

RAL 6016 (зеленый)

RAL 9018 (светлосерый)

RAL 9018 (светлосерый)

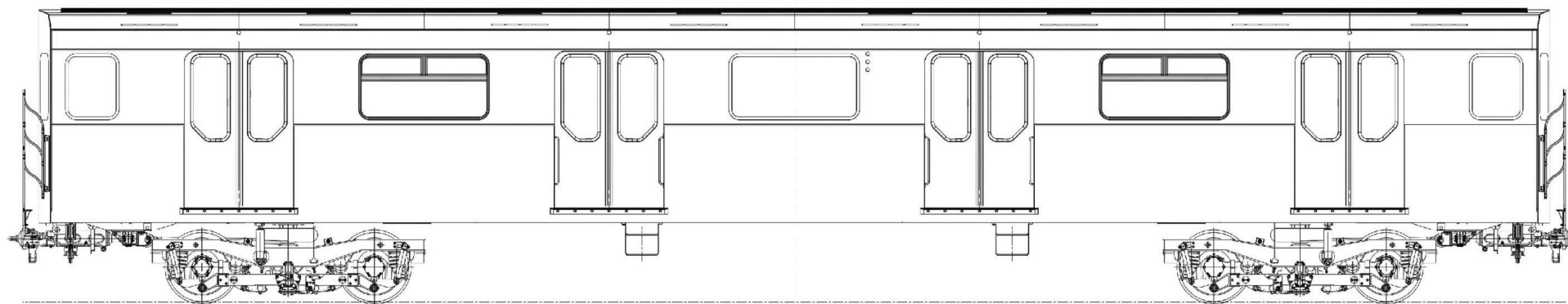
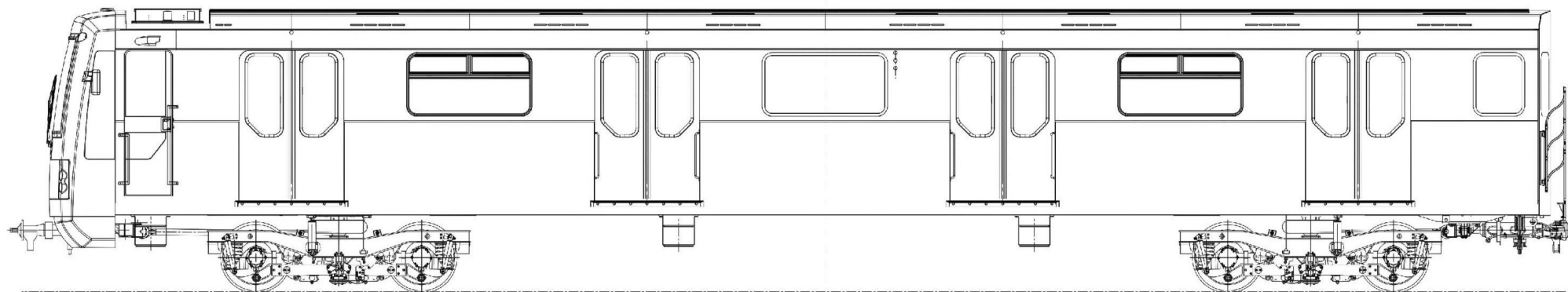


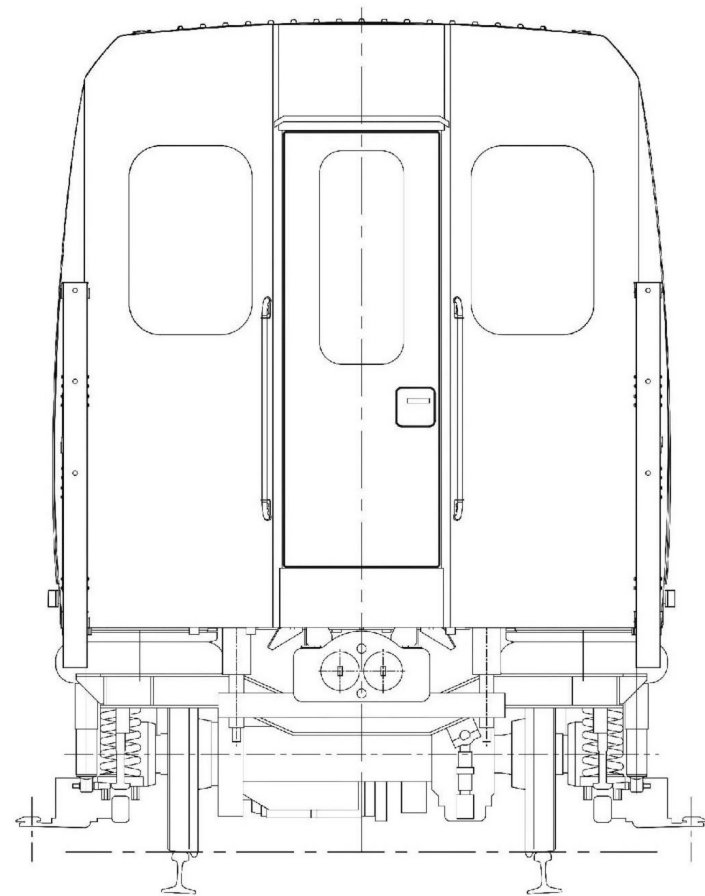
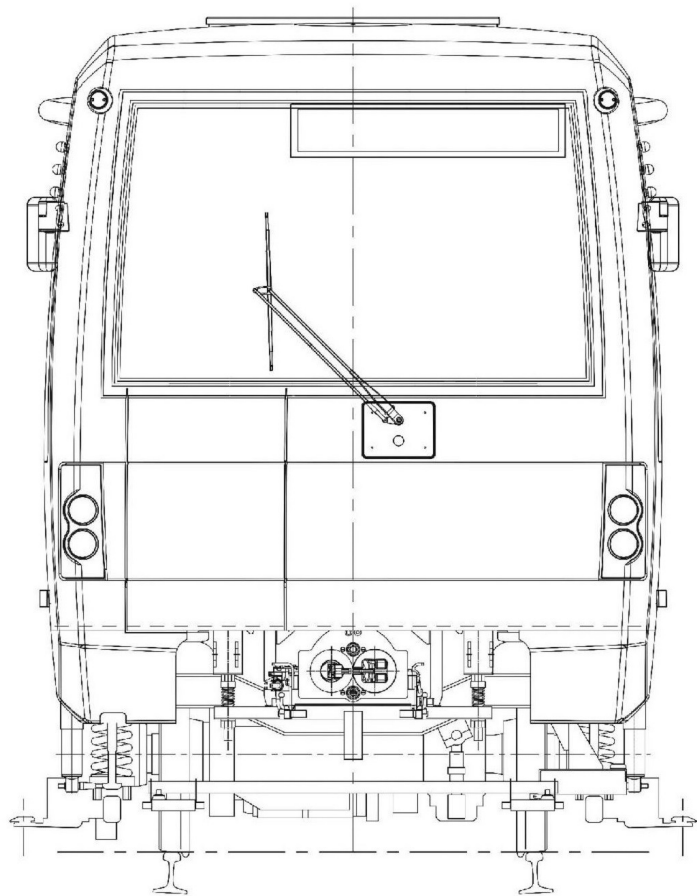






## Экстерьер и интерьер вагонов Петербургского метрополитена

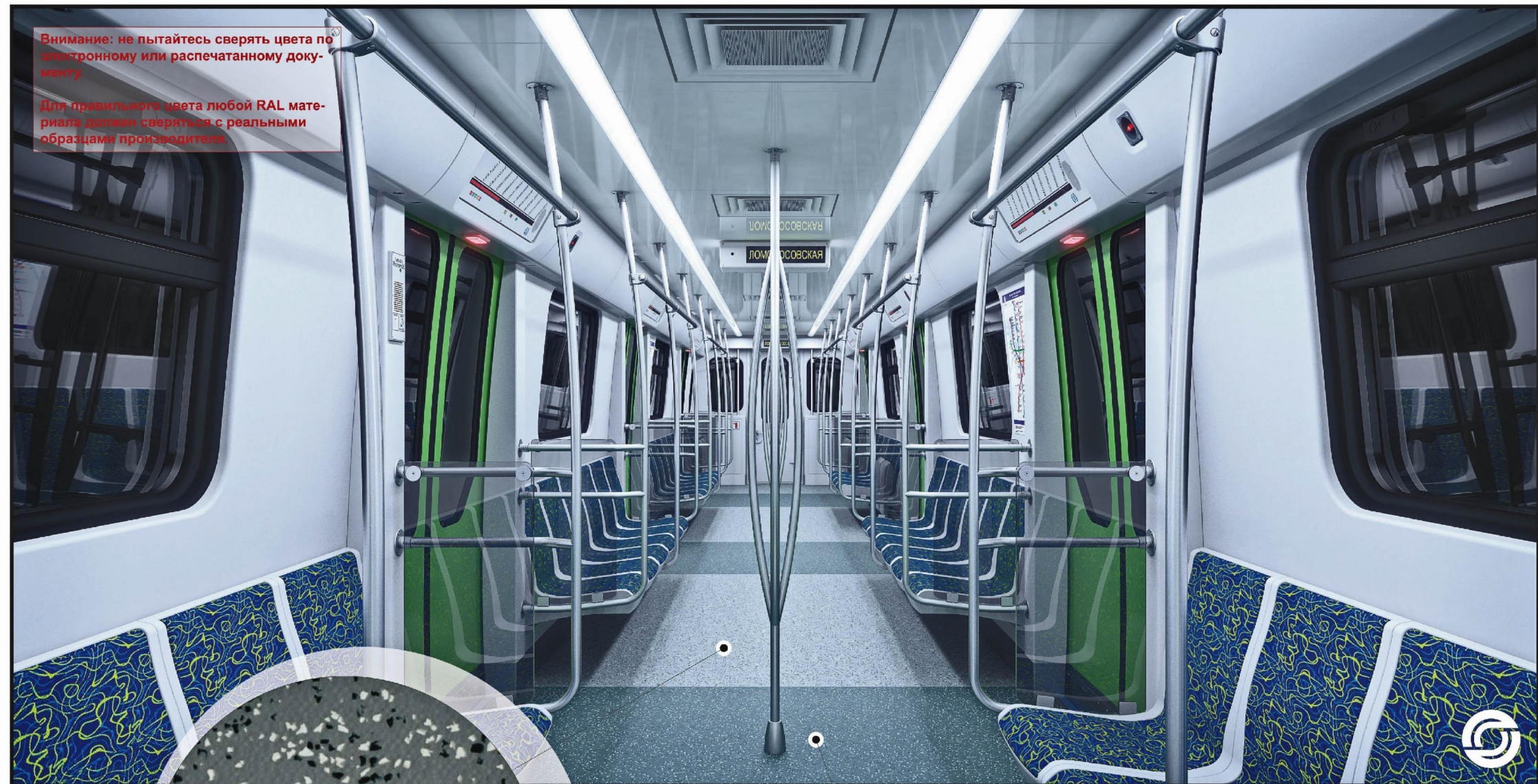






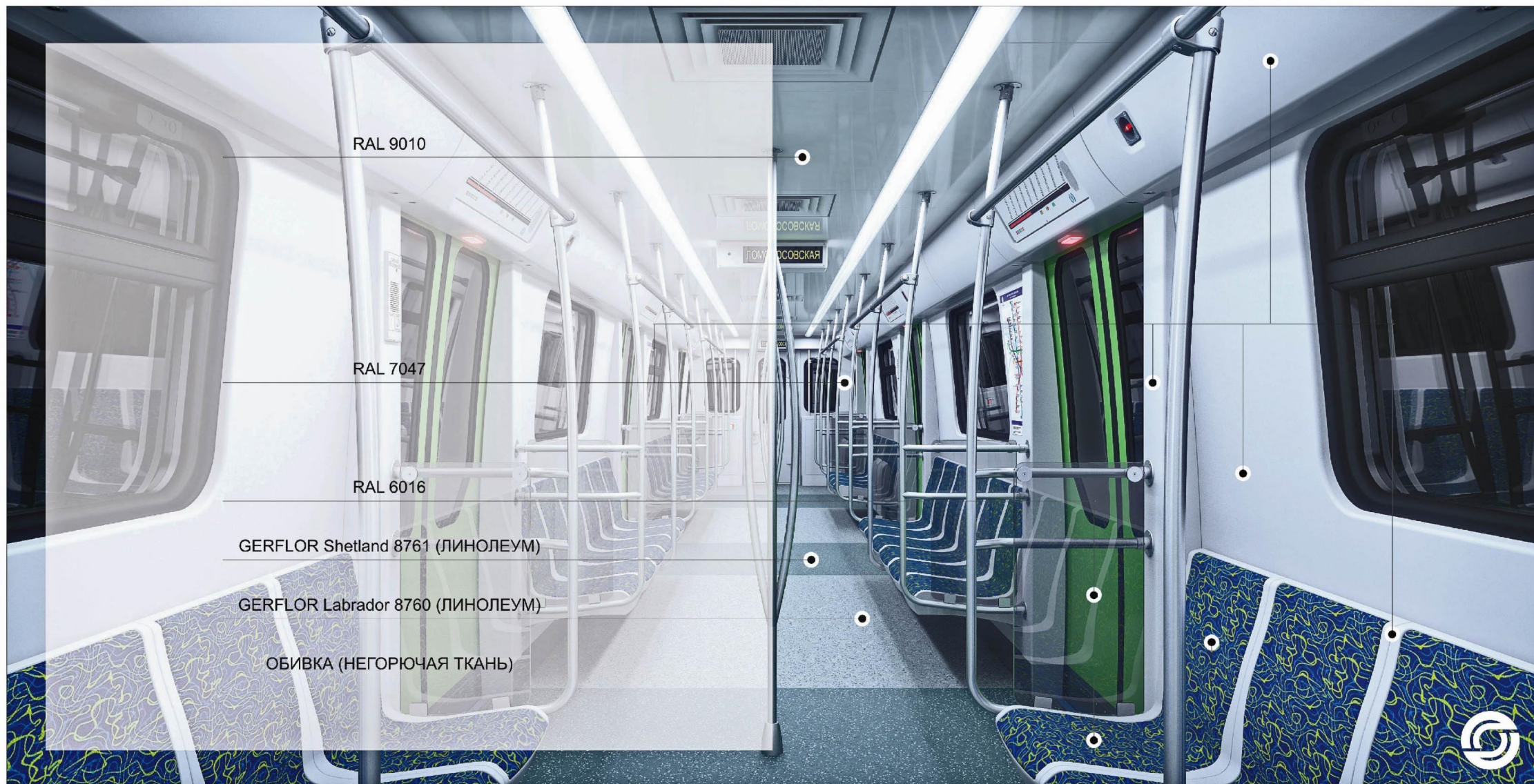
Внимание: не пытайтесь сверять цвета по  
электронному или распечатанному доку-  
менту.

Для правильного цвета любой RAL мате-  
риала должен сверяться с реальными  
образцами производителя.



А. Общий вид на салон (прицепной вагон)





RAL  
CLASSIC  
9010

RAL  
CLASSIC  
7047

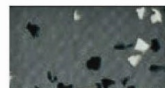
RAL  
CLASSIC  
6016

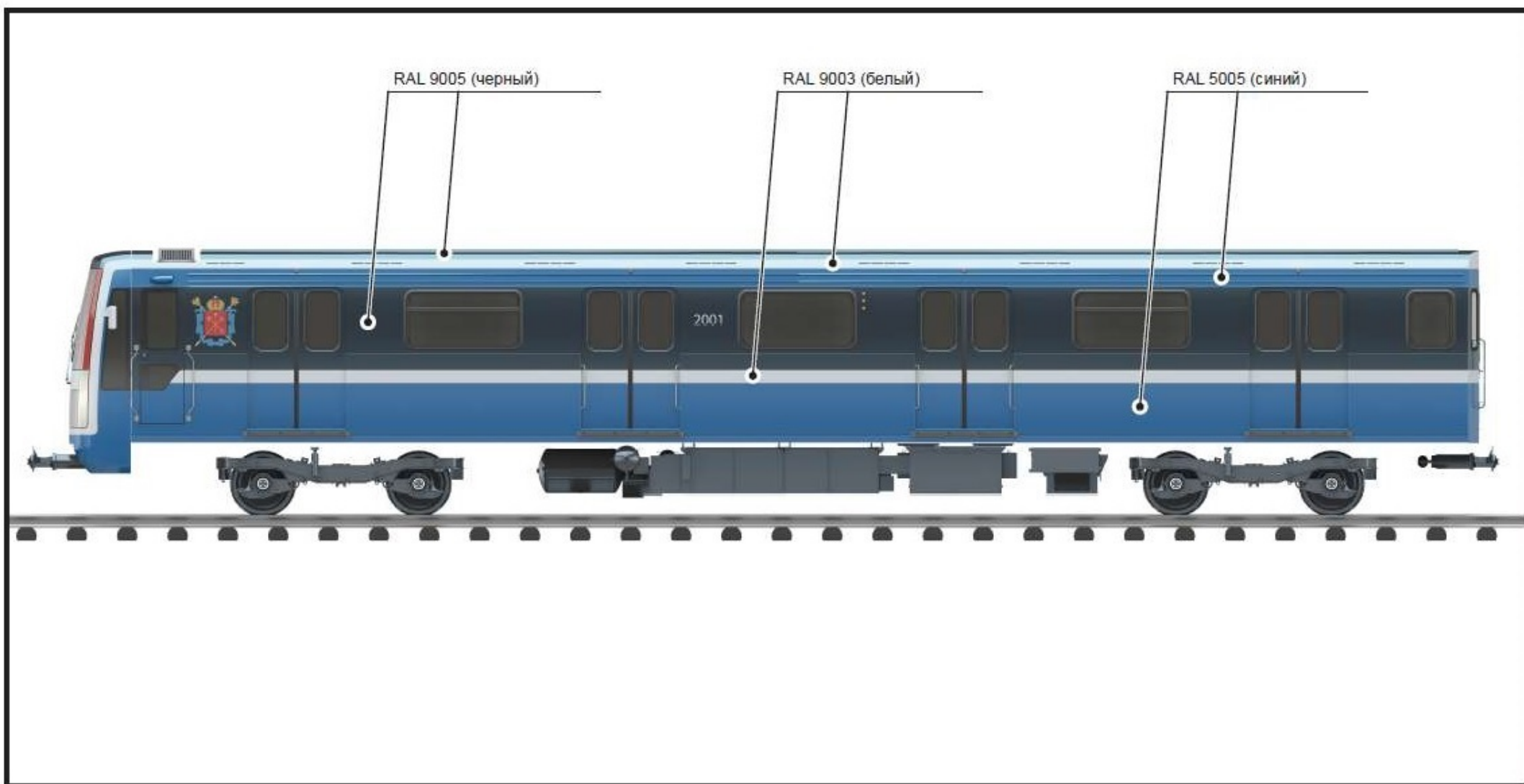
ОБИВКА  
(НЕГОРЮЧАЯ  
ТКАНЬ)

GERFLOR  
Shetland  
8761

GERFLOR  
Labrador  
8760

RAL  
CLASSIC  
5010





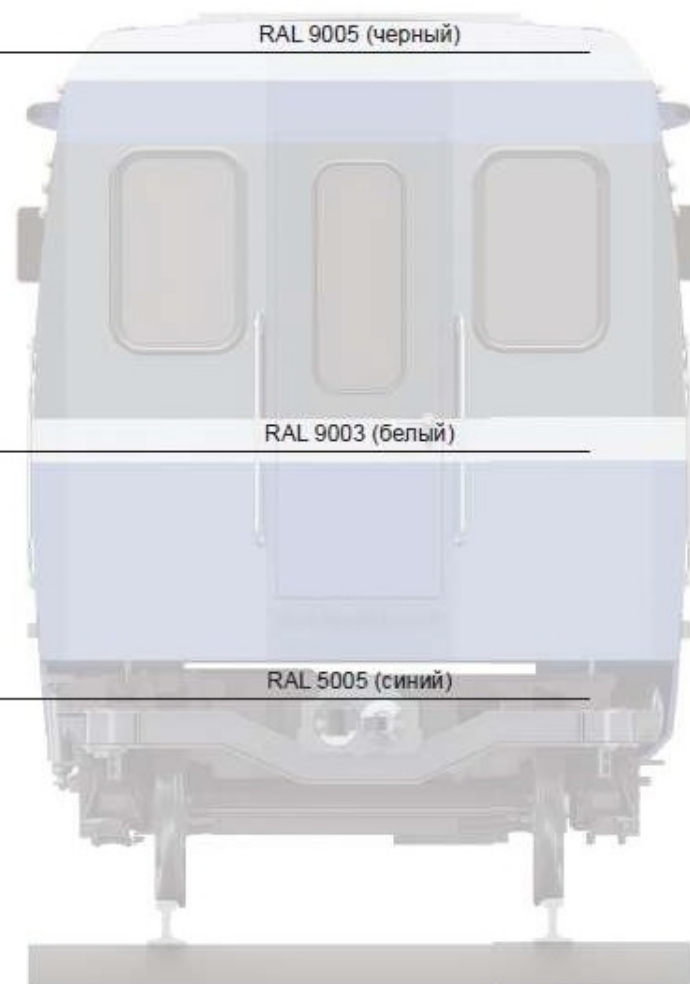




RAL 9005 (черный)

RAL 9003 (белый)

RAL 5005 (синий)



RAL 9003 (белый)

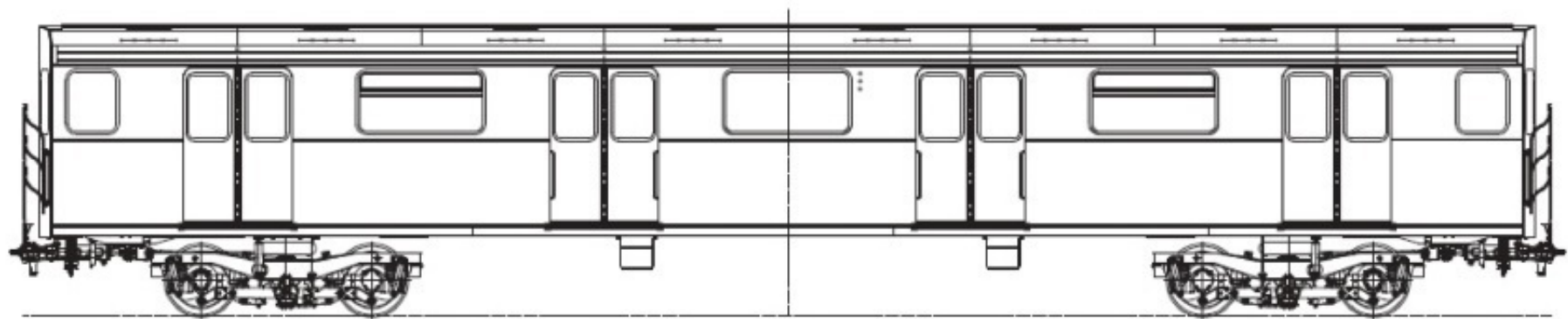
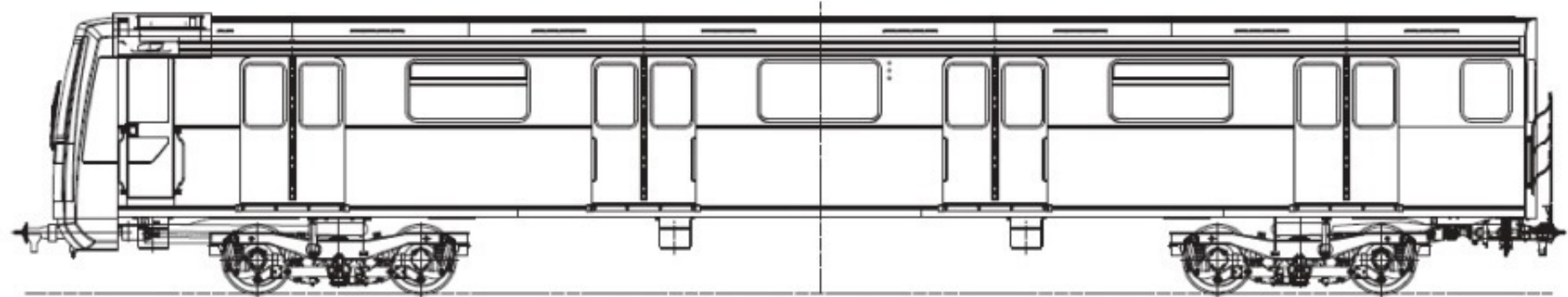
RAL 9005 (черный)

RAL 5005 (синий)

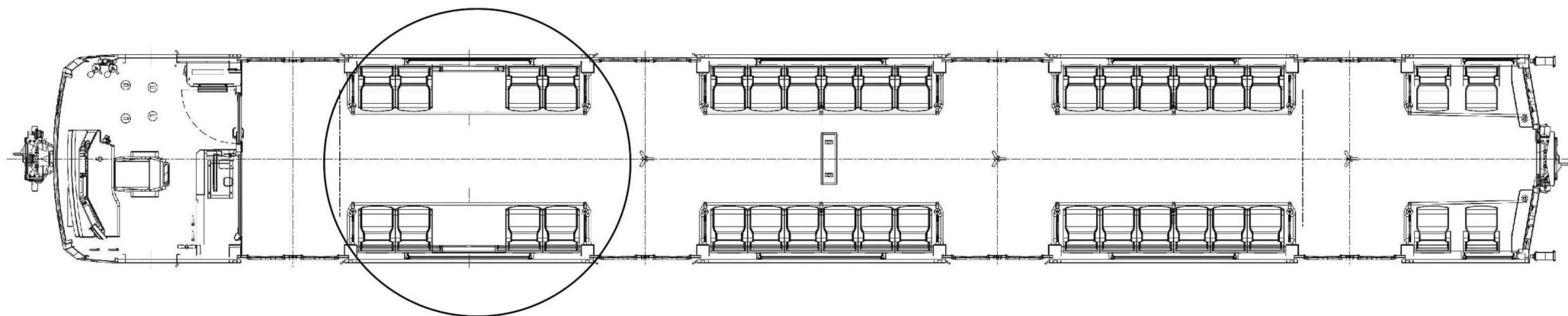
017



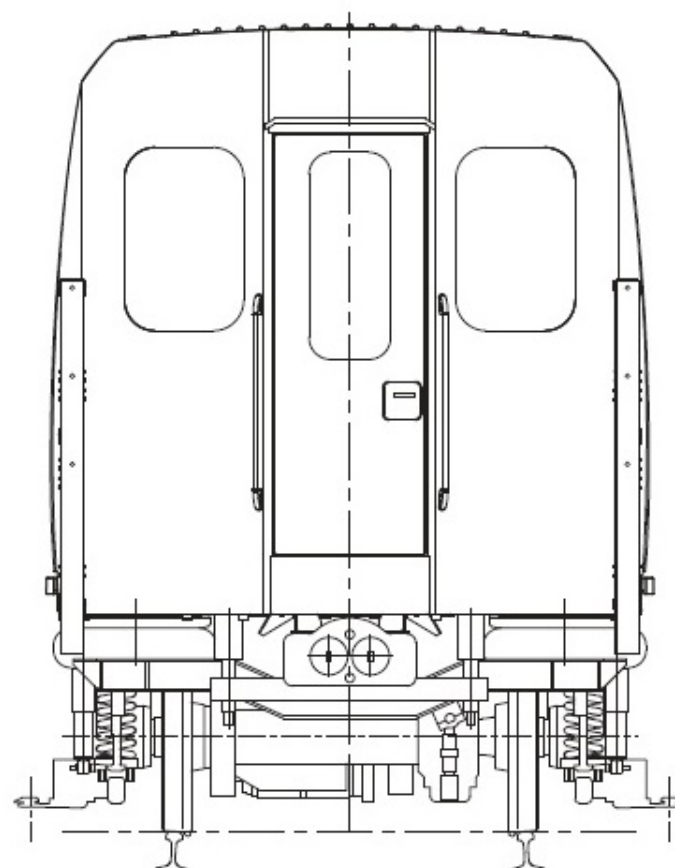
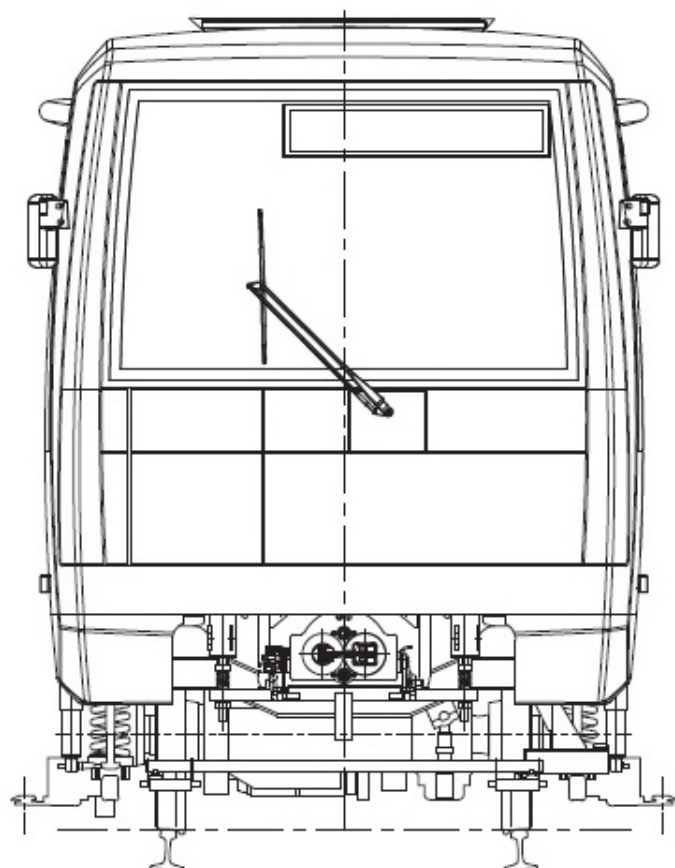




*Планировочное решение интерьера головного вагона с откидными сидениями*



*Зона размещения мест  
для инвалидов  
на креслах-колясках*





RAL 9010

RAL 1013

RAL 7047

RAL 9006

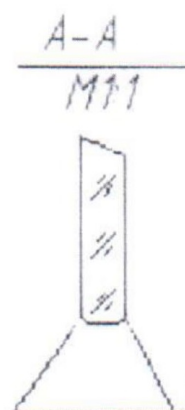
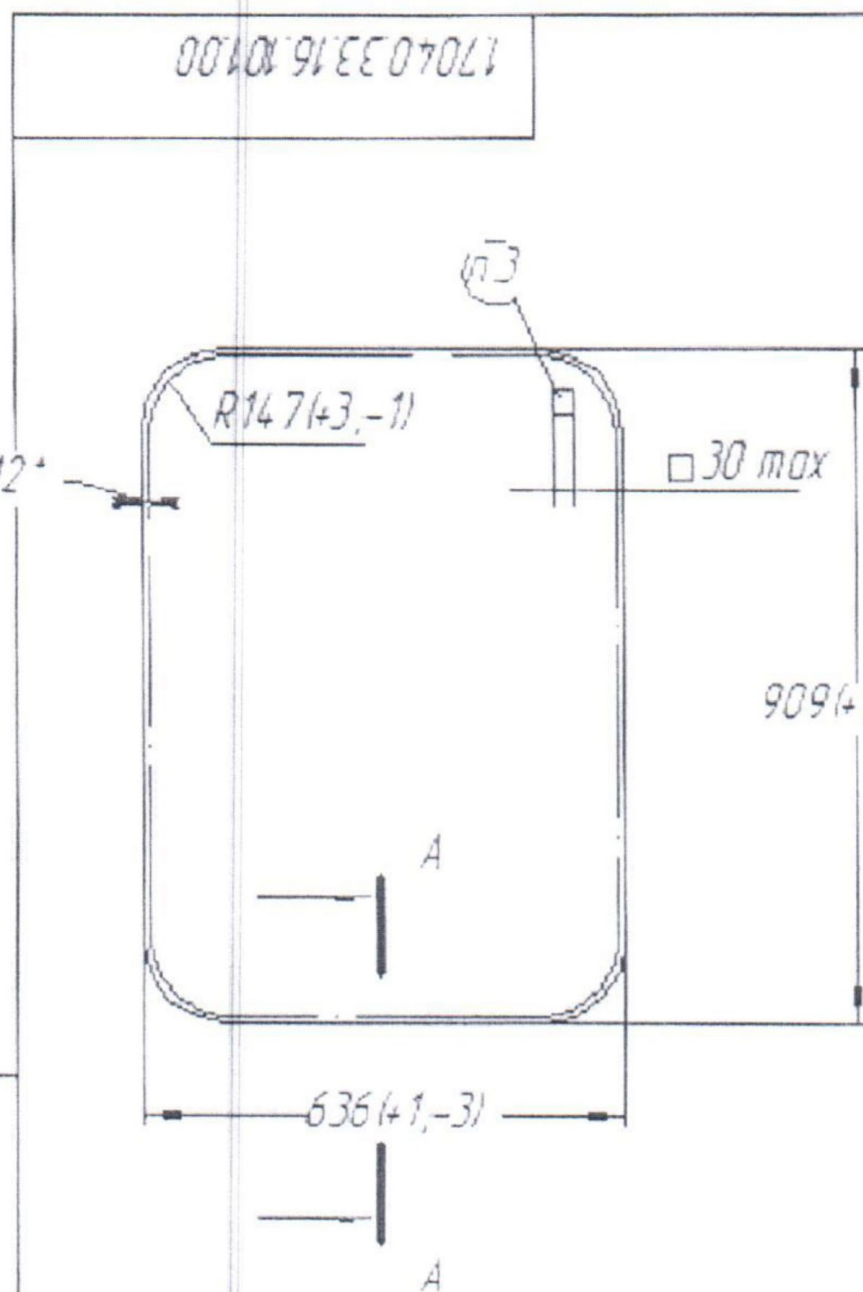
RAL 5005

GERFLOR  
Volga  
8401

RAL 2008







Полигон по периметру

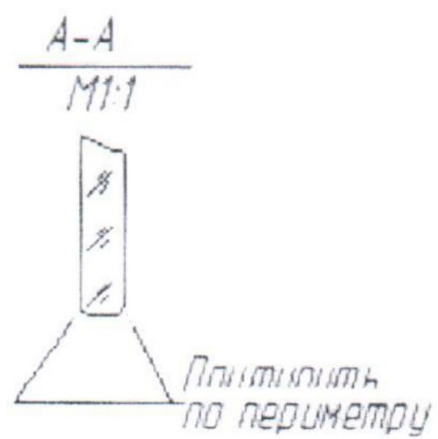
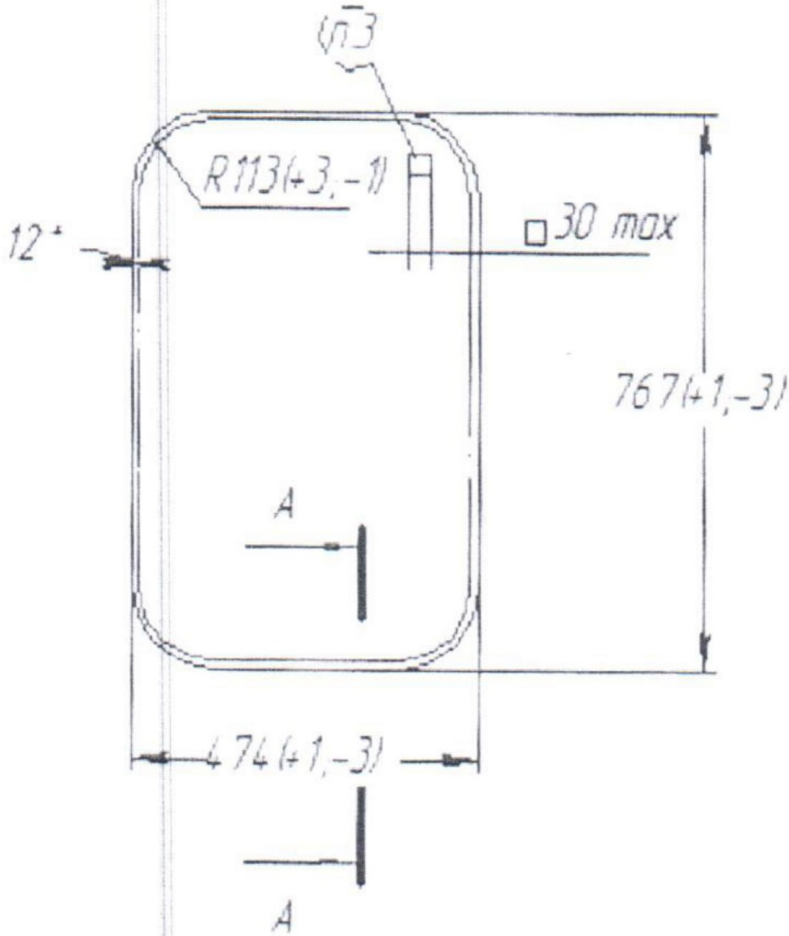
1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. \*Ширина полосы, закрываемая уплотнителем.
3. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

		1704033.16.10100	
13	7175340 Подп 115390	Стекло	Лист 1 Масса Масштаб
Изм	ист. докум. Подп. Дата		5 8.6 1:10
	Разреш. подп. (подп.) 115390	2-ухого сакка	Лист 1 Листов 1
	Лист 1 (подп.) 21285		
	Лист 1 (подп.) 21285	Стекло 3-5-1	ОГК
	Лист 1 (подп.) 3286	ТУ 21-23-236-89	
	Лист 1 (подп.) 3286	Копировал Комарова	Формат А4

Метр контр. (подп.) / Пузырь /  
 Подп. и дата

№ Инв. подп. / Подп. и дд.М. и инв. подп. /  
 1152 2002.06.01

17030.33.01.137.10



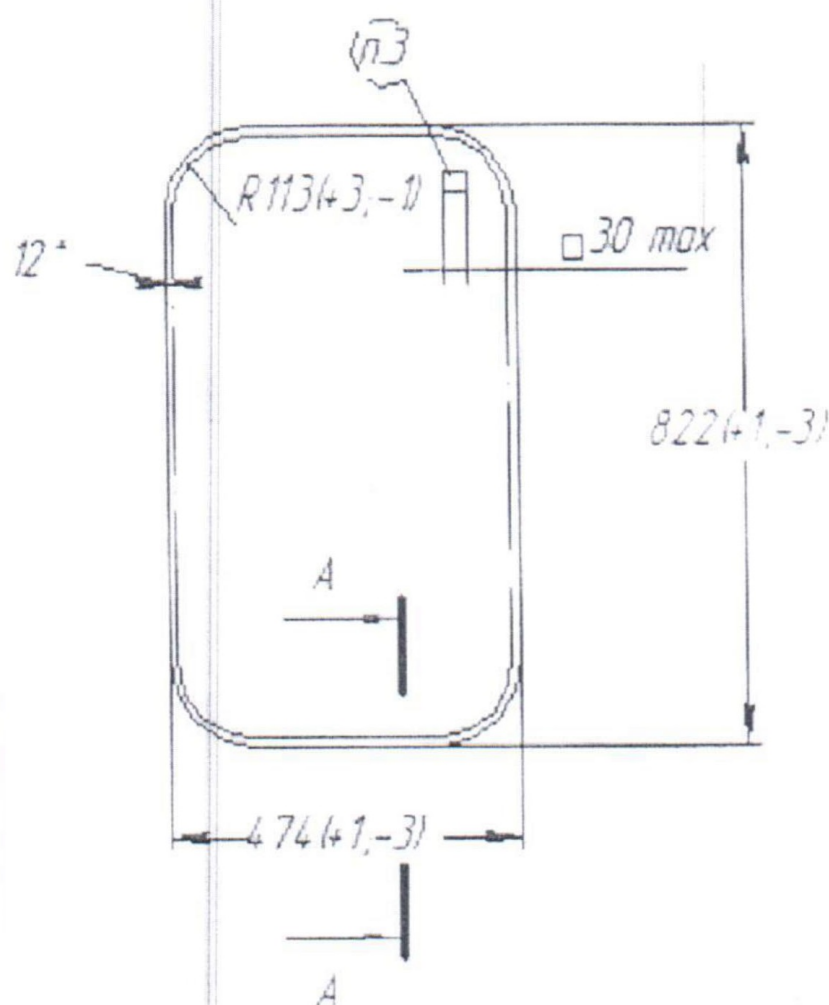
1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. \*Ширина полосы, закрываемая уплотнителем.
3. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

17030.33.01.137.10		Лит. Масса Масштаб	
5 7175340 (подп.) 15390		Б 53 1:10	
Изм. истр. докум. (подп.) Дата		Лист Листов 1	
Разреш. (подп.) 2.12.85		ОГК	
Прим. (подп.) 2.12.85		Формат А4	
Исполн. (подп.) 2.12.85			
Печать (подп.) 2.12.85			
Контр. (подп.) 2.12.85			
Утв. (подп.) 2.12.85			
Стекло			
Жаростойкое			
Стекло 3-5-1			
ТУ 21-23-236-89			
Копировал Комарова			

1009.dwg



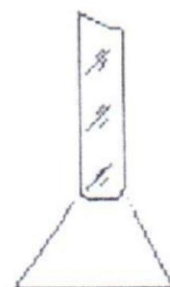
170303303140.80



A-A

---

M 11



Плитушка  
по периметру

1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. \*Ширина полосы, закрываемая уплотнителем.
3. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

17030 33.03.110.10

5	7175	340	၈၈၈၈၈	1150390
---	------	-----	-------	---------

ИЗЧ ИСТ ДОКУМ. Подп. Дата

Российский государственный университет

проб. 1 Кипр 17000 2.12.85

1 КУН170 1120400 8800111  
121285

1. Почтовый депозитный сертификат 12/1/85  
 2. Чек 3286

П. КОХИПР. 2014. 2015. 2016. 2017. 2018. 2019. 2020. 2021. 2022. 2023. 2024. 2025. 2026. 2027. 2028. 2029. 2030. 2031. 2032. 2033. 2034. 2035. 2036. 2037. 2038. 2039. 2040. 2041. 2042. 2043. 2044. 2045. 2046. 2047. 2048. 2049. 2050. 2051. 2052. 2053. 2054. 2055. 2056. 2057. 2058. 2059. 2060. 2061. 2062. 2063. 2064. 2065. 2066. 2067. 2068. 2069. 2070. 2071. 2072. 2073. 2074. 2075. 2076. 2077. 2078. 2079. 2080. 2081. 2082. 2083. 2084. 2085. 2086. 2087. 2088. 2089. 2090. 2091. 2092. 2093. 2094. 2095. 2096. 2097. 2098. 2099. 2100. 2101. 2102. 2103. 2104. 2105. 2106. 2107. 2108. 2109. 2110. 2111. 2112. 2113. 2114. 2115. 2116. 2117. 2118. 2119. 2120. 2121. 2122. 2123. 2124. 2125. 2126. 2127. 2128. 2129. 2130. 2131. 2132. 2133. 2134. 2135. 2136. 2137. 2138. 2139. 2140. 2141. 2142. 2143. 2144. 2145. 2146. 2147. 2148. 2149. 2150. 2151. 2152. 2153. 2154. 2155. 2156. 2157. 2158. 2159. 2160. 2161. 2162. 2163. 2164. 2165. 2166. 2167. 2168. 2169. 2170. 2171. 2172. 2173. 2174. 2175. 2176. 2177. 2178. 2179. 2180. 2181. 2182. 2183. 2184. 2185. 2186. 2187. 2188. 2189. 2190. 2191. 2192. 2193. 2194. 2195. 2196. 2197. 2198. 2199. 2200. 2201. 2202. 2203. 2204. 2205. 2206. 2207. 2208. 2209. 2210. 2211. 2212. 2213. 2214. 2215. 2216. 2217. 2218. 2219. 2220. 2221. 2222. 2223. 2224. 2225. 2226. 2227. 2228. 2229. 2230. 2231. 2232. 2233. 2234. 2235. 2236. 2237. 2238. 2239. 2240. 2241. 2242. 2243. 2244. 2245. 2246. 2247. 2248. 2249. 2250. 2251. 2252. 2253. 2254. 2255. 2256. 2257. 2258. 2259. 2260. 2261. 2262. 2263. 2264. 2265. 2266. 2267. 2268. 2269. 2270. 2271. 2272. 2273. 2274. 2275. 2276. 2277. 2278. 2279. 2280. 2281. 2282. 2283. 2284. 2285. 2286. 2287. 2288. 2289. 2290. 2291. 2292. 2293. 2294. 2295. 2296. 2297. 2298. 2299. 2300. 2301. 2302. 2303. 2304. 2305. 2306. 2307. 2308. 2309. 2310. 2311. 2312. 2313. 2314. 2315. 2316. 2317. 2318. 2319. 2320. 2321. 2322. 2323. 2324. 2325. 2326. 2327. 2328. 2329. 2330. 2331. 2332. 2333. 2334. 2335. 2336. 2337. 2338. 2339. 2340. 2341. 2342. 2343. 2344. 2345. 2346. 2347. 2348. 2349. 2350. 2351. 2352. 2353. 2354. 2355. 2356. 2357. 2358. 2359. 2360. 2361. 2362. 2363. 2364. 2365. 2366. 2367. 2368. 2369. 2370. 2371. 2372. 2373. 2374. 2375. 2376. 2377. 2378. 2379. 2380. 2381. 2382. 2383. 2384. 2385. 2386. 2387. 2388. 2389. 2390. 2391. 2392. 2393. 2394. 2395. 2396. 2397. 2398. 2399. 2400. 2401. 2402. 2403. 2404. 2405. 2406. 2407. 2408. 2409. 2410. 2411. 2412. 2413. 2414. 2415. 2416. 2417. 2418. 2419. 2420. 2421. 2422. 2423. 2424. 2425. 2426. 2427. 2428. 2429. 2430. 2431. 2432. 2433. 2434. 2435. 2436. 2437. 2438. 2439. 2440. 2441. 2442. 2443. 2444. 2445. 2446. 2447. 2448. 2449. 2450. 2451. 2452. 2453. 2454. 2455. 2456. 2457. 2458. 2459. 2460. 2461. 2462. 2463. 2464. 2465. 2466. 2467. 2468. 2469. 2470. 2471. 2472. 2473. 2474. 2475. 2476. 2477. 2478. 2479. 2480. 2481. 2482. 2483. 2484. 2485. 2486. 2487. 2488. 2489. 2490. 2491. 2492. 2493. 2494. 2495. 2496. 2497. 2498. 2499. 2500. 2501. 2502. 2503. 2504. 2505. 2506. 2507. 2508. 2509. 2510. 2511. 2512. 2513. 2514. 2515. 2516. 2517. 2518. 2519. 2520. 2521. 2522. 2523. 2524. 2525. 2526. 2527. 2528. 2529. 2530. 2531. 2532. 2533. 2534. 2535. 2536. 2537. 2538. 2539. 2540. 2541. 2542. 2543. 2544. 2545. 2546. 2547. 2548. 2549. 2550. 2551. 2552. 2553. 2554. 2555. 2556. 2557. 2558. 2559. 2560. 2561. 2562. 2563. 2564. 2565. 2566. 2567. 2568. 2569. 2570. 2571. 2572. 2573. 2574. 2575. 2576. 2577. 2578. 2579. 2580. 2581. 2582. 2583. 2584. 2585. 2586. 2587. 2588. 2589. 2590. 2591. 2592. 2593. 2594. 2595. 2596. 2597. 2598. 2599. 2600. 2601. 2602. 2603. 2604. 2605. 2606. 2607. 2608. 2609. 2610. 2611. 2612. 2613. 2614. 2615. 2616. 2617. 2618. 2619. 2620. 2621. 2622. 2623. 2624. 2625. 2626. 2627. 2628. 2629. 2630. 2631. 2632. 2633. 2634. 2635. 2636. 2637. 2638. 2639. 2640. 2641. 2642. 2643. 2644. 2645. 2646. 2647. 2648. 2649. 2650. 2651. 2652. 2653. 2654. 2655. 2656. 2657. 2658. 2659. 2660. 2661. 2662. 2663. 2664. 2665. 2666. 2667. 2668. 2669. 2670. 2671. 2672. 2673. 2674. 2675. 2676. 2677. 2678. 2679. 2680. 2681. 2682. 2683. 2684. 2685. 2686. 2687. 2688. 2689. 2690. 2691. 2692. 2693. 2694.

9110 10054100 1001132.00 1  
Копи

Стекло

свържи

СТР. 3-5-1

TU 21-23-236-80

Копировал — на ЗВМ Васюкина

Т.А.А. Т.Массо Масштаб

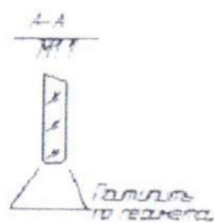
5	53	1.10
---	----	------

Август — Августов 1

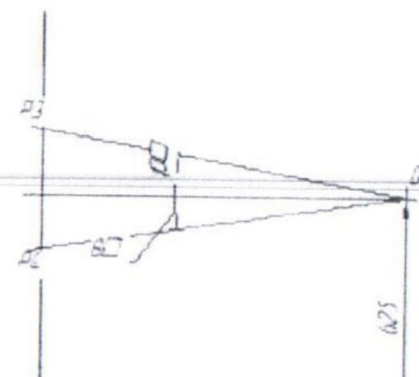


ОГК

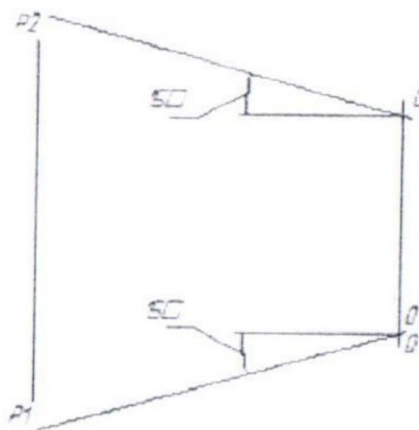
— Формат — А4



### ПОЛУЧЕНИЕ ЗОН ДЛЯ ПОРЯДКОВОГО ОПТИЧЕСКОГО ЧИСЛА СТЕКЛА



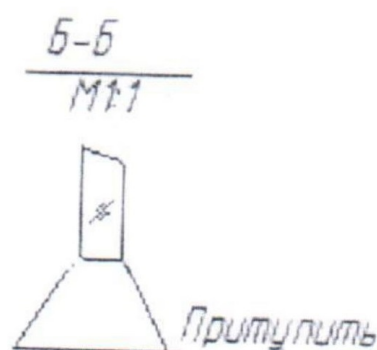
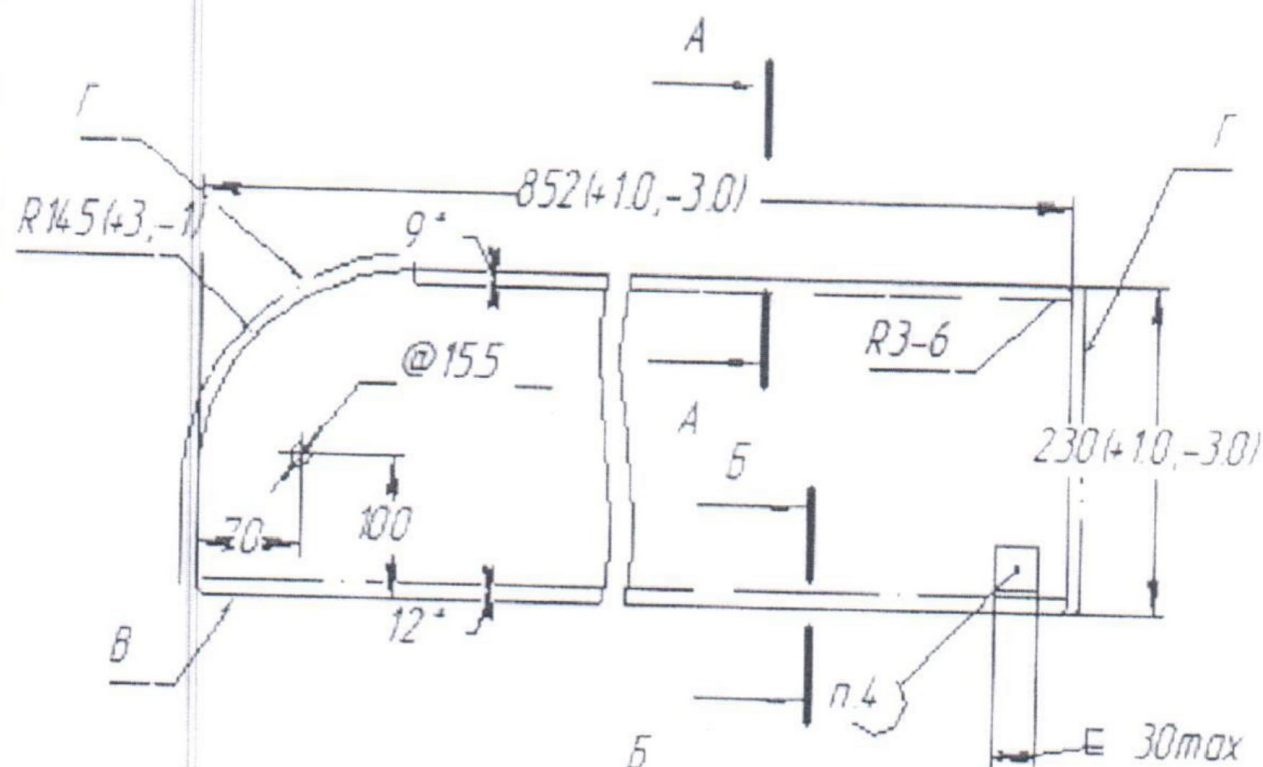
$A$  - контрольная точка системы файлового  
 $O$  - точка отбоя по отношению к  
 продольной оси бранда



1. Делится следы от захвата на две стороны - вправо и влево от центра
2. Широко раскрыть, захватывая лопатки плеч
3. Широко раскрыть лопатки от центра к боковым
4. Завести за спину, опустив концы плеч
5. Маршировать по ПРЛ 5/72-83

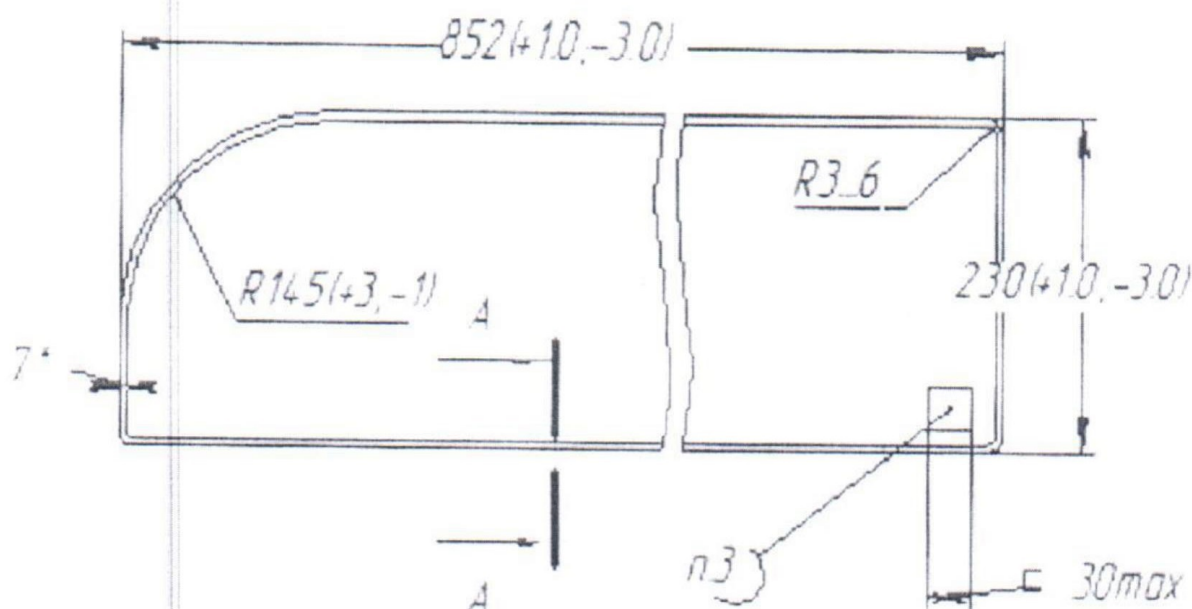
[illegible]





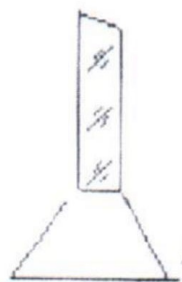
1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. Г - открытые кромки.
3. Ширина полосы закрываемая уплотнителем.
4. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

17040331510400	Лист	Масса	Масштаб
5 237 15	Лист	Листов	1
ОГК	Формат	А4	



A-A

M11



Поискать  
по периметру

1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. \*Ширина полосы, закрываемая уплотнителем.
3. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

170403315105.00

7175 360 (тот же) 15 390 -  
Изм ист докум. Подп Дата  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85  
Кузнецов П.П. Кузнецов П.П. 12.12.85

Стекло

Стекло 3-5-1  
ТУ 21-23-236-89

Копирова — Комарова

Дир. Т.Масца Масштаб

		$5^T$		
		237		1.5

Авст — Австро 1

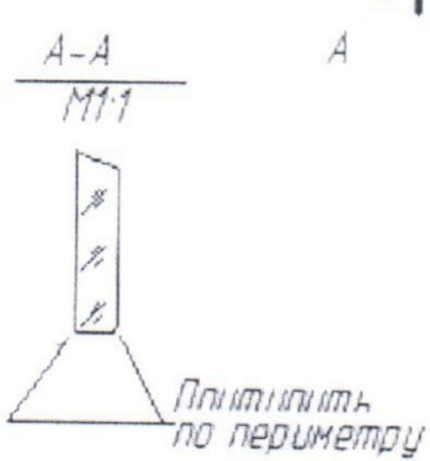
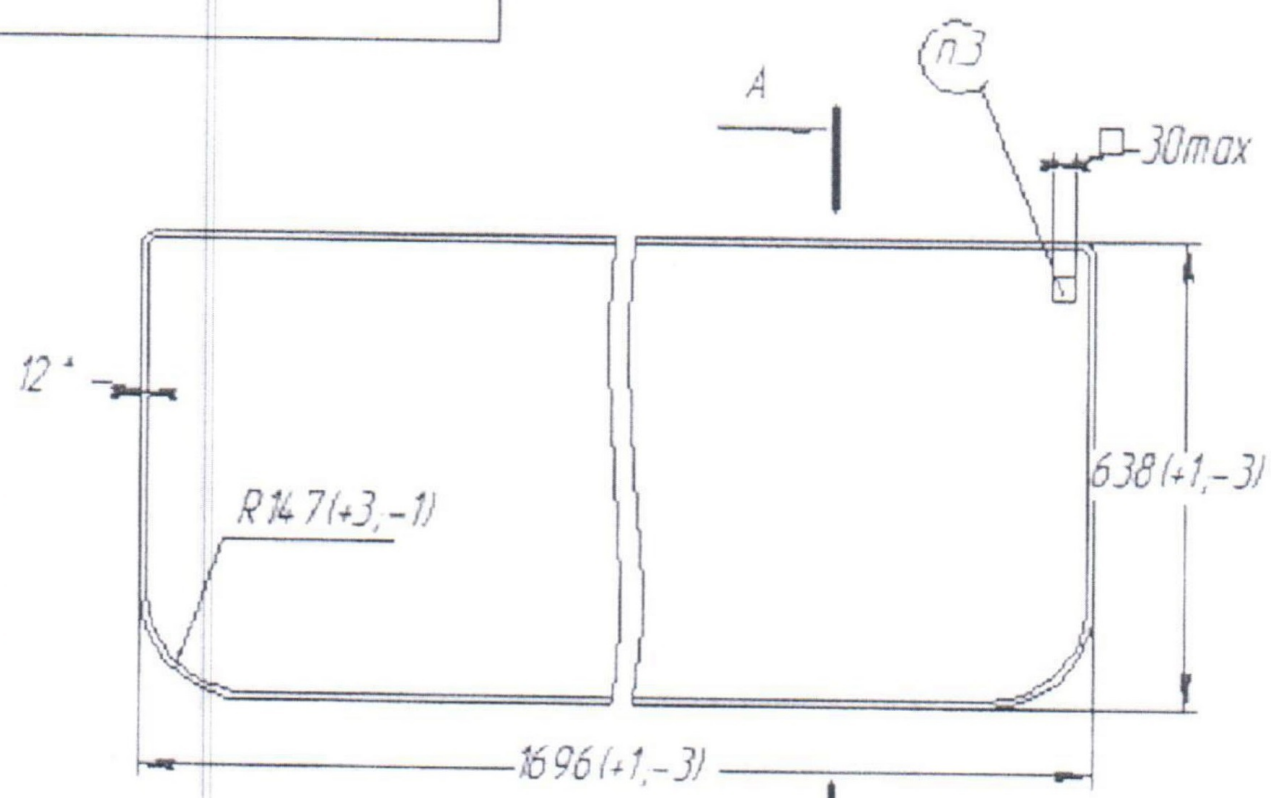
 ОГК

Формат — А4



Метр контр. (подп.) / Пузырь /  
 Восстановлен с подлинника  
 верно:  
 М-Инв. подп. / Подп. и дата /  
 1748 / 20.02.86 (подп.)

1704033.15.123.00



1. Допускаются следы от зажимов на расстоянии не более 12 мм от кромки.
2. Ширина полосы, закрываемая уплотнителем.
3. Маркировать по ГОСТ 5727-83.

1042 dwg

7175340 (подп.) 115390		1704033.15.123.00	
Изм. ист. докум. (подп.) Дата		Лист 5	
Разреш. (подп.) 11.11.85		Масштаб 1:10	
Проект. (подп.) 2.12.85		Лист 1	
Исполн. (подп.) 2.12.85		Листов 1	
Печать (подп.) 3.2.86		ОГК	
Контр. (подп.) 3.2.86		Формат А4	
Ум. (подп.) 3.2.86		Копировал Комарова	
Стекло 3-5-1		ТУ 21-23-236-89	





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			27100.35.15.051.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		2.7175.35.15.017.00	Обечайка	1	
				<u>Детали</u>		
*1	2		1.7100.35.15.210.01	Уштер 1/2"	2	*1A2x3
	3		-02	Уштер 3/4"	1	
A2	4		1.7100.35.15.306.00	Днище	1	
	5		-01	Днище	1	
A4	6		1.7100.35.15.307.00	Кольцо центрирующее	2	
A3	7		1.7100.35.15.312.01	Табличка паспортная	1	
				см 1.7100.35.15.312.00		

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

22.12.99. Борышев

2	Зам	7175.740	10/-18.12.92г.
изм	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Павловский	14.10.92	
Пров.	Борышев	14.10.92	
Нач. бюро	Борышев	14.10.92	
Н. контр.	Гозанова	18.12.92	
Утв.	Смирнов	16.12.92	

2.7100.35.15.051.00

Лит. А Лист 7

Резервуар

Р 10-100

ССБ(м)

Копировал: Фомин - Формат: А4

зак. 1189



2700.35.15.050.00.02

Вид Г  
М1:2 (зона А)

ГИДР. ИСП.

10.01.2009

150

95

Вид Г (зона А)  
М1:2

РЕЗЕРВУАР Р10-300

N1561

ДАТА ИСП. 2008-X

180

95

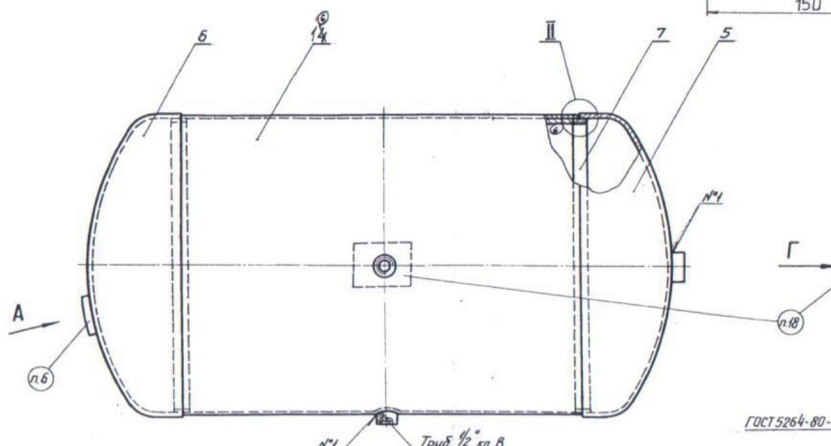
Восстановленный переливник №1

# Техническая характеристика

1. Емкость резервуара - 300л.
2. Расчетное давление - (0,0 кгс/см²) (0,0 МПа)
3. Максимальное рабочее давление - (0,2 кгс/см²) (0,2 МПа)
4. Номинальное рабочее давление - (0,3-0,2 кгс/см²) (0,3-0,2 МПа)
5. Давление гидравлического испытания с 5-минутной выдержкой - (1,5 кгс/см²) (1,5 МПа)

## Технические требования

1. Резервуар в сборе по основным параметрам, техническим требованиям, правилам приемки, методам испытания, маркировке, транспортированию и хранению должен соответствовать ГОСТ 1561-78, 15.
2. Обечайки с днищем должны подбираться таким образом, чтобы смещение кромок в месте стыка (без учета разности толщины стыкуемых листов) было не более 0,1 мм. Местные смещения кромок разрешается исправлять подбивкой. Подготовка деталей к сборке, производство сварочных работ, сварочные материалы должны соответствовать ГОСТ 24.050.34-76, 84. Допускается сварка по ГОСТ 4771-76. Стык колодца и продольный шов обечайки друг от друга должны располагаться в любую сторону не ближе 100 мм.
3. Результаты проверки просвечивания гидравлического испытания должны заноситься в книгу (установленной формы) предприятия-изготовителя.
4. Покрытие наружной стороны резервуара - Грунтабак ГП-0163 (1) коричневого цвета - 10-403-77. Знаки ПР-115 (2) серого цвета - 10-403-77.
5. Размеры для справок.
6. На виде А дан пример обозначения резервуара в паспортной табличке, размеры прописных букв по таблице 10-6, заглавных букв и цифр по таблице 10-8 ГОСТ 2930-62.
7. Место нанесения сертификатов материала.
8. Клеймо лица, производившего просвечивание.
9. Клеймо сварщиков.
10. Клеймо ОТК завода-изготовителя.
11. Клеймо ОТК завода-изготовителя за окончательную приемку, в том числе за гидравлическое испытание.
12. Маркировать - год и месяц изготовления.
13. Маркировать - товарный знак.
14. Маркировать - номер резервуара.
15. Глубина отпечатков не должна превышать 0,3 мм.
16. Указанные места клеймения и маркирования - для нанесения и контроля их наличия по чертежам 1700.35.15.301.00, 1700.35.15.302.00, 1700.35.15.302.01.
17. Допускается клеймо по п. 8, 9, 11 наносить на табличке поз. 8.
18. На виде Г - дата и гидравлическом испытании, нанесенная белой или желтой масляной краской любой марки через трафарет в середине обечайки. Размеры прописных букв по таблице 10-12, заглавных букв и цифр по таблице 10-14 ГОСТ 2930-62. Допускается цифровые переписанные данные наносить без трафарета.



ГОСТ 5264-80-НН-Д2

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

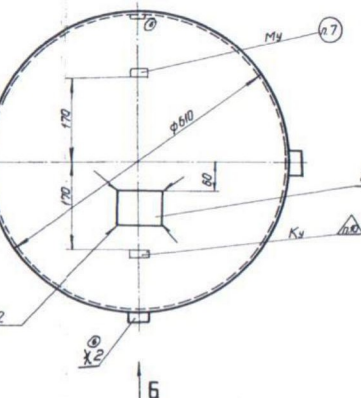
№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1

Труба 1 1/4" кл. В

№1



Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

Вид Б  
М1:1

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14

12

13

14



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			2.7100.35.15.050.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		2.7115.35.15.016.00	Обечайка	1	
				<u>Детали</u>		
A1	2		1.7100.35.15.210.01	Штуцер 1/2"	1	*A4x3
	3		-03	Штуцер 1"	1	
	4		-04	Штуцер 1 1/4"	1	
A2	5		1.7100.35.15.302.00	Днище	1	
	6		-01	Днище	1	
A4	7		1.7100.35.15.303.00	Кольцо центрирующее	2	
A3	8		1.7100.35.15.312.00	Табличка паспортная	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись и дата
11902	22.12.92. Брану		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись и дата
11902	22.12.92. Брану		

Е	Зам	7175.740	14.12.92
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Повловский	14.12.92	
Пров.	Борышев	14.12.92	
Нач. бюро	Борышев	14.12.92	
Н. контр.	Савонина	14.12.92	
Утв.	Смирнов	14.12.92	

2.7100.35.15.050.

Резервуар

Р10-300

Лист 1

СКБ/М

Копировал: Брану - Формат: А4

зак. 1189



- 1. Емкость резервуара - 9,5 л
- 2. Расчетное давление  $(400 \text{ кг/см}^2) \cdot 0,10 \text{ МПа}$
- 3. Максимальное рабочее давление  $(2 \text{ кг/см}^2) \cdot 0,92 \text{ МПа}$
- 4. Номинальное рабочее давление  $(50 \pm 0,1 \text{ кг/см}^2) \cdot 0,5 \pm 0,01 \text{ МПа}$
- 5. Длительность виброиспытания  $\pm 3,2$  минутной
- 6. Вибрающей  $(50 \text{ кг/см}^2) \cdot 15 \text{ МПа}$

### Технические требования.

1. Резервуар в сборе по основным параметрам, техническим требованиям, правилам приема, методом испытания, маркировке, транспортирования и хранения должен соответствовать ГОСТ 1561-75.

Листочки с днищами должны подбираться таким образом, чтобы смещение кромок в месте стыка (без учета разности толщины стыкуемых листов) было не более 2,5 мм. Местные смещения кромок разрешается исправлять подбивкой.

Подготовки деталей к сварке, производства сборочных работ, сборочные материалы должны соответствовать ГОСТ 24.050.34-76. <sup>84</sup> Допускается сварка по ГОСТ 14771-76

Стык кольца и продольный шов обечайки друг от друга должны располагаться в любую сторону не ближе 100 мм.

3. Результаты проверки проследования гидравлического испытания должны заноситься в книгу (установленной формы) предприятия-изготовителя для

4. Покрытие наружной стороны резервуара - Грунтобак  
 5. ГР 0163(1) коричне. вет. 6-12-109-77. Эмаль ПОР-115(2)  
 серия № 5/1 У1.

### 5. Размеры для справок

б. На выносном элементе Г.У. дан пример обозначения резервуара в паспортной табличке. Размеры прописных букв по таблице ПО-6, заглавных букв и штрих по таблице ПО-8 ГОСТ 2930-62.

2. Место нанесения сертификатов материала.

8. Клеймо лица, производившего просвечивание.

9. Клейма сбарщикоу

10. Клейма ОТК завода-изготовителя.

Н. Клеймо ОТК завода-изготовителя за окончательную приемку в том числе за гидравлическое испытание.

12 Маркировка - год и месяц изготовления

13. Маркировка - товарный знак.

14 Маркировать - номер резервуара

15. Глубина отпечатков не должна превышать 0,3 мм.

16. На главном виде клеймения и маркирования для нанесения и контроля их наличия по чертежам:

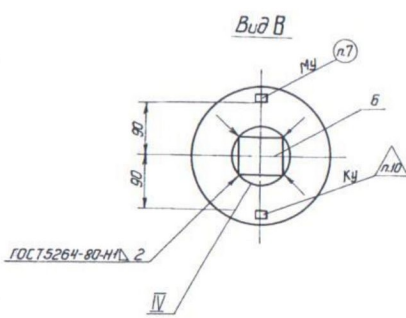
17. Допускается клеймо по п. 8; 9; и наносить на таблич-  
ке по 3.6.

18. На выносном элементе у дачи гидравлическом испытании, нанесенная белой или желтой масляной краской, лобовой марки через трансформатор.

Размеры прописных букв по таблице ПО-12

Заглавных букв и цифр по таблице ПУ-410С 12930-02  
Допускается цифровые данные наносить без

παραφάσμα.

[illegible]



Извещ. № 717.308 от 27.07.78

03.09.76

Формат	Зона	По.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Коа.	Примечание
				<u>Документация</u>		
24			2.7100.35.10.052.00 ✓	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
22	1		1.7100.35.10.308.00 ✓	Обечайка	1	
12	2		1.7100.35.10.309.00 ✓	Днище	1	
	3		- 01	Днище	1	
11	4		1.7100.35.10.310.00 ✓	Кольцо центрирующее	2	
	5		1.7100.35.15.210.01 ✓	Штуцер 1/2"	2	
11	6		1.7100.35.15.312.02	Табличка паспортная см. 7100.35.15.312.00	1	

Изм. № подл. 0034  
Взам. инв. № 0034  
Подп. и дата 03.09.76

1 717.329 25.02.82  
Изм. лист. № докум. Подп. Дата  
Разраб. Лебедева Л.И. 3/15-78  
Пров. Рыжков 2.87 3/15-78  
Нач. бюро Рыжков 2.87 3/15-78  
Н. контр. Смирнова 16.08  
Утв. Ясумов 09.16

2.7100.35.10.052.00

Резервуар  
Р10-9

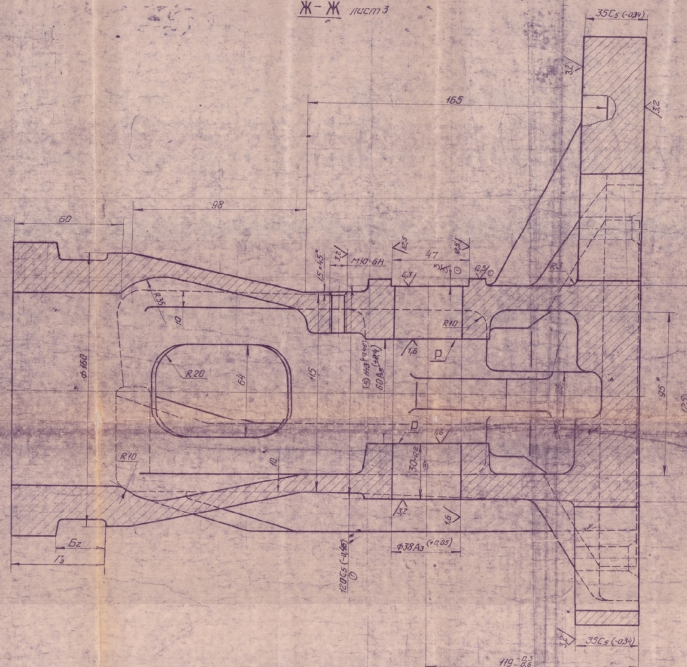
Лит. Лист Листов  
А1 1 1



Копировал: 27.08.78

Формат: 11





1. Проверить изготовление из стали 20Г вала 1.  
2. Проверить изготовление шпинделя 3Г, радиуса 5Г.  
3. Проверить из стали 45.  
4. Проверить прессовые втулочные детали для механической обработки заготовки.  
5. Деталь - по АЧ.  
6. Деталь - по АЧ.  
7. Деталь - по АЧ.  
8. Деталь - по АЧ.  
9. Деталь - по АЧ.  
10. Деталь - по АЧ.  
11. Деталь - по АЧ.  
12. Деталь - по АЧ.  
13. Деталь - по АЧ.  
14. Деталь - по АЧ.  
15. Деталь - по АЧ.  
16. Деталь - по АЧ.  
17. Деталь - по АЧ.  
18. Деталь - по АЧ.  
19. Деталь - по АЧ.  
20. Деталь - по АЧ.  
21. Деталь - по АЧ.  
22. Деталь - по АЧ.  
23. Деталь - по АЧ.  
24. Деталь - по АЧ.  
25. Деталь - по АЧ.  
26. Деталь - по АЧ.  
27. Деталь - по АЧ.  
28. Деталь - по АЧ.  
29. Деталь - по АЧ.  
30. Деталь - по АЧ.  
31. Деталь - по АЧ.  
32. Деталь - по АЧ.  
33. Деталь - по АЧ.  
34. Деталь - по АЧ.  
35. Деталь - по АЧ.  
36. Деталь - по АЧ.  
37. Деталь - по АЧ.  
38. Деталь - по АЧ.  
39. Деталь - по АЧ.  
40. Деталь - по АЧ.  
41. Деталь - по АЧ.  
42. Деталь - по АЧ.  
43. Деталь - по АЧ.  
44. Деталь - по АЧ.  
45. Деталь - по АЧ.  
46. Деталь - по АЧ.  
47. Деталь - по АЧ.  
48. Деталь - по АЧ.  
49. Деталь - по АЧ.  
50. Деталь - по АЧ.  
51. Деталь - по АЧ.  
52. Деталь - по АЧ.  
53. Деталь - по АЧ.  
54. Деталь - по АЧ.  
55. Деталь - по АЧ.  
56. Деталь - по АЧ.  
57. Деталь - по АЧ.  
58. Деталь - по АЧ.  
59. Деталь - по АЧ.  
60. Деталь - по АЧ.  
61. Деталь - по АЧ.  
62. Деталь - по АЧ.  
63. Деталь - по АЧ.  
64. Деталь - по АЧ.  
65. Деталь - по АЧ.  
66. Деталь - по АЧ.  
67. Деталь - по АЧ.  
68. Деталь - по АЧ.  
69. Деталь - по АЧ.  
70. Деталь - по АЧ.  
71. Деталь - по АЧ.  
72. Деталь - по АЧ.  
73. Деталь - по АЧ.  
74. Деталь - по АЧ.  
75. Деталь - по АЧ.  
76. Деталь - по АЧ.  
77. Деталь - по АЧ.  
78. Деталь - по АЧ.  
79. Деталь - по АЧ.  
80. Деталь - по АЧ.  
81. Деталь - по АЧ.  
82. Деталь - по АЧ.  
83. Деталь - по АЧ.  
84. Деталь - по АЧ.  
85. Деталь - по АЧ.  
86. Деталь - по АЧ.  
87. Деталь - по АЧ.  
88. Деталь - по АЧ.  
89. Деталь - по АЧ.  
90. Деталь - по АЧ.  
91. Деталь - по АЧ.  
92. Деталь - по АЧ.  
93. Деталь - по АЧ.  
94. Деталь - по АЧ.  
95. Деталь - по АЧ.  
96. Деталь - по АЧ.  
97. Деталь - по АЧ.  
98. Деталь - по АЧ.  
99. Деталь - по АЧ.  
100. Деталь - по АЧ.

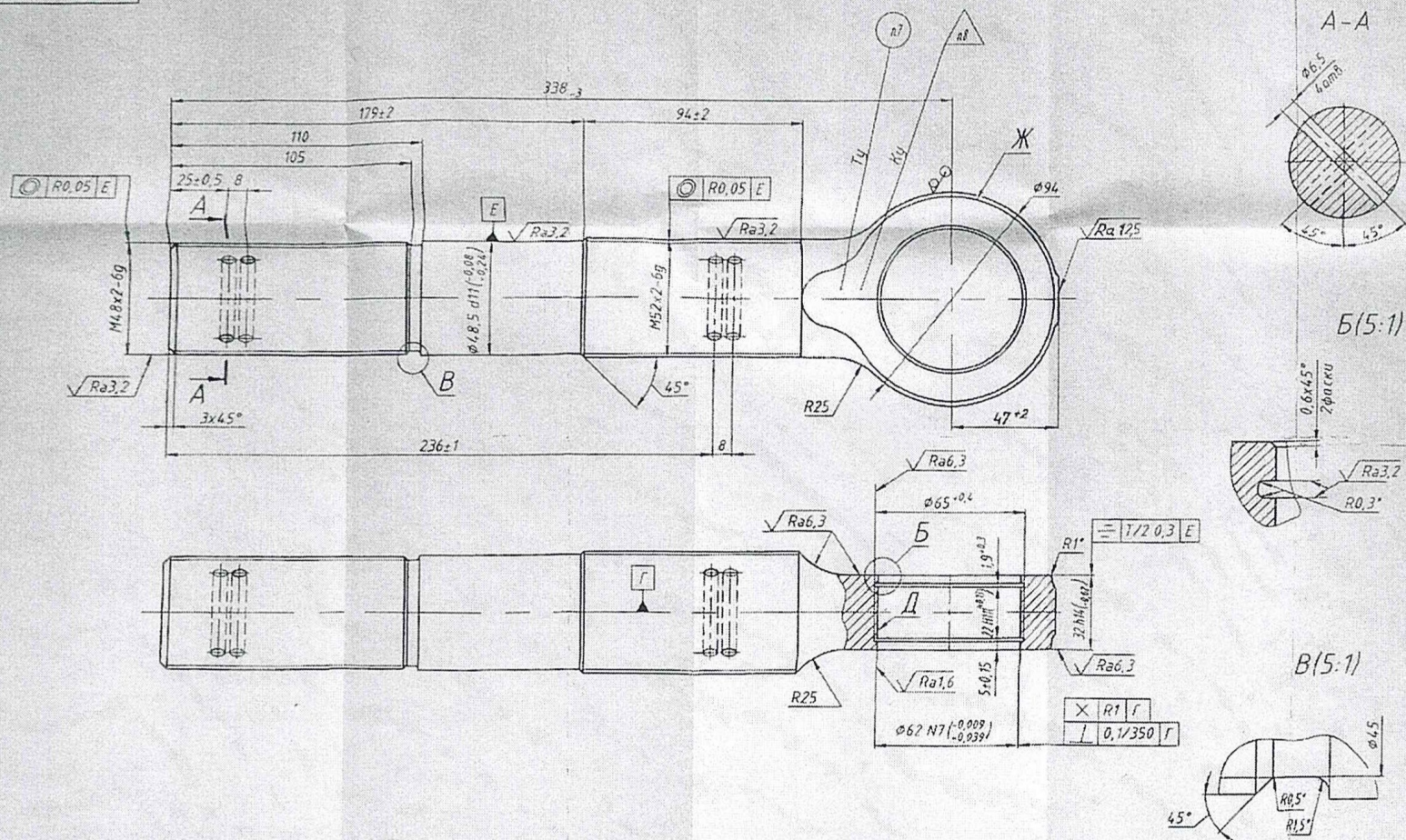
Пример у постојећим сврху	Пример у постојећим "сврху" ГЧ
35h (3-230)	35Cs (3-230)
Q38H9 (1-208)	Q38A9 (1-208)
120h12 (3-35)	120C (1-208)

6	773 0382	14406 101
7	772 0322	14406 101
8	771 0322	14406 101
9	770 0322	14406 101
10	769 0322	14406 101
11	768 0322	14406 101
12	767 0322	14406 101
13	766 0322	14406 101
14	765 0322	14406 101
15	764 0322	14406 101
16	763 0322	14406 101
17	762 0322	14406 101
18	761 0322	14406 101
19	760 0322	14406 101
20	759 0322	14406 101
21	758 0322	14406 101
22	757 0322	14406 101
23	756 0322	14406 101
24	755 0322	14406 101
25	754 0322	14406 101
26	753 0322	14406 101
27	752 0322	14406 101
28	751 0322	14406 101
29	750 0322	14406 101
30	749 0322	14406 101
31	748 0322	14406 101
32	747 0322	14406 101
33	746 0322	14406 101
34	745 0322	14406 101
35	744 0322	14406 101
36	743 0322	14406 101
37	742 0322	14406 101
38	741 0322	14406 101
39	740 0322	14406 101
40	739 0322	14406 101
41	738 0322	14406 101
42	737 0322	14406 101
43	736 0322	14406 101
44	735 0322	14406 101
45	734 0322	14406 101
46	733 0322	14406 101
47	732 0322	14406 101
48	731 0322	14406 101
49	730 0322	14406 101
50	729 0322	14406 101
51	728 0322	14406 101
52	727 0322	14406 101
53	726 0322	14406 101
54	725 0322	14406 101
55	724 0322	14406 101
56	723 0322	14406 101
57	722 0322	14406 101
58	721 0322	14406 101
59	720 0322	14406 101
60	719 0322	14406 101
61	718 0322	14406 101
62	717 0322	14406 101
63	716 0322	14406 101
64	715 0322	14406 101
65	714 0322	14406 101
66	713 0322	14406 101
67	712 0322	14406 101
68	711 0322	14406 101
69	710 0322	14406 101
70	709 0322	14406 101
71	708 0322	14406 101
72	707 0322	14406 101
73	706 0322	14406 101
74	705 0322	14406 101
75	704 0322	14406 101
76	703 0322	14406 101
77	702 0322	14406 101
78	701 0322	14406 101
79	700 0322	14406 101
80	699 0322	14406 101
81	698 0322	14406 101
82	697 0322	14406 101
83	696 0322	14406 101
84	695 0322	14406 101
85	694 0322	14406 101
86	693 0322	14406 101
87	692 0322	14406 101
88	691 0322	14406 101
89	690 0322	14406 101
90	689 0322	14406 101
91	688 0322	14406 101
92	687 0322	14406 101
93	686 0322	14406 101
94	685 0322	14406 101
95	684 0322	14406 101
96	683 0322	14406 101
97	682 0322	14406 101
98	681 0322	14406 101
99	680 0322	14406 101
100	679 0322	14406 101

Головка обтосечки		
Вин	Носко	Полоски
A	00	1 1
Адрес: 100000, М.С.		



00101251E5L1L7

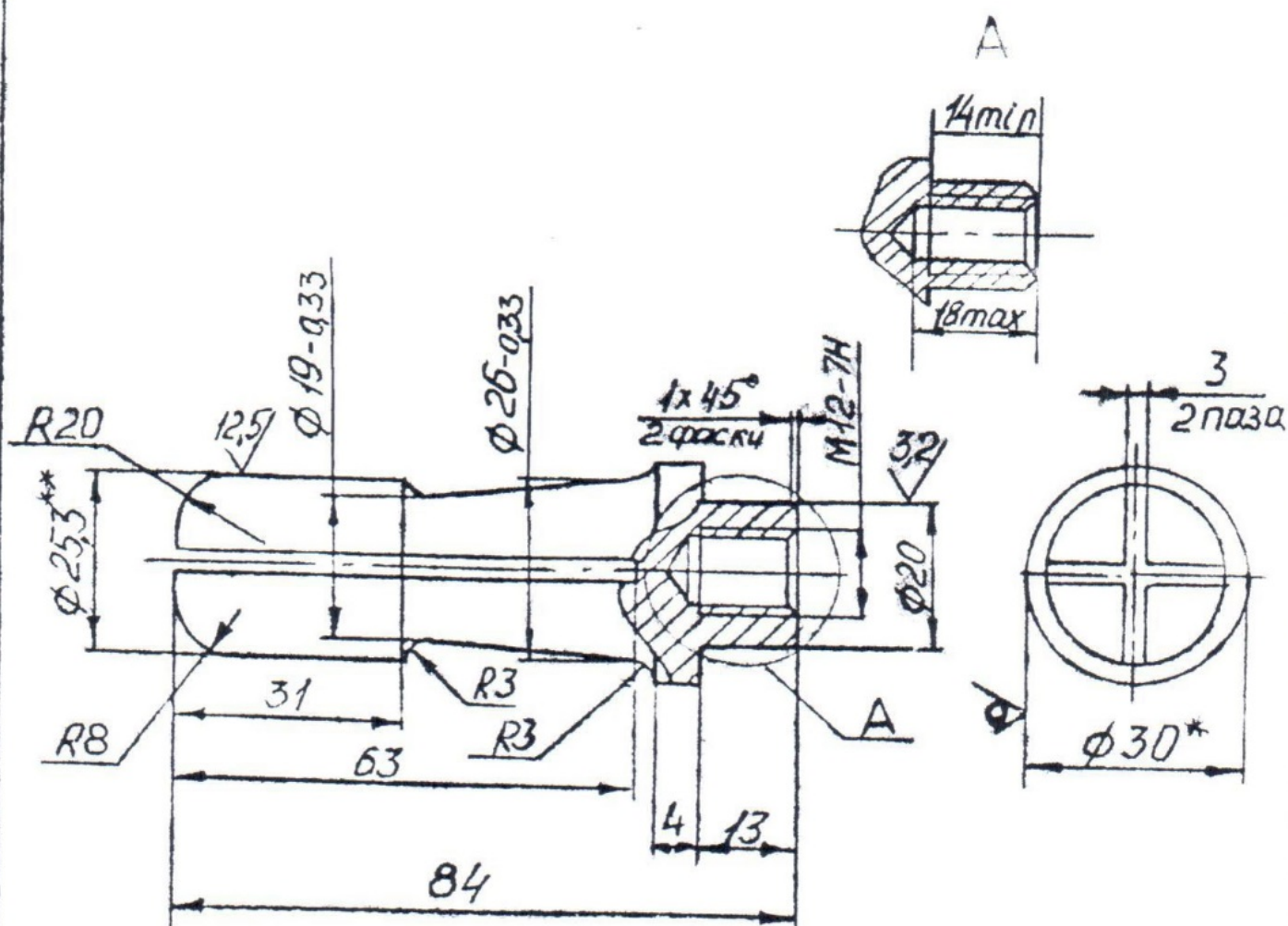


1. Допускается изготовление из стали марки 40Х-2 ГОСТ 4543-71
2. 156.196НВ
3. \*Размеры обеспечить инструментом
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - Н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$
5. Штамповочные уклоны - 7°
6. Несоосность от Д и поверхности Х не более 1мм
7. Маркировать Шрифт ПО-6 ГОСТ 2930-62
8. Клеймить Шрифт ПО-6 ГОСТ 2930-62
9. Для иск симметричности плоскостей поверхности контролировать в зоне фрез. тип. В месте перехода R25 на плоскость поверхности допускается четкий 0,5 мм тж.

1.7175.31.52.101.00			
Болт	Ав	Материал	Подвески
подвески	В	6.5	1.1
Лист	1	Всего	1
Дата	19.01.2010	Место	Склад
Исполнитель	М.М.М.М.	Проверен	М.М.М.М.



17175.36.12.152.10

25  
√(✓)

1\*.Размер для справок

2\*\*.Размер до разрезания

3.Неуказанные предельные отклонения.

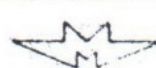
17175.36.12.152.10

ВИЛКА

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	А	Проппов	А.И.	10.09.90
Проб.	А	Шведов	А.И.	10.09.90
Т. контр.	А	Жилкина	А.И.	10.09.90
Исполн.	А	Горачев	А.И.	10.09.90
Мод.	А	Сазонов	А.И.	10.09.90

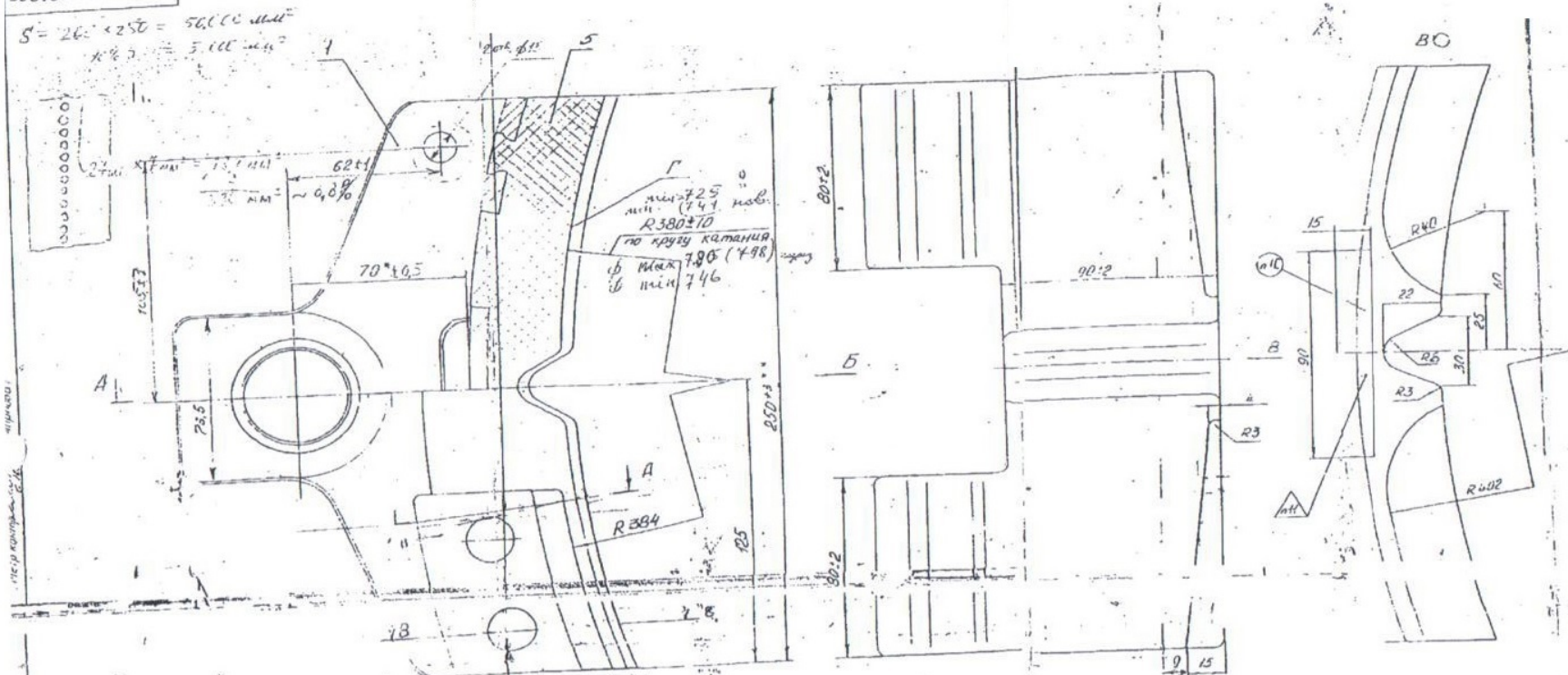
Лист	Масса	Масштаб
А	0,37	1:1
Лист	Листов 1	

Примечание: ДКНТ 30 НД  
БрКМц3-4 ГОСТ 1628-78

СКБ  
метро



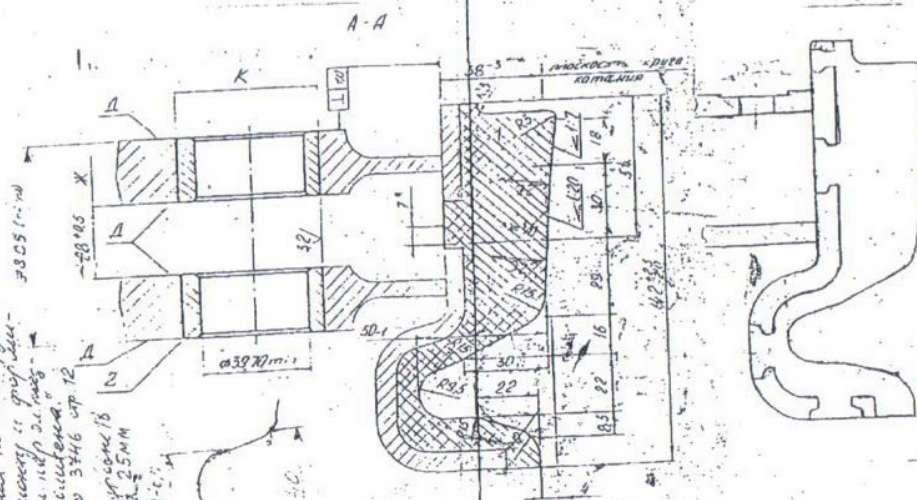
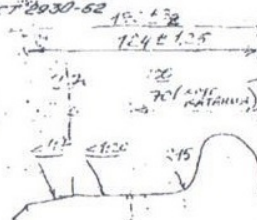
$$S = 26.2 \times 250 = 56,000 \text{ m}^2$$



1. Размеры для справок
2. Неуказанные расстояния отступов размеров ± 0,1
3. Размеры контурных элементов заготовки и детали после обработки
4. Размеры ж. контурной заготовки

- 5 В случаях нарушения прессовой посадки  
отборочные К' равнозначны от-  
ка테고рийного размера, указанного в таблице  
производства запрессовки втулки, соответствующей  
категорийным размерам  
6 Техническое переоборудование, напайки, испытание,  
ковка и хранение колодок после запрессовки в  
поясиль массы должны соответствовать ТУ38 НЧ.  
7 Допускается напайка тех "дополн."  
3 Напайка массы, образующейся по периметру бо-  
ка после запрессовки колодки, удалять  
в Мокришке. Знамя ПРР. Н5 сгорая (1). V 94. Ж. 1  
не допускается подвешивание втулки и подвеш-  
кой ГИД  
по Мокришине + ТУ38 НЧ 40-3050  
и Клеймать Емлю и выдать свидетельства цин-  
пес. ПОЕ ГИД 4030-52 10. 630

1. 19.05.1986  
 2. 19.05.1986  
 3. 19.05.1986  
 4. 19.05.1986  
 5. 19.05.1986  
 6. 19.05.1986  
 7. 19.05.1986  
 8. 19.05.1986  
 9. 19.05.1986  
 10. 19.05.1986  
 11. 19.05.1986  
 12. 19.05.1986  
 13. 19.05.1986  
 14. 19.05.1986  
 15. 19.05.1986  
 16. 19.05.1986  
 17. 19.05.1986  
 18. 19.05.1986  
 19. 19.05.1986  
 20. 19.05.1986  
 21. 19.05.1986  
 22. 19.05.1986  
 23. 19.05.1986  
 24. 19.05.1986  
 25. 19.05.1986  
 26. 19.05.1986  
 27. 19.05.1986  
 28. 19.05.1986  
 29. 19.05.1986  
 30. 19.05.1986  
 31. 19.05.1986  
 32. 19.05.1986  
 33. 19.05.1986  
 34. 19.05.1986  
 35. 19.05.1986  
 36. 19.05.1986  
 37. 19.05.1986  
 38. 19.05.1986  
 39. 19.05.1986  
 40. 19.05.1986  
 41. 19.05.1986  
 42. 19.05.1986  
 43. 19.05.1986  
 44. 19.05.1986  
 45. 19.05.1986  
 46. 19.05.1986  
 47. 19.05.1986  
 48. 19.05.1986  
 49. 19.05.1986  
 50. 19.05.1986  
 51. 19.05.1986  
 52. 19.05.1986  
 53. 19.05.1986  
 54. 19.05.1986  
 55. 19.05.1986  
 56. 19.05.1986  
 57. 19.05.1986  
 58. 19.05.1986  
 59. 19.05.1986  
 60. 19.05.1986  
 61. 19.05.1986  
 62. 19.05.1986  
 63. 19.05.1986  
 64. 19.05.1986  
 65. 19.05.1986  
 66. 19.05.1986  
 67. 19.05.1986  
 68. 19.05.1986  
 69. 19.05.1986  
 70. 19.05.1986  
 71. 19.05.1986  
 72. 19.05.1986  
 73. 19.05.1986  
 74. 19.05.1986  
 75. 19.05.1986  
 76. 19.05.1986  
 77. 19.05.1986  
 78. 19.05.1986  
 79. 19.05.1986  
 80. 19.05.1986  
 81. 19.05.1986  
 82. 19.05.1986  
 83. 19.05.1986  
 84. 19.05.1986  
 85. 19.05.1986  
 86. 19.05.1986  
 87. 19.05.1986  
 88. 19.05.1986  
 89. 19.05.1986  
 90. 19.05.1986  
 91. 19.05.1986  
 92. 19.05.1986  
 93. 19.05.1986  
 94. 19.05.1986  
 95. 19.05.1986  
 96. 19.05.1986  
 97. 19.05.1986  
 98. 19.05.1986  
 99. 19.05.1986  
 100. 19.05.1986

[illegible]

Ученые	А.	1911	Копировать с оригинала	по 100 руб.
по 100 руб.	В.	1912	1	100
К.	В.	1913	по 100 руб.	по 100 руб.

Обозначение	Категория ремонта
21030.31.41.01	I
" " " " " "	II
" " " " " "	III

27030316101224	
Aut	MOCCA M
M	575
Kлассификация	
Содержание	



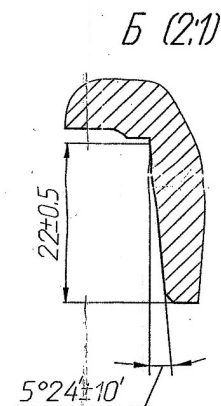
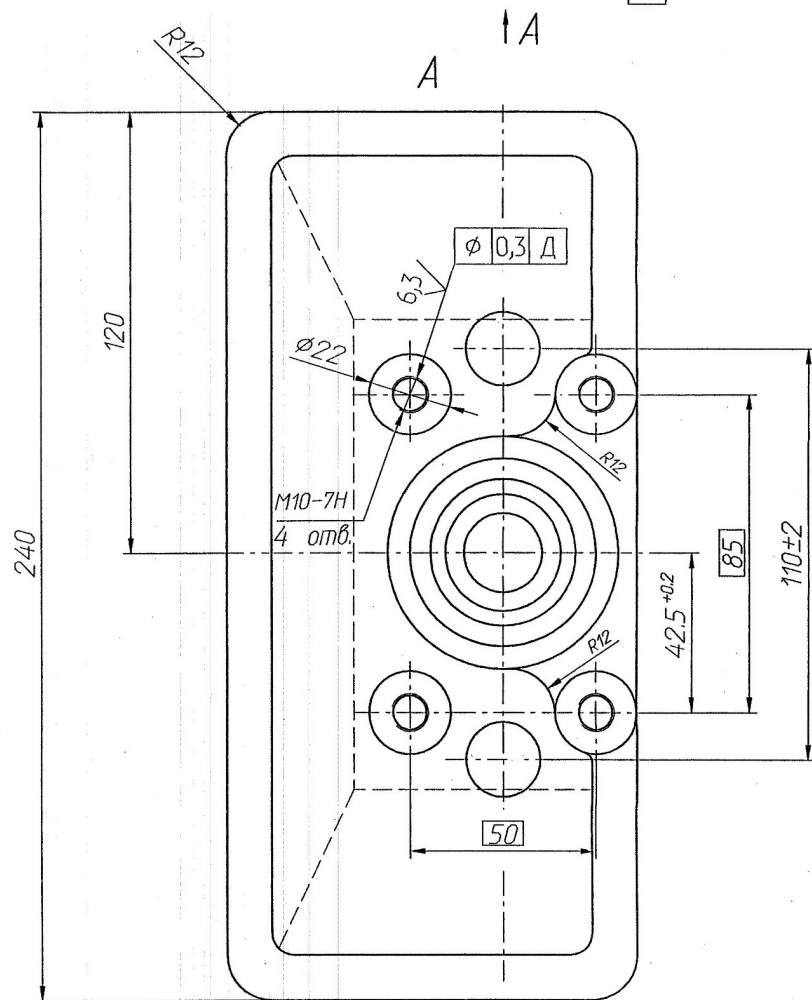
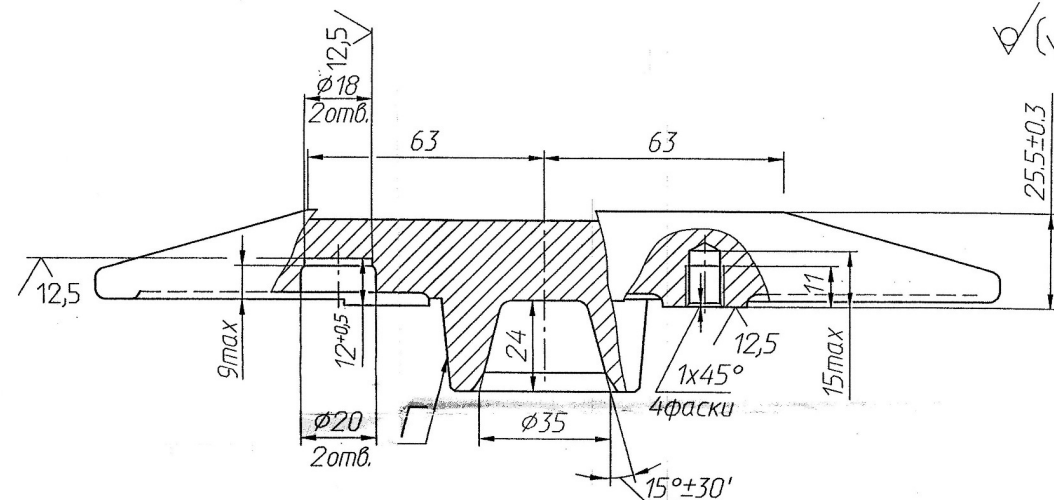
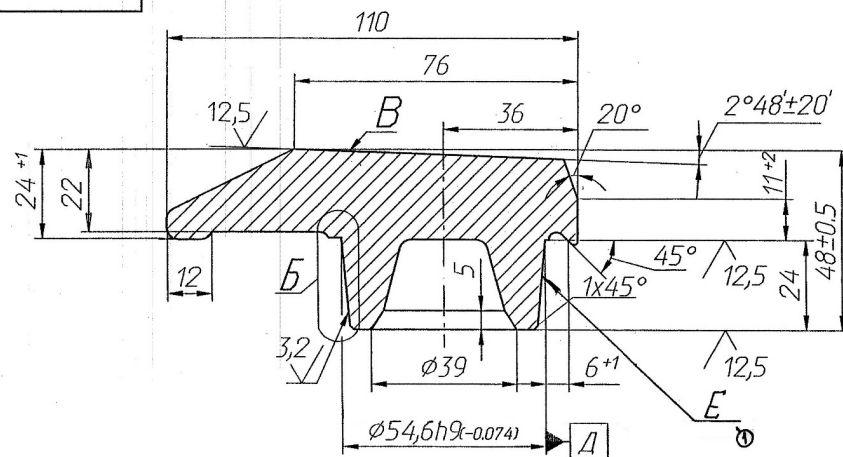
Вудг

 $B-B$ 

Буд  
ноберым

[illegible]

1.7175.36.12.173.11

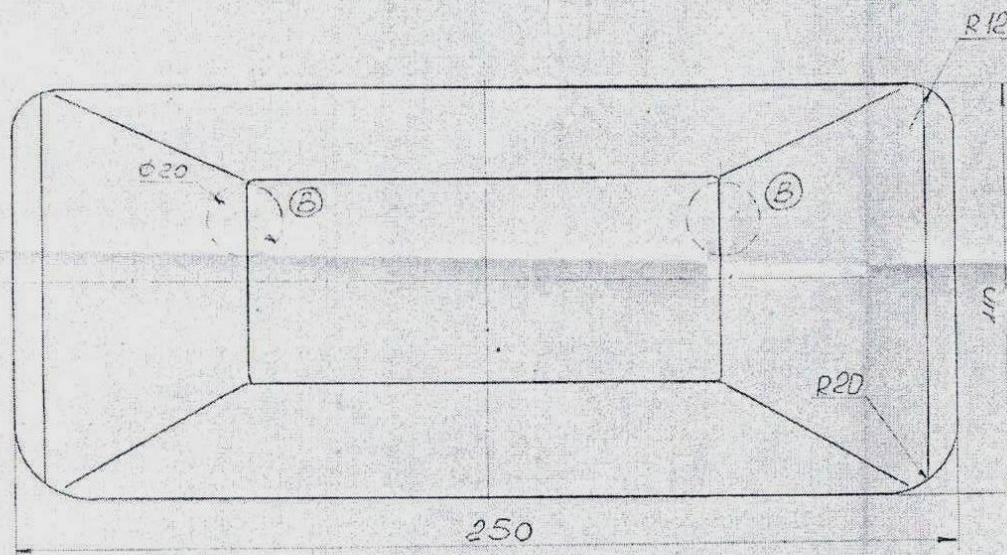
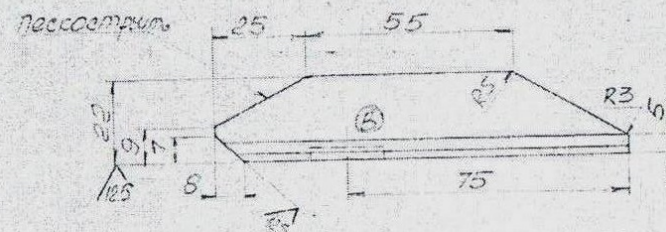
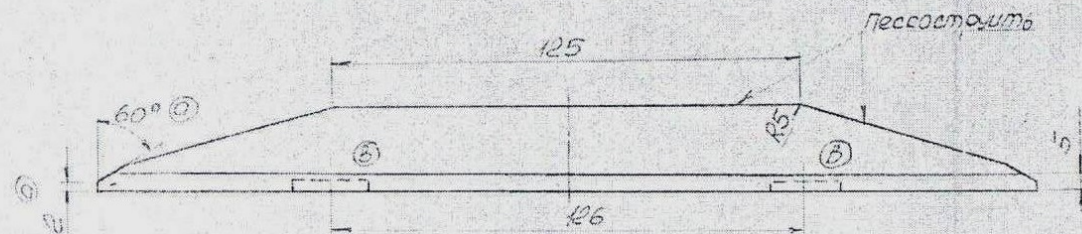


1. Отливка 3-й группы ГОСТ977-88. Качество отливки должно соответствовать требованиям инструкции И37.163.0276-86.
2. На поверхностях, подлежащих механической обработке допускаются без исправления дефекты в виде раковин, спаев, утяжин, плен, глубиной не превышающие 2/3 толщины припуска на механическую обработку.
3. На обработанных поверхностях допускаются раковины диаметром до 3мм, глубиной не более 1/4 толщины стенки и площадью пораженных участков не более 3% от рассматриваемой поверхности без выхода их на кромки детали.
4. Точность отливки 11-9 ГОСТ 26645-85.
5. Литейные уклоны 3°.
6. Неуказанные радиусы закруглений 3мм.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT17/2.
8. Покрытие. Грунтовка ГФ-0163 или ФЛ-03К. Эмаль ГФ-92ХС серая VII.6/1-У1, кроме обработанных поверхностей В и Г.

⑨ 9. Поверхность Е проверить на прилегание по калибру. Площадь прилегания 75%min.

1.7175.36.12.173.11			
Изм./лист	№ докум.	Табл.	Дата
Разраб.	Харичкова	20.08.88	12.08.88
Проб.	Попов	20.08.88	12.08.88
Т.контр.			
Нач. зоро	Баранов	20.08.88	12.08.88
Н.контр.	Ляхович	20.08.88	12.08.88
Умб.	Грицаев	20.08.88	12.08.88
БАШМАК		Лит.	Масса
		A	3,7
		Лист	Листов 1
Отливка 25Л ГОСТ977-88		СКБ метро	



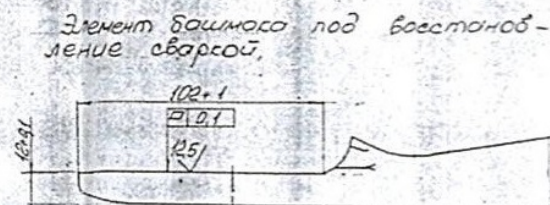
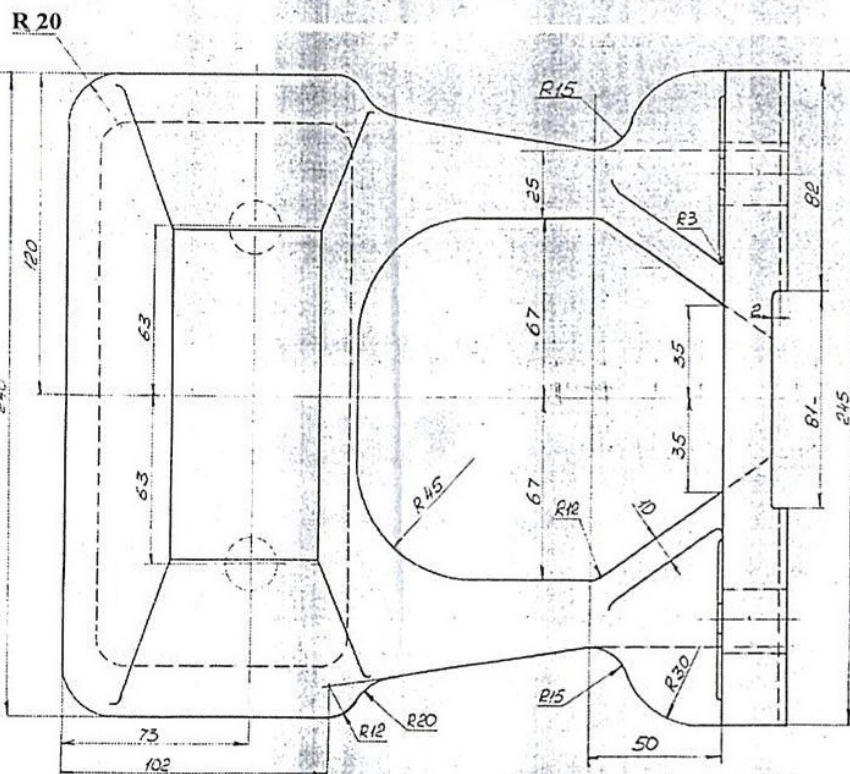


1. Технические требования по поковку по ГОСТ 8479-70.
2. Пред откл. размеров, полученных штамповкой - по ТЛ точности 105-105-70.
3. Допускается замена материала на ст 5 ГОСТ 380-60.

- Б Сняты контрольные отверстия  $\phi 20$  размер 126 мм,  
 В Добавлена фаска с размером 2мм и угол 60°; снят радиус R5,

				Накладка	8ТД.143.072.01
				Болитко	25 чист 500 14-0
				Вот.2	23-04/25 2,95 11
				Сталь 35А	1000 1
				ГОСТ 977-53	ПКТ





5. Восстановлению подлежат бои-  
ноки по толщине не менее 12 мм.

Технические требования.

1. Технические условия на отливку отб. 500 000.
2. Допуски на размеры отливки по Т.к. точности ГОСТ 2009-75.
3. Покрытие по ОТД 222.015А, кроме обрабатываемых поверхностей, цвет-черный.
4. При наличии трещины раковин, отб. забракованный в производстве отлить отливки, производить заделку с помощью эпоксид.

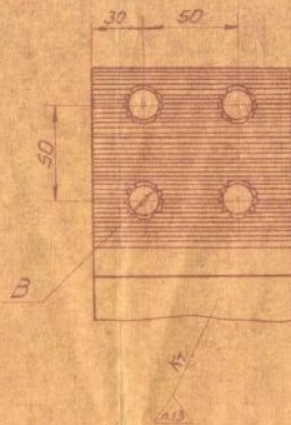
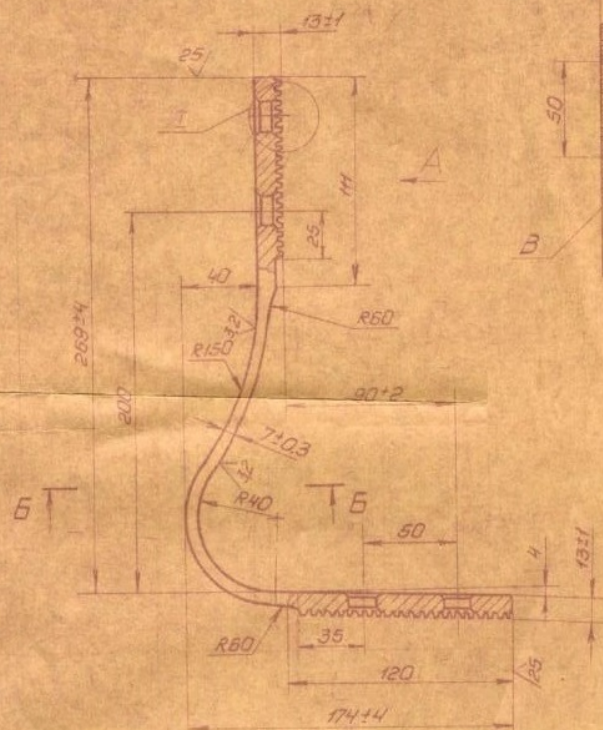
[illegible]

PROCTER

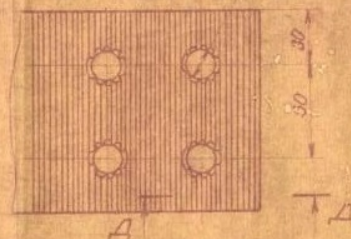


Вид А

Вид Г



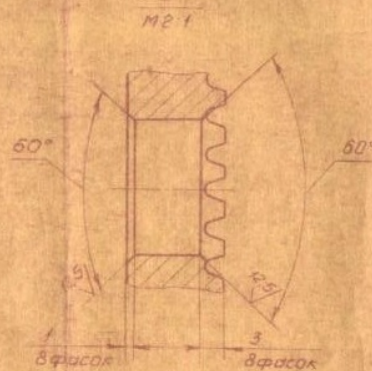
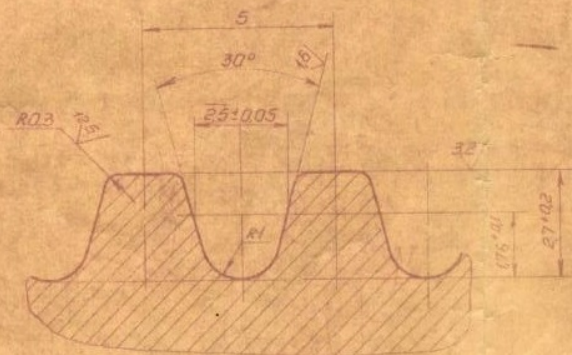
$\frac{617.5}{8015} + 0.2$



Б-Б



Д-Д  
М 10:1



1. Допускается изготавливать из стали категории 3Б и 3В ГОСТ 14959-78.

2. Твердость HRC 41...47.

3. После термобработки допускается холодная правка детали на прессе с последующим отпуском.

4. Подвергнуть общему поверхностному упрочнению/наклепом дробью.

5. Обеспечить плавный переход в местах пересечения галтелей радиусом 60 мм с плоскостями гребенок.

6. Оси отверстий В должны совпадать с серединой плоскости гребенки, отклонение не более 0.2 мм.

7. Допускается при закреплении одного конца поводка (при гребенке и четырех отверстиях) смещение второго конца (гребенки с отверстиями) не более 1 мм.

8. Допускается накопление отклонений по шагу на всей длине гребенок не более 0.1 мм.

9. Допускается при фрезеровке гребенок плавно вывести блятины от зажимов.

10. Допускается отклонение от перпендикулярности плоскостей под нарезку гребенок при установке поводка на ребро не более 0.5 мм на ширине поводка.

11. Неуказанные предельные отклонения размеров по СМД.

12. Проверить на магнитном дефектоскопе, наличие трещин, расслоений и т.п. дефектов и их исправление не допускается.

13. Клеить.

14. Допускается отклонение профиля поводка от номинального расширения по гребенкам не более 1 мм по радиусам до 3 мм.

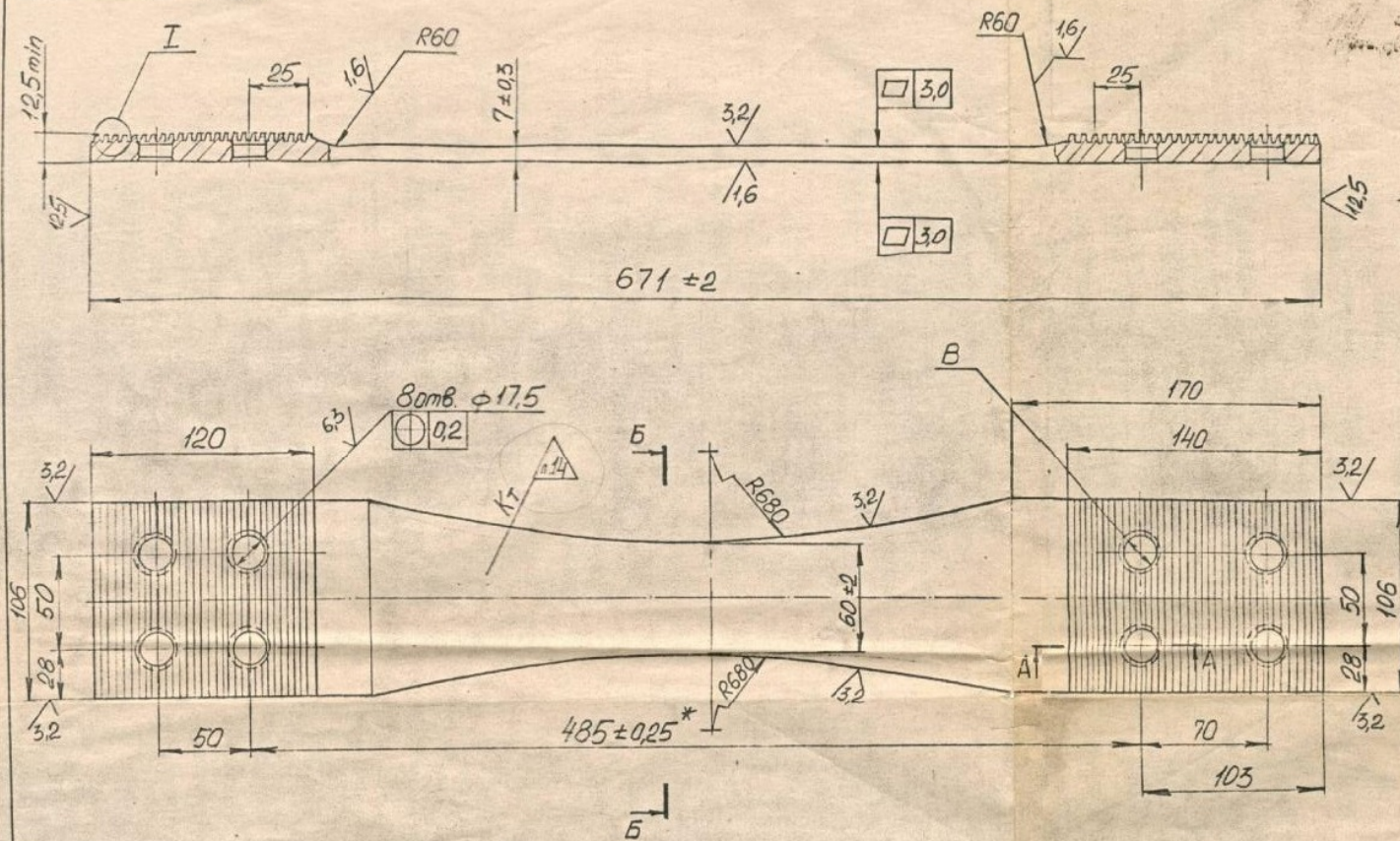
Лист 1 из 1

1770.34.35.НН.00

Поводок  
красный

Создан: 14.01.2010  
Изменен: 14.01.2010  
Правка: 14.01.2010  
Создан: 14.01.2010  
Изменен: 14.01.2010  
Правка: 14.01.2010





I (10:1)

A-A (2:1)

B-B (1:1)

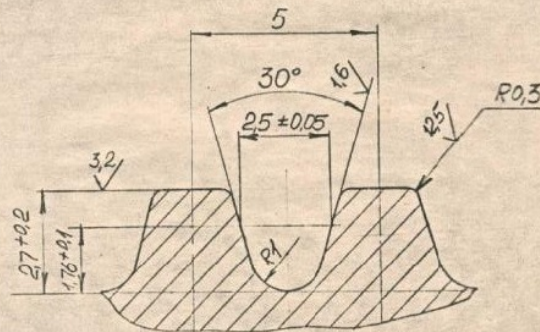
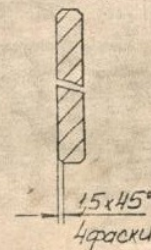
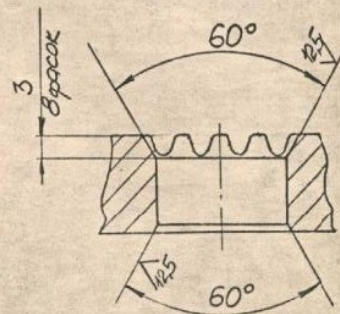


Схема испытания



1. Допускается изготавливать из стали категории 3Б и 3В ГОСТ 14959-79.
2. Твердость 387... 444 НВ или 42... 48 НРС.
3. После термобработки допускается холодная правка детали на прессе с последующим отпуском.
4. Подвергнуть общему поверхностному упрочнению (наклепом дробью).
5. Обеспечить плавный переход в местах пересечения галтелей радиусом 60 мм с плоскостями гребенок; радиуса 680 мм с ребрами.
6. Оси отверстий В должны совпадать с серединой вершины зуба, отклонение 0,2 мм (допуск зависимый).
7. Допускается при закрепленном одном конце поводка (по гребенке и четырем отверстиям) смещение второго конца (гребенки с отверстиями) не более 2 мм.
8. Допускается накопление отклонений по шагу на всей длине гребенок не более 0,1 мм.
9. Допускается при фрезеровке гребенок плавно вывести вмятины от захватов.
10. Допускается откл. от перпендикулярности плоск. под нарезку гребенок при установке поводка на ребро, не более 2 мм на ширине поводка.
11. Неуказ. пред. откл. размеров - по  $\pm \frac{IT_6}{2}$ .
12. Пров. на магнитном дефектоскопе по ГОСТ 21105-87, условный уровень чувствительности - В.
13. Испытания производить по схеме, указанной на черт. После трехкратного отжигания остаточная деформация не допускается.
14. Клеить.
15. Покрытие - грунтовка ГФ-0163(1)-коричневая, эмаль ПФ-115(1) серая VII 6/1 - У1.
16. Шероховатость поверхности указана до термообработки. После термообработки забоины и другие внешние дефекты не допускаются.
17. Размер дан по серединам вершин зубьев гребенок.

1.717.031.36.112.00

Поводок

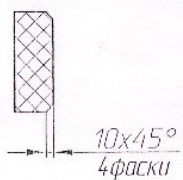
Лист	Масса	Масштаб
А	4,6	1:2
Лист	Лист	Лист

Исполн.	Н.В.Волков	Подп.	Л.А.А.
Разраб.	Ф.Ф.Ф.	Лист	Лист
Пров.	Л.А.А.	Лист	Лист
Техн.р.	Л.А.А.	Лист	Лист
Вед.пр.	Л.А.А.	Лист	Лист
Инж.р.	Л.А.А.	Лист	Лист
Умб.	Л.А.А.	Лист	Лист

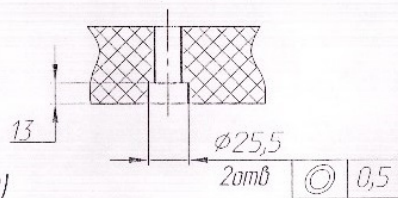
Лист 14 из 16  
ГОСТ 103-76  
ГОСТ 21105-87

Формат А2

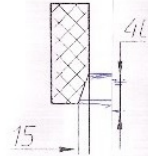
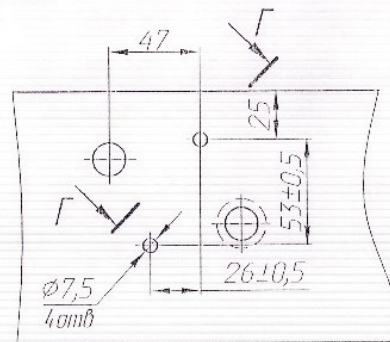
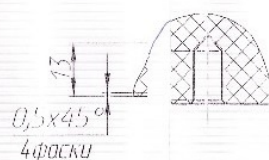




Д-Д (1:2,5)



Б-Б


$$1 - f(1:1) \bigcirc$$


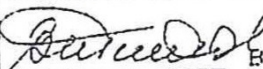
1. Указание предельные отклонения размеров Н14,  $\pm IT16/2$
  2. \*Размер для справок.
  3. Покрытие: лак ЭФ-9179 ТУ 2311-050-05758799-00 для слоя на обработанные поверхности торцев, фасок и фрезеровки Е. Допускается попадание лака на поверхности без обработки и в отверстия.
  4. Маркировать краской, шрифт ПО-10, 15 ГОСТ 2930-62.
  - 4.1 Товарный знак №12 по ЕПЗ 7463 6426-73. (3)
  - 4.2 Номер прессовки Дата выполнения прессовки (мес, год);
  - 4.3 Номер прессовки поставляемого текстолита;
  - 4.4 Дата изготовления.
- ① - 5. Маркировать. Шрифт ПО-8 10 ГОСТ 2930-62. Допускается наносить маркировку методом гравировки.

[illegible]

Государственное предприятие  
"Московский метрополитен"  
Проектно-конструкторское бюро

СОГЛАСОВАНО:

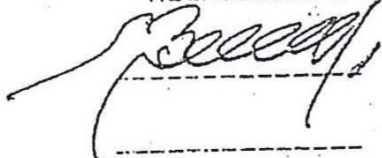
Главный реvisor  
Московского метрополитена

 В.В. ТИТОВ

14.04. 1998г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер  
Московского метрополитена

 А.В. ЕРШОВ

1998г.

БАШМАК КРЕПИТЕЛЬНЫЙ

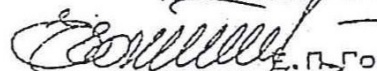
Руководство по эксплуатации  
760.00.00 РЗ

3. Главный инженер  
Службы Подвижного состава

 В.С. ЗУБОВ

09.06. 1998г.

Начальник ПКБ Мосметро

 Е.П. Гондаревский


09.04. 1998г.

Начальник отдела ПКБ

 В.Е. Бодров

05.04. 1998г.

Начальник сектора ПКБ

 Н.А. Казакое

02.04. 1998г.

1998

1998



## 1 Введение

1.1 Настоящее руководство по эксплуатации устанавливает правила эксплуатации, хранения, учета и ревизии башмака крепительного, соблюдения которых обеспечивает поддержание его в постоянной готовности к применению.

1.2 Башмак крепительный выполненный по чертежу 760.00.00 представляет собой доработанный под подвижной состав метрополитена башмак тормозной универсальный ТУ УЗ.88-0068816-001-94 (ТУ 32 ЦНИИ-72-89), используемый на сортировочных станциях ж.д. транспорта.

1.3 Башмаки крепительные используются как противоугонное приспособление от самопроизвольного движения поезда, отдельного вагона, моторельсового транспорта или платформы, стоявших в отстое или других местах с уклоном пути до 45‰ продолжительное время (более 20 мин).

1.4 Башмаки крепительные подкладываются непосредственно под колеса со стороны возможного ухода поезда на левый или правый рельс.

1.5 Для торможения и полной остановки движущегося состава или отдельного вагона башмак крепительный не предусмотрен.

1.6 Допускается для моторельсового транспорта и рельсовозных тележек в качестве крепительных башмаков использовать башмаки торможения универсальные ТУ УЗ.88-0068816-001-94 (ТУ 32 ЦНИИ-72-89).

## 2 Общие указания

2.1 Башмаки крепительные находящиеся в эксплуатации и запасе относятся к инвентарю строгого учета.

2.2 Каждый башмак крепительный находящийся в эксплуатации и запасе должен соответствовать черт. 760.00.00, иметь клеймо и окрашен в установленный инструкцией цвет.

2.3 Выполнение настоящей инструкции обязательно для всех работников Службы подвижного состава.

2.4 Эксплуатация башмаков не соответствующих требованиям данной инструкции ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

2.5 Применение башмаков не по назначению ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

## 3 Порядок работы по применению башмаков крепительных

3.1 На подвижном составе в кабинах машиниста должно находиться не менее 2-х крепительных башмаков (1 башмак на кабину головного вагона) (на мотодрезину 4 - башмака) имеющих клеймение, маркировку, прошедших техническое обслуживание и стоящих на учете в книге строгого учета в электродепо (см. приложение N1).

3.2 Установку башмаков под подвижной состав метрополитена должен произвести помощник машиниста или машинист поезда, знающий настоящее руководство.

3.3 Установку башмаков под колеса первого вагона поезда необходимо производить при полностью заторможенном составе ручным тормозом вагона типа Е и его модификаций или блок-тормозом вагонов типа 81-717, 81-714 и их модификаций.

Если ручной или стояночный тормоз неисправен, то состав должен быть заторможен пневматическим тормозом.

Установку башмаков под рельсовозные тележки можно производить только при полностью заторможенной тяговой единице.

760.00.00 РЭ

5.

Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. №. Подп. и дата.



3.4 Башмаки должны быть установлены непосредственно под колеса первого (последнего) вагона на левый или правый рельс со стороны возможного ухода поезда.

3.5 Условия применения крепительных башмаков указаны в следующих документах:

- "Правила технической эксплуатации метрополитенов Российской Федерации" Санкт-Петербург 1995г (п.17.23).
- "Инструкция по движению поездов и маневровой работе на метрополитенах Российской Федерации" Санкт-Петербург 1995г (п.п.6.45, 6.46, 6.79).

3.6 Перед каждым выездом на линию машинист обязан проверить наличие и состояние башмаков крепительных и в случае неисправности башмаки должны быть сданы в инструментально-раздаточное отделение на ремонт. Взамен неисправных башмаков выдаются новые во временное пользование из запаса.

#### 4 Порядок регистрации

4.1 При поступлении новых крепительных башмаков в инструментальное отделение электродепо необходимо зарегистрировать его в книге инструмента строгого учета (см. приложение 1) для чего предварительно проводят следующие мероприятия:

- визуальный осмотр
- окраску (при необходимости)
- клеймение
- маркировку

4.1.1 Визуальный осмотр подразумевает выявление видимых трещин, вмятин, некачественное соединение лыжи и опорной части башмака. Такие башмаки ремонтируются или выбраковываются.

4.1.2 Окраска (при необходимости) производится грунтовой ПФ-021 ГОСТ 25129-82 (если башмак не имел покрытия ранее) эмаль ПФ-115, черная, ГОСТ 6465-76. IV. У1.

На бортах и наружных плоскостях лыжи наносятся по четыре полосы белой (желтой) масляной краской шириной и интервалом 30мм. (см. рис. 1)

4.1.3 Клеймение (см. рис. 1)

4.1.3.1 Клеймо выбивается на верхней горизонтальной поверхности лыжи башмака на расстоянии от опорной колодки не более 50 мм (см. рис. 1) и должно содержать: индекс эл. депо, порядковый номер башмака.

Размер букв и цифр по высоте - 10 мм.

Клеймение зубилом или керном ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

Установить следующие индексы электродепо:

Северное - ТЧ-1, Сокол - ТЧ-2, Измайлово - ТЧ-3,  
Красная Пресня - ТЧ-4, Калужское - ТЧ-5, Планерное - ТЧ-6,  
Заноскворецкое - ТЧ-7, Варшавское - ТЧ-8, Фили - ТЧ-9,  
Семеновское - ТЧ-10, Быхино - ТЧ-11, Новогиреево - ТЧ-12,  
Черкизово - ТЧ-13, Владыкино - ТЧ-14, Печатники - ТЧ-15.

760 0000 РЭ



#### 4.1.3.2 Форма нанесения клейма

Например: по депо Северное - ТЧ1-20 ,  
где ТЧ1 - индекс депо "Северное",  
20 - порядковый номер башмака,

#### 4.1.4 Маркировка

Маркировка наносится после покрытия масляной краской белого или желтого цвета на горизонтальной поверхности лыжи башмака на расстоянии от опорной колодки не более 130 мм. (см.рис.1) и должно содержать:

- башмаки находящиеся в эксплуатации - индекс электродепо, порядковый номер башмака, номер электроподвижного состава или моторедакции;
- башмаки находящиеся в запасе - индекс электродепо, порядковый номер башмака.

Размер букв и цифр по высоте 28 мм.

Индексы электродепо см. п.4.1.3.1.

#### 4.1.4.1 Форма нанесения маркировки (см.рис.1)

Например: по депо Северное - ТЧ1-20-35 или М5,  
где ТЧ1 - индекс депо "Северное",  
20 - порядковый номер башмака,  
35 - порядковый номер состава,  
М5 - порядковый номер моторедакции.

Примечание: порядковые номера составов и моторедакциям присваиваются распоряжением начальника электродепо.

На башмаках крепительных выдаваемых во временное пользование порядковый номер состава или моторедакции не ставится.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ перемаркировка (не путать с клеймением) номера состава (моторедакции) на зарегистрированных башмаках за исключением случаев предусмотренных пунктами 5.5 и 5.6 настоящего Руководства.

#### 5 Порядок учета и хранения

5.1 На электроподвижной состав крепительные башмаки выдаются под расписку бригадир машинистов (старшему машинисту) в комплекте поездного снаряжения электропоездов метрополитена (см. инструкцию по содержанию и размещению поездного снаряжения электропоездов метрополитена И-020ТЭот 08.01.98г.)

Хранятся крепительные башмаки на составе (в головной и хвостовой кабинах поезда). Информацию о местонахождении крепительного башмака заносят в книгу строгого учета. (см.приложение 1)

5.2 На моторельсовый транспорт башмаки выдаются под расписку прикрепленному машинисту и хранятся на моторедакции.

Информацию о местонахождении башмака заносят в книгу строгого учета. (см.приложение 1)

5.3 Для других нужд башмаки выдаются ответственному лицу под расписку. В этом случае место их хранения устанавливается начальником электродепо.

5.4 Запасные башмаки хранятся в инструментально-раздаточном отделении электродепо.

5.5 При утере башмака дежурным по электродепо совместно с ответственным лицом составляется акт. Акт предоставляется начальнику электродепо для расследования, привлечения виновных к ответственности и принятия мер к розыску башмака.

В книгу инструмента строгого учета против соответствующего номера делается отметка об утере башмака с указанием номера и даты составления акта.

В этом случае, по указанию дежурного по электродепо до выяснения причины утери и составления акта, инструментально-раздаточная на временно пользование выдает башмак из запаса под расписку.

5.6 Для исключенных крепительных башмаков из инвентаря по причине утери или непригодности составляется акт, в котором указывается клеймо башмака.

Акт служит основанием для выдачи другого крепительного башмака из запаса.

У крепительных башмаков, исключенных из инвентаря и списываемых в установленном по износу или другим причинам, подошвы должны быть отделены от опорной колодки, а клеймо забито.

#### 6. Техническое обслуживание

6.1 Башмаки крепительные должны своевременно проходить периодические проверки наличия, правильности учета, технического обслуживания с записью в книгах. (см. приложение 1, в приложение 2)

6.2 Техническое обслуживание крепительных башмаков должно включать:

визуальный осмотр на предмет выявления видимых дефектов (трещин, вмятин) (см. п. 4.1.1)

— контроль наличия клейма

восстановление маркировки и защитной окраски (по необходимости) (см. п. п. 4.1.2, 4.1.4)

При обнаружении дефектов башмак подлежит ремонту или выбраковке.

Техническое обслуживание проводится 2 раза в год.

f.

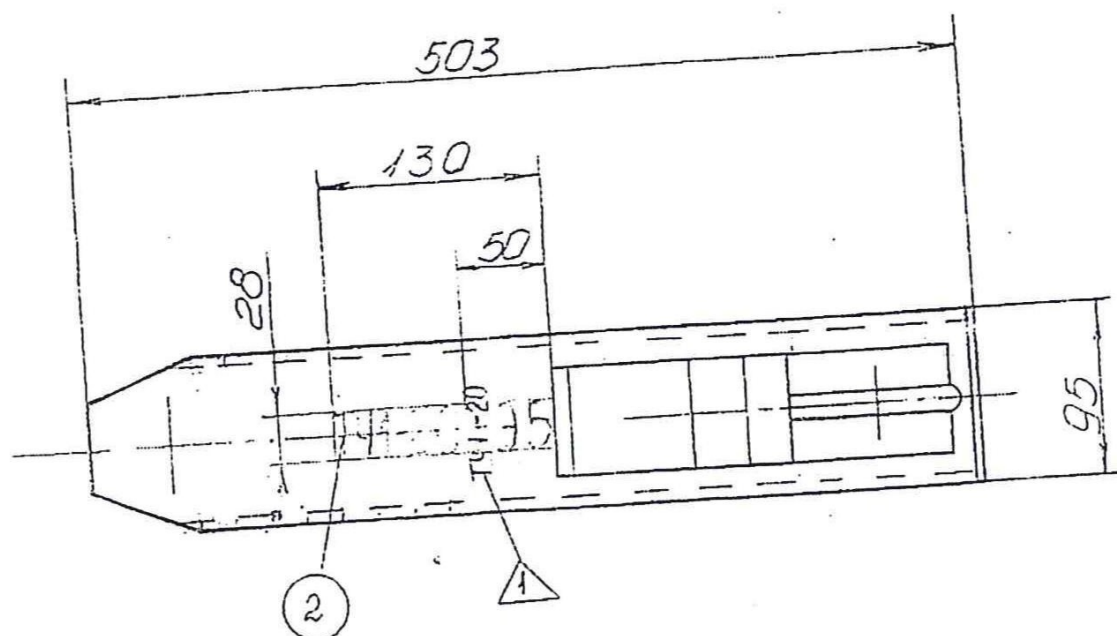
Инв. № подл. Подп. и дата взамен инв. № подл. Подп. и дата

Инв. № подл.	Подп. и дата	взамен инв. № подл.	Подп. и дата

760.00.00 РЭ

Лист  
6





- 1 Место клеймения
- 2 Место маркировки

Рисунок 1