В соответствии с подпунктом 2.7 пункта 2 повестки дня ПРОТОКОЛА шестидесятого заседания Комиссии Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций от 08-10.09.2015г. согласовано Руководство по эксплуатации ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ «Полувагон универсальный с разгрузочными люками. Модель 12-9853-01» с изменениями на 10.04.2015, которое приводится в Приложении N 4.

СОГЛАСОВАНО

Начальник Департамента технической политики ОАО «РЖД» соли соба не пильмем от 31.04. 2014 А.С. Назаров

2014Γ.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ООО «Центра транспортных технологий»

К.В. Кякк

2014 г.

ПОЛУВАГОН УНИВЕРСАЛЬНЫЙ С РАЗГРУЗОЧНЫМИ ЛЮКАМИ МОДЕЛЬ 12-9853-01

Руководство по эксплуатации

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Начальник
Управления вагонного хозяйства
Центральной дирекции
инфраструктуры ОАО «РЖЛ»

УШЕНЦЕА.И. Сакеев 2014г.

Заместитель Генерального директора – начальник ПКБ

OAO «ВНИИЖТ»

COMA COEANO НИСЬМОМ

OF 30. 04. 2014

NAC - 06 / 444 2014

2014г.

Директор департамента эксплуатационной документации ООО «Центр Транспортных Технологий»

В.П. Бахмат _____2014г.

	Содержание	
	1 Описание	6
	1.1 Описание и работа вагона	6
	1.1.1 Назначение вагона	6
	1.1.2 Технические характеристики	6
	1.1.3 Состав вагона	8
	1.2 Устройство и работа вагона	9
	1.3 Средства измерений, инструмент и принадлежности	22
	1.4 Маркировка и окраска	22
	2. Комплектность	25
	3 Транспортирование и хранение	26
	4 Гарантии изготовителя	27
	5 Утилизация	28
	6 Использование по назначению	29
	7 Техническое обслуживание	33
	7.1 Общие указания	33
	7.2 Порядок технического обслуживания вагона	33
	8 Текущий ремонт	37
	8.1 Общие указания	37
	8.2 Регулировка тормозной рычажной передачи	37
	8.3 Проверка действия тормозов	39
	8.4 Порядок проведения текущего ремонта	41
7	9 Меры безопасности	44
дат	Приложение А Ссылочные нормативные документы	45
Подп. и дата	Приложение Б Общий вид вагона и составных частей	52
OU	Приложение В Руководство по эксплуатации 9836.00.000 РЭ «Тележка	
_	двухосная грузовых вагонов модель 18-9836 Моушн Контрол» по	
50.	ГОСТ 9246-2004, тип 3	68
Инв. № дубл.		
Инв.		
οΛ		
Вэам. инв. №		
BOW.		
g		
מנ		
y dan		
Подп. и дата 2		
9	ЦДЛР 1013.00.00.000	PЭ
	[™] Изм. /Лист № докум. Додп. Дата.	
77.	Разраб. Бахмат И.В. Лют. 14 Полувагон универсальный с	/lucm /lucmob
№ подл.	Пров. Федорова Н.К. 11.07.17 разгрузочными люками модель	2 <u>-68-67</u>
MHB. N	Н.контр. Гусева Л.Б. 31.03.19 12-9853-01	ЦТТ 🦁
1		

Настоящее руководство по эксплуатации (далее – РЭ) разработано в **Терв.** примен соответствии с ГОСТ 2.601-2013, ГОСТ 2.610-2006 и распространяется на полувагон универсальный с разгрузочными люками модели 12-9853-01 вагон). РЭ предназначено для работников, связанных эксплуатацией вагонов. РЭ содержит: описание конструкции, технические характеристики вагона, указания по эксплуатации и техническому обслуживанию, по текущему ремонту, а также по мерам безопасности при эксплуатации и производстве текущего ремонта. РЭ заменяет документы, издаваемые эксплуатирующими организациями в помощь отдельным категориям своих работников. Кроме настоящего РЭ дополнительно следует руководствоваться следующими документами: - Правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, (далее ПТЭ); - ГОСТ 22235-2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог Подпись и дата колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных работ; - Инструкцией по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации; Инв. № дубл. Правилами перевозок опасных грузов железнодорожным транспортом; Š -Правилами технического обслуживания тормозного оборудования и инв. управления тормозами железнодорожного подвижного состава; Взам. - Инструкцией по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, (далее РД на автосцепку); Подпись и дата - Руководством по комплексному ультразвуковому контролю колесных пар вагонов, РД 07.09-97; 1нв. № подп. Лист ЦДЛР 1013.00.00.000 /Э 3 Изм. Лист № докум. Подпись

Руководством по техническому обслуживанию **Терв.** примен. отцепочному ремонту «Тележка для грузовых вагонов колеи 1520 мм с осевой нагрузкой 245 КН (25тс) модели 18-9836» РД 32 ЦВ 122-2011 (далее РД 32 ЦВ 122-2011); - Правилами по охране труда при техническом обслуживании и грузовых рефрижераторов ремонте вагонов подвижного состава ПОТ РО-32-ЦВ-400; - Правилами по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов ПОТ РЖД-4100612-ЦВ-016-2012, Справ. № распоряжением ОАО «РЖД» от 17.01.2013г. № 57; Другими действующими нормативными документами, которые отражены в приложении А. К обслуживанию и ремонту вагона допускаются работники, прошедшие обучение на знание настоящего РЭ и всех документов, относящихся к производственной деятельности. Внесение изменений, в согласованное и утвержденное РЭ, производит Подпись и дата согласованию предприятие-держатель подлинника ПО C владельцем инфраструктуры. Инв. № дубл. S Взам. инв. Подпись и дата 1нв. Nº подп. Лист ЦДЛР 1013.00.00.000 *РЭ* 5 Изм. Лист № докум. Подпись

1.1.1 Назначение вагона

Вагон изготовлен согласно комплекту конструкторской документации ЦДЛР 1013.00.00.000 и техническим условиям ТУ 3182-002-11261991-2013.

Вагон предназначен для перевозки грузов, не требующих защиты от атмосферных осадков: насыпных непылевидных, навалочных, штабельных и тарно-штучных грузов с креплением их в соответствии с «Техническими условиями размещения и крепления грузов в вагонах и контейнерах» № ЦМ-943, по магистральным железным дорогам колеи 1520 мм государств-Содружества, Грузии, Латвийской Республики, участников Республики и Эстонской Республики.

- 1.1.2 Технические характеристики вагона
- 1.1.2.1 Погрузку вагона производить с применением ленточных конвейеров, бункерных устройств, стреловых, козловых, портальных, мостовых, кабельных и грейферных кранов, экскаваторов, автопогрузчиков, а разгрузку - с применением специализированных разгрузочных машин вагоноопрокидователей различных типов без повреждения конструкции вагона в соответствии с требованиями ГОСТ 22235-2010.

Вагон выполнен в климатическом исполнении «УХЛ» категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69 с обеспечением эксплуатационной надежности в диапазоне температур воздуха от минус 60 до плюс 50 °C.

В соответствии с ГОСТ 22235-2010 в процессе погрузо-разгрузочных работ, температура нагрева элементов вагона должна быть не более:

- плюс 55 °C для тормозных приборов (воздухораспределителя, тормозных цилиндров, авторежима, концевых и разобщительных кранов, регуляторов тормозной рычажной передачи);
- плюс 70 °C для соединительных рукавов, тормозной магистрали, воздушного резервуара;
 - плюс 80 °C для буксового узла, деталей вагона из полимерных

-		ТТ		T	
1					
)	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

Подп. и дата

инв. № дубл.

UHB.

Взам.

Подп.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

6

материалов;

- плюс 130 °C для крышек разгрузочных люков;
- плюс 90 °C для остальных деталей вагона.

1.1.2.2 Основные параметры и характеристики вагона

Основные параметры и характеристики вагона должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1 - Основные параметры и характеристики вагона

Параметры и характеристики	Величина параметра, характеристика				
1Грузоподъемность, т	75				
2Масса тары, т	24,5±0,5				
3Объем кузова, м ³	88,0				
4Длина, мм:					
- по осям сцепления автосцепок	13920±25				
- по концевым балкам	12780				
5База вагона, мм.	8650				
6Ширина вагона максимальная, мм	3167				
7Высота от уровня головки рельсов, мм	3794				
8Высота оси автосцепки от уровня головки рельсов, мм	1040-1080				
9Внутренние размеры кузова, мм:					
- ширина по верхним обвязкам в свету	2922				
- высота	2360				
- длина по верхним обвязкам в свету	12771				
10 Количество разгрузочных люков, шт.	14				
11 Габарит по ГОСТ 9238-2013:					
- кузова	1-BM				
- тележки	02-BM				
12Расчетная нагрузка от колесной пары на	245,25 (25,0)				
рельсы, кН (тс)	243,23 (23,0)				
13Модель тележки	18-9836				
14Ширина колеи, мм	1520 (1524)				
15Конструкционная скорость, км/ч	120				
Примечание - Неуказанные допуски в соответствии с ЦДЛР 1013.00.00.000					

Технико-эксплуатационные показатели вагона приведены в таблице 2.

			10		
1	3A14	USPAP.33.13-15	the	10,041	ЦДЛР 1013.00.00.000 <i>РЭ</i>
1зм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	W 1

UHB

Взам.

Таблица 2 – Технико-эксплуатационные показатели вагона.

Параметры и характеристики	Значение параметра, характеристики
Назначенный срок службы вагона, лет	32
Назначенный срок службы до капитального ремонта, лет	16
Нормативы периодичности проведения деповского ремонта вагона по критерию фактически выполненного объема работ (пробегу), тыс. км (лет):	
- первый после постройки- после деповского ремонта- после капитального ремонта	500 (4) 110 (2)* 160 (2)*
Нормативы периодичности проведения деповского ремонта вагона по единичному критерию**, лет:	
- первый после постройки- после деповского- после капитального	3 1 2

^{*} Уточняется после подконтрольной эксплуатации

1.1.3 Состав вагона.

- 1.1.3.1 В состав вагона, приведенного в приложении Б на рисунке Б.1 входит:
- кузов цельнометаллический (1), включающий раму, две боковые стены, две торцовые стены, четырнадцать разгрузочных люков;
- две двухосные тележки (2) модели 18-9836 по ТУ 3183-188-77351980-2010;
- два автосцепных устройства (3) с установочными размерами по ГОСТ 3475-81, с поглощающими аппаратами не ниже класса Т1 по ОСТ 32.175-2001;

Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

^{**} В соответствии с таблицами 2, 3 «Положения о системе технического обслуживания и ремонта грузовых вагонов, допущенных в обращение на железнодорожные пути общего пользования в международном сообщении», утв. 57 заседанием Совета по железнодорожному транспорту государств участников Содружества от 16-17.10.2012г.

- стояночный тормоз (5).
- поручень составителя 9,- поручень сцепщика 10,
- кронштейн тяговый (для подтягивания нерельсовым способом) 11.
- лестница наружная 12,
- ступеньки откидные 13.
- 1.2 Устройство и работа вагона
- 1.2.1 Кузов
- 1.2.1.1 Кузов вагона цельнометаллический, сварной конструкции, предназначен для размещения перевозимых грузов. Кузов (Приложение Б, рисунок Б.2) состоит из рамы (1), двух боковых стен (2), двух торцевых стен (3). Кузов опирается на тележки штампованными пятниками по ОСТ 24.052.05-90 и скользунами.
- 1.2.1.2 Стены боковые (приложение Б, рисунок Б.3) воспринимают вертикальные, распорные и динамические нагрузки, действующие на вагон в эксплуатации. Стена боковая имеет стоечно-сварную конструкцию, состоящую из верхней обвязки 1, двух угловых стоек 2, двух шкворневых стоек 3, четырех промежуточных стоек 4, нижней обвязки 5 и металлической обшивки 6 и 7.

Верхняя обвязка боковой стены выполнена из замкнутого профиля 145х118х7 мм СТП 14-101-194-97.

Угловая стойка выполнена из листа толщиной 8 мм и предназначена для соединения боковых и торцевых стен между собой и рамой.

Нижняя обвязка боковой стены выполнена из горячекатаного уголка 160х100х10 мм ГОСТ 8510-86. На нижней обвязке установлены запорные устройства крышек люков.

подл. MHB. Nº 1

/lucm

№ докум.

Подп.

Дата

Подп. и дата

Nodn.

Nº dybn.

MHB. 1

UHB. Взам.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

No

№ доким.

Nogn

Обшивка боковой стены выполнена из двух (нижнего и верхнего) профилей высокой жесткости 1059х1х14х4 мм ТУ 14-101-789-2008 и 1200х1х14х4 мм ТУ 14-101-789-2008 соответственно, соединенных сваркой внахлест по высоте.

На наружной стороне боковых стен вагона с правой стороны установлен поручень составителя. На нижних обвязках боковых стен вблизи угловых стоек установлены маневровые захваты для подтягивания вагона.

На боковых стойках с наружной стороны расположены увязочные скобы (8), которые предназначены для крепления эластичных укрытий при перевозке грузов, требующих защиты от атмосферных осадков.

На внутренней стороне боковых стен расположены три ряда увязочных устройств: нижние увязочные кольца (9) расположены на нижней обвязке, средние (10) и верхние (11) увязочные скобы расположены на обшивке боковой стены. Для установки лесных стоек при перевозке леса предусмотрены лесные скобы (12), которые расположены на внутренней стороне боковой стены в ее верхней части.

1.2.1.3 Стена торцевая(приложении Б, рисунок Б.4) воспринимает нагрузки распорные от действия груза, а также продольные инерционные, действующие на вагон в эксплуатации.

Стена торцевая состоит из верхней обвязки 1, трех горизонтальных поясов 3, двух боковых стоек 4, четырех усиливающих стоек 5, нижней обвязки 2, нижнего 6 и верхнего 7 листов обшивки.

Верхняя обвязка торцевой стены выполнена из гнутого неравнополочного швеллера 144х160х90х6 мм с усилением его планкой для создания жесткой коробчатой конструкции.

В средней части торцевая стена, для обеспечения необходимой прочности и жесткости, усилена тремя горизонтальными поясами, которые выполнены из гнутого швеллера 200х160х8 мм. Пояса расположены по всей ширине стены.

Стойки выполнены из горячекатаного швеллера №12 и обеспечивают соединение торцевой стены с угловой стойкой.

UHB. Nº

Усиливающие стойки выполнены из горячекатаного омегообразного профиля по ГОСТ 5267.6-90 со срезанными полками и предназначены для усиления заделки торцевой стены с рамой и для распределения нагрузки между горизонтальными поясами.

Нижняя обвязка торцевой стены выполнена из уголка 160x100x10 мм ГОСТ 8510-86 и предназначена для соединения торцевой стены с рамой.

Обшивка торцевой стены выполнена из нижнего листа толщиной 4,5 мм и верхнего листа толщиной 4,5 мм, соединенных между собой внахлест.

С внутренней стороны торцевой стены на обшивке установлены скобы лесных стоек 8 и откидные ступеньки 9. С наружной стороны установлена лестница 10.

Все элементы торцевой стены соединены между собой электродуговой сваркой.

- 1.2.1.3.1 Лестница, поручни составителя и сцепщика, наружная лестница, откидные ступеньки предназначены для обеспечения удобства обслуживания вагона в эксплуатации.
- 1.2.2 Рама служит основанием кузова и воспринимает вертикальную нагрузку от груза, собственного веса и веса кузова, а также продольные усилия (растягивающие и сжимающие).
- 1.2.2.1 Рама (приложении Б рисунок Б.5) состоит из хребтовой балки (1), двух концевых балок (2), двух шкворневых балок (3), четырех промежуточных балок (4). В средней части рамы размещены кронштейны: тормозного цилиндра (5), запасного резервуара (6), авторежима (7), воздухораспределителя (8). Через пятники (9) шкворневых узлов рама опирается на надрессорные балки тележек

Нагрузка от кузова на тележки передается через пятники на подпятники тележек, а также через боковые опоры кузова на упругие скользуны тележек. Через пятники шкворневых узлов рама опирается на надрессорные балки тележек, которые являются ходовой частью вагона. Через нее осуществляется взаимосвязь вагона и пути, а также направления движения по рельсовому пути. Опирание на подпятники обеспечивает поворот тележек на кривых участках

/lucm

№ докум.

Подп

Дата

пути. Опирание на скользуны тележек способствует гашению извилистого движения тележек, уменьшению перевалки, боковой качки кузова.

1.2.2.2 Балка хребтовая воспринимает вертикальные, растягивающие, сжимающие и ударные нагрузки. Она состоит из двух зетов по ГОСТ 5267.3-90, с расстоянием между вертикальными стенками внутри 350 мм и двутавра высотой 190 мм, приваренного к зетам.

К двутавру приклепаны державки петель для шарнирного крепления крышек люков.

На концевые части хребтовой балки крепятся при помощи заклепок передние и задние упоры. Между передними и задними упорами установлены планки для исключения истирания стенок зета поглощающими аппаратами и упорными плитами.

В узлах соединения хребтовой балки со шкворневыми балками установлены надпятниковые отливки, которые усиливают место над пятниками и связывают между собой вертикальные стенки хребтовой балки.

В районе установки поперечных балок в хребтовую балку вварены нижние листы и диафрагмы.

На вертикальной стенке зета в средней части рамы установлена табличка завода-изготовителя. Вблизи таблички завода-изготовителя нанесен знак соответствия РС ФЖТ. При поставке вагона в страны СНГ и Балтии дополнительно устанавливают табличку кода государства собственника.

1.2.2.3 Балка концевая предназначена для восприятия части нагрузок, действующих на раму, а также для установки и крепления торцевых стен.

Балка представляет собой сварную конструкцию коробчатого сечения, образованную листами: верхним, концевым, двумя нижними, двумя вертикальными. На вертикальных листах установлены планки уплотнения.

По вертикали между концевым и верхним листами установлены ребра жесткости, к которым приварены упоры крышек разгрузочных люков.

На концевом листе установлены кронштейны расцепного привода автосцепки, скоба сигнального фонаря, на нижнем листе одной из концевых

1.2.2.4 Балка шкворневая предназначена для передачи через пятник и скользуны на тележку статических и динамических нагрузок, возникающих в процессе движения вагона.

Шкворневая балка представляет собой сварную конструкцию коробчатого сечения переменной высоты и ширины, образованного верхним корытообразным листом, нижним листом и вертикальными листами. К нижнему листу приварены скользуны. Между вертикальными листами над скользунами для жесткости установлены диафрагмы. К нижнему листу, зетам хребтовой балки и надпятниковой отливке крепится заклепками пятник.

Верхний лист шкворневой балки соединён с нижней обвязкой боковой стены накладкой.

Для предотвращения просыпания груза через зазоры люков на тележки и железнодорожный путь при разгрузке вагона предусмотрены уплотнения в форме стальных полос, приваренных к вертикальным листам шкворневых и концевых балок.

1.2.2.5 Промежуточные балки представляют собой сварную конструкцию двутаврового сечения переменной высоты, состоящую из вертикального, нижнего и верхнего листа, имеющего корытообразную форму.

Верхний лист промежуточной балки соединён с нижней обвязкой боковой стены накладкой. Вертикальные листы соединены с двутавром хребтовой балки посредством накладок. На вертикальных листах приварены упоры крышек люков.

1.2.2.6 Разгрузочные люки предназначены для выгрузки сыпучих грузов при их открывании. Крышка люка представляет собой типовую взаимозаменяемую конструкцию. Регулировка механизма разгрузки выполняется собственником вагона при подготовке к перевозкам.

Четырнадцать крышек разгрузочных люков в закрытом состоянии образуют пол вагона и позволяют производить выгрузку сыпучих грузов при их открывании. Крышка люка представляет собой типовую взаимозаменяемую

Изм Лист № докум. Подп. Дата

Подп. и дата

инв. № дубл.

Взам. инв.

Nodn.

подл

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

конструкцию.

Крышка люка состоит из каркаса и верхнего листа с гофрами.

Каркас образован двумя боковыми, средней и передней обвязками и задним усилением

Со стороны передней обвязки на крышке люка установлены два кронштейна запорного механизма. Крепление кронштейнов запорного механизма к каркасу осуществляется сваркой. Соединение крышки люка с хребтовой балкой осуществляется петлями, которые крепятся к каркасу и верхнему листу заклепками. Петли входят в державки петель, расположенные на хребтовой балке, и шарнирно соединяются с ней валиками.

В закрытом положении крышка люка (приложение Б, рисунок Б.14) удерживается двумя закидками (1). Сектора (2) с размещенными в них пружинами (4) предохраняют закидки от перемещения и выхода их из зацепления с кронштейнами крышки люка (13), что исключает самопроизвольное открывание крышки и позволяет перевозить грузы без увязки закидок проволокой.

Закидки и сектора с пружинами установлены на нижней обвязке боковой стены и крепятся к ней с помощью заклепок (7) и болтов (8, 9) с гайками (10, 11).

Закидка имеет два зуба: малый и большой. Малый зуб предназначен для предварительной фиксации крышки люка в верхнем положении перед закрыванием, большой зуб является опорной частью для крышки люка в рабочем закрытом положении. Подтягивание крышки люка к нижней обвязке осуществляется с помощью скобы (5, 6), установленной на нижней обвязке боковой стены, и ломика.

Механизм подъема крышки люка (приложение Б, рисунок Б.13) служит для облегчения подъема крышки люка на первый зуб закидки. Он состоит из опоры (1) и двух (спаренных) торсионов (2), изготовленных из прутка диаметром 16 мм.

Один конец торсиона фиксируется в боковой обвязке крышки люка и

Изм Лист № докум. Подп. Дата

MHB. Nº BYDN.

No

UHB

Взам.

Инв. Nº подл.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

- 1.2.3 Тормозное оборудование
- 1.2.3.1 Вагон оборудован пневматическим автоматическим тормозом колодочного типа с раздельным торможением тележек и стояночным тормозом с ручным приводом.
- 1.2.3.2 Тормозная система (приложение Б, рисунок Б.6) вагона включает в себя следующее оборудование:
- воздухораспределитель 483A-04 (1), 484A-04 ТУ 3184-021-05756760-00 или КАВ60-01, КАВ60.75177ТУ, II75177/01;
 - авторежим 265A-4 (2) ТУ 3184-509-05744521-98;
- два регулятора тормозной рычажной передачи модели РТРП-300 (3) ТУ 24.05.928-89;
 - два тормозных цилиндра 710-03 УХЛ1 ТУ 3184-555-05744521-2013;
 - два крана концевых 4314 Б УХЛ1 (5) ТУ 3184-014-10785350-2007;
 - два рукава Р17Б УХЛ1 (6) ГОСТ 2593-2009;
 - кран 4300В УХЛ1 (7) ТУ 3184-003-10785350-99;
 - резервуар Р7-78 (8) ГОСТ Р 52400-2005;
 - тройник 4375-01 УХЛ1 ТУ 3184-011-107853502007;
 - ниппели 4371 УХЛ1 ТУ 3184-011-10785350-2007;
 - привод стояночного тормоза по ОСТ 24.290.01-78;
 - трубопровод магистральный;
 - трубопровод подводящий;
 - рычажную передачу с индивидуальным приводом тележек.
- 1.2.3.3 Тормозная рычажная передача оборудована композиционными тормозными колодками по черт. 126-12-58 или 126-12-58-01 ТУ 2571-123-05766936-2007 (колодки из безасбетового композиционного материала с металлическими включениями Фритекс-970/2 и чугунной вставкой).
 - 1.2.3.4 Тормозной цилиндр 710-03 УХЛ1 ТУ 3184-555-05744521-2013

/ N3M /Лист № докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист 15

Подп. и дата

имеет диаметр 254 мм и максимальный ход поршня 240 мм (Приложение Б, Рисунок Б.15).

1.2.3.5 Продольные тяги тормозной рычажной передачи в местах соединения с вертикальным рычагом тележек имеют три регулировочных отверстия с межцентровым расстоянием 60 мм.

При установке новых тормозных колодок тяга установлена на крайнее от тормозного цилиндра отверстие.

1.2.3.6 Подводящий трубопровод от магистрали к воздухораспределителю и соединяющий его с запасным резервуаром, авторежимом и тормозными цилиндрами, имеет наружный диаметр 27 мм и толщину стенки 3,2 мм, и изготовлен из стальных, бесшовных холоднодеформированных труб по ГОСТ 8734-75.

На подводящей трубе, ведущей к воздухораспределителю, установлен разобщительный кран 4300В УХЛ1.

Магистральный трубопровод изготовлен из стальных бесшовных холоднодеформированных труб по ГОСТ 8734-75 с наружным диаметром 42 мм и толшиной стенки 4 мм.

Соединение магистрального и подводящих трубопроводов с концевыми кранами и тормозным оборудованием выполнено с помощью арматуры соединительной по ТУ 3184-011-10785350-2007.

Магистральный воздухопровод на участках между тройником и концевыми кранами выполнен из цельных труб и крепится на раме в семи местах по длине, включая обязательное его крепление на расстоянии от 280 до 300 мм по обеим сторонам от торцов тройника.

Концевые краны установлены под углом 60° к вертикальной оси рамы и направлены отростком в сторону к продольной оси вагона. Расстояние от продольной оси вагона до оси корпуса крана составляет от 280 до 320 мм.

Подводящий трубопровод от воздухораспределителя к авторежиму выполнен из цельных труб. Подводящий воздухопровод от авторежима к

тормозными цилиндрам на участках между авторежимом и тройником, тормозными цилиндрами и тройником выполнены из цельных труб.

- 1.2.3.7 Авторежим должен соответствовать следующим требованиям:
- между упором авторежима и контактной планкой тележки порожнего вагона должен присутствовать зазор от 1 до 3 мм, регулировать его необходимо снятием или постановкой металлических регулировочных планок под контактную планку;
- выход кольцевой проточки вилки из корпуса авторежима на порожнем вагоне должен быть не менее 2 мм;
- режимный валик воздухораспределителя должен быть установлен на среднем режиме торможения.
- 1.2.3.8 Для отпуска автоматического тормоза вручную на обе стороны вагона выведены цепочки выпускного клапана воздухораспределителя.
- 1.2.3.9 Тормозная рычажная передача (приложение Б, рисунок Б.10) обеспечивает одностороннее нажатие тормозных колодок на колесные пары и состоит из двух триангелей 1 с безрезьбовым креплением башмаков, как показано на виде И, которые при помощи подвесок 2 и осей соединены с кронштейнами боковых рам, вертикальных рычагов 3, соединенных осями с затяжкой вертикальных рычагов 5, серьги мертвой точки 6 и вертикальных рычагов 4, обеспечивающих параллельный отвод тормозных колодок.

Наличие нескольких отверстий в серьге мертвой точки 6 и затяжке 5, позволяет регулировать тормозную рычажную передачу при эксплуатации тележки по мере износа тормозных колодок и переточке колес.

Для равномерного износа колодок при отпущенном тормозе тормозная рычажная передача оборудована устройством параллельного отвода тормозных колодок. Устройство параллельного отвода тормозных колодок состоит из дополнительного вертикального рычага 4, шарнирно закрепленного с рамой боковой и горизонтальным рычагом 7.

Рычажная передача имеет предохранительные устройства, исключающие возможность падения ее деталей на путь.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Оси рычажной передачи соответствуют ГОСТ 9650-80. Оси, расположенные вертикально, установлены головками вверх, расположенные горизонтально - головками в одну сторону с установкой на них шайб и шплинтов. Ветви шплинтов разведены под углом не менее 90°.

1.2.3.10 Стояночный тормоз (приложение Б, рисунок Б.11) предназначен для затормаживания вагона на стоянках, в том числе при загрузке или разгрузке. Стояночный тормоз соединен с системой рычагов автотормоза одной тележки и состоит из маховика, вала и сектора с кривошипом, которые соединены между собой червячной передачей.

Для затормаживания необходимо маховик с валом установить в рабочее положение, передвинув его влево до полного зацепления с червячным сектором, после чего вращать по часовой стрелке усилием одного человека.

Для растормаживания вагона необходимо стопор кронштейна стояночного тормоза поднять вверх, после чего маховик с валом - червяком устанавливают в нерабочее положение (передвинув его вправо). При этом шток тормозного цилиндра возвращается в крайнее положение.

Стояночный тормоз обеспечивает полное зацепление зубьев червячной передачи привода в рабочем и полное расцепление в нерабочем положении.

Тормоз стояночный должен удерживать полностью загруженный вагон на расчетном уклоне не менее 30 % при моменте на валу штурвала 98 Нм (10 кгс·м).

В стояночном тормозе шарнирные соединения рычажной передачи и трущиеся поверхности должны быть смазаны солидолом Ж по ГОСТ 1033-79. Сектор червячный должен свободно перемещаться как в зацепленном состоянии, так и в отпускном положениях без заеданий. В конструкции стояночного тормоза, диаметр делительный сектора червячного (приложение Б, рисунок Б.11), увеличен до 410 мм.

Ручной стояночный тормоз обеспечивает полное зацепление зубьев червячной передачи в рабочем положении и полное расцепление в нерабочем положении. Сборка и регулировка привода стояночного тормоза должна

+	_				
20	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- 1.2.4.1 Автосцепное устройство предназначено для автоматического сцепления вагонов, удержания их на определенном расстоянии друг от друга, передачи и амортизации продольных усилий, действующих на вагон во время движения в поезде и маневровых работ.
- 1.2.4.2 Автосцепное устройство (приложение Б, рисунок Б.7) состоит из следующих основных узлов:
 - автосцепки CA-3 (1);
 - поглощающего аппарата (2) класса не ниже Т1 ОСТ 32.175-2001;
 - тягового хомута (3);
 - планки поддерживающей (4);
 - балочки центрирующей (5);
 - рычага расцепного (6);
 - клина тягового хомута (7);
 - плиты упорной (8);
 - подвески маятниковой (9);
 - кронштейна от саморасцепа (10);
 - устройства для предотвращения падения автосцепки на путь (11);
 - планок против истирания (12).

Автосцепное устройство оборудовать упорами по ГОСТ Р 52916-2008.

Автосцепное устройство оборудовано нижним кронштейном от саморасцепа и устройством предотвращения падения автосцепки на путь при обрыве деталей автосцепного устройства.

Соединение автосцепки с поглощающим аппаратом и состояние соприкасающихся поверхностей должны обеспечивать свободное перемещение головки автосцепки от центрального положения в крайнее от усилия руки человека и возврат в первоначальное положение под действием собственного веса. Проверку производить после разрядки поглощающего аппарата.

-	T			
)				
Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

Подп.

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

33-40

1.2.5 Ходовая часть

1.2.5.1 Вагон установлен на две двухосные тележки модели 18-9836 «Моушн Контрол» тип 3 ГОСТ 15150-69, изготовленные по ТУ 3183-188-77351980-2010 в исполнении УХЛ для категории 1, имеющие сертификат соответствия и код по системе АБД ПВ ИВЦ ЖА. Описание и устройство тележки, маркировка и клеймение, приведено в 9836.00.000 РЭ (приложение В). Общий вид тележки (приложение Б, рисунок Б 8).

Условия и режимы эксплуатации тележек должны соответствовать ПТЭ, инструкции по ТО, ГОСТ 22235-2010.

Настоящее РЭ распространяется на следующие исполнения тележки, приведенные в таблице 3.

Таблица 3 – Исполнения тележки

Обозначение	Наименование	Конструктивные отличия	Масса расчетная., кг
RAR 3441	Тележка двухосная модель 18-9836	Без установки опорной балки черт. R-78250	4658
RAR 3441-01		Установка опорной балки черт. R-78250	4672

- 1.2.5.2 Тележки оборудовать композиционными тормозными колодками, устройствами равномерного отвода тормозных колодок от поверхности колес в отпущенном состоянии тормоза.
- 1.2.5.3 Тележки опираются на колесные пары типа РВ2Ш-957-Г, оборудованные узлами буксовыми с подшипниками кассетного типа, которые должны соответствовать требованиям ГОСТ 4835-2013 и чертежам. Колесные пары имеют колеса повышенной твердости 957-190-Т-В-2 по ГОСТ 10791-2011.

					ı
1	SAM	UPAP.33.13-15	fh-	10,041	-
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

1.2.5.4 Для установки колесных пар с подшипниками кассетного типа в буксовые проемы боковой рамы применяются адаптеры с эластичной прокладкой из полимера, через которую боковая рама опирается на адаптер. Адаптер имеет опорную цилиндрическую поверхность для установки на кассетный подшипник. Поперечное перемещение адаптера относительно кассетного подшипника ограничено буртами. Для предотвращения выхода колесных пар из буксового проема боковой рамы установлены предохранители от выхода колесных пар.

1.2.5.5 Рессорное подвешивание (приложение Б, рисунок Б. 9) тележки включает два рессорных комплекта, каждый из которых состоит из набора винтовых пружин: семи наружных рабочих (1), пяти внутренних рабочих (2), установленных под надрессорную балку, двух наружных подклиновых (3), двух внутренних подклиновых (4), установленных под фрикционные клинья.

Особенностью конструкции данного рессорного подвешивания является то, что подклиновые пружины ставятся с предварительным сжатием в свободном состоянии тележки, как показано в приложении Б рисунок Б.9. Подклиновые пружины на 57-58 мм выше рабочих пружин.

Не допускается:

- эксплуатация с превышением осевой статической нагрузки от колёсной пары на рельсы более 25,0 тс;
- эксплуатация со скоростями движения более установленных Приказом МПС РФ от 12.11.2001г. № 41 О нормах допускаемых скоростей движения подвижного состава по железнодорожным путям колеи 1520 (1524) мм;

запрещается:

- эксплуатировать тележку, имеющую составные части, у которых выявлены неисправности или предельные состояния, которые могут вызвать отказ в работе тележки, угрожающий безопасности движения;
- допускать к работе лиц, не изучивших правила эксплуатации тележки модели 18-9836.
 - 1.2.5.6 Содержание тележек в исправном состоянии складывается из

примен Подпись и дата № дубл. Инв. инв. Взам. Подпись и дата 1нв. № подп.

текущего обслуживания во время эксплуатации и хранения, периодических плановых ремонтов на вагоноремонтных предприятиях, имеющих разрешение на проведение соответствующих работ на данную модель тележки.

Виды исполнения тележки приведены в таблице 3.

1.3 Средства измерений, инструмент и принадлежности

Контроль соответствия вагона требованиям настоящего РЭ производят визуально, внешним осмотром с измерением линейных размеров соответствующими средствами измерений.

Выбор средств измерений линейных размеров необходимо производить в соответствии с требованиями с Федеральным законом РФ от 26.06.2008 № 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений». Применяемые для проведения испытаний средства измерений должны быть поверены в соответствии с правилами по метрологии «Порядок проведения поверки средств измерений» ПР 50.2.006-94, калиброваны в соответствии с правилами по метрологии «Требования к выполнению калибровочных работ» ПР 50.2.016-94.

Контроль качества сварных соединений вагона проводить внешним осмотром и пооперационным контролем выполнения технологического процесса сварки.

- 1.4 Маркировка и окраска
- 1.4.1 Маркировка деталей и сборочных единиц выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 26828-86, рабочих чертежей и нормативной документации.
- 1.4.2 На кузове вагона в местах, установленных альбомом-справочником «Знаки и надписи на вагонах грузового парка колеи 1520 мм» № 632-2011 ПКБ ЦВ и конструкторской документацией должна быть нанесена маркировка, включающая:
 - единый знак обращения продукции на рынке;
- условный номер, наименование или товарный знак предприятияизготовителя;
- восьмизначный номер вагона по системе нумерации согласованной комиссией специалистов по информатизации железнодорожного транспорта, протокол № 32 от 29.04.2005;
 - -грузоподъемность, т;
 - объем кузова, м³;

			10		
1	3AM	UPAP. 33:13-15	the	10.041	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

- Подпись и дата № дубл. Инв. UHB. Взам. Подпись и дата 1нв. № подл.
- массу тары, т;
- дату изготовления (число, месяц, год);
- конструкционную скорость, км/ч;
- цифровой код железнодорожной администрации;
- надпись о проведенных ремонтах;
- другие сведения, установленные альбомом-справочником Знаки и надписи на вагонах грузового парка колеи 1520 мм, 632-2011 ПКБ ЦВ».
- 1.4.2.1 При наличии у изготовителя действующего сертификата соответствия на вагон, выданного до 02.08.2014 г., вместо знака обращения продукции на рынке наносится знак соответствия ССФЖТ в соответствии с требованиями П ССФЖТ-08-2003 и конструкторской документации.
- 1.4.3 На вертикальной стенке зета хребтовой балки в области шкворневой балки приварена металлическая фирменная табличка изготовителя с указанием:
 - наименование завода-изготовителя или товарный знак;
 - условный номер завода-изготовителя;
 - марки стали хребтовой балки;
 - год изготовления
- заводского номера вагона по системе нумерации предприятияизготовителя;
- 1.4.4 На кузове вагона в местах установки тормозных цилиндров нанесен трафарет «ВЫХОД ШТОКА 50–100 мм» в соответствии с конструкторской документацией.
- В месте размещения авторежима на кузове нанесена надпись «Авторежим», рядом на кузове нанесена надпись расчетного нажатия колодок на ось: «груженый 8,5 тс/ось; порожний 3,5 тс/ось».
- 1.4.5 Вся маркировка на вагоне, выполненная ударным способом, должна быть защищена тонким слоем смазки.
- 1.4.6 Порядок маркировки и клеймения тележки и ее составных частей приведен в Руководстве по эксплуатации 9836.00.000 РЭ.
 - 1.4.7 Окраска вагона

Окраска вагона, а также его деталей и узлов, производится в соответствии требований ГОСТ 7409-2009, «Инструкции по окраске грузовых вагонов 655-2000 ПКБ ЦВ-ВНИИЖТ» и ЦДЛР 1013.00.00.000 ДЗ.

Применяемые окрасочные материалы приведены в таблице 4.

		_100.00.00			
1	34 M	4501P. 33. 13-15	the	10.041	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

Таблица 4 – Окрасочные материалы

Окрашиваемая поверхность	Грунтовка, краска, эмаль, обозначение	Примечан ие
Кузов снаружи (боковые и торцевые стены, наружная поверхность	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006. 1-	ne
разгрузочных люков), а также лестницы, подножки и	ой красно-коричневый или черный, 2- ой зеленый, толщина	
поручни Кузов изнутри (боковые и торцевые стены, внутренняя поверхность разгрузочных люков)	комплексного покрытия 70-80 мкм. Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006. Один слой, толщина комплексного покрытия, не менее 25 мкм.	Допуска- ется не окраши- вать
Рама	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006. 1-ой красно-коричневый или черный, 2-ой черный, толщина комплексного покрытия 70-80 мкм	
Тележка, автотормоз, автосцепка, воздухопровод, тормоз стояночный	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006. Цвет черный, 2 слоя, толщина комплексного покрытия 70-80 мкм.	
Рамка для меловых надписей	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006 или Эмаль МС-17 по ТУ 6-10-1012-97. Цвет черный	
Знаки и надписи на верхней части кузова, раме	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006. Эмаль ПФ-115 белая ГОСТ 6465-76. Цвет белый	
Наконечник и головка соединительного рукава, концевой и разобщительный краны, ручка переключателя режимов торможения и толкателя выпускного клапана воздухораспределителя, сигнальный отросток замка автосцепного устройства, крайние звенья поводков отпускного клапана воздухораспределителя, тяговые кронштейны, штурвал стояночного тормоза, фронтальная поверхность кронштейна для установки поездного сигнала	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД по ТУ 2313-048-31953544-2006 или эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 Цвет красный	

О Изм Лист № докум. Подп. Дата

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

2 Комплектность

- 2.1 В комплект поставки входят:
- полувагон универсальный с разгрузочными люками модели 12-9853-01;
- паспорт технический грузового вагона (форма ВУ-4М);
- справка о комплектности (форма ВУ-1);
- копия сертификата соответствия (количество оговаривается в договоре поставки);
- руководство по эксплуатации ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ (количество оговаривается в договоре поставки);
- руководство по эксплуатации 9836.00.000 РЭ (количество оговаривается в договоре поставки);
- руководства по капитальному ЦДЛР 1013.00.00.000 РК и деповскому ЦДЛР 1013.00.00.000 РС ремонтам (поставляется по отдельному договору).

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

 33 - 4 Ч
 Вуу 25.03.14.

 М
 Взам. инв. № Инв. № дубл.

 Взам. инв. № Дубл.
 Взам. инв. № дубл.

 Взам. инв. № Инв. № дубл.
 Взам. инв. № дубл.

 Взам. инв. № дубл.
 Взам. инв. № дубл.

№ докум.

Подп.

Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

3 Транспортирование и хранение

- 3.1 Доставка вагона производится заказчику к месту эксплуатации на своих осях, по полным грузовым документам в составе поезда, по железнодорожным путям. Скорость транспортирования в соответствии с требованиями, установленными для железнодорожного грузового подвижного состава.
- 3.2 Условия хранения вагона в части воздействия климатических факторов по группе условий хранения 7 по ГОСТ 15150-69.
- 3.3 В случае длительного хранения вагона трущиеся места должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ9.014-78.
 - 3.4 Вагон упаковке не подлежит.
- 3.5 При длительном хранении для предотвращения контактной коррозии в буксовых подшипниках кассетного типа вагон необходимо перекатывать на расстояние, соответствующее не менее 15-20 оборотам колеса, не реже одного раза в три месяца.

Инв. № подл. Подл. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дал 33-74 иг/25-08-74

Изм Лист № докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

- 4.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие вагона требованиям технических условий на вагон ТУ 3182-002-11261991-2013 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.
- 4.2 Гарантийные сроки исчисляются со дня отгрузки вагона с заводаизготовителя и устанавливаются на:
 - несущие элементы рамы и кузова 16 лет;
 - детали рычажной передачи тормоза 4 года;
 - детали механизма разгрузки и крышки разгрузочных люков 4 года;
- сохранность защитных свойств лакокрасочных покрытий 5 лет при отсутствии механических повреждений, агрессивного и термического воздействия.
- 4.3 Гарантийные сроки на комплектующие узлы и детали устанавливаются в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями предприятий-изготовителей на эти изделия, и не могут быть меньше, чем срок эксплуатации вагона от постройки до первого деповского ремонта.

Инд. № подл. Падл. и дата Взам. инд. № 1 Инд. № дубл. 33-74 (UN) 25.08.74

Подп. и дата

Изм Лист № докум. Подп. Дата

5. Утилизация

5.1 По истечению назначенного срока службы эксплуатация вагона должна быть прекращена независимо от его технического состояния. При утилизации - сталь использовать в качестве шихты при переплавке металла, резиновые прокладки и рукава использовать как вторичное сырье в резиновой промышленности. Списание остальных материалов произвести в соответствии с порядком, предусмотренным собственником вагона.

	Подп. и дата		
	инв. № дубл.		
98	Взам. инв. №		
	Подп. и дата	Cay 25.08.74	
	ю подл.	-44	

№ докум.

Подп.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

- 6.1 Эксплуатационные ограничения
- 6.1.1 Безотказная работа вагона и его составных частей может быть обеспечена при соблюдении правил, изложенных в настоящем РЭ, а также в ГОСТ 22235-2010, ПТЭ, Инструкции по движению поездов и маневровой работе на железных дорогах Российской Федерации, Правилах перевозок опасных грузов железнодорожным транспортом, Правилах эксплуатации тормозов подвижного состава железных дорог, Правилах технического обслуживания тормозного оборудования и управления тормозами железнодорожного подвижного состава РД на автосцепку, РЭ на тележку, ЦДЛР 1013.00.00.000 РС, ЦДЛР 1013.00.00.000 РК, Руководстве по капитальному ремонту грузовых вагонов, Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководстве по деповскому ремонту, Инструкции по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов, РД по КП, ЦМ-943, 732-ЦВ-ЦЛ, РД на вагоны, РД 32 ЦВ 122-2011, ПОТ РО-32-ЦВ-400, руководстве по эксплуатации 9836.00.000 РЭ, руководстве по эксплуатации КАВ60.75177РЭ «Воздухораспределители КАВ60», Руководстве по эксплуатации «Воздухораспределитель типа 483A» 483A.000 РЭ.
- 6.1.2 К обслуживанию вагона (осмотр, ремонт, загрузка, разгрузка, очистка и др.) допускаются лица, прошедшие соответствующее обучение, изучившие конструкцию вагона, порядок производства рабочих операций, правила охраны труда, правила оказания первой помощи.

6.1.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- эксплуатировать вагон при температурах не соответствующих климатическому исполнению «УХЛ 1»;
- подавать под погрузку вагон с любым выработанным межремонтным нормативом в соответствии с таблицей 2;
- эксплуатировать вагон, сборочные единицы и детали которого находятся в неисправном или предельном состоянии, которое может вызвать отказ в работе

-						
1	1	3AM	IPAP. 33.13-15	fl.	100415	
1	Изм	Nucm	д № докум.	Подп.	Дата	

Взам. инв. №

№ подл.

- эксплуатировать вагон с загрузкой более 75 тонн;
- подтягивать вагон лебедкой за детали и узлы, специально не предназначенные для этой цели;
- эксплуатировать вагон с истекшим межремонтным сроком до очередного деповского или капитального ремонта;
 - эксплуатировать вагон, выработавший срок службы 32 года.
 - эксплуатировать тележку на путях с радиусом кривых менее 60 м;
- эксплуатировать тележку с превышением осевой статической нагрузки от колёсной пары на рельсы более 25,0 тс.
- эксплуатировать вагоны со скоростями движения более установленных Приказом МПС РФ от 12.11.2001г. № 41 О нормах допускаемых скоростей движения подвижного состава по железнодорожным путям колеи 1520 (1524) мм.
 - 6.2 Подготовка вагона к использованию
- 6.2.1 При введении вагона в эксплуатацию и в период подготовки к работе необходимо проверить:
 - сроки ремонта;
- исправность кузова, гарантирующую безопасность движения и сохранность перевозимого груза;
- исправность автосцепного устройства, тележек, исправность и действие тормозов;
 - наличие и исправность запорных механизмов разгрузочных люков;
 - наличие и исправность поручней и подножек;
- наличие и исправность устройств, предохраняющих от падения на путь деталей и оборудования вагона;
 - наличие всех знаков и надписей.
- 6.2.2 Ответственность за проверку работоспособности, исправность механизма разгрузки и блокировки разгрузочных люков несет грузоотправитель.
 - 6.3 Использование вагона

-				_
7				
Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

30

Падп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

- 6.3.2 По прибытии на место эксплуатации вагон должен быть тщательно осмотрен, проверен на исправность и работоспособность.
- 6.3.3 При подтягивании вагона лебедкой следует пользоваться только специальными тяговыми кронштейнами.
- 6.3.4 Транспортирование вагона производится локомотивом в составе поезда в соответствии с ПТЭ
 - 6.3.5 Эксплуатация вагона включает следующие операции:
 - погрузка;
 - транспортирование к месту разгрузки;
 - разгрузка.

Jodn.

ИНВ. Nº дубл.

UHB.

Взам.

Подп.

- 6.3.6 Погрузку и разгрузку сыпучих грузов производить в соответствии с требованиями ГОСТ 22235-2010.
 - 6.4 Порядок погрузки
 - перед подачей под погрузку вагон осмотреть в соответствии с п.7.2.1;
- поданный к месту загрузки вагон затормозить стояночным тормозом или башмаками;
- убедиться, в том, что все крышки разгрузочных люков закрыты и зафиксированы запорными механизмами;
- осуществить погрузку с применением ленточных конвейеров, бункерных устройств, стреловых, козловых, портальных, мостовых, кабельных кранов или экскаваторов.
 - 6.5 Порядок разгрузки
- поданный к месту разгрузки вагон затормозить стояночным тормозом или башмаками;
- произвести разгрузку через разгрузочные люки в полу или с применением кабельных кранов, стреловых, козловых, портальных, мостовых, специализированных разгрузочных машин или вагоноопрокидователей;
 - удалить из вагона остатки груза;

					,
)		\vdash		-	
1	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

- закрыть и заблокировать крышки разгрузочных люков.
- 6.6 Погрузку и разгрузку тарно-штучных, штабельных и прочих грузов должна производить в соответствии с ГОСТ 22235-2010, Техническими условиями погрузки и крепления грузов и соответствующими инструкциями предприятия, производящего погрузо-разгрузочные работы, Правилами перевозок грузов на железнодорожном транспорте и соответствующими инструкциями предприятия, производящего погрузо-разгрузочные работы.
- 6.7 При проведении погрузо-разгрузочных работ руководствоваться инструкциями по охране труда при работах с подъемно-транспортной техникой, инструкциями предприятий, производящих погрузку-выгрузку и Межотраслевыми правилами по охране труда при погрузо-разгрузочных работах и размещении грузов ПОТ РМ-007-98.
- 6.8 Транспортирование вагона к месту разгрузки (погрузки) производится локомотивом в одиночном порядке, в составе поезда, состоящего их вагонов, в составе обычного грузового поезда в соответствии с ПТЭ и ГОСТ 22235-2010.
- 6.9 Ответственность за исправность вагона после погрузки возлагается на грузоотправителя, а после выгрузки на приемо-сдатчика станции выгрузки.

Инв. № подл. Подл. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата 33 - 74 (US 25.08,74,

Изм Лист № докцм. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

7.1 Общие указания

Техническое обслуживание проводят с целью обеспечения:

- постоянной исправности и готовности вагона к эксплуатации;
- своевременного выявления и устранения причин, вызывающих преждевременный износ и поломку деталей и узлов.

Порядок, объем, и периодичность технического обслуживания вагона в зависимости от этапов и условий его эксплуатации устанавливают в соответствии с Инструкцией осмотрщику вагонов.

- 7.2 Порядок проведения технического обслуживания вагона.
- 7.2.1 При техническом обслуживании вагона проверяют:
- сроки проведения плановых видов ремонта;
- исправность кузова, гарантирующую безопасность движения и сохранность перевозимого груза;
- наличие и исправность механизмов подъема, запирания и крепления загрузочных и разгрузочных люков;
 - наличие и исправность поручней, подножек и помостов;
- наличие и исправность устройств, предохраняющих от падения на путь детали и оборудования вагона;
 - наличие знаков и надписей;
 - исправность автосцепного устройства;
 - исправность и действие тормозной системы;
- исправность тележек в соответствии с руководящим документом РЭ на тележку, РД 32 ЦВ 122-2011.
- 7.2.2 Неисправности тележки, требующие отцепки в текущий ремонт приведены в РЭ на тележку, РД 32 ЦВ 122-2011 «Руководящий документ. Тележка для грузовых вагонов колеи 1520 мм с осевой нагрузкой 245кН (25 тс) Модель 18-9836».
- 7.2.3 При проведении обслуживания и ремонта воздухораспределителя КАВ60-01 руководствоваться КАВ60.75177ТУ и КАВ60.75177РЭ.

№ докум. /lucm Nodn. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

Подп.

Nº dyða. MHB. 1

UHB. Взам.

подл. MHB. Nº 1 Основные параметры тормозной системы, контролируемые при проведении технического обслуживания приведены в таблице 5.

Таблица 5 – Параметры тормозной системы

Показатель	Ед. измерения	Значение
Выход штока тормозного цилиндра 710-03	MM	50 – 100
Размер «А» привода авторегулятора РТРП-300	MM	20 – 40
Размер «а» авторегулятора РТРП-300 при износе колодок, не менее	ММ	50
Зазор между колодками и колесами	ММ	5 – 8

7.2.5 Воздухораспределитель 483A-04 (1), 484A-04 ТУ 3184-021-05756760-00 или КАВ60-01, КАВ60.75177ТУ, II75177/01 должен быть установлен на режим торможения «средний».

7.2.6 Вагон оборудован тормозными цилиндрами 710-03 УХЛ1 ТУ 3184-555-05744521-2013.

Рабочий ход поршня (выход штока) тормозного цилиндра 710-03 должен быть в пределах от 50 мм до 100 мм.

Идентификацию тормозного цилиндра 710-03 проводят по габаритным размерам корпуса. На рисунках Б.15 и Б.16 показаны в сравнении тормозной цилиндр 710-03 с ходом поршня 240 мм и тормозной цилиндр 710 с ходом поршня 125 мм.

- 7.2.7 Зазор между рабочей поверхностью тормозных колодок и поверхностью катания колес должен находиться в диапазоне от 5 мм до 8 мм.
- 7.2.8 Регулировку выхода штока тормозного цилиндра и зазора между колодками и колесами производят вращением корпуса авторегулятора РТРП-300 увеличивая или уменьшая размер «а» выхода регулировочного винта.

Изм Лист № докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

бл. Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

7.2.9 Расстояние между корпусом регулятора РТРП-300 тормозной рычажной передачи и упором (размер «А») должен быть в диапазоне от 20 мм до 40 MM.

Регулировку размера «А» выполняют в соответствии с п. 8.3.6.

- По мере износа тормозных колодок при достижении авторегулятором РТРП-300 размера «а», равного 100 мм продольные тяги тормозной рычажной передачи по п. 1.2.3.5 (Рисунок Б.17) должны быть вручную переустановлены на одно отверстие в сторону тормозного цилиндра.
- 7.2.11 Минимально допускаемый размер «a» авторегулятора эксплуатации составляет 50 мм.

Угол наклона вертикального рычага тележки при износе тормозных колодок не должен превышать 30°.

При несоответствии указанных параметров (рисунок Б.18) должна быть произведена регулировка тормозной рычажной передачи тележки в части увеличения размера «С» серьги мертвой точки по п.8.2.2.

При невозможности увеличения размера «С» должны быть установлены новые тормозные колодки.

- 7.2.12 При замене изношенных тормозных колодок на новые размер «а» авторегулятора должен быть не меньше 250 мм.
- 7.2.13 Тормозная рычажная передача тележек должна быть оборудована композиционными тормозными колодками в соответствии с п. 1.2.3.3

ТИИР-300 Допускается установка композиционных колодок ПО черт. 25610-Н ТУ 2571-028-00149386-2000.

Установка чугунных тормозных колодок не допускается.

№ доким. Nogn

дубл.

MHB. Nº 1

UHB

Взам.

Подп. и дата

Инв. № подл.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

- 7.2.14 Величину расчетного тормозного нажатия колодок на ось принимают:
 - 3,5 тс для порожнего вагона;
 - 8,5 тс для груженого вагона.
- 7.2.15 После завершения технического обслуживания, проверяют готовность вагона к погрузке с последующим проследованием до места выгрузки данные заносить в книгу «Предъявления вагонов грузового парка к техническому обслуживанию» формы ВУ-14.

JU	
Инв. № дубл.	l
Взам. инв. №	
Nodn. u dama	
Инв. № подл. 33-44	Лист 36

- 8.1 Общие указания
- 8.1.1 Вагон, неисправность которого невозможно устранить при проведении технического обслуживания состава, направляют в текущий ремонт.

Текущий ремонт вагона производят в соответствии с требованиями руководящих документов РД 32 ЦВ 094-2010 «Подготовка грузовых вагонов к перевозкам», РД 32 ЦВ-056-97 «Руководство по текущему отцепочному ремонту», 717-ЦВ-2009 «Подготовка грузовых вагонов к перевозкам», 732-ЦВ-ЦЛ.

- 8.1.2 Текущий ремонт тележек производят в соответствии с руководством по эксплуатации 9836.00.000 РЭ на тележку, 78217.00.000РЭ «Скользун постоянного контакта Прелоад Плюс», РД 32 ЦВ 122-2011, руководством по ТО.
 - 8.2 Регулировка тормозной рычажной передачи.
- 8.2.1 Регулировку тормозной рычажной передачи (далее ТРП вагона) вагона производят после любого вида ремонта вагона.
- 8.2.2 При установке новых тормозных колодок производят регулировку тормозной рычажной передачи тележки (далее ТРП тележки) модели 18-9836 .

Регулировку ТРП каждой тележки проводят в свободном состоянии перед подкаткой под вагон.

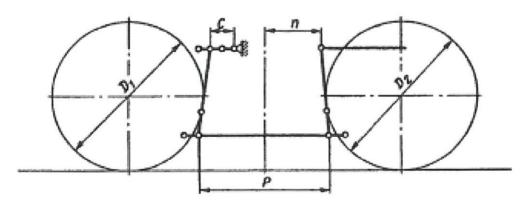


Рисунок 1 - Схема ТРП тележки

MHB. Nº 110071.

№ доким

Подп

Nama

инв. № дубл.

Взам. инв. №

и дата

Nodn.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Номер	Обозн.	Величина размера, мм, при среднем диаметре колес тележки					
чертежа	размера	Более 950	943-917	917-889	900-889	885-851	861-840
51979	С	227	227	127	177	227	127
Расчетное значение	n*	350-450	350-500	350-500	350-500	350-500	350-450
R 78229	P	940			1020		1100

Примечание:

*) По ГОСТ 9246-2013 параметр «n» должен быть в пределах 350-500 мм.

Таблица 7 - Параметры регулировки ТРП тележки при толщине тормозных колодок ТУ 2571-123-05766936-2007 толщиной 50^{+10} мм под тарой вагона

Номер	Обозн.	Величина размера, мм, озн. при среднем диаметре колес тележки				кки	
чертежа	размера	более 938	938-921	920-898	897-880	879-860	менее 860
51979	С	227	127	177	227	127	177
Расчетное значение	n*	350-500	350-500	350-500	350-500	350-500	350-500
R 78229	P	**		1020		110	00

Примечание:

*) По ГОСТ 9246-2013 параметр «n» должен быть в пределах 350-500 мм.

Размер «С» (расстояние от оси кронштейна до оси соединения серьги с вертикальным рычагом) и «Р» (размер по осям соединения затяжки с вертикальными рычагами) (рисунок 1) устанавливают в зависимости от номинальной толщины тормозных колодок и диаметра колес в соответствии с таблицей 6 и 7.

Регулировку проводят при прижатых колодках к колесам «вручную», контролируя размер «п» и наклон внутреннего вертикального рычага (рычага тележки, соединенного с тормозной тягой вагона). Размер «п» (расстояние от центра шкворневого отверстия подпятника до оси верхнего отверстия

1						_
						Γ
2	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата	

Подп. и дата

ИНВ. № дубл.

Взам. инв. 1

годп. и дата

^{**} Заменить тормозные колодки на колодки толщиной 65⁺⁵ мм и проводить регулировку согласно таблице 1.

При несоответствии размера «n» значениям, приведенным в таблицах 6 и 7, тормозную рычажную передачу тележки допускается регулировать изменяя размеров «С» и «Р».

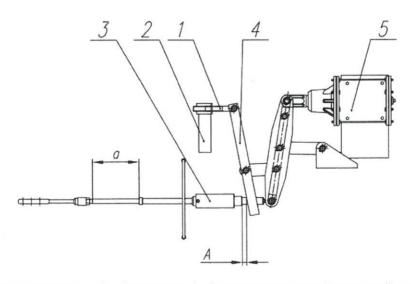
- 8.2.3 Регулировку ТРП тележек не проводят, если тормозные колодки не заменяют.
 - 8.3 Проверка действия тормозов

После монтажа ТРП на раме вагона и ее соединения с ТРП тележек должна быть проведена регулировка ТРП вагона и проверка действия тормозов.

Проверку действия тормозов проводят на груженом вагоне или при имитации загрузки (под упор вилки авторежима подложить металлическую прокладку толщиной 45-1 мм) при выполнении полных служебных торможений (далее - ПСТ).

Режимный валик воздухораспределителя на вагоне устанавливают на «средний» режим.

Схема ТРП вагона приведена на рисунке.2.



1 - Винт регулировочный, 2 - Кронштейн, 3 - Регулятор тормозной рычажной передачи, 4 – Упорный рычаг, 5 - Тормозной цилиндр, Тяга

Рисунок 2 - Схема ТРП вагона

1					
1					
7					
4	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

dyōn. No JHB.

No UHB Взам.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

- 8.3.1 Зазор между тормозными колодками и колесами от 5 до 8 мм;
- 8.3.2 Размер «а» (расстояние от торца муфты защитной трубы до присоединительной резьбы на винте регуляторов ТРП) – не менее 100 мм.

несоответствии размера «а» При норме производят регулировку продольных тяг или устанавливают новые тормозные колодки.

При установке новых тормозных колодок размер «а» должен быть не меньше 250 мм.

- 8.3.3 Выход штока тормозных цилиндров должен быть в пределах от 50 мм до 100 мм.
- 8.3.4 При выполнении ПСТ ведущий горизонтальный рычаг (горизонтальный рычаг со стороны штока тормозного цилиндра) должен располагаться перпендикулярно к оси тормозного цилиндра или иметь наклон от своего перпендикулярного положения до 10° в сторону тележки.
- 8.3.5 Сокращение размера «а» регуляторов ТРП вагона при проверке на стягивание - от 5 до 14 мм.
- 8.3.6 Ориентировочный установочный размер «А» привода регулятора ТРП вагона (расстояние между корпусом регулятора ТРП вагона и упором) – от 20 до 40 мм.

Регулировку размера «А» (расстояние между упорным рычагом и корпусом регулятора) выполняют в следующей последовательности (рисунок 2):

- 8.3.6.1 Упорный рычаг привода регулятора 4 отводят от его корпуса 3, для чего у рычажного привода необходимо предварительно демонтировать валик, соединяющий регулировочный винт 1 привода с упорным рычагом 4.
- 8.3.6.2 Устанавливают зазор между тормозными колодками И поверхностью катания колес от 5 мм до 8 мм. Контролируют размер «а».
- Выполняют ПСТ. Контролируют выход штока тормозных цилиндров, который должен находиться в пределах от 50 до 100 мм. После чего упорный рычаг привода подводят к корпусу регулятора вплотную и фиксируют

№ доким Nogn Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

Подп. и дата

инв. № дубл.

No UHB Взам.

> и дата Nodn.

- 8.3.6.4 В случае если выход штока тормозных цилиндров после выполнения ПСТ составляет больше установленной нормы (от 50 до 100 мм), регулировку привода авторегулятора (установку размера «А») производят в следующей последовательности:
 - тормоз отпускают;
- вращением корпуса регулятора уменьшают размер «а» (от номинального, полученного по п. 8.3.6.2) на 10 мм;
 - выполняют ПСТ;
 - контролируют величину выхода штока тормозных цилиндров.
- 8.3.6.5 Если полученная величина выхода штока больше установленной нормы следует повторно произвести действия из п. 8.3.6.4.
- 8.3.6.6 Если величина выхода штока соответствует установленной норме, в заторможенном состоянии подводят привод вплотную к корпусу регулятора и фиксируют его положение в соответствии с требованиями п. 8.3.6.3. После чего отпускают И вращением корпуса регулятора тормоз устанавливают номинальный размер «а», полученный по п. 8.3.6.2, соответствующий зазору между тормозными колодками и поверхностью катания колес от 5 до 8 мм. При расстояние корпусом регулятора ЭТОМ между упорным рычагом устанавливается автоматически.
- 8.3.7 Регулировку тормозной рычажной передачи и проверку действия регулятора допускается производить при испытании тормоза вагона.
- 8.3.8 Установку и регулировку авторежима, а также испытания тормоза на вагоне следует проводить в соответствии с требованиями ЦВ-ЦЛ-732.
 - 8.4 Порядок проведения текущего ремонта
 - 8.4.1 ЗАПРЕЩАЕТСЯ при производстве текущего ремонта:
- заменять предусмотренные конструкцией вагона заклепочные соединения на сварные или болтовые;

Изм Лист № докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв.

Тодп. и дата

- применять не типовые элементы (болты, гайки и шайбы);
- устанавливать ранее использованные шплинты;
- производить подчеканку, приварку по периметру и подтягивание заклепок;
- ставить вновь болты и гайки, имеющие изношенную, сорванную резьбу или забитые грани, а также не отвечающие требованиям конструкторской документации;
 - прожигать отверстия в деревянных и металлических деталях.
- 8.4.2 Лестницы и поручни крепить к вагону болтовым соединением к уголку, который приварен к кузову вагона. Гайки и болты стопорить сваркой.
- 8.4.3 Не допускается ослабление крепления деталей вагона. Неисправные крепежные изделия заменяют. Крепление должно быть выполнено типовым способом, концы болтов (на которые не ставят шплинты) должны выходить из гайки не менее чем на 2 нитки и не более чем на величину диаметра болта, кроме болтов, длина которых необходима для регулирования размеров деталей и узлов вагона требованиям конструкторской документации.

Болты и гайки должны ставить наружу гайками и шплинтами, за исключением тех, постановка которых головками наружу предусмотрена конструкцией. Под гайки, шплинты и чеки должны быть поставлены шайбы, соответствующие рабочим чертежам. Шплинты и чеки ставить типовые, при отсутствии специальных требований устанавливать гайки или шайбы не более 3 мм. Концы шплинтов и чек развести под углом не менее 90°.

К постановке на вагон не допускаются детали и узлы, срок службы или межремонтный норматив которых истекает в процессе эксплуатации до следующего планового ремонта.

8.4.4 При ТР-2 производить осмотр колесных пар, боковых рам, надрессорных балок, пружинно-фрикционного комплекта, тормозной рычажной передачи тележек вне зависимости от причины поступления вагона в текущий

№ докцм. Nogn.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

CHO

Взам

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист

отцепочный ремонт. При выявлении неисправностей в указанных узлах или деталях произвести их замену на исправные.

8.4.5 При замене деталей скользунов или самого скользуна, при опускании вагона на тележку проконтролировать установочную высоту (128,6±1,5) мм скользунов. Зазор между скользуном рамы и колпаком скользуна тележки не допускается. Регулировку установочной высоты необходимо осуществлять регулировочными прокладками с толщинами от 1,5 до 8 мм (приложение Б, рисунок Б.12). Прокладок должно быть не более четырех штук. Смазка колпака скользуна тележки и скользуна на раме вагона не допускается.

	Подл. и	
ППППВ 1013 00 00 DD Лист	Инв. № дубл.	
ПППВ 1012 00 00 DD Лист	Взам. инв. №	
ПЛЛР 1013.00.000 РЭ ПЛЛР 1013.00.000 РЭ	Noðn. u dama	
Изм /Лист № докум. Подп. Дата		

- 9.1 К самостоятельной работе, связанной с техническим обслуживанием и ремонтом вагона, допускаются лица, достигшие возраста восемнадцати лет, прошедшие обучение и проверку знаний по специальности и требований охраны труда в объеме, соответствующем занимаемой должности (профессии), и не имеющие медицинских противопоказаний к работе, а также, изучившие устройство вагона и настоящее руководство.
- 9.2 При проведении погрузо-разгрузочных работ необходимо руководствоваться инструкциями по охране труда при работах с подъемнотранспортной техникой, инструкциями предприятий, производящих погрузкувыгрузку и «Межотраслевыми правилами по охране труда при погрузоразгрузочных работах и размещении грузов» ПОТ РМ-007-98.
- 9.3 При проведении технического обслуживания и ремонта вагонов необходимо соблюдать требования безопасности, изложенные в Правилах по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов ПОТ-РЖД-4100612-ЦБ-2012 (распоряжение ОАО «РЖД» от 17.01.2013г. №57р) и в Правилах по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов рефрижераторов подвижного состава ПОТ РО-ЦВ-400-96.

инв. № дибл. UHB. Взам.

Инв. № подл.

№ докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

	Y -	_		-
Перв. примен.			Приложение А	
ерв. п			(справочное)	
		Ссь	ылочные нормативные документы	
		Обозначение	Наименование документа	
	H	ГОСТ 2.601-2013	Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы	
<u>o</u> ı		ГОСТ 2.610-2006	Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов	
Справ. №		ГОСТ 9.014-78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования	
		ГОСТ 9.104-79.	Единая система защиты от коррозии и старения Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации	
		ГОСТ 1033-79	Смазка солидол жировой. Технические условия	
		ГОСТ 2593-2009	Рукава соединительные для тормозов подвижного состава железных дорог. Технические условия	
<i>a</i>		ГОСТ 3333-80.	Смазка графитная	
Подпись и дата		ГОСТ 3475-81	Устройство автосцепное подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм. Установочные размеры	
Под		ГОСТ 4835-2013	Колесные пары железнодорожных вагонов Технические условия	
6л.		ГОСТ 5267.3-90	Профиль зетовый для хребтовой балки. Сортамент	
Инв. № дубл.		ГОСТ 5267.6-90	Профиль вагонной стойки. Сортамент	
1HB. 1		ГОСТ 6465-76	Эмали ПФ-115. Технические условия	
ο̄Ν		ГОСТ 7409-2009	Вагоны грузовые. Требования к лакокрасочным покрытиям	
Взам. инв.		ГОСТ 8510-86	Уголки стальные горячекатаные неравнополочные. Сортамент	
		ГОСТ 8734-75	Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент	
и дата	24.15	ГОСТ 9238-2013	Габариты приближения строений и подвижного состава железных дорог колеи 1520 (1524) мм	
Подпись и дата	ph 10, c	ГОСТ 9246-2013	Тележки двухосные грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия	
7.		ГОСТ 9650-80	Оси. Технические условия	
Подг	7			
Инв. № подп.	33-	1 34M UPAR, 33.13-15 fb 10.09 Изм. Пист № докум. Подпись Дап	ЩДЛР 1013.00.00.000 РЭ ———————————————————————————————————	лст 5
Santa and				

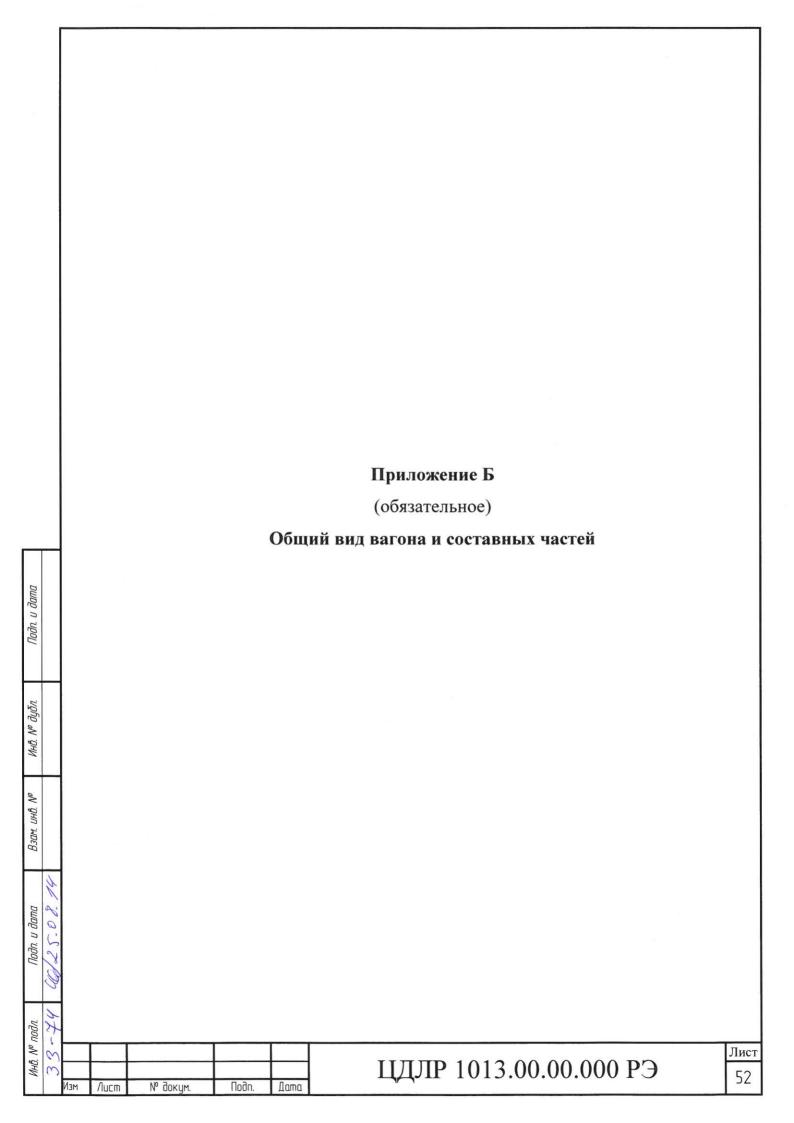
		Пестопиличественного	Λ
		Продолжение приложения Обозначение	Наименование документа
Перв. примен		ГОСТ 10791-2011	Колеса цельнокатаные. Технические условия
Перв.		ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
3. N <u>o</u>		ГОСТ 22235-2010	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочноразгрузочных и маневровых работ.
Справ. №		ГОСТ 26725-97	Полувагоны четырехосные универсальные магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие технические условия
		ГОСТ 26828-86	Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка
		ГОСТ Р 52916-2008	Упоры автосцепного устройства для грузовых и пассажирских вагонов. Общие технические условия
и дата		ГОСТ Р 52400-2005	Резервуары воздушные для тормозов вагонов железных дорог. Общие технические условия
		OCT 24.152.01-77	Упоры автосцепного устройства для грузовых и пассажирских вагонов
. Подпись		OCT 24.412.13-84	Оси шарнирных соединений вагонов железных дорог широкой и узкой колеи. Конструкция и размеры
Инв. № дубл.			Привод стояночного тормоза грузовых вагонов магистральных железных дорог. Основные размеры и технические требования.
Взам. инв. №		OCT 32.175-2001	Аппараты поглощающие автосцепного устройства грузовых вагонов и локомотивов. Общие технические требования
B36	Н	ТУ 6-10-1012-97	Эмаль МС-17 однокомпонентная быстросохнущая Технические условия
и дата	04.15	ТУ 14-101-789-99	Профили стальные высокой жесткости с периодически повторяющимися гофрами
Подпись и дата	to to	ТУ 24.05.928-89	Регулятор тормозной рычажной передачи модели РТРП-300. Технические условия
	1		
Инв. № подл.	33-79	1 3AM Uph f. 33; f3 - 15 fl. 10 CH. Изм. Лист № докум. Подпись Дат	1/6

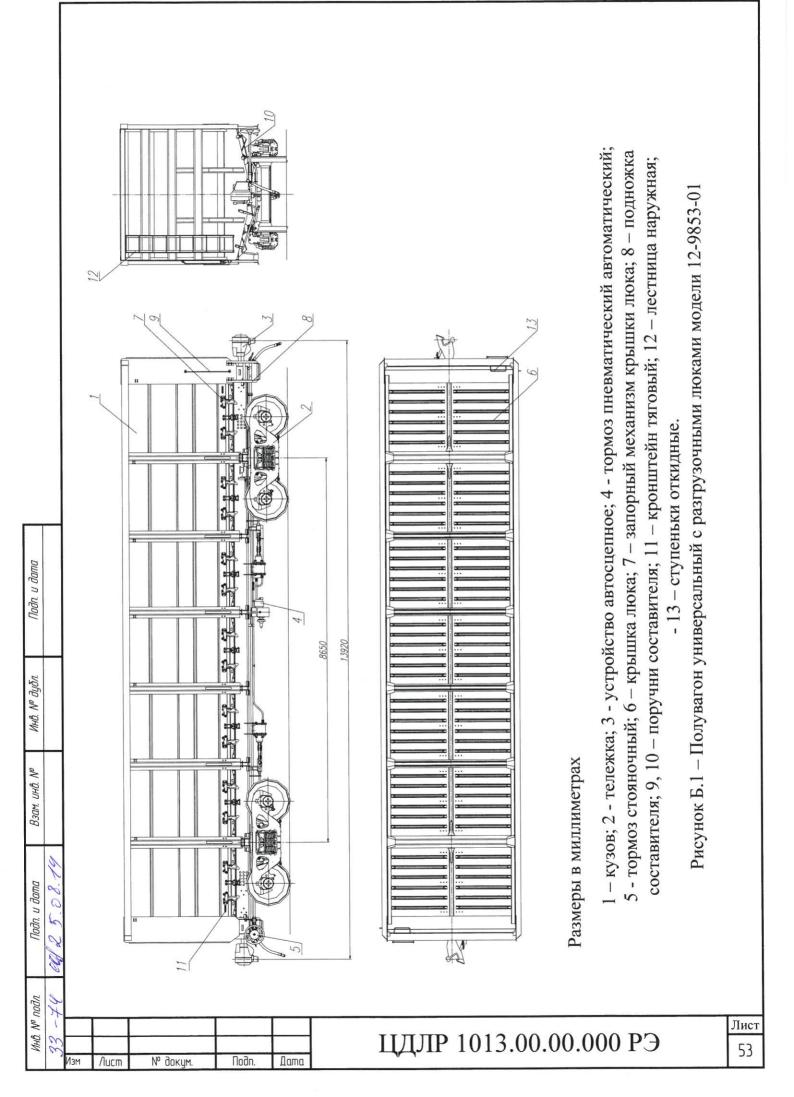
П			_	
эн.			Продолжение приложения Обозначение	А Наименование документа
Перв. примен.			ТУ 2292-011-056867231- 2007	Втулки износостойкие из композиционного прессовочного материала. Технические условия
П			ТУ 2313-048-31953544- 2006	Грунт-эмаль ЭМАКОУТ 7320 ЖД. Технические условия
			ТУ 2571-123-05766936-2007	Колодка тормозная полуметаллическая с сетчато- проволочным каркасом и чугунной вставкой для железнодорожных вагонов .Технические условия Фритекс-970/2.
Справ. №			ТУ 3183-188-77351980- 2010	Тележка двухосная грузовых вагонов. Модель 18-9836 «Моушн Контрол». Технические условия
Спр			ТУ 3182-002-11261991- 2013	Полувагон универсальный с разгрузочными люками. Модель 12-9853-01. Технические условия.
			ТУ 3183-001-11652562- 04	Аппарат поглощающий РТ-120 Технические условия
			ТУ 3184-003-10785350-2007	Краны шаровые 4300В У1. Технические условия
	\vdash		ТУ 3184-011-10785350-2007	Арматура соединительная для безрезьбовых труб для грузового вагона. Технические условия
na			ТУ 3184-014-10785350-2007	Кран концевой 4314 У1 Технические условия
ісь и дата			ТУ 3184-021-05756760- 00	Возлухораспределители 483А. Технические условия
Подпись			ТУ 3184-509-05744521- 98	Авторежим 265А-4. Технические условия
убл.	П		ТУ 3184-555-05744521-2004	Цилиндры тормозные Технические условия
Инв. № дубл.			ТУ 24.05.928-89	Регулятор тормозной рычажной передачи модели РТРП-675M. Технические условия
			ТУ-14-101-789-2008	Профиль высокой жесткости гнутый
Взам. инв. №				Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава железных дорог, утв. на 53 заседании Совета по железнодорожному транспорту государствучастников Содружества 20-21.10.10 г
Подпись и дата	W 10,09 15		ЦМ-943	Технические условия размещения и крепления грузов в вагонах и контейнерах», утв. МПС РФ 27.05.2003г
Инв. № подл.	23-74) 1 N:	3AM V9M P. 33, 13 - 15	ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ 47

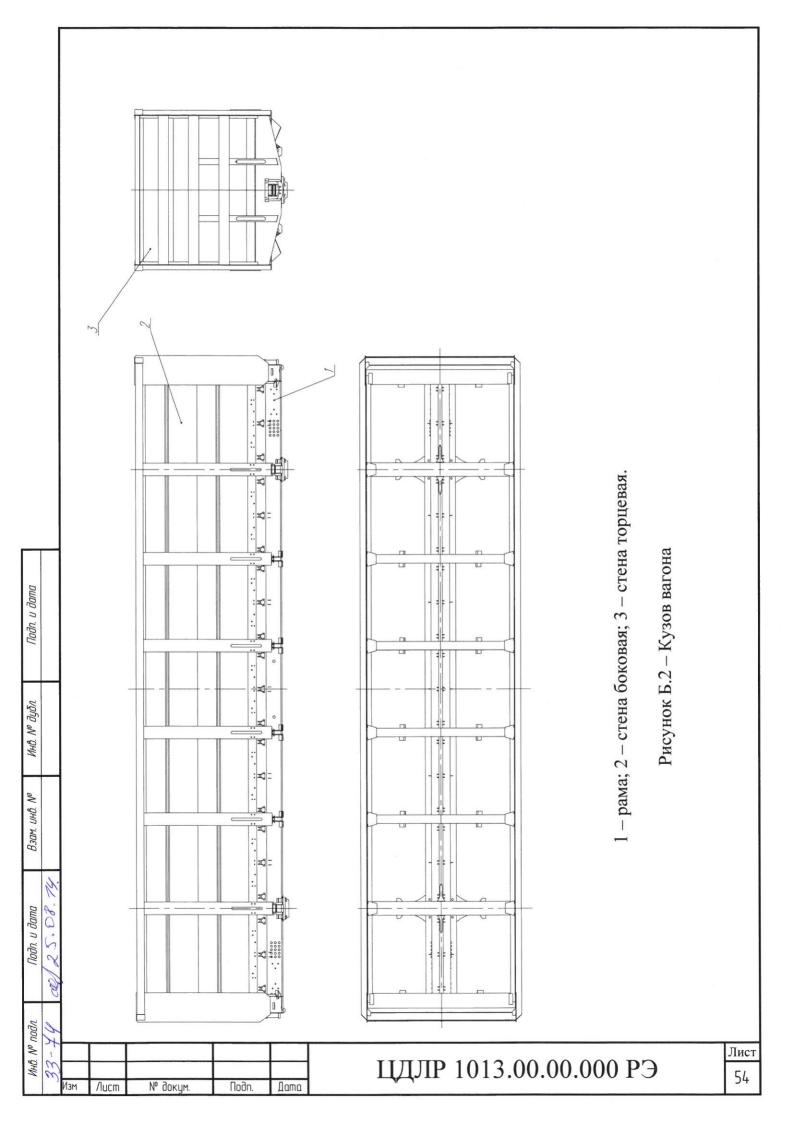
			Продолжение приложения	A
H.			Обозначение	Наименование документа
Перв. примен.				Инструкция по техническому обслуживанию вагонов в эксплуатации, утв. на 50 заседании Совета пол железнодорожному транспорту государств-участников содружества 21-22.05.2009
				Правила технического обслуживания тормозного оборудования и управления тормозами железнодорожного подвижного состава, утв. Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 6-7.05.2014г.
Справ. №			732-ЦВ-ЦЛ	Общее руководство по ремонту тормозного оборудования вагонов, утв. на 54 заседании Совета по железнодорожному транспорту государствучастников 18-19. 05. 2011 г.
				Правила технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации, утв. приказом Минтранса РФ от 21.12.2010 г.
ра				Инструкции по движению поездов и маневровой работе на железнодорожном транспорте Российской Федерации, утв. приказом МинТранс от 04.06.2012 г. № 162 (Приложение № 8 к ПТЭ)
Подпись и дата			РД 32 ЦВ-056-97	Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по текущему отцепочному ремонту
H			РД 32 ЦВ 094-2010	Руководящий документ. Подготовка грузовых вагонов к перевозкам
Инв. № дубл.			РД 32 ЦВ 122-2011	Руководящий документ. Тележка для грузовых вагонов колеи 1520 мм с осевой нагрузкой 245кH (25 тс) Модель 18-9836
Взам. инв. №				Руководящий документ по ремонту и техническому обслуживанию колесных пар с буксовыми узлами грузовых вагонов магистральных железных дорог колеи 1520 (1524)
Подпись и дата	Il 10.04 D			мм), утв. на 57 заседании Совета по железнодорожному транспорту государствучастников Содружества 16 -17.10.2012г
Инв. № подп.	33-34	1 Изм	3.13 ч црлг. 33.13 - 15	

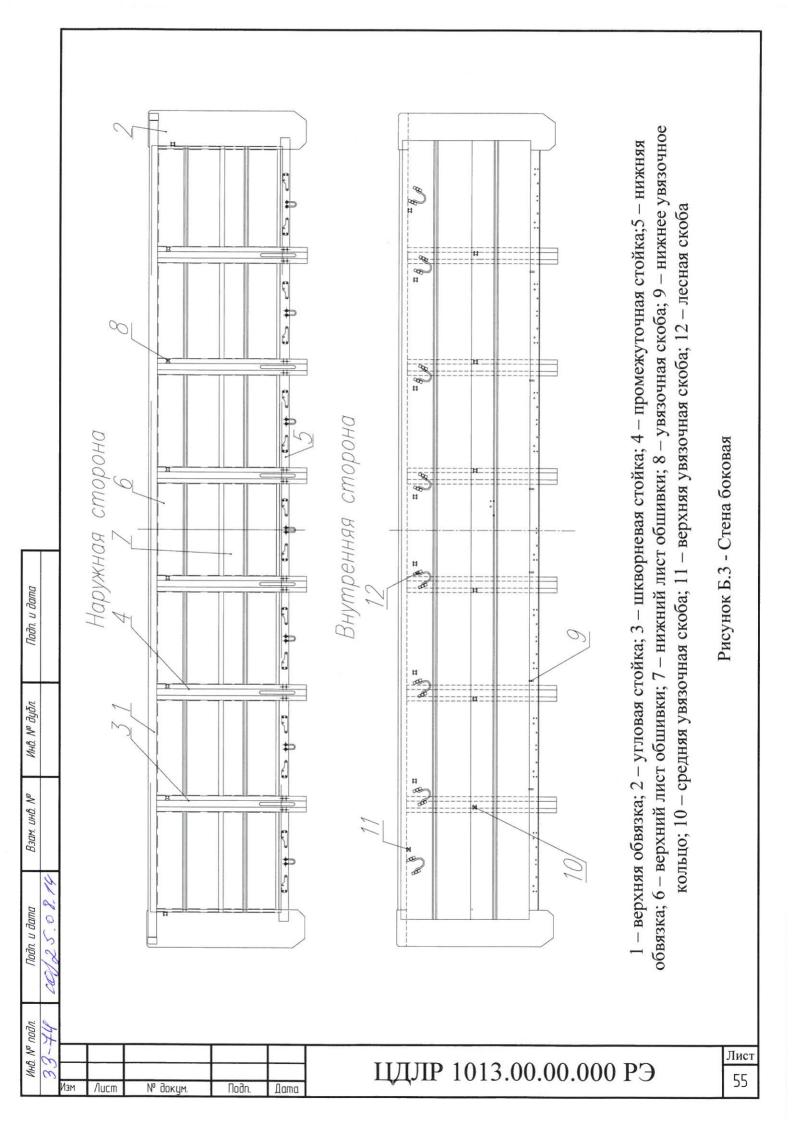
		Продолжение приложения	A
H.		Обозначение	Наименование документа
Перв. примен.			Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов утв. на 48 заседании Совета по железнодорожному транспорту государствучастников 29- 30.05.08 г. Инструкция по техническому обслуживанию
H			вагонов в эксплуатации, утв. на 50 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 21-22.05.2009
Справ. №			Положение о системе технического обслуживания и ремонта грузовых вагонов, допущенных в обращение на железнодорожные пути общего пользования в международном сообщении, утв. на 57 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 16-17.10.2012г.
			Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм. Руководство по деповскому ремонту утвержденное на 54 заседании Совета по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества 18-19.05.2011 г.
сь и дата			Руководство по капитальному ремонту грузовых вагонов, утвержденное советом по железнодорожному транспорту государствучастников Содружества 18-19.05.2011 г. №54
Подпись		9836.00.000 PЭ	Тележка двухосная грузовых вагонов. Модель 18-9836 Моушн Контрол по ГОСТ 9246-2004, тип 3. Руководство по эксплуатации.
Инв. № дубл.		М78217.00.000 РЭ	Скользун постоянного контакта «Прелоад плюс» PLP 4500
Инв.			Правила перевозки грузов на железнодорожном транспорте, часть 2 М.: Транспорт, 2003
Взам. инв. №		ЦДЛР 1013.00.00.000	Полувагон универсальный с разгрузочными люками. Модель 12-9853-01. Комплект документов
		ЦДЛР 1013.00.00.000 PC	Полувагон универсальный с разгрузочными люками модели 12-9853-01. Руководство по деповскому ремонту
Подпись и дата	A 10,04 15	ЦДЛР 1013.00.00.000 РК	Полувагон универсальный с разгрузочными люками модели 12-9853-01. Руководство по капитальному ремонту.
Инв. № подп.	2x		Лист
Инв. Л	33-	1 3AM ирлР, 33.13-15 Дл 10.04 Изм. Лист № докум. Подпись Дап	ЦДЛР 1013.00.000 РЭ до

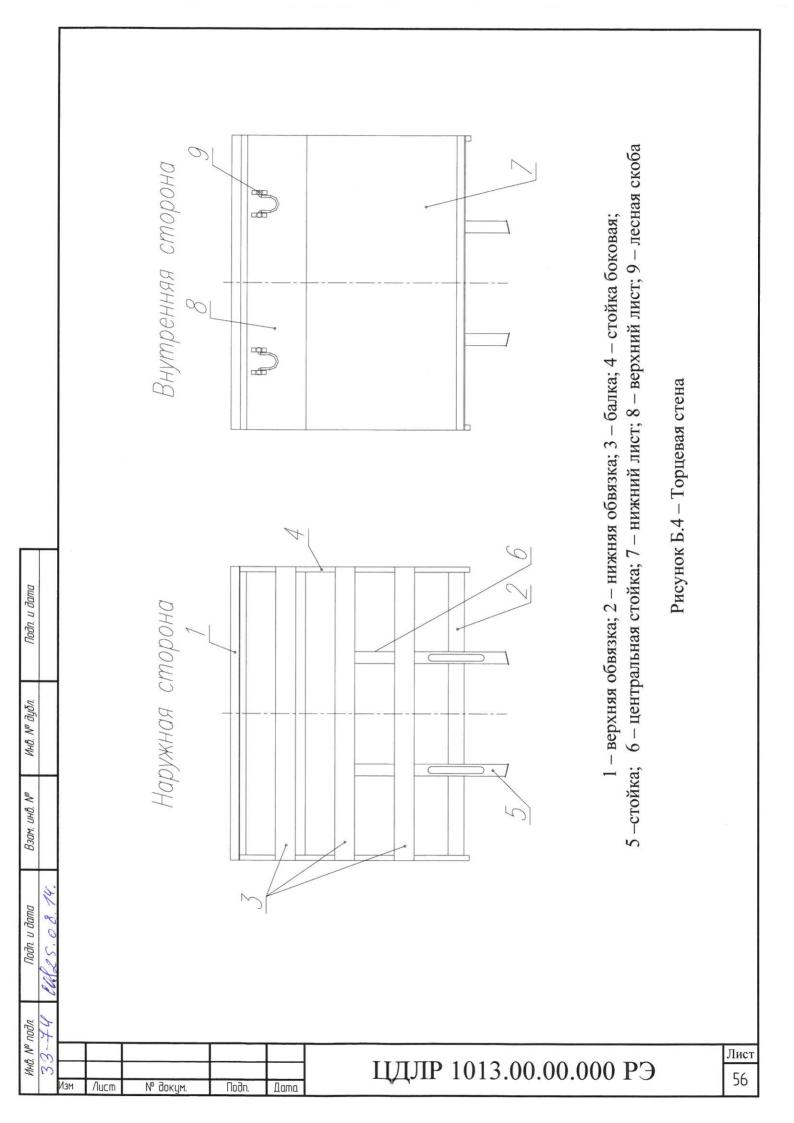
		Продолжение приложения А	
мен.		Обозначение	Наименование документа
Терв. примен.		КАВ60.75177ТУ	Воздухораспределители КАВ60. Технические условия
_		KAB60.75177PЭ	Воздухораспределители КАВ60. Руководство по эксплуатации
Ц	Щ	483A.000 РЭ	Воздухораспределитель типа 483А. Руководство по эксплуатации
	01	ПОТ РМ-007-98	Межотраслевые правила по охране труда при погрузо-разгрузочных работах и размещении грузов.
Справ. №	- 3	ПОТ РЖД-4100612-ЦВ- 016-2012	Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов, утв. распоряжением ОАО «РЖД» от 17.01.13г. №57.
		ПОТ РО-32-ЦВ-400-96.	Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте грузовых вагонов рефрижераторного подвижного состава
		СТП 14-101-194-97	Профили замкнутые несварные прямоугольные и квадратные.
и дата		ПР50.2.006-94	Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения поверки средств измерений
Подпись и с		ПР50.2.016-94	Государственная система обеспечения единства измерений. Требования к выполнению калибровочных работ
íл.	Н	632-2011 ПКБ ЦВ	Альбом-справочник « Знаки и надписи на вагонах грузового парка железных дорог колеи 1520 мм»
Инв. № дубл.		655-2000 ПКБ ЦВ- ВНИИЖТ	Инструкция по окраске грузовых вагонов в депо
Взам. инв. Nº Ин		П ССФЖТ-08-2003	Правила по сертификации. Система сертификации на федеральном железнодорожном транспорте. Знаки соответствия. Технические требования и правила применения (приняты и введены в действие указанием МПС РФ от 25.06.2003 № Р-634у)
Подпись и дата	Ju 10.0415		
Инв. № подл.	23-74	1 3 4 M урл Р.33. [3-15	

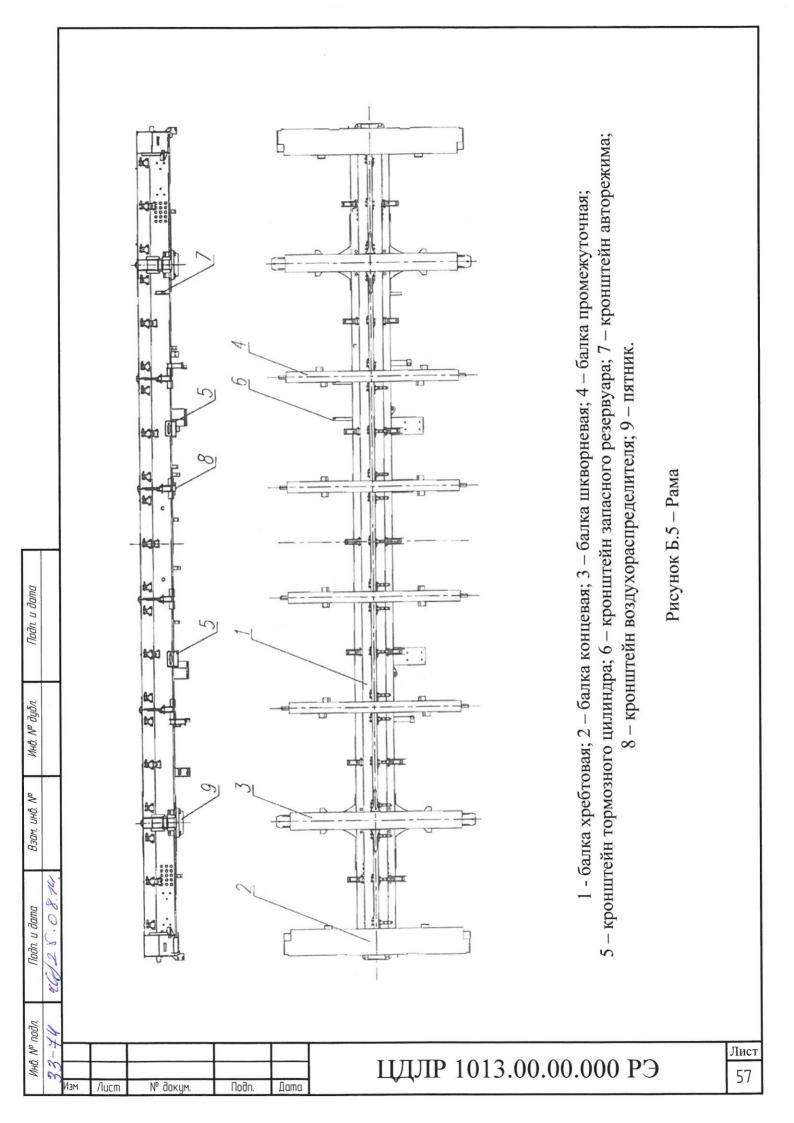


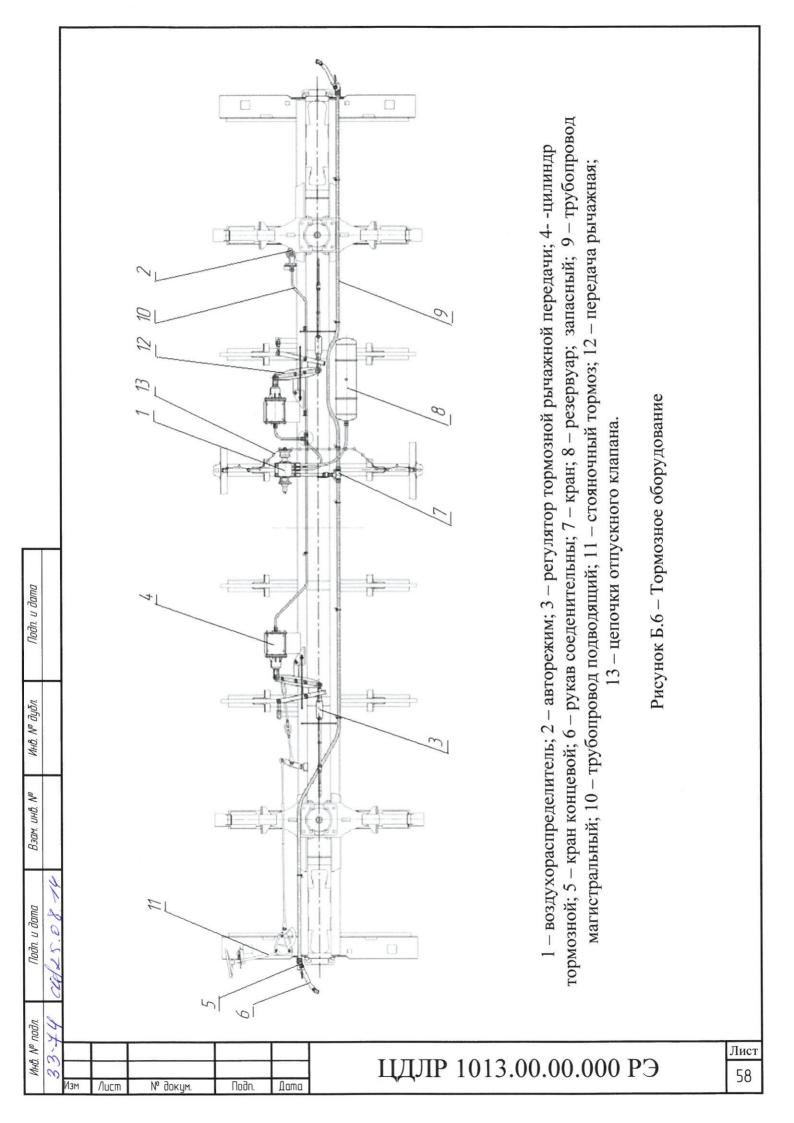


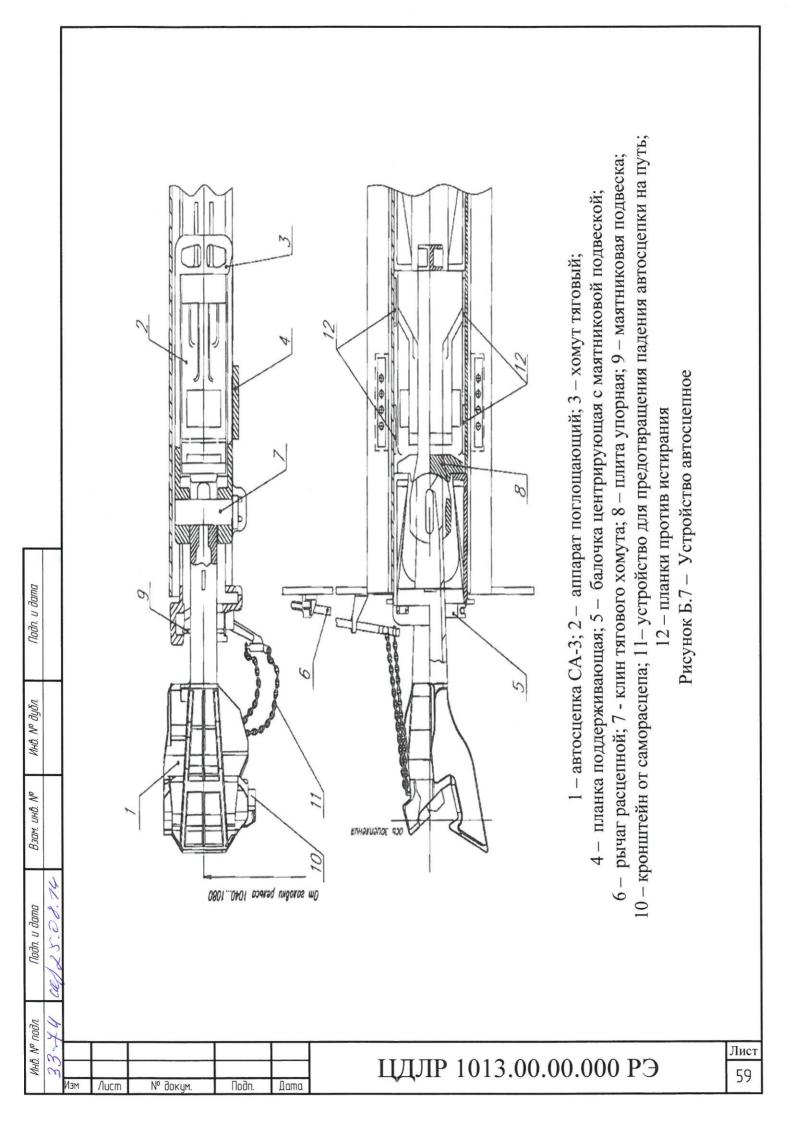


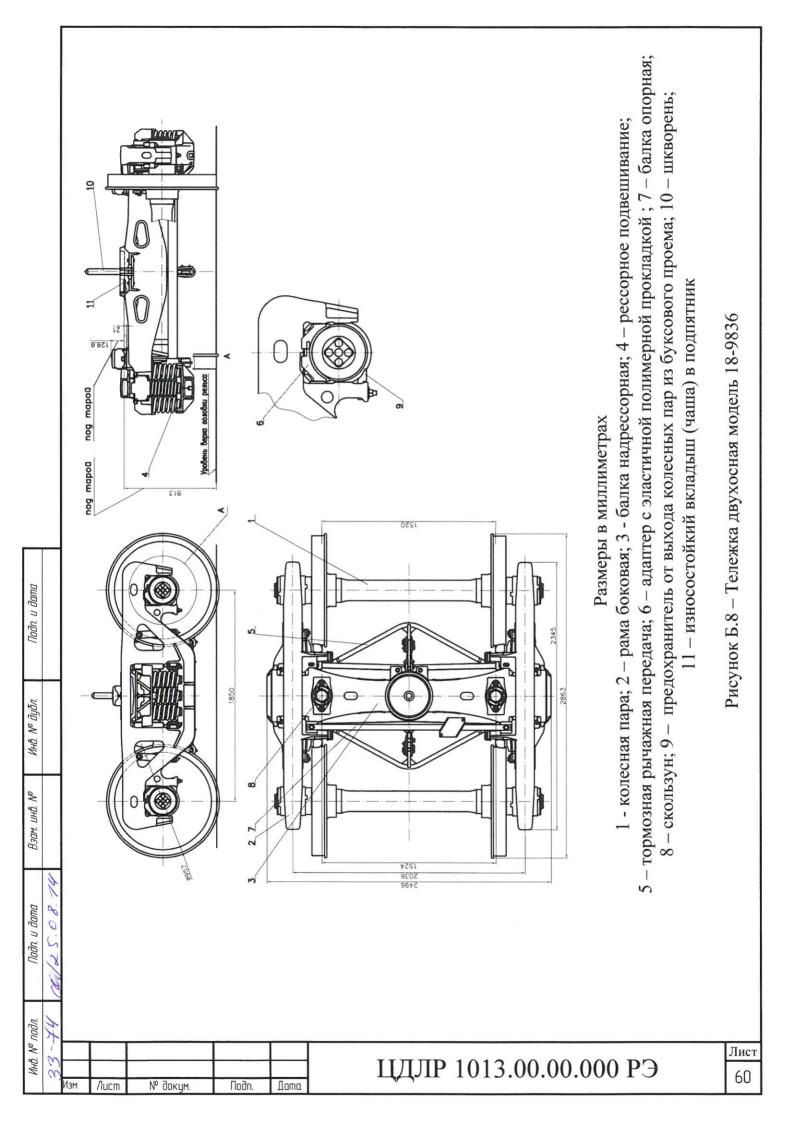


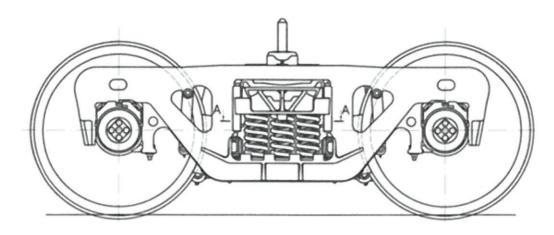




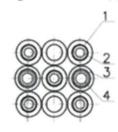




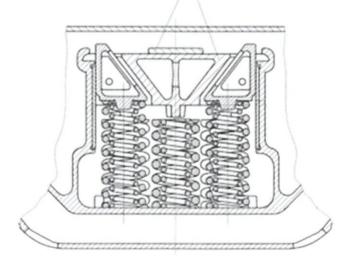




А-А Схема установки пружин



Рама боковая Балка надрессорная



Размеры в миллиметрах

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

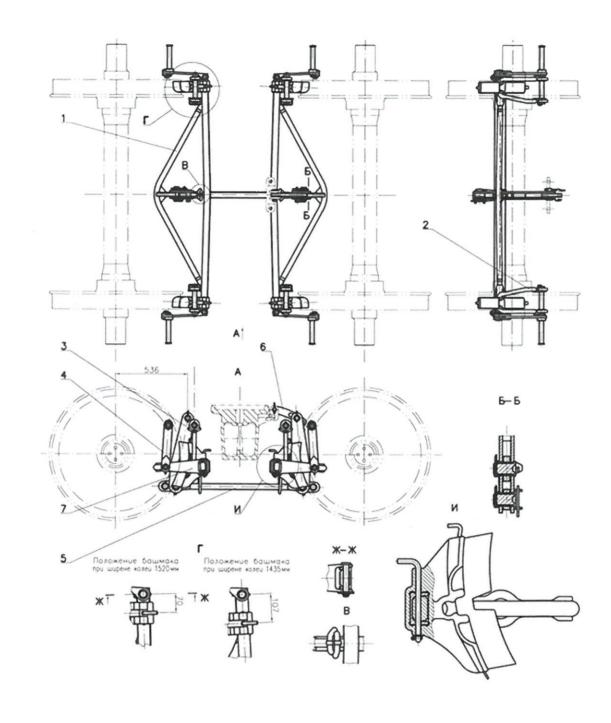
- 1 наружная пружина (7 шт.); 2 внутренняя рабочая пружина (5 шт.);
- 3 наружная подклиновая пружина (2 шт.); 4 внутренняя подклиновая пружина (2 шт.).

Рисунок Б.9 – Рессорное подвешивание

N° докум. Подп. Дата

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист



1 – триангель; 2 – подвеска; 3 - вертикальный рычаг; 4 – вертикальный рычаг параллельного отвода колодок; 5 - затяжка; 6 – серьга «мертвой точки»;

7 – горизонтальный рычаг параллельного отвода колодок; 8 – башмак с тормозной колодкой; 9 – предохранитель от выпадения валиков; 10 – валик подвески; 11 – валик крепления.

Рисунок Б.10 – Тормозная рычажная передача

Подп. и дата

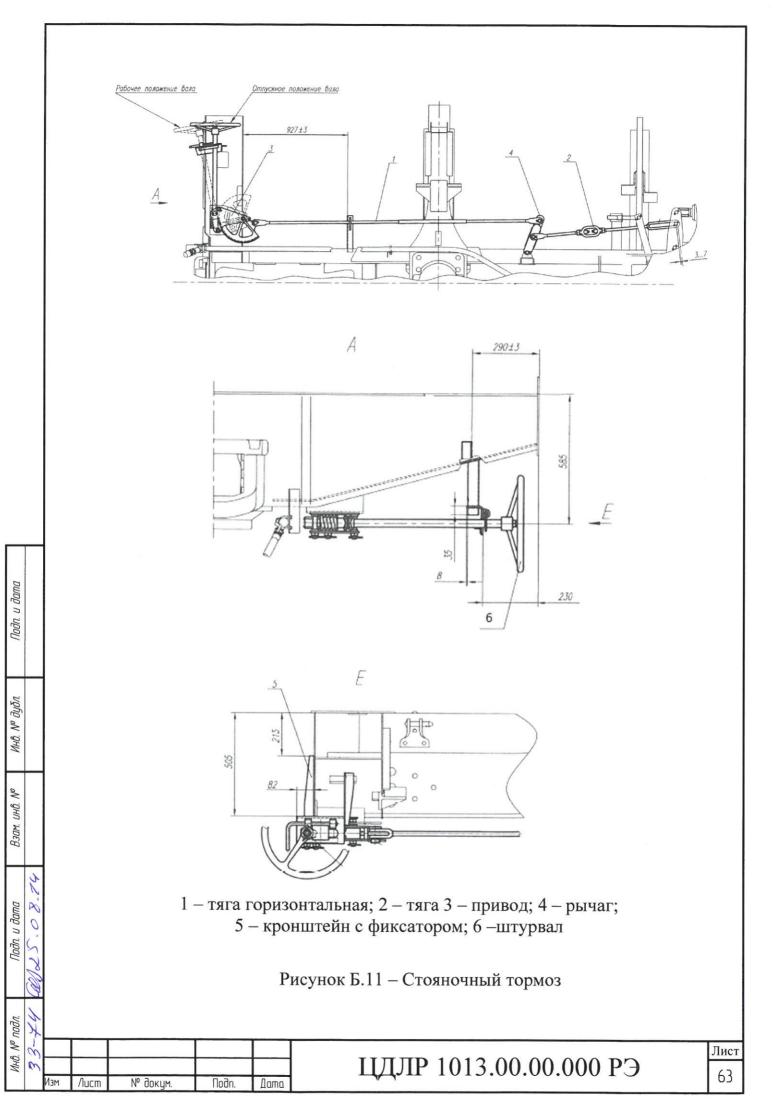
Инв. № дубл.

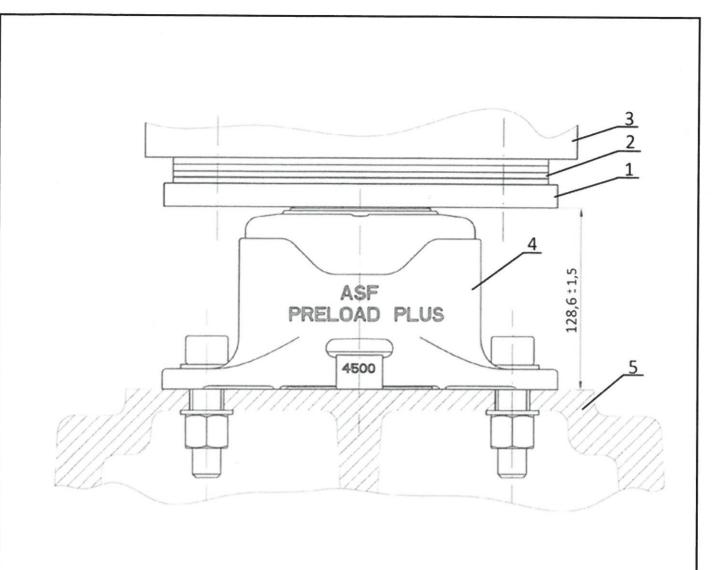
UHB. NO

Взам. 1

Инв. № подл.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ





1 — износостойкая планка, 2 — регулировочные прокладки, 3 — скользун рамы вагона, 4 — скользун тележки, 5 — надрессорная балка тележки.

Рисунок Б.12 - Скользун постоянного контакта с ответной частью

. Изм Лист № докум. Подп. Дата

Подп. и дата

Инв. № дубл.

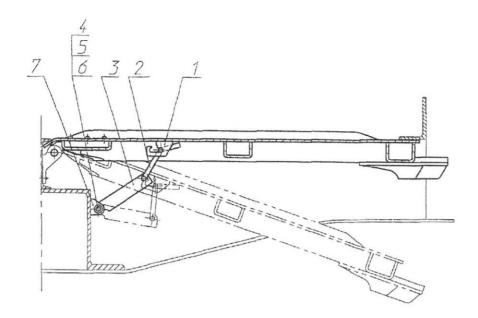
UHB. No

Взам.

Инв. № подл.

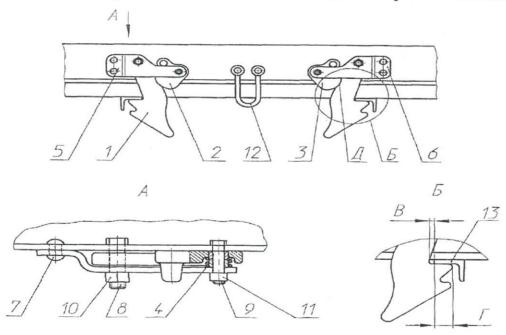
ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист



1 – опора; 2 – торсион; 3 – рычаг; 4 – валик; 5 – шайба; 6 – шплинт; 7 – ушко.

Рисунок Б.13 – Механизм подъёма крышек люков



1 — закидка; 2 — сектор левый; 3 — сектор правый; 4 — пружина; 5 — скоба левая; 6 — скоба правая; 7 — заклепка; 8, 9 — болт; 10,11 — гайка; 12 — скоба; 13 — кронштейн крышки люка.

Рисунок Б.14 - Механизм закрывания крышек люков

1						Ī
,	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата	L

Подп. и дата

Инв. № дубл.

UHB. No

Взам.

Инв. № подл.

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

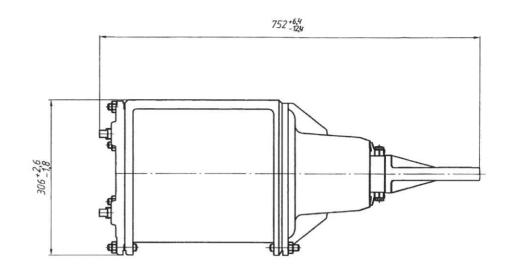


Рисунок Б.15 — Общий вид тормозного цилиндра 710-03

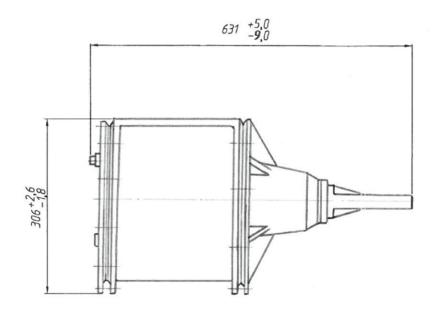


Рисунок Б.16 – Общий вид тормозного цилиндра 710

1					
1					
7					
'	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

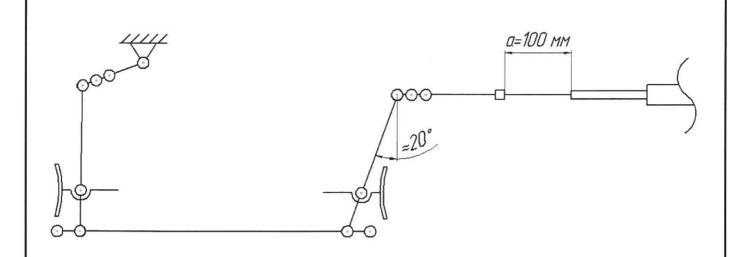


Рисунок Б.17 — Схема ТРП тележки при износе колодок, необходимость регулировки продольной тяги

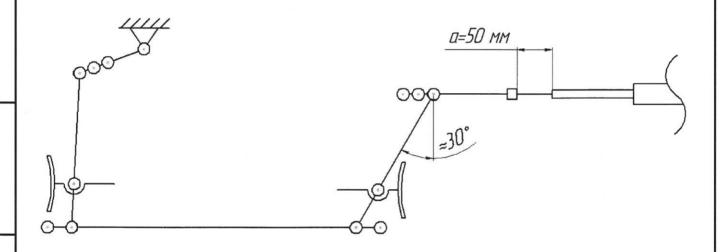


Рисунок Б.18 — Схема ТРП тележки при износе колодок, необходимость регулировки размера «С»

поди.					
MHB. Nº					
	Изм	/lucm	№ докум.	Подп.	Дата

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ

Лист регистрации изменений

лист регистрации изменении									
Изм.	ИЗМЕНЕН- НЫХ	мера листо заменен- ных	новых	ниц) аннулиро -ванных	Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Входящий № сопроводи- тельного документа и дата	Подп.	Дата
1	L	3-7,20,22,23, 29,45,46,47-50	_	51	67	4PAR 33-15-15		M	10.04.15

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА» (ОАО «ВНИИЖТ»)

3-я Мытищинская ул., 10, г. Москва, 129626 тел.: +7 (495) 687-6555, +7 (495) 687-6456, факс: +7 (499) 262-0070 e-mail: press@vniizht.ru, www.vniizht.ru

«	30 » Of.	2014 r. № Al-	06/441
На	Nº	OT	¥

О согласовании «Руководства по эксплуатации ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ»»

Заместителю генерального директора по техническому развитию НПК «ОВК»

Лосеву Д.Н.

Уважаемый Дмитрий Николаевич!

Настоящим сообщаем, что «Руководство по эксплуатации на полувагон универсальный с разгрузочными люками модели 12-9853-01» ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ институт рассмотрел и согласовывает без замечаний.

Заместитель Генерального директора - начальник ПКБ ОАО «ВНИИЖТ»

А.М. Соколов



ОАО «РЖД»

ДЕПАРТАМЕНТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОЛИТИКИ

Заместителю генерального директора OOO «ОВК» Д.Н. Лосеву

Новая Басманная ул. 2, г. Москва, 107174 Тел.: (499) 262-20-70, факс: (499) 262-54-99 E-mail: rzd@rzd.ru, www.rzd.ru

«	31 » 07	2014	r. Nº <u>UCX-7265/4</u> 16×
Ha	ı Nº		от

О согласовании проекта Руководства по эксплуатации

Уважаемый Дмитрий Николаевич!

На Ваше обращение от 03.03.2014 № ОВК-163 сообщаю следующее.

Проект руководства по эксплуатации ЦДЛР 1013.00.00.000 РЭ «Полувагон универсальный с разгрузочными люками. Модель 12-9853-01» рассмотрен и согласован.

Начальник Департамента

А.С. Назаров