

Министерство путей сообщения СССР
Главное управление метрополитенов

Ц МЕТРО
3746

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ОСМОТРУ, ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЮ,
РЕМОНТУ И ФОРМИРОВАНИЮ КОЛЕСНЫХ ПАР
ЭЛЕКТРОПОЕЗДОВ МЕТРОПОЛИТЕНОВ

«ТРАНСПОРТ» 1980

состояние элементов расформированной колесной пары и способ их использования;

подписи членов комиссии.

19.5. Первый экземпляр акта оставляют в делах предприятия, второй — расформирование колесной пары, второй направляют в дело по месту ее приписки и третий — в Службу подвижного состава. Срок хранения актов 3 года.

20. МАГНИТНЫЙ И УЛЬТРАЗВУКОВОЙ КОНТРОЛЬ ЭЛЕМЕНТОВ КОЛЕСНЫХ ПАР

20.1. Магнитному контролю подлежат следующие элементы колесных пар:

- шейки и неподступичные части осей — при каждом полном освидетельствовании со снятием внутренних и лабиринтовых колец роликовых подшипников и при изготовлении;

- подступичные части осей — при изготовлении, освидетельствовании и ремонте колесных пар с выпрессовкой оси;

- средняя часть осей — при полном и обыкновенном освидетельствовании и при изготовлении;

- удлиненная часть ступицы — при изготовлении колесного центра и при ремонте колесной пары с выпрессовкой первого подшипников редуктора; зубья зубчатого колеса и шестерни; вал шестерни — при полном освидетельствовании и изготовлении;

- кольца внутренние буксовых подшипников — при обыкновенном освидетельствовании с кольцами, надетыми на осевые шейки, при полном освидетельствовании колесных пар со снятием внутренних колец подшипников с осевых шеек;

- корпус буксы — при его изготовлении; крепительная крышка с кронштейном для крепления индуктора; шпильки и болты подрезиненного колеса — при его переборке и полном изготовлении;

- сторонные планки — при каждом демонтаже буксовых корпусов.

20.2. Ультразвуковому контролю подлежат следующие элементы колесных пар:

- заготовки осей — при изготовлении;

- ось и ее элементы по всей их длине — при изготовлении или переточке на другой тип осей, при выпрессовке осей;

- шейки, неподступичные и средние части осей при каждом обыкновенном и полном освидетельствовании колесной пары;

- оси колесных пар без выкатки из-под вагона — при малой ремонтируемости;

- удлиненная часть ступицы — при изготовлении колесного центра и при ремонте колесной пары с выпрессовкой первого подшипников редуктора; снятием зубчатого колеса и подшипников редуктора;

- заготовки бандажей — после расточки их внутренней (последочной) поверхности;

- бандажи — как на выкатенных, так и на находящихся под вагоном колесных парах, в случае необходимости определения годности бандажа и дальнейшей эксплуатации.

Примечание. Срок введения ультразвукового контроля бандажей устанавливает МПС.

20.3. Оси колесных пар должны подвергаться магнитному и ультразвуковому контролю как до формирования и ремонта, так и после их завершения.

20.4. Правильно применять дефектоскопы и проводить контроль колесных пар и их элементов, осмотр и проверку исправности дефектоскопов и их

комплектующих изделий должны техники-дефектоскописты под руководством инженера по колесным парам в соответствии с требованиями инструкций по магнитному контролю ответственных вагонных деталей и по ультразвуковому контролю осей колесных пар вагонов метрополитенов.

20.5. Магнитный и ультразвуковой контроль элементов колесных пар осуществляют техники-дефектоскописты, владеющие проверкой знаний в объеме инструкций по магнитному и ультразвуковому контролю, а также в знании настоящей Инструкции, получившие удостоверение соответствующего права магнитного и ультразвукового контроля колесных пар и их элементов.

20.6. Результаты контроля элементов колесных пар дефектоскопом должны быть зарегистрированы в журналах установленной формы.

21. СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ ПРИ РЕМОНТЕ КОЛЕСНЫХ ПАР

21.1. Все сварочные работы при ремонте элементов колесных пар должны выполняться при температуре ремонтируемой детали и окружающего воздуха не ниже +5°C.

21.2. Сварочные работы должны выполнять сварщики, сдавшие испытание на право проведения ответственных работ и имеющие на это соответствующее удостоверение.

21.3. На осях разрешается: заваривать на торцах осей изношенные (сбитые) центровые отверстия и отверстия для болтов; восстанавливать наплавкой изношенную или сорванную резьбовую часть осей.

21.4. При ремонте колесных центров и центральных дисков разрешается:

- восстанавливать до чертежных размеров изношенные места, резьбовые и установочные отверстия, исправлять полотно и боковые поверхности обода, наплавлять внутренние поверхности под запрессовку;

- заваривать литые пороки в соответствии с действующими государственным стандартами и техническими условиями на поставку колесных центров, центральных дисков, корпусов редукторов, букс и других элементов колесных пар.

21.5. Запрещается при всех видах ремонта:

- выполнять какие-либо сварочные работы непосредственно на сформированных колесных парах или на их элементах;

- заваривать трещины и надравы в металле колесного центра, центрального диска или зубчатого колеса;

- исправлять сваркой дефекты на бандажах.

22. МАРКИРОВКА И КЛЕЙМЕНИЕ КОЛЕСНЫХ ПАР И ИХ ЭЛЕМЕНТОВ

22.1. При формировании, ремонте и освидетельствовании колесных пар применяют:

- клеймо в форме эллипса, указывающее присвоенный условный номер пункту, которому разрешено изготавливать элементы, осуществлять формирование или полное освидетельствование колесных пар;

- цифры и буквы для обозначения даты и других данных (месяц обозначают только римскими цифрами, а две последние цифры года — арабскими);

- клеймо технической годности «серп и молот» ставит приемщик вагонов; клеймо контрольного мастера в виде заглавной буквы, присваиваемой данному мастеру приказом по предприятию, и последняя цифра года приемки изделия, заключенные в круг или другую геометрическую фигуру (шестиугольник, квадрат, треугольник);

Допускается приварка наличников на корпусах букс и предохранительных цепочек на стальных корпусах редукторов с применением мер предосторожности, исключающих повреждение осей или других элементов колесной пары от контакта с электропроводом, электродом или попадания брызг расплавленного металла.