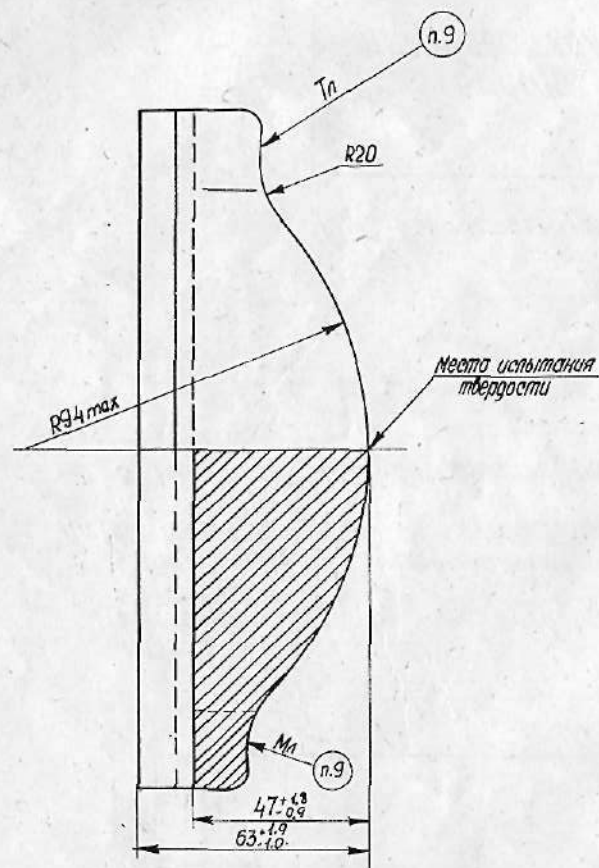
1. Размер и шероховатость поверхности в скобках - после сборки.
2. * размер для справок.

Материал: лист В-ПН 10 ГОСТ 19903-74
09 Г 2-12 ГОСТ 19282-73

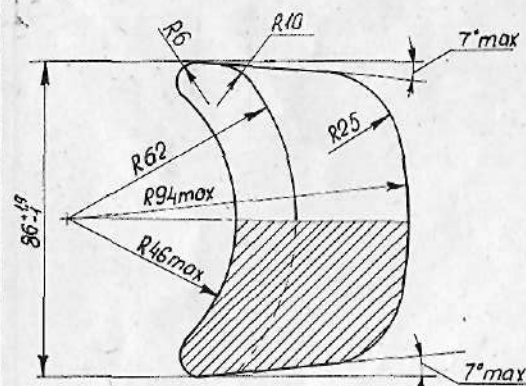
Шайба

518.00.061-1

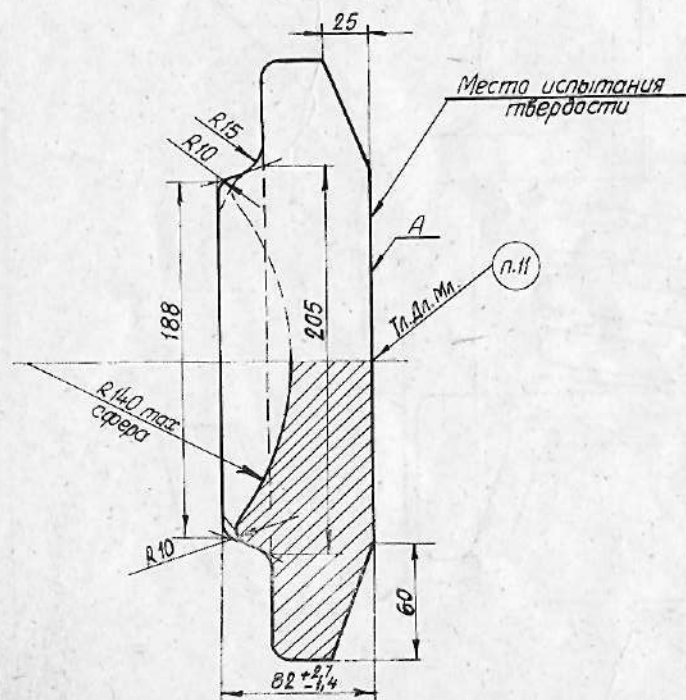
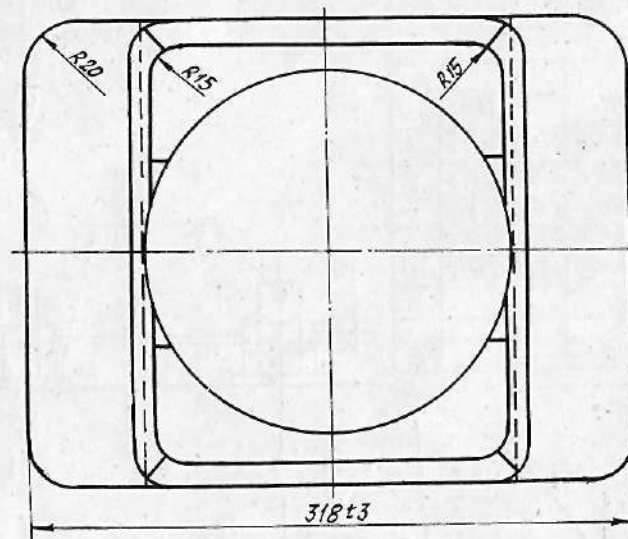
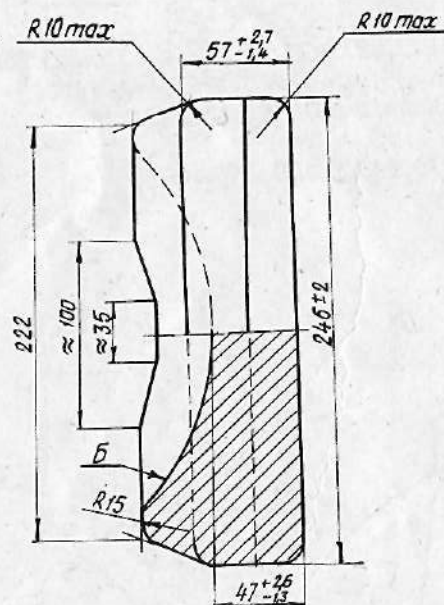
лист	всего листов
	1



1. Твердость HB 255-321.
2. Неуказанные штамповочные уклоны не более 7° в тело.
3. Неуказанные радиусы не более 5 мм.
4. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
5. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1,5 мм.
6. Поверхностные дефекты и углубления от окислы не более 1,5 мм.
7. Контроль твердости производить на 10% деталей от предъявляемой партии.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74/клас.2.
9. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Мл (буквами ХС) шрифтом 10-8-10 ГОСТ 2930-62, выпукло или углубленно.



Вкладыш		518.00.004-2	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	Лист	Всего листов
38ХС	4543-71	4,75	1

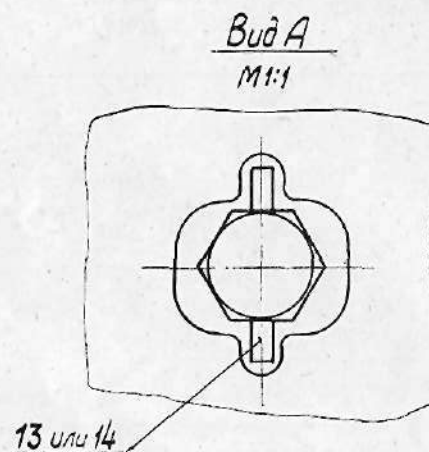
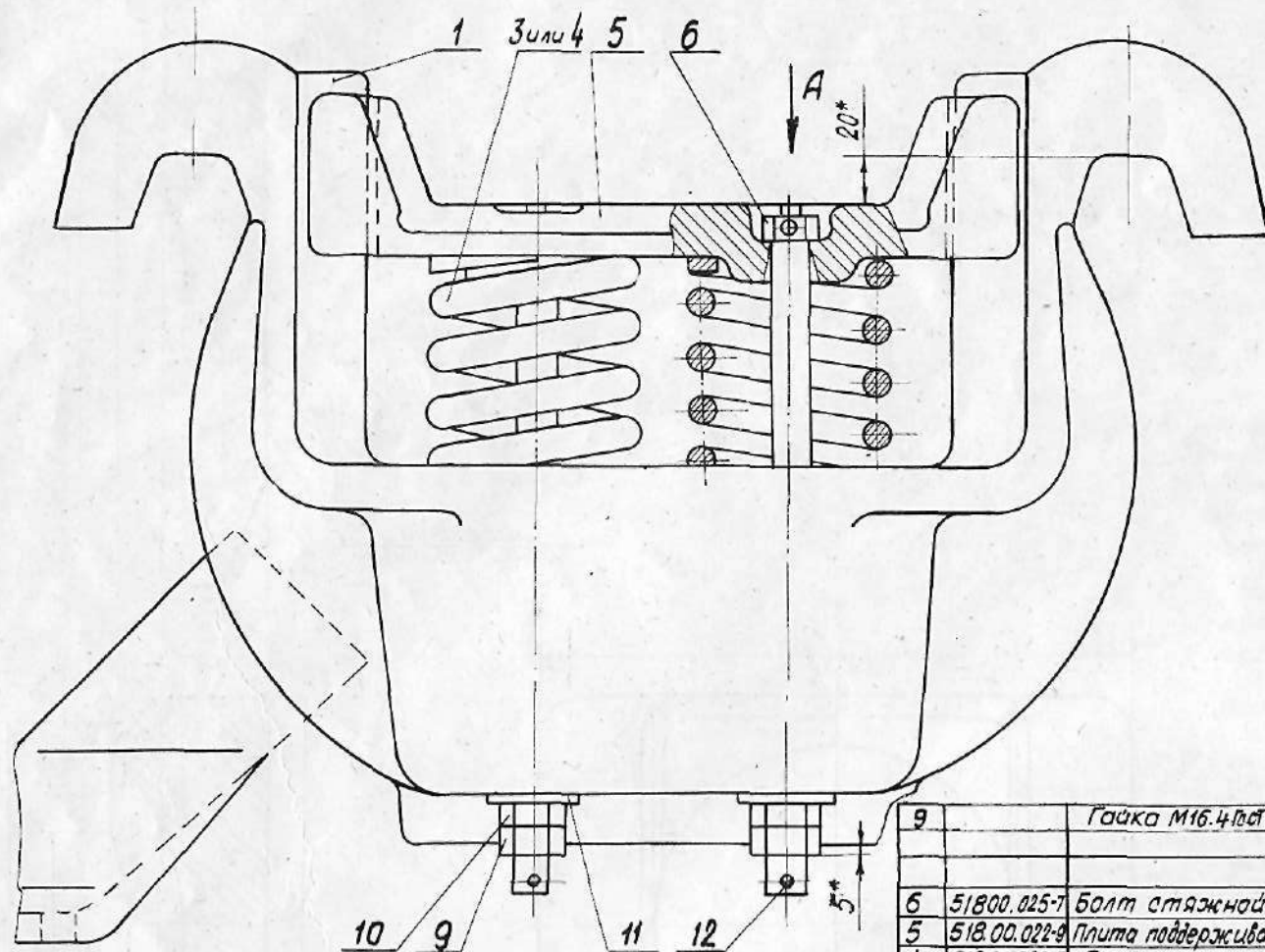


1. Твердость HB 255...321.
2. Штамповочные уклоны не более 7° в тело.
3. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1505-74 II кл. С2.
5. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
6. Остаток заусенца на линии разреза штампов не более 1,5 мм.
7. Поверхностные дефекты глубиной не более 5 мм.
8. Неплоскостность поверхности А не более 2 мм.
9. Контроль твердости производить на 10% деталей от предъявляемой партии.
10. Отклонение поверхности Б от шаблона, построенного по номинальным размерам, не более 3 мм.
11. Маркировать Тп (условный номер предприятия-изготовителя), Дп (две последние цифры года изготовления), Мп (буквами ХС шрифтом ПО-В-10 ГОСТ 2930-62, углубленно в центре детали).

Плита
упорная

518.00.001-3

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
38ХС	4543-71	35,7		1



1.* Размеры для справок

2. Обе ветви шплинтов должны быть разведены на угол 45-90° между ними.

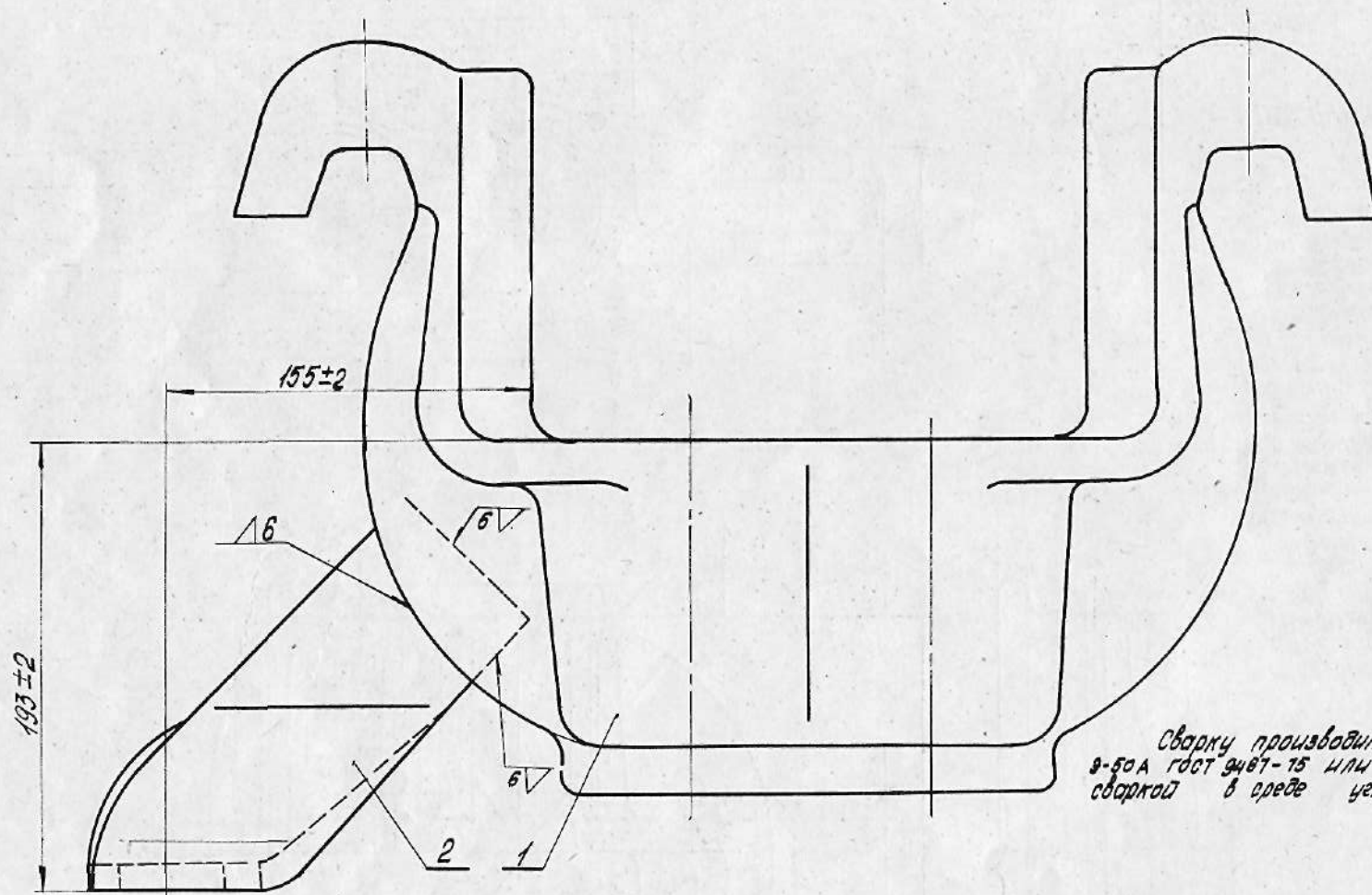
14	Шпигрт $\varnothing=40$	4	2	Пробит	0389-75	0,0035	0,0070	2 шт. 63 диамет
13	Шпигрт 40x40 ГОСТ 3128-70	4	2	—	—	0,0034	0,0068	2 шт. диаметр 30 мм на 1 шт.
12	Шпигрт 4x25 ГОСТ 397-66	4	2	—	—	0,0028	0,0040	—
11	Шайба 16.02 ГОСТ 6958-68	4	2	—	—	0,0436	0,0992	—
10	Гайка М16-4 ГОСТ 5916-70	4	2	—	—	0,0338	0,0676	—

9	Гайка М16-4 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,0338	0,0676		
6	518.00.025-7 Болт стяжной	4	2	3 шт	380-71	0,38	0,76		
5	518.00.022-9 Плита поддерживающая	2	1	32x061	977-75	5,8	11,6		
4	518.00.008-3 Пружина	4	2	60С2	4959-69	2,74	5,48	2 шт. диаметр 10 мм	
3	518.00.008-2 Пружина	4	2	60С2	4959-69	2,62	5,24	2 шт. диаметр 10 мм	
1	518.00.040-30 Балочка с угольником	2	1	—	—	17,31	34,62	замена на пр.	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№г.	1шт.	Марка	ГОСТ	1шт.	на баг.	Примеч.
			Калич.	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал

Балочка
центрирующая
Сборочный чертеж

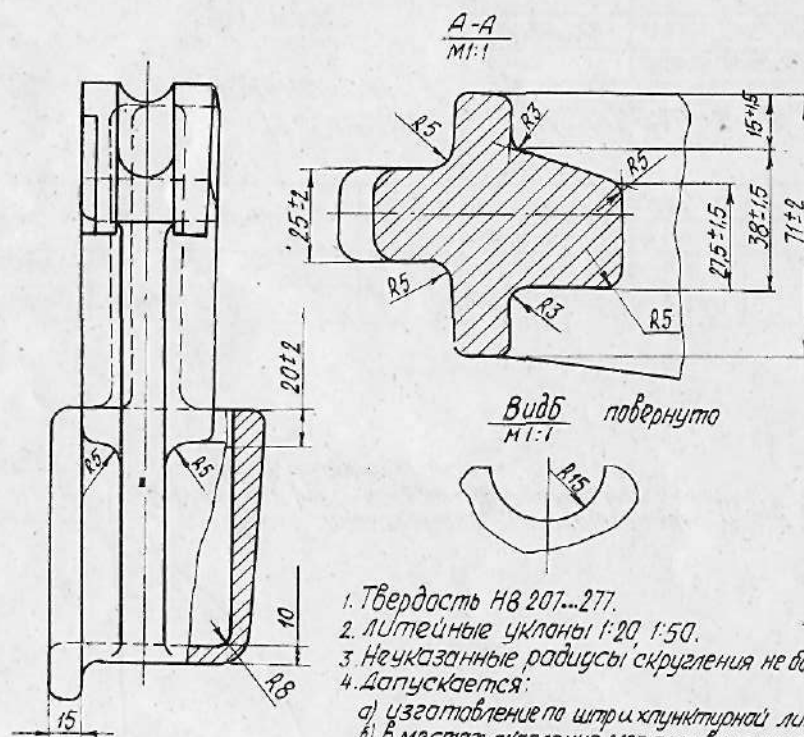
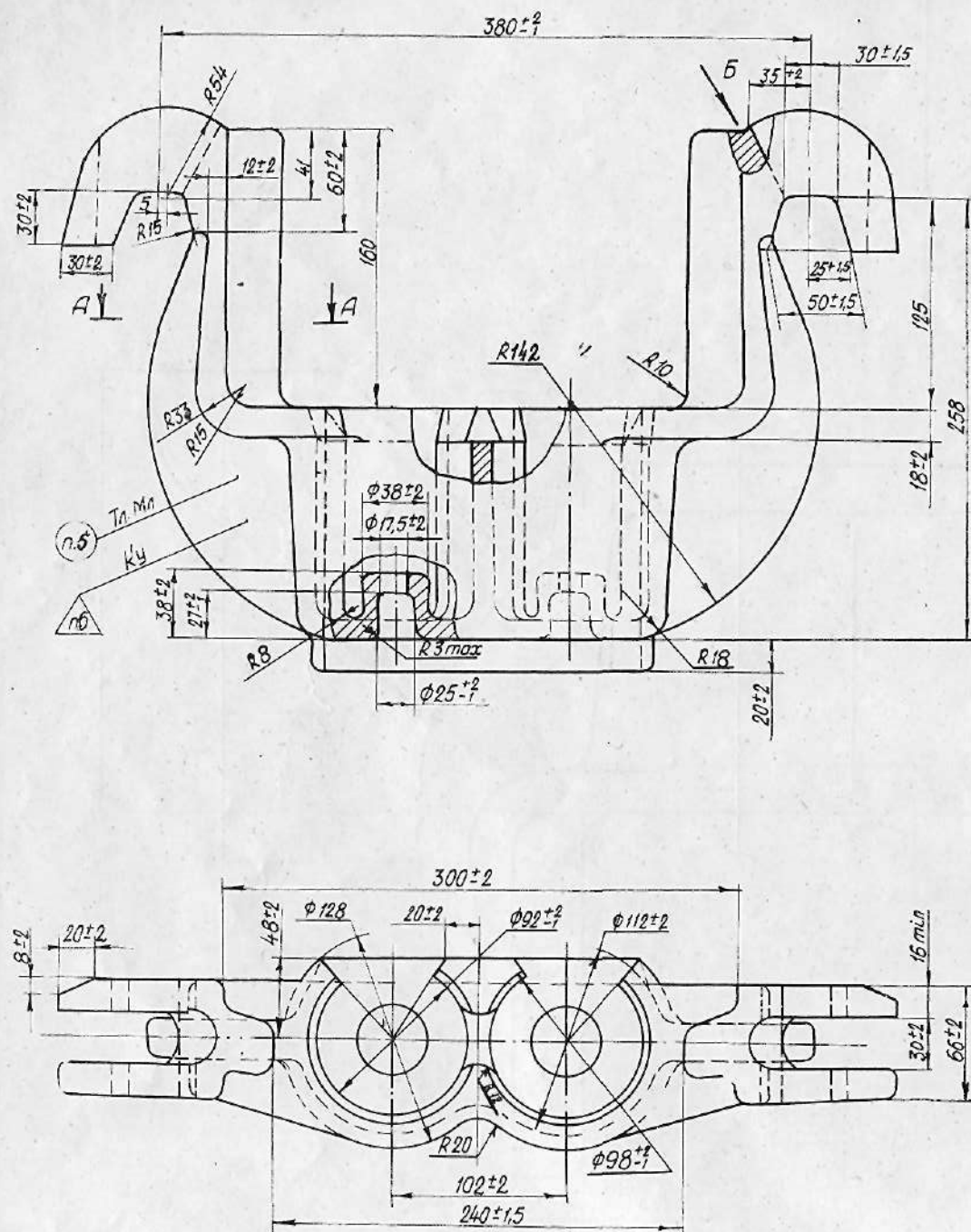
518.00.010-9СБ

Лист	Всего листов-1
Масса, кг	Соответствует
29,29	—



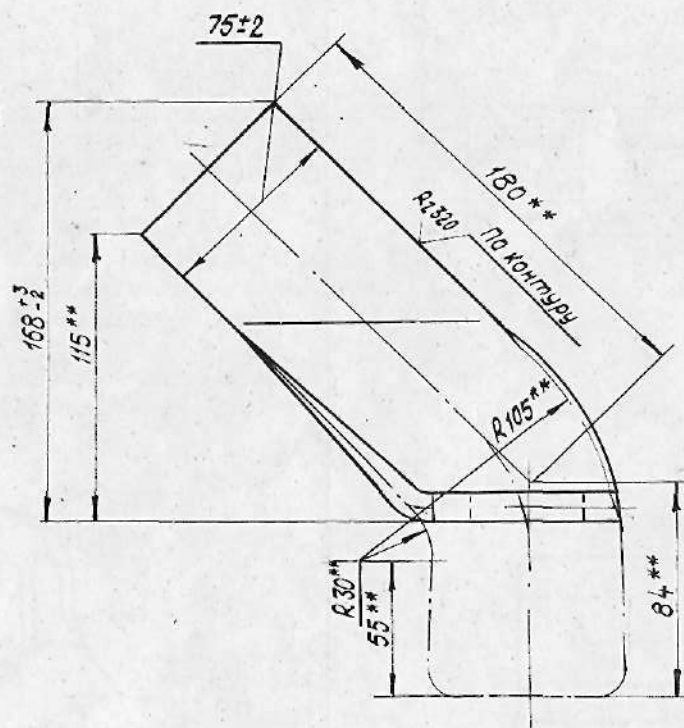
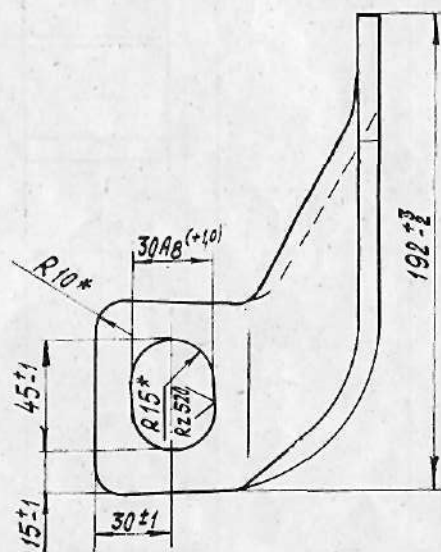
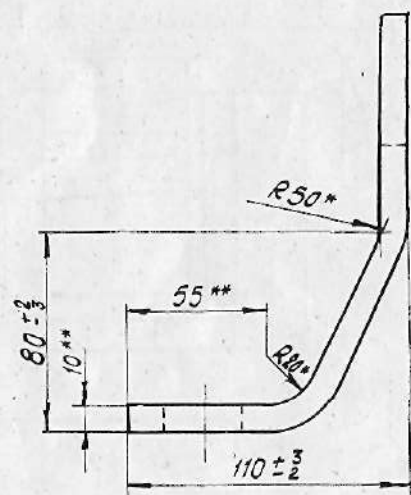
Сварку производить электродами типа
Э-50А ГОСТ 9487-75 или полуавтоматической
сваркой в среде углекислого газа

2	518.00.049-1	Угольник	2	1	0912-12	19282-73	1,64	3,28	
1	518.00.021-8	Балочка	2	1	32X0611	977-75	15,7	31,4	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ дет.	шт.	марка	ГОСТ	шт.	масса, кг	Примеч.
			колич.		материал				
Балочка с угольником							518.00.040-3 СБ		
Сборочный чертеж							лист	всего листов 1	
							масса, кг	соответствует	
							17,91		



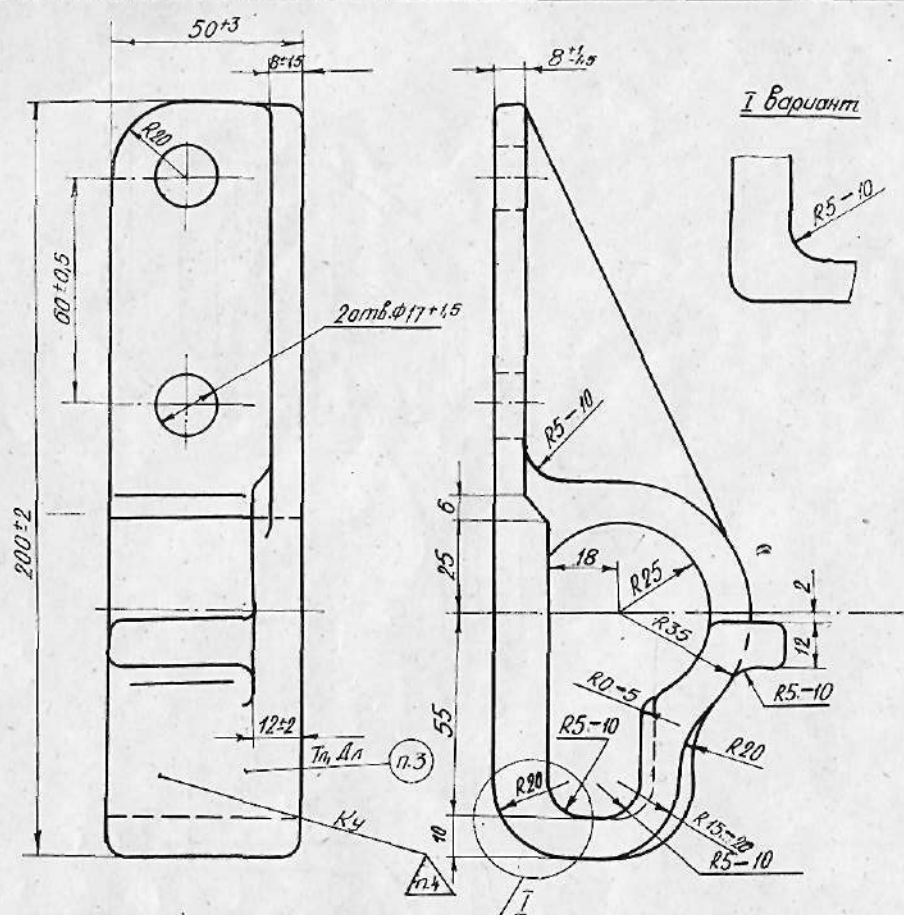
1. Твердость НВ 207...277.
2. Литейные уклоны 1:20 1:50.
3. Неучтенные радиусы скругления не более 5 мм.
4. Допускается:
 - а) изготовление по штрихпунктирной линии;
 - б) в местах скопления металла внутренние усачные раковины с выхлдом на поверхность, с последующей заваркой их без полного удаления электродов типов З-50 и З-50А ГОСТ 9467-75
5. Маркировка 1л (условный номер предприятия-изготовителя); Две последние цифры года изготовления шрифтом ПО-24 ГОСТ 2930-62 выпукло или углубленно. Допускается неясный знак исправлять напайкой.
6. Клеймить размер шрифта ПОБ-10 ГОСТ 2930-62.
7. Остальные технические требования по ТУЗ990-76 и УБЗ-50-02 ТУ.
8. Допускается изготовление из стали 30ГСА-III ГОСТ 977-75, при этом маркировку мл выполнять буквами.

Балочка		518.00.021-8	
Материал		Масса, кг	
Марка	Гост	Лист	Всего листов
32Х06А-И	977-75	15,7	1



* Размеры, обеспечиваемые инструментом.
 ** Размеры для справок.

Угольник		518.00.049-1	
Материал		Масса, кг	Лист
Марка	ГОСТ		
Лист	Б-ПН10 09Г2-12	1,64	Всего листов
	19282-74 19282-73		



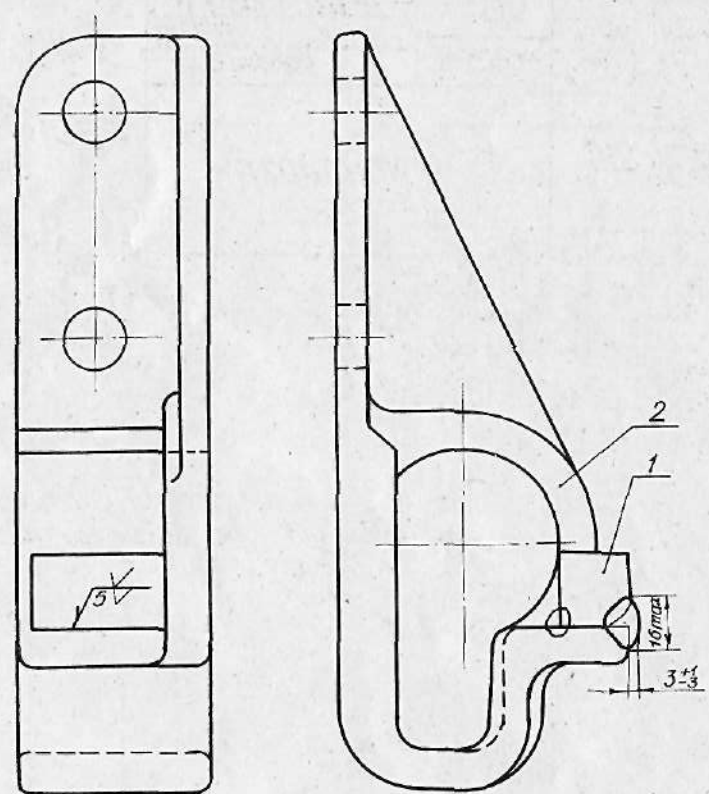
1. Формовочные уклоны 1:20, 1:50.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
3. Маркировать по ТУЗ-990-76 шрифтом по ГОСТ 2930-62, выпукло. Допускается выполнять маркировку на одной из поверхностей ребер.
4. Клеить, размер шрифта по ГОСТ 2930-62.
5. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УБЗ-50-02-76 ТУ.

Материал: Сталь 20ФЛТ43-990-76

Кронштейн
расцепного привода

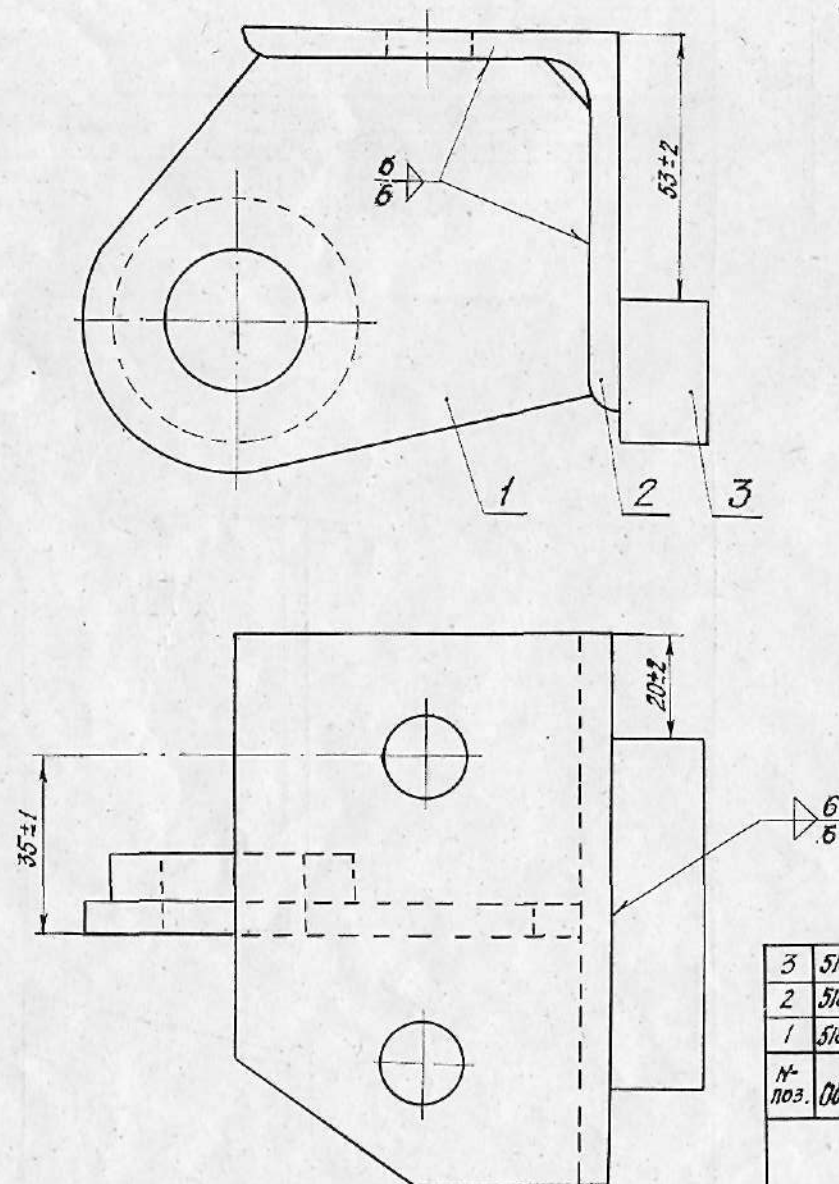
518.00.064-0

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

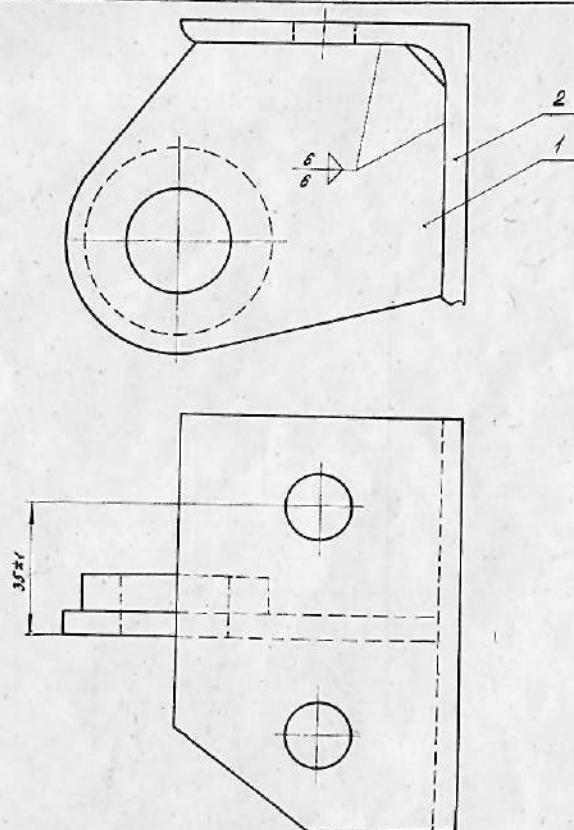


2	106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	2	1	20ФЛ	143-151-73	1,92	2,24	
1	518.00.041-1	Подкладка	2	1	Зкп2	14637-09	0,43	0,286	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ баз	шт	Марка	ГОСТ	шт.	на баз	Примеч.
			Калач.		Материал		масса, кг		
Кронштейн Сборочный чертёж					518.00.060.-10Б				
					лист		Всего листов -1		
					масса, кг		соответствует		
					4293				

Неперпендикулярность детали (поз.2) к узлу
(поз.1) не более 2мм.

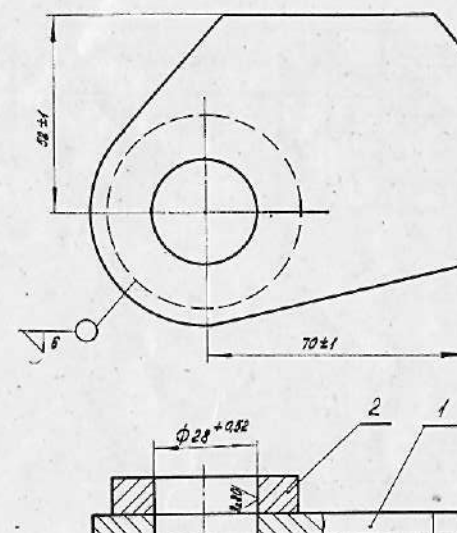


3	518.00.063-1	Упор	2	1	Сталь	14637-69	0,22	0,44	
2	518.00.019-4	Угольник	2	1	09Г2-12	19282-73	0,72	1,44	
1	518.00.120.2СБ	Держатель	2	1	09Г2-12	19282-73	0,43	0,86	
№- поз.	Обозначение	Наименование	№ дет.	шт. на дет.	Материал	ГОСТ	шт. на баг.	Масса, кг	Примеч.
Кронштейн							518.00.110-5СБ		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							1,37		



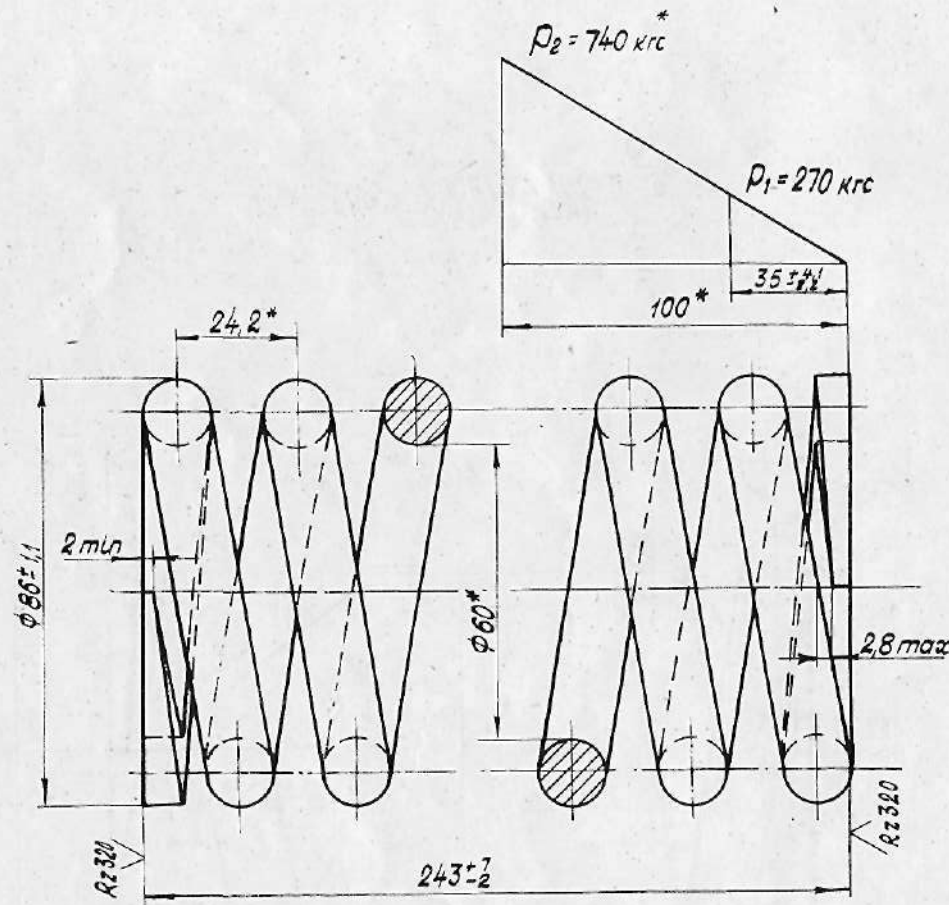
Неперпендикулярность детали (поз. 2) к узлу (поз. 1) не более 2 мм.

2	518.00.018-4	Угольник	2	1	0912-12	19282-73	0,72	1,44	
1	518.00.120-2СБ	Держатель	2	1	0912-12	19282-73	0,43	0,86	
№ поз.	Обозначение	Наименование	на баг. лист	колич.	марка	ГОСТ	шт.	на баг.	Примеч.
					материал			масса, кг	
Кронштейн			518.00.130-0 СБ						
			лист	всего листов 1					
			масса, кг	соответствует					
			4,16						



Допускается подточка детали (поз. 2) с противоположной стороны щели (поз. 1)

2	518.00.061-1	Шайба	2	1	0912-12	19282-73	0,13	0,26	
1	518.00.039-3	Щека	2	1	0912-12	19282-73	0,3	0,6	
№ поз.	Обозначение	Наименование	на баг. лист	колич.	марка	ГОСТ	шт.	на баг.	Примеч.
					материал			масса, кг	
Держатель			518.00.120-2 СБ						
			лист	всего листов 1					
			масса, кг	соответствует					
			0,43						



1. Допускается изготовление из стали 55C2 ГОСТ 14959-69.
2. Направление навивки пружины - любое.
3. $n=9,5$.
4. $n=11$.
5. Величина номинальной пробной нагрузки 740 кг (параметр справочный).

Проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 147 мм.

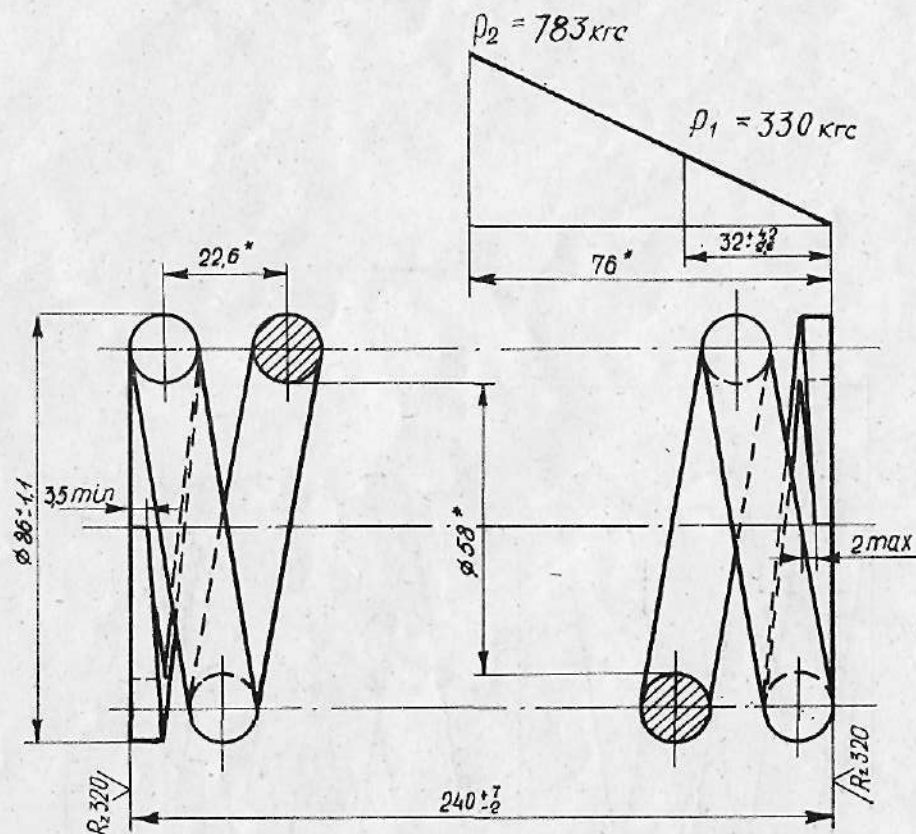
6. * Размеры для справок.

7. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.

Круг В13 ГОСТ 2590-71
60C2 ГОСТ 14959-69

Пружина			518.00.008-2	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
—	—	2,62		1

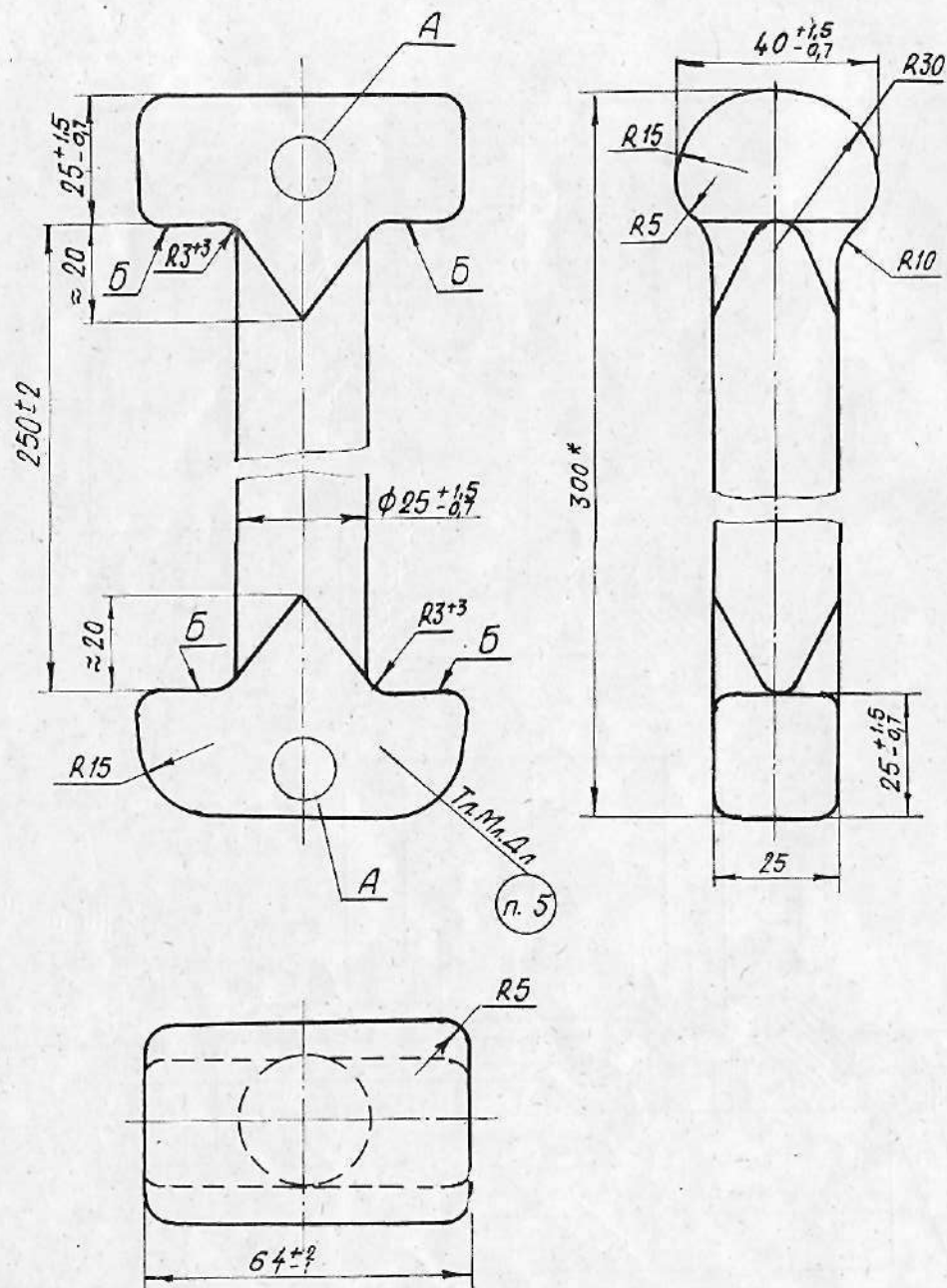
✓ (✓)



Круж В14 ГОСТ 2590-71
Б0С2 ГОСТ 14959-69

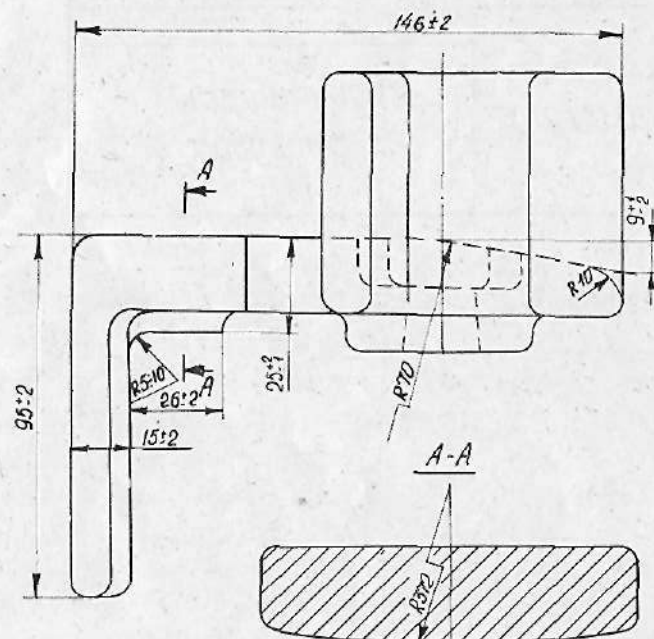
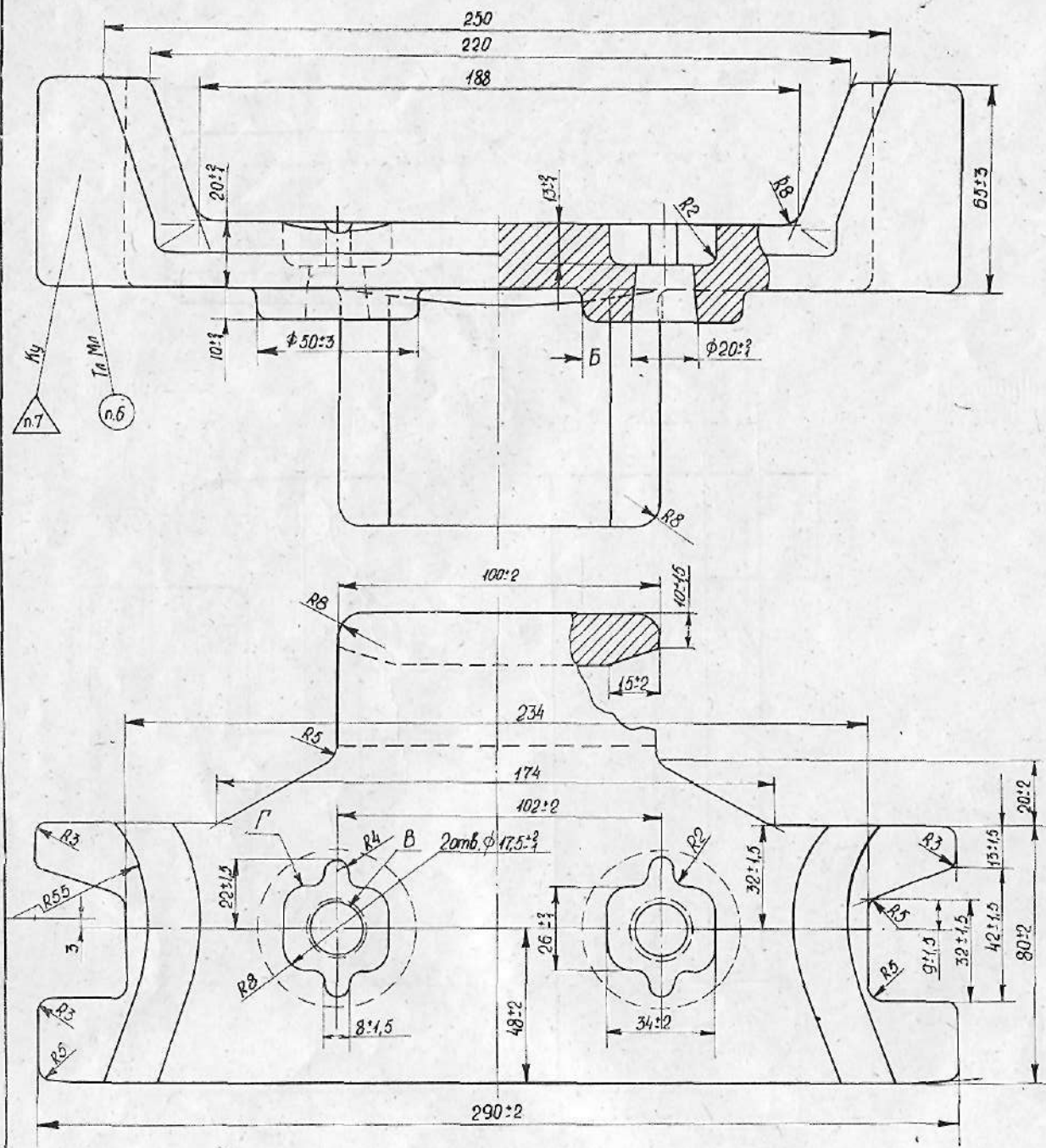
1. Заменитель материала: сталь 55С2 ГОСТ 14959-69.
2. Направление навивки - любое.
3. $n = 10$.
4. $n_1 = 11,5$.
5. Величина номинальной пружинной нагрузки - 783 кгс (параметр справочный).
Проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 164 мм.
6. Размеры для справок.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.

Пружина		518.00.008-3	
Материал		Масса, кг	Лист
Марка	ГОСТ	2,74	Всего листов
—	—	—	t



1. Твердость HB 255...321.
 2. Допускается изотермическая закалка, твердость HB 285...415.
 3. Неуказанные радиусы скруглений не более 3 мм.
 4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 II кл. С2.
 5. Маркировать: Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления), МС (буквами ХС) шрифтом 10-6-8 ГОСТ 2930-62.
- * Размер для справок.

Подвеска маятниковая		518.00.018-4	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	1.82	Лист
38ХС	4543-71		Всего листов
			1

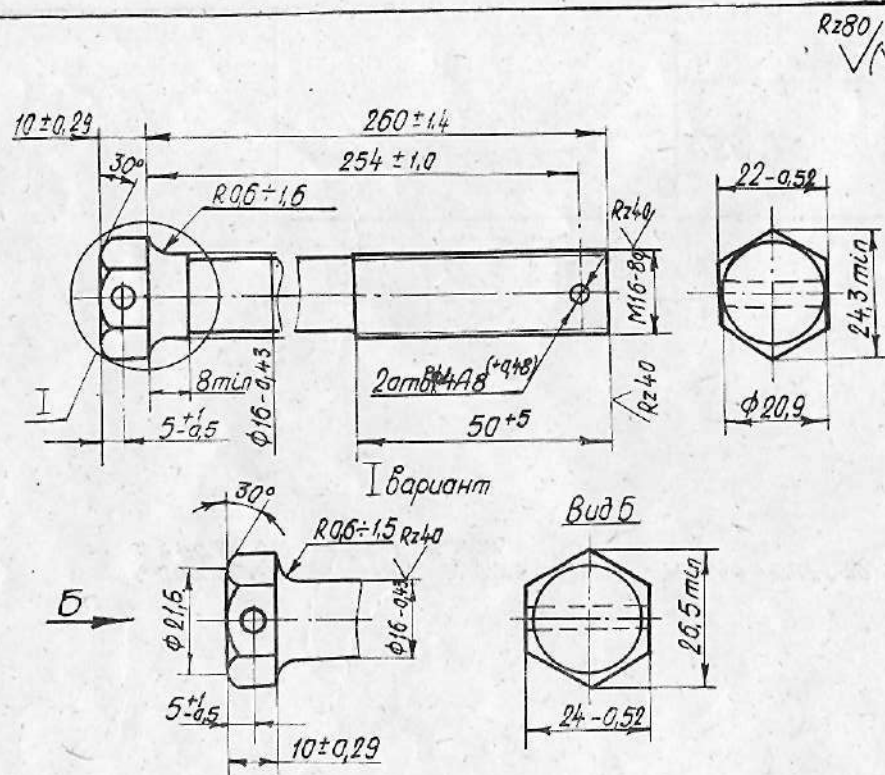


1. Твердость НВ 207...277.
2. Литевные уклоны 1:20, 1:50.
3. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
4. Неослабность отверстий в относительно углублений Г не более 1,5 мм.
5. Размер Б должен быть не менее 9,5 мм.
6. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Дл (две последние цифры года изготовления) Мл (буквой Х) - шрифтом ПО-24 ГОСТ 2930-62, было или углубленно.
7. Клеймить, размер шрифта 110 6 ÷ 8 ГОСТ 2930-62.

Плѣта
поддерживающая

518.00.022-9

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
3206А	977-75	5,8		1

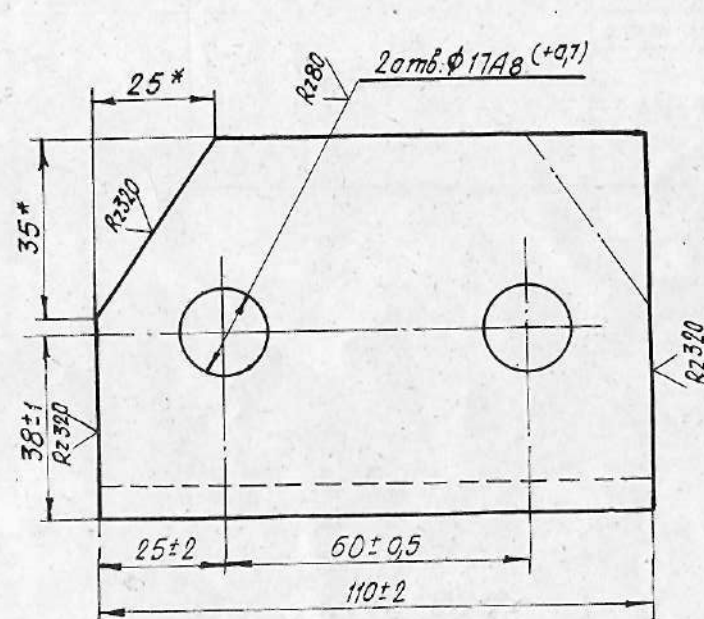


1. Непрямолинейность стержня не более 1 мм.
2. Взаимное расположение отверстий — любое.
3. Допускается:
 - а) изготовление из стали марок 15-2 ГОСТ 1050-74;
 - б) применение в качестве заготовки болта 2М16×250 3.6 ГОСТ 7798-70 с длиной резьбы 60 мм;
 - в) в отверстиях фаски 1×45°;
 - г) смещение отверстия относительно оси стержня не более 1 мм;
 - д) смещение оси головки относительно оси стержня не более 0,5 мм.

Болт
стяжной

518.00.025-7

Лист	Всего листов
	1



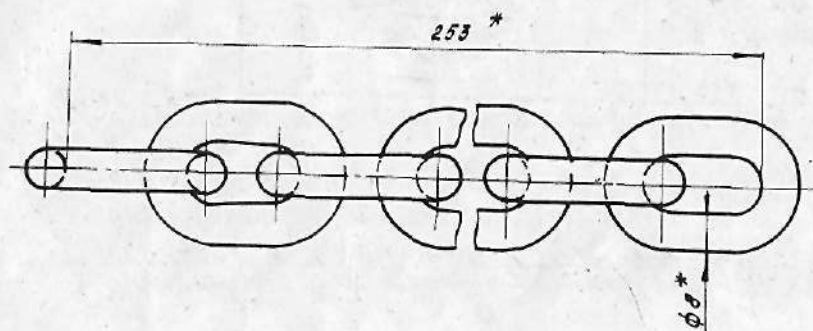
1. Неперпендикулярность торцов не более 1 мм.
 2. Неплоскостность поверхностей не более 1 мм.
 3. Допускается изготовление по штрихпунктирной линии.
- * Размеры, обеспечиваемые инструментом

Материал: Уголок $Б-15 \times 75 \times 6$ ГОСТ 8509-72
09Г2-12 ГОСТ 19282-73

Угольник

518.00.019-4

Лист	Всего листов
	1

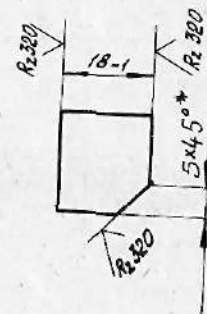
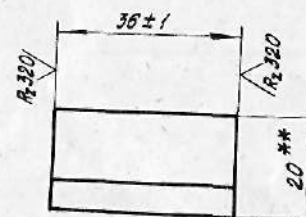


1. Допускается применять цепь Т-1-А8 ГОСТ 1010-76.
2. * размеры для справок.

Цепь СН8х23
ГОСТ 2319-70

066.35.106-00

лист	Всего листов



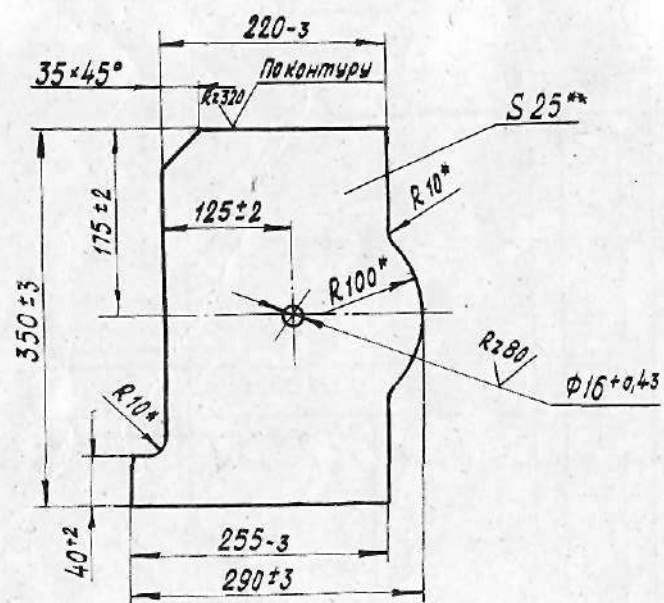
1. * размер, обеспечиваемый инструментом.
2. ** размер для справок.

Материал: лист Б-ПН 20 ГОСТ 19903-74
в от 3 кл 2 ГОСТ 14637-69

подкладка

518.00.041-1

лист	Всего листов



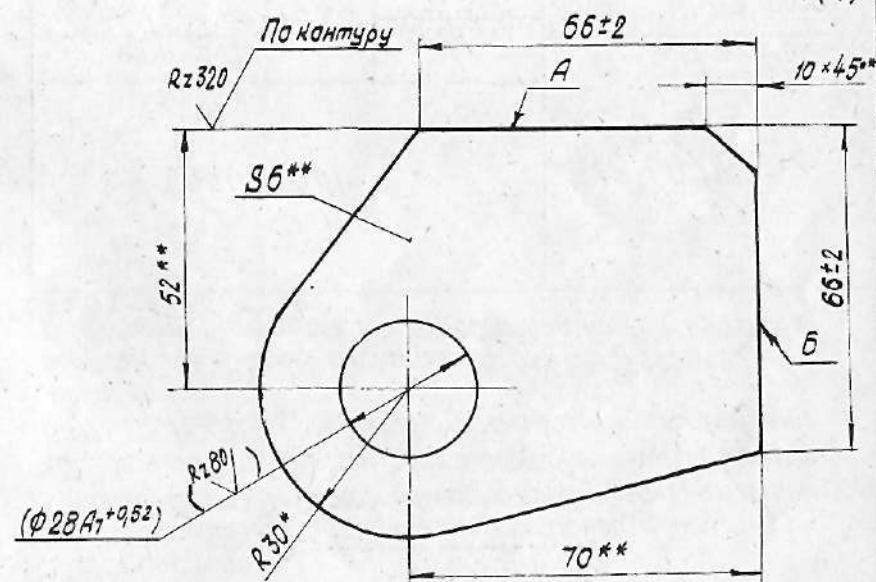
1. Неплоскостность не более 2 мм.
2. * Размеры, обеспечиваемые инструментом.
3. Допускается скругление углов радиусом не более 8 мм.
4. ** Размеры для справок.

Материал: Лист Б-ПН 25 ГОСТ 19903-74
Ст 0 ГОСТ 14637-69

Планка
поддерживающая

518.00.044-1

Лист	Всего листов
1	1



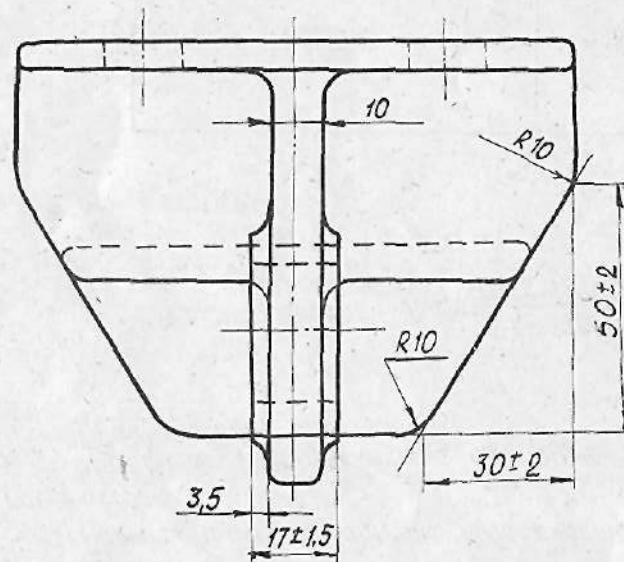
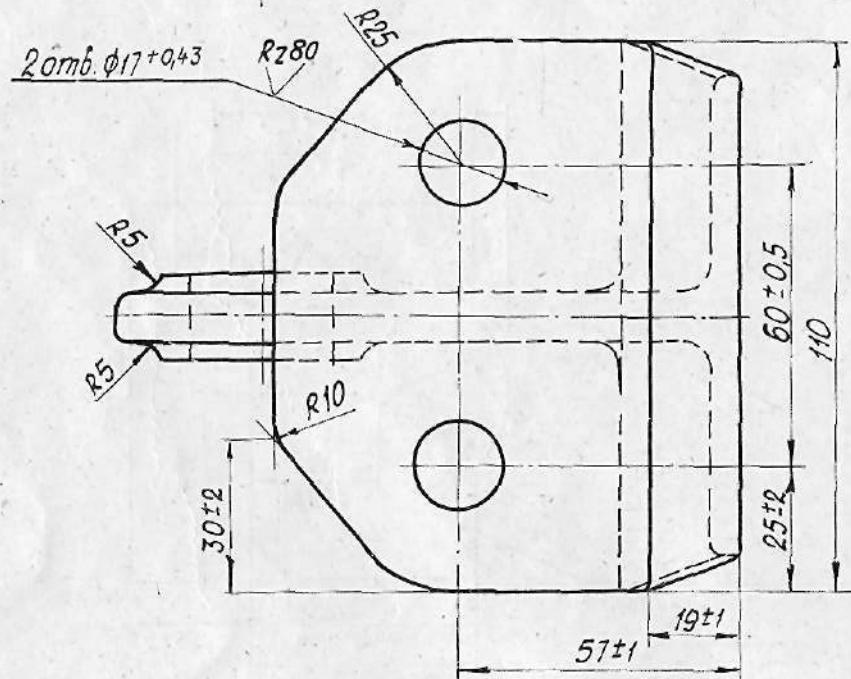
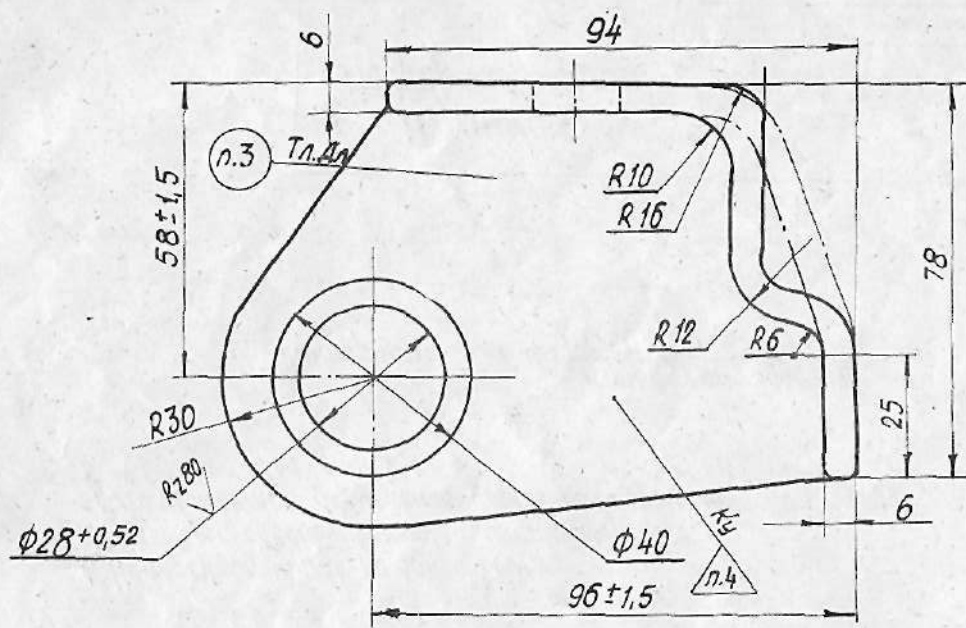
1. Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 1 мм.
2. Размер и шероховатость поверхности в скобках после сборки.
- * Размеры, обеспечиваемые инструментом.
- ** Размеры для справок.

Материал: Лист Б-ПН 6 ГОСТ 19903-74
09Г2-12 ГОСТ 19282-73

Щека

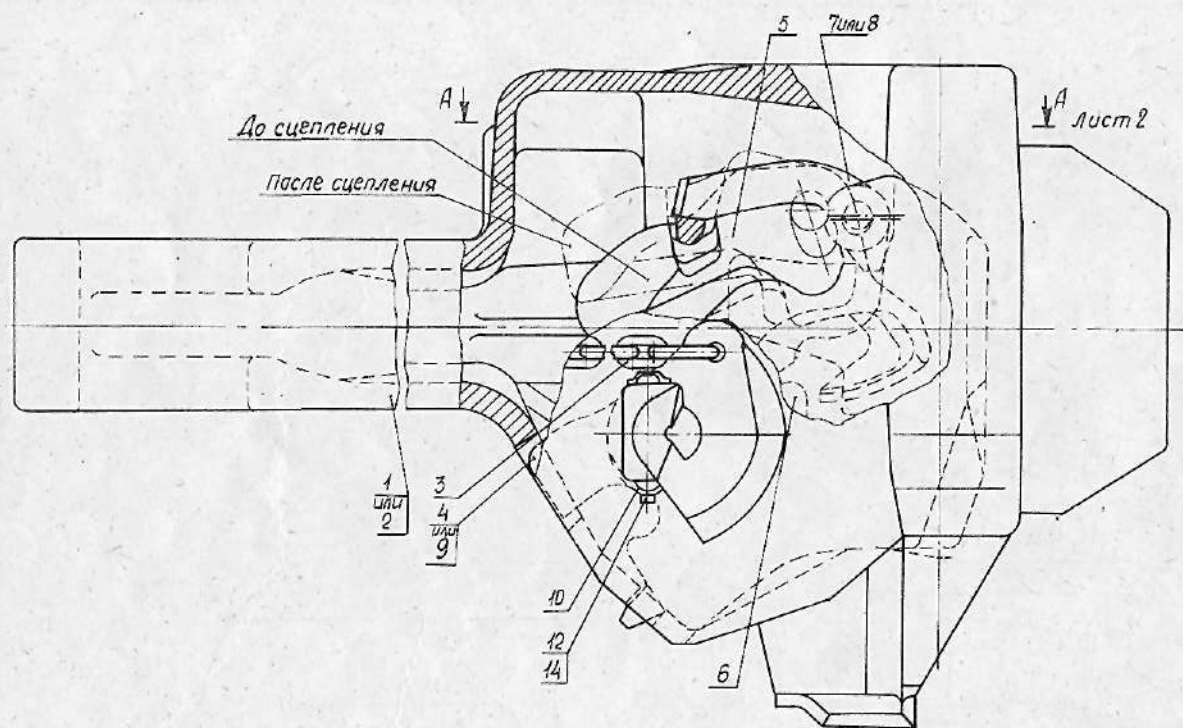
518.00.059-3

Лист	Всего листов
1	1



1. Неуказанные литейные радиусы скруглений не более 5 мм.
2. Допускается:
 - а) изготовление по штрихпунктирной линии.
3. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя). Дл (две последние цифры года изготовления), шрифтом ПО-24 ГОСТ 2930-62, выпукло. Неясный знак исправлять наплавкой.
4. Клеить, размер шрифта ПО-6-10 ГОСТ 2930-62.
5. Остальные технические требования по ТУЗ-990-76 и УЗБ-50-02-76.

Кронштейн		518.00.062-2	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ТУ	1,3	Лист
20ФЛ	ТУЗ-751-73		Всего листов
			1



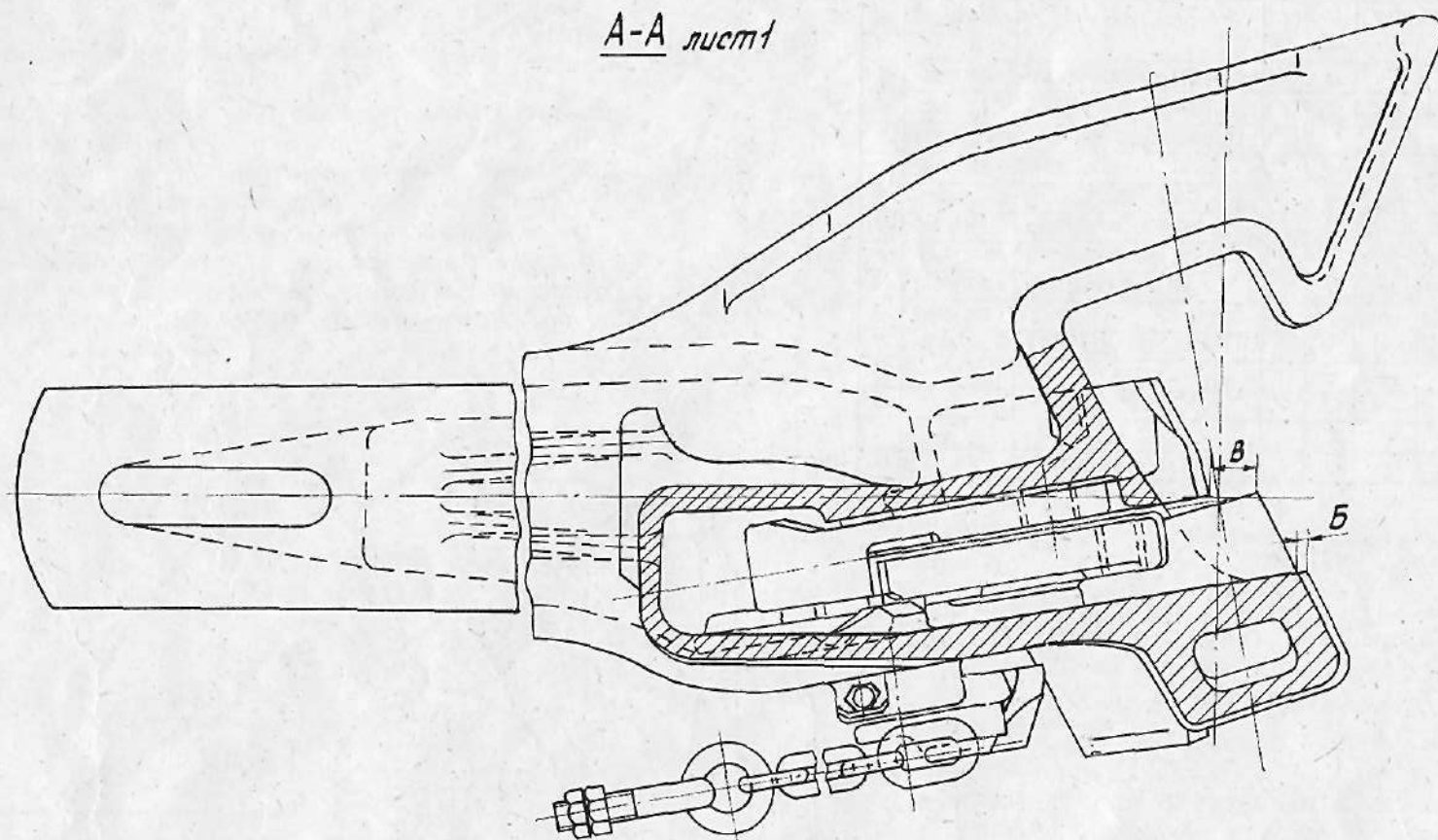
1. Расстояние Б (см. лист 2) при свободном положении замка должно быть не менее 2 мм и не более 3 мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка в протибоек замкодержателя (при проверке шаблоном предохранителя замка) не менее 9 мм и не более 16 мм по всей высоте вертикальной кромки замка.
2. Расстояние В (см. лист 2) при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 21 мм.
3. Шайбы (поз. 10) прикрутить после установки и затяжки болта (поз. 12).
4. Остальные технические требования согласно ТУЗ-913-75.

14		Гайка М10. ГОСТ 5915-70	2	1	—	—	0,01137	0,0227	
12		Болт М10×90.36 ГОСТ 1798-70	2	1	—	—	0,057	0,134	
10	106.01.001-0	Шайба	4	2	Ст. 0	16523-70	0,006	0,024	
9	106.01.002-1	Замок	2	1	20 ФЛ	173-751-73	12,7	25,4	Взятен поз. 4
8	106.01.006-1	Предохранитель замка	2	1	Бст. Блс 2	380-70	1,47	2,94	Взятен поз. 7
7	106.01.006-0	Предохранитель замка	2	1	20 ФЛ	173-751-73	1,45	2,9	Допуск, заплата на поз. 8
6	106.01.004-0	Подъемник замка	2	1	20 ФЛ	173-751-73	2,0	4,0	
5	106.01.003-0	Замкодержатель	2	1	20 ФЛ	173-751-73	4,5	9,0	
4	106.01.002-0	Замок	2	1	20 ФЛ	173-751-73	12,8	25,6	Допуск, заплата на поз. 9
3	106.01.001-0	Цель для сцепного привода	2	1	—	—	0,845	1,69	
2	106.01.001-0	Корпус автосцепки	2	1	20 ФЛ	173-751-73	171,24	342,48	Взятен поз. 1
1	106.01.001-0	Автосцепка СВД с кронштейном	2	1	—	—	170,8	341,6	Допуск, заплата на поз. 2
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ вкл.	Лист	Марка	ГОСТ, ТУ	Лист	на вкл.	Примечан.
			Кодич.		Материал		Масса, кг		

Автосцепка СА-3
с кронштейном
сборочный чертеж

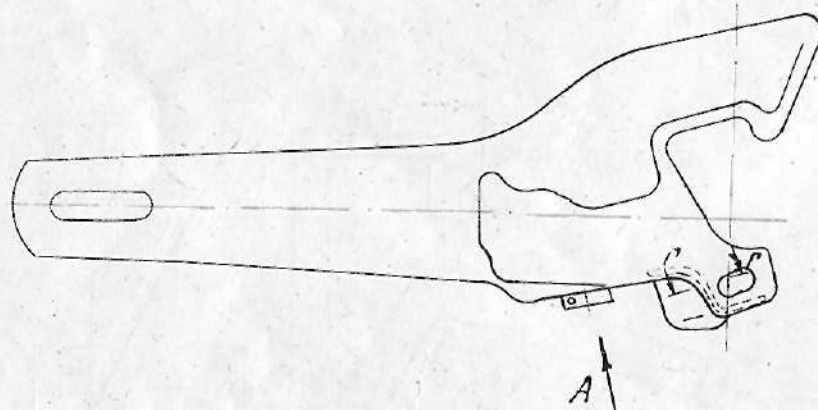
106.01.000.005

Лист 1	Всего листов - 2
Масса, кг	соответствует
198,8	

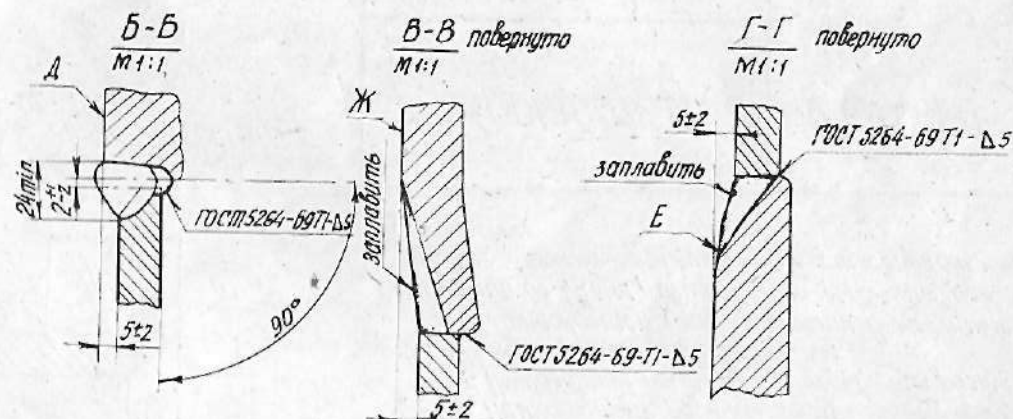
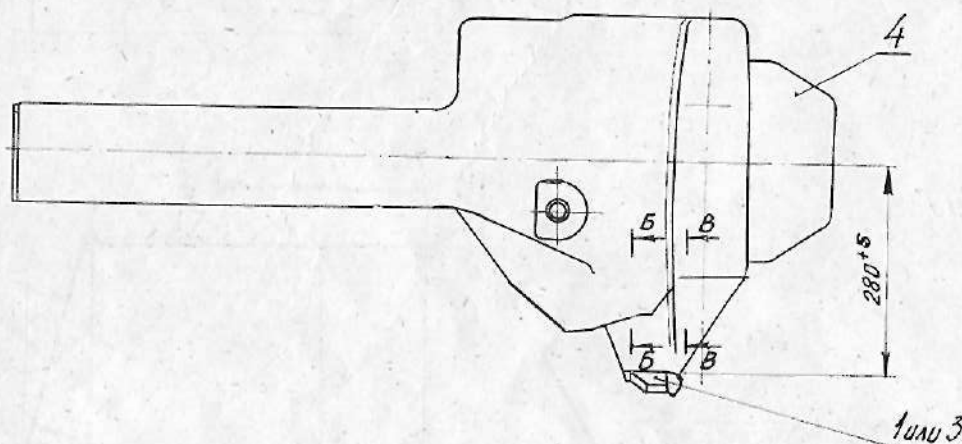


105.01.000-005

Лист	Всего листов
2	2

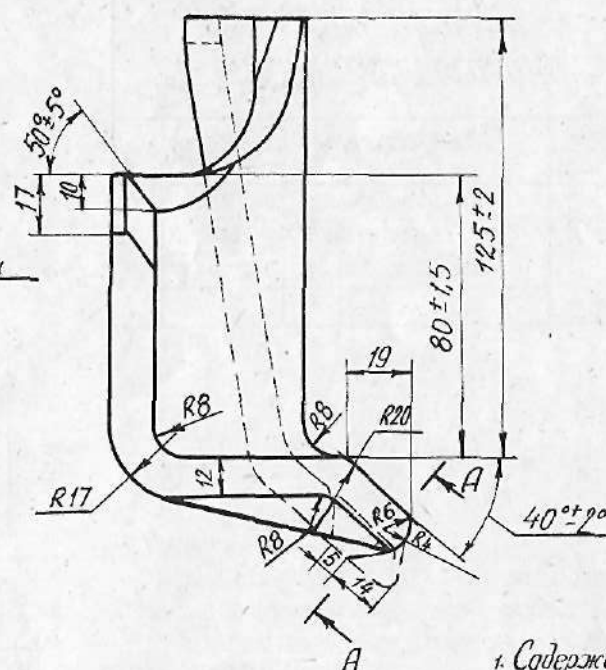
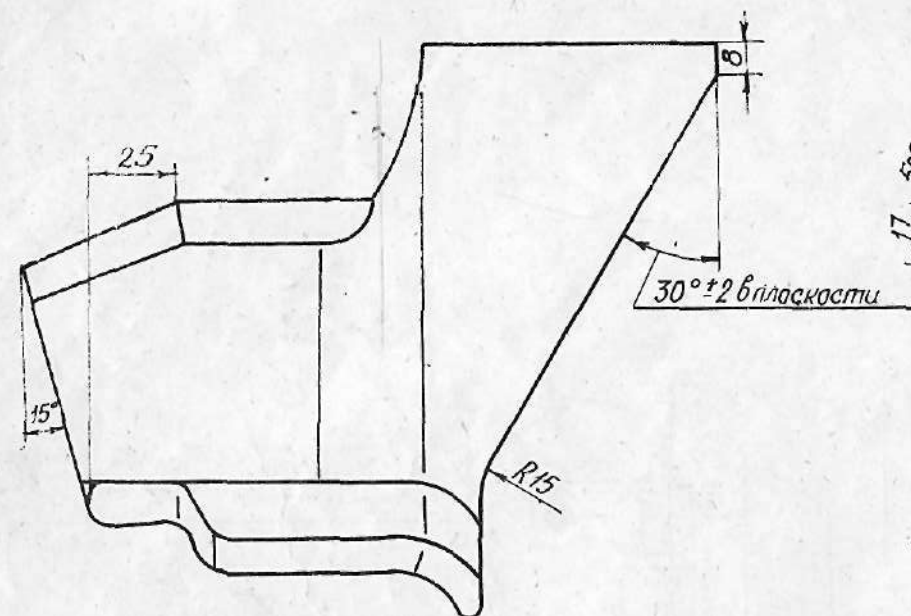


Вид А повернуто

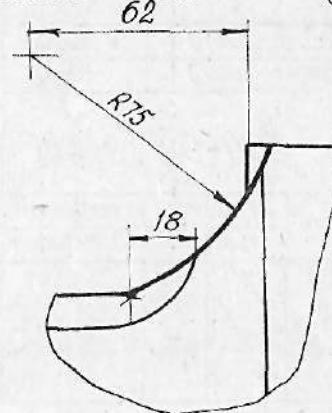


1. Выступление сварных швов за плоскости Д, Е и Ж не допускается.
2. Допускается:
 - а) кронштейн (поз. 1 или 3) приварить к корпусу автосцепки после установки деталей механизма;
 - б) подгонка привалочных плоскостей корпуса автосцепки и кронштейна.

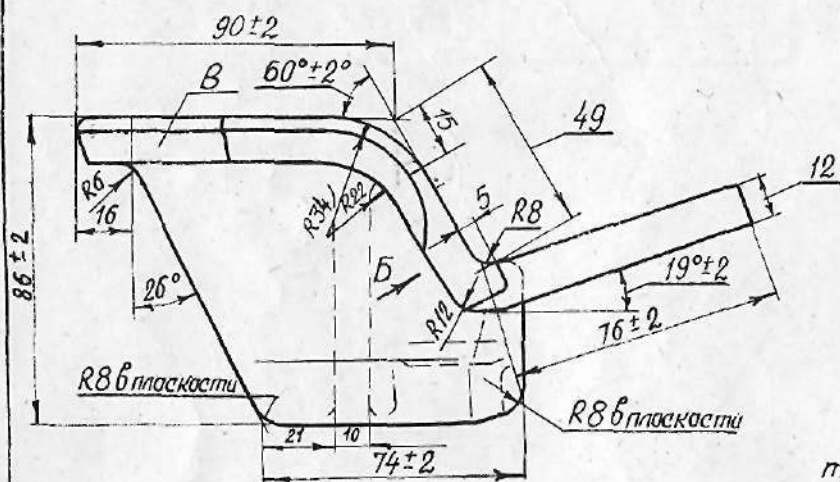
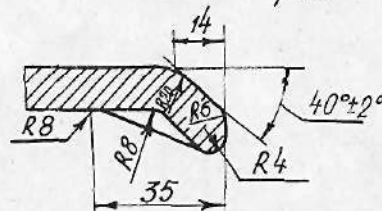
4	106.01.001-0	Корпус автосцепки	2	1	20ТФЛ	ТУ 3 960-75	17,24	342,48	№ 25±2, 26 24±3, 22
3	105.01.001-0	Кронштейн	2	1	20ФЛ	ТУ 3 751-73	1,9	3,8	взамен поз. 1
1	105.01.020-0	Кронштейн	2	1			2,1	4,2	допуск зам. поз. 3
№ поз	Обозначен.	Наименование	на ваг.	шт. колич.	Марка	ГОСТ, ТУ	шт. на ваг.	на ваг.	Примеч.
Корпус автосцепки с кронштейном						105.01.010-ОСБ			
Сборочный чертеж						Лист-	всего листов-1		
						Масса, кг	Соответствует		
						173,34			



Вид Б повернуто



A-A повернуто



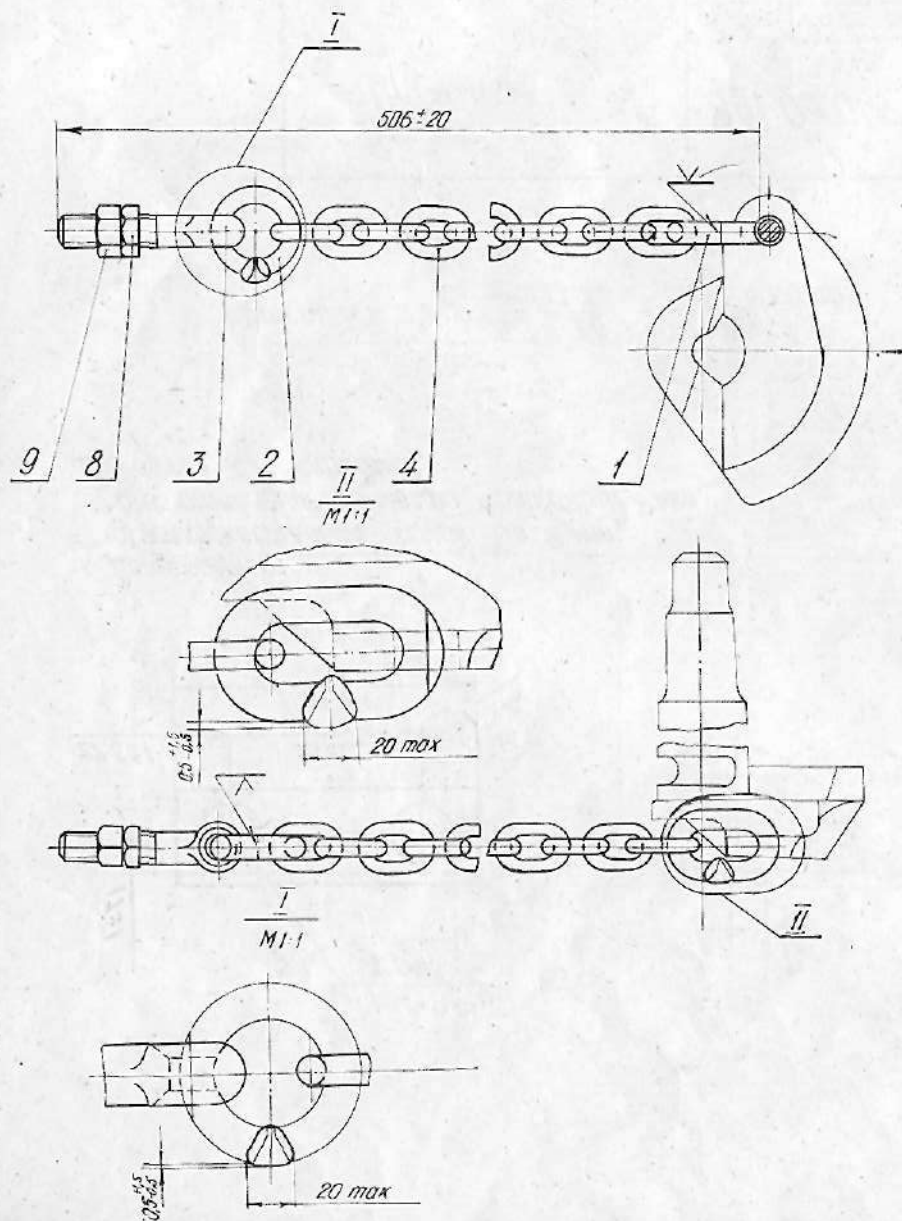
1. Содержание углерода в стали не должно превышать 0,25%.
2. Заменитель материала сталь 20ГЛ ТУ-24-5-290-73.
3. Литейные уклоны 1:20, 1:50 наружу.
4. Неуказанные радиусы скруглений не более 3.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по III кл. точности ГОСТ 2009-55.
6. Допускается на поверхности в местные углубления до 1,5 мм, общая длина местных углублений не должна превышать 10% от сопрягаемой поверхности.

7. Остальные технические требования согласно ГОСТ 971-75 и УВЗ-50-02-7474.

Кронштейн

105.01.001-0

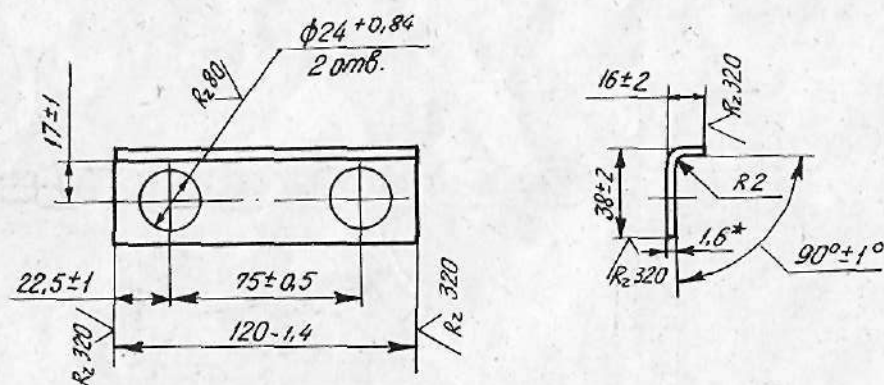
Материал		Масса, кг	Лист	Листов
Марка	ГОСТ, ТУ			
20ФЛ	ТУЗ-751-73	1,9		1



1. Сварку звеньев (поз. 1, 2) производить электродами типа Э50, Э50А
2. Несовпадение концов деталей (поз. 1, 2) в месте сварки не более 1,5 мм.
3. Звенья (поз. 1, 2) должны иметь свободное поворачивание на цепи.
4. Допускается:
 - а) изменение количества звеньев в ц.п. (поз. 4)
 - б) на поверхности деталей (поз. 1, 2) наличие забоин от молотка глубиной не более 2 мм;
 - в) установка второй гайки М16,6 ГОСТ 5915-70 вместо гайки М16,4 ГОСТ 5916-70;
 - г) установка звеньев (поз. 1, 2) без разделки фаски на концах звеньев при обеспечении качественного провара места стыка.

9		Гайка М16.4 ГОСТ 5916-70	2	1	—	—	0,04	0,08		
8		Гайка М16.6 ГОСТ 5915-70	2	1	—	—	0,0331	0,0662		
4	333.35.00.031	Цепь СНВ*23 ГОСТ 2319-70	2	1	—	—	0,485	0,970		
3	106.01.012.0	Болт	2	1	Ст. 0	380-71	0,14	0,28		
2	106.01.010	Звено цепочки	2	1	15мм	1051-73	0,076	0,152		
1	106.01.008.0	Звено удлиненное	2	1	15мм	1051-73	0,08	0,16		
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ дог.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на баг		
			Калич.		Материал			Масса, кг	Примечан.	
Цель расцепного привода						333.35.00.070 СБ				
Сборочный чертеж						Лист	всего листов - 1			
						Масса, кг	соответствует			
						0,845				

D(✓)

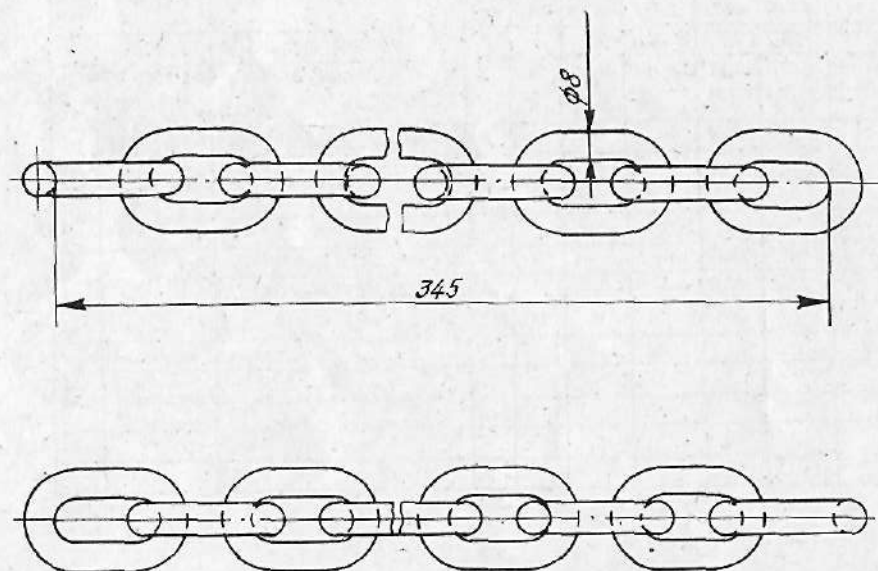


1. Допускается:

- а) неплоскостность полок до 2 мм;
- б) изготовление из листа толщиной 2 мм.

2* Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-1,6 ГОСТ 19903-74
 IV-Н ст 3 кп ГОСТ 16523-70



Планка

891.03.002

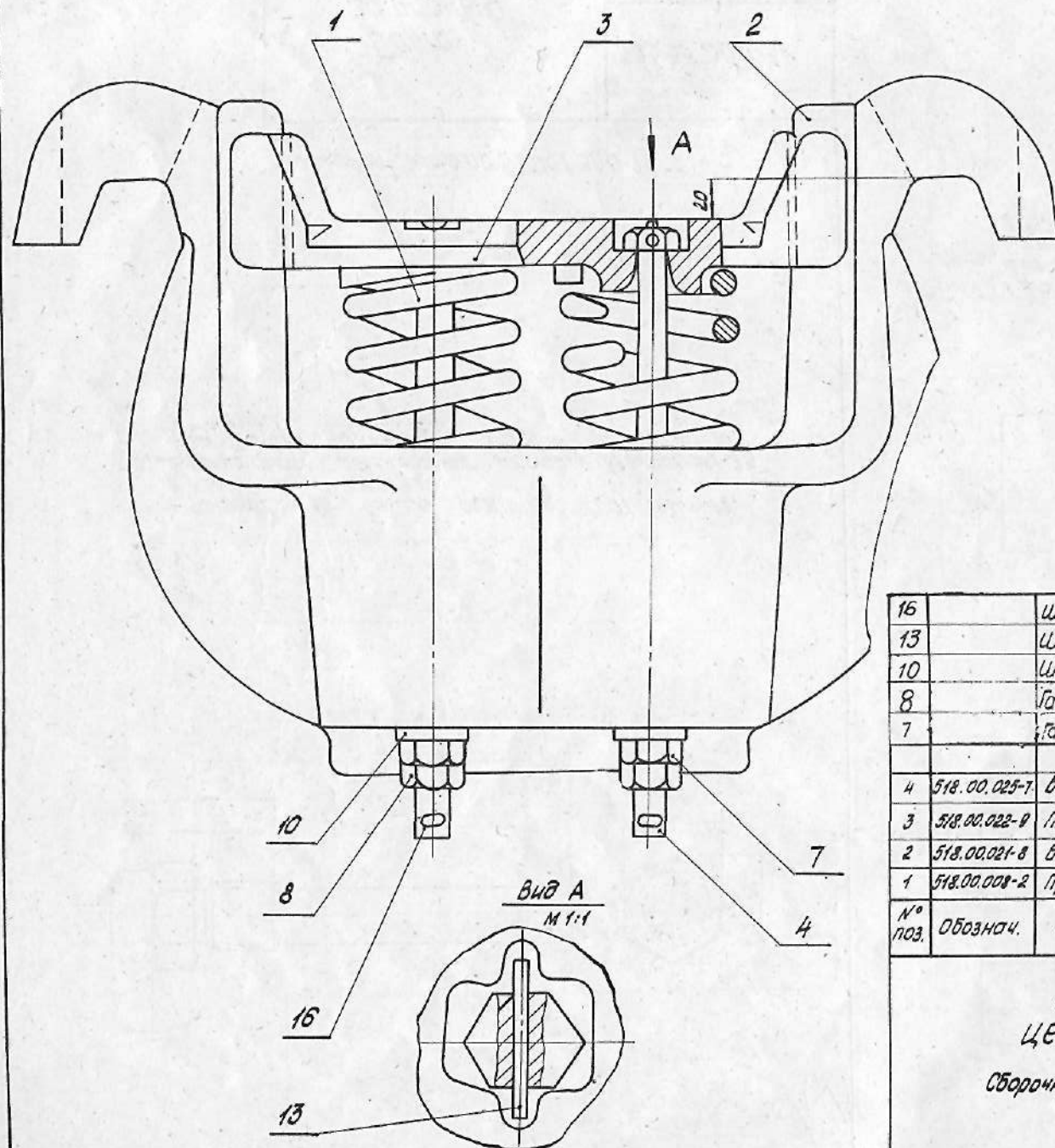
Лист	Всего листов
	1

Цель сварная
 СН 8x23
 ГОСТ 2319-70

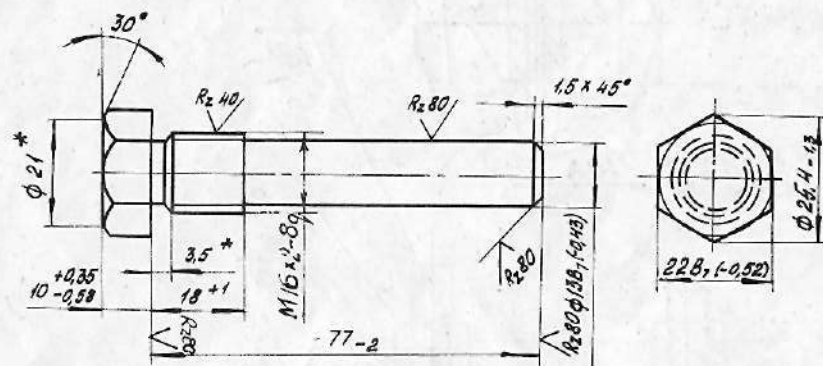
333.35.00.031

Лист	Всего листов
	1

1. Допускается постановка штифта (поз. 13) из проволоки И-4 ГОСТ 9389-75 длиной 40 мм
2. Зазор между шплинтом и гайкой не контролировать.



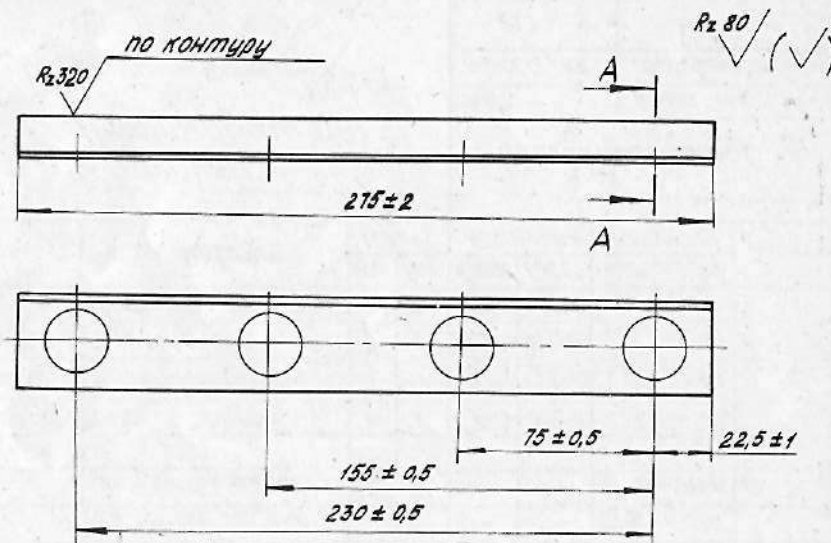
16		Шплинт 4x25 ГОСТ 397-66	4	2	—	—	0,0023	0,0116	
13		Штифт 4x40 ГОСТ 3128-70	4	2	—	—	0,0039	0,0156	
10		Шайба 1602 ГОСТ 6958-68	4	2	—	—	0,0496	0,1984	
8		Гайка М16,4 ГОСТ 2526-70	4	2	—	—	0,016	0,064	
7		Гайка 2М16,4 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,033	0,132	
4	518.00.025-7	Болт стяжной	4	2	3Кп3	380-71	0,38	1,52	
3	518.00.022-9	Плита поддержив.	2	1	32x060	7832-02	5,7	11,6	
2	518.00.021-8	Балочка	2	1	32x060	7832-03	15,7	31,4	
1	518.00.008-2	Пружина	4	2	60С2	14-959-09	2,62	5,24	
№ поз.	Обознач.	Наименование	мат. кол.	шт.	Материал	ГОСТ	шт. на сбор.	масса, кг	Примеч.
Балочка центрирующая Сборочный чертеж						333.35.00.090 СБ			
						лист -	всего листов - 1		
						масса, кг	соответствует		
						27,7			



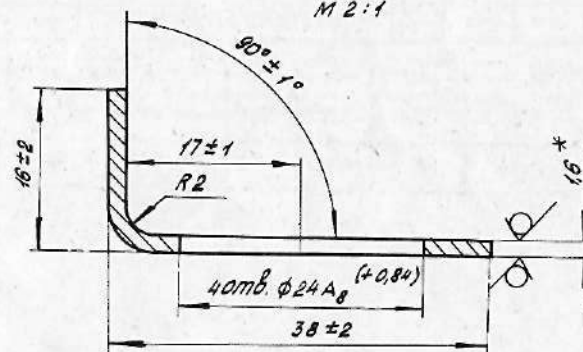
1. Канавка для выхода резца по ГОСТ 10549-63.
2. Покрытие ЦН(80)9.
3. Допускается изготовление из стали 25 в ГОСТ 1051-73
4. Остальные технические условия по ГОСТ 1759-70.
5. * Размеры для справок.

Материал: ватз по 3 ГОСТ 380-71

Болт запорный		333.35.00.032	
лист	всего листов		
	1		



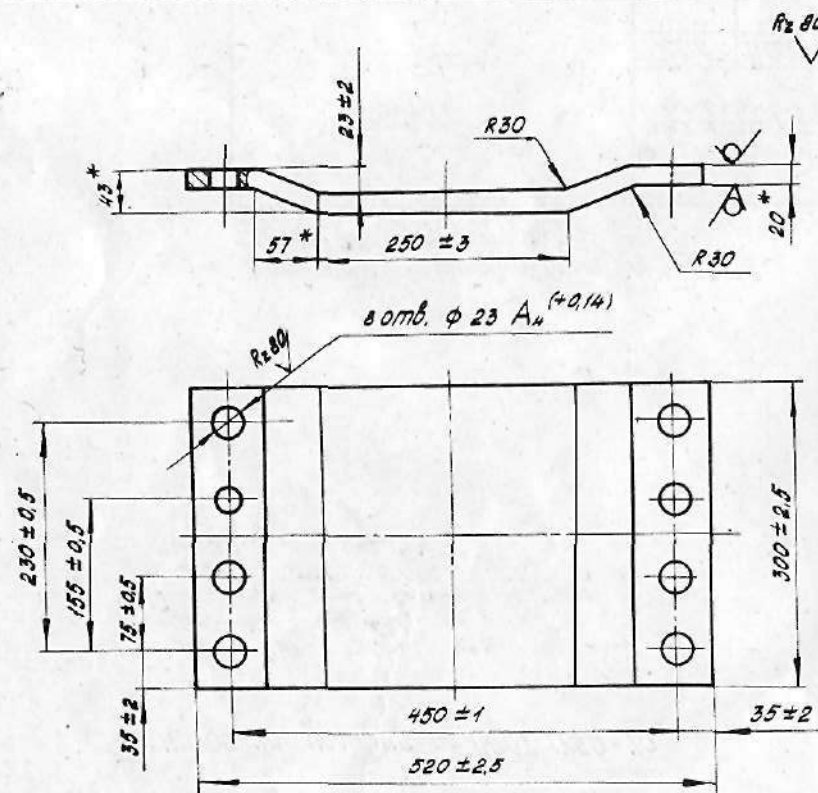
A-A
M 2:1



1. Допускается:
 - а) неплоскостность полок до 2 мм;
 - б) изготовление из листа толщиной 2 мм.
2. * Размер для справок.

Материал: лист Б-ПН 16 ГОСТ 19903-74
Н-Н-Ст 3 кл ГОСТ 16523-70

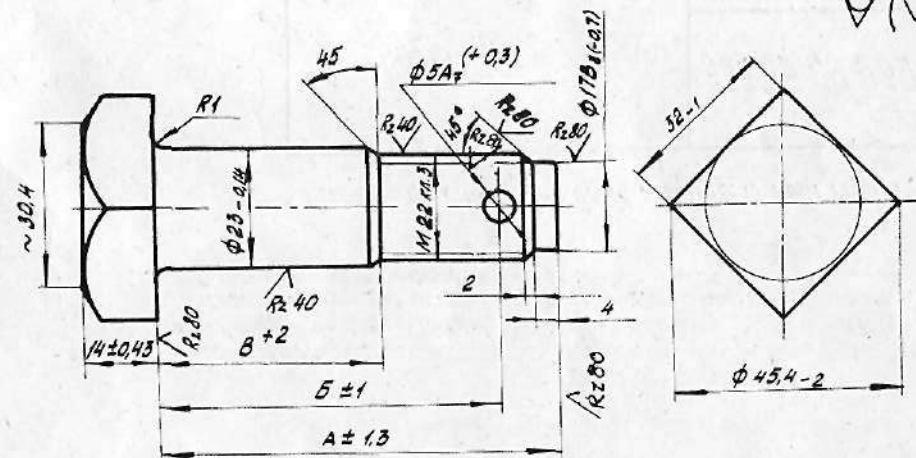
Планка		333.35.00.034	
лист	всего листов		
	1		



1. Допускается изготовление из стали
ВСтЗсп4 ГОСТ 380-71.
2.* Размеры для справок.

Материал: лист Б-ПН-20 ГОСТ 19903-74
ВСтЗсп4 ГОСТ 14637-69

Планка поддерживающая		333.35.00.035	
лист	всего листов		
	1		



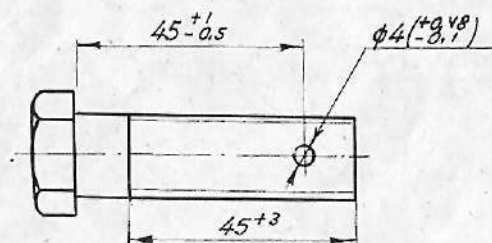
№ п/п	Обозначения	А, мм	Б, мм	В, мм	Масса, кг	Примечание
1	333.35.00.036	80	70	30	0,36	
2	333.35.00.037	85	74	30	0,39	

1. Допускается:
а) смещение оси головки болта относительно оси стержня или
б) смещение оси нарезной части стержня относительно оси
ненарезанной части 0,3 мм.
2. Остальные технические требования по ГОСТ 1759-70.

Материал: ВСтЗсп3 ГОСТ 380-71

Болт		333.35.00.036	
лист	всего листов		
	1		

Rz 80 / (✓)



Технические условия по ГОСТ 1759-70

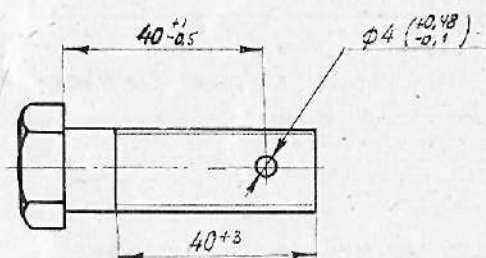
Материал: Заготовка-болт 2М16×55,48
ГОСТ 7796-70

Болт

333.35.00.038

Лист	Всего листов
	1

Rz 80 / (✓)



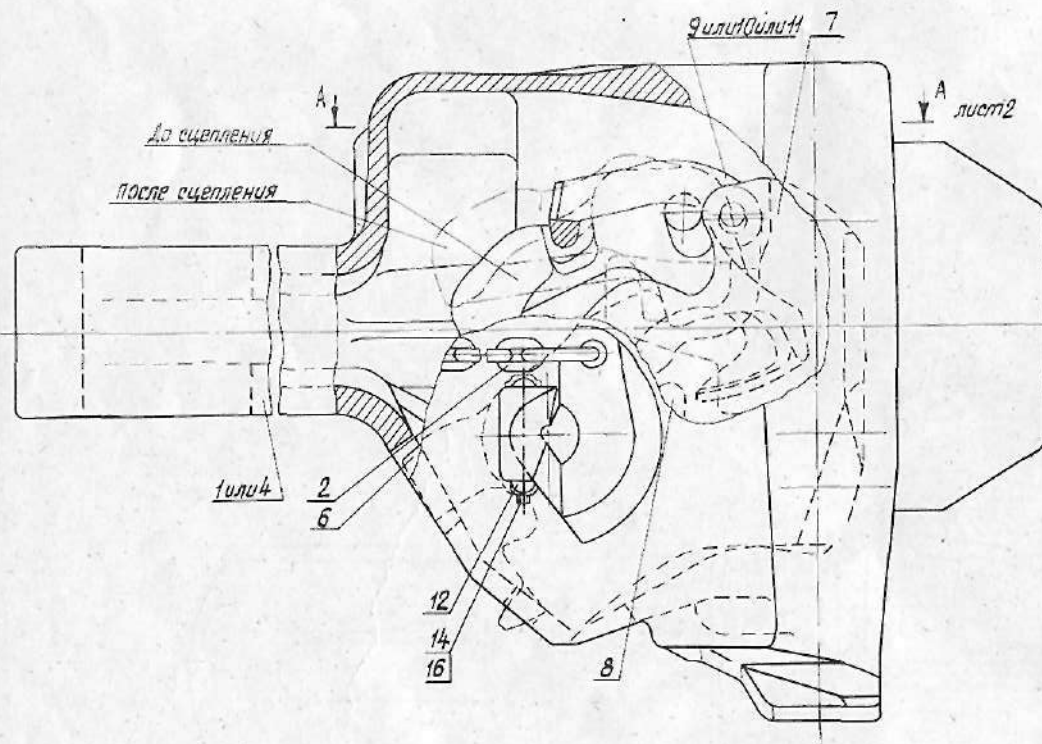
Технические условия по ГОСТ 1759-70

Материал: Заготовка болт 2М16×50,48 ГОСТ 7796-70

Болт

333.35.00.039

Лист	Всего листов
	1



1. Расстояние Б (см. лист 2) при свободном положении замка должно быть не менее 2 мм и не более 8 мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка в противобес замкодержателя (при проверке шаблоном предохранителя замка) не менее 9 мм и не более 16 мм по всей высоте вертикальной кромки замка.

2. Расстояние В (см. лист 2) при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 21 мм.

3. Шайбы (поз. 12) пригнуть после установки и затяжки балта (поз. 14).

16		Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	2	1	—	—	0,012	0,024	
14		Болт М10х90.36 ГОСТ 7798-70	2	1	—	—	0,066	0,132	
12	106.01.007-0	Шайба	4	2	Ст 0	380-71	0,006	0,024	
11	106.01.006-2	Предохранитель замка	2	1	Г18ФЛ	108-01 065-219	1,45	2,9	1 шт. 33 шт. по поз. 9 или 10
10	106.01.006-1	Предохранитель замка	2	1	Вс15п2	380-71	1,47	2,94	1 шт. 33 шт. по поз. 9 или 11
9	106.01.006-0	Предохранитель замка	2	1	20ФЛ	153-751-73	1,45	2,9	1 шт. 33 шт. по поз. 9 или 11
8	106.01.004-0	Подъемник замка	2	1	20ФЛ	153-751-73	2,0	4,0	
7	106.01.003-0	Замкодержатель	2	1	20ФЛ	153-751-73	4,5	9,0	
6	106.01.002-0	Замок	2	1	20ФЛ	153-751-73	12,8	25,6	
4	108.01.001-2	Корпус автоцепки	2	1	20ФЛ	153-751-73	178,0	356,0	1 шт. 33 шт. по поз. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16
2	106.01.010-0	Цепь с балом подъемника	2	1	—	—	4,55	9,1	
1	108.01.010-1	Корпус автоцепки	2	1	—	—	178,2	356,4	1 шт. 33 шт. по поз. 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16
№ поз.	Обозначен.	Наименование	шт. на поз.	колич.	материал	ГОСТ	шт. на поз.	масса, кг	Примечан.

Автосцепка СА-3
полужесткая

108.01.000-1СБ

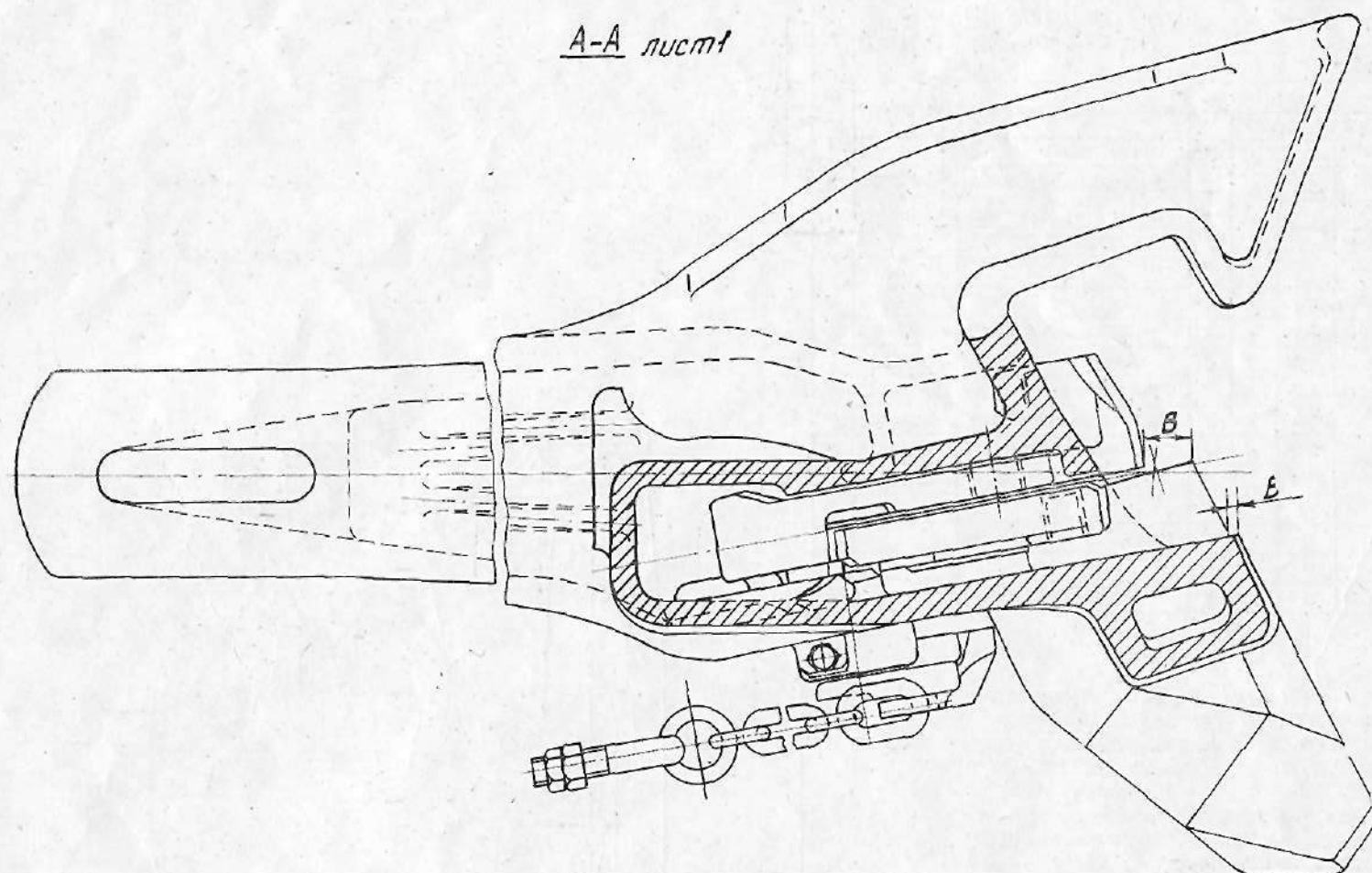
Лист 1

Масса, кг

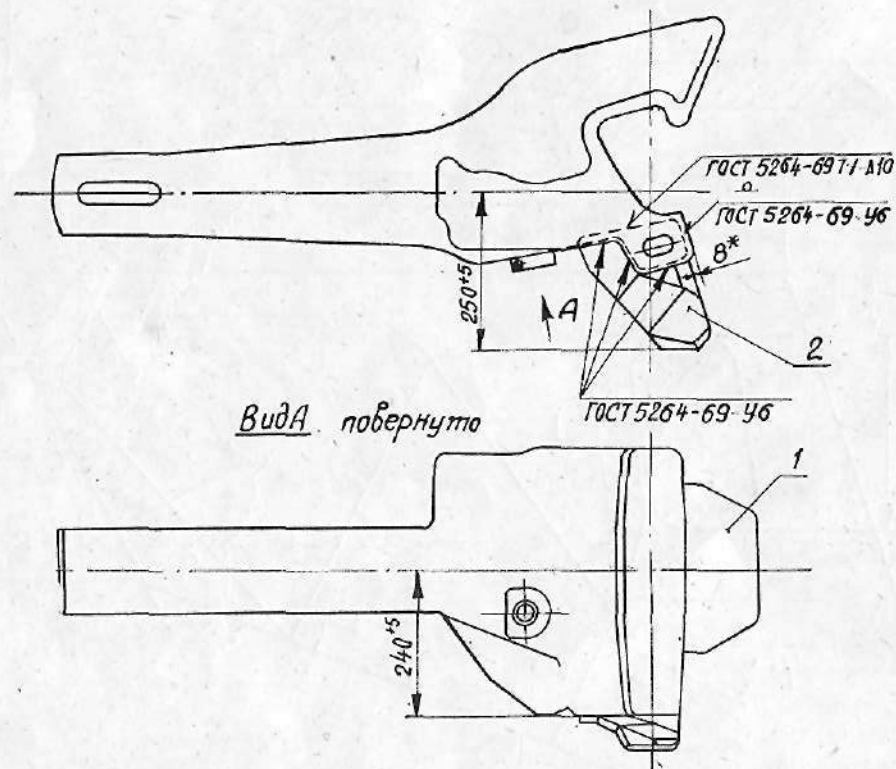
203,6

Всего листов 2

Соответствует

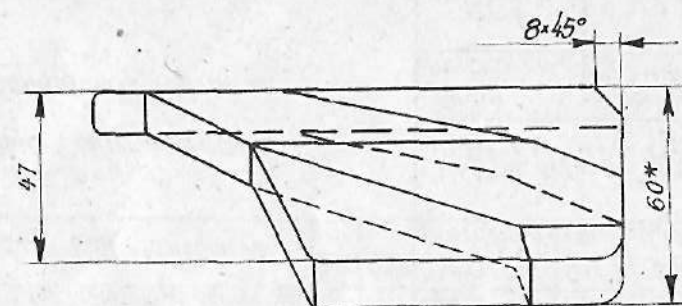
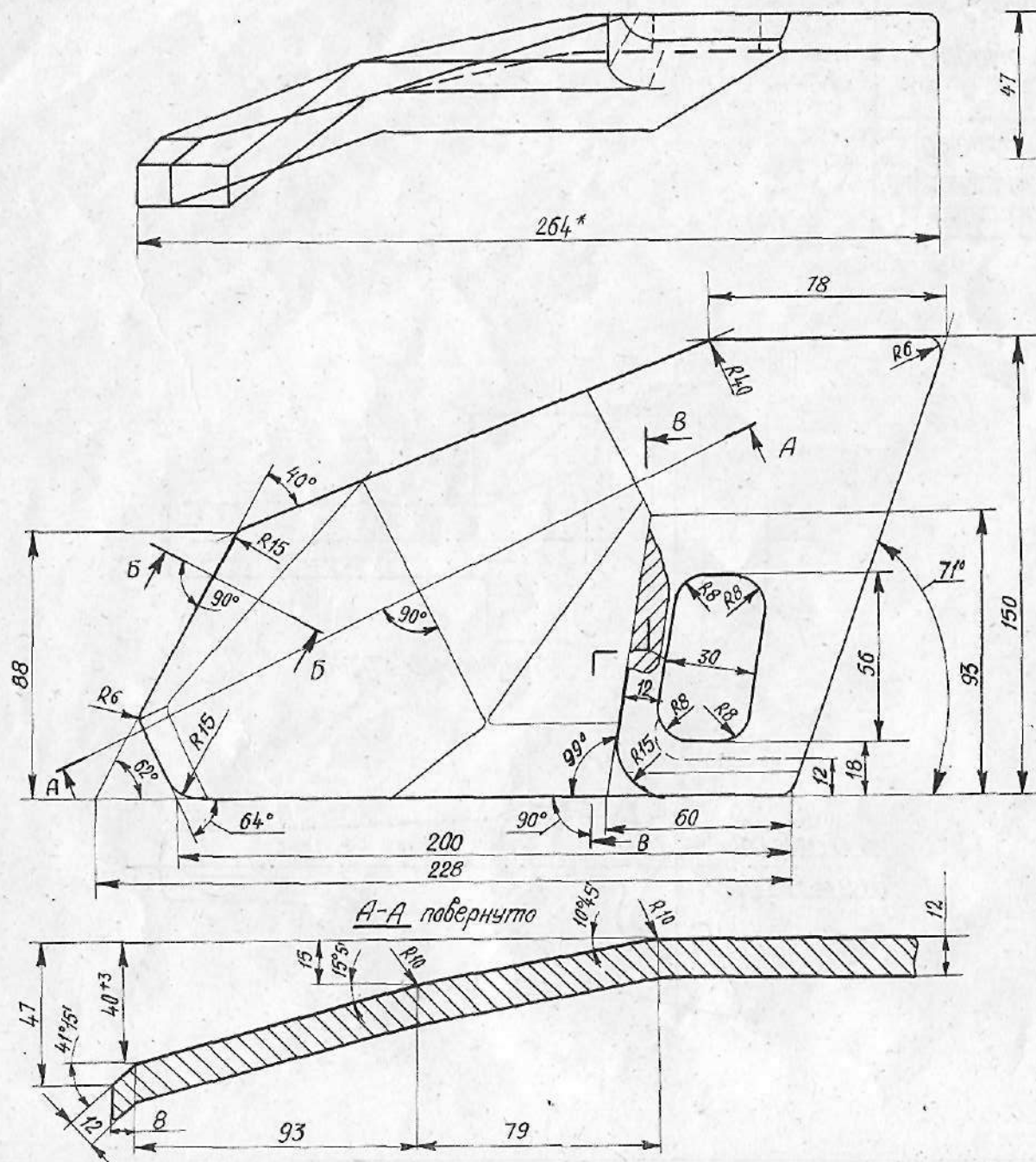


108.01.000-105	
лист	Всего листов
2	2

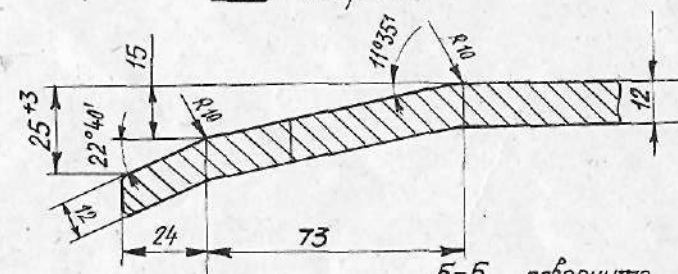


1 Допускается приварку кронштейна (поз. 2) к корпусу (поз. 1) производить в сборе с механизмом автосцепки.
2. * Размер для справок.

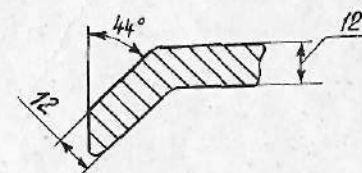
1	108.01.001-1	Корпус автосцепки	2	1	20Ф1	ТУ 151-73	175,1	350,2	
2	108.01.002-1	Кронштейн автосцеп.	2	1	20Ф1	ТУ 151-73	30	6,0	
№ поз	Обознач.	Наименование	Кол.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	навал	Примеч.
Корпус автосцепки							108.01.010-1СБ		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							178,2		



B-B повернуто



B-B повернуто

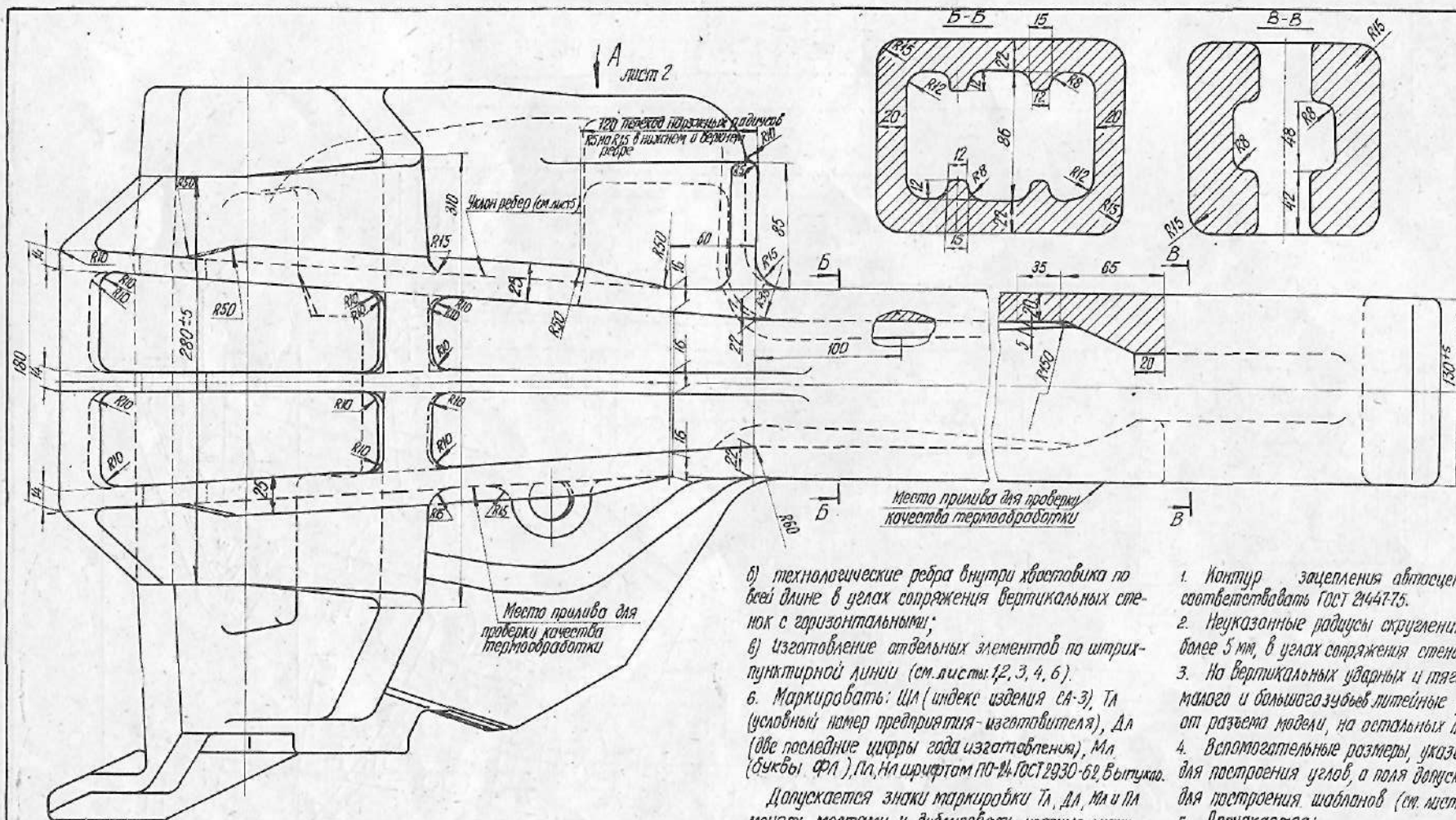


1. Литейные уклоны 1:20, 1:50.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 3 мм.
3. Остальные технические требования согласно ТУУЗ 50-02-14ТУ.
- 4.* Размеры для справок.

Кронштейн
автосцепки

108.01.002-1

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	Гост, ТУ			
20ФЛ	ТУЗ-751-73	3,0	1	1



б) технологические ребра внутри хвостовика по всей длине в углах сопряжения вертикальных стенок с горизонтальными;

в) изготовление отдельных элементов по штрихпунктирной линии (см. листы 1, 2, 3, 4, 6).

6. Маркировать: ШЛ (индекс изделия СА-3) ТЛ (условный номер предприятия-изготовителя), ДЛ (две последние цифры года изготовления), МЛ (буквы ФЛ), ПЛ, НЛ шрифтом по-14 ГОСТ 2930-62. Выпукло.

Допускается знаки маркировки ТЛ, ДЛ, МЛ и ПЛ менять местами и дублировать, неясные знаки исправлять наплавкой.

Маркировку букв НЛ наносить при необходимости наплавкой, при наличии в стали хрома, никеля и меди в сумме более 0,9% с содержанием углерода не более 0,24%.

Допускается маркировать ПЛ на плоскости Г, шрифтом по-20 ГОСТ 2930-52.

7. Клеить, шрифтом по-10 ГОСТ 2930-52.

Допускается знак клеймения ставить в месте В.

8. Отдельные технические требования согласно техническим условиям УВЗ-50-02-74 ТУ.

1. Контур зацепления автосцепки должен соответствовать ГОСТ 2447-75.

2. Неуказанные радиусы скругления по кромкам не более 5 мм, в углах сопряжения стенок не более 8 мм.

3. На вертикальных ударных и тяговых поверхностях малого и большого зацепления литые углы не более 15 мм от разреза модели, на остальных поверхностях 40, 40, 100.

4. Вспомогательные размеры, указанные в скобках, даны для построения углов, а поля допусков контура зацепления для построения шаблонов (см. лист 7).

5. Допускается:

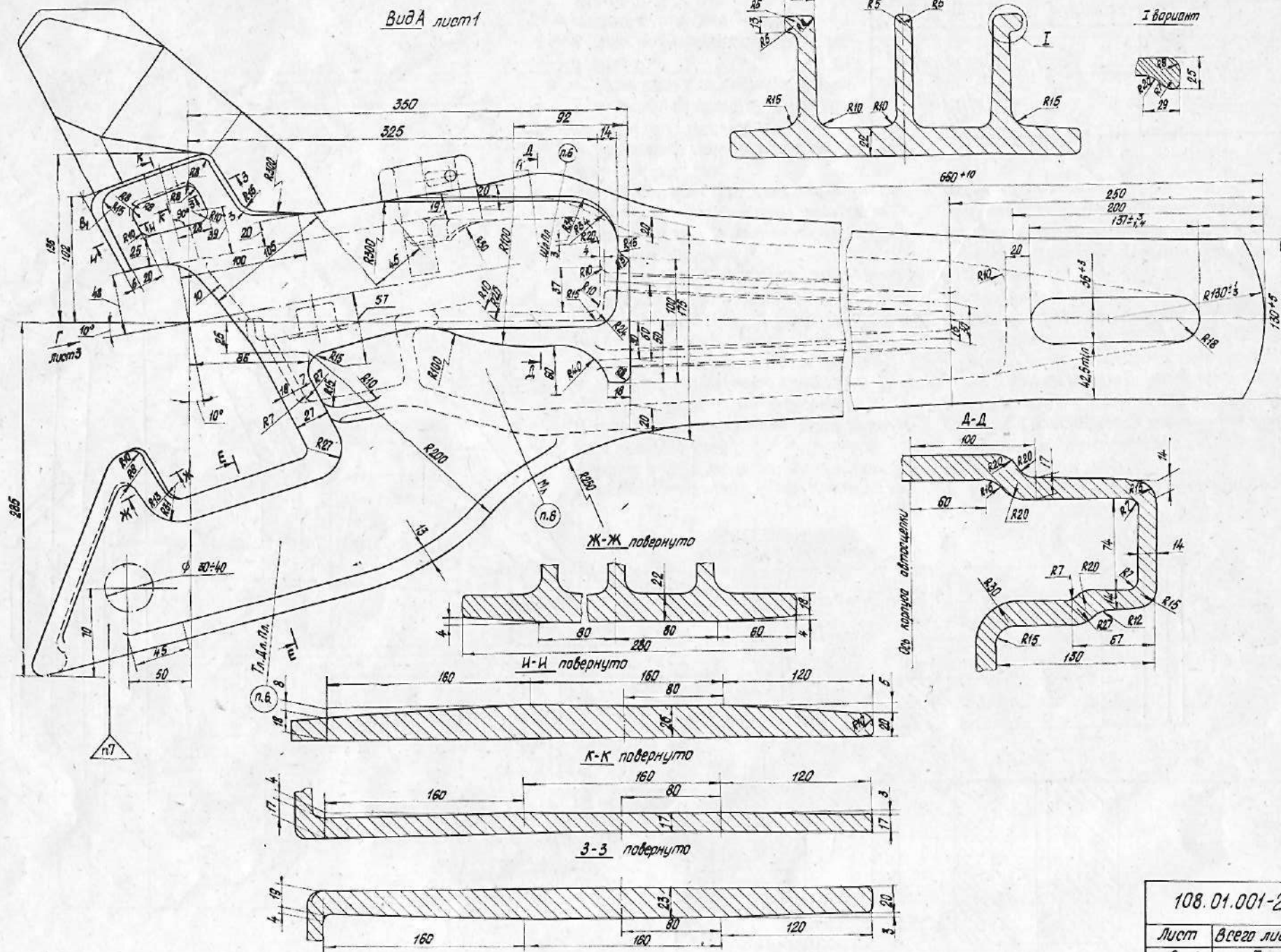
а) в углах сопряжения продольных ребер со стенками хвостовика наличие внутренних посадочных раковин, являющихся следствием нормальной объемной усадки стали;

Корпус
автосцепки

108.01.001-2

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ, ТУ			
20ФЛ	ТУ3-751-73	178	1	7

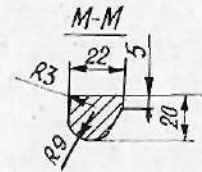
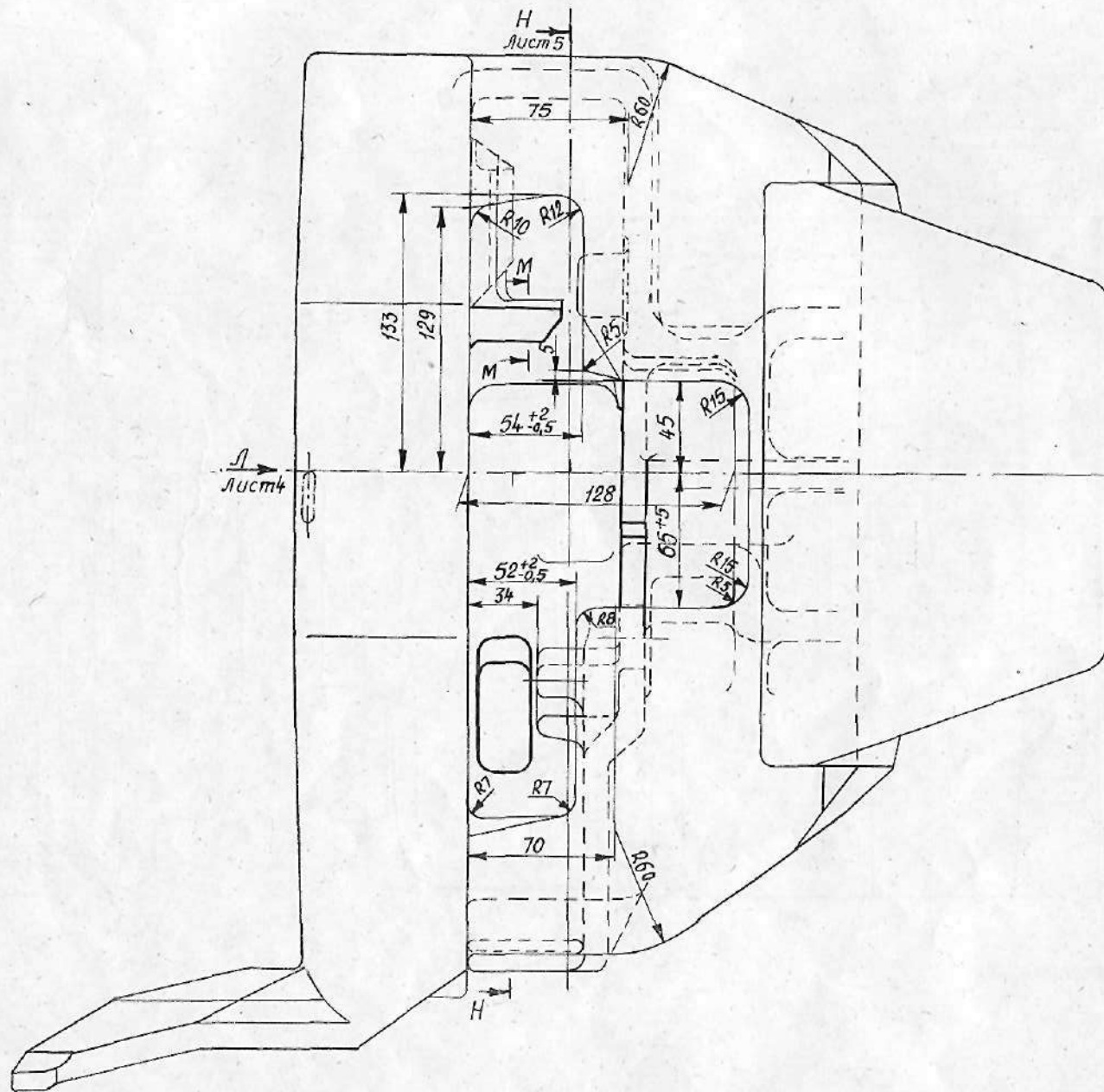
Вид А лист 1



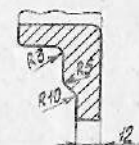
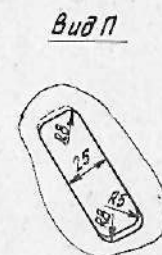
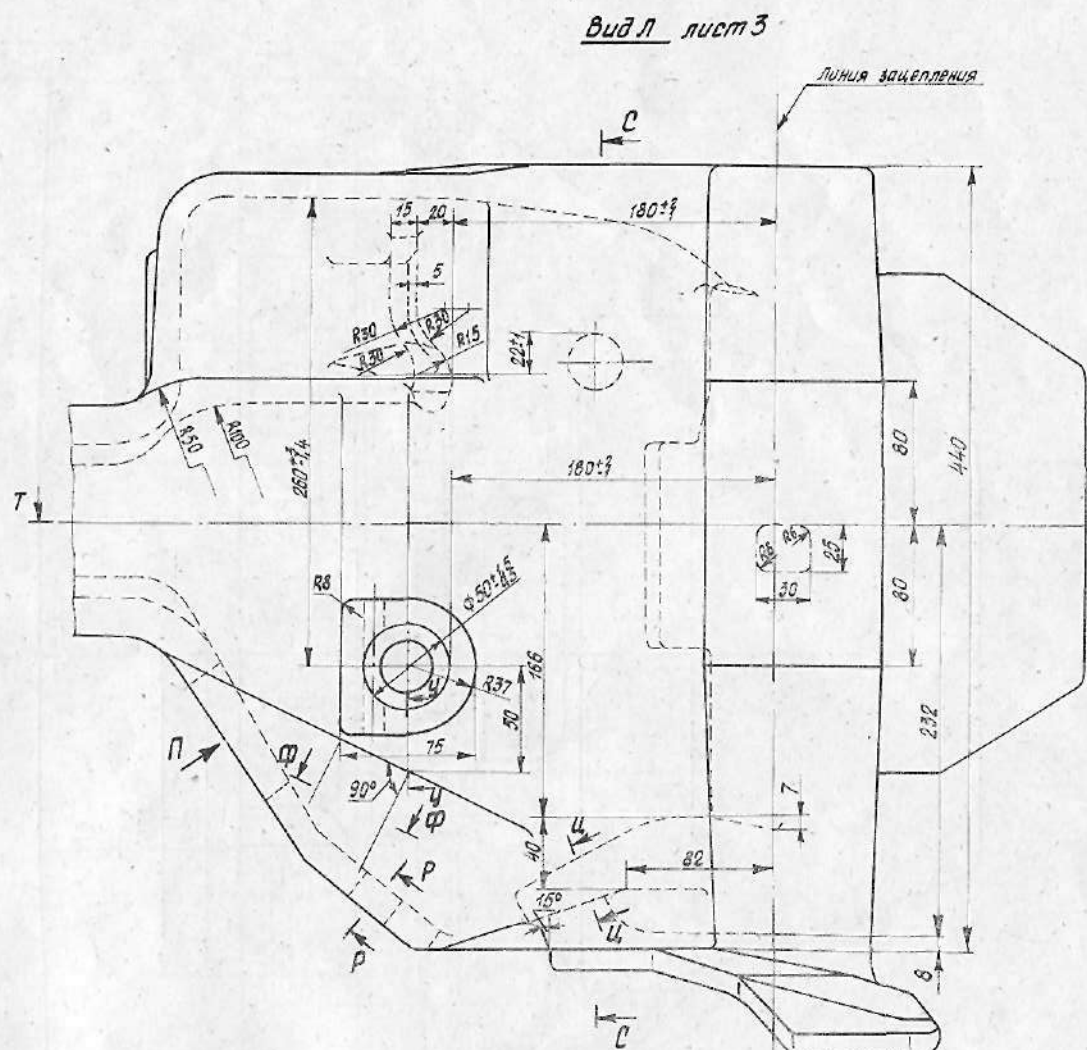
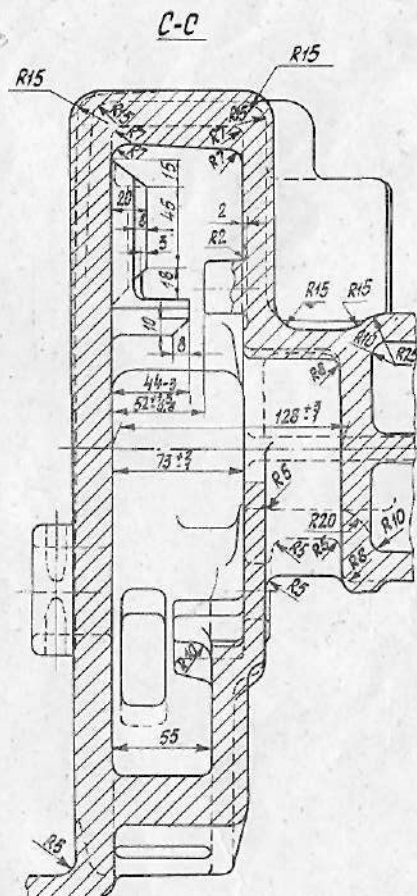
108.01.001-2

Лист	Всего листов
2	7

Вид Г повернуто лист 2



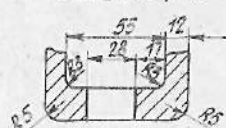
108.01.001-2	
Лист	Всего листов
3	7



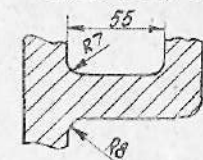
Ф-Ф повернуто



Р-Р повернуто

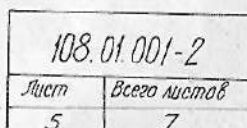


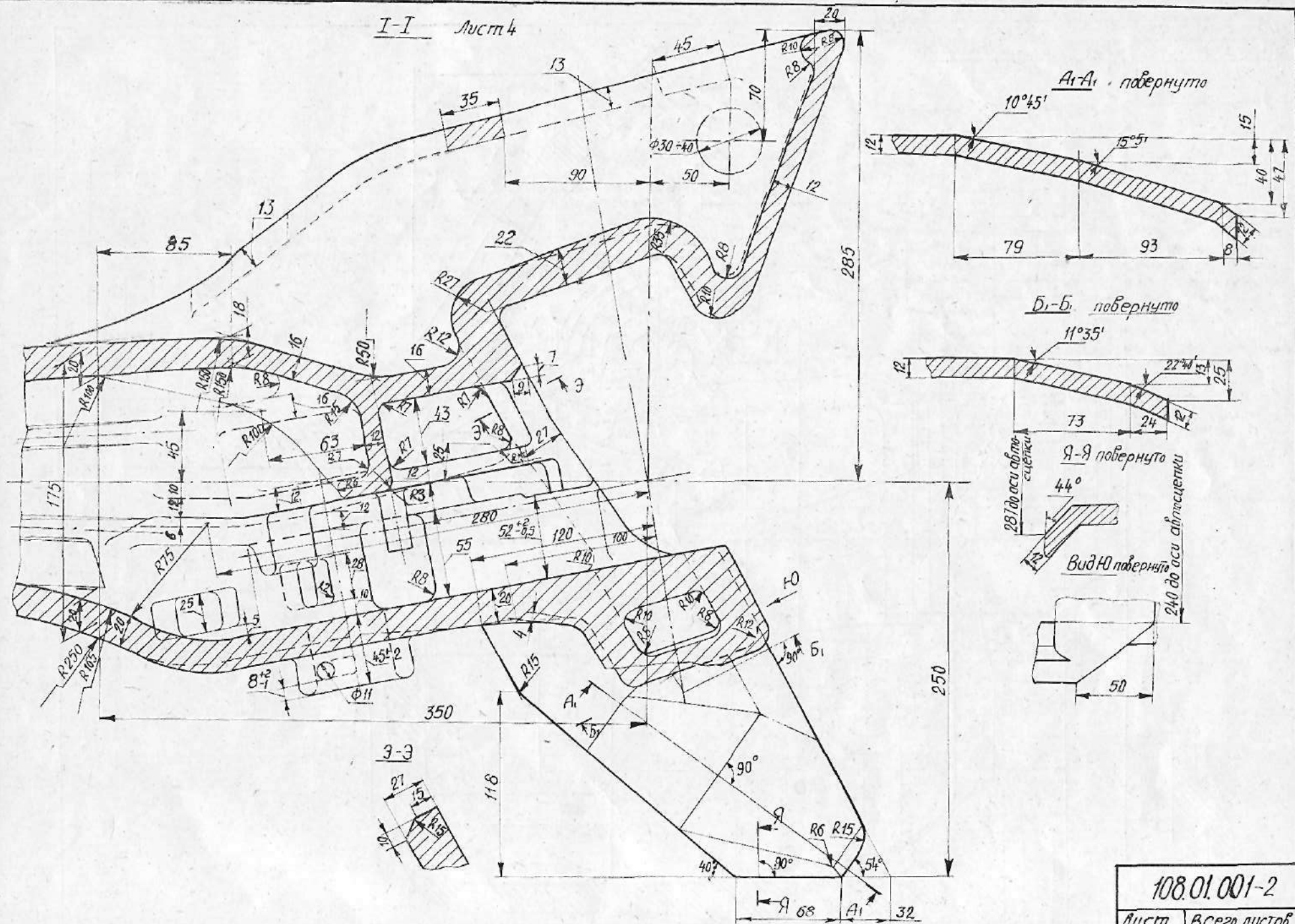
Ц-Ц повернуто



108.01.001-2

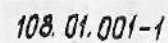
лист	Всего листов
4	7





108.01.001-2

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



лист	Всего листов
2	7

ВидГ повернуто, лист 2

Н
лесты

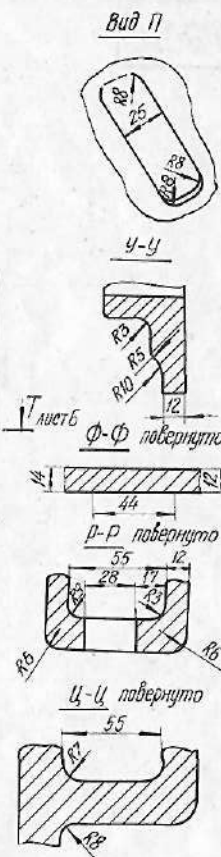
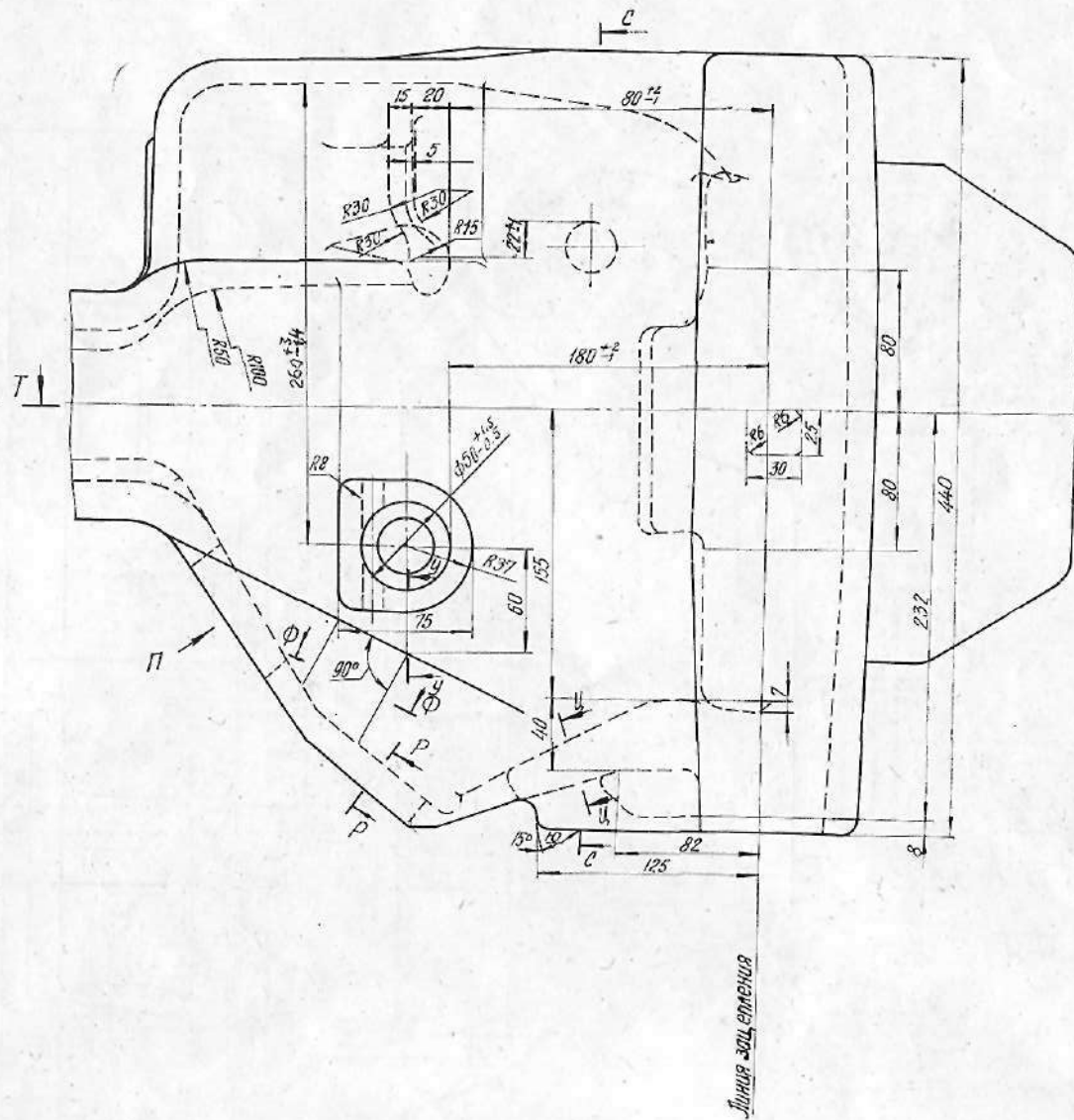
R6D

Л
лист 4

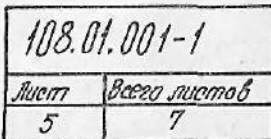
M-M

108.01.001-1

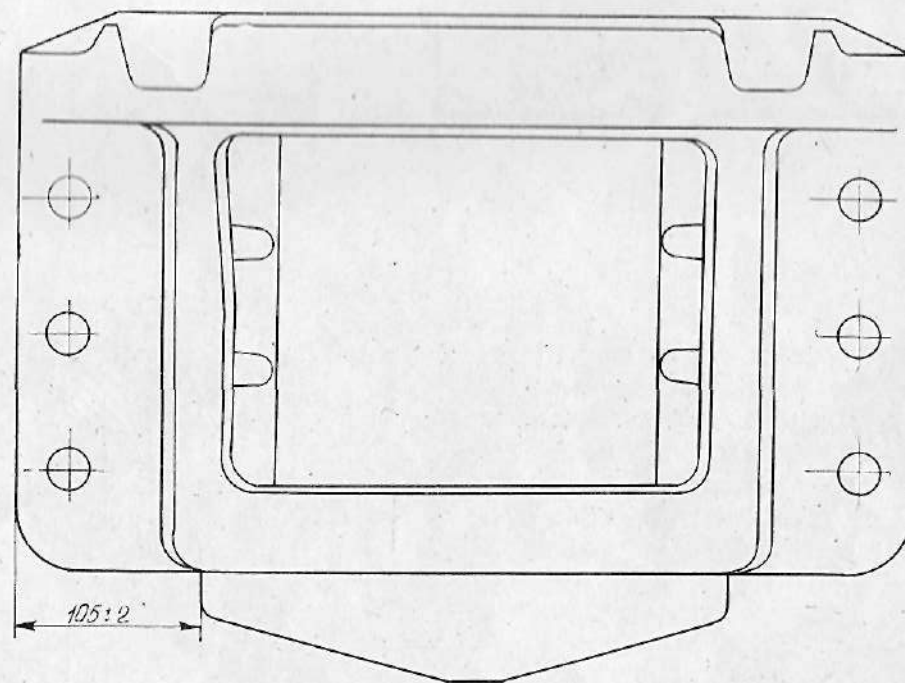
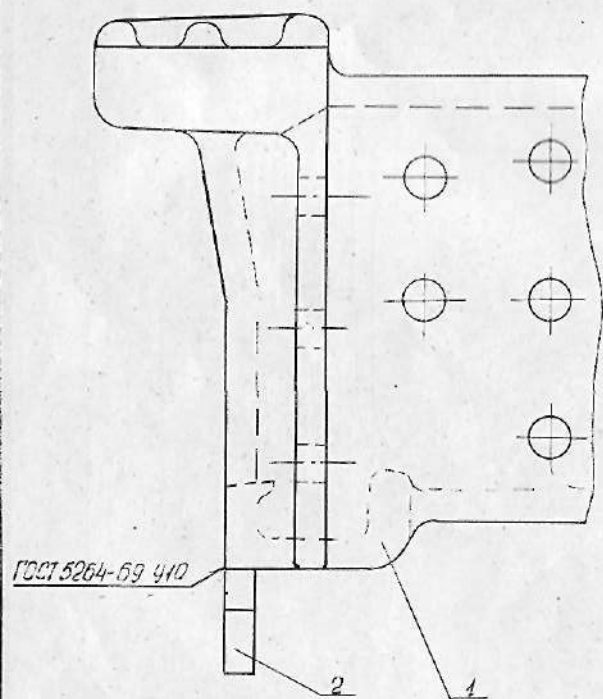
Лист	Всего листов
3	7



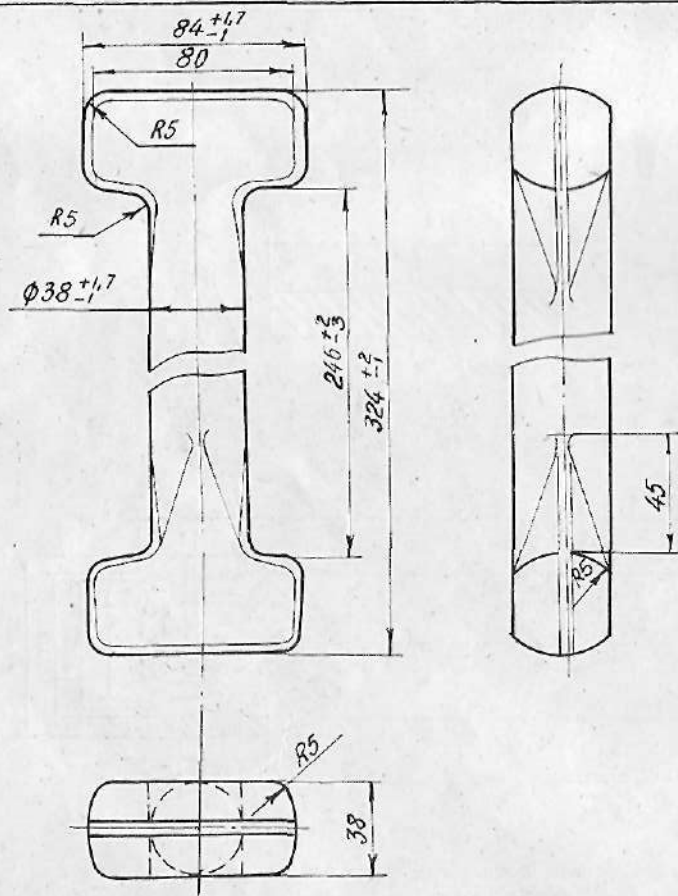
Лист	Всего листов
4	7



Лист	Всего листов
6	7



2	50А-880-15	Планка	2	1	80мм	14037-69	1,89	3,78	
1	50А-879-75	Упор передний	2	1	20ФЛ	793-73	58,7	117,4	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ дет.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	набор	Примеч
			Молоч.		Материал		Масса, кг		
Упор передний							50А-878-75 СБ		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							60,59		



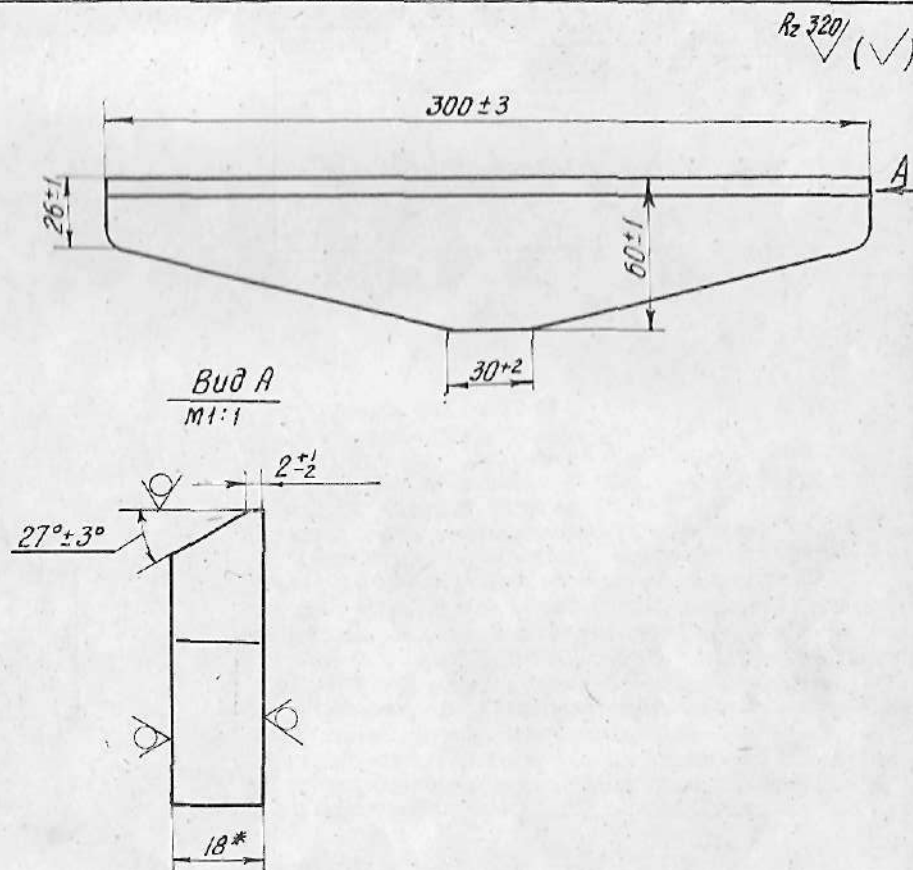
1. Допускается замена материала на сталь 35 ГОСТ 1050-74.
2. Штамповочные уклоны по ГОСТ 7505-74 группа II.
3. Технические требования гр. I ГОСТ 8479-70.

Материал: В Ст 5 ср.2 ГОСТ 380-71

Подвеска
маятниковая

2.13.70.07

Лист	Всего листов
	1



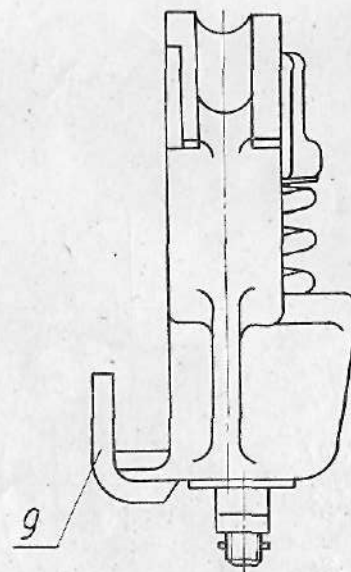
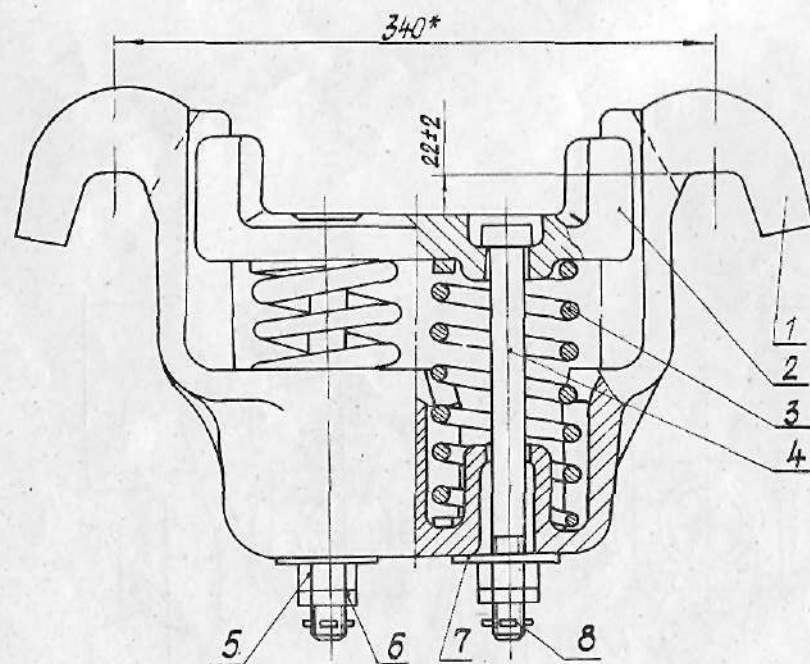
* Размер для справок.

Материал: Лист Б-ПН-18 ГОСТ 19903-74
В Ст 3 кп.2 ГОСТ 14637-69

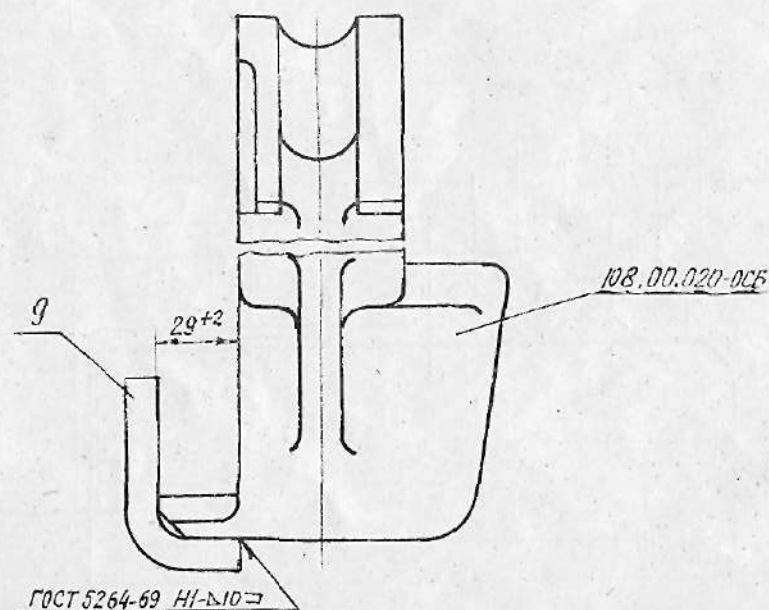
Планка

50А-880-75

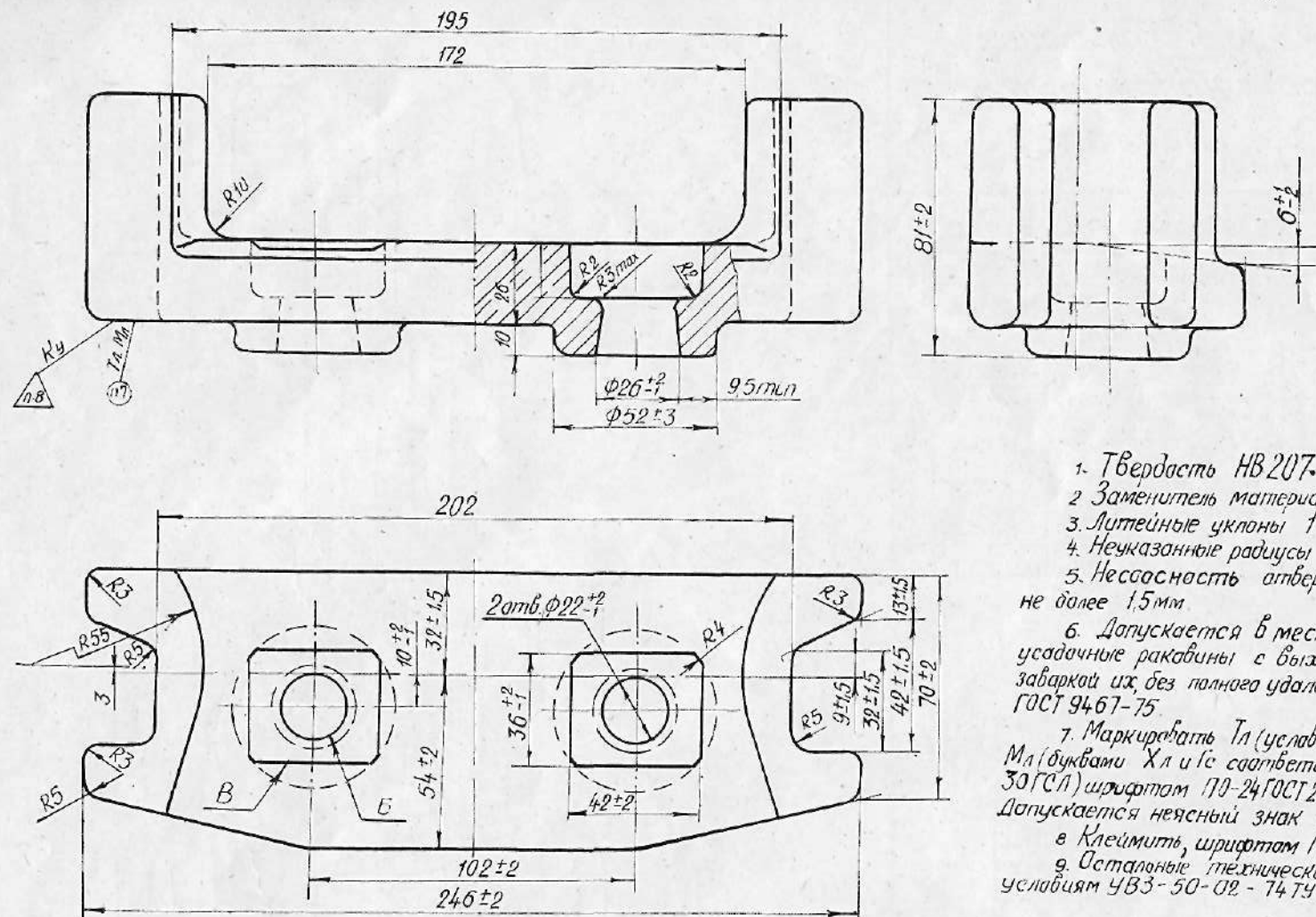
Лист	Всего листов
	1



* Размер для справок



№ лоз.	Обозначен	Наименование	Мат.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	Наим.	Примеч.
9	108.00.005-0	Упор вст 3кп2	2	1	—	14637-89	0,778	1,56	
8		Шплинт 4 x 32	4	2	—	397-66	0,003	0,0139	
7		Шайба М20.2	4	2	—	6958-68	0,097	0,388	
6		Гайка М20.4	4	2	—	15526-70	0,062	0,248	
5		Гайка М20.6	4	2	—	5916-70	0,034	0,136	
4	108.00.0040	Болт стяжной	4	2	3кп3	380-71	2,74	5,48	
3	108.00.0030	Пружина	4	2	60С2	14959-69	2,06	4,12	
2	108.00.0020	Плита поддерживающая	2	1	32Х06НМ	977-75	5,0	10,0	
1	108.00.020-0СБ	Балочка с упором	2	1	—	—	12,8	25,6	
Балочка центрирующая Сборочный чертеж							108.00.010-0СБ		
							Лист	всего листов 1	
							Масса, кг	соответствует	
							22,9		



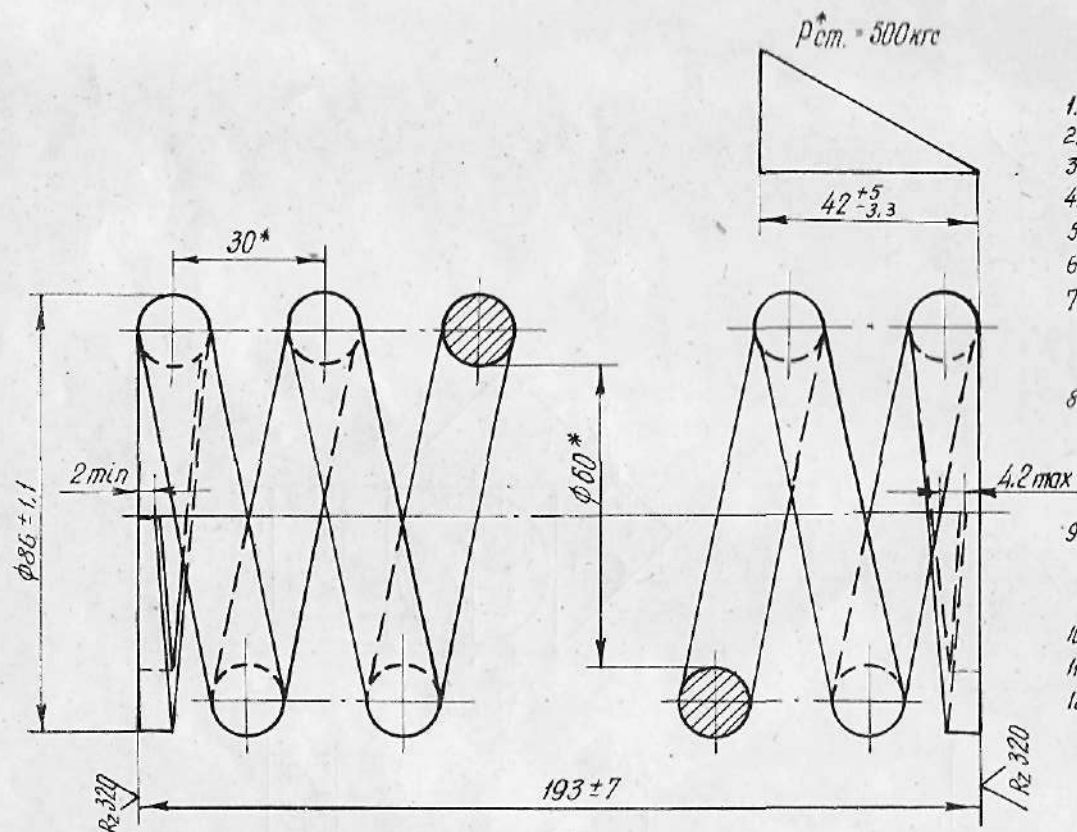
1. Твердость HB207...277.
2. Заменитель материала: сталь 30ГСП (ТУ228-ЦБА-2-72).
3. Литейные уклоны 1:20, 1:50.
4. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
5. Несоосность отверстий относительно углублений В не более 1,5 мм.
6. Допускается в местах скопления металла внутренние усадочные раковины с выходом на поверхность с последующей заваркой их без полного удаления, электродами типов Э-50 и Э-50А ГОСТ 9467-75.
7. Маркировать Тл (условный номер предприятия-изготовителя), Мл (буквами Хл и Гс соответственно для сталей 32Х06Л и 30ГСП) шрифтом П0-24 ГОСТ 2930-62, выпукло или углубленно. Допускается неясный знак исполнять напайкой.
8. Клеймить, шрифтом П0-6-8 ГОСТ 2930-62.
9. Остальные технические требования согласно техническим условиям УВЗ-50-02-74 ТУ.

Плита
поддерживающая

108.00.002-0

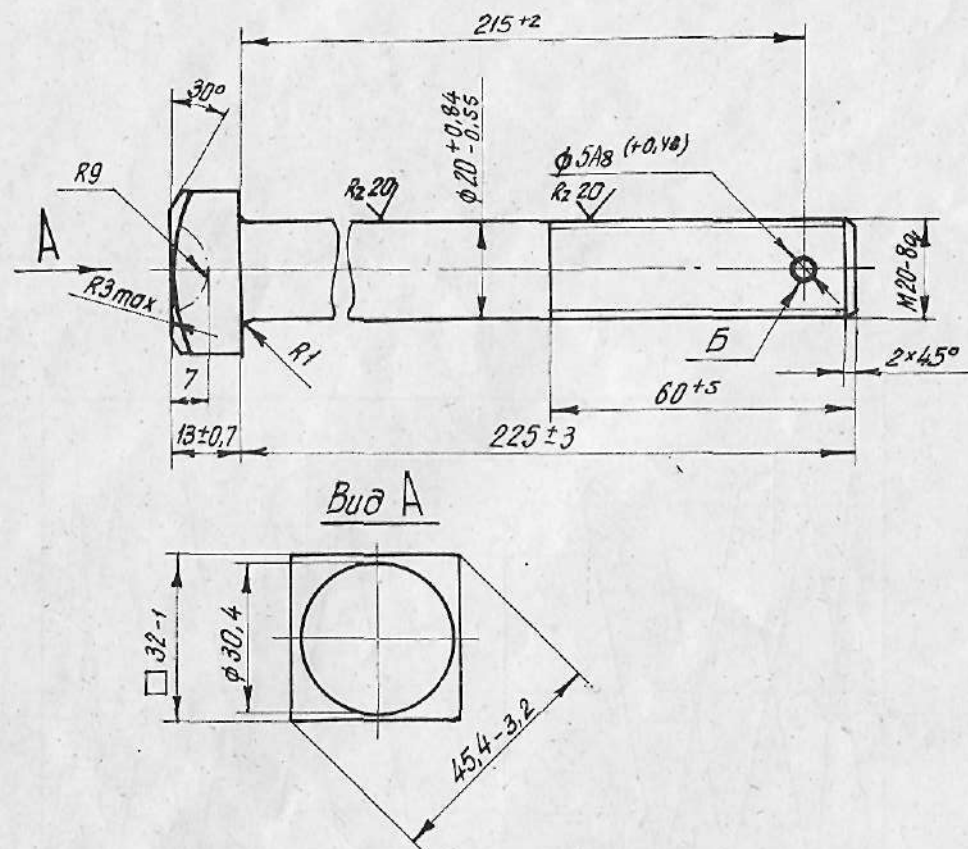
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
32Х06Л-Ш	977-75	5,0		1

✓(✓)



1. Заменитель материала: сталь 55С2 ГОСТ 14959-69.
2. Направление навивки пружины - любое.
3. $n = 6$.
4. $n_1 = 7.5$.
5. Высота навивки пружины 249 ± 5 мм.
6. Горбатость пружины не более 5 мм.
7. Отклонение от перпендикулярности опорных поверхностей к оси пружины не должно превышать 3,5% высоты пружины в свободном состоянии.
8. Термически обработанная пружина подвергается зоневалидации путем десятикратного обжатия до высоты 99 мм, после чего высота пружины должна соответствовать чертежу.
9. Величина номинальной пробной нагрузки - 1120 кгс, проверку на отсутствие остаточной деформации производить обжатием до высоты 99 мм.
10. Неравномерность шага не более 5 мм.
- 11*. Размеры для справок.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.

Пружина		108.00.003-0	
Материал		Масса, кг.	
марка	ГОСТ	1,79	Лист
60С2	14959-69		Всего листов
			1

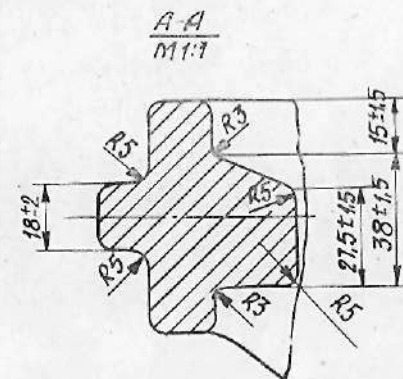
R_z 320 ✓ (✓)

1. Смещение оси головки относительно оси стержня не более 1 мм.
2. Смещение оси отверстия Б относительно оси стержня не более 0,5 мм.
3. Допускается изготовление головки болта с углублением по штрихпунктирной линии.
4. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1759-70.

Болт
стяжной

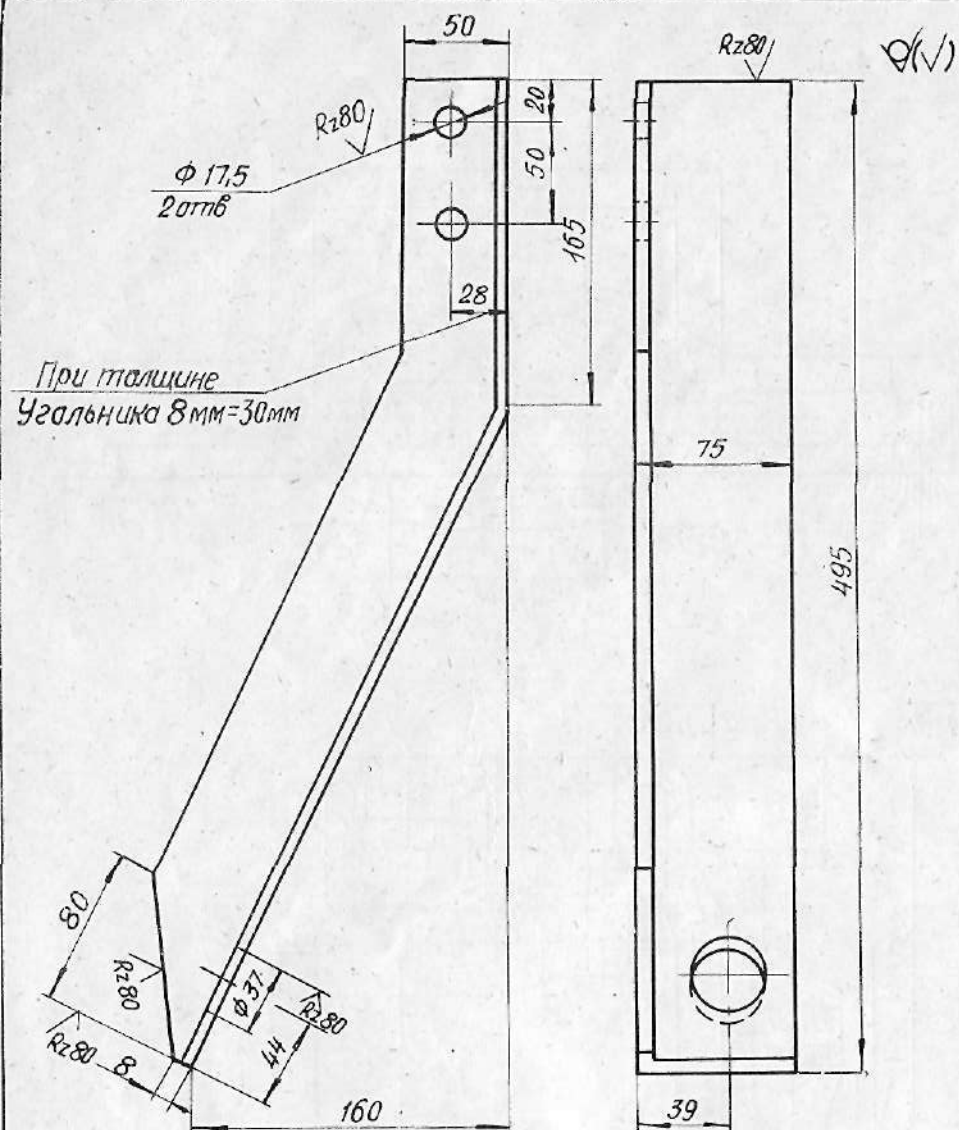
108.00.004-0

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
Ст 3 кл.3	380-71	0,65		1



4. Твердость HB 207...277.
2. Заменитель материала сталь 30ГСП (ТУ 228-УВА-2-72).
3. Литейные уклоны 1:20, 1:50.
4. Неуказанные радиусы скруглений не более 5 мм.
5. Допускается в местах скопления металла внутренние усачные раковины с выходом на поверхность, с последующей заваркой их без полного удаления, электродами типа Э-50, Э-50А ГОСТ 9467-75.
6. Маркировать Тл (условный номер предприятия - изготовителя), Мл (буквами Хл и ГС) соответственно для сталей 32Х06Л и 30ГСП шрифтом П0-24 ГОСТ 2930-62, вытисно или услублено. Допускается неясный знак исправлять напайкой.
7. Клеймить, шрифтом П0-6-10 ГОСТ 2930-62.
8. Остальные технические требования согласно техническим условиям УВЗ-50-02-74ТУ.

Балочка		108.00.005-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	Рост	Лист	Всего листов
38x061-III	977-75	12,0	1

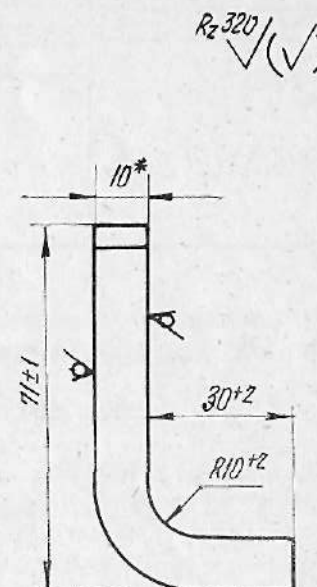
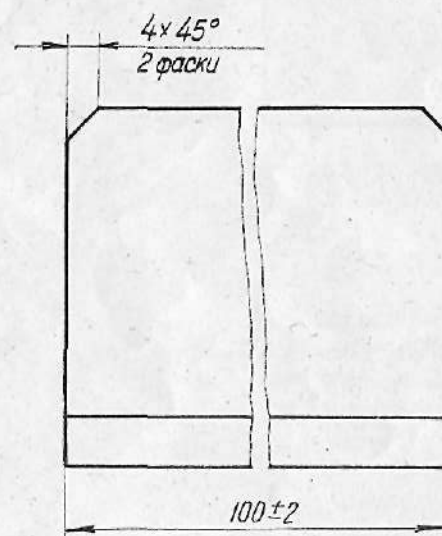


1. Развернутая длина 532 мм
2. Заготовка: угольник 75×50×6.

Державка

1D.05 0199

Лист	Всего листов
	1



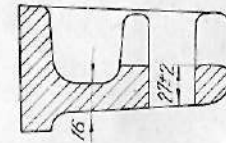
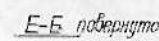
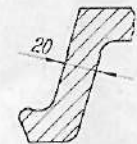
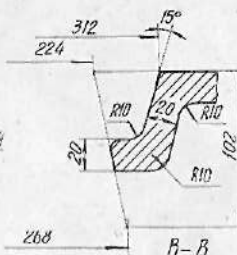
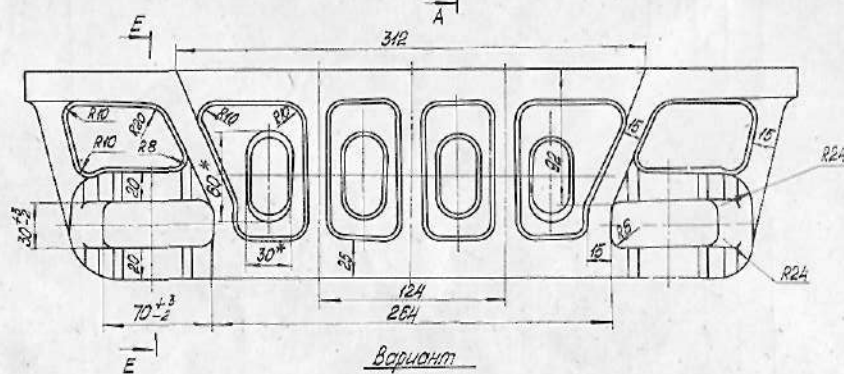
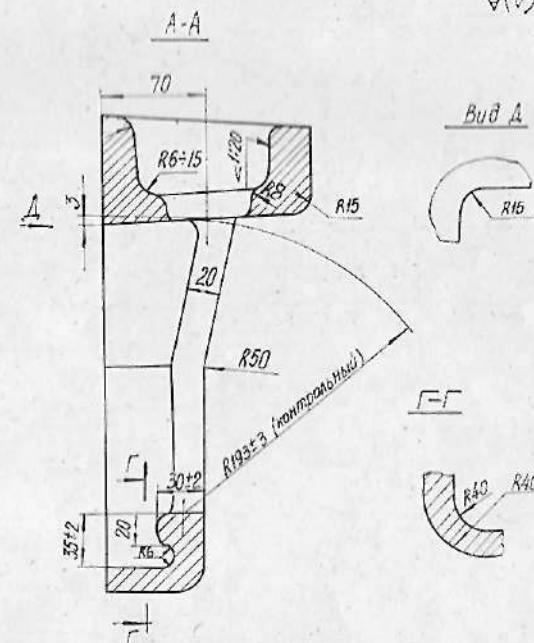
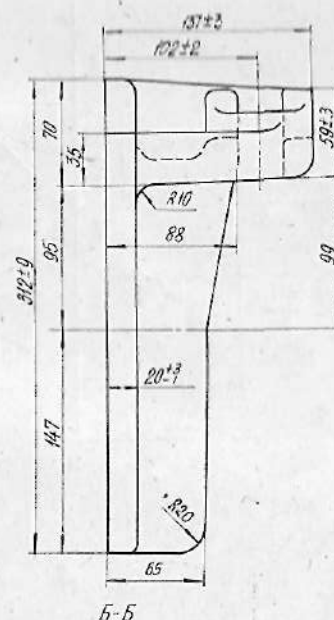
* Размер для справок

Лист Б-ПН - 10 ГОСТ 19903-74
В ст 3 кп 2 ГОСТ 14637-69

Упор

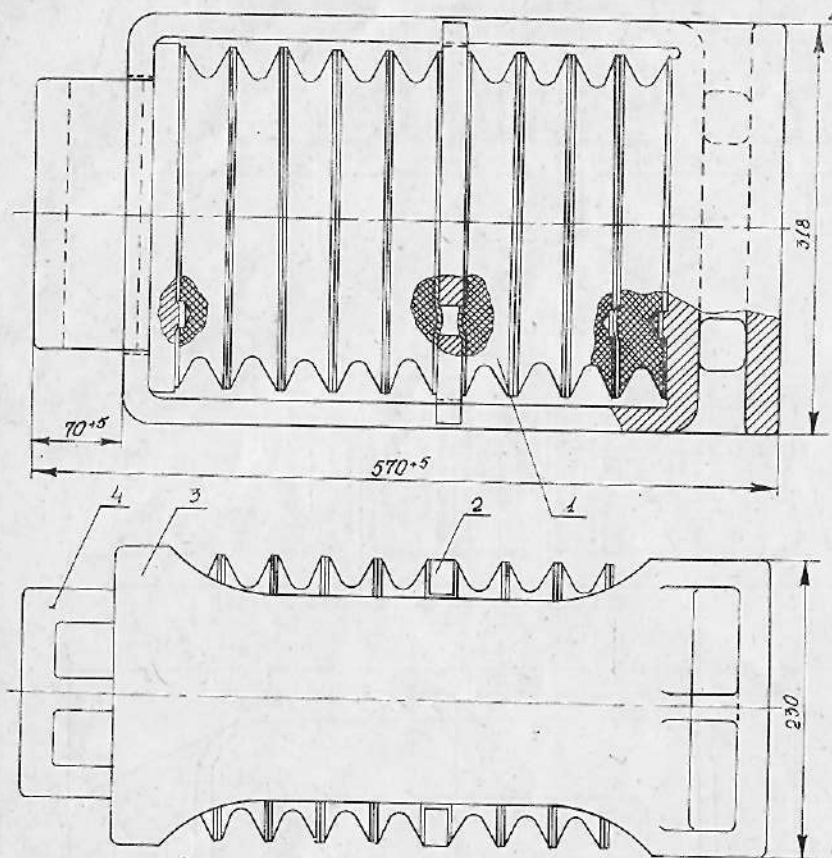
108.00.006-0

Лист	Всего листов
	1



1. Разетка должна удовлетворять требованиям технических условий ТУ32 ЦТБР-443-75.
2. Свободные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные радиусы не более R5.
5. Допускается технологический уклон проема окна вверх по штрихпунктирной линии.
6. В выемках между ребер и боковых углублениях допускаются остатки пригара.

Розетка		270.70.001-0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ТУ	Лист	Всего листов
20ГА	ТУ324ТБ-595-78	33,7	1



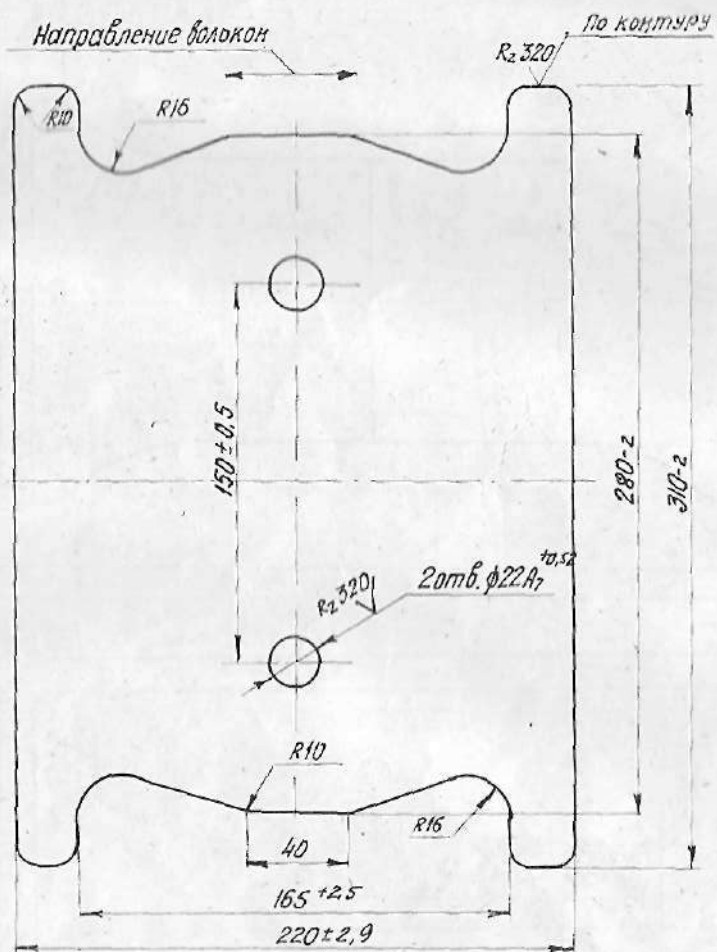
Технические требования по ТУ 24.5.315-74

4	9.13.71.03	Плита нажимная	2	1	32X061	977-75	20,6	41,2	55-23-42-23
	(009.13.71.003.0)								
3	9.13.71.02	Корпус	2	1	32X061	977-75	46,75	93,5	55-23-42-23
	(009.13.71.002.0)								
2	9.13.71.01	Плита	2	1	10XСНД	19208-73	12,8	25,6	94-11-42-23
	(009.13.71.001.0)								
1	9.13.91.00СБ	Элемент							
	(009.13.91.000.0)	резинометаллический	18	1	—	—	363	65,34	55-23
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на ваг.	шт.	Марка	ГОСТ	шт	на ваг.	Примеч.
			Колуч.		Материал		Масса, кг		

Аппарат
поглощающий Р-2П
сборочный чертеж

9.13.71.00СБ

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	соответствует
115,95	

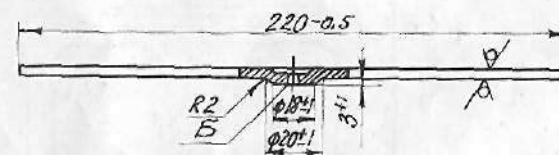
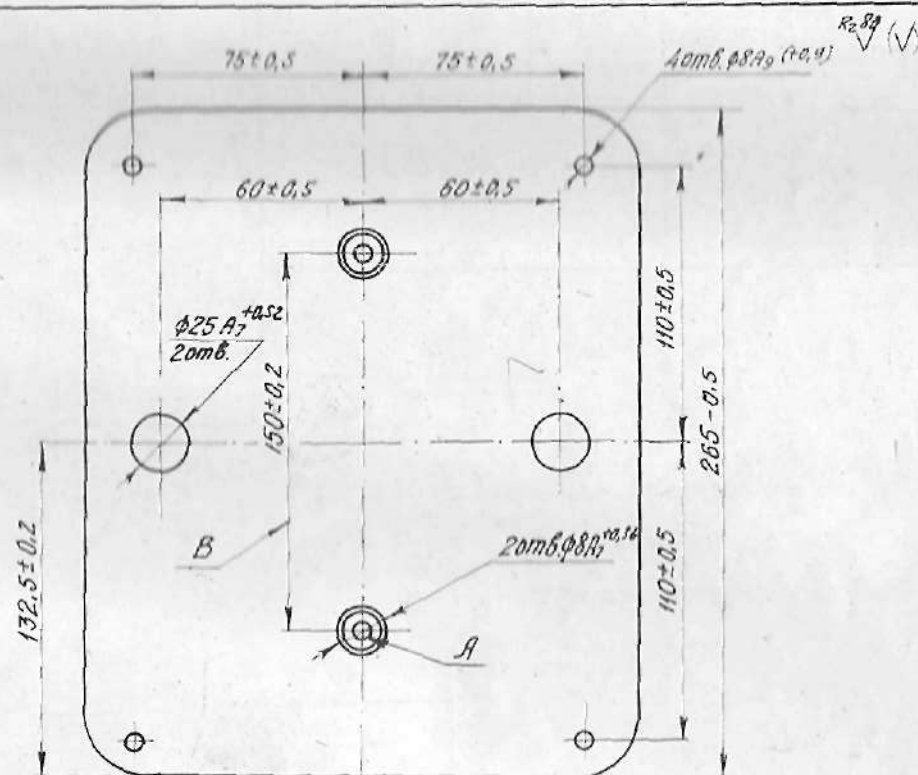


Материал: Лист Б-ПН-25 ГОСТ 19903-74
ГОСТ 19282-73

Плита

9.13.71.01

Лист	Всего листов
	1



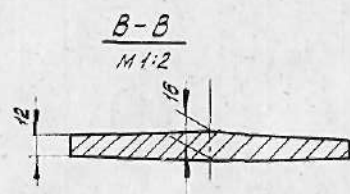
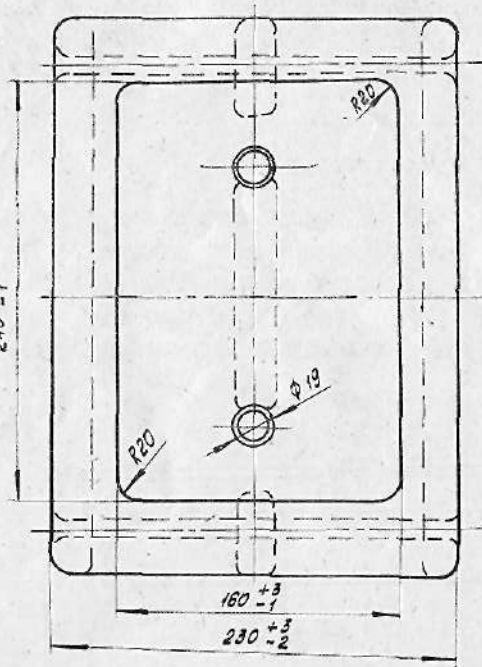
1. Допускается смещение осей отверстий А относительно фиксаторов Б не более 3 мм.
2. Смещение осей фиксаторов Б от номинального расположения размера В не более ±0.5 мм.
3. Поверхности дробестручить.

Материал: Лист В2 ГОСТ 19903-74
4 П-15 кл ГОСТ 16523-70

Лист
армировочный

9.13.91.02

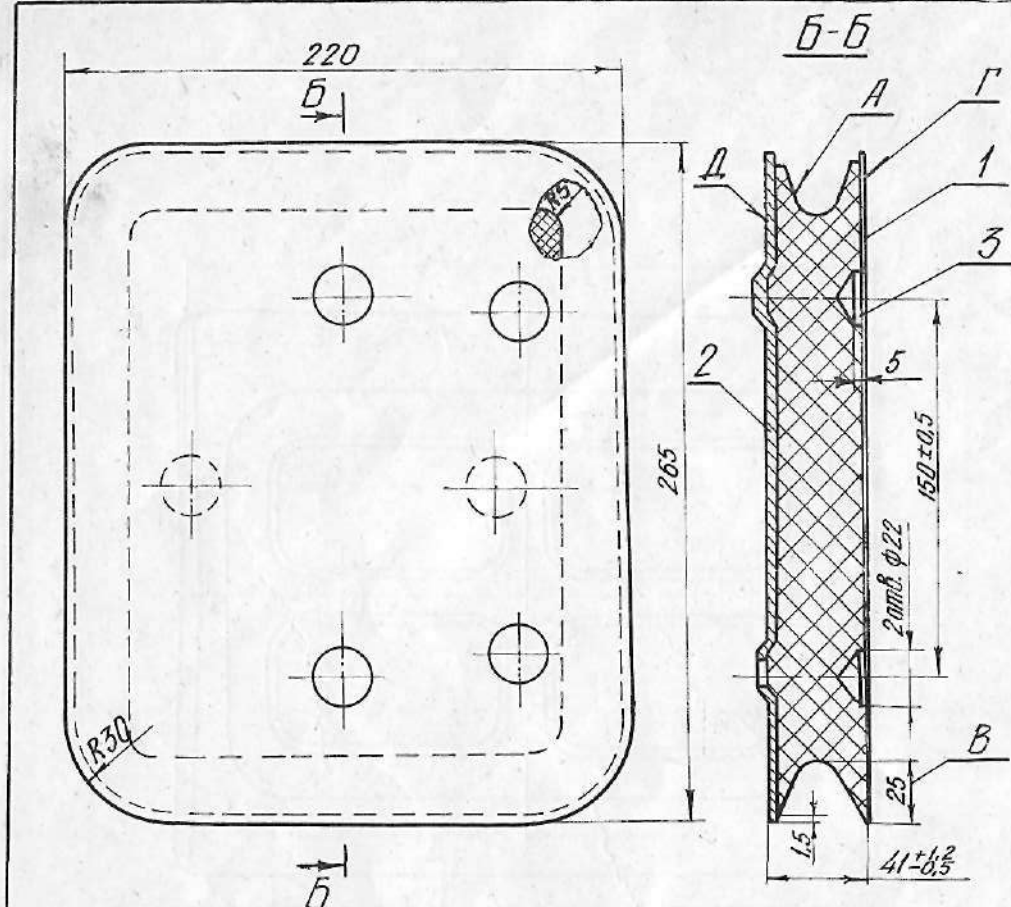
Лист	Всего листов
	1



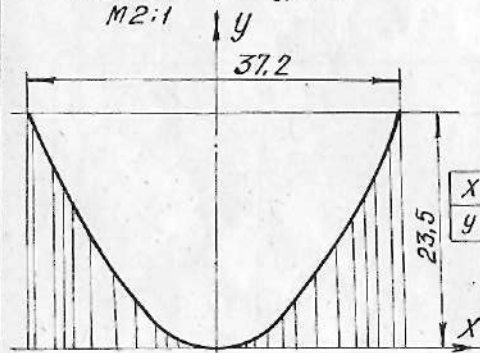
1. А - наружная привалочная плоскость.
2. Б - внутренняя привалочная плоскость.
3. Технические требования на отливку детали по ТУ 24 5 05 024-74.

Корпус		9-13-71-02	
материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	штук	всего штук
32Х06А	977-75	46,75	1

0016



Построение контура А
М2:1



Для данной параболы $y = ax^2$
 $a = \frac{y}{x^2} = \frac{23.5}{18.6^2} = 0.068$

x	a	3	5	8	10	12	14	15	18
y	0	0.61	1.7	4.3	6.8	9.8	13.3	17.4	22

1. Условия работы атмосферные.
2. Резина работает на многократное ударное сжатие и длительную постоянную нагрузку.
3. Максимальная деформация 25,5%.
4. Размер В обуславливается размером пресс-формы.
5. Непараллельность поверхностей Г и Д, не более 0,5 мм.
6. Технические требования по тилу в ТУ 38 105376-72.

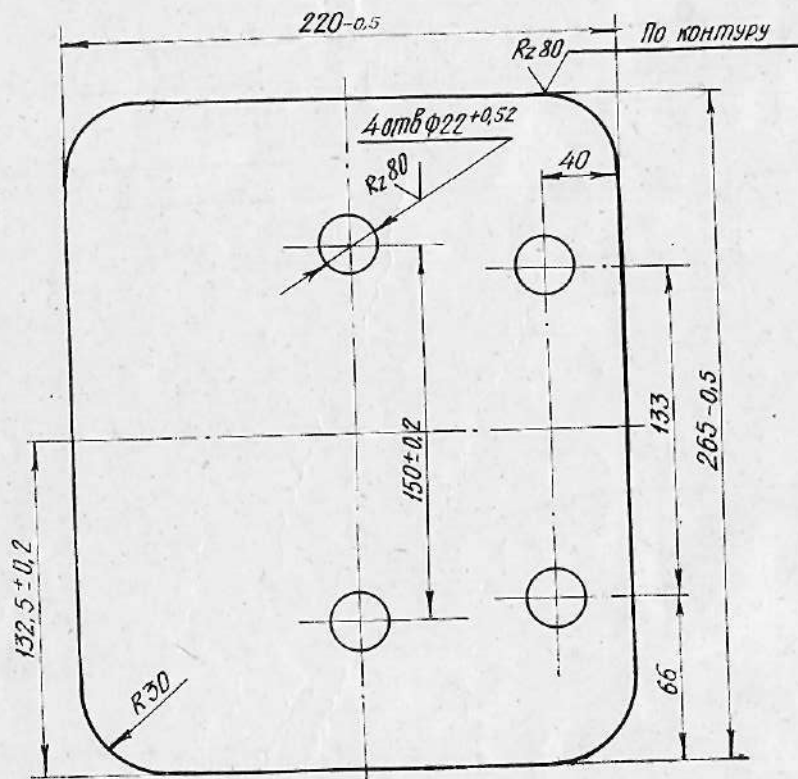
3		Резина 7-2462	18	1	ТУ 38-005-204-71	1.81	32,58	55	
2	9.13.91.02	Лист армировочный	1	1	15 кл. 16523-70	0,910	16,38	94-23-63	
1	9.13.91.01	Лист армировочный	1	1	15 кл. 16523-70	0,910	16,38	94-23-63	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	по ваг.	шт	Марка ГОСТ,ТУ	шт.	на ваг	Примеч.	
			колич.		Материал	Масса, кг			

Элемент
резинометаллический
Сборочный чертеж

9-13-91-00 СБ

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	соответствует
3,63	

9(✓)



Поверхности дробеструить

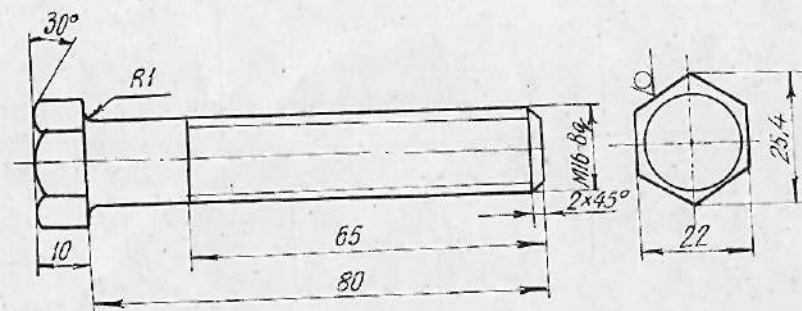
Материал: Лист Б-ПН-2 ГОСТ 19903-74
4-й 15 кл ГОСТ 16523-70

Лист
армировочный

9.13.91.01

Лист	Всего листов
	1

Rz 80 / (✓)



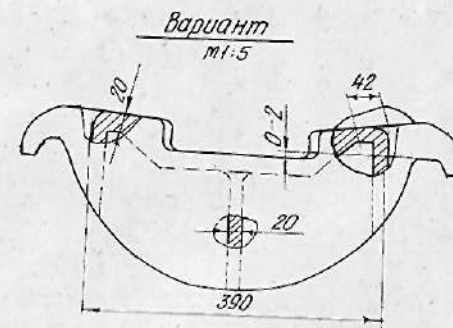
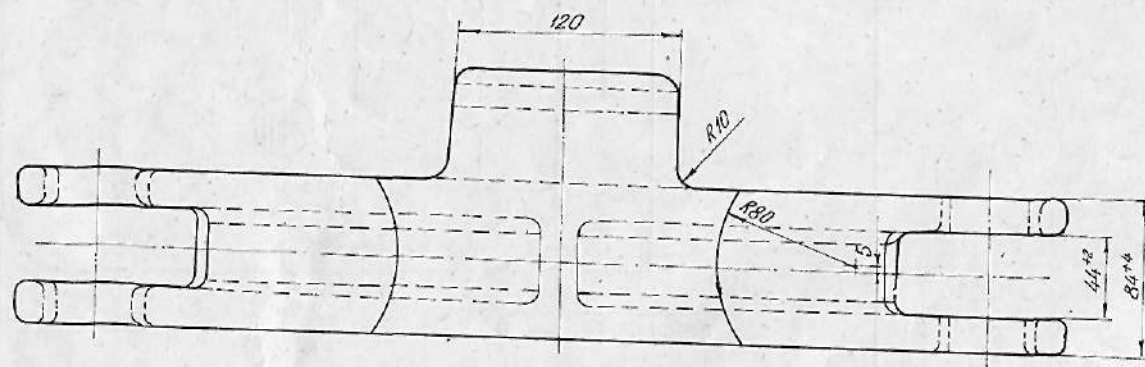
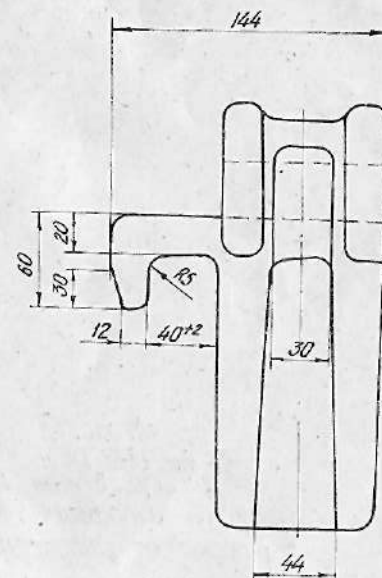
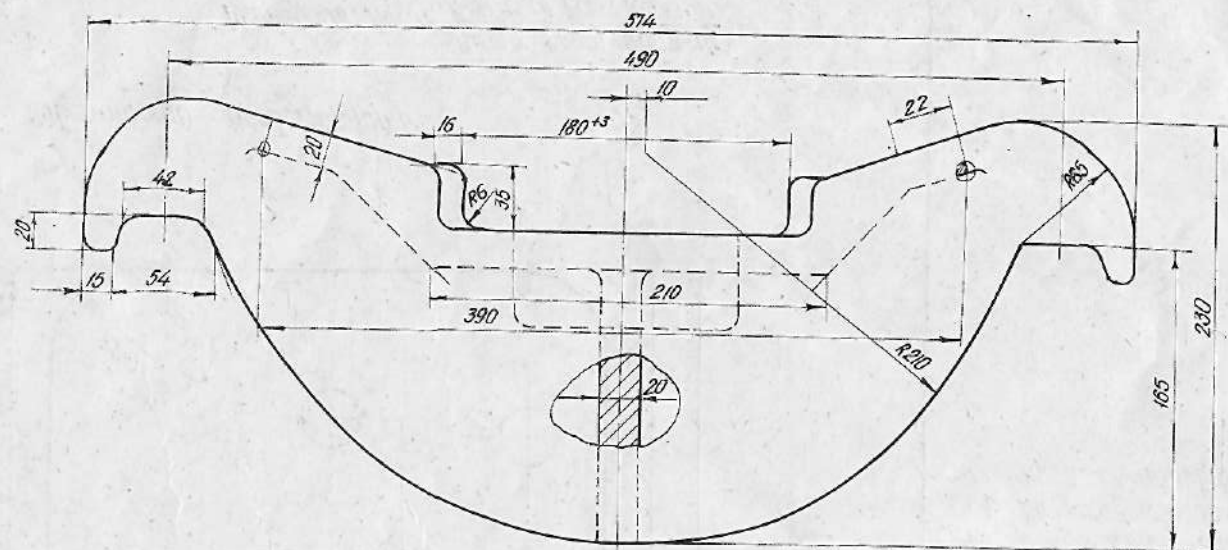
1. В качестве заготовки использовать болт М16×80-010 ГОСТ 7795-62.
2. Разрешается изготавливать из стали 10.
3. Допускается замена материала на ВСт.3 кл 2 ГОСТ 380-71.
4. Допускается замена материала на 16(4) ГОСТ 7417-75 круг калиброванный 15 ГОСТ 1051-73

Материал: В Ст 3 кл 5 ГОСТ 380-71

Болт

12.01.05.123

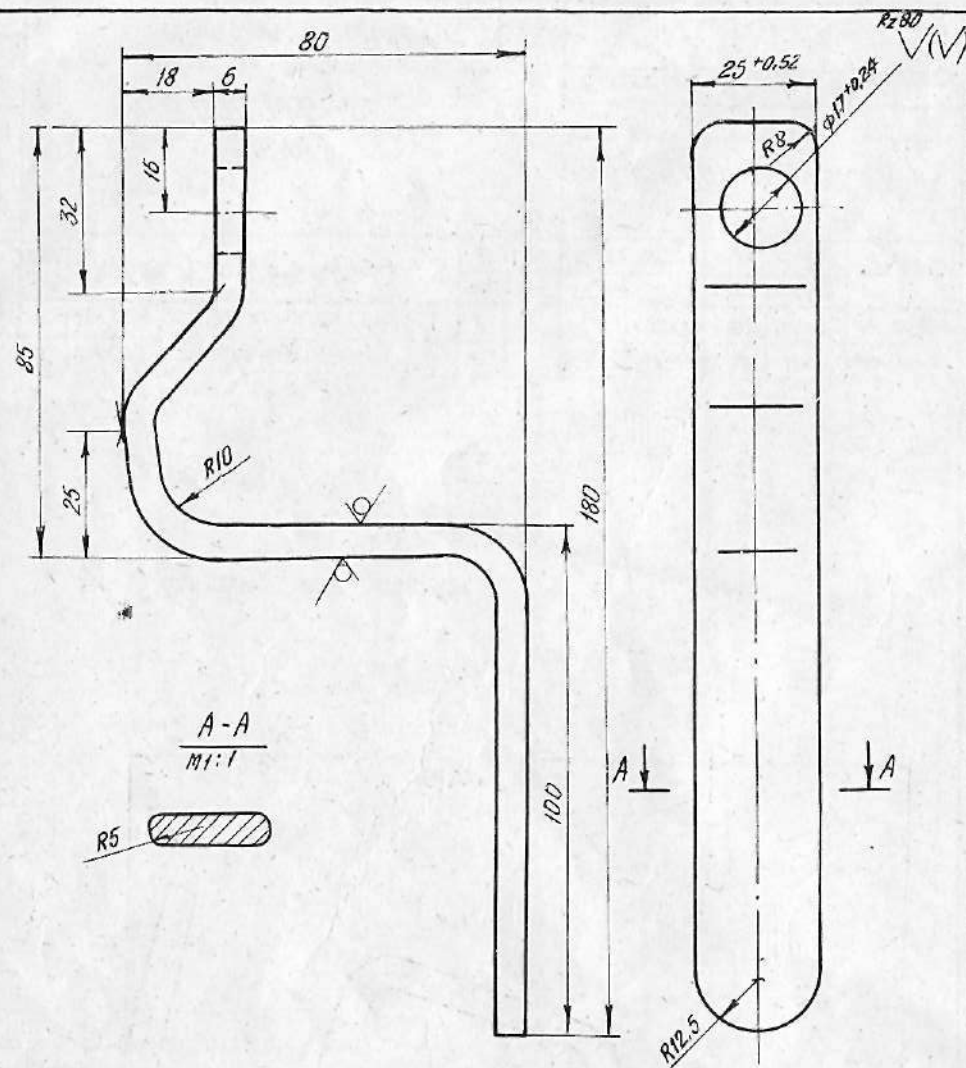
Лист	Всего листов
	1



Балочка
центрирующая

2-13-70-03

Материал		Масса, кг		
Марка	ГОСТ, ТУ	33,0	Лист	Всего листов
20ФЛ	ТУ3-151-73		1	1



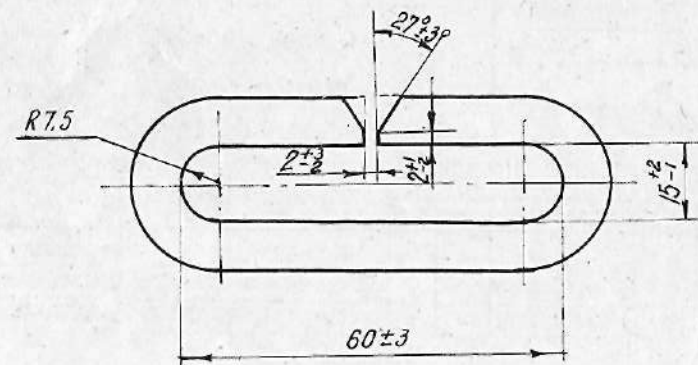
Допускается замена материала на В Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71

Материал: В Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71

Скоба
предохранительная

14.01.05.101

Лист	Всего листов
	1



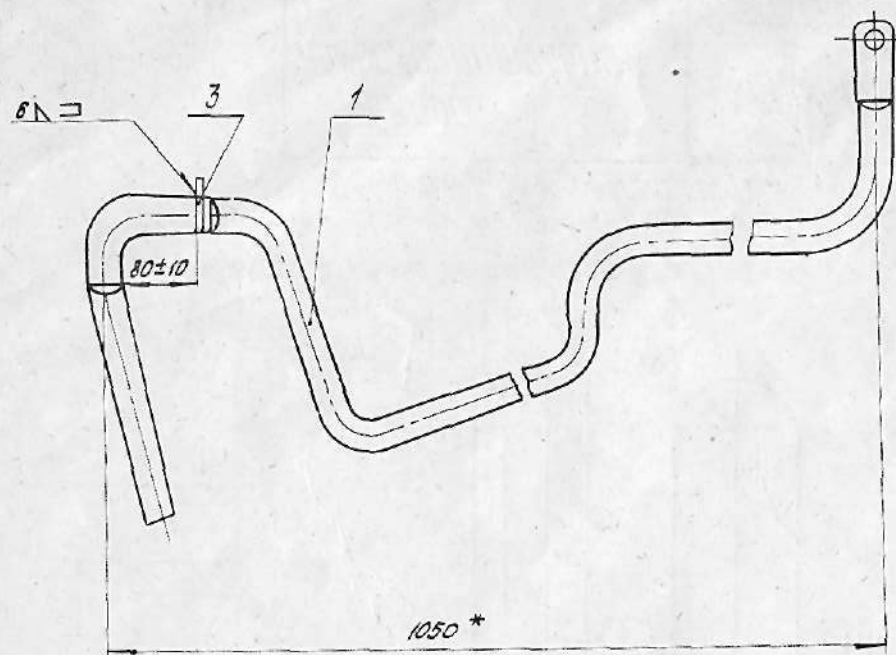
1. Разрешается утонение в местахгиба
2. Разрешается изготавливать из материала:
В 10 ГОСТ 2590-71
круг 15 ГОСТ 1050-74
3. Разрешается изготовление торцов по штрих-пунктирной линии.
4. Допускаются вмятины на торцах от инструмента до 2 мм

Материал: Круг калиброванный 10-4 ГОСТ 7417-75
В 45 ГОСТ 1051-73

Звено

181.01.11.001

Лист	Всего листов
	1



* размеры для справок.

3.	106.00.0140	Ограничитель.	2	1	863хп2	14637-69	0,07	0,14	94-11-12
1.	425.01.11.002	Рычаг расцепной	2	1	15	1050-74	9,00	18,00	94-11-12-16
№ поз.	Обознач.	Наименование	набл.	шт.	марка	ГОСТ	шт.	на баг.	Примеч.
			Коллич.		Материал		масса, кг		

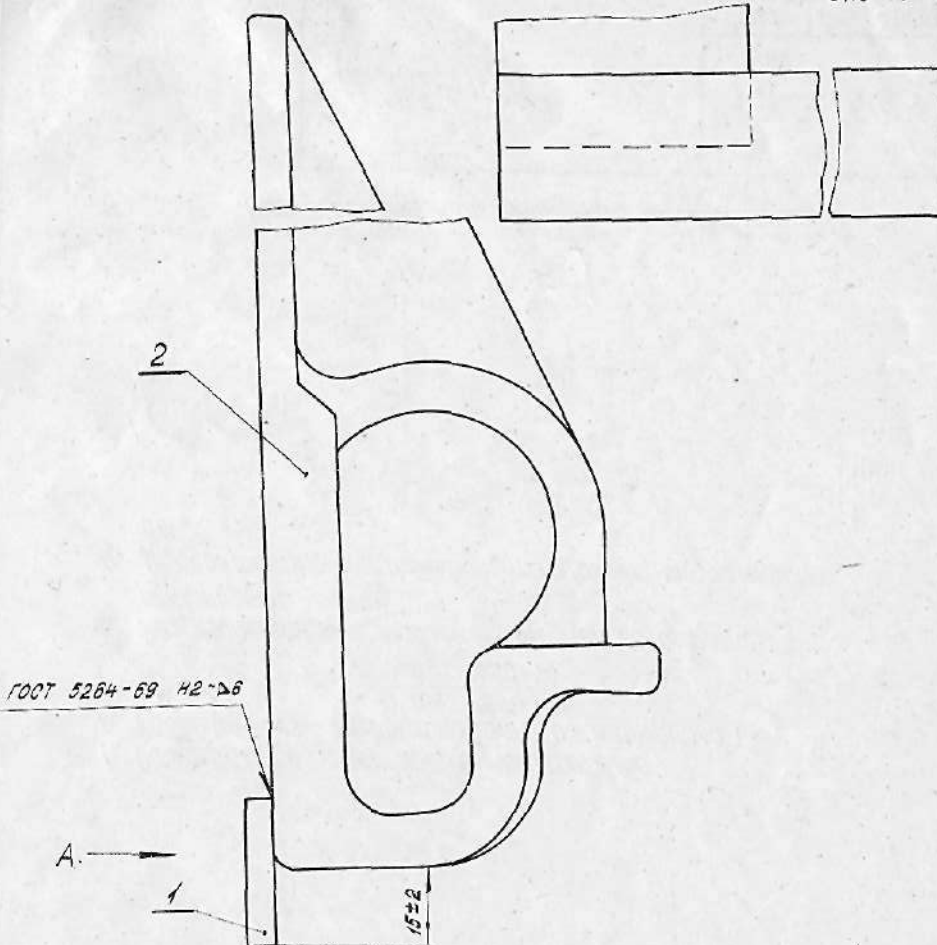
Рычаг
расцепной

Оборочный чертёж

425.01.11.010 СБ

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
9,07	

Вид А

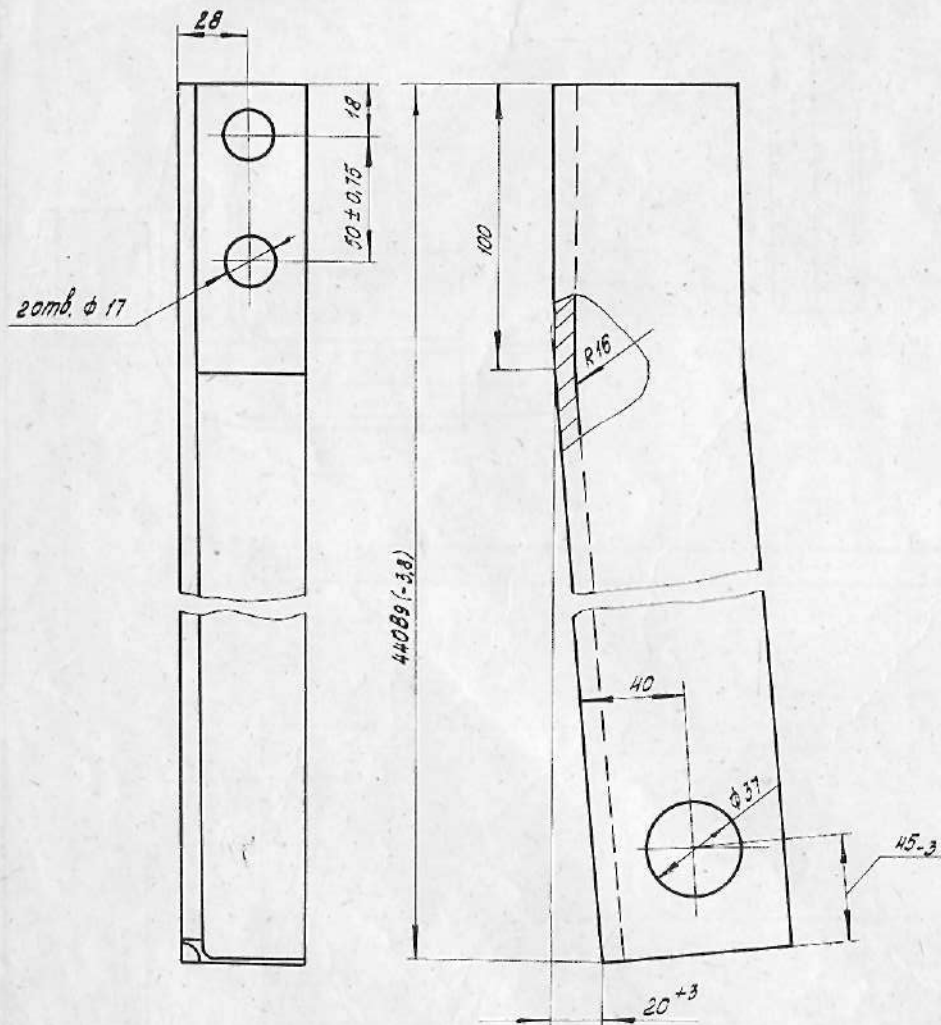


2	106.00.008-0	Кронштейн фиксирующ.	2	1	20ФЛ	193-151-73	1,12	2,24	55-12
1	425.01.11.003	Планка 100×30×6	2	1	Волзот	380-71	0,14	0,28	94-11-12
№ поз.	Обознач.	Наименование	набл.	шт.	марка	ГОСТ	шт.	на баг.	Примеч.
			Коллич.		Материал		масса, кг		

Кронштейн
фиксирующий
Оборочный чертёж

425.01.11.020 СБ

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
1,26	



Допускается в зоне шва прорезка полки с последующей заваркой

Материал: Углеродистая сталь 75х50х8 ГОСТ 8510-72
В ст 3 кл 2 ГОСТ 535-58

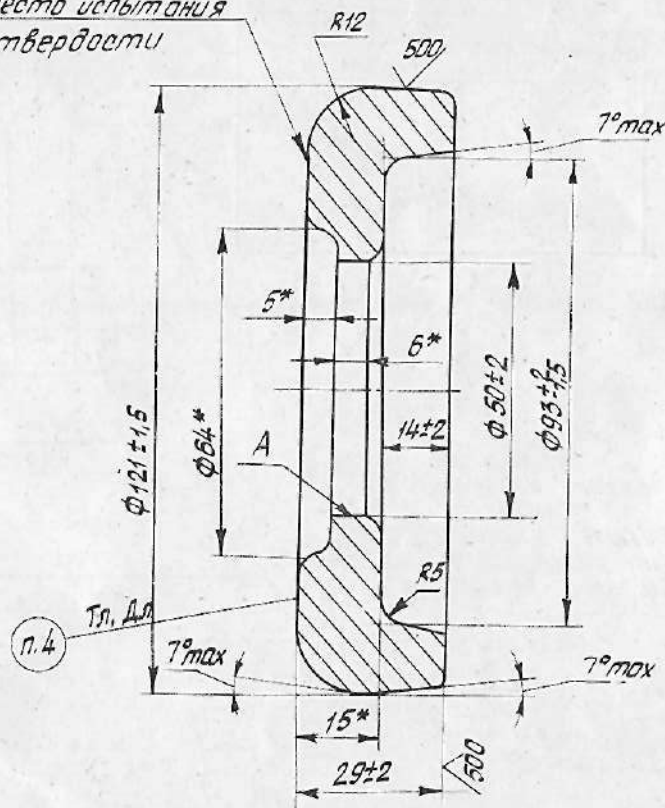
Кронштейн

425.01.11.001

лист 1

Всего листов 1

Место испытания
твердости



1. Твердость HB 341...477.
2. Неуказанные радиусы скруглений не более 3мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 кл. II, С2.
4. Маркировать Тл.Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом 10-8-10 ГОСТ 2930-62, углубленно.
5. Остальные технические требования согласно ГОСТ 22253-76
- 6.* Размеры для справок.

Материал: Сталь 38ХС ГОСТ 4543-74

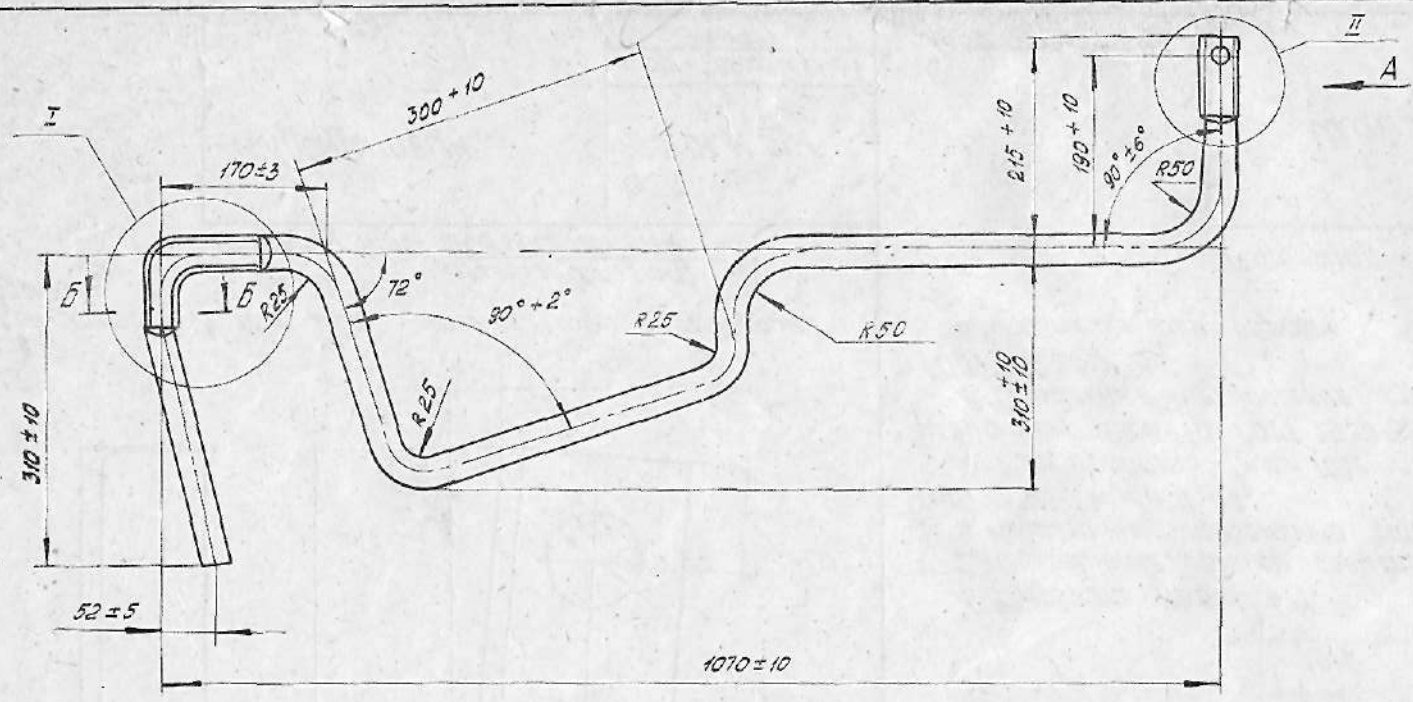
Шайба

707-00-05-0

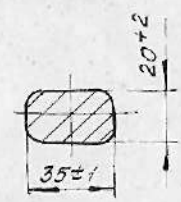
лист 1

Всего листов 1

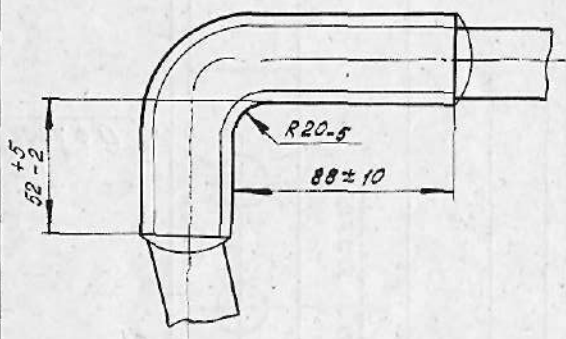
8/1



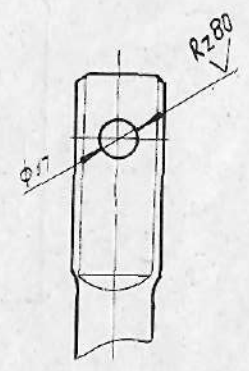
Б-Б
М 1:2



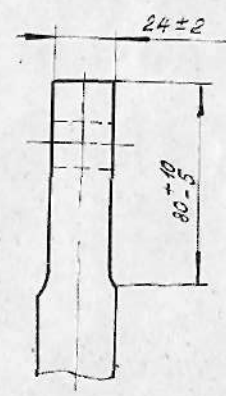
I
М 1:2



II
М 1:2

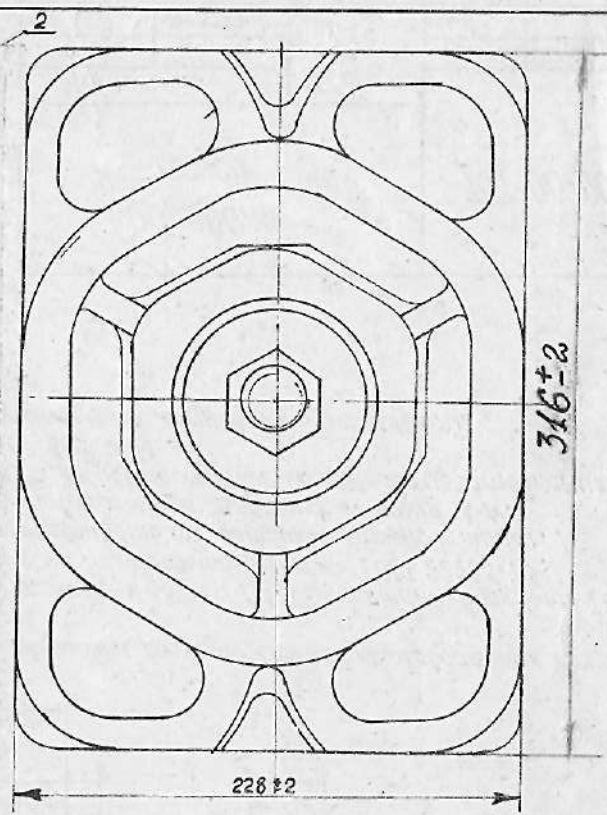
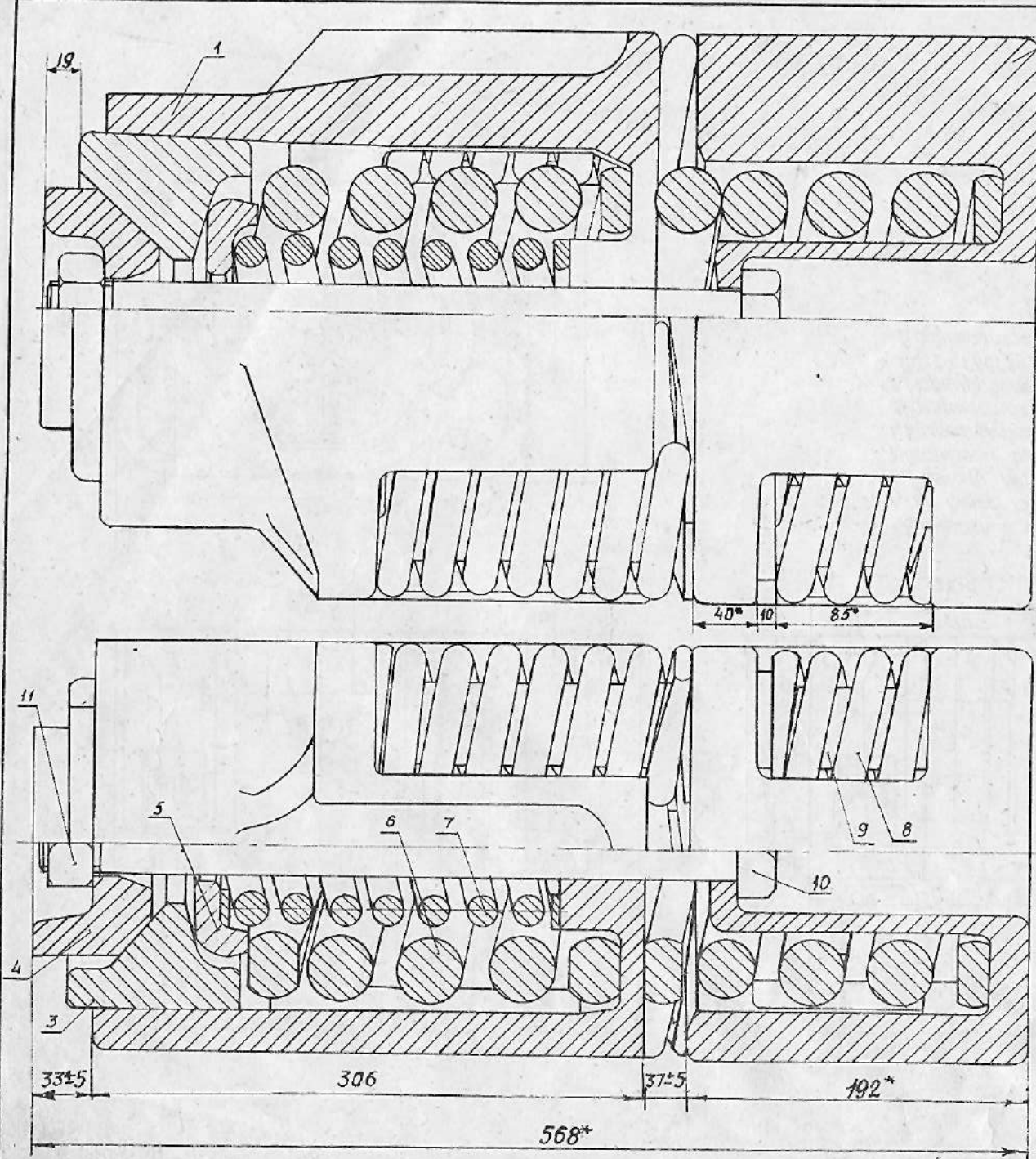


Вид
М 1:2



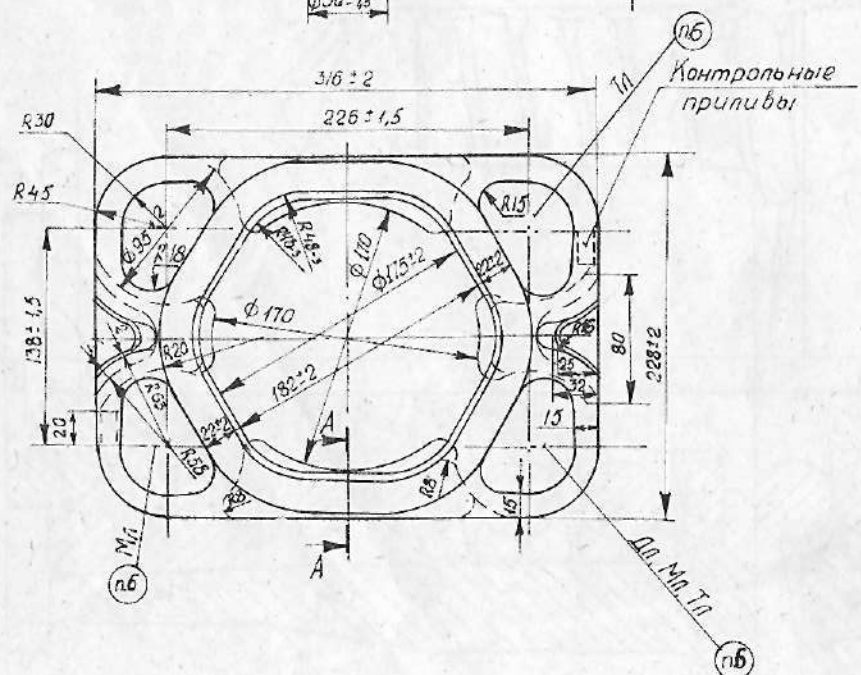
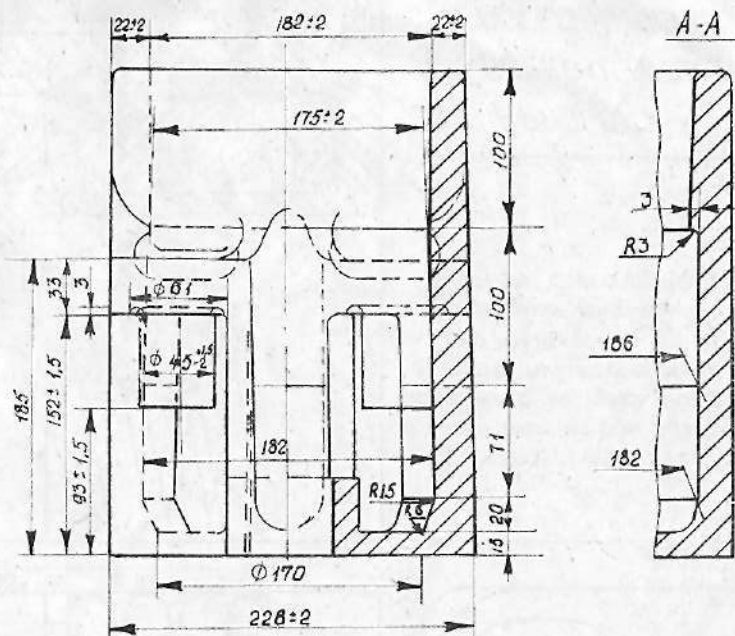
1. Допускается местная утяжка в местахгиба до 6 мм.
2. Допускается замена материала на круг ф 28 мм.
3. Допускаются лыски, забоины и кривизна до 2 мм.

рычаг расцепной		425.01.11.002	
материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	90	лист
Круг	2580-11		
15	1050-14		1



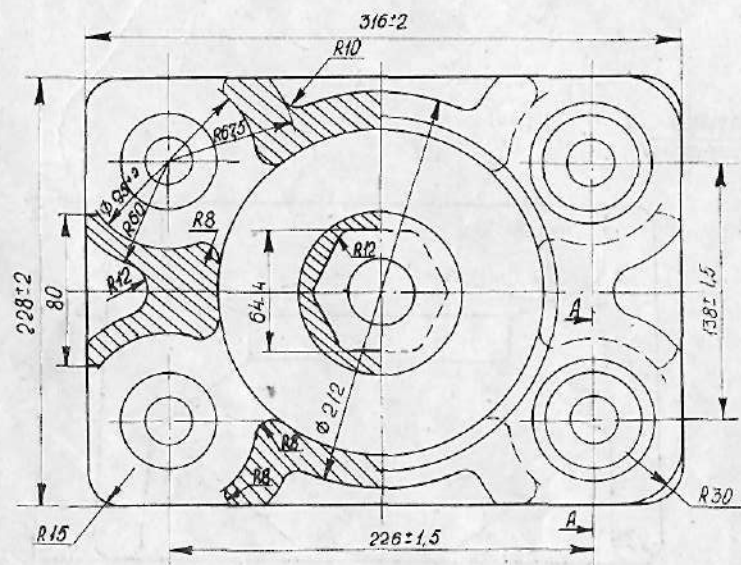
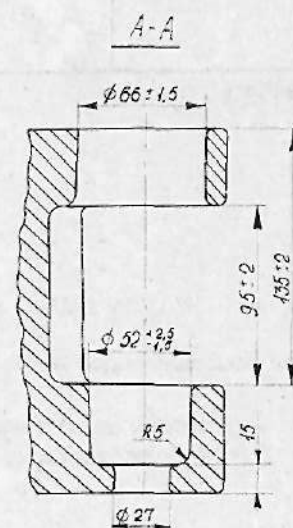
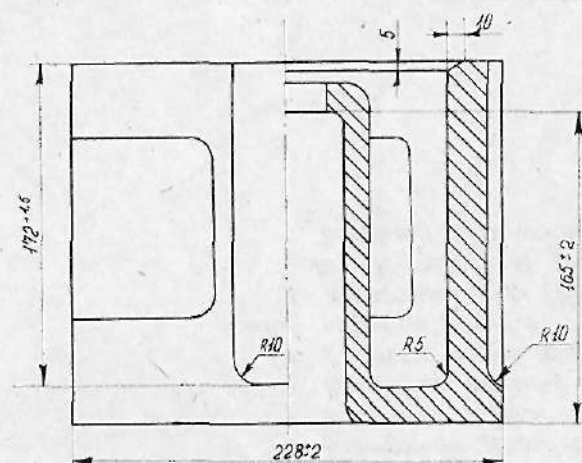
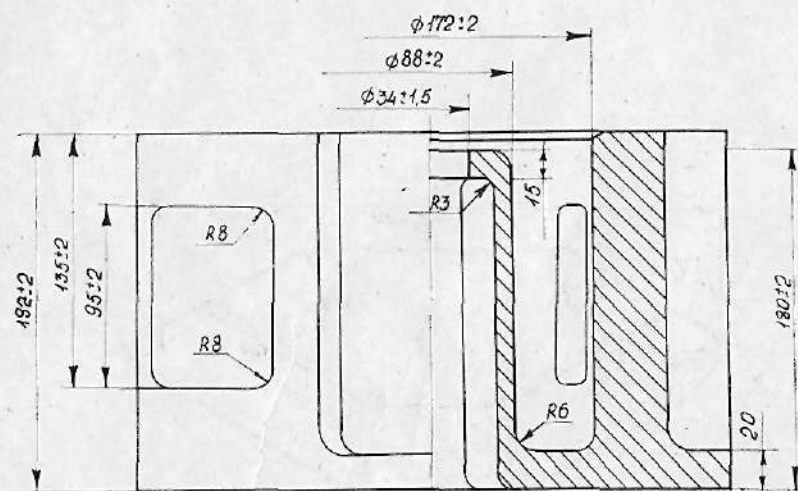
1. При сборке аппарата подбирать комплекты угловых пружин так, чтобы разница высот свободных пружин комплекта не превышала 2 мм.
2. Эффективность поглощающего аппарата не менее 1000 кгс·м.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.
4. Размеры для справок.

Аппарат поглощающий пассажирский			707-000-00сбА	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ	169,3		
-	-			1



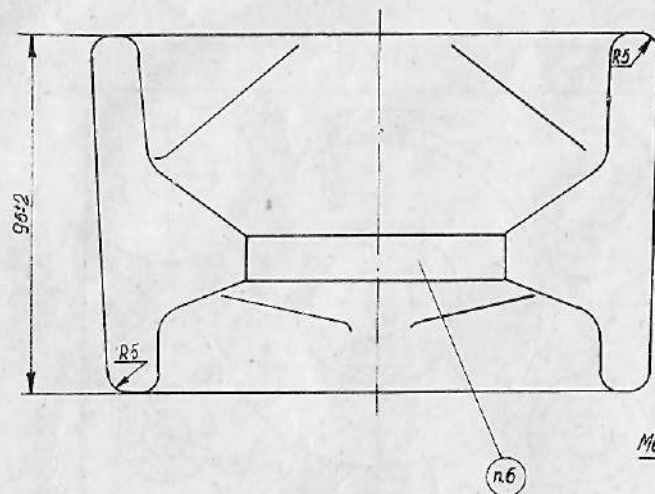
1. Уменьшение или увеличение размеров стенок, не оговоренных допусками, не более 15%.
 2. Разницу между размерами 180±2 и 175±2 выдерживать в пределах ±1.
 3. Остальные технические требования согласно ГОСТ 22253-76.
 4. Разрешается изготавливать по штрихпунктирной линии.
 5. Разрешается изготавливать по варианту сечения А-А.
 6. Маркировать Тл, Мл, Дл (две последние цифры года изготовления) по-24 ГОСТ 2930-62, выпукло.
- Допускается неясный знак исправлять наплавкой.

Горловина корпуса		707-00-001.0	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	Лист	Всего листов
ЭОСЛБ	22253-76		
		43,2	1

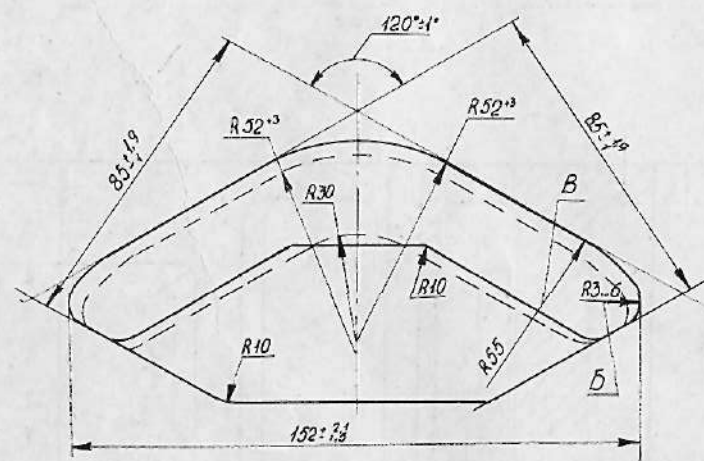
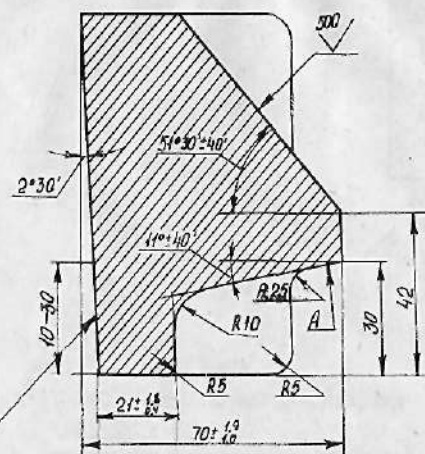


1. Термообработка - нормализация.
2. Остальные технические требования согласно ГОСТ 22253-76.
3. Неуказанные литейные радиусы до 6 мм.

Основание корпуса			707-00-002-0	
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ, ТУ			
20ГЛ	ТУ324ТВР481-77	37.6		1



Место испытания
твёрдости

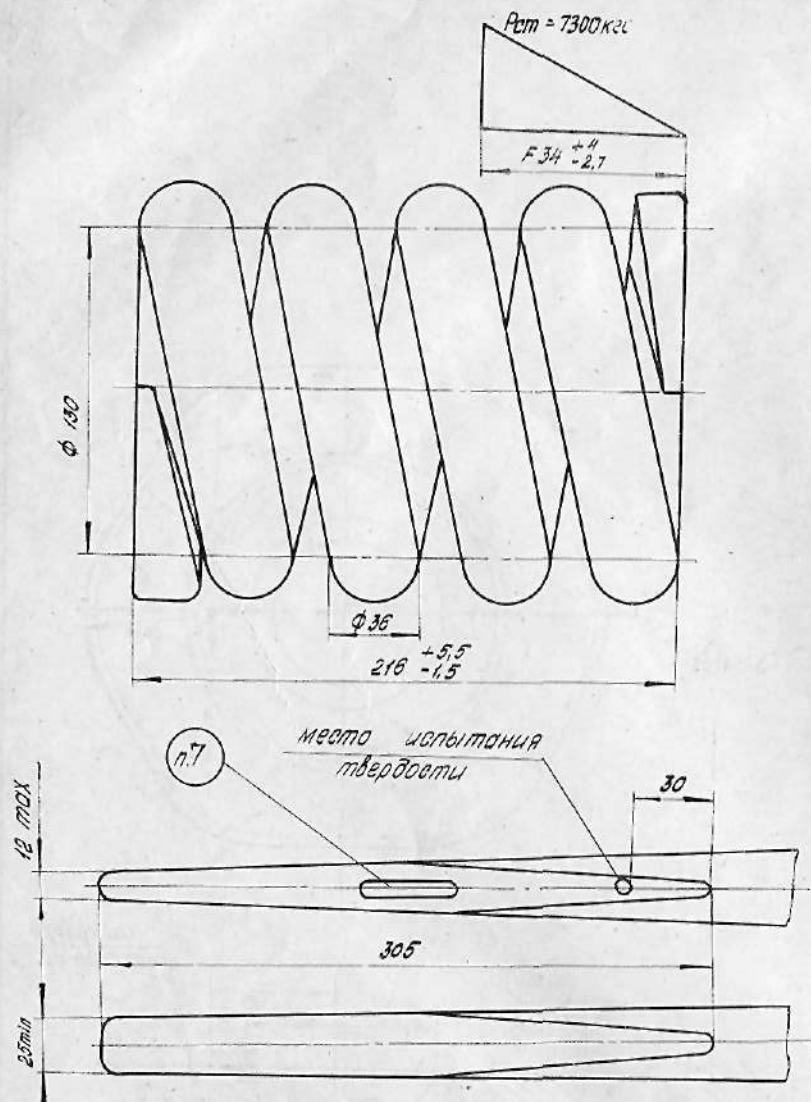


1. Твёрдость HB 341...477.
2. Штамповочные уклоны не более 7°.
3. Неуказанные радиусы скругления 3-6 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1505-74 и кл С2.
5. Допускается вместо радиуса δ площадь шириной не более 8 мм при условии сохранения радиуса δ .
6. Маркировать Тл, Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом по-8-10 ГОСТ 2930-62, углубленно.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 22253-76.

КЛИН

707.00.003-0

Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	3,9	Лист
ЗВХС	4543-71		Всего листов
			1



1. Допускается изготовление из стали
60 02 ГОСТ 14959-69.

2. Число рабочих витков 3,56.

3. Полное число витков $3,06 \pm 0,15$.

4. Набивка - правая.

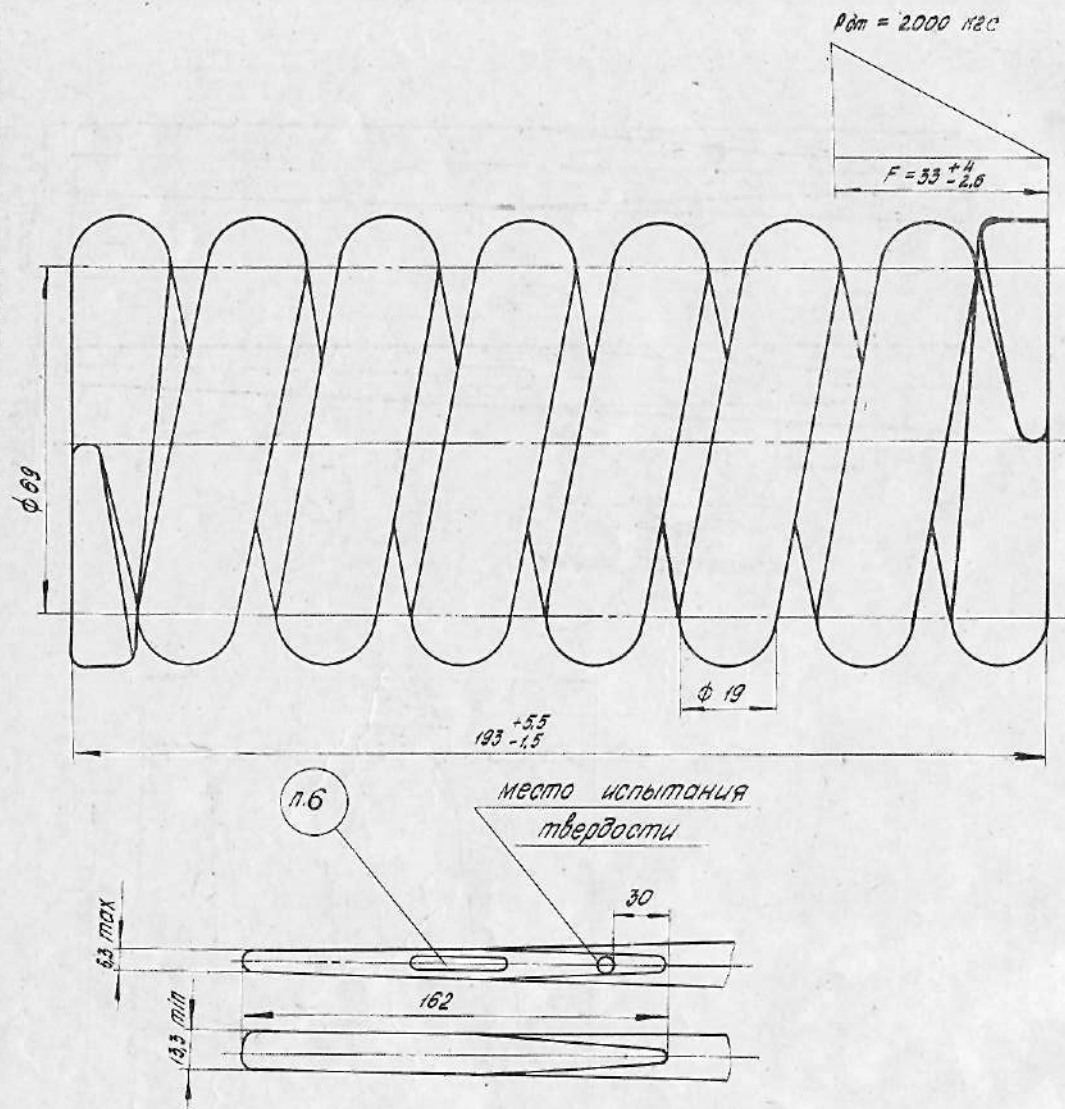
5. Пробная нагрузка $P_{пр} = 9200$ кгс.

6. Высота пружины при полном сжатии не должна быть более 172 мм, испытывать на стойку высотой 172 мм.

7. Маркировать ТЛ, МЛ, ДЛ (две последние цифры года изготовления) шрифтом по 3-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.

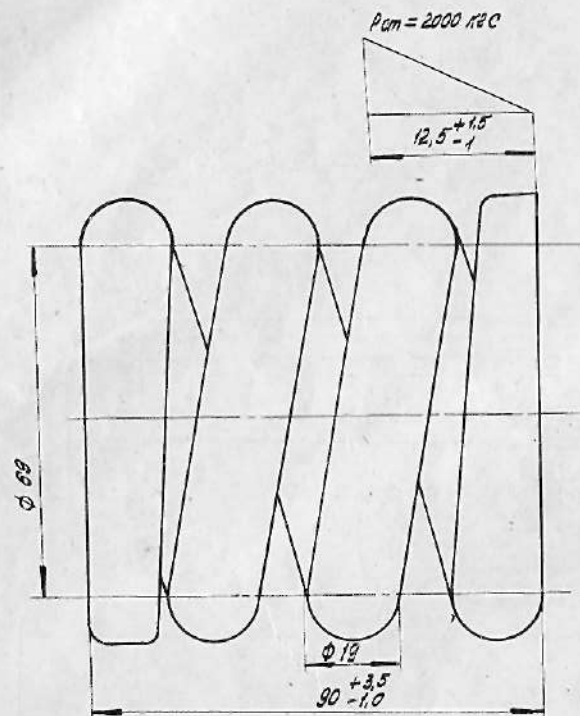
8. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69 *

пружина Ф 36 мм		707.00.006-0	
материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	14,5	лист
Круж 36	2300-71		
3002	14959-69		всего листов
			1

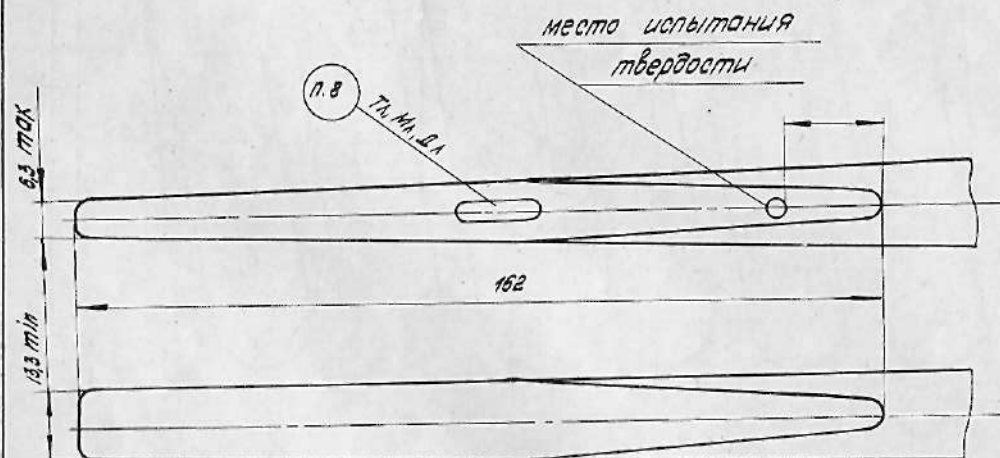


1. Допускается изготовление из стали 60С2 ГОСТ 14959-89.
2. Число рабочих витков 6.5.
3. Полное число витков 8 ± 0.25 .
4. Набивка - левая.
5. Пробная нагрузка $R_{\text{пр}} = 2500 \text{ кгс}$ (факультативно).
6. Маркировать Тл, МЛ, ДЛ (две последние цифры года изготовления) шрифтом по 3-5 ГОСТ 2930-82, углубленно.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-89.

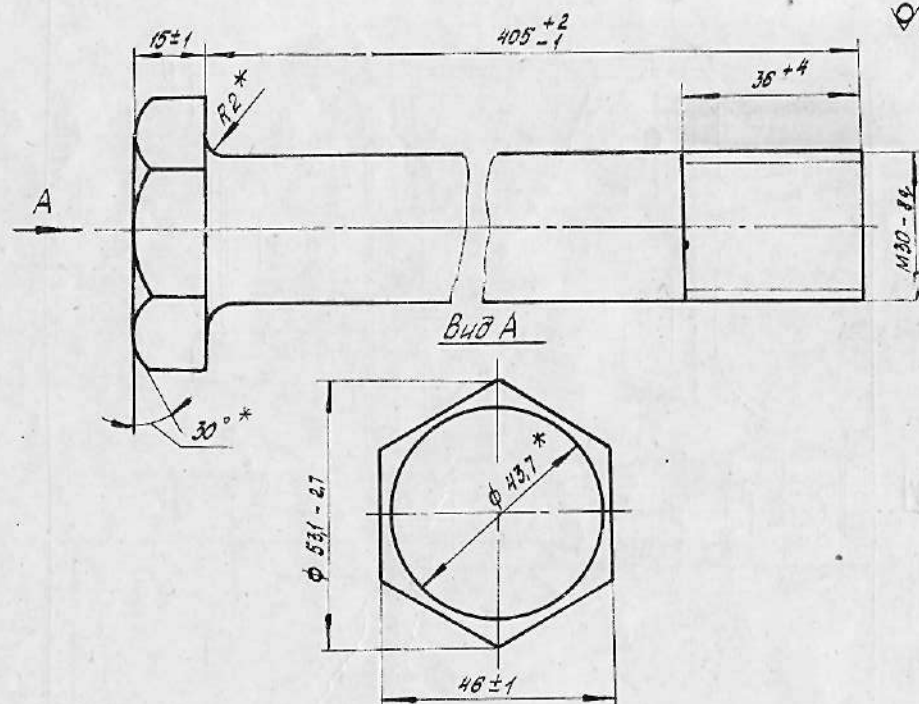
Пружина внутренняя		707.00.007-0	
Материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	3,63	лист
пруж 60С2	2590-74 14959-89		всего листов
			1



1. Допускается изготовление из стали 60С2 ГОСТ 14959-69.
2. Число рабочих витков 2,5.
3. Полное число витков $4 \pm 0,15$.
4. Направление - правая или левая.
5. Пробная нагрузка $R_{пр} = 2500$ кгс.
6. Высота пружины при полном сжатии не должна быть более 13 мм, испытывать на стойке высотой 13 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 14959-69 *
8. Маркировать Тл, Мл, Дл (две последние цифры года изготовления) шрифтом ПО-3-5 ГОСТ 2930-62, углубленно.



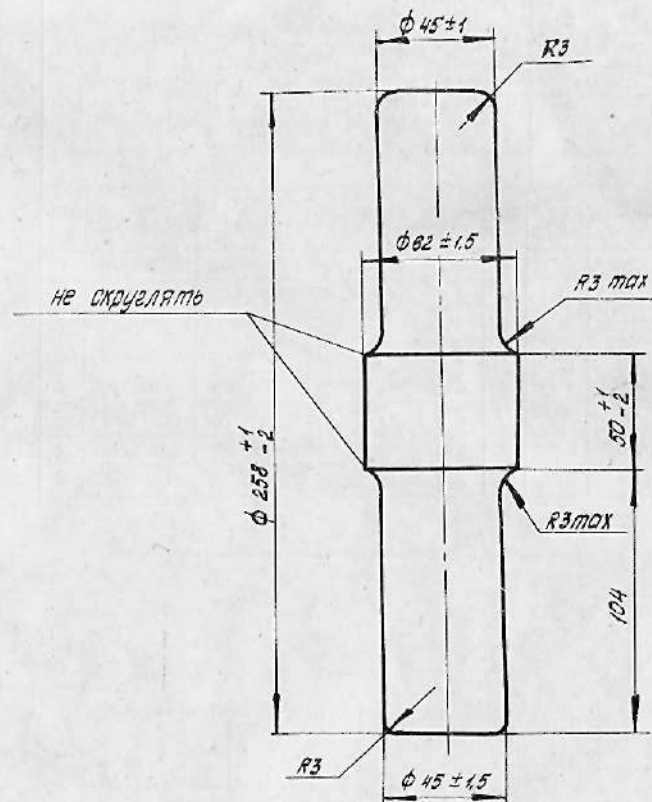
Пружина Φ 19 мм		707.00.008-0	
материал		масса, кг	
марка	масса, кг	19,75	лист
60С2	2390-71 14959-69		
		всего листов	
		1	



1. Допускается изготовление из стали марки Ст 3 по 3 ГОСТ 380-71 и из калиброванного проката с последующей термообработкой.
2. Непрямолинейность стержня не более 3 мм.
3. Проходной калибр должен набираться на длину резьбы не менее 26 мм.
4. Остальные технические требования согласно ГОСТ 1759-70.

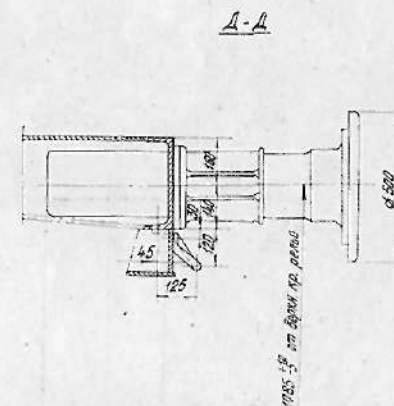
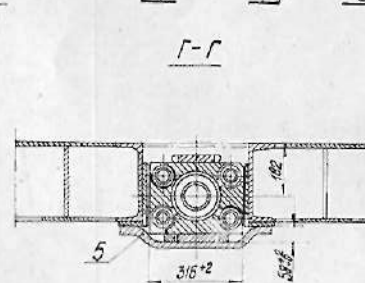
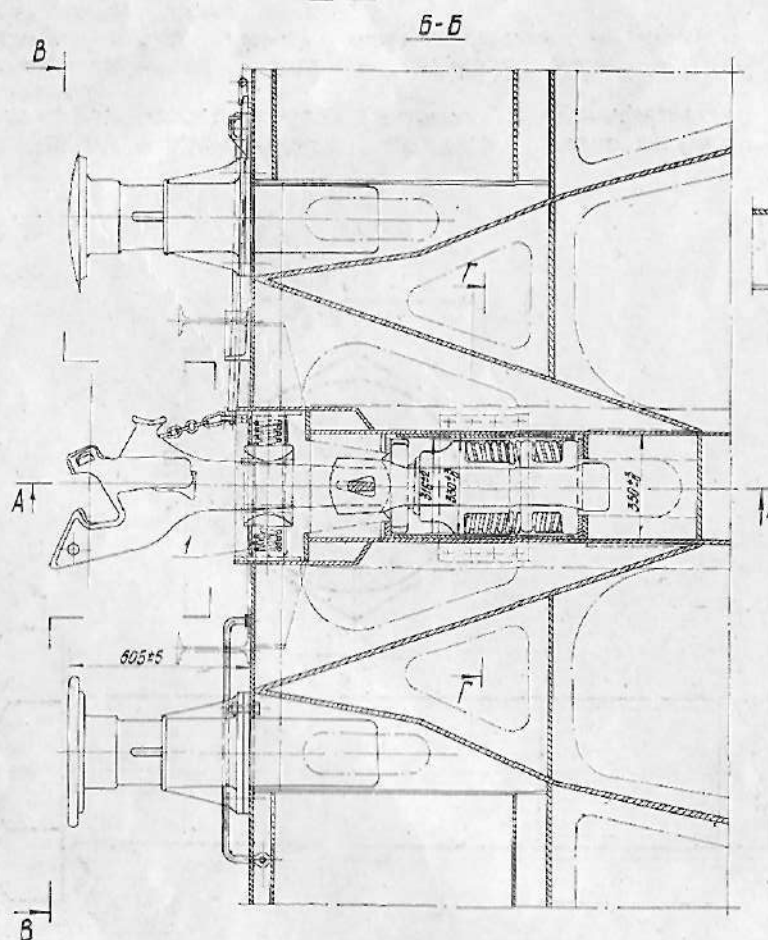
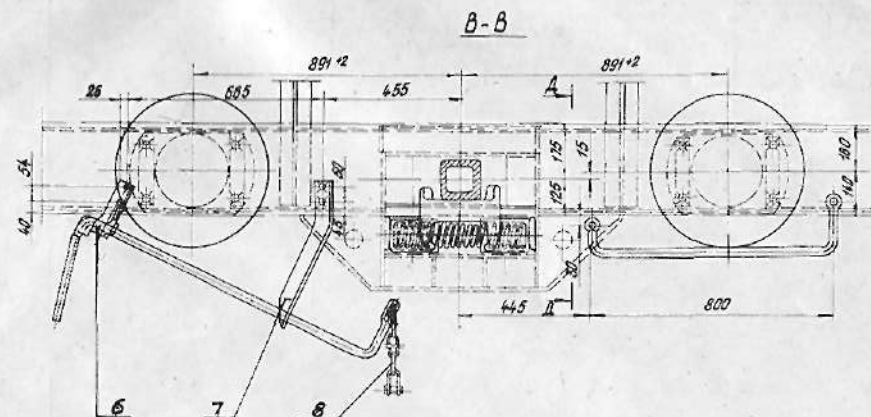
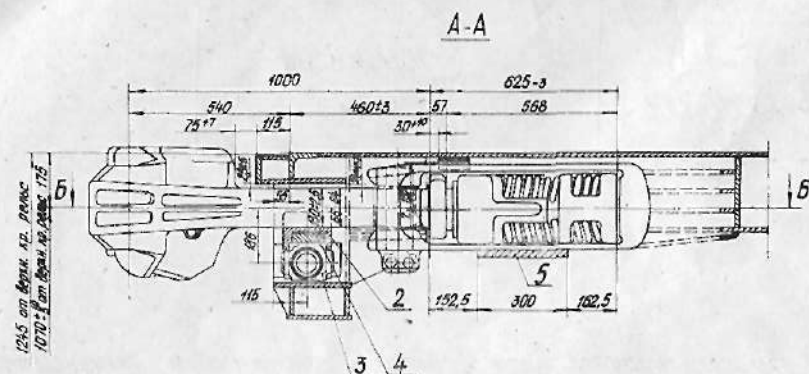
Материал: Ст 3 сп 3 ГОСТ 380-71

БОЛТ СТЯЖНОЙ		707.00.011-0	
лист	всего листов		
	1		



Материал: Сталь 20-25 Л ГОСТ 977-75

Стержень		707.00.010-0	
лист	всего листов		
	1		



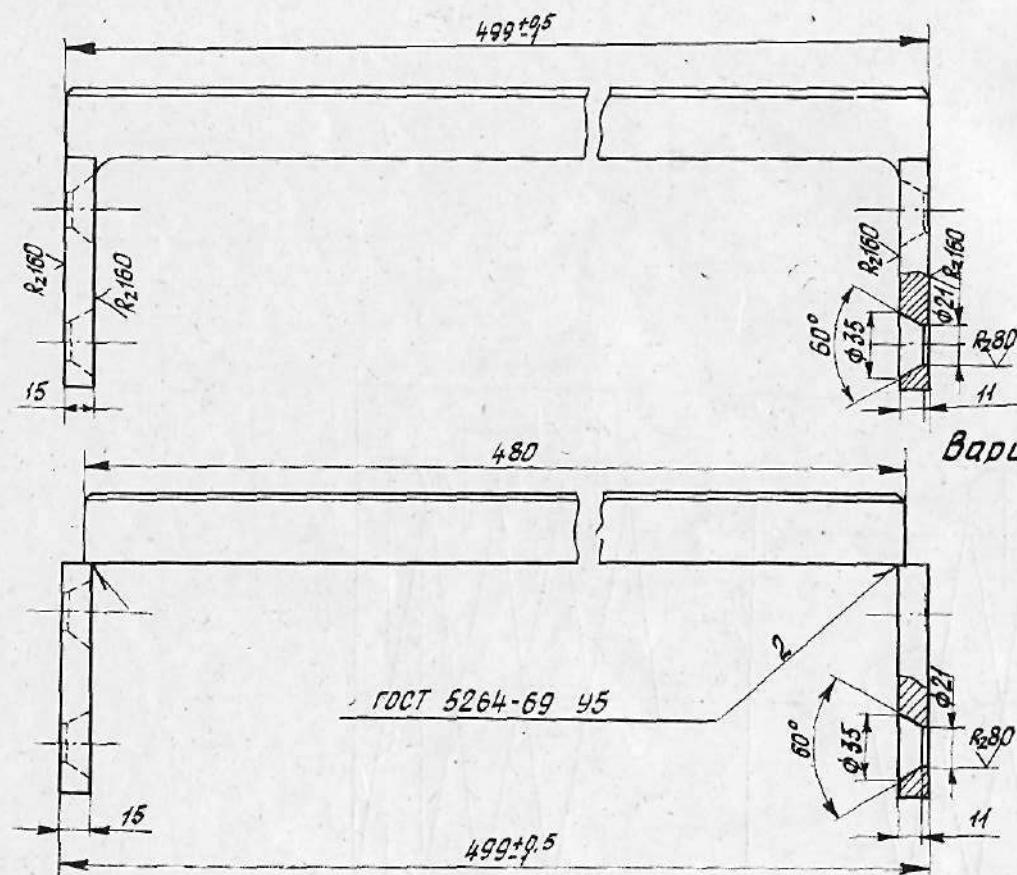
8	10.05.0194	Цель расцепного рычага	2	1	—	—	2,12	4,24	
7	14.05.0199	Державка	2	1	Ст 3	380-71	2,9	5,8	
6	14.05.0130	Кронштейн	2	1	2000	193-151-73	1,61	3,22	
5	14.05.0198	Планка поддерживающая	2	1	Ст 3	380-71	28,56	57,12	
4	14.05.0181.01	Ползун	2	1	15	977-75	21,0	42,0	
3	14.05.0180.01	Стакан	4	2	15	977-75	9,0	36,0	
2	14.05.0179.01	Направляющая скоба	2	1	15	977-75	21,0	42,0	
1	14.05.0162.01	Пружина	2	1	65	1050-74	5,7	11,4	
№ поз.	Обозначение	Наименование	на вог.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на вог.	Примечан.
			Колич.		Материал		Масса, кг		

Расположение ударно-тягавого устройства

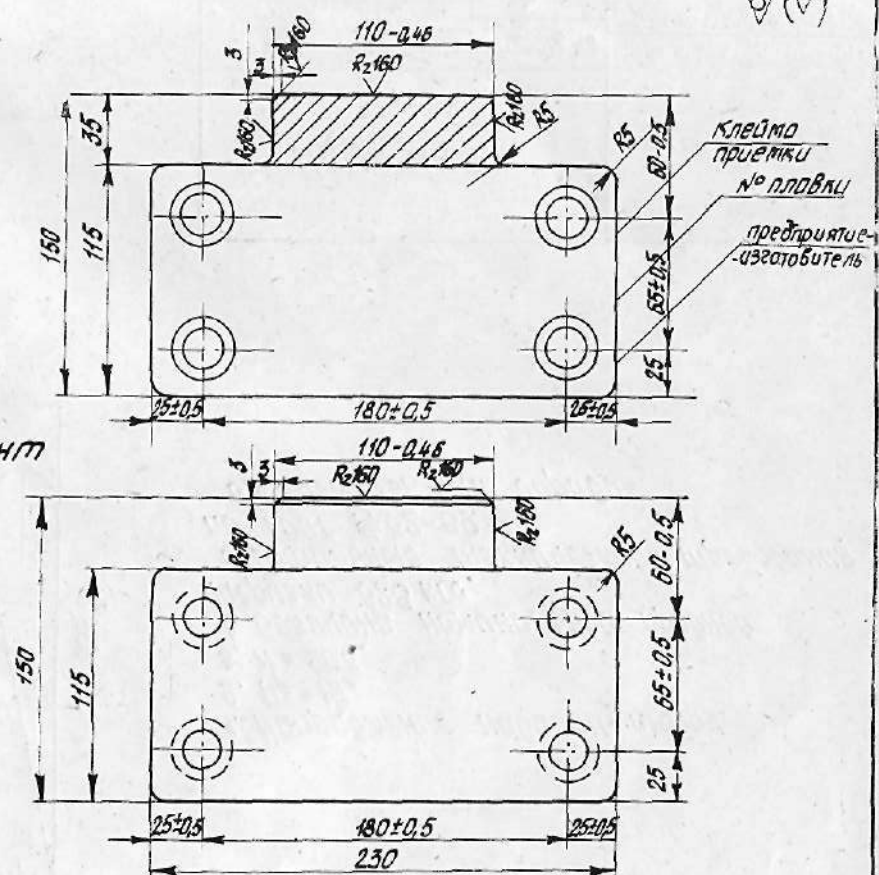
Сборочный чертеж

10.05.0197⁰¹₁₈

Лист	Всего листов - 1
Масса, кг	Соответствует
559,38	

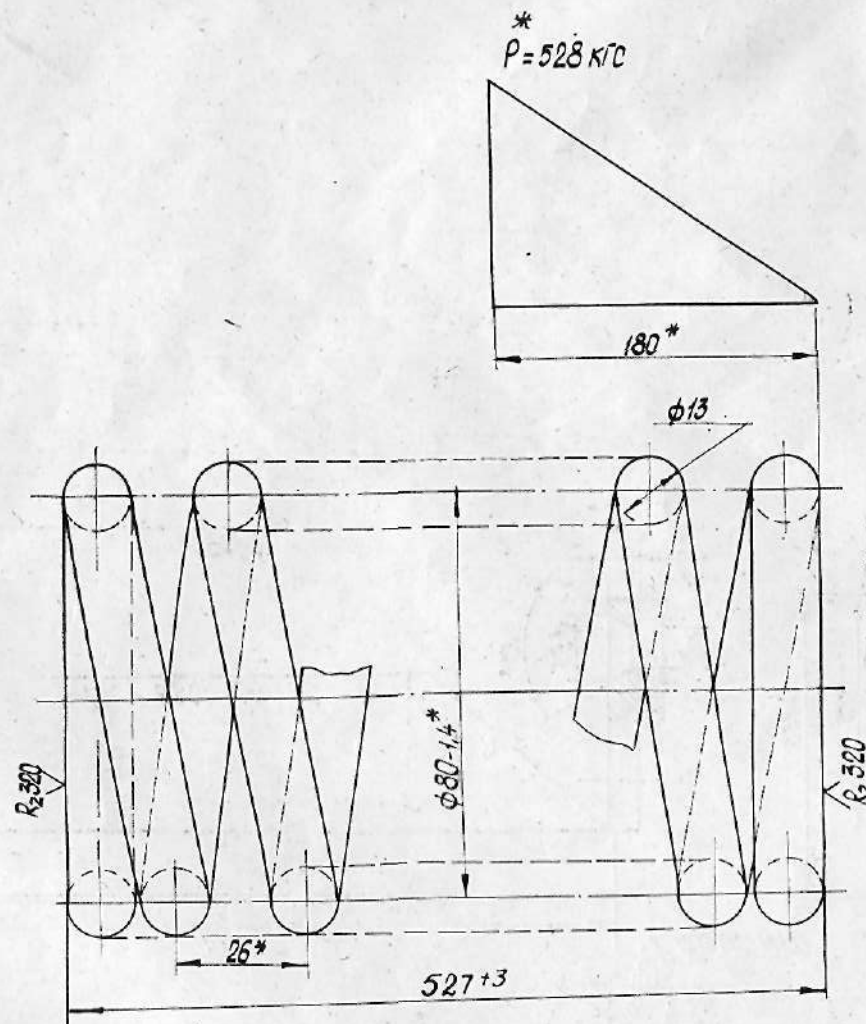


Вариант



Отверстие $\phi 21$ просверлить и после
сварки развернуть $\phi 23$.

Направляющая скоба			1Д 05.0179.01	
Материал		Масса, кг	Лист	Листов всего
марка	ГОСТ			
15	977-75	21,0		

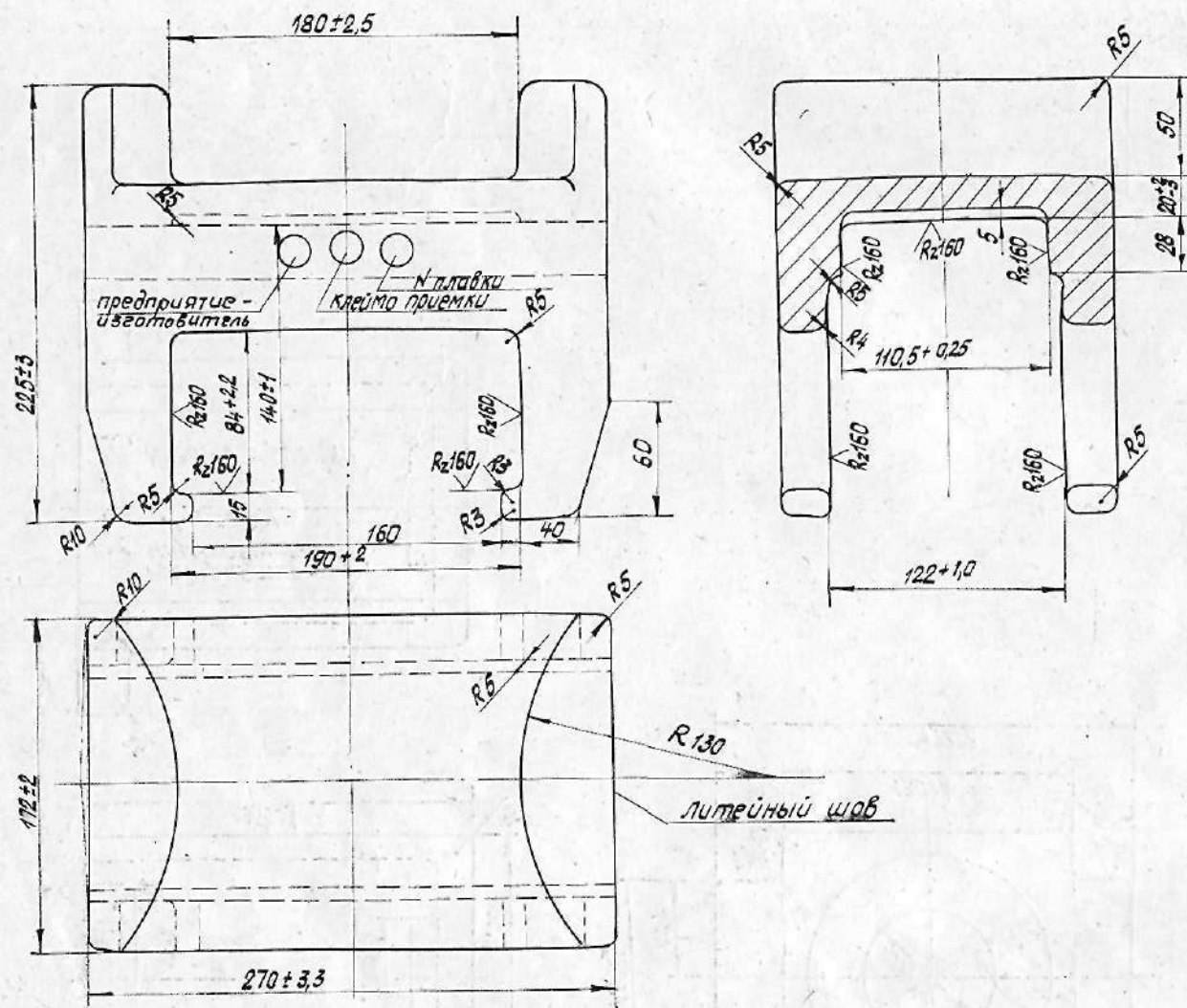


1. Направление навивки - любое.
2. $p = 19$.
3. $n = 20,5$.
4. Величина номинальной пробной нагрузки 528 кгс.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 1452-69.
- 6.* Размеры для справок.

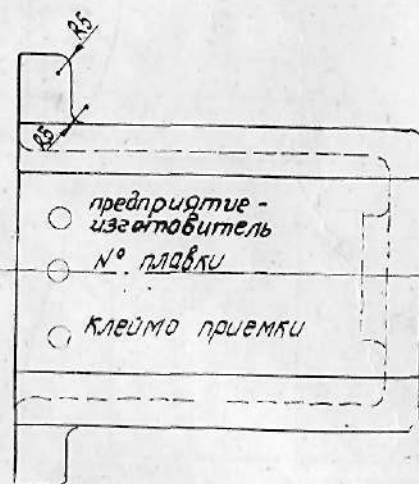
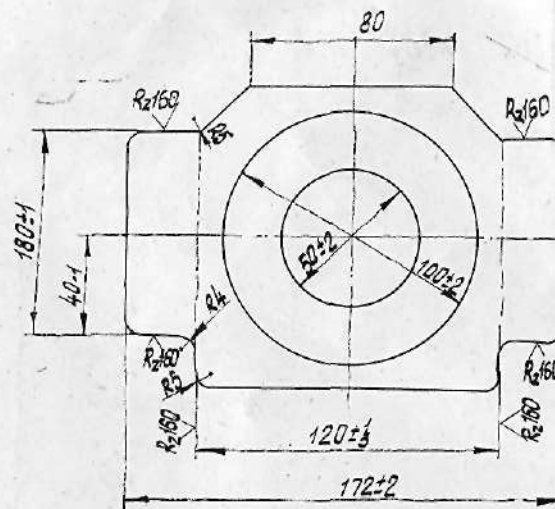
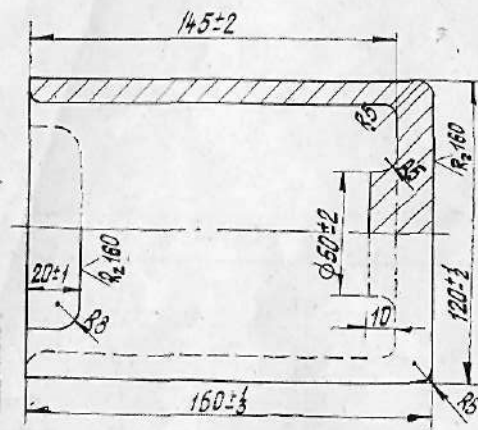
Пружина

1Д05.0162.01

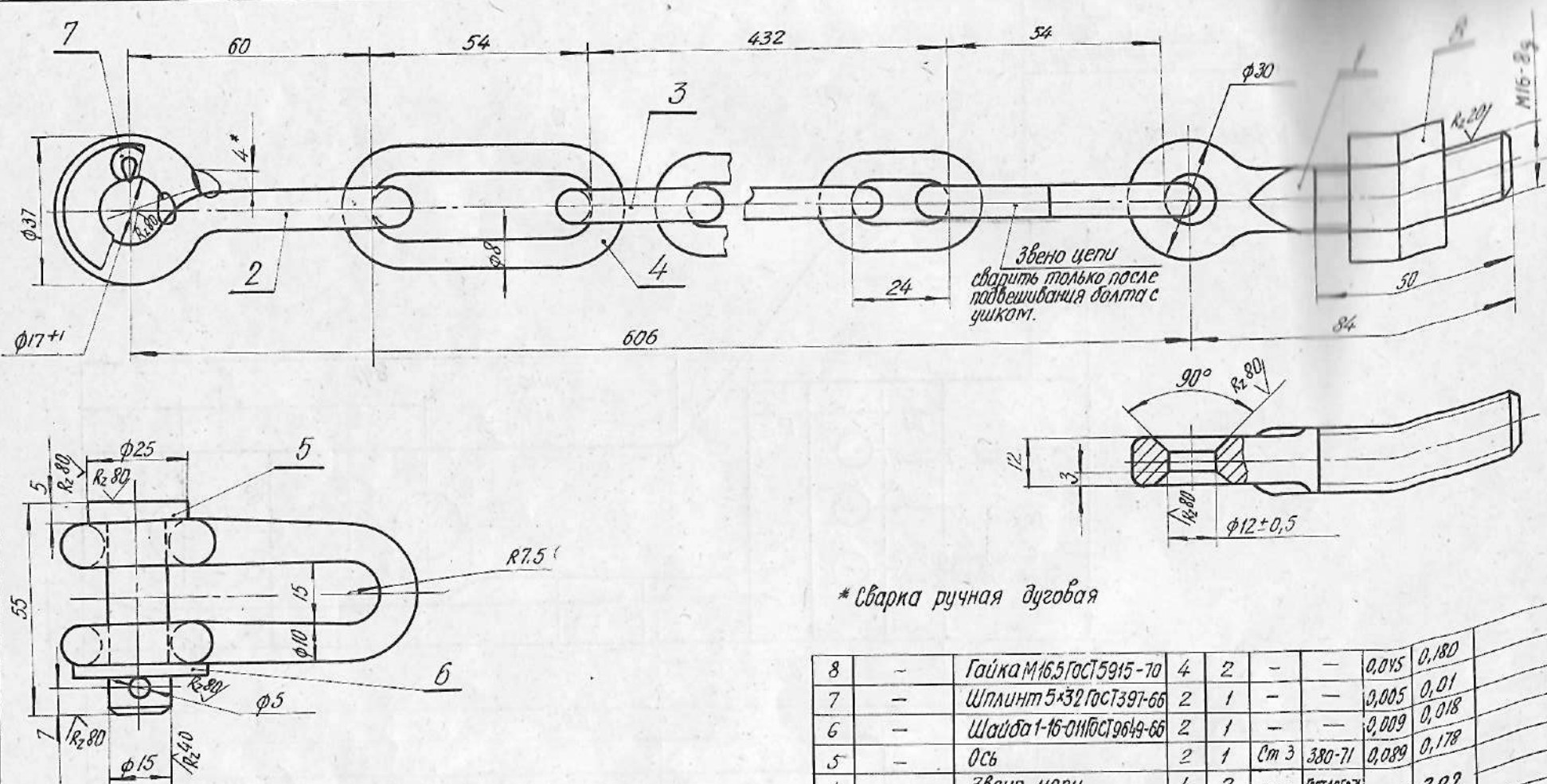
Материал		Масса, кг	Лист	
Марка	ГОСТ			
65	1050-74	5,7		Всего листов



Ползун		1Д05.01В1.01	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	210	Лист
15Л	977-75		Всего листов
			1



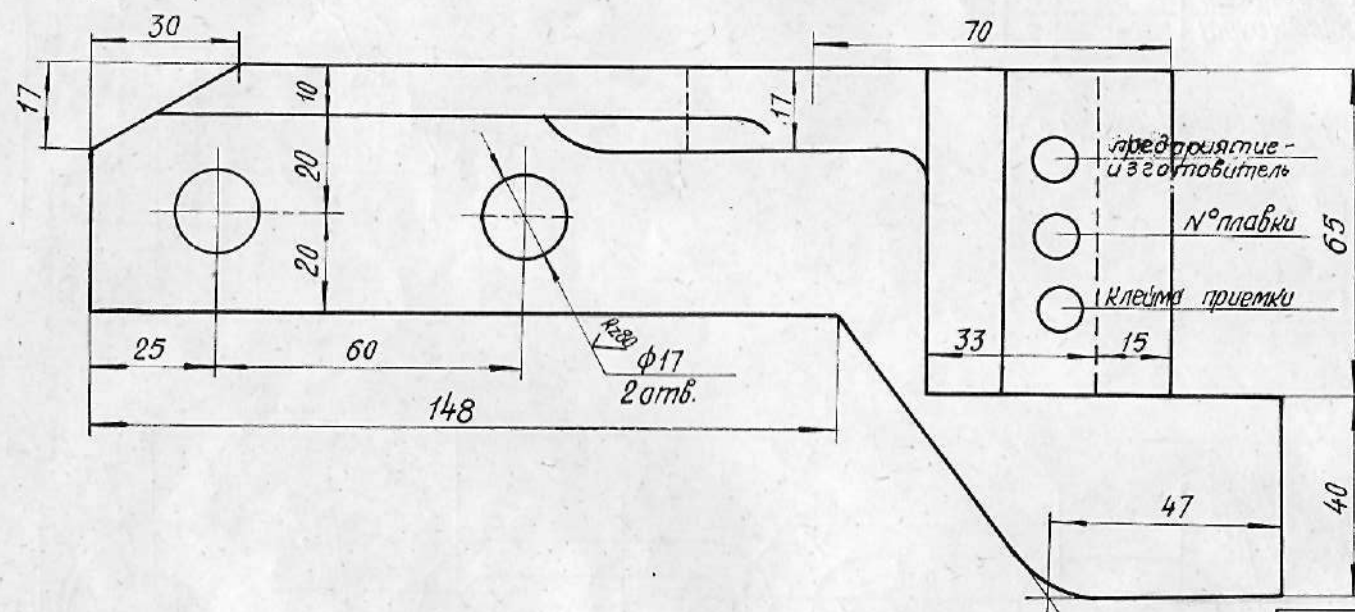
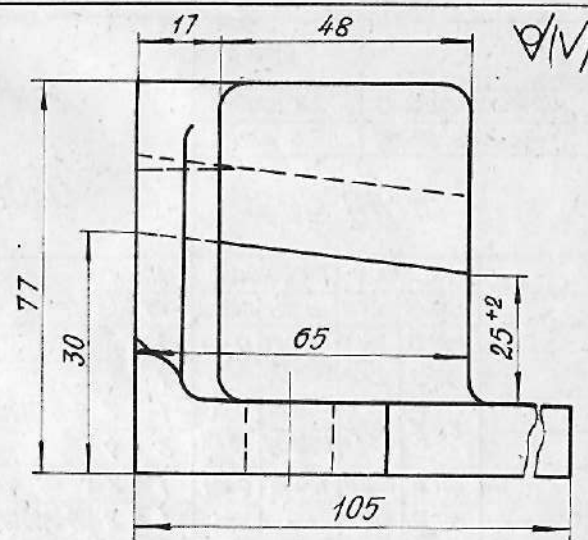
Стакан		1Д.05.0180.01	
Материал		Масса, кг	
марка	ГОСТ	9,0	Лист
157	977-75		Всего листов



* Сварка ручная дуговая

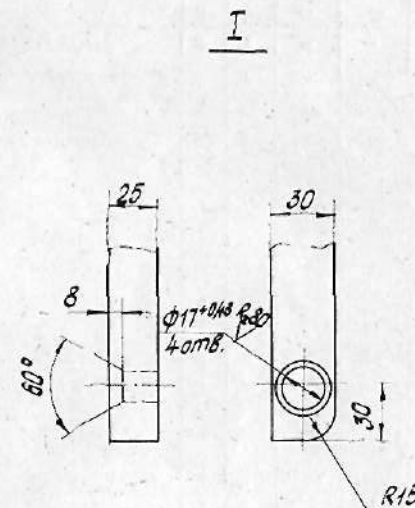
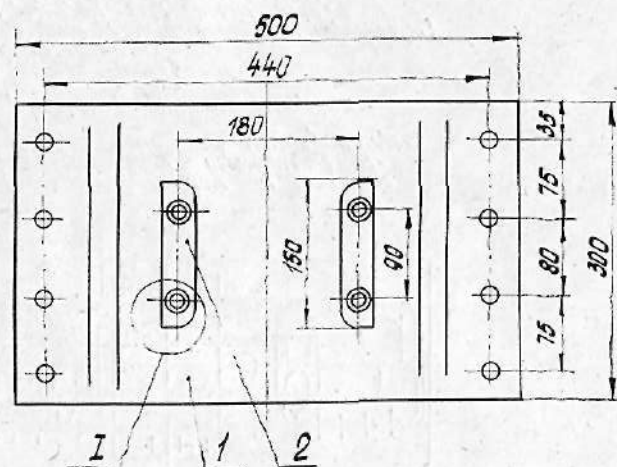
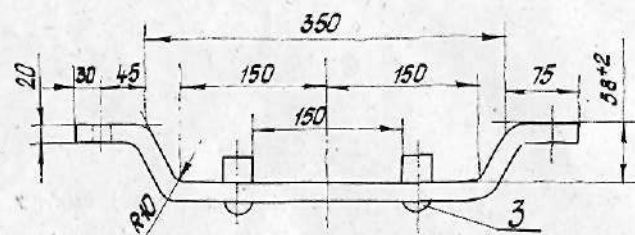
№ поз.	Обозначен.	Наименование	№ дог.	шт.	Марка	гост	шт.	но дог.	материал	масса, кг	примеч.
8	—	Гайка М16.5 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,015	0,180			
7	—	Шплинт 5×32 ГОСТ 397-66	2	1	—	—	0,005	0,01			
6	—	Шайба 1-16-011 ГОСТ 9649-66	2	1	—	—	0,009	0,018			
5	—	Ось	2	1	Ст 3	380-71	0,089	0,178			
4	—	Звено цепи	4	2	15 кл	ГОСТ 1050-71	1,61	3,22			
3	—	Цепь СН8Х23 ГОСТ 2319-70	2	1	—	—	—	—			
2	—	Серьга	2	1	15 кл	ГОСТ 1050-71	0,12	0,24			
1	—	Болт	2	1	Ст 0	380-71	0,198	0,396			
										но дог.	примеч.
										материал	масса, кг
										1005.0194	
										лист	всего листов -1
										масса, кг	соответствует
										3,686	

Цепь расцепного рычага



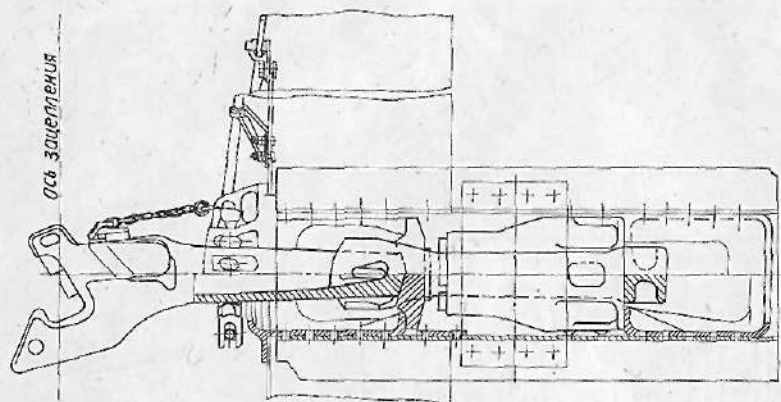
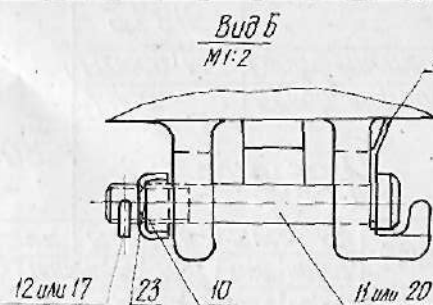
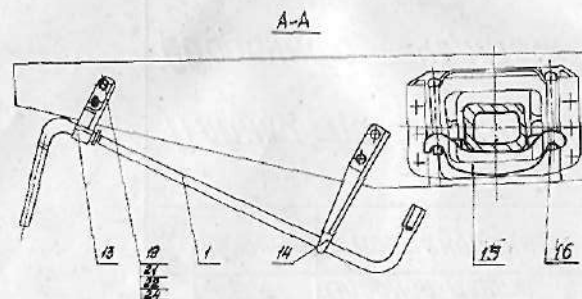
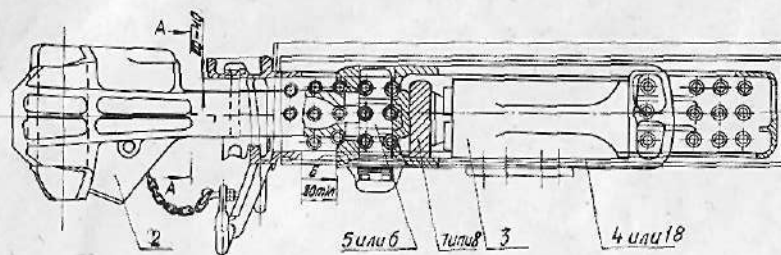
Кронштейн		1405. 0130	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ, ГУ	Лист	Всего листов
20Ф1	Г93-751-73	1	1

✓(✓)



3	—	Заклепка 16×60	8	4	Ст 2	380-71	0,048	0,096	
2	—	Направляющая рейка	4	2	Ст 3	380-71	1,54	3,08	
1	—	Опорная плита	2	1	Ст 3	380-71	26,23	52,46	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Всего по 2 колич.	шт	Марка	ГОСТ	шт.	на ваг.	Примеч.
Планка поддерживающая							1Д 05. 0198 ⁰⁷ / ₁₇		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов	
							Масса, кг	Соответствует	
							27,818		

От головки рельса 1040-1080



1. Соединение автосцепки с поглощающим аппаратом и составные сопрягающиеся поверхности должны обеспечивать перемещение автосцепки из центрального положения в крайние от удара, не превышающего физической силы человека.

Эта проверка производится после разрядки фракционного аппарата.

2. Допускается:

- подъем упорной планки (поз. 9) по галтели ушка;
- расстояние торца упорной планки по галтели;
- после выки на отогнутой части упорной планки заборны и неровности;
- постановка балочки (поз. 15) с размером 22 ± 2 вместо 22 ± 2 .

3. При постановке болта (поз. 20) шпильку устанавливать (поз. 17).

4. Обе ветви шпильки должны быть разведены на угол $45-90^\circ$ между ними.

5. При постановке тягового хомута (поз. 14) масса автосцепного устройства

497,44 кг.

24	Шпилька 4x25 ГОСТ 397-65	2	4	—	—	0,00253	0,02024		
23	Гайка М20x4 ГОСТ 15526-70	4	2	—	—	0,026	0,104		
22	Гайка М16x4 ГОСТ 5916-70	2	4	—	—	0,0195	0,156		
21	Гайка М16x4 ГОСТ 5915-70	2	4	—	—	0,033	0,264		
20	Болт 2М20x140,36 ГОСТ 7796-70	4	2	—	—	0,416	1,664	Взамен поз. 11	
19	Болт 2М16x45,36 ГОСТ 7796-70	2	4	—	—	0,2362	0,946	Возвук исправлен. 5	
18	106.00.001-2 Хомут тяговый	2	1	2071ФЛ	193-968-16	100,7	201,4	Взамен поз. 4	
17	106.00.005-0 Шпилька опорная	2	1	Подвеска 3822-74	3822-74	0,007	0,014	Возвук заменен на поз. 17	
16	106.00.002-0 Подвеска маятниковая	4	2	38ХС	4543-11	4,48	5,92		
15	106.00.011-0 Балочки центрирующая	2	1	20ФЛ	193-751-73	8,78	17,52		
14	106.00.003-0 Кронштейн	2	1	20ФЛ	193-751-73	1,64	3,22		
13	106.00.008-0 Кронштейн фиксирующий	2	1	20ФЛ	193-751-73	1,12	2,24		
12	106.00.007-0 Шпилька опорная	2	1	Подвеска 3822-74	3822-74	0,012	0,024	Возвук заменен на поз. 17	
11	106.00.006-0 Болт	4	2	3кп3	380-71	0,447	1,788	Возвук заменен на поз. 20	
10	106.00.005-0 Планка-замок	2	1	СтВ	16523-70	0,03	0,06		
9	106.00.004-0 Планка упорная	2	1	СтВ	16523-70	0,041	0,082		
8	106.00.003-1 Плита упорная	2	1	45Март	1050-74	52,47	64,94	Взамен поз. 7	
7	106.00.003-0 Плита упорная	2	1	38ХС	4543-11	29,8	59,6	Возвук заменен на поз. 8	
6	106.00.002-3 Клип тягового хомута	2	1	38ХС	4543-11	6,85	13,7	Взамен поз. 5	
5	106.00.002-2 Клип тягового хомута	2	1	38ХС	4543-11	6,85	13,7	Возвук заменен на поз. 6	
4	106.00.001-1 Хомут тяговый	2	1	2071ФЛ	193-968-16	106,3	212,6	Возвук заменен на поз. 18	
3	106.00.000-008 Аппарат поглощающий	2	1	—	—	134,03	268,06		
2	106.01.000-008 Автосцепка СА-3	2	1	—	—	196,64	393,28		
1	106.00.010-008 Рычаг расцепной	2	1	—	—	8,71	17,42		
К поз.	Обозначение	Наименование	на поз.	шт.	Марка	ГОСТ, шт.	на поз.	на поз.	Примечание
			Колич.		Материал	Масса, кг			

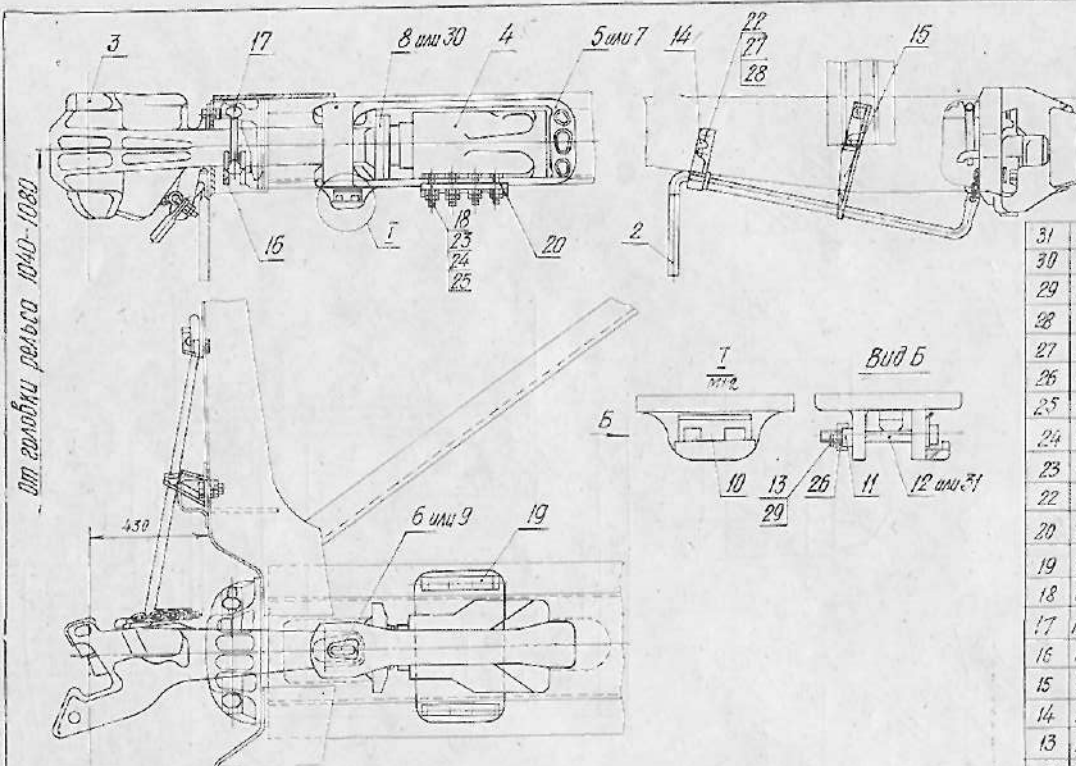
Устройство
автосцепное
Сборочный чертеж

106.00.000-008

Лист
Масса, кг

506,88

Всего листов - 1
Соответствует



1. Амортизаторное устройство должно соответствовать требованиям ТУ3-913-75.
2. Маятники (дет. 106.00.012-0) должны подбираться попарно одинаковыми по длине для избежания перекоса амортизации.
3. Амортизаторное устройство окрашивается в черный цвет лаком БТ-577 ГОСТ 5631-70 с наружной поверхности. Окраска зева амортизации и деталей механизма с внутренней стороны не производится. Сигнальный отстойник замка окрашивается в красный цвет кинобарью ГОСТ 695-67.
4. При постановке тягового хомута (поз. 7) масса амортизаторного устройства 517,3 кг.

31	4095100032	Болт 2М20×140.	4	2	402	4543-71	0,416	1,654	Лист. Взамин дет. 106.00.003-1
30	106.00.003-1	Плита упорная	2	1	45	1060-74	32,47	64,94	Лист. Взамин дет. 8
29	106.00.015-0	Шпилька стопорная	2	1	Предел	3282-74	0,012	0,024	Лист. Взамин дет. 10
28	4095100034	Болт II М16×50 ГОСТ 5915-70	8	4	—	—	0,104	0,832	
27	1381200102	Гайка М16,120 ГОСТ 5915-70	16	8	—	—	0,033	0,428	Датчик, поз. 2
26	4098100104	Гайка М20,120 ГОСТ 5915-70	4	2	—	—	0,062	0,248	Датчик, поз. 2
25	4098100105	Гайка М22,120 ГОСТ 5915-70	16	8	—	—	0,076	1,216	Датчик, поз. 2
24	4098100115	Гайка М22,120 ГОСТ 5915-70	16	8	—	—	0,076	1,216	Датчик, поз. 2
23	1388000252	Шпилька 5×40 ГОСТ 397-68	16	8	—	—	0,007	0,112	
22	1388000251	Шпилька 4×25 ГОСТ 397-68	2	4	—	—	0,0089	0,032	
20	06635104-00	Планка поддерживающая тип 106-5 дет. 24, 25, 26, 27, 28, 29	2	1	0972	11282-73	21,69	43,38	
19	06635103-00	Планка	4	2	Ст. 0	380-71	0,4	0,56	
18	06635102-01	Болт	16	8	Ст. 3 кл. 3	380-71	0,35	5,6	
17	106.00.012-0	Полбеска маятниковая	4	2	38ХС	4543-71	1,48	5,92	
16	106.00.011-0	Балочка центрирующая	2	1	20ФЛ	ТУ3151-73	8,76	17,52	
15	106.00.009-0	Кронштейн	2	1	20ФЛ	ТУ3151-73	1,61	3,22	
14	106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	2	1	20ФЛ	ТУ3151-73	1,12	2,24	
13	106.00.007-0	Шпилька стопорная	2	1	Предел	3282-74	0,012	0,024	Лист. Взамин дет. на поз. 29
12	106.00.006-0	Болт	4	2	3 кл. 3	380-71	0,447	1,788	Лист. Взамин дет. на поз. 21
11	106.00.005-0	Планка-замок	2	1	Ст. 0	380-71	0,03	0,06	
10	106.00.004-0	Планка упорная	2	1	Ст. 0	380-71	0,041	0,082	
9	106.00.002-8	Клин тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	6,85	7,70	Лист. Взамин дет. на поз. 6
8	106.00.003-0	Плита упорная	2	1	38ЛС	4543-71	29,8	59,6	Лист. Взамин дет. на поз. 20
7	106.00.001-2	Хомут тяговый	2	1	20ФЛ	ТУ3151-73	100,7	201,4	Лист. Взамин дет. 5
6	106.00.002-2	Клин тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	6,85	7,70	Лист. Взамин дет. на поз. 9
5	106.00.001-1	Хомут тяговый	2	1	20ФЛ	ТУ3151-73	106,3	212,6	Лист. Взамин дет. на поз. 7
4	106.02.000-0	Аппарат поглощающий	2	1	—	—	134,05	268,05	
3	106.01.000-05	Амортизатор СА-3	2	1	—	—	196,64	393,28	
2	06635120-00СБ	Рычаг расцепной	2	1	860ХС	380-71	8,71	17,42	
1									
№ поз.	Обозначен	Наименование	по взам.	шт. колич.	Марка материал	ГОСТ	шт. набор	Масса, кг	Примечан.

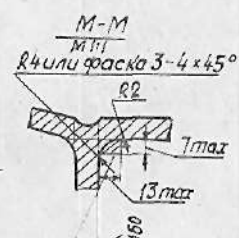
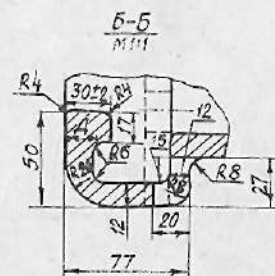
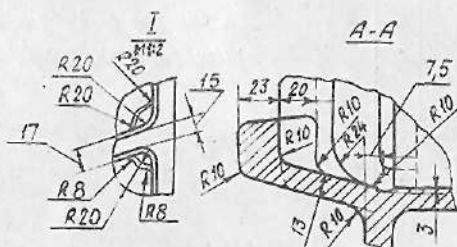
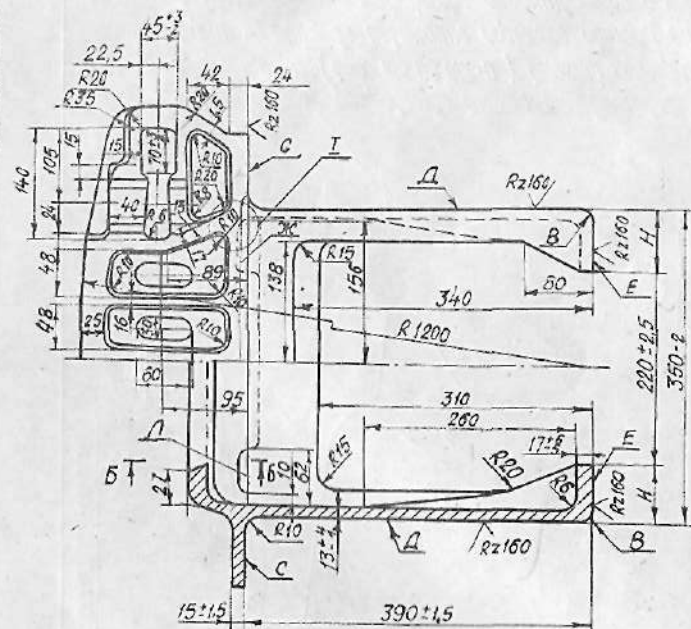
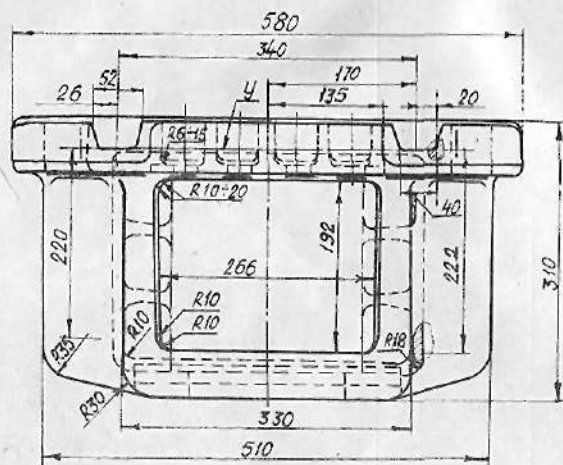
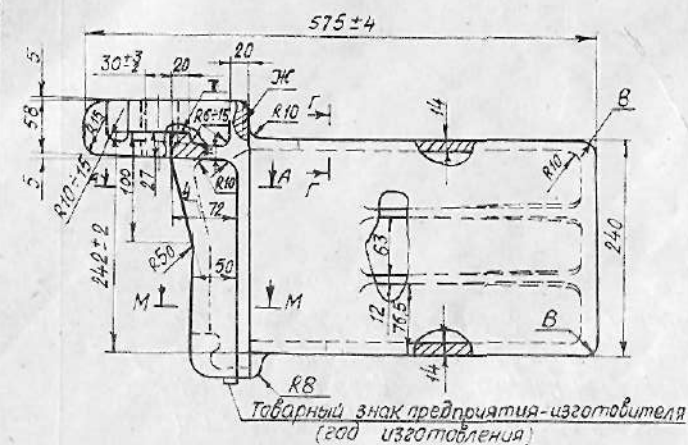
Устройство амортизаторное

066.35.000-00СБ

Сборочный чертеж

Лист
Масса, кгВсего листов-1
соответствует

522,9



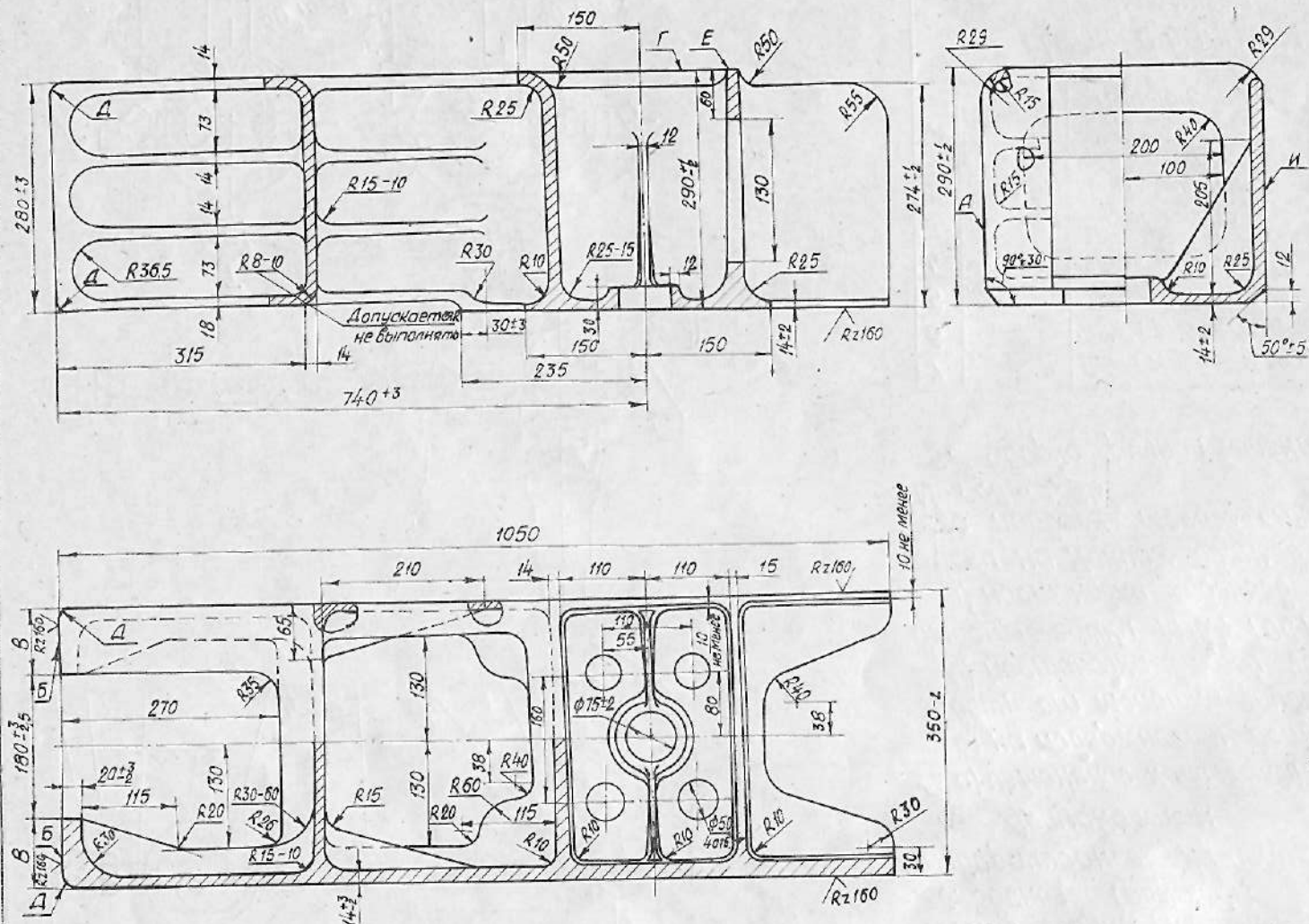
1. Неуказанные литевые радиусы не более 5 мм.
2. Радиусы в местах В не более 10 мм.
3. Неуказанные на чертежах формовочные уклоны согласно ГОСТ 3212-57.
4. Размеры овальных отверстий розетки и очертания для построения.
5. Размер $15 \pm 1,5$ контролировать по наклонной нижней кромке полки С.
6. Размер 350-2 и параллельность плоскостей Д контролировать на расстоянии 100 мм от плоскости Е.
7. Допускаемые отклонения на размеры отливки, неоговаренные допусками, по ГОСТ 2009-55, III кл. точности.
8. Отклонения от размеров толщин стенок в сторону уменьшения не более 15% и в сторону увеличения не более 25%.
9. Непараллельность плоскостей Д не более 1 мм.
10. Неперпендикулярность плоскости С относительно плоскости Д не более 2°.
11. Несовпадение плоскостей Е не более 1,5 мм.
12. Разность размеров Н не более 5 мм.
13. Допускается:
 - а) в верхней части привалочной плоскости заплата по штриху и унктиру Ж глубиной не более 5 мм на длине 370 мм;
 - б) выполнение по штриху и унктиру в зоне выемок верха розетки.
14. Остальные технические требования согласно ОСТ 24.152.01-73.
15. Допускается изготовление упоров из сталей марок 20Л-III, 20ГЛ, 20ФЛ, 25Л-III ГОСТ 977-75.
16. Неперпендикулярность плоскости Д относительно плоскости Ч на размере 222 не более 2 мм.
17. Размер Ч контролировать на расстоянии 50 мм от поверхности Т.
18. Маркировать Г- для стали 20ГЛ, Ф- для стали 20ФЛ.

Упор УП2
ОСТ 24.152.01-73

066.02.243-00

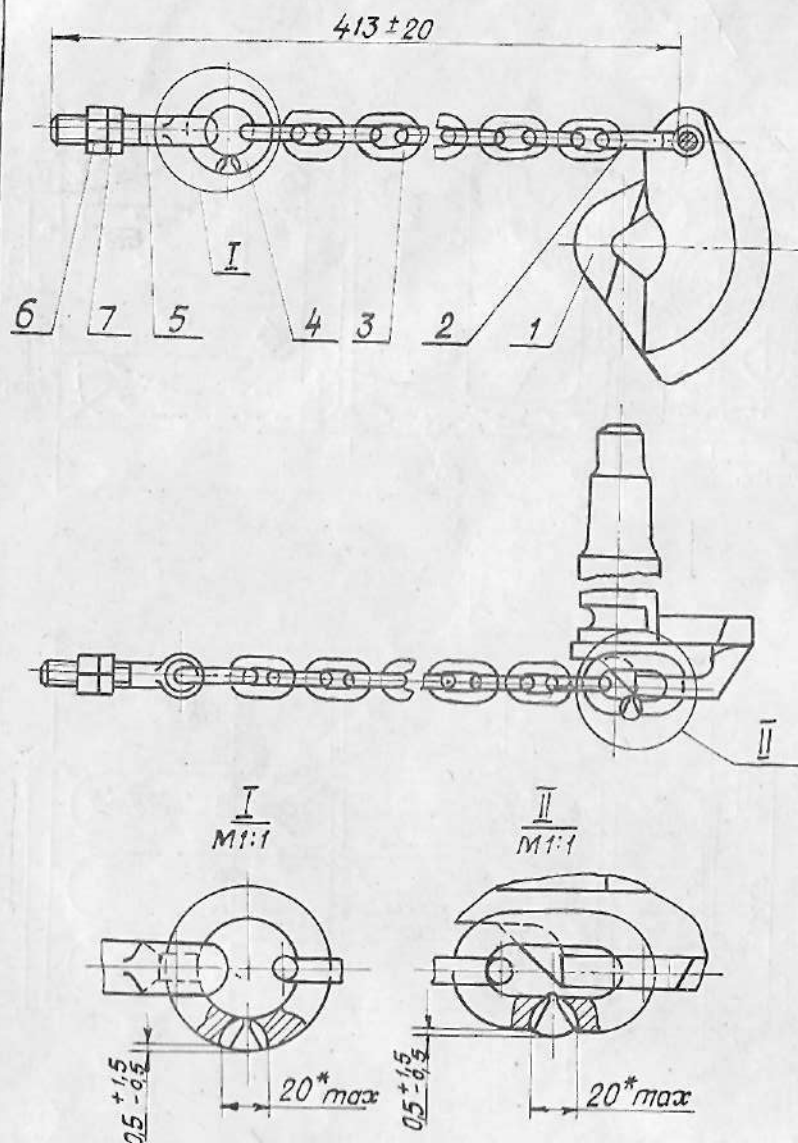
Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
15Л-III	977-75	64		1

Q (✓) (✓)



1. Допускается изготовление упоров из сталей марок 20Л-III, 20ГЛ, 20ФЛ, 25Л-III ГОСТ 917-75.
2. Непараллельность поверхности А относительно поверхности И не более 0,5 мм.
3. Отклонение поверхностей Б относительно общей прилегающей плоскости не более 1,5 мм.
4. Разность размеров В не более 5 мм.
5. Неуказанные литейные радиусы не более 5 мм.
6. Радиусы в местах Д не более 10 мм.
7. Литейные уклоны не более 1:50.
8. При обеспечении требований по размерам и допускам, установленных чертежом, механическую обработку по плоскости Б не производить.
9. Допускаемые отклонения на размеры отливки, неоговоренные допусками, по ГОСТ 2009-55 III кл. точности.
10. Неперпендикулярность поверхностей Б относительно привалочной плоскости пятника не более 3 мм в пределах размера 280 ± 3 .
11. Отклонение поверхности Е от общей прилегающей плоскости Г не более ± 2 .
12. Остальные технические требования по ОСТ 24.152.01-73.

Упор с надпятником		066.02.304-00		
Материал		Масса, кг	Лист	
Марка	ГОСТ			Всего листов
151-III	977-75			
		150	1	



1. Сварку звеньев (поз. 2 и 4) производить электродами типов Э-50, Э-50А ГОСТ 9467-75

2. Несоответствие концов деталей (поз. 2 и 4) в месте сварки не более 1,5 мм.

3. Звенья (поз. 2 и 4) должны иметь свободное поворачивание на цепи.

4. Допускается:

а) изменение количества звеньев в цепи (поз. 3);

б) на поверхности деталей (поз. 2 и 4) наличие забоин от молотка глубиной не более 2 мм;

в) установка второй гайки М16,4 ГОСТ 5915-70 вместо гайки М16,4 ГОСТ 5916-70;

г) установка звеньев (поз. 2 и 4) без разделки фаски на концах звеньев при обеспечении качественного провара места стыка согласно инструкции Ц-сб-454

5.* Сварка ручная электродуговая.

7		Гайка М16,4 ГОСТ 5916-70	2	1	—	—			
6		Гайка М16,4 ГОСТ 5915-70	2	1	—	—			
5	106.01.012.0	Болт	2	1	Ст0	380-71	0,14	0,28	
4	106.01.011.0	Звено цепочки	2	1	15кп	1050-74	0,076	0,152	
3	066.35.106.0	Цепь СНВх23 ГОСТ 2319-70	2	1	—	—	0,53	1,06	
2	106.01.008.0	Звено удлиненное	2	1	15кп	1050-74	0,08	0,16	
1	106.01.005.0	Валик подъемника	2	1	20Ф1	75-73	3,66	7,32	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт	Марка	ГОСТ,ТУ	шт	Наим.	Примеч.
			Кол.		Материал		Масса, кг		

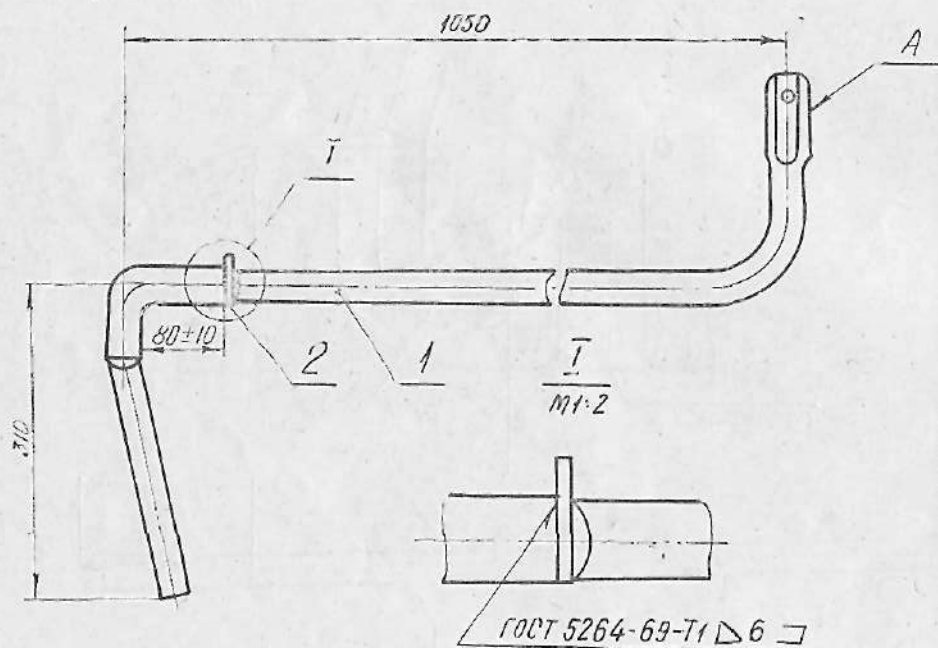
Цепь с валиком
подъемника
сборочный чертеж

066.35.110-00СБ

Лист -
Масса, кг

Всего листов -1
Соответствует

4,55



Перекас ограничителя паз 2 не более 3 мм.

Примечание:

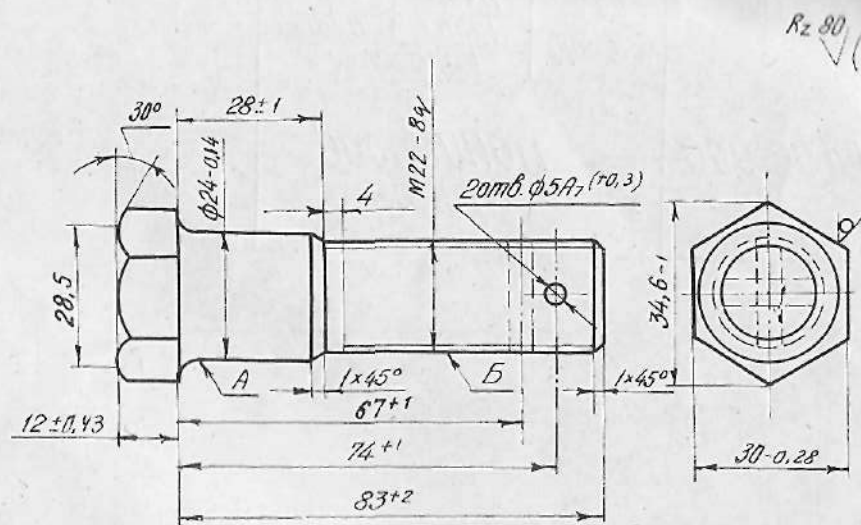
Допускается использование расцепного рычага по чертежу 106.00.010-0СБ с отгибкой конца А в соответствии с чертежом 066.35.101.00.

2	106.00.014-0	Ограничитель	2	1	Вс	380-71	0,07	0,14	
1	066.35.101.00	Рычаг расцепной	2	1	Вс	380-71	8,58	17,16	
№ поз.	Обозначен	Наименование	на ваг.	шт.	Марка	гост	шт.	на ваг.	Примеч.
			Колич.		Материал		Масса, кг		

Рычаг
расцепной
сборочный чертеж

066.35.120-00СБ

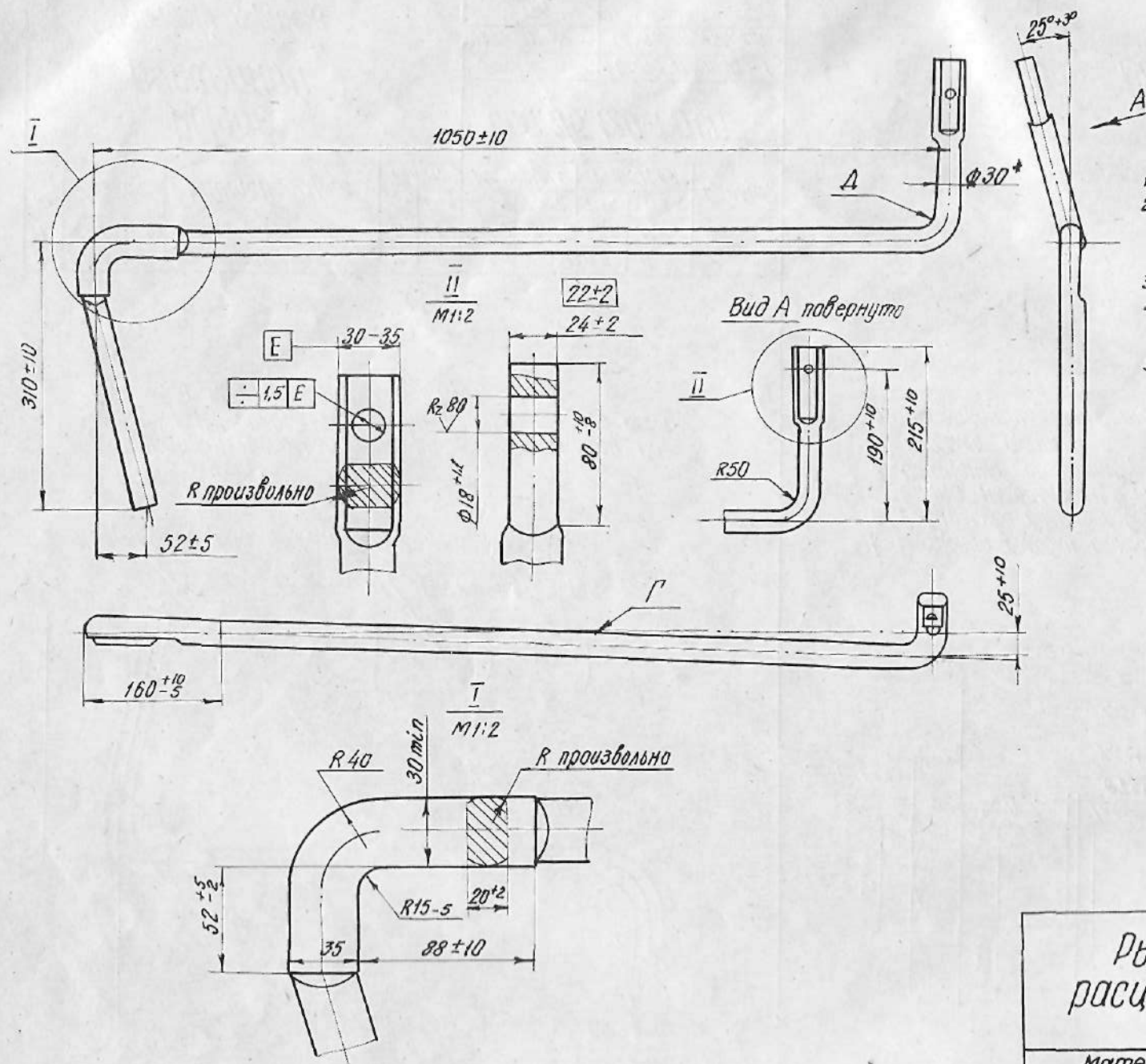
Лист	Всего листов - 1
Масса, кг	Соответствует
8,71	



1. Смещение головки относительно оси стержня не более 0,9 мм.
2. Радиальное биение поверхности А и Б относительно оси болта не более 0,5 мм.
3. Смещение осей отверстий относительно оси стержня не более 0,5 мм.
4. Неперпендикулярность осей отверстий не более 10°.

Материал: Ст 3 кл 3 ГОСТ 380-71

Болт	066.35.102-01
Лист	Всего листов
	1

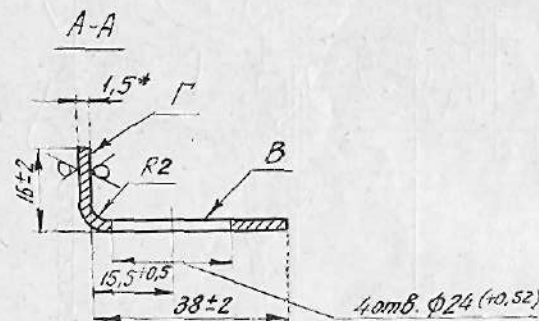
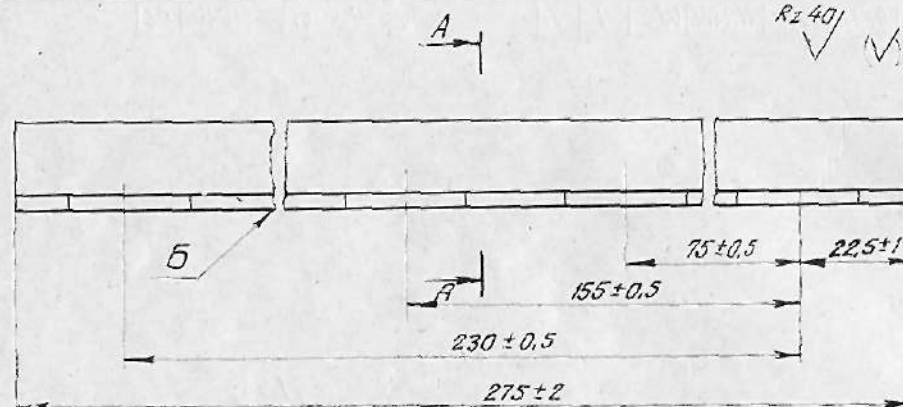


1. Местные вмятины не более 2 мм
2. Изготовление из прутка $\phi 28$, при этом головку изготавливать толщиной 22 ± 2 вместо 24 ± 2 , масса рычага 7,4 кг.
3. Утонениегиба Δ не более 2 мм.
4. Неплоскостность поверхности Γ не более 2 мм на всей длине.
5. Скос тарцов не более 6°
6. *Размеры для справок.
7. Допускается изготовление из стали В ст 3 сп 2 ГОСТ 380-71

Рычаг
расцепной

066.35.101-00

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
Марка	Гост			
Вст 3 кл 2	380-71	8,58		1



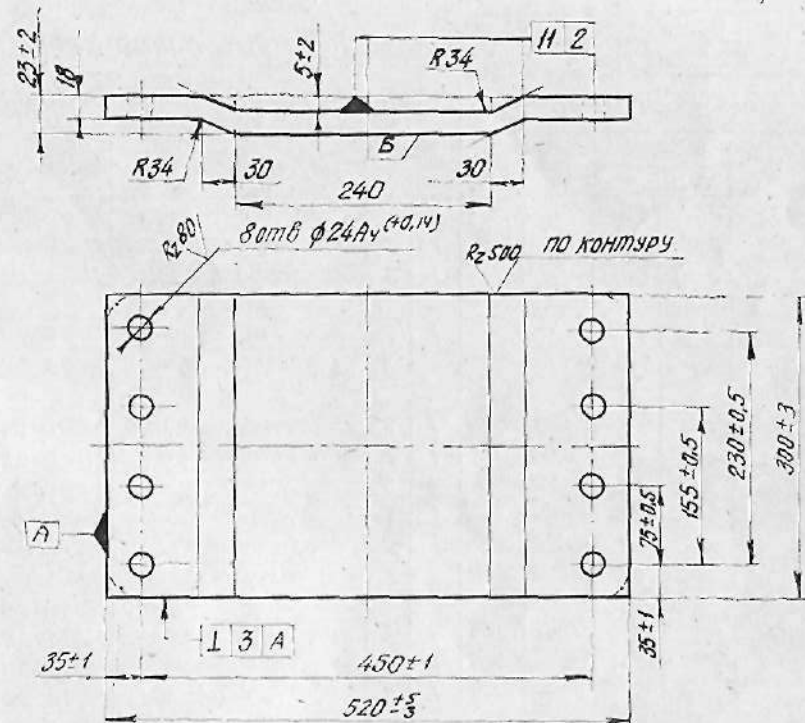
1. Размер для справок
2. Неплоскостность поверхности Б не более 2 мм на всей длине.
3. Неперпендикулярность поверхности В относительно поверхности Г не более 1 мм.

Материал: Лист 5-ПН 1,5 ГОСТ 19903-74
2-IV Ст 0 ГОСТ 16523-70

Планка

066.35.103-00

Лист	Всего листов
1	1



1. Неплоскостность поверхности Б не более 1 мм.
2. Допускается: а) утяжка в углах планок не более 3 мм; б) естественное утонение металла в местах габ 2 мм; в) местные выхваты или скалывание по контуру планки (после резки и штамповки) глубиной до 3 мм; г) изготовление из сталей 09Г2Д; 09Г2С; 09Г2Д ГОСТ 19282-73; д) изготовление планки по штрихпунктиру радиусом $R30$.

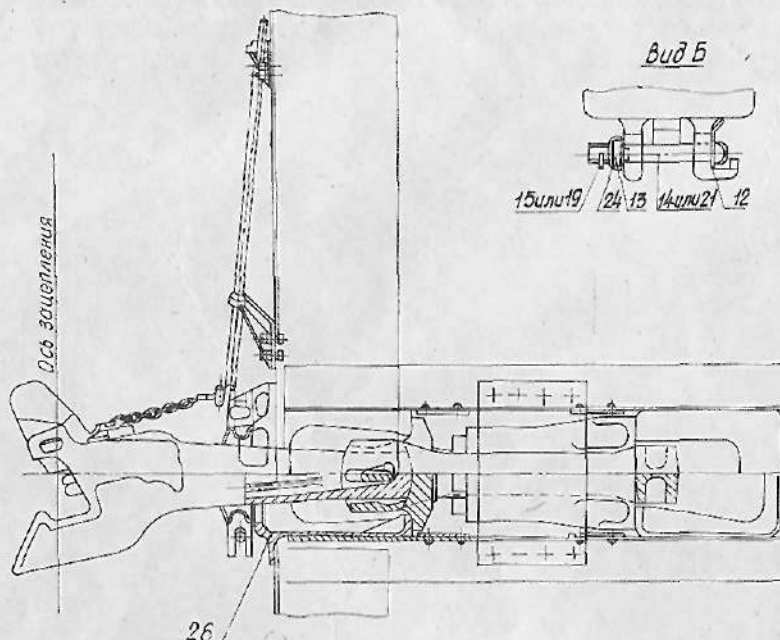
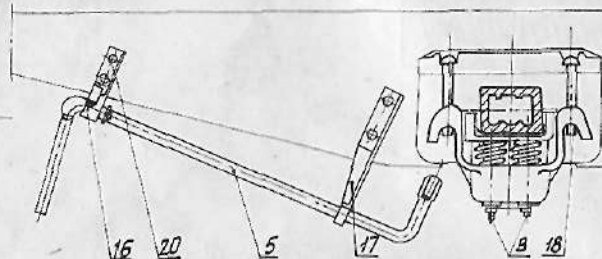
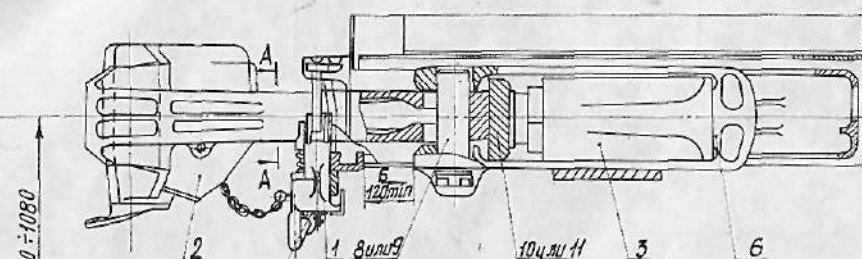
Материал: Сталь 09Г2 ГОСТ 19282-73

Планка поддержива-
ющая тип 1-ПШ-5
ОСТ 24.052.02-2-73

066.35.104-00

Лист	Всего листов
1	1

A-A



Вид Б

15 шпиль 19 24 13 14 шпиль 12

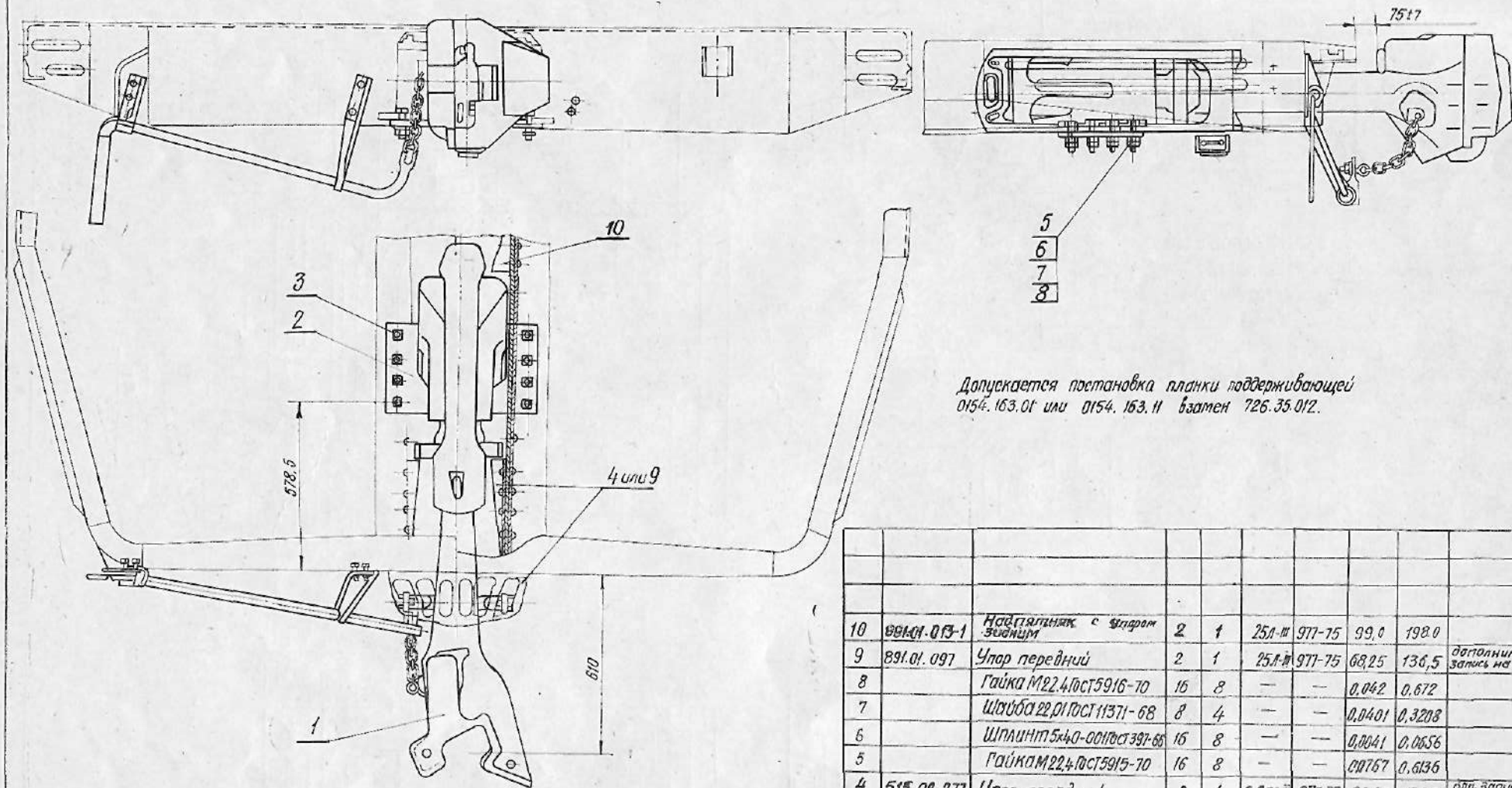
25		Шпиль М4×25 ГОСТ 391-66	8	4	—	—	0,0025	0,0208	
24		Гайка М16.4 ГОСТ 15526-70	4	2	—	—	0,016	0,064	
23		Гайка М16.4 ГОСТ 5916-70	8	4	—	—	0,049	0,112	
22		Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	8	4	—	—	0,033	0,264	
21		Болт М20×40.36 ГОСТ 7798-70	4	2	—	—	0,416	1,664	Взамен поз. 14
20		Болт М16×45.36 ГОСТ 7798-70	8	4	—	—	0,096	0,768	допуск, указанный в замеч. поз. 15
19	106.00.015-0	Шпилька стопорная	2	1	Ст0	14-085-08	0,007	0,014	
18	106.00.012-0	Подвеска маятниковая	4	2	38ХС	4543-71	1,48	5,92	
17	106.00.009-0	Кронштейн	2	1	20ФЛ	Т43-151-73	1,61	3,22	
16	106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	2	1	20ФЛ	Т43-151-13	1,12	2,24	
15	106.00.007-0	Шпилька стопорная	2	1	Ст0	14-085-08	0,012	0,024	допуск, указанный в замеч. на поз. 19
14	106.00.006-0	Болт	4	2	Ст3кп3	380-71	0,447	0,894	допуск, указанный в замеч. на поз. 21
13	106.00.0050	Планка-замок	2	1	Ст0	16523-70	0,03	0,06	
12	106.00.004-0	Планка упорная	2	1	Ст0	16523-70	0,041	0,082	
11	106.00.003-1	Плита упорная	2	1	15	1050-74	52,47	64,94	Взамен поз. 10
10	106.00.003-0	Плита упорная	2	1	38ХС	4543-71	29,8	59,6	допуск, указанный в замеч. на поз. 11
9	106.00.002-3	Клин тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	6,85	13,7	Взамен поз. 8
8	106.00.002-2	Клин тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	6,85	13,7	допуск, указанный в замеч. на поз. 11
7									
6	108.00.004-0	Хомут тяговый	2	1	20Г1ФЛ	Т43-140-70	106,0	212,0	
5	106.00.010-0СБ	Рычаг расцепной	2	1	—	—	17,1	34,2	
4									
3	106.02000-2СБ	Аппарат поглощающий	2	1	—	—	130,8	231,6	
2	108.01.000-1СБ	Автоматическая сцепка	2	1	—	—	203,6	407,2	
1	108.00.010-0СБ	Балочка центрирующая	2	1	—	—	22,9	45,8	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Материал	Габариты	Масса, кг	Примечание			

Устройство автоматическое
с полуавтоматической автоматической
Сборочный чертеж.

108.00.000-1СБ

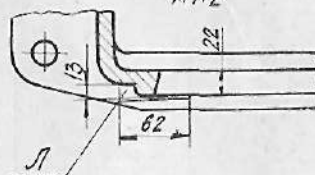
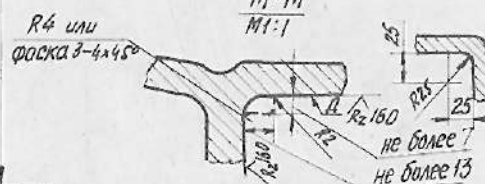
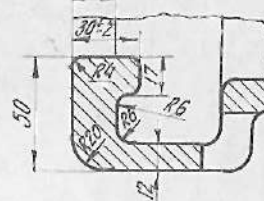
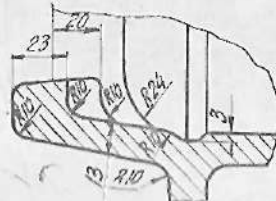
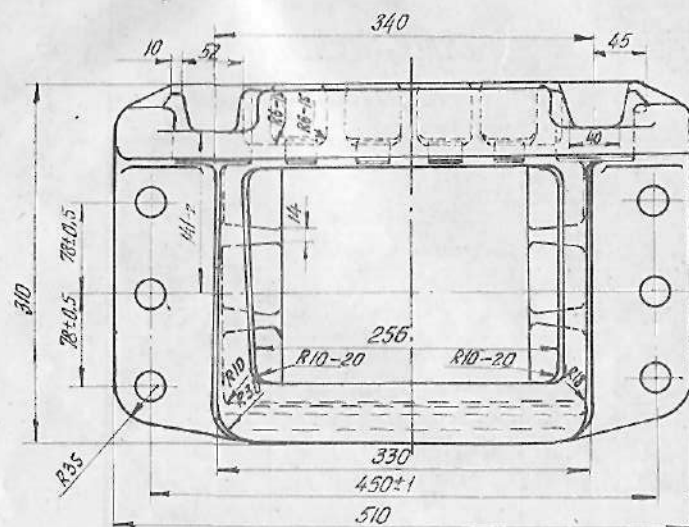
Лист	Всего листов-1
Масса, кг	Соответствует
524,5	

26	504-878-70	Упор передний	2	1	20ФЛ	Т43-151-73	61,09	122,18	
----	------------	---------------	---	---	------	------------	-------	--------	--



Допускается постановка планки поддерживающей
0154.163.01 или 0154.163.11 взамен 726.35.012.

№ поз.	Обозначен	Наименование	№ дет.	шт.	Материал	ГОСТ	шт.	на все	Масса, кг	Примечания
10	891.01-013-1	Надгильник с шаром задний	2	1	25Л-ш	977-75	99,0	198,0		
9	891.01.097	Упор передний	2	1	25Л-ш	977-75	68,25	136,5		дополнит. запись на п. 4
8		Гайка М22,4 ГОСТ 5916-70	16	8	—	—	0,042	0,672		
7		Шайба 22,0 ГОСТ 11371-68	8	4	—	—	0,0401	0,3208		
6		Шпилька 5х40-001 ГОСТ 397-68	16	8	—	—	0,0041	0,0656		
5		Гайка М22,4 ГОСТ 5915-70	16	8	—	—	0,0767	0,6136		
4	515.02-277	Упор передний	2	1	С-25Л-ш	977-75	68,25	136,5		доп. запись на п. 9
3	715.35.101	Болт	16	8	С-3пс3	380-71	0,338	0,676		
2	726.35.012	Планка поддерживающ.	2	1	С-3пс4	4637-69	21,09	42,18		
1	90.35.000	Ударно-тяговое устройство	2	1	—	—	530,2	1060,4		
№ поз.	Обозначен	Наименование	№ дет.	шт.	Материал	ГОСТ	шт.	на все	Масса, кг	Примечания
Ударно-тяговое устройство									715.35.000 СБ	
Сборочный чертеж									Лист	Всего листов - 1
									Масса, кг	Соответствует
									550,2	

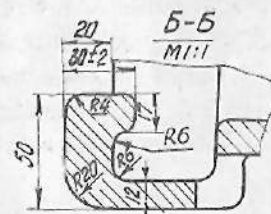
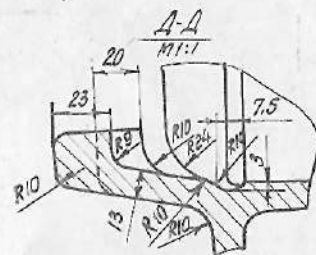
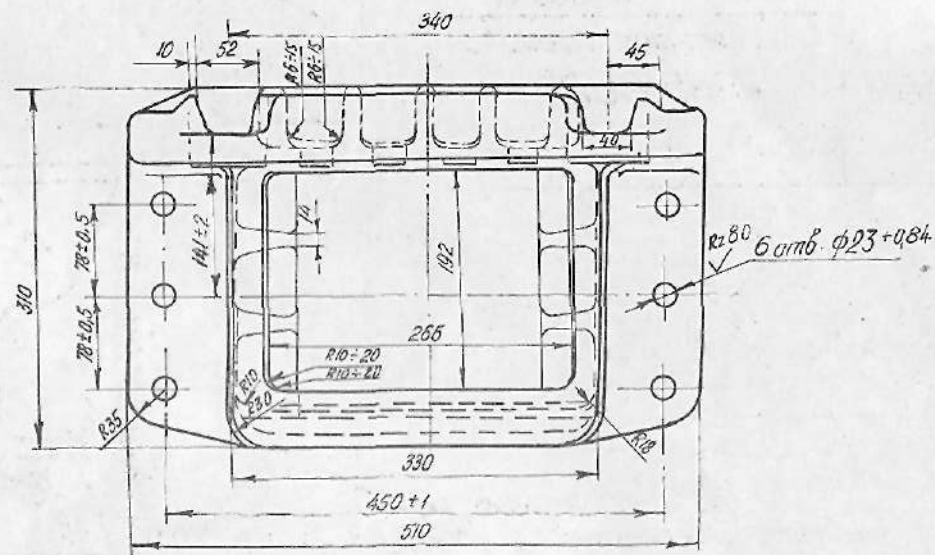
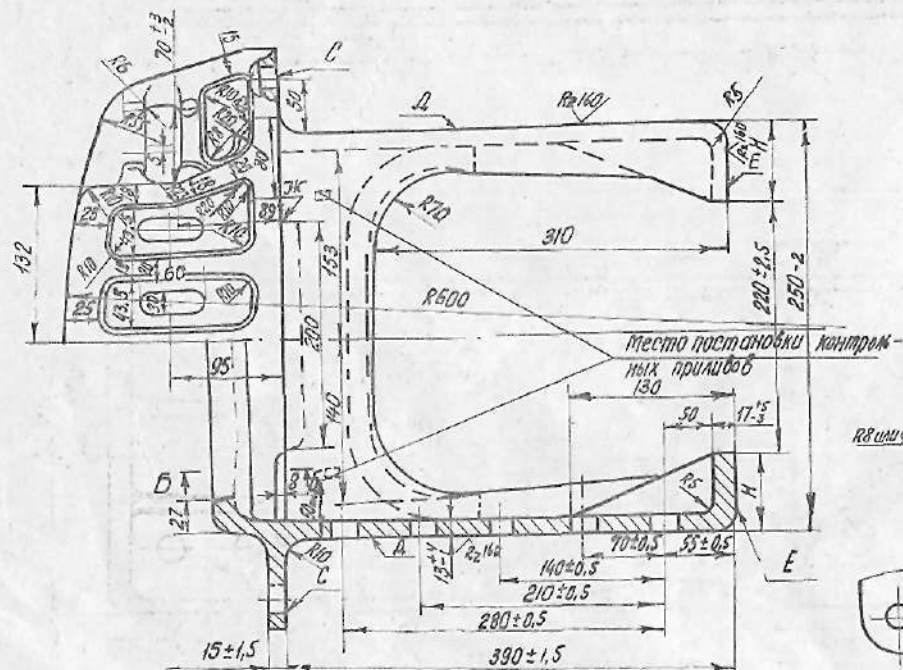


1. Допускаются внутренние усадочные раковины в углах сопряжения стенок и ребер, являющиеся следствием нормальной объемной усадки стали, не выходящие наружу.
2. Допускается изготовление по условной штриховой линии.
3. Остальные технические требования согласно нормам 0154.16.160

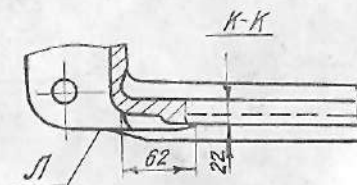
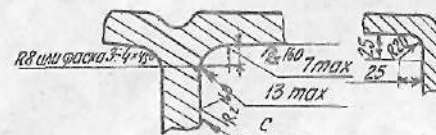
Упор
передний

515.02.277

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
марка	гост			
25Л-III	977-75			
		68,25		1


$$\frac{M-M}{M+2}$$

U-U

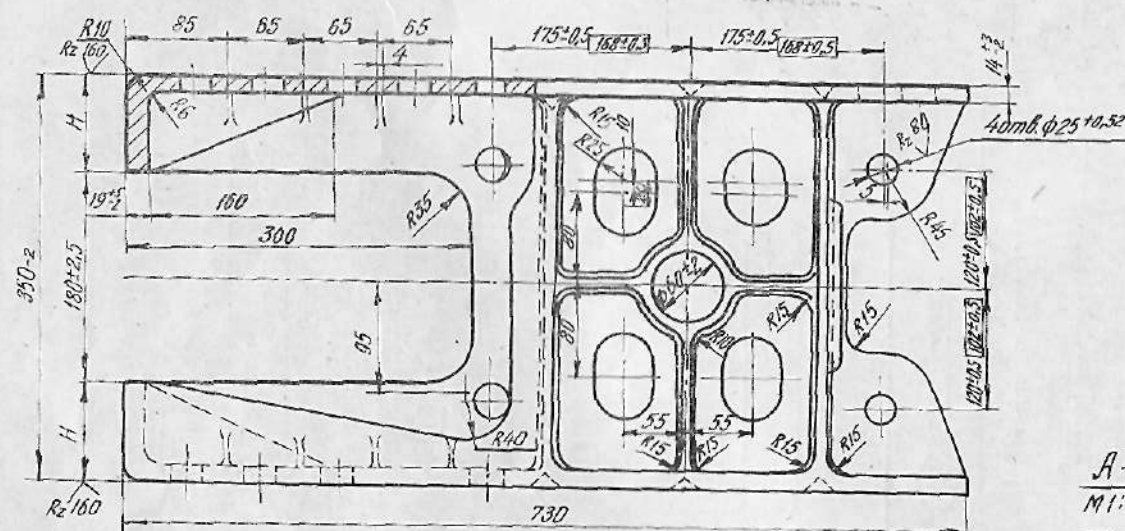
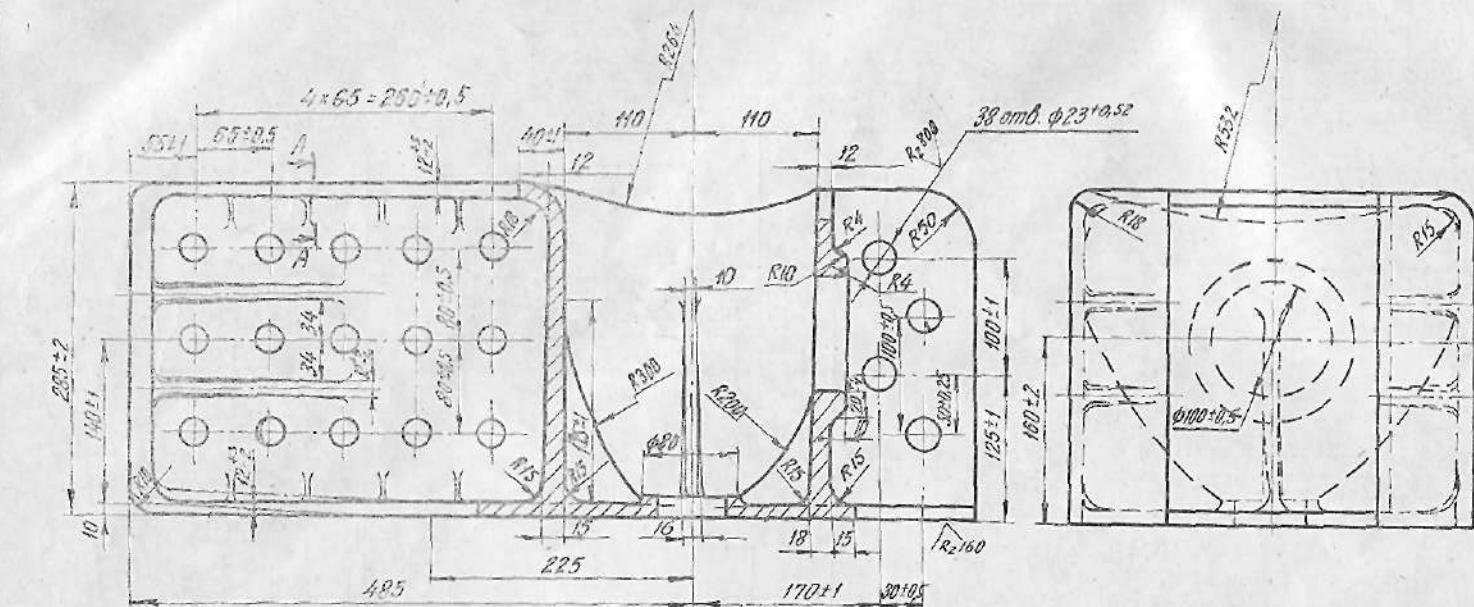


1. Технические требования согласно нормам ОИЗ. 161. 60
2. Допускается:
а) внутренние усадочные раковины в углах сопряжения стенок и ребер, являющиеся следствием нормальной объемной усадки стали и не выходящие наружу;
б) изготавливать по условной штриховой линии.
В отб. ф. 23 на фланце выполняются при приклепке ушара к лобовому листу.

Упор
передний

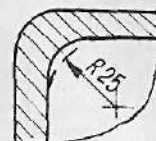
891.01.093

Материал		Масса, кг	Лист	Всего листов
марка	ГОСТ			
25А-III	977-75	68,25		1

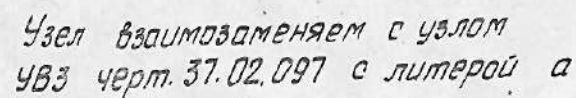


1. Чертеж соответствует чертежу Уральского вагоно-строительного завода 515.02.277.
2. Отклонение на размеры отливки, не оговоренные допусками, по ГОСТ 2009-55 III кл. точности.
3. Остальные технические требования согласно ТУЗ-990-76.
4. Размеры в прямоугольнике выполнять при постановке пятника 715.02.167.

A-A
M1:1



Надпятник с упором задним		891.01.013-1	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	Лист	Всего листов
25Л-М	977-75		
			1



Technical drawing of a mechanical part, likely a bolt or nut, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a side view and a cross-sectional view.

Side View Dimensions:

- Overall length: 77 ± 1
- Threaded length: 70 ± 1
- Head diameter: $\phi 20.5$
- Head width: 12 ± 1
- Thread specification: $M22-8g$
- Material: $20m8 \phi 5A8 (+0.45)$

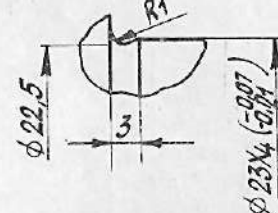
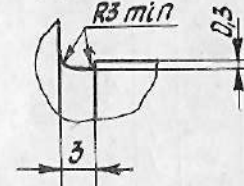
Cross-sectional View Dimensions:

- Outer diameter: $\phi 34.5-1.0$
- Inner diameter: $30-0.28$

Angles and Tolerances:

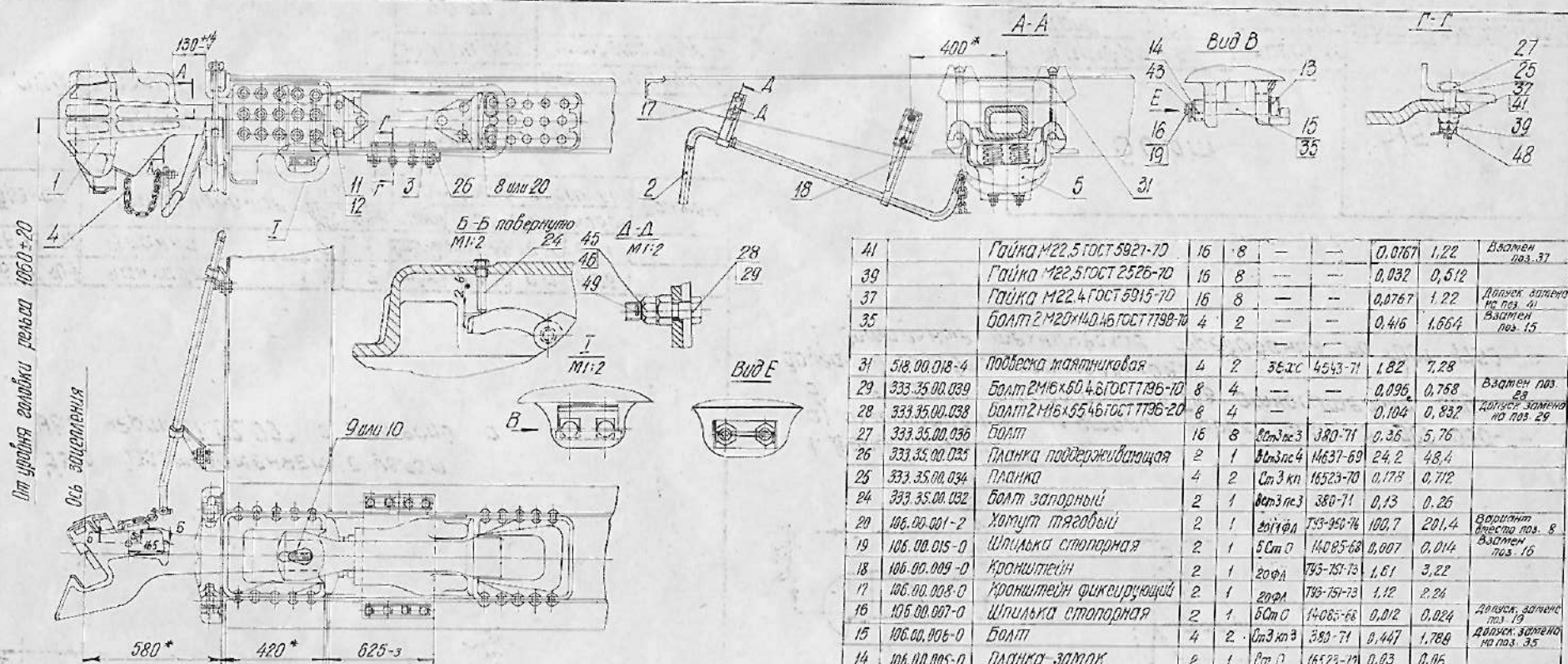
- Head angle: 30°
- Thread angle: $1 \times 45^\circ$
- Thread angle: $3 \times 45^\circ$
- Radius: $R_{2.0}$

I вариант
М2:1


$$\frac{I}{M2:1}$$


1. Допускается:
а) изготовление из стали марок 15, 20, 45 ГОСТ 1050-74;
б) смещение отверстий ф 5A8 относительно друг друга и головки произвольное.
2. Остальные технические требования по ГОСТ 1759-70.

Болт		715.35.101	
Материал	Масса, кг	лист	всего листов
марка ГОСТ	0,338		
Ст 3пс3 380-71			
			1



Пит. цепная головка рельса 1060+20

1. Установку автосцепного устройства производить в соответствии с ГОСТ 3475-62.
2. Разность между высотами осей автосцепки от головки рельса по концам вагона допускается не более 15 мм.
3. При постановке хомута (поз. 20) масса автосцепного устройства 527,9 кг.
4. Высота оси головки автосцепки дизельного вагона в экипировочном состоянии 1045±20 мм.

№ поз.	Обозначение	Наименование	Колич.	Материал	Масса, кг	Примечания
45	Гайка 2М16.4 ГОСТ 5915-70	16	8	—	0,0335	0,536
49	Шпилька 4×25-001 ГОСТ 3916-70	8	4	—	0,0029	0,0232
48	Шпилька 5×45-001 ГОСТ 3916-70	16	8	—	0,012	0,192
46	Гайка 2М16.5 ГОСТ 5915-70	8	4	—	0,016	0,128
43	Гайка 2М20.4 ГОСТ 5915-70	4	2	—	0,062	0,248

41	Гайка 2М22.5 ГОСТ 5921-70	16	8	—	0,0767	1,22	Включен поз. 37
39	Гайка 2М22.5 ГОСТ 2526-70	16	8	—	0,032	0,512	
37	Гайка 2М22.4 ГОСТ 5915-70	16	8	—	0,0767	1,22	Допуск, замято по поз. 41
35	Болт 2М20×40.16 ГОСТ 7798-70	4	2	—	0,416	1,664	Включен поз. 15
31	518.00.018-4 Подвеска маятниковая	4	2	36 хс	4543-71	1,82	7,28
29	333.35.00.039 Болт 2М16×60.46 ГОСТ 7796-70	8	4	—	—	0,096	0,768
28	333.35.00.038 Болт 2М16×65.46 ГОСТ 7796-70	8	4	—	—	0,104	0,832
27	333.35.00.036 Болт	16	8	Вкл. поз. 3	380-71	0,36	5,76
26	333.35.00.035 Планка поддерживающая	2	1	Вкл. поз. 4	14637-69	24,2	48,4
25	333.35.00.034 Планка	4	2	Ст 3 кп	16523-70	0,173	0,712
24	333.35.00.032 Болт запорный	2	1	Вкл. поз. 3	380-71	0,13	0,26
20	106.00.001-2 Хомут тяговый	2	1	Вкл. поз. 4	793-950-76	100,7	201,4
19	106.00.015-0 Шпилька стопорная	2	1	Ст 0	14085-68	0,007	0,014
18	106.00.009-0 Кронштейн	2	1	20 фл	793-751-73	1,61	3,22
17	106.00.008-0 Кронштейн фиксирующий	2	1	20 фл	793-751-73	1,12	2,24
16	106.00.007-0 Шпилька стопорная	2	1	Ст 0	14085-68	0,012	0,024
15	106.00.006-0 Болт	4	2	Ст 3 кп 3	380-71	0,447	1,788
14	106.00.005-0 Планка замка	2	1	Ст 0	16523-70	0,03	0,06
13	106.00.004-0 Планка упорная	2	1	Ст 0	16523-70	0,041	0,082
12	106.00.003-1 Плита упорная	2	1	15	1259-74	32,47	64,94
11	106.00.003-0 Плита упорная	2	1	36 хс	4543-71	23,8	47,6
10	106.00.002-3 Клип тягового хомута	2	1	36 хс	4543-71	6,85	13,7
9	106.00.002-2 Клип тягового хомута	2	1	36 хс	4543-71	6,85	13,7
8	106.00.001-1 Хомут тяговый	2	1	Вкл. поз. 4	793-950-76	106,3	212,6
5	333.35.00.0906 Балочка центрирующая	2	1	—	—	27,7	55,4
4	333.35.00.0906 Цепь расцепного прибора	2	1	—	—	0,845	1,69
3	106.02.000-005 Аппарат поглощающий	2	1	—	—	130,19	260,38
2	106.00.010-005 Рычаг расцепной	2	1	—	—	8,71	17,42
1	105.01.000-005 Автосцепка СА-3	2	1	—	—	193,8	387,6

Автосцепное устройство

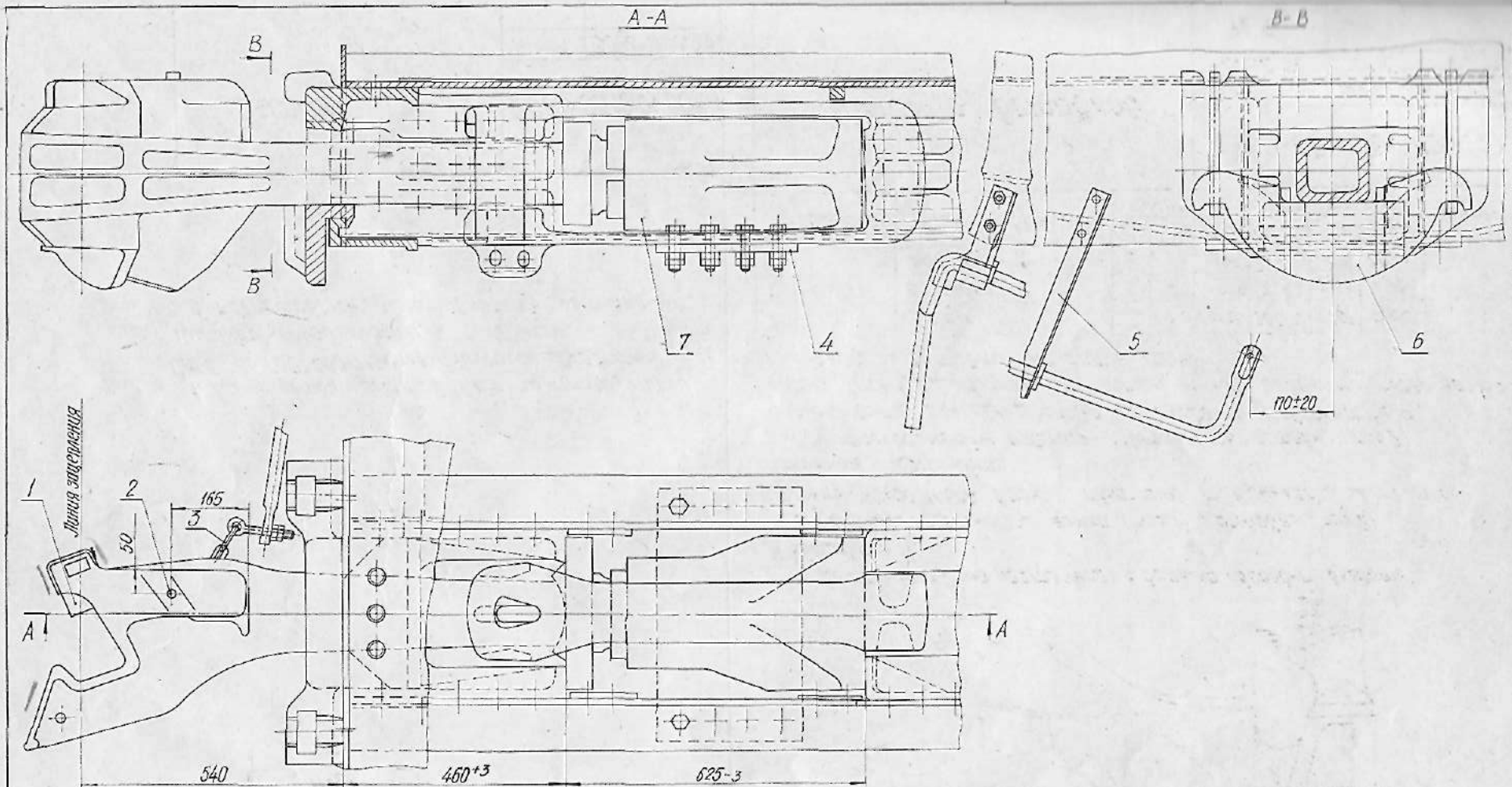
Сборочный чертеж

333.35.00.000.06 СБ

Лист Всего листов - 1

Масса, кг Соответствует

535,5



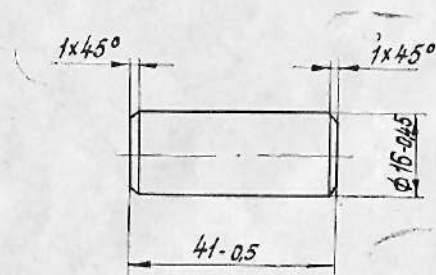
5	2.960.05.00.000/2	Державка	2	1	Ст 3	380-71	2,65	5,3	
4	2.960.05.00.000/2	Пласти поддерживающая	2	1	0972-12	19282-73	24,53	49,06	
3	2.960.05.00.000/2	Цель рычага расцепки привода	2	1	—	—	1,16	2,32	
2	333.35.00.032	Болт запорный	2	1	ВстЗ	380-71	0,13	0,26	
1	2.960.05.00.000/2	Заток со вставкой	2	1	20 ФЛ	123-751-73	12,9	25,8	
№ поз.	Обозначен	Наименование	№ дог.	Лист.	Марка	ГОСТ	Лист.	№ дог.	Примечан.
			Калич.		Материал		Масса, кг		

Расположение ударно-тягового устройства

2.960.05.00.00:000(1)

Лист	Всего листов 1
Масса, кг	Соответствует
505,0	

7	2.960.05.00.000/2	Амортизатор Ш-28-90	2	1	—	—	134,03	268,06	Соответствует № 02.000-2СБ
6	2.960.05.00.000/2	Балочка	2	1	32x06A	977-75	32,0	64,0	

R₂₈₀
√(✓)

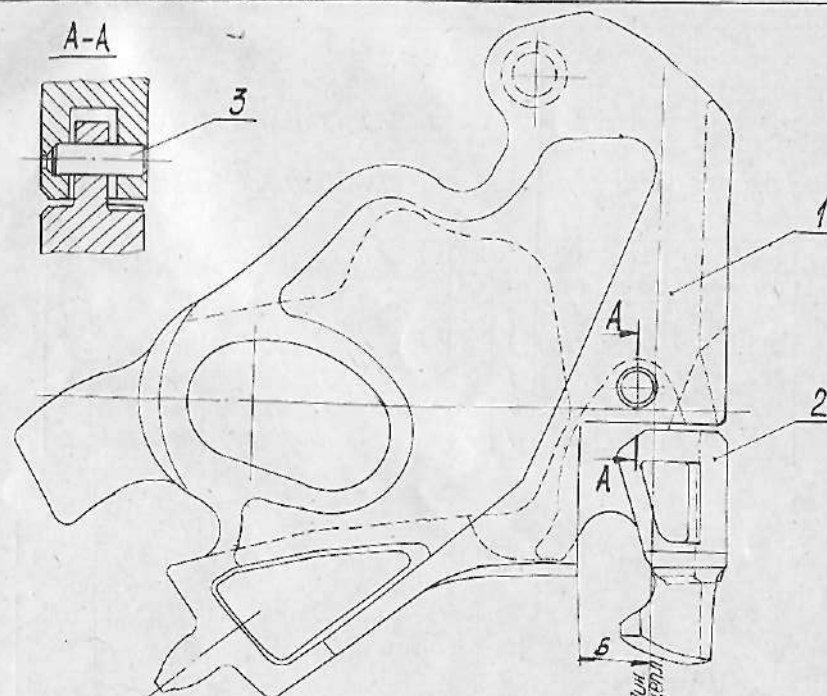
1. Допускается изготовление из стали марки Ст.5 по ГОСТ 380-71 с механической обработкой цилиндрической части.

2. Разрешается изготавливать из стали 38ХС.

Валик

2.960-05.10.01:003(4)

лист	Всего листов
1	1



1. Деталь (поз.2) на расстояние Б должна свободно входить в замок (поз.1).

2. Рабочие поверхности замка (поз.1) и вставки (поз.2) должны находиться в одной плоскости, так же как и их противоположные поверхности.

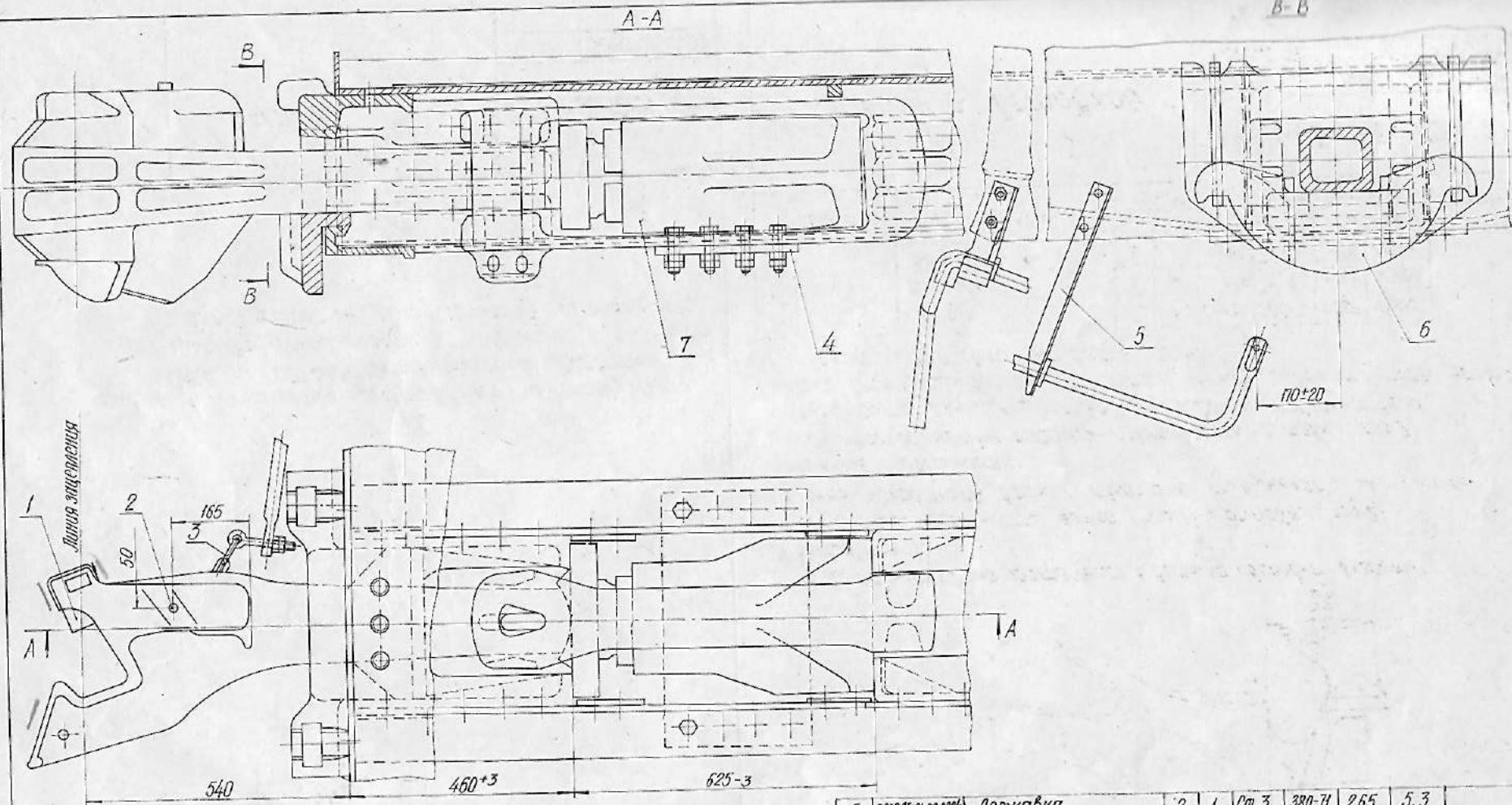
При необходимости рабочая поверхность вставки (поз.2) должна быть зачищена заподлицо с рабочей поверхностью замка (поз.1). Допускается уступ между рабочими поверхностями замка и вставки не более 0,5 мм.

№ поз.	Обозначен.	Наименование	на поз.	шт.	Материал	Гост	шт.	на поз.	Примеч.
3		Валик	2	1	Ст 5	380-71	0,065	0,130	
2		Вставка	2	1	20Ф1	14-3-73	2,33	4,66	
1		Замок	2	1	20Ф1	14-3-73	10,24	20,48	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на поз.	шт.	Материал	Гост	шт.	на поз.	Примеч.
			калич.		материал			масса, кг	

Замок с вставкой

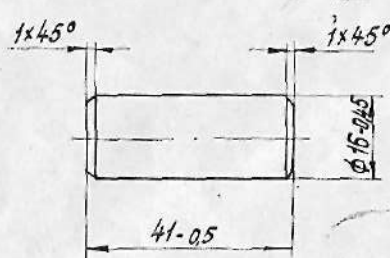
2.960-05.10.01:000 (2)

лист	Всего листов
12,9	1
Масса, кг	Соответствует



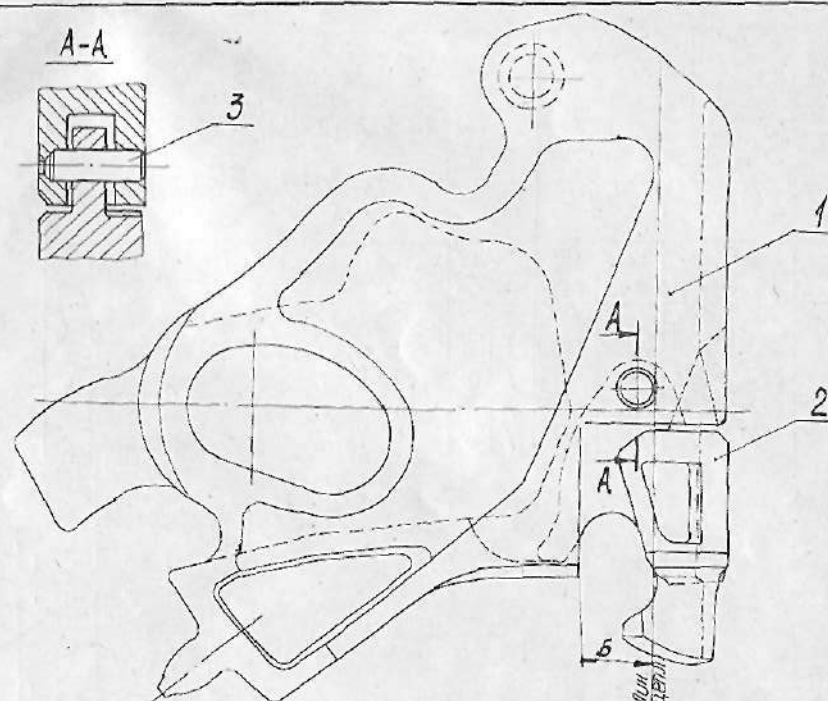
5	2.960.05.00.000/3	Державка	2	1	Ст 3	380-71	2,65	5,3	
4	2.960.05.00.000/4	Плита поддерживающая	2	1	0912-12	19282-73	24,53	49,06	
3	2.960.05.00.000/5	Цель рычага расцепл.привода	2	1	—	—	1,16	2,32	
2	333.35.00.032	Болт запорный	2	1	ВстЗ	380-71	0,13	0,26	
1	2.960.05.00.000/1	Замок со вставкой	2	1	20 ФА	193-73	12,9	25,8	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на дог. коллич.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на дог.	Примечан.
					Материал		Масса, кг		
Расположение ударно-тягового устройства					2.960.05.00.00:000(1)				
					Лист	Всего листов 1			
					Масса, кг	Соответствует			
					505,0				

7	2.960.05.02.260:000/2	Амортизатор	Ш-28-90	2	1	—	—	134,03	268,06	Соответствует 104.02.000-205
6	2.960.05.00.00-023/2	БЛОЧКА	32X06A	2	1	977-75	32,0	64,0		

R_z80
√(✓)

1. Допускается изготовление из стали марки Ст.5 по ГОСТ 380-71 с механической обработкой цилиндрической части.

2. Разрешается изготавливать из стали 38ХС.



1. Деталь (поз.2) на расстояние 6 мм должна свободно входить в замок (поз.1).

2. Рабочие поверхности замка (поз.1) и вставки (поз.2) должны находиться в одной плоскости, так же как и их противоположные поверхности.

При необходимости рабочая поверхность вставки (поз.2) должна быть зачищена заподлицо с рабочей поверхностью замка (поз.1). Допускается уступ между рабочими поверхностями замка и вставки не более 0,5 мм.

3		Валик	2	1	Ст 5	380-71	0,065	0,130	
2		Вставка	2	1	209М	ТУ-3-751-73	2,33	4,66	
1		Замок	2	1	209М	ТУ-3-751-73	10,24	20,48	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на обоз.	колич.	материал	на обоз.	масса, кг	Примеч.	

Валик

2.960-05.10.01:003(4)

Лист

Всего листов

1

Замок с вставкой

2.960-05.10.01:000 (2)

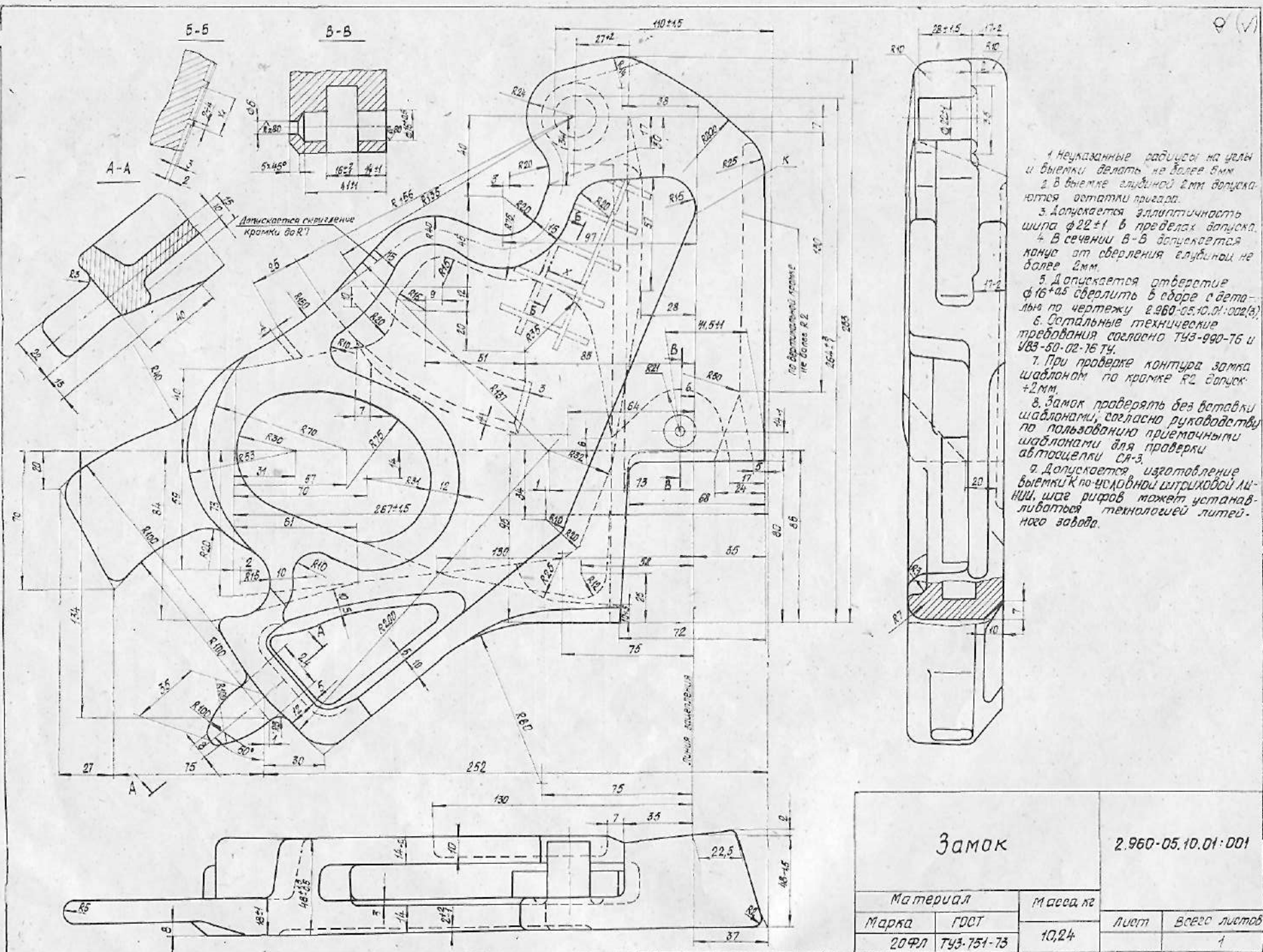
Лист

Всего листов

Масса, кг

Соответствует

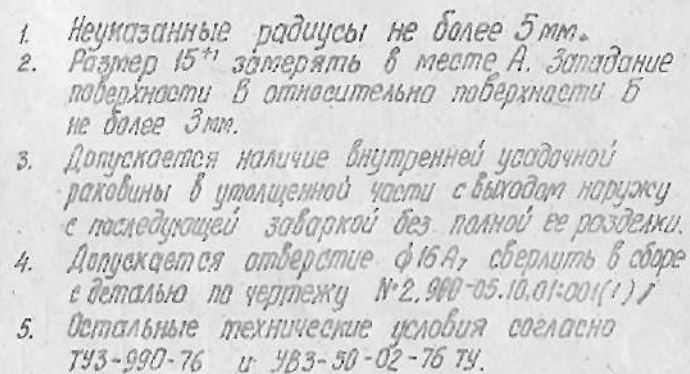
12,9



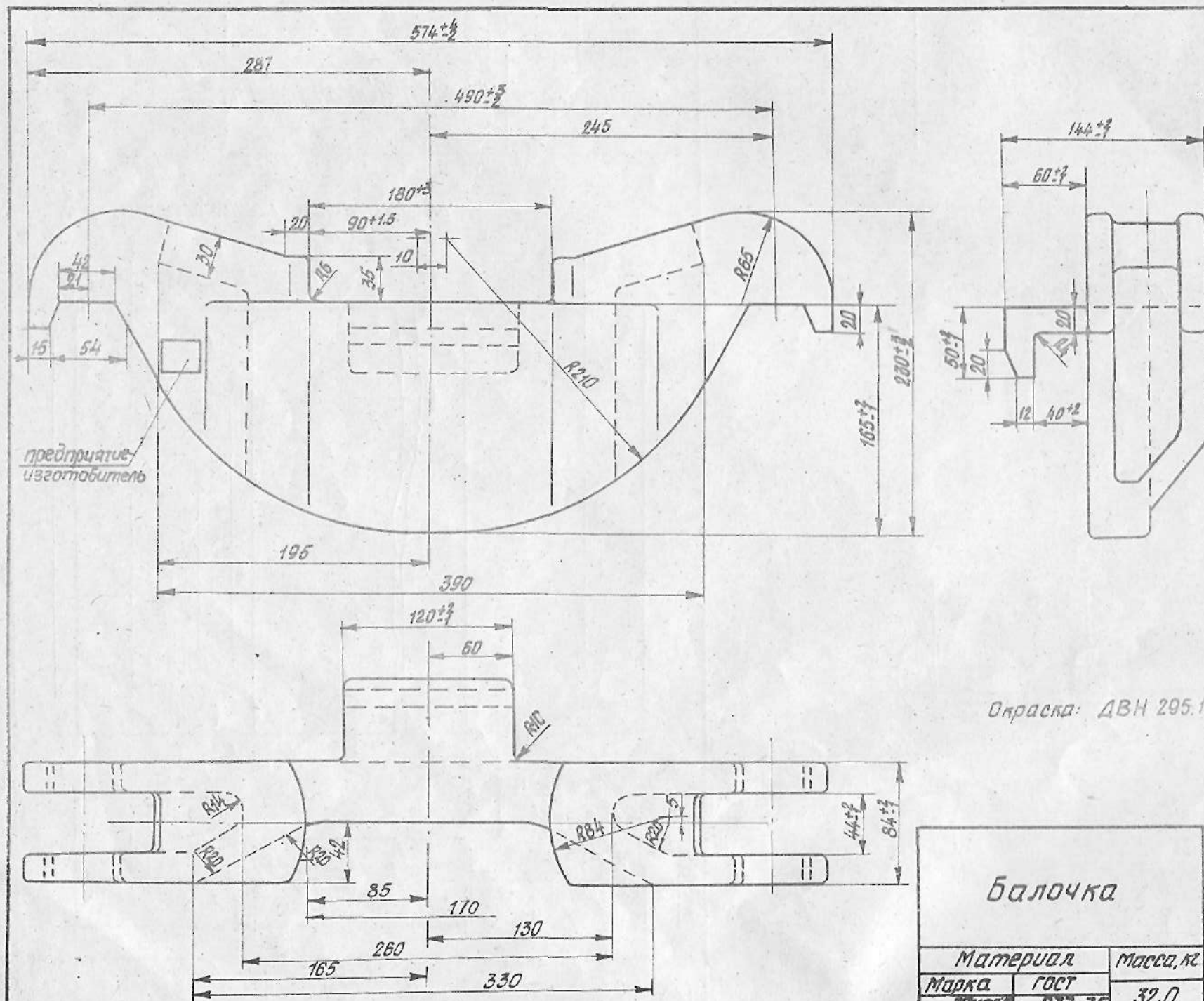
Замок

2.960-05.10.01-001

Материал		Масса кг	Лист	Всего листов
Марка	ГОСТ			
20ФЛ	ТУ3-751-73	10,24		1



Вставка		2.960-05.10.01:002 (3)	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТы	Лист	Всего листов
20 ФА	743-751-73	2.33	1

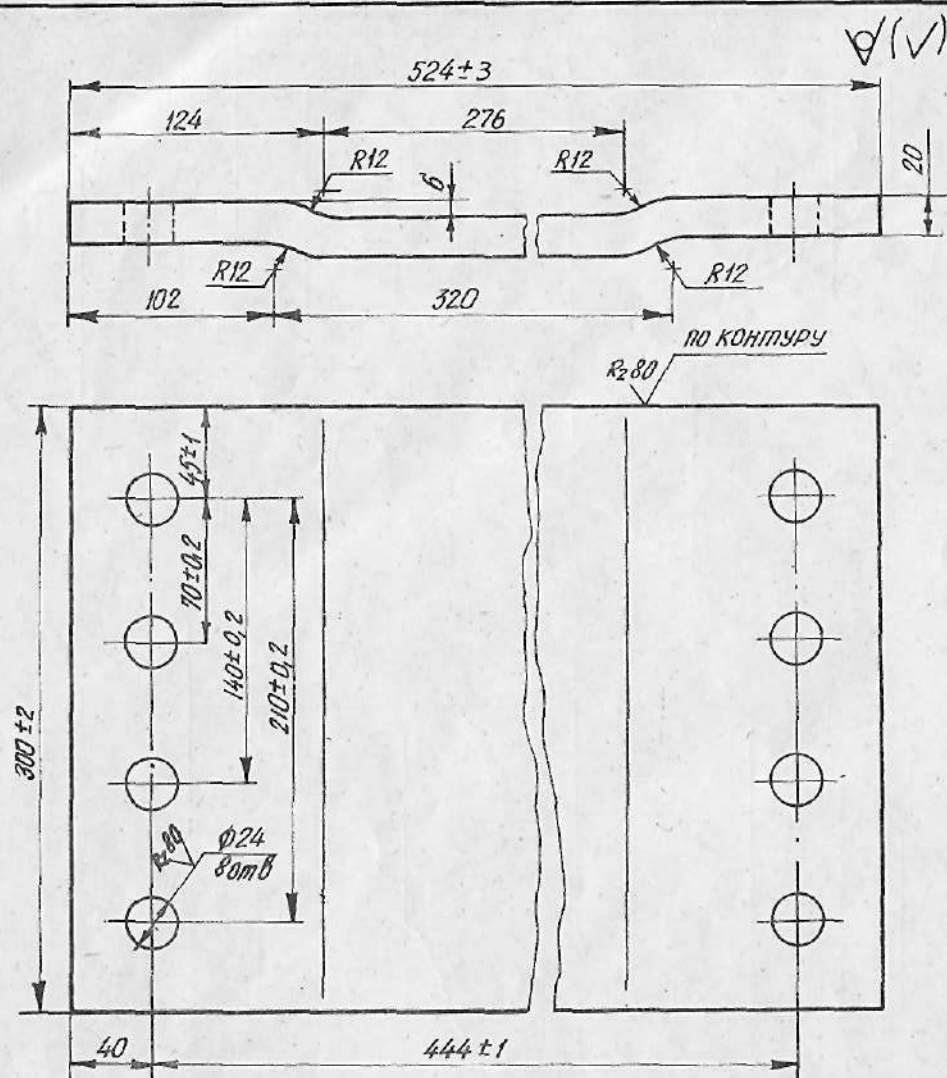


Окраска: ДВН 295.12 - 1/3

Балочка

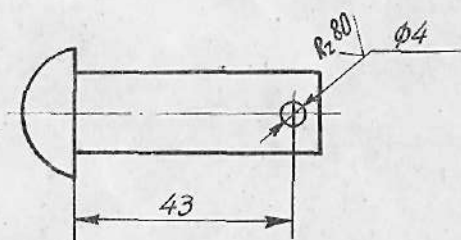
2.960-05.00.00-023/2

Материал		Масса, кг	Лист		Всего листов
Марка	ГОСТ				
32Х06Л	977-75	32,0			1



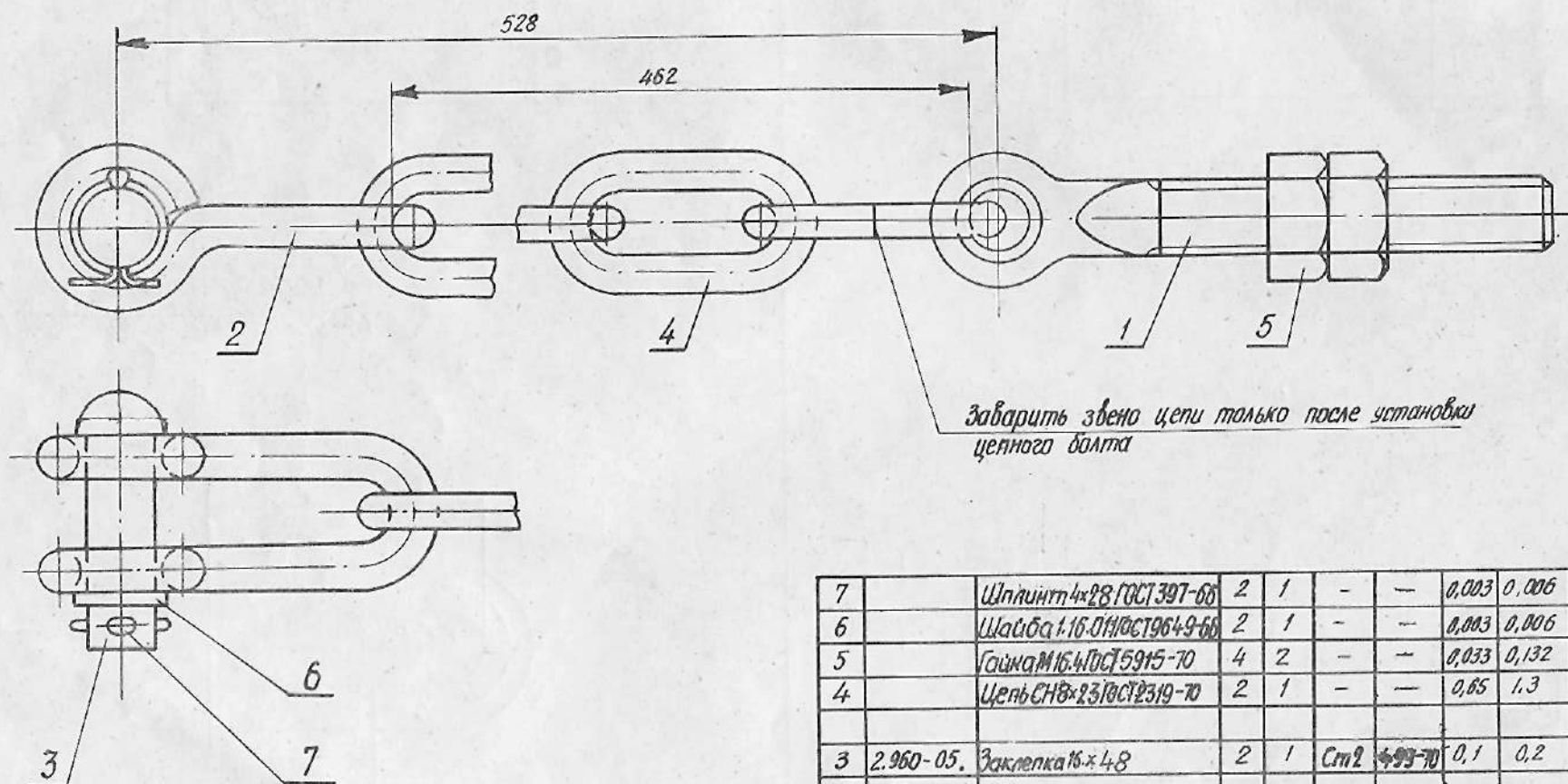
Развернутая длина 528 мм.

Плита поддерживающая		2.960-05.00.00:014(3)	
Лист	Всего листов		
	1		



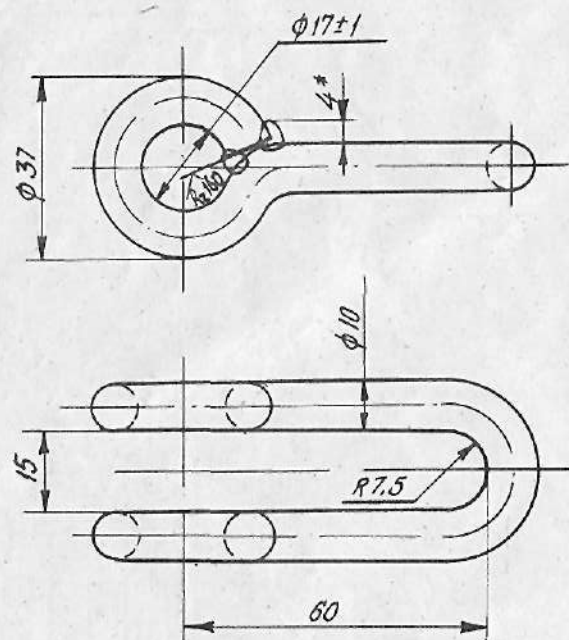
Заготовка: Заклепка 16×50 ГОСТ 10299-68

Заклепка		2.960-05.10.00:009(4)	
Лист	Всего листов		
	1		



7		Шплинт 4x28 ГОСТ 397-68	2	1	-	-	0,003	0,006	
6		Шайба 16.011 ГОСТ 9649-66	2	1	-	-	0,003	0,006	
5		Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	4	2	-	-	0,033	0,132	
4		Цепь СН8x23 ГОСТ 2319-70	2	1	-	-	0,65	1,3	
3	2.960-05.10.02:000(4)	Заклепка 16x48 ГОСТ 10299-68	2	1	Ст 2	493-70	0,1	0,2	
2	2.960-05.10.03:000(4)	Скоба	2	1	15кп	1051-73	0,12	0,24	
1	2.960-05.10.02:003(4)	Болт цепной	2	1	Ст 0	380-71	0,25	0,5	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	по вог.	шт	Материал	ГОСТ	шт	по вог.	Примеч.
			калич.					Масса, кг	
Цепь рычага расцепного привода							2.960-05.10.02:000(3)		
Сборочный чертеж							Лист	Всего листов 1	
							Масса, кг	Соответствует	
							1,161		

✓(✓)



1. Развернутая длина 275 мм
2* Сварка ручная дуговая.

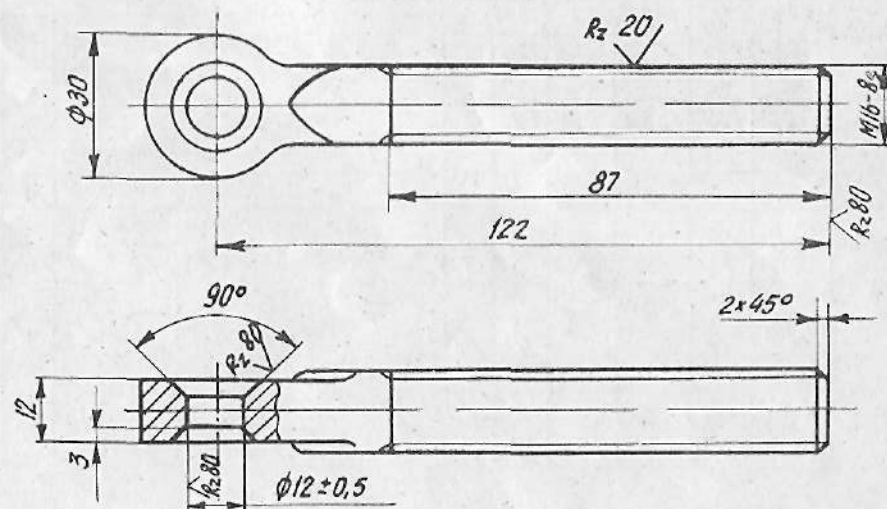
Скоба

2.960-05.10.03.000(4)

Лист Всего листов

1

✓(✓)



Развернутая длина 160 мм

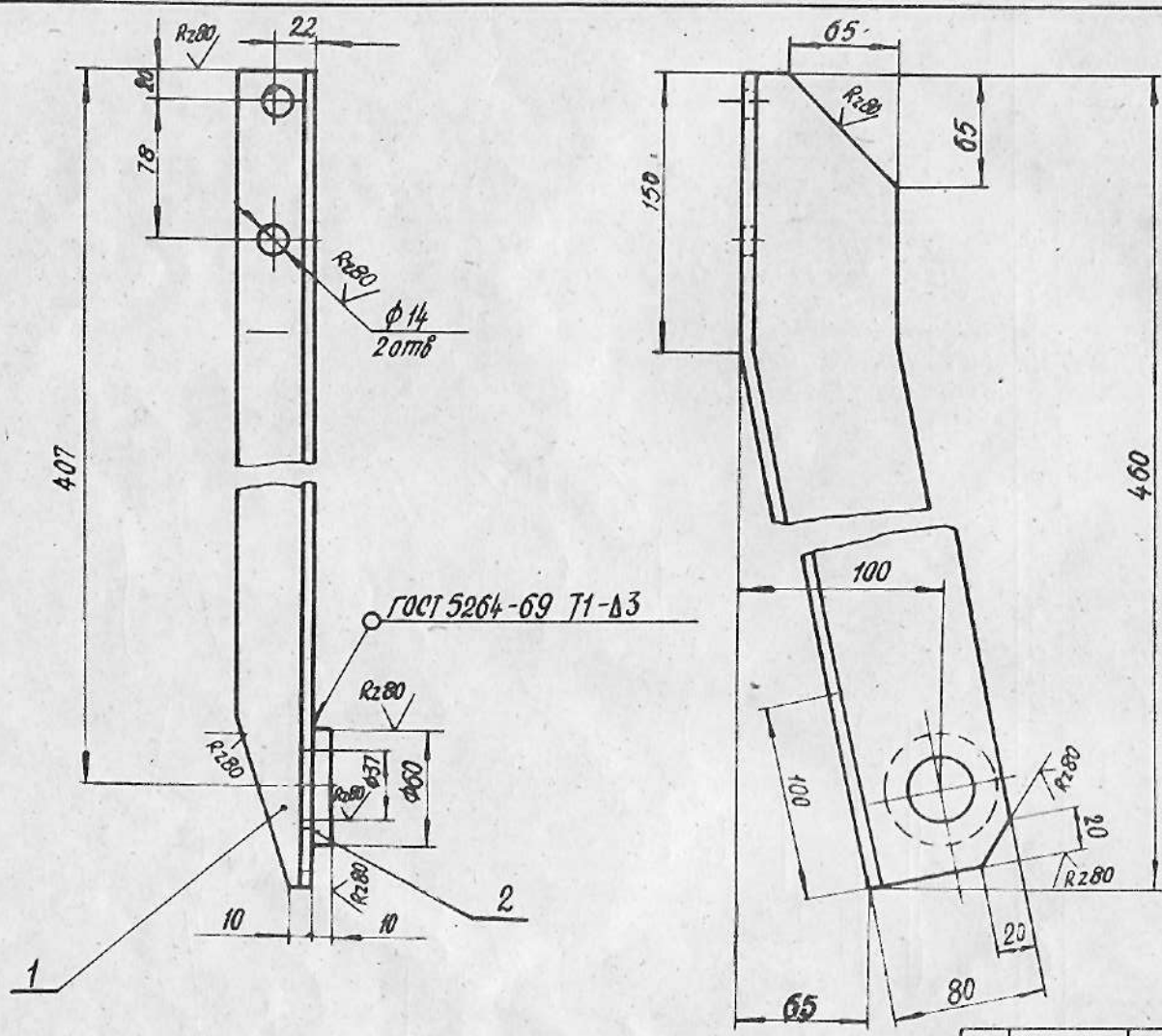
Болт целной

2.960-05.10.02.003(4)

Лист Всего листов

1

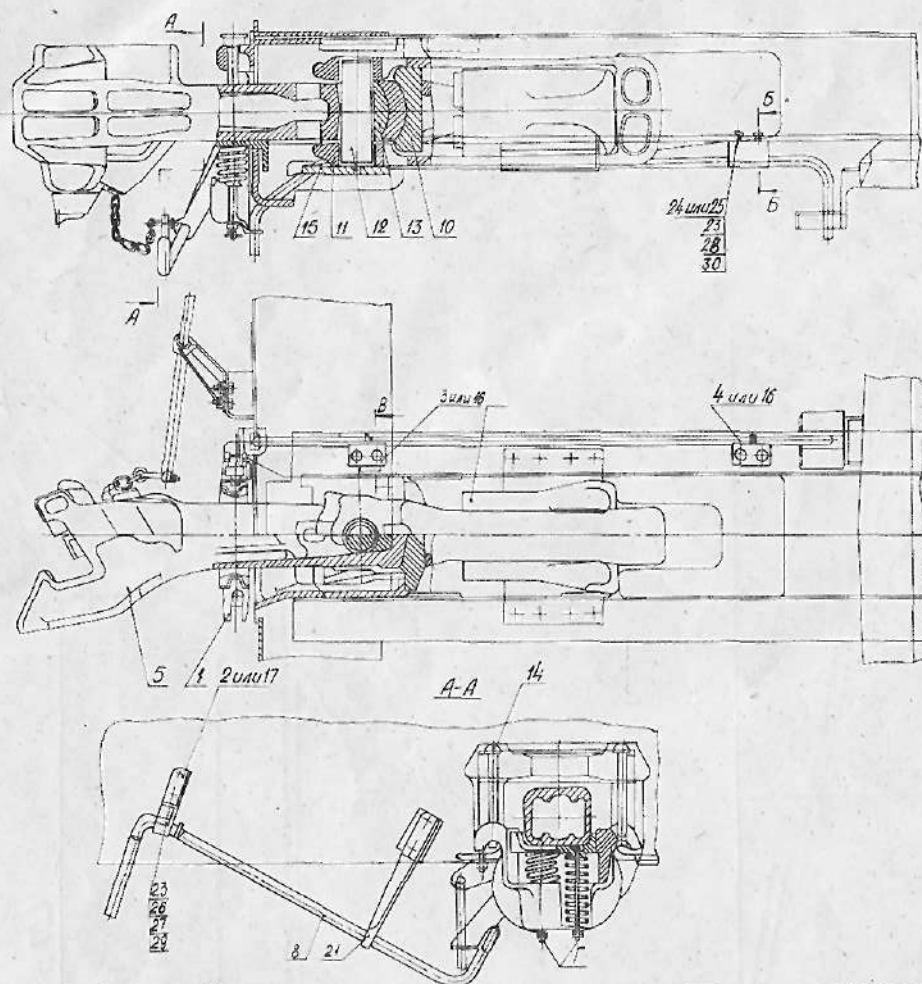
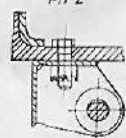
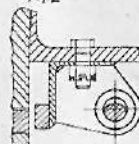
В(✓)



1. Развернутая длина 465 мм
2. Заготовка: Уголок 40x80x6

2	-	Бабышка	2	1	Ст3	380-71	0,138	0,276	БЧ
1	-	Кранштейн	2	1	Ст3	380-71	2,512	5,024	БЧ
№ поз	Обознач	Наименование	Вс ваз	шт колич	Марка	ГОСТ	шт на ваз	Масса, кг	Примеч
Державка								2.960-05 04.02.000(3)	
								Лист	Всего листов 1
								Масса, кг	Соответствует
								2,65	

от гайки рычага 10-1080

Б-Б
М12В-В повернуто
М12

30	Шплицит 4x36-001ГОСТ397-68	8	4	—	—	0,0038	0,0304		
29	Шплицит 4x25-001ГОСТ397-68	8	4	—	—	0,0029	0,0232		
28	Гайка М16.4ГОСТ 5918-73	8	4	—	—	0,24	1,92		
27	Гайка М16.4ГОСТ 5915-70	8	4	—	—	0,0208	0,1648		
26	Гайка М16.4ГОСТ 5915-70	8	4	—	—	0,0331	0,2648		
25	Болт 2М16x45.36ГОСТ 7796-70	8	4	—	—	0,096	0,768		
24	Болт 2М16x45.36ГОСТ 7796-70	8	4	—	—	0,104	0,832		
23	Болт 2М16x45.36ГОСТ 7796-70	8	4	—	—	0,096	0,768		
21	106.00.009-0 Кронштейн	2	1	20ФЛ	Т93-75-73	1,61	3,22		
17	518.00.064-0 Кронштейн	2	1	20ФЛ	Т93-75-73	1,14	2,28		
16	518.00.062-2 Кронштейн	2	1	20ФЛ	Т93-75-73	1,3	2,6		
15	518.00.044-1 Платка поддерживающая	2	1	Ст 6	14537-69	15,9	31,8		
14	518.00.018-4 Платка маятниковая	2	2	38ХС	4543-71	1,82	3,64		
13	518.00.004-2 Вкладыш	2	1	38ХС	4543-71	4,75	9,5		
12	518.00.003-2 Валок тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	15,3	30,6		
11	518.00.002-6 Хомут тяговый	2	1	20МФЛ	Т93-75-73	118,1	236,2		
10	518.00.001-3 Плита упорная	2	1	38ХС	4543-71	35,7	71,4		
8	106.00.010-0 Рычаг расцепной	2	1	ВсЗиЛ2	360-71	8,11	11,42		
6	518.02.000-100 Аппарат поглощающий	2	1	—	—	144,29	288,58		
5	518.01.000-805 Абтосцепка СА-3М	2	1	—	—	230,3	460,6		
4	518.00.130-006 Кронштейн	2	1	—	—	1,15	2,30		
3	518.00.110-506 Кронштейн	2	1	—	—	1,37	2,74		
2	518.00.080-100 Кронштейн	2	1	—	—	0,943	1,886		
1	518.00.010-956 Балочка центрирующая	2	1	—	—	29,29	58,58		
№ поз.	Обозначен.	Наименование	Мас. 322	шт.	Марка	ГОСТ,ТУ	шт.	на баг.	Примечан.
			Колич.		Материал		Масса, кг		

Соединение абтосцепки с поглощающим аппаратом и состояние соприкасающихся поверхностей должны обеспечивать перемещение абтосцепки из центрального положения в крайнее от усилия, не превышающего физической силы человека. Проверку производят после разрядки фрикционного аппарата.

2 Размеры, контролируемые шаблонами, другим методам проверке не подлежат.

3 Допускается регулировка высоты абтосцепки посредством гаек стяжных болтов Г.

4 Обе ветви шплицитов должны быть разведены на угол 45-90° между ними.

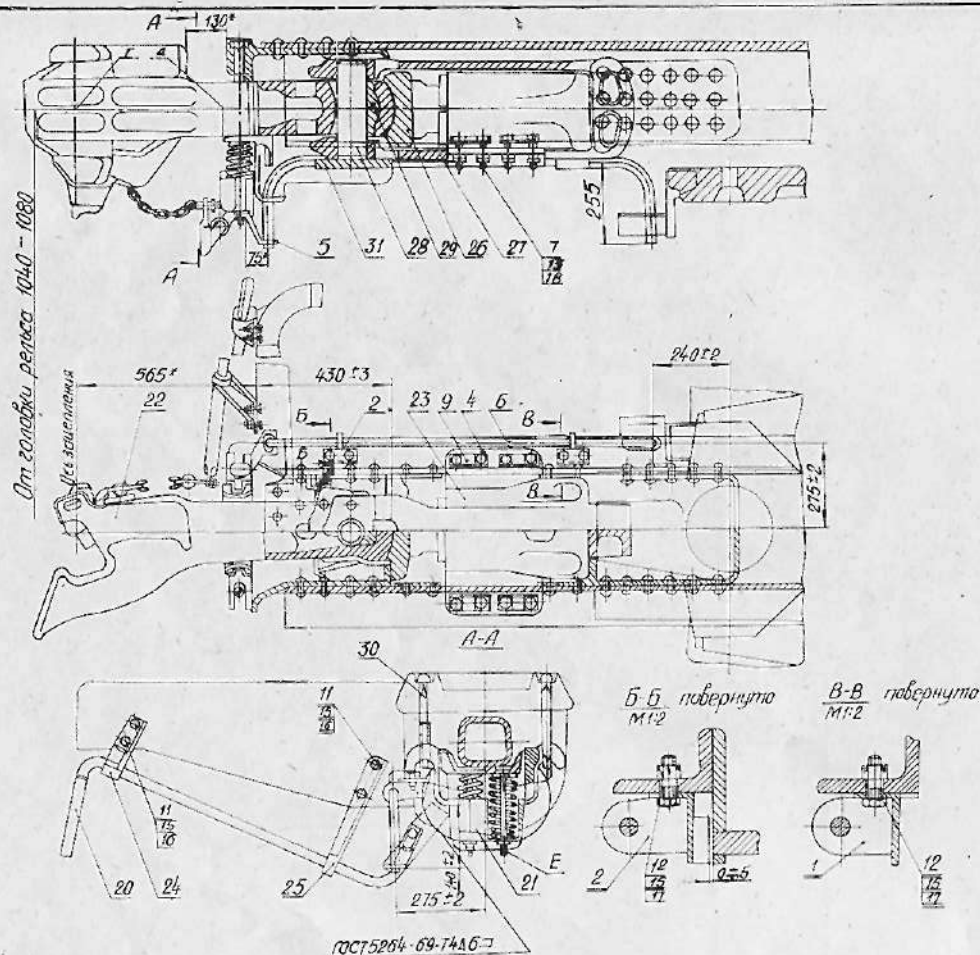
Устройство
абтосцепное
Сборочный чертёж

518.00.000-4СБ

Лист
Масса, кг

Всего листов-1
соответствует

613,72



1. Соединение абтосцепки с поглощающим аппаратом и состояние соприкасающихся поверхностей должны обеспечивать перемещение абтосцепки из центрального положения в крайнее от усилия, не превышающего физической силы человека. Проверку производить после разрядки фрикционного аппарата.

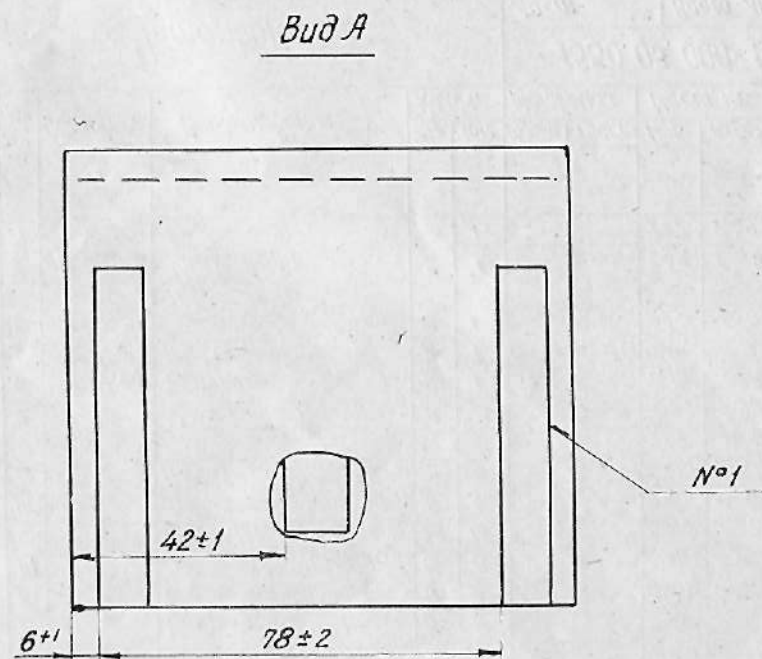
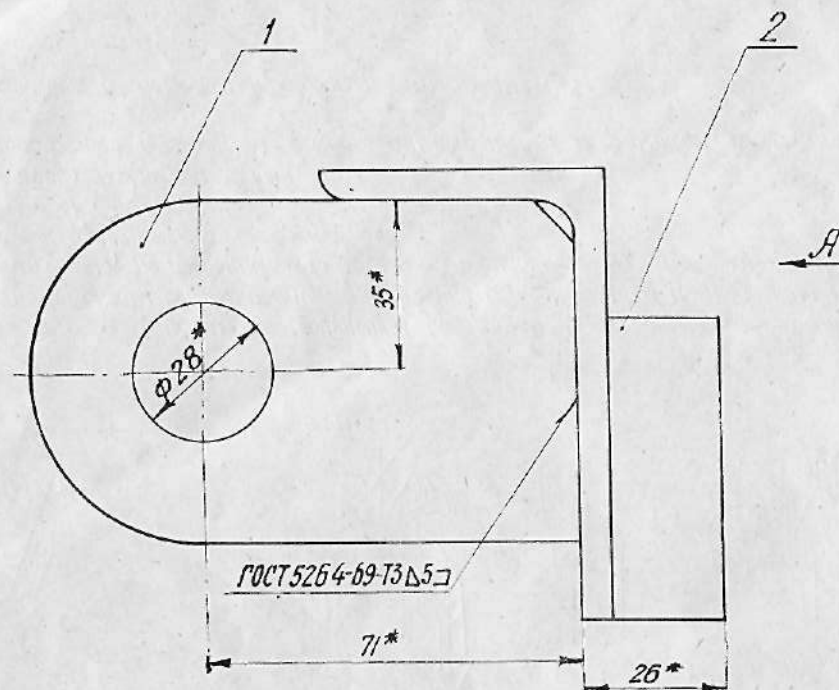
2. * Размеры для справок.

3. Площадь покрытия 51 м².

4. Допускается регулировка высоты оси абтосцепки посредством гаек стяжных болтов Е.

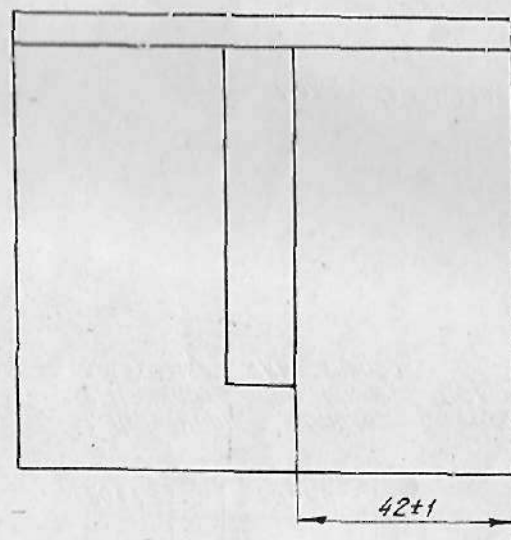
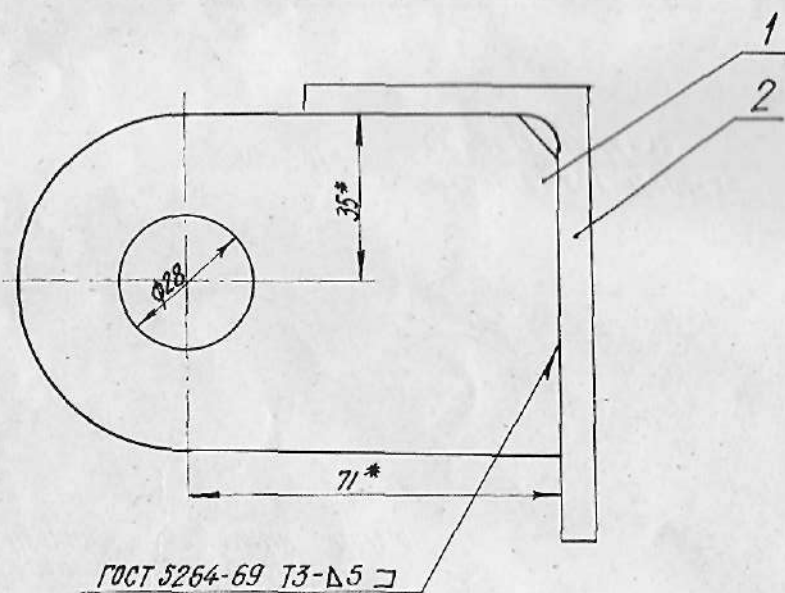
5. Остальные технические требования согласно ТУЗ-913-75.

		Электроды			3421	9467-75			
31	518.00.044-1	Планка поддерживающая	2	1	Ст 0	14637-69	15,9	31,8	
30	518.00.018-4	Подвеска маятниковая	4	2	38ХС	4543-71	1,82	3,64	
29	518.00.004-2	Вкладыш	2	1	38ХС	4543-71	4,75	9,5	
28	518.00.003-2	Валик тягового хомута	2	1	38ХС	4543-71	15,3	30,6	
27	518.00.002-6	Хомут тяговый	2	1	20ГФ	793-75 240-76	118,1	236,2	
26	518.00.001-3	Плита упорная	2	1	38ХС	4543-71	35,7	71,4	
25	106.00.009-0	Кронштейн	2	1	20Ф	793-75	1,61	3,12	
24	106.00.008-0	Кронштейн фиксирующий	2	1	20Ф	793-75	1,12	2,24	
23	518.02.000-4	Аппарат поглощающий	2	1	—	—	144,29	288,58	
22	518.00.010-8СБ	Абтосцепка	2	1	—	—	230,3	460,6	
21	518.00.010-8СБ	Балочка центрирующая	2	1	—	—	29,20	58,58	
20	106.00.010-0СБ	Рычаг расцепной	2	1	—	—	8,11	17,42	
18		Шплицт 5×40-001 ГОСТ 3814-68	16	8	—	—	0,007	0,042	
17		Шплицт 4×32-001	8	4	—	—	0,0034	0,0252	
16		Шплицт 4×40-001	8	4	—	—	0,0041	0,0328	
15		Гайка М16.5 ГОСТ 5918-73	16	8	—	—	0,0043	0,0688	
13		Гайка М22.4 ГОСТ 15526-70	32	16	—	—	0,076	2,43	
12		Болт 2М16×45.36 ГОСТ 1805-70	8	4	—	—	0,105	0,84	
11		Болт 2М16×35.36 ГОСТ 1802-70	8	4	—	—	0,081	0,648	
9	891.03.002	Планка	4	8			23,5	47,00	
7	891.03.001-01	Болт планки	8	16	Ст 3п5	380-71	0,36	2,88	
6	1550.03.003	Торсион	2	1	60С2	14359-69	6,14	12,28	
5	1550.03.002	Кронштейн	2	1	Ст 3п5	14637-69	1,4	2,8	
4	943.10097-01	Планка поддерживающая	2	1	09Г2-12	19282-73	23,0	46,0	
2	870.03.020	Кронштейн	2	1	—	—	1,42	2,84	
1	870.03.010-СБ	Кронштейн	2	1	—	—	1,22	2,44	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на взг.	шт	Марка	ГОСТ,ТУ	шт.	на взг.	примечан.
			Коллч.		Материал			Масса, кг	
Установка абтосцепки Сборочный чертеж						1550.03.000-106			
						Лист	Всего листов 1		
						масса, кг	Соответствует		
						661			



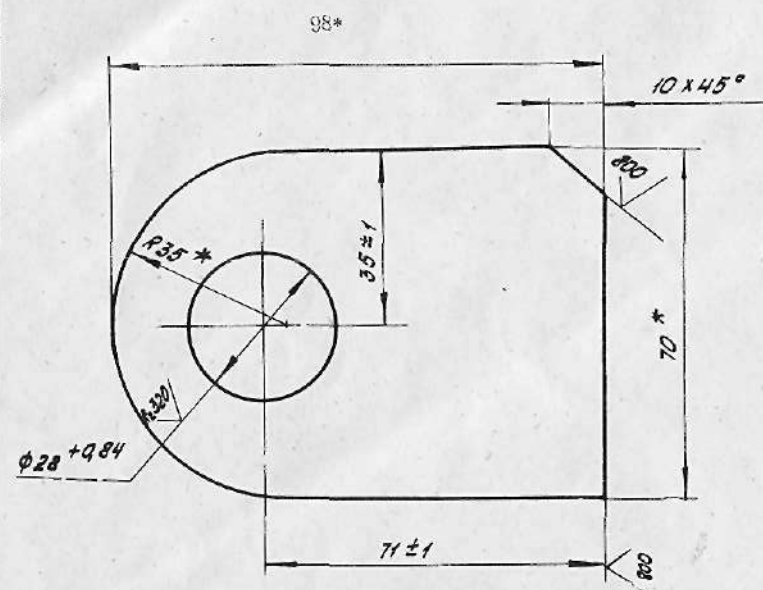
2. Площадь покрытия 0,017 м²
 3.*Размеры для справок

		Электрод		350.А	9467-75			
2	870.03.005	Платик	4	2	Гост 535-58	0,1	0,2	
1	870.03.010 СБ	Кронштейн	2	1		1,22	2,44	
№ поз.	Обозначен.	Наименование	на вар.	шт. колич.	Марка материал	гост	шт. на баг.	Примеч.
Кронштейн сборочный чертеж					870.03.020 СБ			
					Лист -		Всего листов - 1	
					Масса, кг		Соответствует	
					1,42			



1. Площадь покрытия 0,01 м²
2* Размеры для справок.

		Электрод			350 А	9764-74				
2	870.03.004	Уголок	2	1	Сталь	535-58	0,67	1,34		
1	870.03.003-1	Ребро	2	1	ОГТЗ	19282-73	0,55	1,10		
N° поз.	Обознач.	Наименование	ко всг	шт	Марка	ГОСТ	шт	на вкг	Примеч.	
			Колуч.		Материал		Масса, кг			
Кронштейн						870.03.010 СБ				
Сборочный чертеж						Лист -	Всего листов - 1			
						масса, кг	соответствует			
						1, 22				



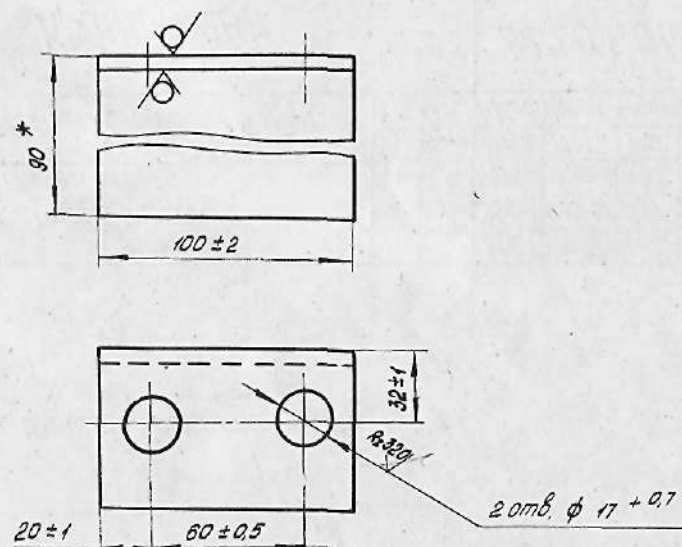
1. *размеры для справок
2. Площадь покрытия 0,012 м²

материал: лист $\frac{Б-ПЧ-12 \text{ ГОСТ } 10903-74}{09 \text{ Г2С12 } 10282-73}$

Ребро

870.03.003-1

лист	всего листов
	1



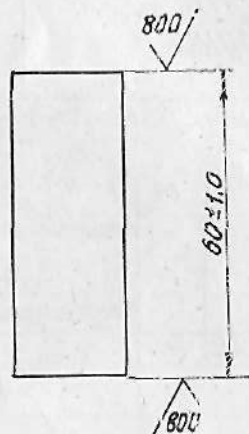
1. Применять сталь с гарантией свариваемости.
2. Площадь покрытия 0,01 м²
3. *размер для справок

материал: уголок $\frac{Б-90 \times 56 \times 6 \text{ ГОСТ } 8510-72}{В СтЗ п.С.4 \text{ ГОСТ } 535-58}$

Уголок

870.03.004

лист	всего листов
	1



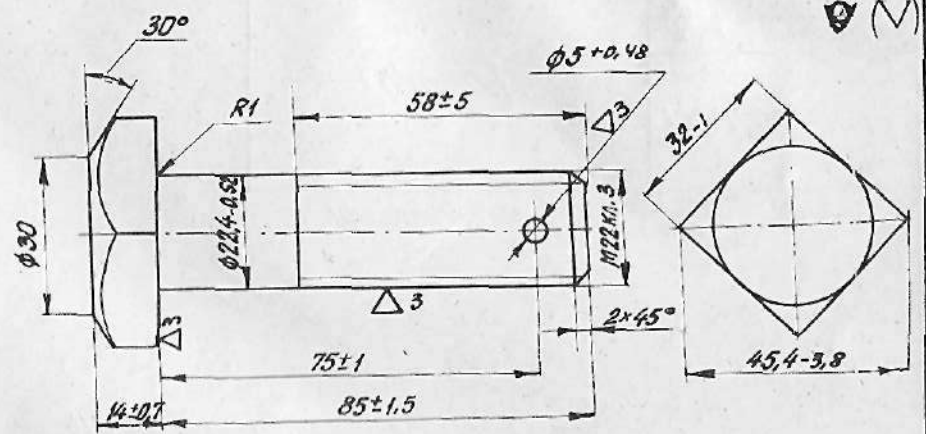
1. Применять сталь с гарантией свариваемости.
2. Площадь покрытия 0,001 м².

Полоса Б-10х20 ГОСТ 103-76
В ст 3 сп 5 ГОСТ 535-58

Платик

870.03.005

Лист	Всего листов
	1



1. Технические условия по ГОСТ 1759-70.
2. Площадь покрытия - 0,01 м².
3. Допускается:
 - а) изготовление из стали марок 15; 20; 45 ГОСТ 1050-74; ст 3 ГОСТ 380-71;
 - б) смещение оси отверстия относительно оси стержня не более 0,5 мм;
 - в) проточка всего стержня или утолщения под головкой.

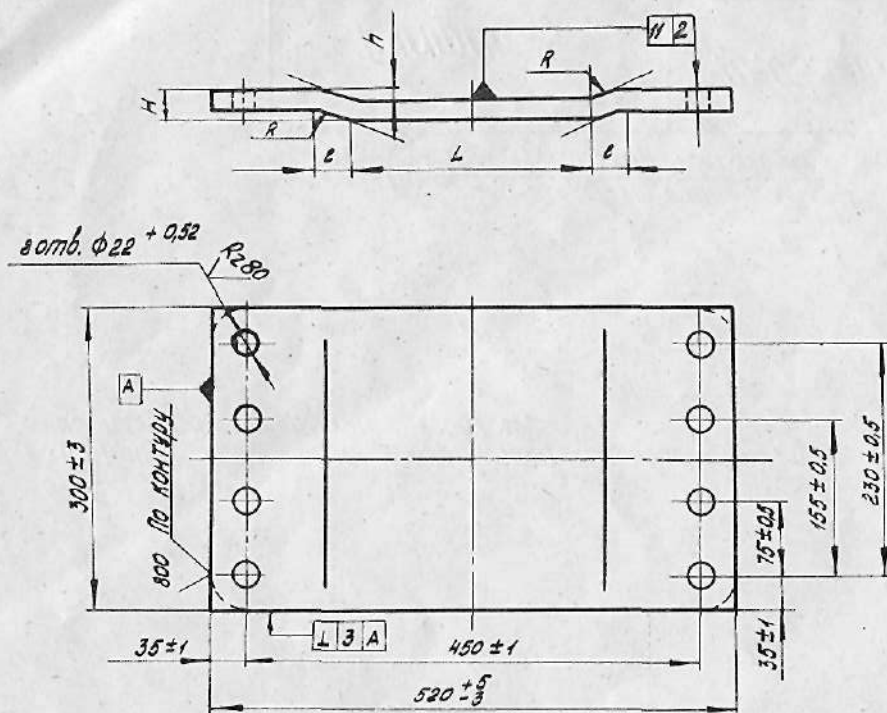
Материал: Сталь В ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71.

Болт

Планки

891.03.001.01

Лист	Всего листов
	1



1. Технические требования по ОСТ 24.052.02-73.
2. Площадь покрытия 0,15 м².

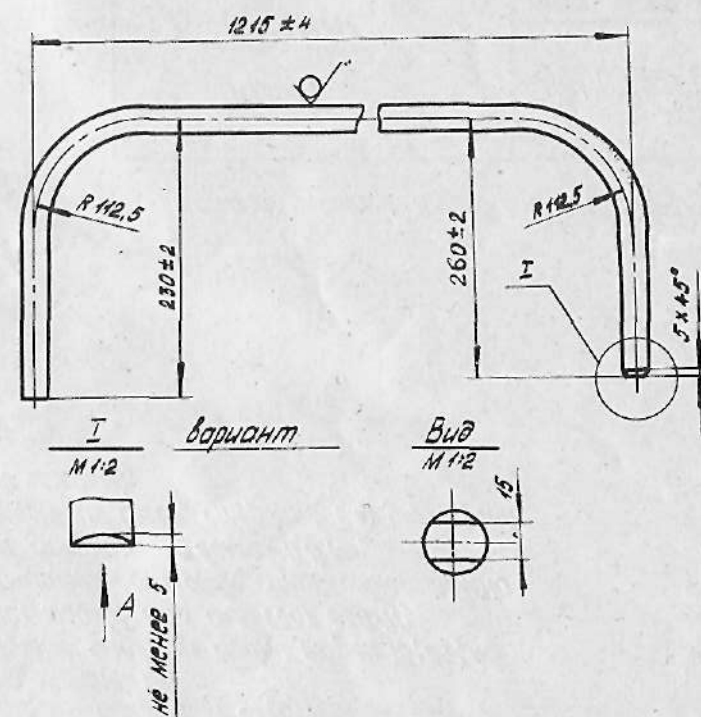
Обозначение	Условное наименование	h		H	L	E	R	Теоретич. масса 1шт, кг	Прим.
		ном.	откл.						
943.100.917	планка поддерживающая								
	тип 1-ПШ-10 ОСТ 24.052.02-73	10	±2	28±2	240	35	25	21.72	
-01	планка поддерживающая								
	тип 1-ПШ-40 ОСТ 24.052.02-73	40	±2	58±2	240	70	30	23.0	

Материал: лист 14-18 ГОСТ 19903-74
0972-12 ГОСТ 10282-73

Планка
поддерживающая
тип 1-ПШ-40
ОСТ 24.052.02-73

943.100.917-01

Лист	Всего листов
1	1



1. Калиль HRC 40...49.
2. Теоретическая развернутая длина 1610 мм.
3. Площадь покрытия 0,13 м².
4. Допускается:
- а) изготовление из стали вост. ГОСТ 14959-89;
- б) естественная утяжка металла в местахгиба;
- в) пропеллерность до 3 мм;
- г) прогиб прямых участков до 5 мм

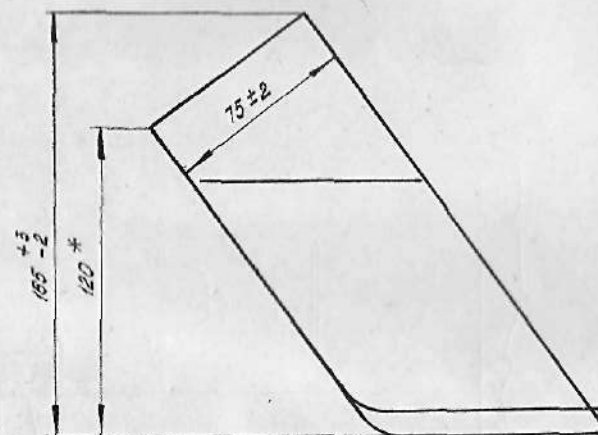
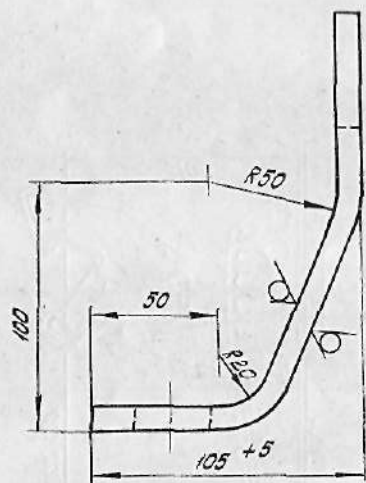
Материал: Круг 825 ГОСТ 2390-74
80 02 ГОСТ 14959-89

Торсион

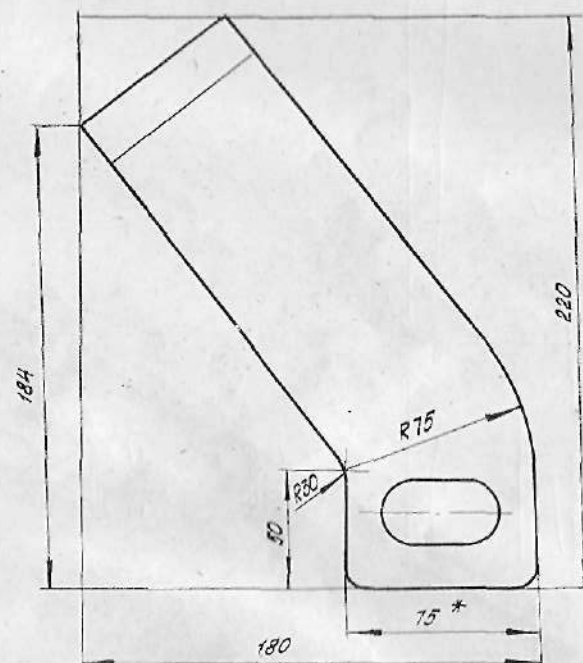
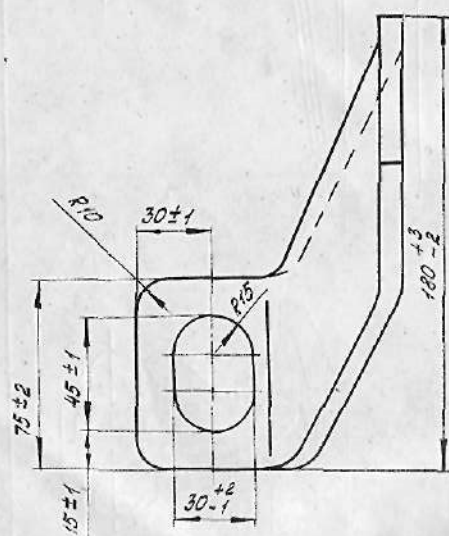
1550.03.003

Лист	Всего листов
1	1

R_z 800
✓(M)



Развертка
М 1:2



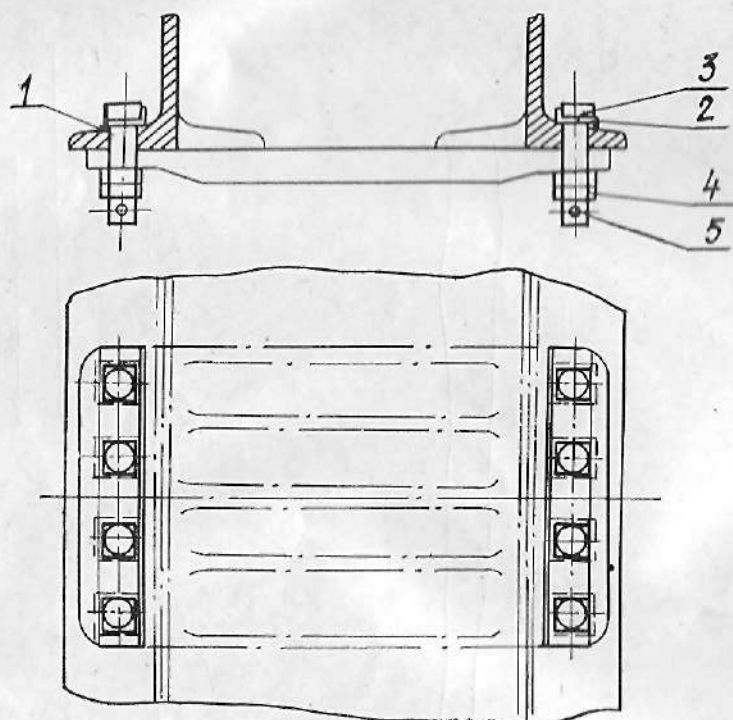
1. Применять сталь с гарантией по свариваемости.
2. Кромки паза 30 ±2 притупить.
3. Площадь покрытия Фокр - 902 м².
4. * Размеры для справк.
5. Размеры без допусков - для построения.

Материал: лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74
В ст 3 ст 5 ГОСТ 14637-69

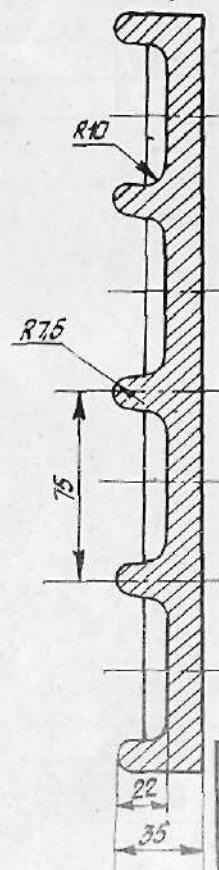
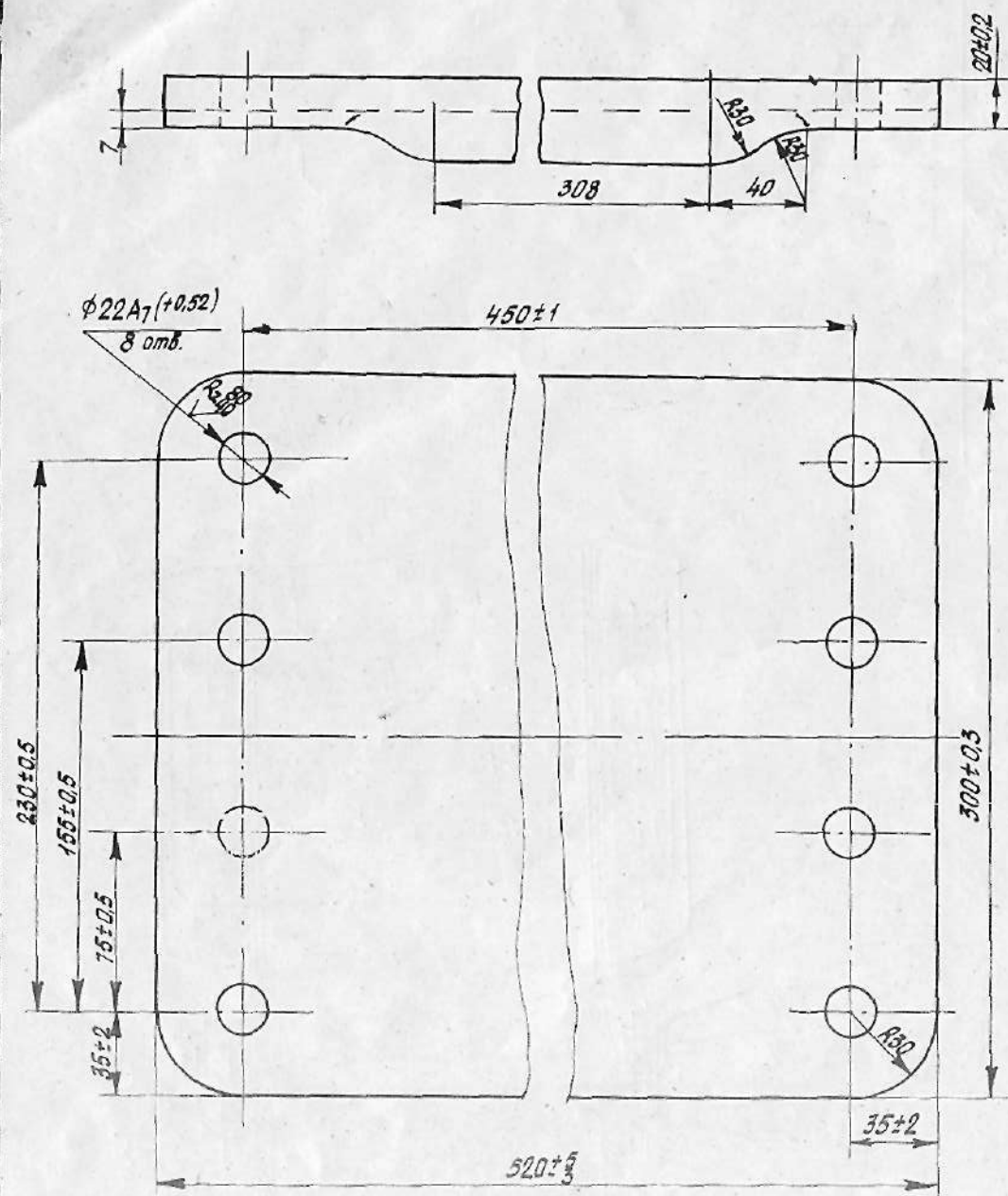
Кронштейн

1550.03.002

Кронштейн		1550.03.002	
Материал		масса, кг	
марка	ГОСТ	1,4	лист
—	—		
		Всего листов	
		1	



N поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на бол.	Примеч.
5		Шплицт 5x32	16	8	От 0	380-74	0,0285	0,104	
4		Гайка 2М22,40	32	16	От 5	380-74	0,0761	2,45	
3	445.07.0031	Планка	4	2	От 3хх4	16525-70	0,178	0,712	
2	445.07.0024	Шайба косая	16	8	От 3хх3	1637-61	0,09	1,44	
1	445.07.0025	Болт специальный	16	8	20-В	1051-73	0,312	4,992	
		Наименование	Кол.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	на бол.	Примеч.
		Материал	Масса, кг						
Установка болтов планки поглощающего аппарата							401.35.010СБ		
							Лист	Всего листов-1	
							Масса, кг	Соответствует	
Сборочный чертеж							2,29		

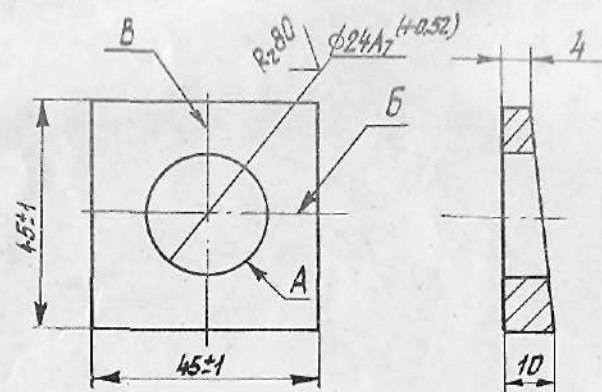
R_z 500 ✓ (✓)

1. Допускается:
изготовление из стали марок 20ЛIII, 25ЛIII ГОСТ 977-75, при этом содержание углерода в стали марки 25ЛIII не выше 0,27%.
2. Предел текучести и относительное удлинение отливки после термообработки должны соответствовать требованиям ГОСТ 977-75.
3. Термообработка отливок обязательна.
4. Неуказанные литейные радиусы до 6 мм.
5. Допускаемое отклонение по толщине планки по ГОСТ 2009-55 III класс точности.

Планка
поддерживающая

401.35.101

Материал		Масса, кг	Лист		Всего листов
Марка	ГОСТ				
15Л-III	977-75	23,1			1

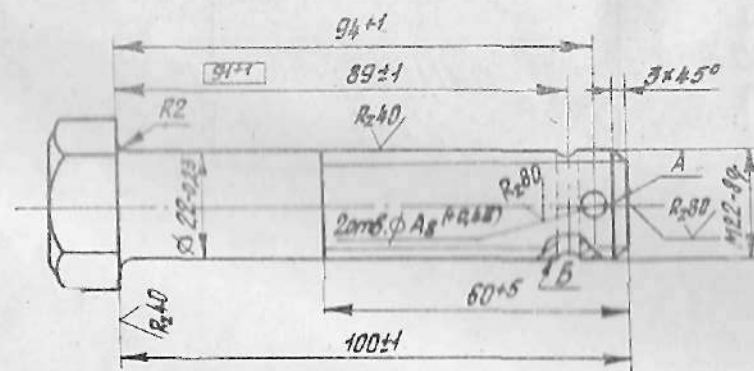


1. Не допускается изменение уклона более 0,3 мм.
 2. Допускается:
 - а) смещение отверстия А относительно оси Б и В не более 2 мм;
 - б) изготовление из отходов полки двутавра 60ТУ14-1-5-3-73; 0,9Г2Д-12 ГОСТ 19281-73;
 - в) утолщение шайбы, при сохранении уклона не более 2 мм.
- Материал: Лист В-ПН-10 ГОСТ 19903-74
В Ст 3кп3 ГОСТ 14637-69

Шайба косая

445.07.0024

лист	Всего листов
	1



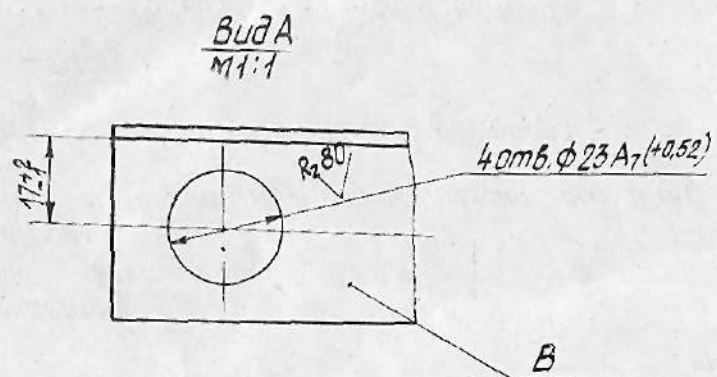
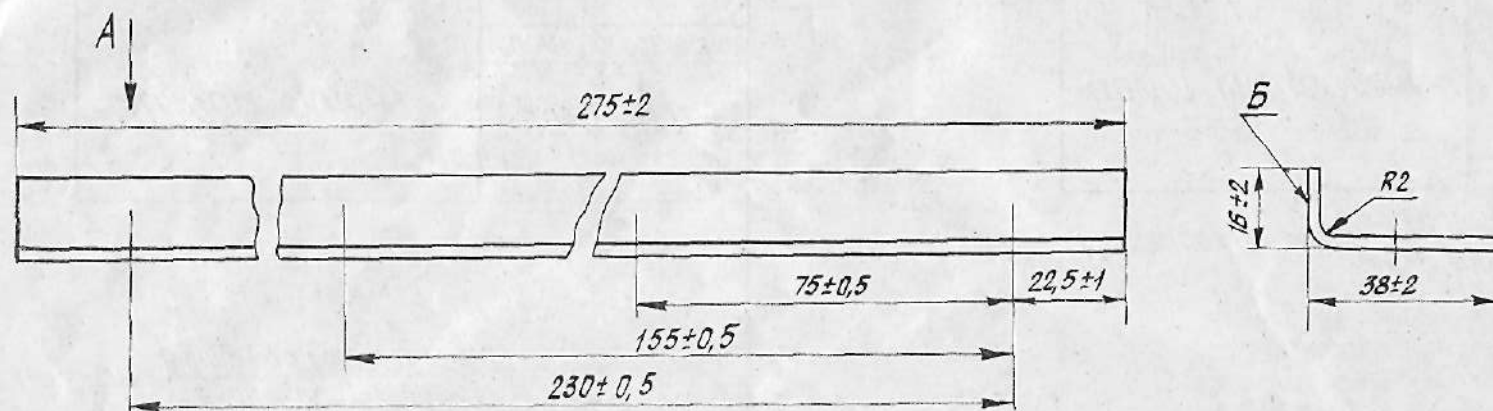
1. Головка болта по ГОСТ 7798-70.
2. Технические условия по ГОСТ 1759-70.
3. Расположение двух взаимноперпендикулярных отверстий А и Б относительно головки любое.
4. При установившейся технологии допускается изготовление болта производить с одним отверстием А по промежуточному размеру в квадрате 91±1.

Материал: Круг 21,5-5 ГОСТ 7417-75
20-В ГОСТ 1051-73

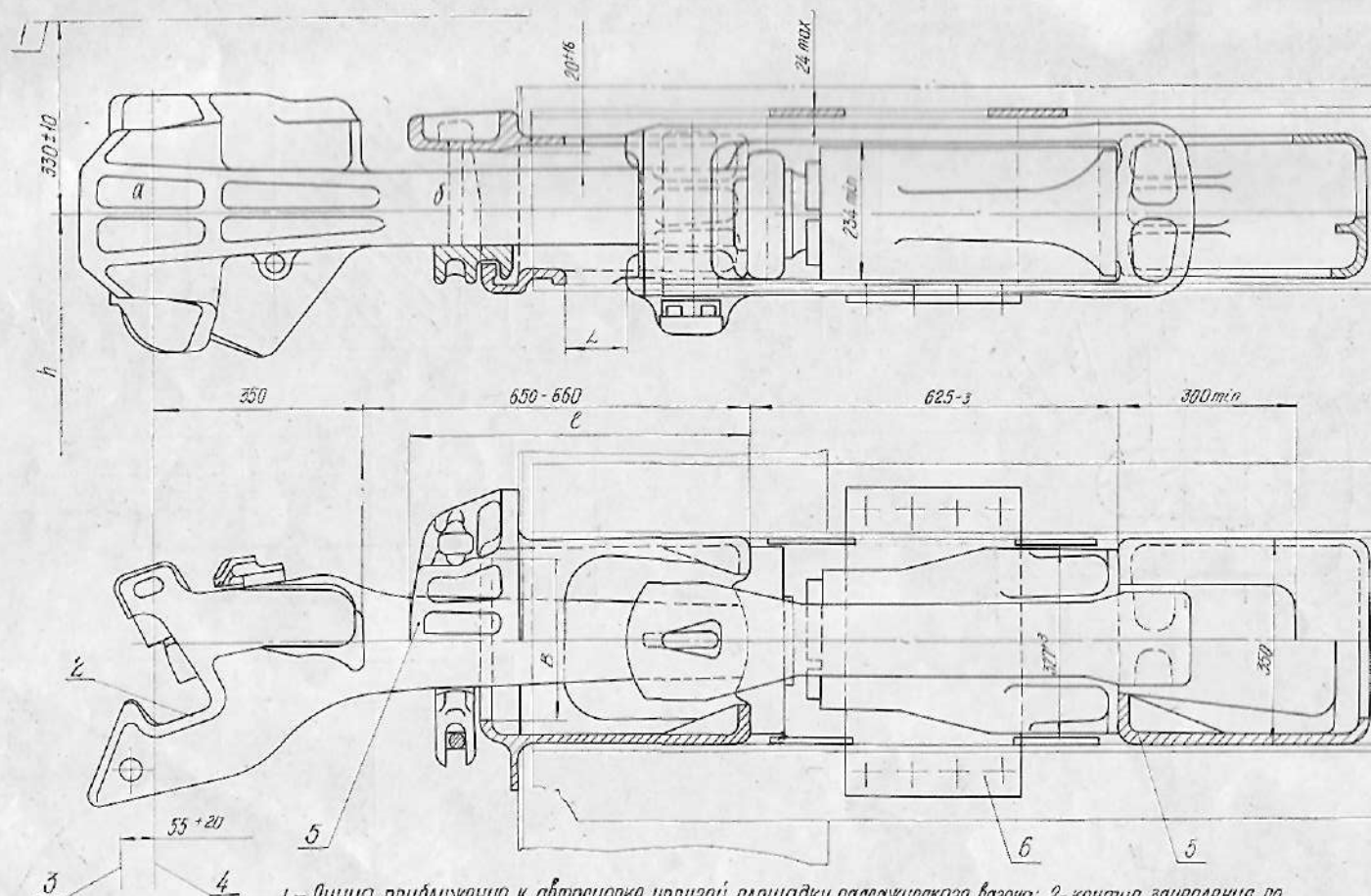
Болт специальный

445.07.0025

лист	Всего листов
	1



Планка		445.07.0031	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	0,178	Лист
Лист 5-100-0-13	19903-74		Всего листов
Лист 5-100-0-13	16523-70		1



1- линия приближения к автосцепке упругой площадки пассажирского вагона; 2- контур зацепления по ГОСТ 21447-75; 3- упорная поверхность упругой площадки или буфера пассажирских вагонов; 4- линия зацепления автосцепки; 5- упоры автосцепного устройства для грузовых и пассажирских вагонов по ОСТ 24.152.01-73; 6- планка, поддерживающая поглощающий аппарат для грузовых и пассажирских вагонов по ОСТ 24.052.02-73.

Таблица 1

Ход поглощающего аппарата	Л	Е
70	не менее 80	570±4
более 70	Устанавливается в соответствии с выбранным ходом	

Таблица 2

Наименование подвижного состава	Для подвижного состава		
	Порожнего вагона не более	Вагона не менее	Грузового изношенного не менее
вагоны грузовые	1080	1040	950
вагоны пассажирские и локомотивы			980

Основные размеры установки автосцепного устройства на подвижном составе колеи 1520 (1524) мм

2/ст

Лист 1
Всего листов 1

1. Данный чертеж соответствует ГОСТ 3475-62.
2. Основные размеры автосцепного устройства должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Примечания:

Размеры установлены для автосцепки в положении прилегания ее хвостовика к передней опорной плите поглощающего аппарата. Для грузовых восьмиосных вагонов, а также локомотивов расстояние между опорными поверхностями переднего и заднего упоров устанавливается по согласованию с заказчиком.

Чертеж дан для указания основных размеров и не определяет конструкцию отдельных узлов автосцепного устройства.

3. Высота h от головки рельса до оси автосцепки должна соответствовать указанной в табл. 2.

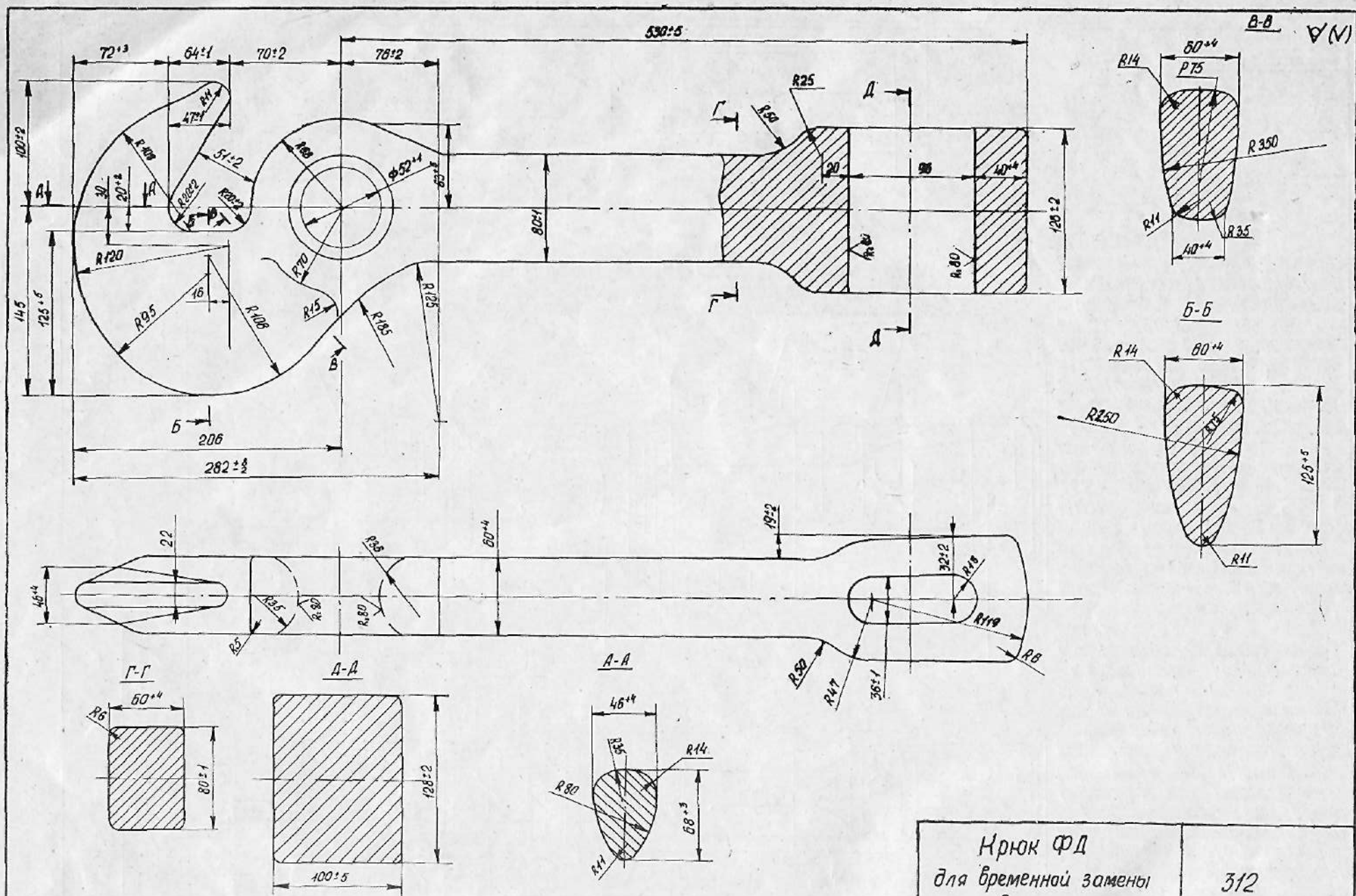
4. Размер B (ширина окна в переднем упоре) должен обеспечивать отклонение головки автосцепки при вписывании нового проектируемого подвижного состава в общесетевые стрелочные кривые наименьшего радиуса по техническому заданию на проектирование.

5. Зазор между тяговым хомутом и подпалком хвостовой балки или ограничительными планками не должен быть более 24 мм.

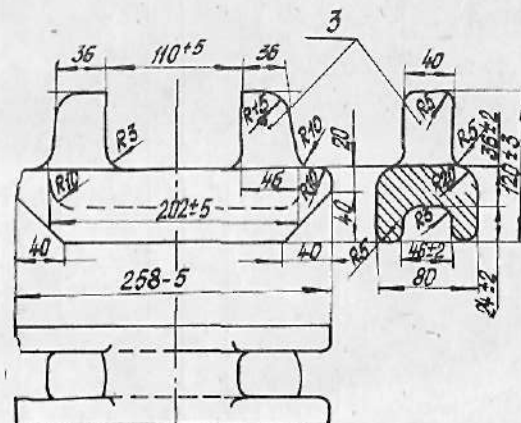
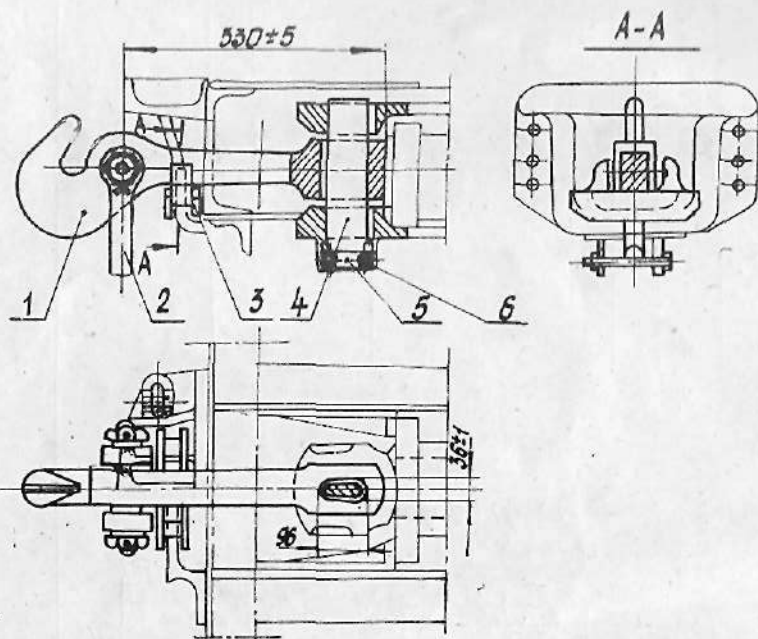
6. Допускается по согласованию с потребителем изготовление головки автосцепки с размером от линии зацепления до упора, менее 350 мм.

7. Отклонение головки автосцепки от горизонтального положения вверх не должно превышать 3 мм, провисание ее не должно быть более 10 мм.

Отклонение головки автосцепки определяется разностью высот в точках a (по линии зацепления) и b (у упоров на центрирующую балочку).



Нрюк ФД для временной замены автосцепки		312	
Материал		Масса, кг	
Марка	ГОСТ	28,0	Лист
Ст 5	380-74		
			Всего листов
			1



8		Гайка М20	2	2	Ст 3	380-71	0,1	0,2	
7		Болт М20×140	2	2	Ст 3	380-71	0,4	0,8	
6		Проволока	1	1	Ст 3	380-71	0,01	0,01	
5		Планка	1	1	Ст 3	380-71	0,03	0,03	
4		Клин тягового хомута	1	1	38ХС	4543-71	7,9	7,9	
3		Скоба под крюк	1	1	Ст Л	977-75	9,0	9,0	
2		Стяжка винтовая	1	1	-	-	35,2	35,2	
1	312	крюк ФД	1	1	Ст 5	380-71	28,0	28,0	
N поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	шт.	Марка	ГОСТ	шт.	набор	Примеч.
			Кол.		Материал		Масса, кг		

Установка крюка ФД
на вагоне
Сборочный чертеж

311-б

Лист	Всего листов - 1
Масса, кг	Соответствует
81,46	

АВТОСЦЕПКА

чертежи автосцепного устройства вагонов
железных дорог широкой колеи

Ответственный за выпуск

В. А. Шилов

Технический редактор *О. Н. Крайнова*

Корректор *В. Т. Агеева*

Сдано в набор 18.09.79.

Подписано в печать 14.02.80.

T-019/80

Формат 60×90¹/₈. Бум. тип. № 2. Гарнитура литературная. Высокая печать.
Усл. печ. л. 26. Уч.-изд. л. 33,97. Тираж 5000 экз. Заказ 1418 Цена 2 г. 80 к.

Изд. № 3-9-0/2 № 0369. Заказное

Издательство «ТРАНСПОРТ», 107174, Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 4 Союзполиграфпром
при Государственном комитете СССР
по делам издательств, полиграфии и книжной торговли,
129041, Москва, Б. Переяславская ул., 43

Выпущено по заказу Главного управления вагонного хозяйства МПС

А $\frac{31802-581}{049(01)-80}$ 581-80. 3602030000

© Издательство «Транспорт», 1980