МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

АВТОСЦЕПКА

ТРАНСЖЕЛДОРИЗДАТ
1958

МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

АВТОСЦЕПКА

ЧЕРТЕЖИ АВТОСЦЕПНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ ШИРОКОЙ КОЛЕИ И ШАБЛОНОВ ДЛЯ ЕГО ПРОВЕРКИ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ТРАНСПОРТНОЕ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
Москва 1958

Отв. за выпуск *В. Ф. Близнюк*
Технический редактор *Е. Н. Боброва*
Корректор *М. К. Некрасова*

Сдано в набор 2/VII 1958 г.
Подписано к печати 1/XI 1958 г.
Формат бумаги $70 \times 108^1/_8$. Печ. листов 35,5.
(Условных 48,64). Бум. листов 17,75.
Уч.-изд. листов 61,1. Т11728. Тираж 4 800.
ЖДИЗ 26470. Заказ тип. 681.
«ТРАНСЖЕЛДОРИЗДАТ»
Москва, Басманный туп., 6а

1-я типография Трансжелдориздата МПС
Москва, Б. Переяславская, 46.

ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА МПС

Выполняя Директивы XX съезда КПСС, работники железнодорожного транспорта завершили в 1957 году перевод вагонов на автоматическую сцепку.

Это важное мероприятие создает большие возможности для улучшения технико-экономических показателей работы железных дорог. Для обеспечения технической документацией по автосцепке работников железнодорожного транспорта, связанных с эксплуатацией и ремонтом автосцепки на пассажирских и грузовых вагонах, Главное управление вагонного хозяйства издает альбом чертежей автосцепного оборудования вагонов и шаблонов для его проверки.

В настоящий альбом включены чертежи: всех деталей автосцепного оборудования вагонов; оборудования автосцепкой пассажирских и грузовых вагонов; шаблонов, применяемых при изготовлении и ремонте автосцепки.

В альбом включены также чертежи деталей автосцепки, еще имеющихся в эксплуатации, но изготовление которых прекращено.

Оформление чертежей производилось в соответствии с действующими в 1958 году стандартами.

При пользовании альбомом необходимо иметь ввиду следующее:

1. Номера чертежей альбома составлены без изменения на те узлы и детали, которые имеются в альбоме издания 1940 года.

2. На чертежах оборудования автосцепкой новых типов вагонов и шаблонов проставлены номера, присвоенные им в соответствующих заводских чертежах.

При заказе запасных деталей на автосцепное оборудование и различных запросах наименование деталей, а также номера чертежей должны указываться только по настоящему альбому.

Все замечания и пожелания по данному альбому Главное управление вагонного хозяйства просит направлять в адрес ЦВ МПС.

Начальник Главного управления
вагонного хозяйства МПС В. А. ЕГОРОВ

Начальник Проектно-конструкторского бюро
ЦВ МПС К. Ф. СЕРОВ

СОДЕРЖАНИЕ

№ чертежа	Наименование раздела и чертежа	Стр.
	Руководство по проверке автосцепки СА-3 шаблонами при ее изготовлении	9
	Автосцепка и ее детали	29—60
921	Авотсцепка СА-3. Вид сбоку	29
922	Автосцепка СА-3. Вид сверху	30
924	Детали автосцепки СА-3. Корпус (вид сверху)	31
925	Детали автосцепки СА-3. Корпус (торцовый вид)	32
926	Детали автосцепки СА-3. Корпус (вид со стороны большого зуба)	33
927	Детали автосцепки СА-3. Корпус (вид со стороны малого зуба)	34
928	Детали автосцепки СА-3. Корпус (продольный вертикальный разрез)	35
929	Детали автосцепки СА-3. Корпус (горизонтальный разрез)	36
931	Автосцепка СА-3. Вид на ухо со стороны малого зуба	37
923	Автосцепка СА-3. Контур зацепления автосцепки	37
932	Детали автосцепки СА-3. Замок	38
933	Детали автосцепки СА-3. Замкодержатель	39
933А	Детали автосцепки СА-3. Замкодержатель	40
934	Детали автосцепки СА-3. Предохранитель замка (собачка)	41
935	Детали автосцепки СА-3. Валик подъемника	42
936	Детали автосцепки СА-3. Подъемник замка	43
1194	Карман корпуса автосцепки образца 1945 г.	44
1195	Детали автосцепки образца 1945 г. Замок	45
2288	Детали автосцепки образца 1945 г. Замкодержатель	46
2289	Детали автосцепки образца 1945 г. Валик подъемника	47
3608	Детали автосцепки образца 1945 г. Предохранитель замка (собачка)	48
002—6ВП	Автосцепка образца 1938 г. Вид сбоку	49
003—6ВП	Автосцепка образца 1938 г. Вид сверху	50
004—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (вид сверху)	51
005—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (торцовый вид)	52
006—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (вид со стороны большого зуба)	53
007—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (вид со стороны малого зуба)	54
008—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (продольный вертикальный разрез)	55
009—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (горизонтальный разрез)	56
020—6ВП	Автосцепка образца 1938 г. Вид на ухо со стороны малого зуба	57
1/ст	Контур зацепления автосцепки образца 1938 г.	57
48.06.028	Детали автосцепки образца 1938 г. Шайба к запорному болту	58
014—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Замок	58
015—6ВП	Детали автосцепки образца 1938 г. Замкодержатель	59
—	Детали автосцепки образца 1938 г. (к черт. № 002-6ВП). Предохранитель замка (собачка), подъемник замка, валик подъемника	60
	Детали упряжного и опорного устройства	61—91
271	Аппарат поглощающий Ш-I-Т для грузового вагона	61
272	Детали поглощающего аппарата Ш-I-Т для грузового вагона. Корпус аппарата	62
—	Детали поглощающего аппарата Ш-I-Т для грузового вагона (к черт. № 271). Конус нажимной, клин фрикционный, шайба нажимная, болт стяжной	63
707	Аппарат поглощающий ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона	64
708	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона. Горловина корпуса	65
709	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона. Основание корпуса	66
710	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона. Клин фрикционный	67
711	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона. Конус нажимной	68
712 и 717А	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона. Шайба нажимная, стержень	69
—	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона (к черт. № 707). Пружина наружная, пружина внутренняя и верхняя угловая	70
—	Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона (к черт. № 707). Пружина нижняя угловая, пружина вспомогательная	71
749	Детали упряжного устройства. Хомут тяговый образца 1950 г	72
228-б	Детали упряжного устройства. Хомут тяговый образца 1939 г	73
060-б и 109-б	Детали упряжного устройства. Клин тягового хомута, плита упорная передняя	74
061-б	Крепление клина тягового хомута	75
126-6В	Детали центрирующего прибора. Розетка ударная	76
2707	Детали центрирующего прибора. Розетка ударная	77
127-6В	Детали центрирующего прибора. Балочка центрирующая	78
128-аВ	Детали центрирующего прибора. Подвеска маятниковая	79
2-13-70-03	Детали центрирующего прибора. Балочка центрирующая	80
2-13-70-04	Детали центрирующего прибора. Подвеска маятниковая	81
616-476209	Детали центрирующего прибора для грузового вагона. Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	82
48.06.095	Детали центрирующего прибора для грузового вагона. Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	83
2-13-06-06	Детали центрирующего прибора. Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	84
616-376204	Детали упряжного устройства для грузового вагона. Угольник упорный объединенный задний	85
48.06.094	Детали упряжного устройства для грузового вагона. Угольник упорный объединенный задний	86
2-13-06-08	Детали упряжного устройства для пассажирских ЦМВ. Угольник упорный объединенный задний	87
409-б	Детали упряжного устройства для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*. Угольник упорный коробчатый задний	87
062-б и 067-б	Детали упряжного устройства. Угольники упорные передний и задний для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	88
37.35.135 и 175-6В	Детали расцепного привода. Державка и кронштейн	89
192-г	Детали расцепного привода. Рычаг расцепной, ограничитель рычага	90

Продолжение

№ чертежа	Наименование раздела и чертежа	Стр.
48.06.18сб.	Цепь расцепного привода автосцепки . .	91
	Автосцепное оборудование вагонов	92,93
399	Типовая установка автосцепки на подвижном составе	92
2/ст.	Основные размеры установки автосцепного оборудования на подвижном составе	93
	Автосцепное оборудование пассажирских вагонов	94—136
2-13-70-00	Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ с хребтовой балкой	94
2-13-70-01 и 2-13-60-01	Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ с хребтовой балкой. Державка и планка поддерживающая .	95
2-13-00-20	Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ. Шайба косая	96
2-13-06-05	Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ постройки Калининского завода. Скоба предохранительная	96
2-13-70-02	Поручень для сцепщика пассажирского ЦМВ постройки Калининского завода .	96
2-13-06-03	Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ с расстоянием между стенками хребтовой балки 350 *мм*. Планка упорная	96
1С.05.0197 01/18	Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР	97
—	Детали центрирующего прибора пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР (к черт. № 1С.05.0197 01/18). Скоба центрирующая, рейка направляющая, стакан пружины, пружина	98
1С.05.0180.01	Установка планки, поддерживающей поглощающий аппарат пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР	99
—	Детали расцепного привода автосцепки пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР (к черт. № 1С .05.0197 01/18). Кронштейн, державка	99
М05.01	Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ международного сообщения постройки заводов ГДР	100
300п	Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на клепаной раме длиной 20,2 и 20 *м*	101
300п/2	Детали оборудования пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	102
300п/1	Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на сварной раме длиной 20,2 *м*	103
310	Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона. Угольник переходной гармонии	104
301п	Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на сварной раме. Вариант удлинения опоры заднего упорного угольника . .	104
324п	Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	105
325п	Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм* . . .	106
188	Детали упряжного устройства. Угольник упорный задний ступенчатый для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	107
383	Оборудование автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм* (хребтовая балка из швеллера № 24, буферный брус из швеллера № 30)	108
379	Оборудование автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм* (хребтовая балка из швеллера № 24, буферный брус из швеллеров № 26 и 30)	109
380	Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм* (хребтовая балка из швеллера № 24)	110
381	Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм* (буферный брус из швеллера № 26). Угольник упорный передний	111
382	Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм* (буферный брус из швеллера № 30). Угольник упорный передний	111
189	Установка ступенчатых задних упорных угольников на хребтовой балке с расстоянием между стенками 500 *мм* . . .	112
308п	Переделка тележки Фетте при оборудовании автосцепкой почтового вагона (вариант)	113
327	Укрепление рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (концевая часть)	114
331	Детали укрепления концевой части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой	116
332	Детали укрепления концевой части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой	117
333	Детали укрепления концевой части рамы 4-осного почтового вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой	118
328	Укрепление средней части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой	119
334	Детали укрепления средней части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой	120
329	Укрепление средней части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (узлы)	121
335	Детали укрепления средней части рамы почтового 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (части существующей рамы)	122
341	Оборудование автосцепкой 4-осного пассажирского вагона длиной 18 *м* на раме без хребтовой балки (черт. ЦВПБ № 12719)	123
337	Укрепление рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 0796)	124
340	Детали укрепления рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 34003)	124
338	Укрепление рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой. Узел соединения шкворневой, хребтовой балок и раскосов (черт. ЦВПБ № 12715)	126
339	Детали укрепления рамы пассажирского 4-осного вагона длиной 18 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 12717) . . .	127
342	Укрепление рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 20 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 0794)	128
346	Детали укрепления рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 20 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 33968)	128
343	Укрепление рамы 4-осного пассажирского вагона длиной 20 *м* без хребтовой балки для оборудования автосцепкой. Узел соединения хребтовой, шкворневой балок и раскосов (черт. ЦВПБ № 12710)	130
345	Детали укрепления рамы пассажирского 4-осного вагона длиной 20 *м* без хребтовой балки для установки автосцепки (черт. ЦВПБ № 12711)	131
347	Установка удлиненного буфера на пассажирском 4-осном вагоне длиной 20 *м* без хребтовой балки, оборудованном автосцепкой (черт. ЦВПБ № 12714) . .	132
302п	Буфер удлиненный для пассажирских вагонов с деревянным кузовом, оборудованных автосцепкой	133
303п и 304п/1	Детали удлиненного буфера. Поддон и стакан внутренний	134
357	Переделка поперечного бруса тележки с двумя продольными балансирами при оборудовании автосцепкой 4-осного пассажирского вагона	135

Продолжение

№ чертежа	Наименование раздела и чертежа	Стр.
344	Расположение мертвой точки рычагов автотормоза на тележке 4-осного пассажирского вагона, оборудованного автосцепкой (черт. ЦВПБ № 23511) . .	136
	Автосцепное оборудование грузовых вагонов	137—188
67.35.000-1	Оборудование автосцепкой крытого вагона грузоподъемностью 60 *т*	137
48-06-19сб. 1	Оборудование автосцепкой крытого вагона грузоподъемностью 50 *т* постройки УВЗ и вагона для перевозки цемента.	138
—	Детали оборудования автосцепкой крытого вагона грузоподъемностью 50 *т* постройки УВЗ и вагона для перевозки цемента (к черт. 48-06-19сб. 1)	139
403	Оборудование автосцепкой 4-осного крытого вагона и цистерны	140
159	Оборудование автосцепкой 4-осного вагона с хребтовой балкой из швеллера № 26	141
402	Оборудование автосцепкой 4-осного вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	142
409	Детали оборудования автосцепкой 4-осного вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	143
415	Оборудование автосцепкой 4-осного американского вагона с Z-образной хребтовой балкой	144
417	Оборудование автосцепкой 4-осного вагона с хребтовой балкой формы бруса равного сопротивления американской постройки 1915 г.	145
148	Оборудование автосцепкой 2-осного крытого вагона грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	146
435	Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осного вагона грузоподъемностью 20 *т* с ручным тормозом с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	147
430	Детали оборудования вагонов автосцепкой. Скобы предохранительные	147
436	Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осного вагона грузоподъемностью 20 *т* без ручного тормоза с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	147
422	Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осного вагона грузоподъемностью 20 *т* без ручного тормоза с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	147
149	Оборудование автосцепкой 2-осного крытого вагона грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	148
149/1	Оборудование автосцепкой 2-осного крытого вагона грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	149
КМ39-03сб.	Оборудование автосцепкой 2-осного крытого вагона грузоподъемностью 20 *т*, переоборудованного из НТВ	150
—	Детали оборудования автосцепкой 2-осного крытого вагона грузоподъемностью 20 *т*, переоборудованного из НТВ (к черт. КМ39-03сб.)	151
48.06.30сб.1	Оборудование автосцепкой 4-осного полувагона грузоподъемностью 60 *т*	152
407	Оборудование автосцепкой 4-осного полувагона грузоподъемностью 60 *т* (черт. ЦВПБ № 11264)	153
616-276580	Оборудование автосцепкой 4-осного полувагона грузоподъемностью 60 *т* постройки заводов Венгрии	154
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осного полувагона грузоподъемностью 60 *т* постройки заводов Венгрии (к черт. № 616-276580)	155
400	Оборудование автосцепкой 4-осного полувагона американской постройки 1915 г.	156
401	Оборудование автосцепкой 4-осного полувагона американской постройки 1917 г. и канадской цистерны постройки 1922 г.	157
401/2	Установка расцепного привода на 4-осном полувагоне американской постройки 1917 г.	158
401/1	Установка расцепного привода на 4-осной цистерне канадской постройки 1922 г.	158
103.35.000	Оборудование автосцепкой 4-осной платформы грузоподъемностью 60 *т* с металлическими бортами	159
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осной платформы грузоподъемностью 60 *т* с металлическими бортами (к черт. 103.35.000)	160
405	Оборудование автосцепкой 4-осной платформы грузоподъемностью 50 *т* постройки 1932 г. (черт. ЦВПБ № 11520) .	161
407/1	Установка расцепного привода со стороны ручного тормоза на 4-осной платформе грузоподъемностью 50 *т* постройки 1932 г. (черт. ЦВПБ № 22346) .	162
150	Оборудование автосцепкой 2-осной платформы грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	163
156	Оборудование автосцепкой 2-осной платформы грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	164
0400	Оборудование автосцепкой 4-осной цистерны емкостью 50—60 *м*³	165
0401	Планка поддерживающая	166
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осной цистерны емкостью 50—60 *м*³ (к черт. № 0400)	166
616-276580	Оборудование автосцепкой 4-осной цистерны емкостью 50 *м*³ постройки заводов Венгрии	167
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осной цистерны емкостью 50 *м*³ постройки заводов Венгрии (к черт. № 616-276580)	168
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осного битумного вагона грузоподъемностью 40 *т* постройки заводов ГДР (к черт. Б-05-02)	168
406	Оборудование автосцепкой 4-осной цистерны	169
400/1	Установка расцепного привода на 4-осном полувагоне американской постройки 1915 г.	170
403/1	Установка расцепного привода на 4-осной цистерне	170
418	Оборудование автосцепкой 2-осной цистерны емкостью 25 *м*³ на усиленной раме из швеллера № 30 (черт. ЦВПБ № 11992)	171
419	Оборудование автосцепкой 2-осной цистерны емкостью 25 *м*³ на раме из швеллера № 24 (черт. ЦВПБ № 12372) . .	172
В41-02сб.1	Оборудование автосцепкой 4-осного изотермического вагона с увеличенным объемом кузова	173
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осного изотермического вагона с увеличенным объемом кузова (к черт. № В41-02сб.1)	174
48.06.031	Болт для крепления кронштейна и державки	174
ИУС-13	Оборудование автосцепкой 4-осного изотермического вагона с деревянной обшивкой постройки Брянского завода	175
—	Детали оборудования автосцепкой 4-осного изотермического вагона с деревянной обшивкой постройки Брянского завода (к черт. ИУС-13)	176
$05.001-\frac{01}{03}$	Оборудование автосцепкой 4-осных ЦМВ (изотермического и рефрижераторного) постройки заводов ГДР	177
416	Оборудование автосцепкой 4-осного изотермического вагона	178
155	Оборудование автосцепкой 2-осного изотермического вагона с хребтовой балкой из швеллера № 26	179
Б-05-02	Оборудование автосцепкой 4-осного битумного вагона грузоподъемностью 40 *т* постройки заводов ГДР	180
432	Детали оборудования вагонов автосцепкой	181
421	Кронштейн 2-осного вагона грузоподъемностью 20 *т* с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм* (черт. ЦВПБ № 3134)	181
423	Замена швеллера № 12 швеллером № 16 на вагоне грузоподъемностью 20 *т* с ручным тормозом	181
431	Детали оборудования автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	182
433/1	Детали оборудования автосцепкой 4-осного полувагона американской постройки 1917 г.	182

Продолжение

№ чертежа	Наименование раздела и чертежа	Стр.
408	Детали оборудования автосцепкой 4-осного и 2-осного вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	182
438	Детали оборудования автосцепкой	182
439	Детали оборудования автосцепкой 4-осного полувагона грузоподъемностью 60 *т*	183
437	Детали оборудования автосцепкой 4-осного вагона с хребтовой балкой формы бруса равного сопротивления американской постройки 1915 г.	183
152	Детали оборудования автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 *мм*	183
434	Детали оборудования вагонов автосцепкой	183
402/1	Установка расцепного привода на нормальном буферном брусе	184
151	Розетка ударная укороченная	185
410	Вставка в разрезной буферный брус, применяемая при оборудовании автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 *мм*	186
312	Крюк тендера паровоза ФД для временной замены автосцепки	186
311-б	Установка крюка тендера паровоза ФД на вагоне	187
835	Двухзвенная цепь	188
	Шаблоны, применяемые при изготовлении новых деталей автосцепки	189—240
827А	Шаблон проходной для проверки контура зацепления корпуса автосцепки	189
889А	Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления корпуса автосцепки (по черт. № 827А)	191
880А	Шаблон для проверки ударных поверхностей зева и малого зуба и положения отверстия для валика подъемника	192
880А/15	Шуп 4 к шаблону по черт. № 880А	195
880А/16	Скоба для проверки положения отверстия для валика подъемника к шаблону по черт. № 880А	195
884А	Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев	196
846А	Шаблон непроходной для проверки толщины замка	196
850А	Шаблон для проверки диаметра шипа для замкодержателя	196
881А	Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности большого зуба	197
886А	Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности малого зуба	198
902А	Контршаблон к непроходному шаблону для проверки боковой поверхности малого зуба (по черт. № 886А)	199
821А	Шаблон непроходной для проверки ширины зева корпуса	199
887А	Шаблон для проверки высоты носка большого зуба	200
903А	Контршаблон к шаблону для проверки высоты носка большого зуба (по черт. № 887А)	200
888А	Шаблон для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба	201
904А	Контршаблон к шаблону для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба (по черт. № 888А)	201
845А	Шаблон непроходной для проверки ширины кармана корпуса	202
848А	Шаблон проходной для проверки ширины кармана корпуса	203
843А	Шаблон проходной для проверки высоты потолка кармана корпуса автосцепки	204
844А	Шаблон для проверки ширины окна для замка и замкодержателя в зеве корпуса	206
816А	Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса	207
823А	Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника	209
849А	Шаблон для проверки высоты шипа для замкодержателя	210
830А	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826А)	210
825А	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826А)	210
834А	Шаблон для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки	211
797А	Шаблон для проверки диаметров и соосности отверстий для валика подъемника в корпусе автосцепки	213
851А	Шаблон проходной для проверки внешнего контура замка	214
853А	Шаблон проходной для проверки ширины паза замка	215
852А	Шаблон проходной для проверки толщины замка	215
840А	Шаблон для проверки внутреннего контура замка	216
839А	Шаблон для проверки овального отверстия в замке	217
833А	Шаблон для проверки шипа замка	219
841А	Шаблон для проверки толщины замкодержателя	221
842А-1	Шаблон для проверки замкодержателя	222
826А	Шаблон для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя	225
824А	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826А)	228
800А	Шаблон для проверки предохранителя замка (собачки)	229
837А	Шаблон и штырь-калибр для проверки валика подъемника автосцепки	231
847А	Шаблон для проверки подъемника замка	233
901А	Контршаблон к шаблону для проверки подъемника замка (по черт. № 847А)	235
828А	Шаблон проходной для проверки контура зацепления собранной автосцепки	236
896А	Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления собранной автосцепки (по черт. № 828А)	237
820А	Шаблон для проверки действия предохранителя замка и расцепления механизма	238
787А	Шаблон для проверки ухода замка от кромки малого зуба	239
46-г	Шаблон проходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки	240
	Шаблоны, применяемые при ремонте деталей автосцепного оборудования	241—284
821р	Шаблон непроходной для проверки ширины зева корпуса	241
914р	Шаблон для проверки ударных и тяговых поверхностей контура зацепления автосцепки	242
914р/24-1	Планка профильная для проверки ударной поверхности зева и малого зуба автосцепки	245
914р/25	Шаблон проходной для проверки вертикального профиля тяговой поверхности большого зуба	245
914р/22	Шаблон проходной профильный для проверки малого зуба автосцепки	246
914р/21	Щуп непроходной для проверки поверхности контура зацепления	246
892р	Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев при капитальном и среднем ремонтах вагона	247
893р	Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев при годовом ремонте вагона	247
884р	Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев	247
822р	Шаблон для проверки радиусов закруглений контура зацепления	248
899р	Шаблон непроходной для проверки толщины замка	248
900р	Шаблон для проверки перемычки хвостовика	248
778р	Шаблон для проверки маятниковой подвески	248
827р	Шаблон проходной для проверки контура зацепления корпуса автосцепки	189
889р	Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления корпуса автосцепки (по черт. № 827р)	191
845р	Шаблон непроходной для проверки ширины кармана корпуса	249
848р	Шаблон проходной для проверки ширины кармана корпуса	203
797р	Шаблон для проверки диаметров и соосности отверстий для валика подъемника в корпусе	250
806р	Шаблон для проверки диаметра шипа для замкодержателя	250

Продолжение

№ чертежа	Наименование раздела и чертежа	Стр.
920р	Шаблон для проверки длины тягового хомута и проема его головной части	250
937р	Шаблон для проверки положения отверстия для валика подъемника относительно контура зацепления	251
849р	Шаблон для проверки высоты шипа для замкодержателя	252
830р	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826р)	252
825р	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826р)	252
816р	Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса	253
938р	Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника	255
897р	Шаблон непроходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки при капитальном и среднем ремонтах вагона	255
898р	Шаблон непроходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки при годовом ремонте вагона	255
834р	Шаблон для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки	256
852р	Шаблон проходной для проверки толщины замка	215
839р	Шаблон для проверки овального отверстия в замке	258
833р	Шаблон для проверки положения и диаметра шипа замка	260
841р	Шаблон для проверки толщины замкодержателя	221
826р	Шаблон для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя	262
824р	Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826р)	265
916р	Шаблон для проверки замкодержателя	266
800р	Шаблон для проверки предохранителя замка (собачки)	269
847р	Шаблон для проверки подъемника замка	271
901р	Контршаблон к шаблону для проверки подъемника замка (по черт. № 847р)	273
919р	Шаблон для проверки валика подъемника	274
828р	Шаблон проходной для проверки контура зацепления собранной автосцепки	236
896р	Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления собранной автосцепки (по черт. № 828р)	275
820р	Шаблон для проверки действия предохранителя замка и расцепления механизма	238
787р	Шаблон для проверки ухода замка от кромки малого зуба	276
611	Шаблон для проверки высоты нажимного конуса шестигранного поглощающего аппарата Ш-I-Т	277
861р	Шаблон для проверки отверстия для клина в тяговом хомуте	278
776р	Шаблон для проверки отверстий под маятниковые подвески в ударной розетке	279
777р	Шаблон для проверки центрирующей балочки	280
83р	Шаблон для проверки собранного поглощающего аппарата	281
940р	Шаблон для проверки автосцепки при текущем отцепочном ремонте вагона	282
873	Шаблон комбинированный для проверки автосцепки в эксплуатации (по предложению т. Холодова)	283
—	Указания по пользованию комбинированным шаблоном (по предложению т. Холодова) для проверки автосцепки в эксплуатации	284

РУКОВОДСТВО

ПО ПРОВЕРКЕ АВТОСЦЕПКИ СА-3 ШАБЛОНАМИ ПРИ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИИ

I. ПРОВЕРКА КОРПУСА АВТОСЦЕПКИ

1. Шаблон проходной для проверки контура зацепления корпуса автосцепки

(чертеж № 827А)

Для проверки общего очертания контура зацепления корпуса плоскую часть шаблона, которая обхватывает малый зуб и входит в зев (рис. 1), пропускают через всю высоту головы автосцепки, при этом направляющую трубу шаблона располагают в месте перехода малого зуба в ударную стенку зева.

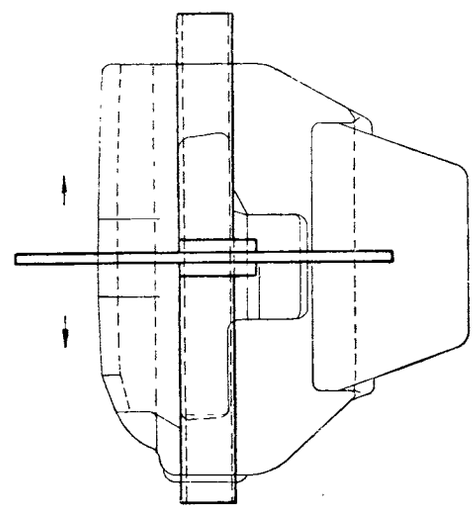
Контур зацепления корпуса считается годным, если шаблон проходит по всей высоте головы автосцепки.

2. Шаблон для проверки ударных поверхностей зева и малого зуба и положения отверстия для валика подъемника

(чертеж № 880А)

Для проверки отклонения ударных поверхностей зева и малого зуба корпуса автосцепки от их номинального положения шаблон основанием *1* (рис. 2, *а*) вводят в карман корпуса до упора его в ударные поверхности; при этом необходимо, чтобы два передних и один из двух задних или все четыре платика *2* при нажатии пружины *3* на стенки корпуса *А* были прижаты к внутренней поверхности малого зуба, а нижняя часть шаблона опиралась на перемычку малого зуба.

Ударные поверхности зева и малого зуба считаются годными, если при постановке шаблона в корпус радиальные поверхности угольников *6* упираются в базовые места ударной стенки зева, как показано на рис. 2, *б*. При этом между контрольными планками *4* и *5* и соответствующими ударными поверхностями корпуса может быть касание или зазор.



Корпус годен: шаблон проходит по всей высоте корпуса

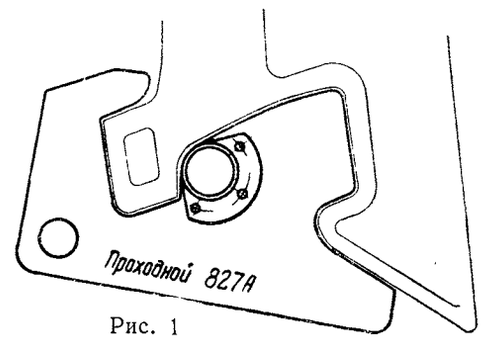


Рис. 1

Величину зазора между ударной поверхностью малого зуба и контрольной планкой *5* проверяют щупом *7* (чертеж № 880А/15) по всей высоте кромок *Б* окна контрольной планки. Величину зазора между ударной поверхностью зева и контрольной планкой *4* проверяют тем же щупом по всей высоте граней *В* контрольной планки.

Проверяемая поверхность признается правильной, если щуп нигде не проходит в упомянутые зазоры.

В корпусе автосцепки с правильными ударными поверхностями зева и малого зуба проверяют расстояние от контура зацепления до отверстия для валика подъемника.

Установив шаблон (чертеж № 880А) в корпус (рис. 3) через большое отверстие для валика подъемника (со стороны малого зуба), вставляют шаблон-валик *1* (чертеж № 797А) так, чтобы его конец прошел в малое отверстие противоположной стенки корпуса. Затем внутрь кармана, в пространство между стенкой корпуса со стороны малого зуба и основанием шаблона, вводят скобу *2* (чертеж № 880А/16), обхватив крючкообразным концом шаблон-валик, и за рукоятку скобы последний прижимают к передней стенке отверстия. Положение отверстия для валика подъемника признается правильным, если острие стрелки *3* скобы находится в пределах выреза *4*, сделанного в нижней ветви контрольной планки *5* шаблона (чертеж № 880А).

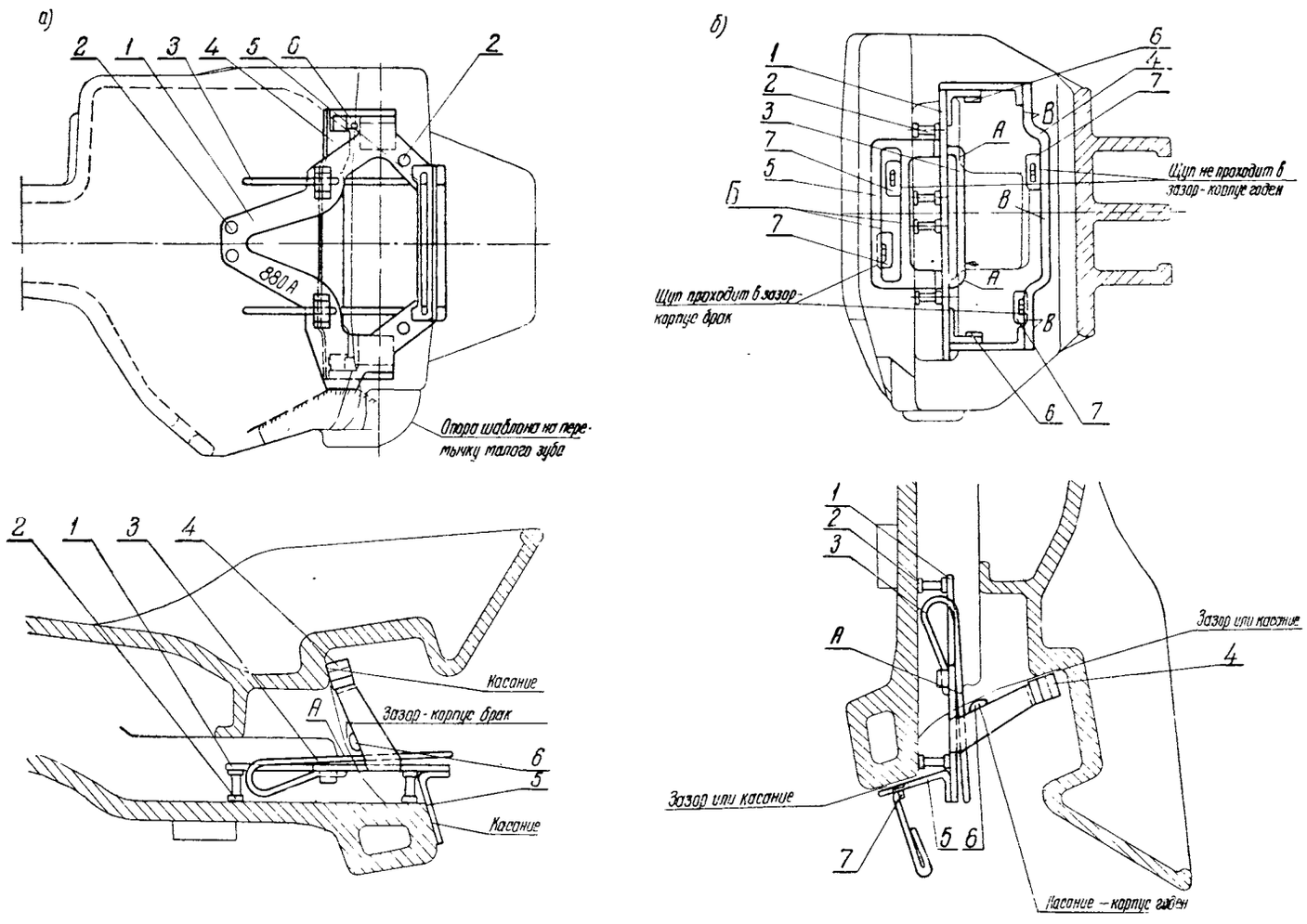

а)
2 1 3 4 5 6
2
880А
Опора шаблона на перемычку малого зуба
б)
1
2
3
7
5
Б
7
А
В
В
А
В
6
4
7
Щуп не проходит в зазор - корпус годен
Щуп проходит в зазор - корпус брак
6 7
2 1 3 4
Касание
А
Зазор - корпус брак
6
5
Касание
1
2
3
А
Зазор или касание
4
Зазор или касание
7
5 6
Касание — корпус годен

Рис. 2

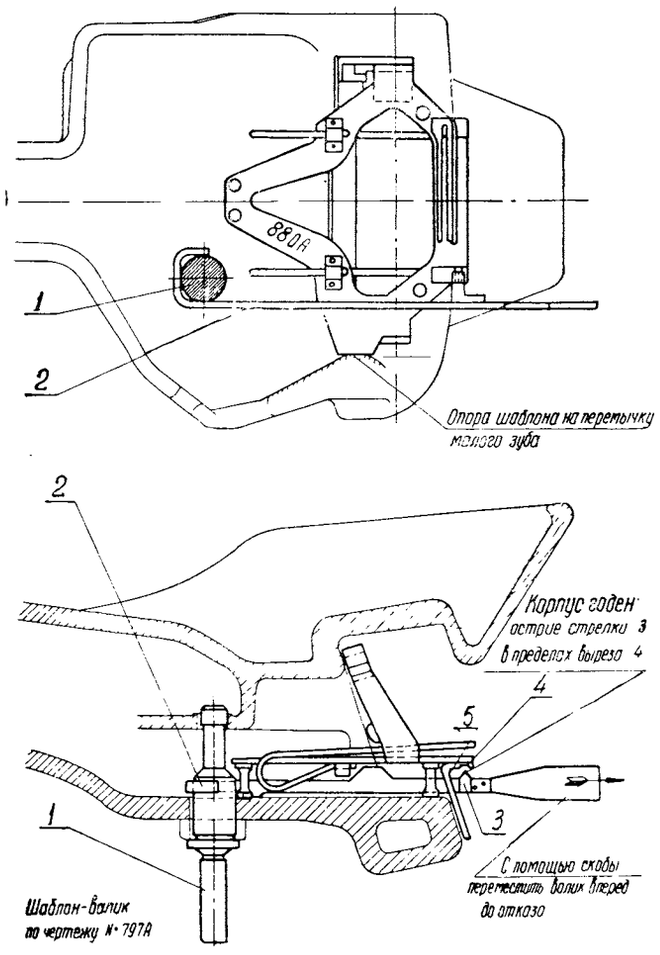

880А
1
2
Опора шаблона на перемычку малого зуба
2
Корпус годен
острие стрелки 3
в пределах выреза 4
4
5
1
3
С помощью скобы переместить валик вперед до отказа
Шаблон-валик по чертежу № 797А

Рис. 3

3. Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев

(чертеж № 884А)

Длиной малого зуба считается расстояние между ударной и тяговой поверхностями малого зуба. Длиной большого зуба считается расстояние между тяговой поверхностью большого зуба и ударной поверхностью зева.

Перед проверкой длин большого и малого зубьев необходимо убедиться с помощью шаблона (чертеж № 880А), что ударные поверхности малого зуба и зева правильны.

Для проверки длины малого зуба шаблон (чертеж № 884А) скобой надвигают на малый зуб, как показано на рис. 4.

Длина малого зуба признается правильной, если скоба по всей высоте вертикальных площадок ударной и тяговой поверхностей зуба, т. е. на расстоянии по 80 *мм* вверх и вниз от оси (литейного шва) автосцепки, не доходит до упора в боковую поверхность зуба.

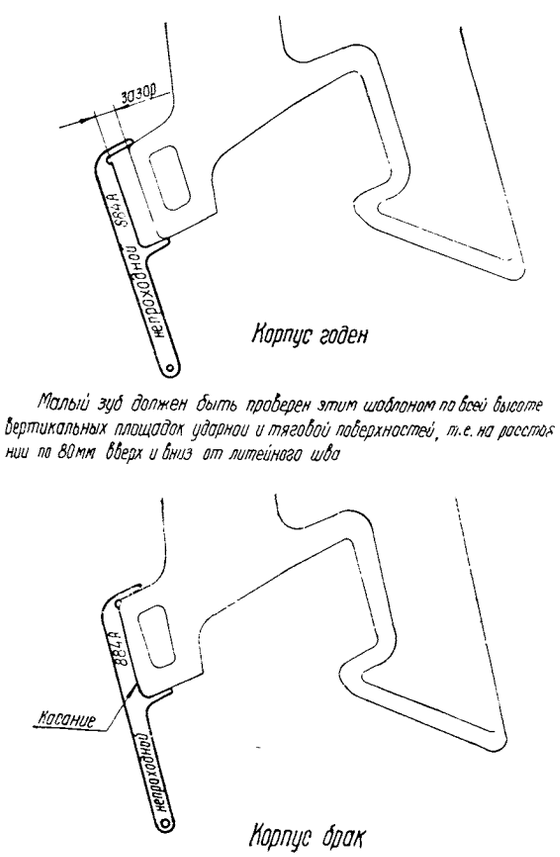
Для проверки длины большого зуба скобу шаблона (чертеж № 884А) вводят между тяговой поверхностью большого зуба и ударной поверхностью зева (рис. 5).

Длина большого зуба признается правильной, если шаблон по всей высоте вертикальной площадки тяговой поверхности, т. е. на расстоянии по 80 *мм* вверх и вниз от оси автосцепки, не может быть продвинут до упора ручки в носок большого зуба.

4. Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности большого зуба

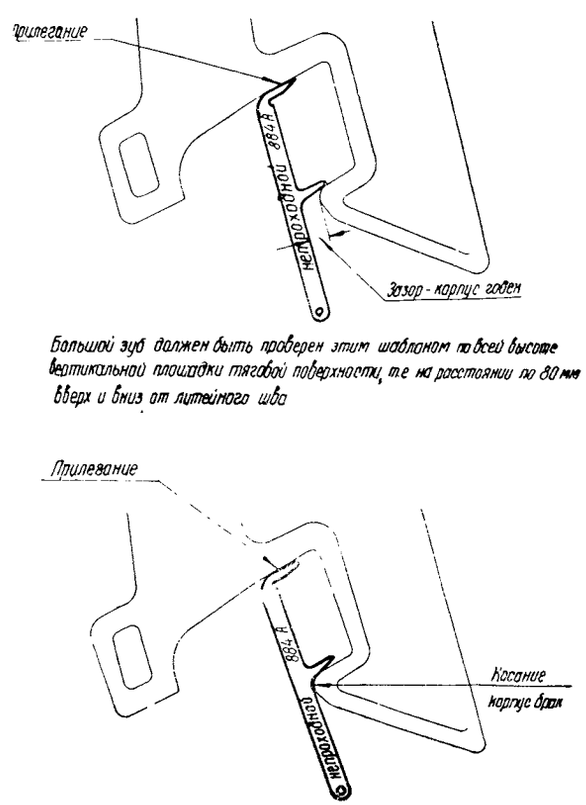
(чертеж № 881А)

Для проверки отклонения боковой поверхности большого зуба от номинального положения шаблон сверху вставляют в зев головы автосцепки и пропускают его между боковой поверхностью большого зуба и внутренней стенкой малого, как показано на рис. 6. Проверяемая боковая поверхность признается правильной, если шаблон не проходит вниз до выхода из зева автосцепки.



Малый зуб должен быть проверен этим шаблоном по всей высоте вертикальных площадок ударной и тяговой поверхностей, т.е. на расстоянии по 80мм вверх и вниз от литейного шва

Рис. 4



Большой зуб должен быть проверен этим шаблоном по всей высоте вертикальной площадки тяговой поверхности, т.е на расстоянии по 80 мм вверх и вниз от литейного шва

Рис. 5

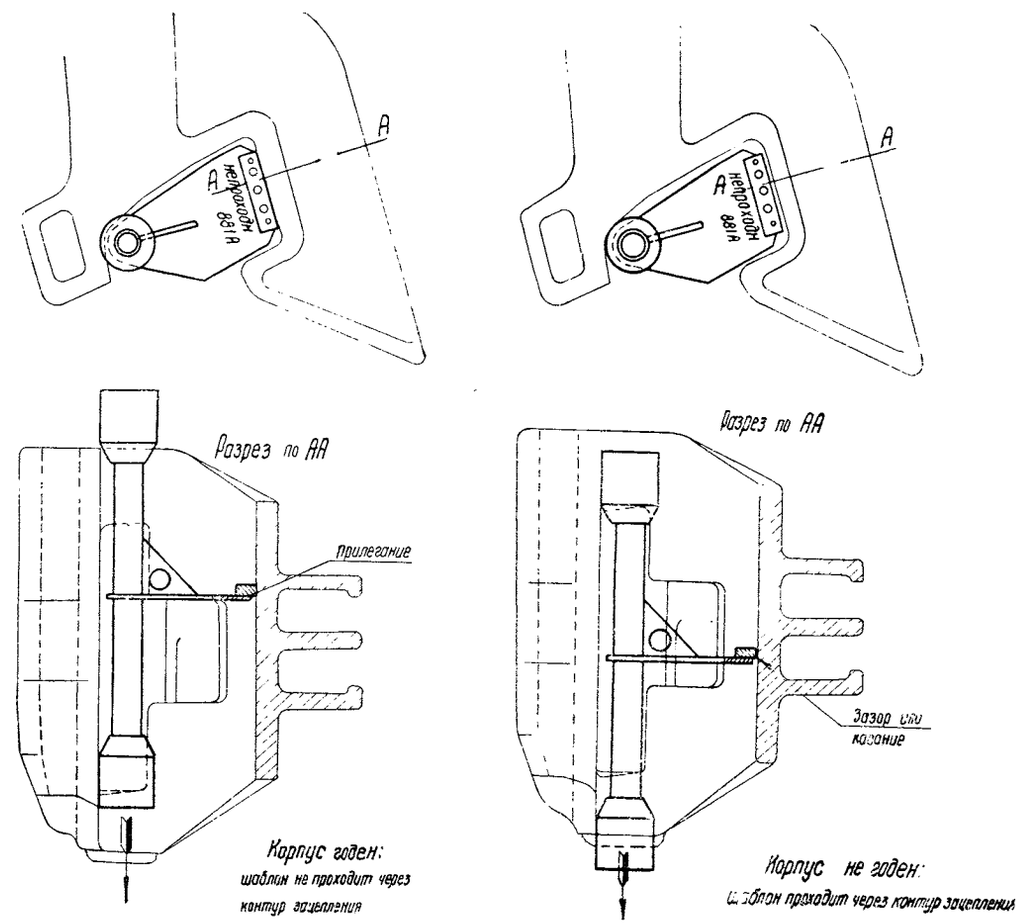


Рис. 6

5. Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности малого зуба

(чертеж № 886А)

Для проверки отклонения боковой поверхности малого зуба от номинального положения трубу шаблона прижимают к внутренней поверхности малого зуба, а лист надевают на малый зуб (рис. 7).

Проверяемая поверхность признается правильной, если лист шаблона как снизу, так и сверху не надевается на малый зуб или надевается, но не доходит до оси автосцепки не менее чем на 80 *мм* снизу и сверху.

6. Шаблон для проверки высоты носка большого зуба

(чертеж № 887А)

Шаблон предназначен для проверки высоты носка большого зуба и радиуса закругления угла между боковой поверхностью большого зуба и ударной поверхностью зева.

Для проверки высоты носка большого зуба шаблон (рис. 8) ребром прикладывают к боковой поверхности большого зуба и придвигают к носку. Если шаблон не упирается в носок и может быть продвинут по всей высоте головы автосцепки до соприкосновения с тяговой поверхностью большого зуба, то высота носка признается правильной.

Для проверки радиуса закругления угла между боковой поверхностью большого зуба и ударной поверхностью зева шаблон (рис. 9) ребром прикладывают к боковой поверхности большого зуба и скругленным выступом придвигают к проверяемому углу зева. Если шаблон по всей высоте корпуса автосцепки скругленным выступом касается ударной стенки зева, то проверяемый радиус считается правильным.

7. Шаблон для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба

(чертеж № 888А)

Шаблон предназначен для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба и радиуса закругления угла между ударной и боковой поверхностями малого зуба.

Для проверки ширины тяговой поверхности (рис. 10) шаблон прикладывают к малому зубу. Если шаблон прилегает к боковой и тяговой поверхностям зуба и между выступом *а* шаблона и стенкой корпуса у шейки малого зуба имеется зазор или выступ касается стенки корпуса, то ширина тяговой поверхности малого зуба считается правильной.

Проверку производят по всей длине вертикальных поверхностей малого зуба, т. е. на расстоянии по 80 *мм* вверх и вниз от оси автосцепки.

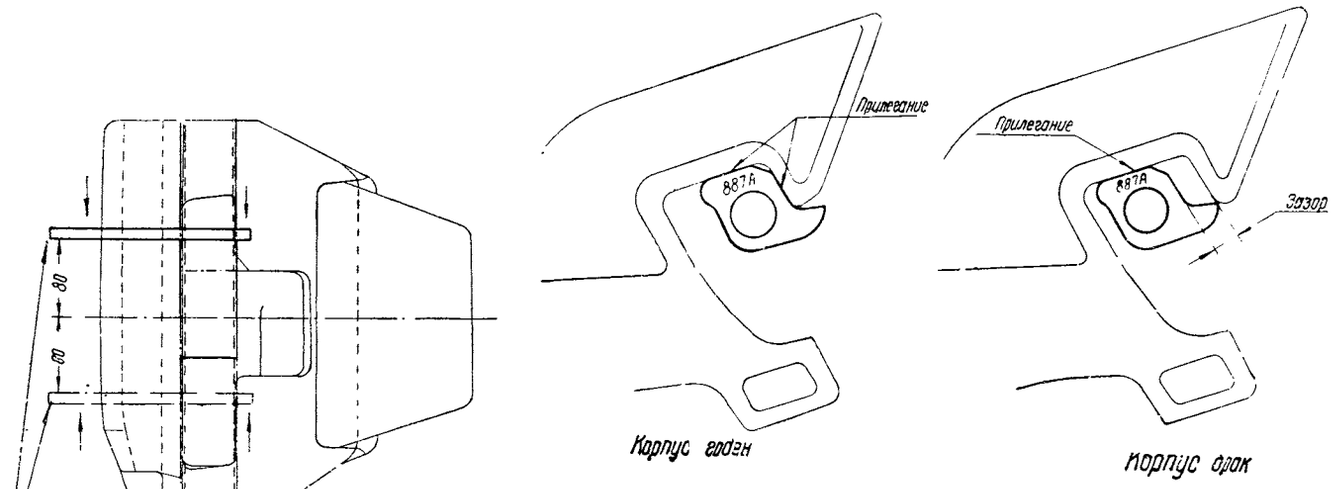


Рис. 8

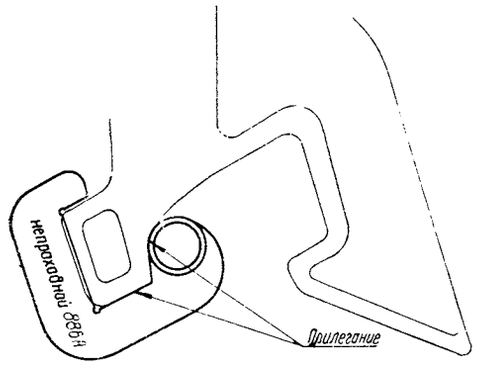


Рис. 7

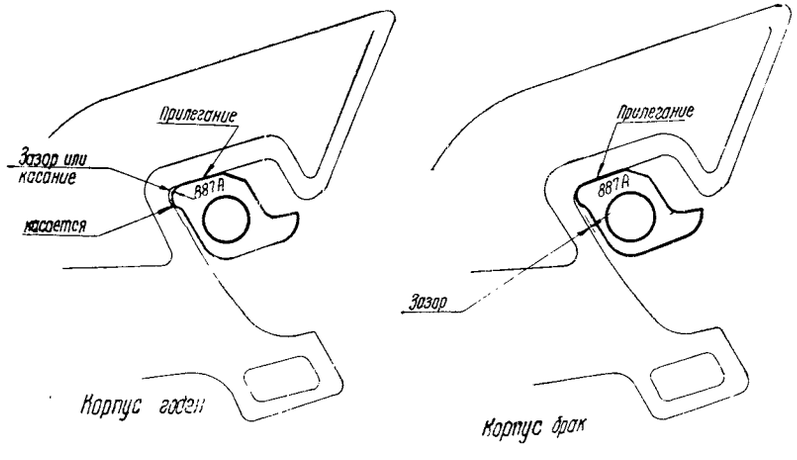


Рис. 9

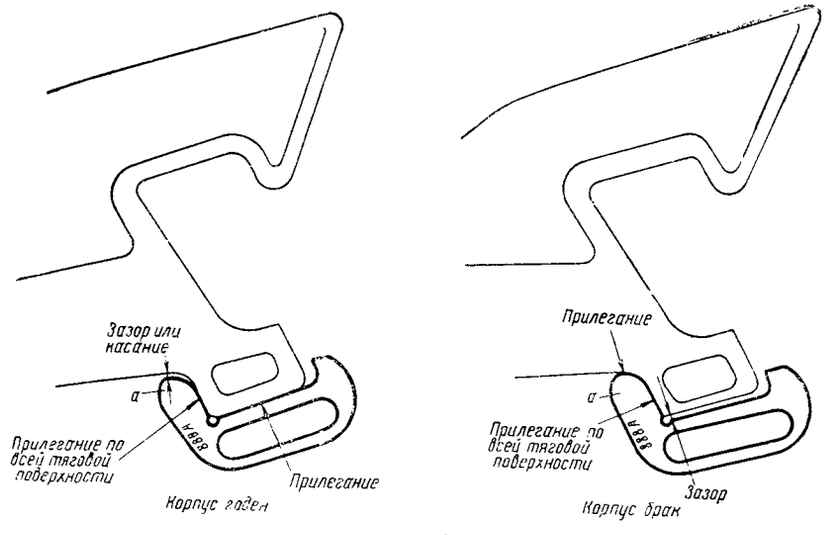


Рис. 10

Для проверки радиуса закругления угла между ударной и боковой поверхностями малого зуба шаблон (рис. 11) прикладывают к боковой поверхности и выступом *б* придвигают к проверяемому углу. Если выступ шаблона по всей высоте малого зуба касается ударной поверхности малого зуба, то проверяемый радиус считается правильным.

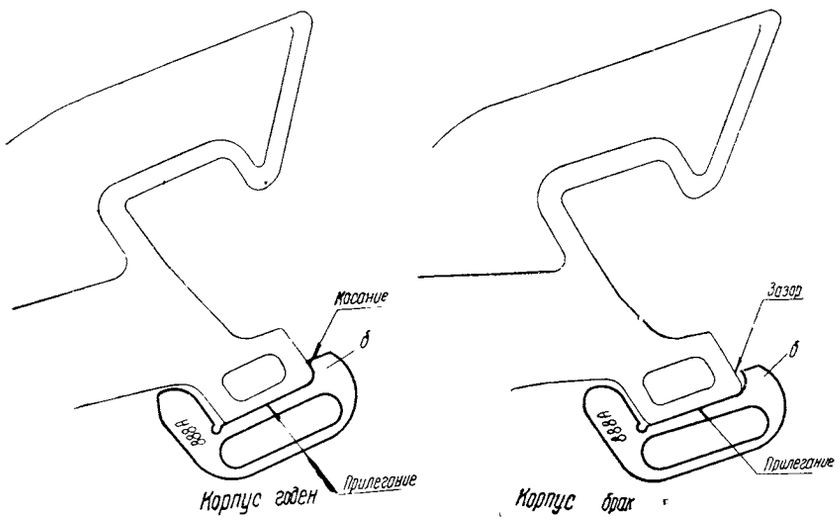


Рис. 11

8. Шаблон непроходной для проверки ширины зева корпуса

(чертеж № 821А)

Ширину зева проверяют между малым зубом и носком большого зуба (рис. 12) по всей высоте последнего, не доходя по 15 *мм* до верхнего и нижнего краев. Если шаблон, прижатый к углу малого зуба, упирается в носок и не проходит в зев, то корпус автосцепки годен.

9. Шаблон непроходной для проверки ширины кармана корпуса

(чертеж № 845А)

Шаблон предназначен для проверки ширины кармана корпуса автосцепки в месте расположения отверстий для валика подъемника и положения отверстия для болта, запирающего валик подъемника, относительно большого отверстия для последнего.

Для проверки ширины кармана (рис. 13) валик шаблона вводят в большое отверстие для валика подъемника до упора в противоположную стенку. Затем, не нарушая касания всей торцовой поверхности валика

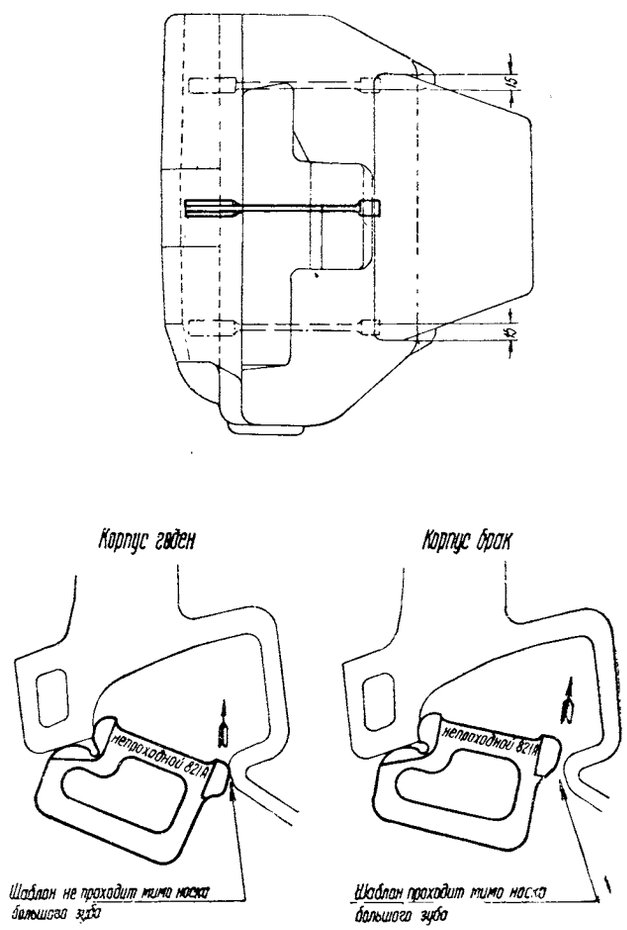


Рис. 12

шаблона о стенку, нужно сдвинуть шаблон в сторону так, чтобы его валик прошел между стенками кармана корпуса.

Корпус автосцепки считается годным, если валик шаблона в любом направлении не проходит между стенками кармана и рукоятка шаблона не касается стенки отверстия.

Для проверки положения отверстия для болта, запирающего валик подъемника относительно большого отверстия для последнего шаблон вставляют в большое отверстие (рис. 14) так, чтобы прямолинейная кромка планки шаблона вошла в паз для болта. Затем шаблон поворачивают в сторону, как показано стрелкой на рисунке. Если при этом полукруглая кромка планки не пройдет мимо передней кромки отверстия, то положение отверстия для болта считается правильным и корпус автосцепки годен.

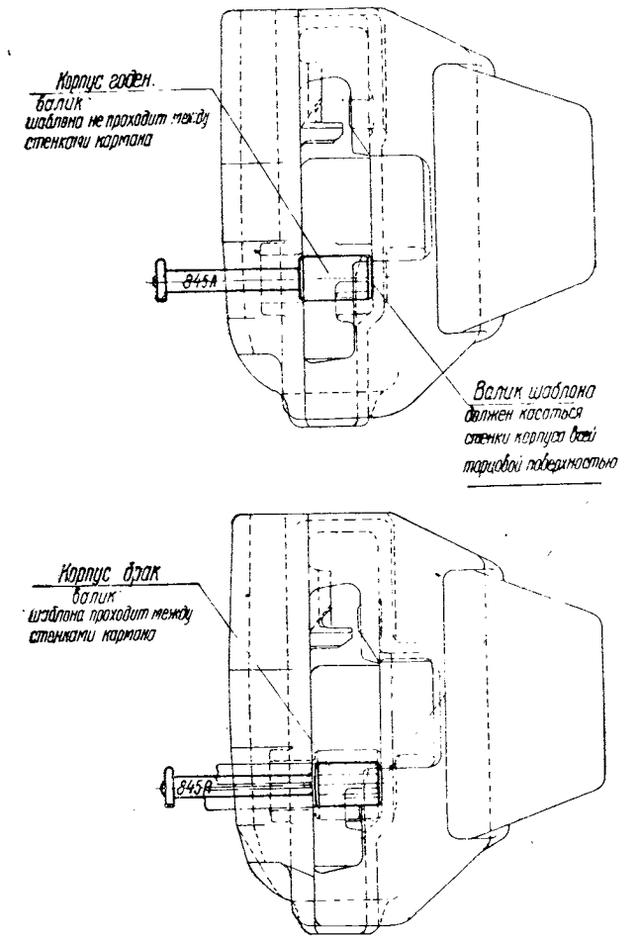


Рис. 13

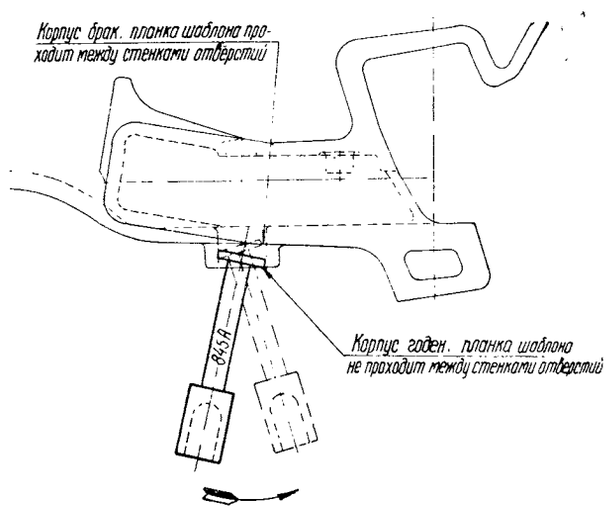


Рис. 14

10. Шаблон проходной для проверки ширины кармана корпуса

(чертеж № 848А)

Шаблон предназначен для проверки ширины кармана корпуса автосцепки в верхней части около шипа для навешивания замкодержателя и в средней части около отверстий для валика подъемника.

Для проверки верхней части кармана (рис. 15) мерительную полосу шаблона вводят в карман загнутым концом вверх, а для проверки средней части — замкнутым концом вниз, причем перекоса шаблона относительно боковых стенок кармана не должно быть.

Корпус автосцепки считается годным, если шаблон свободно проходит в проверяемых местах между стенками кармана.

11. Шаблон для проверки ширины окна для замка и замкодержателя в зеве корпуса

(чертеж № 844А)

Шаблон предназначен для проверки ширины средней (широкой) части окна в зеве для лапы замкодержателя, а также ширины верхней и нижней частей окна в зеве для замка.

Для всех проверок шаблон имеет проходные и непроходные мерительные части.

Шаблон располагают перпендикулярно к внутренней стенке малого зуба и прижимают прямым ребром к последней. Крайние положения шаблона при проверках показаны на рис. 16—18.

Средняя часть окна для лапы замкодержателя считается правильной, если проходной конец шаблона входит в окно до упора в поперечную стенку кармана для замкодержателя (рис. 16), а противоположный непроходной конец шаблона не входит в окно или входит частично, но не до упора выступа *а* шаблона в ударную стенку зева.

Ширина верхней части окна для замка считается правильной, если проходная ступень шаблона (рис. 17) проходит, а непроходная не проходит между кромками верхней части окна.

Ширина нижней части окна для замка считается правильной, если проходная часть шаблона, на которой укреплен винт *б* (рис. 18), проходит между кромками окна до упора соседней выступающей части шаблона в стенку зева, а при повороте шаблона на 90°, как показано на рисунке, винт *б* не проходит между кромками окна.

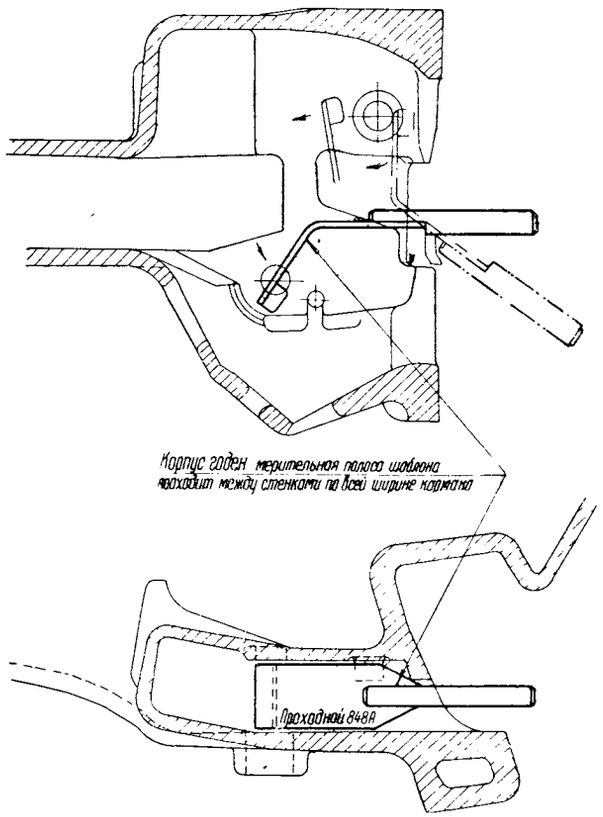


Рис. 15

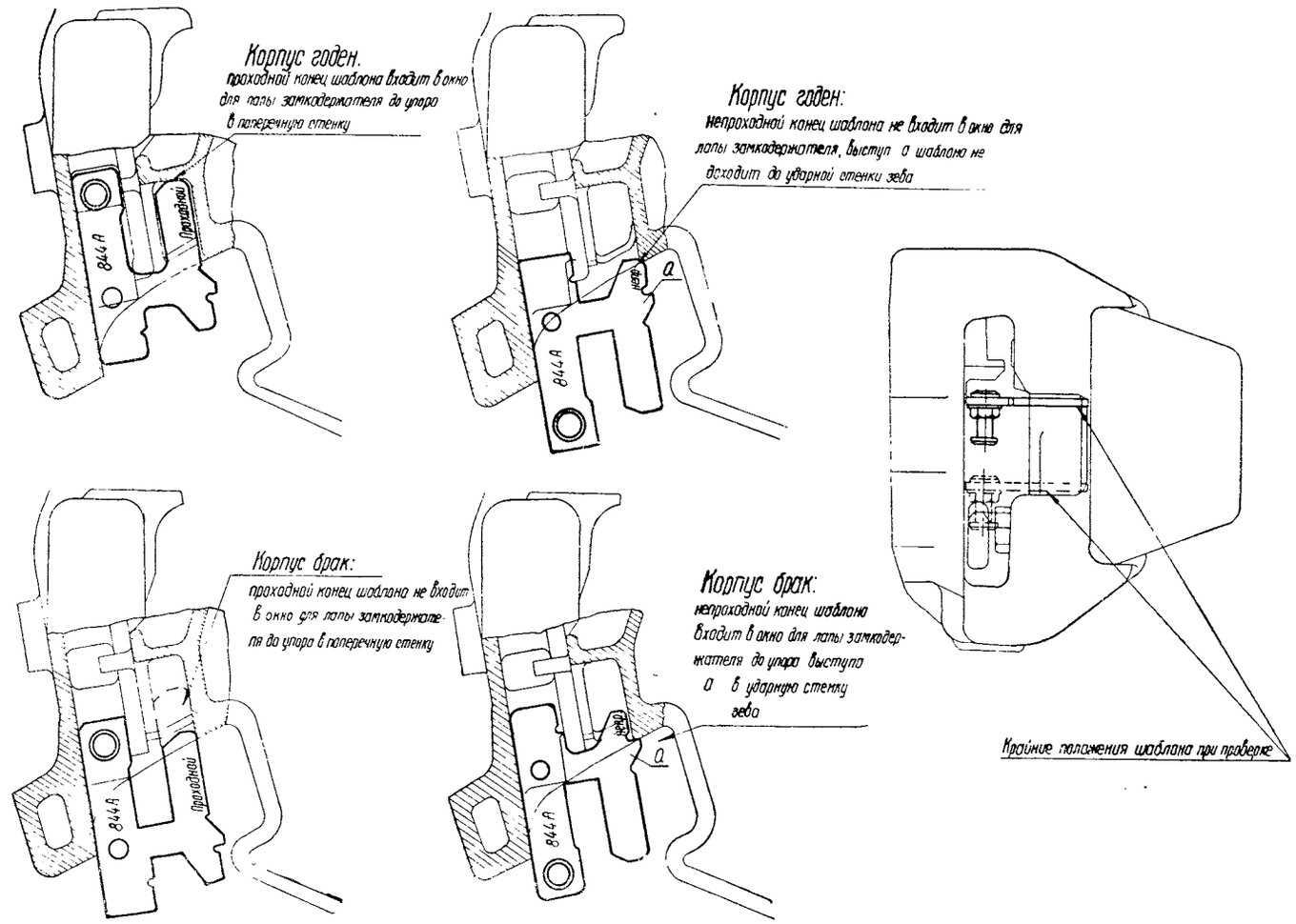


Рис. 16

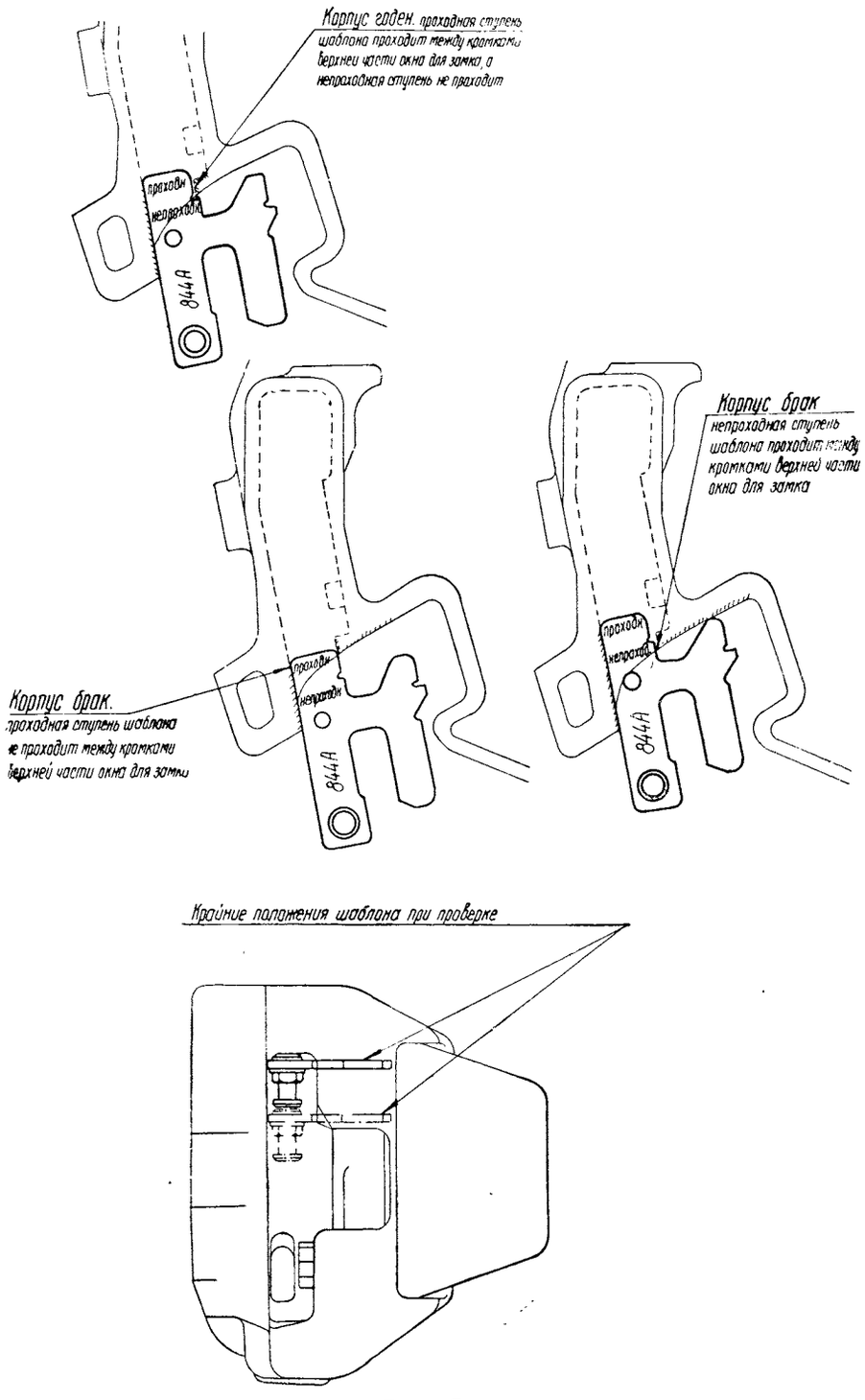

Корпус годен. проходная ступень шаблона проходит между кромками верхней части окна для замка, а непроходная ступень не проходит
проходн
непроходн
844А
Корпус брак.
проходная ступень шаблона не проходит между кромками верхней части окна для замка
Корпус брак
непроходная ступень шаблона проходит между кромками верхней части окна для замка
Крайние положения шаблона при проверке

Рис. 17

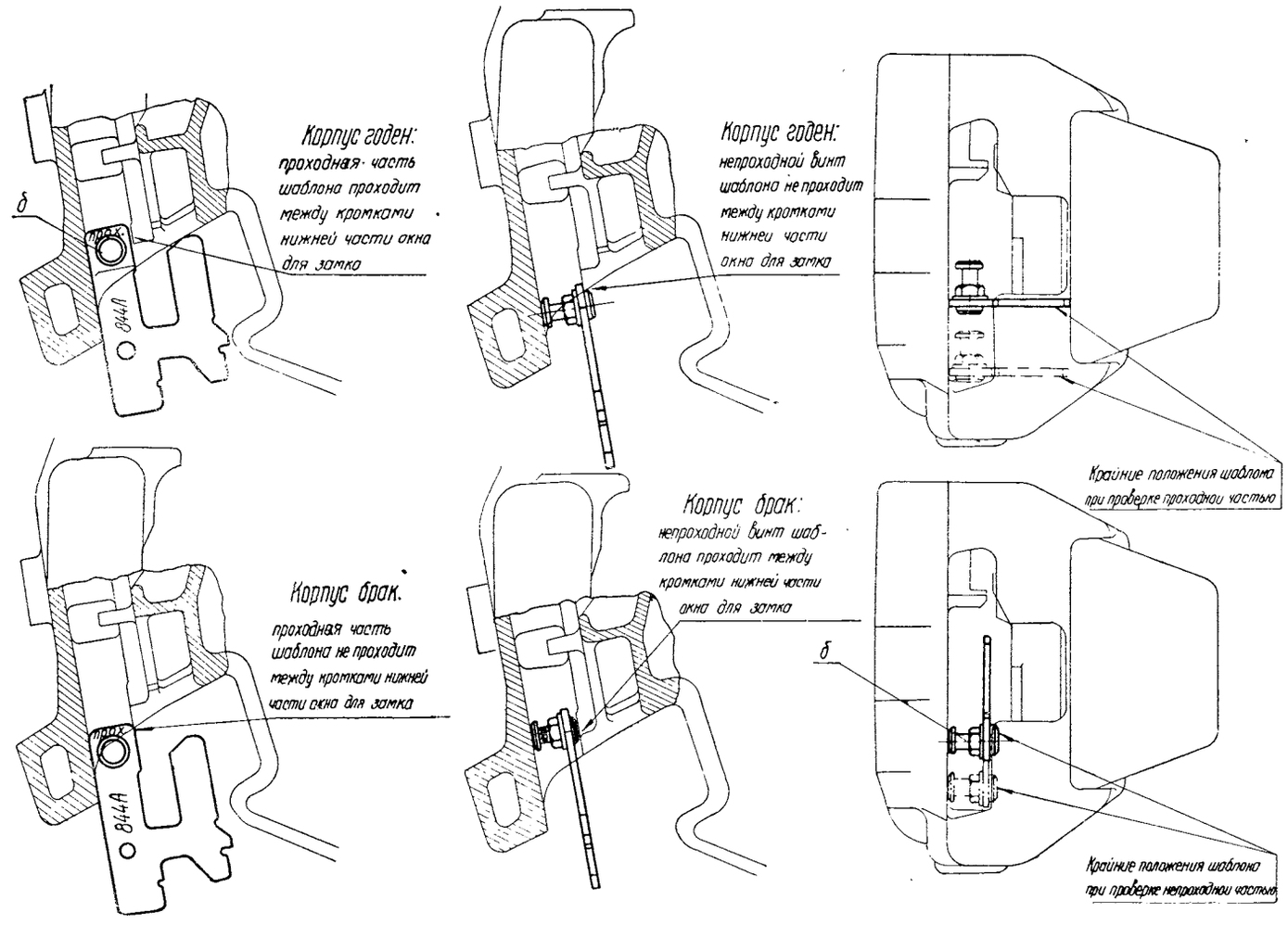

Корпус годен:
проходная часть шаблона проходит между кромками нижней части окна для замка
Корпус годен:
непроходной винт шаблона не проходит между кромками нижней части окна для замка
Корпус брак.
проходная часть шаблона не проходит между кромками нижней части окна для замка
Корпус брак:
непроходной винт шаблона проходит между кромками нижней части окна для замка
Крайние положения шаблона при проверке проходной частью
Крайние положения шаблона при проверке непроходной частью
б
844А

Рис. 18

12. Шаблон проходной для проверки высоты потолка кармана корпуса автосцепки

(чертеж № 843А)

Для проверки высоты потолка кармана корпуса автосцепки над отверстиями для валика подъемника в отверстие для последнего вставляют шаблон-валик (чертеж № 797А), после чего в карман вводят шаблон (чертеж № 843А) так, чтобы нижняя горизонтальная

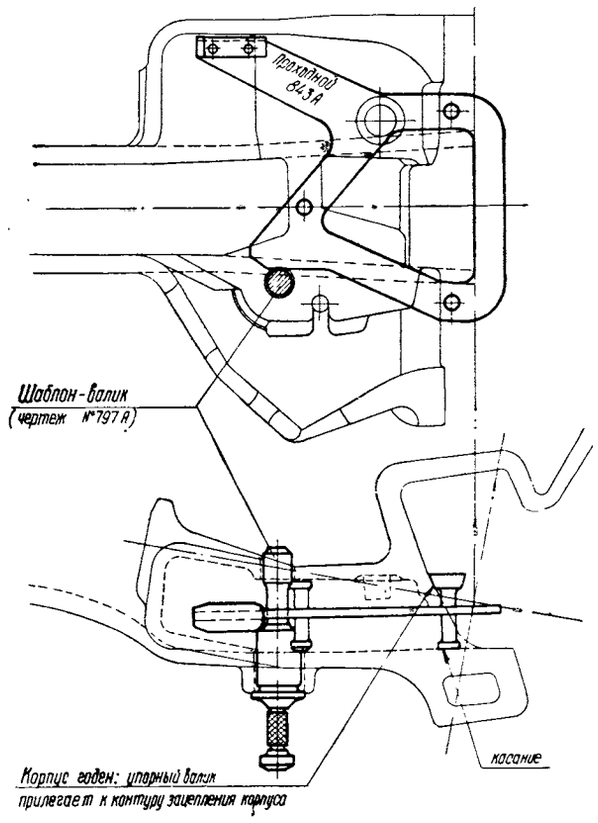


Рис. 19

часть его основания прошла над шаблоном-валиком (рис. 19) и оперлась на него. Затем шаблон продвигают в карман до соприкосновения конусной части упорных валиков со стенкой зева, при этом противоположные концы валиков и конец упора должны быть прижаты к внутренней стенке малого зуба.

Корпус автосцепки считается годным, если шаблон входит в карман корпуса до соприкосновения конусной части упорных валиков со стенкой зева.

13. Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса

(чертеж № 816А)

Для проверки положения передней кромки шипа для замкодержателя относительно контура зацепления корпуса (по горизонтали) шаблон устанавливают в

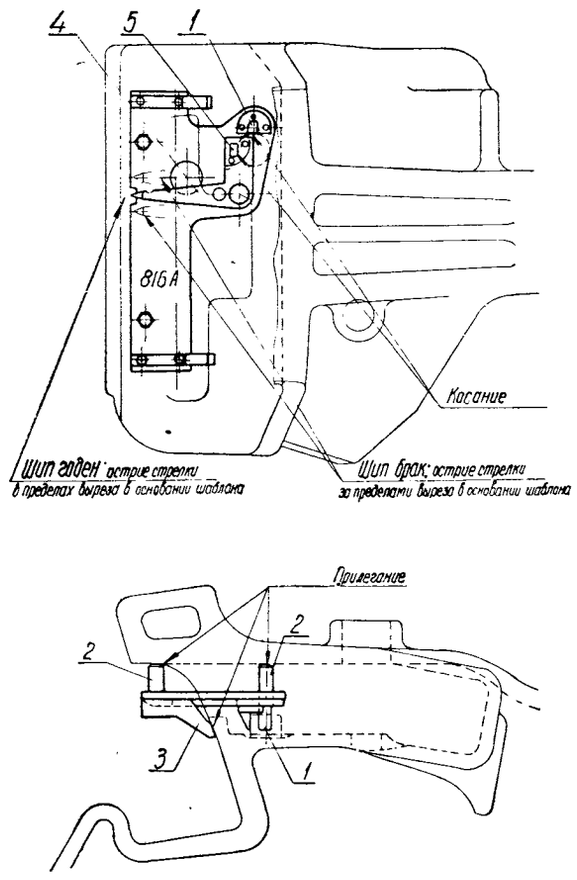


Рис. 20

кармане корпуса автосцепки так, чтобы штырь *1* (рис. 20) опирался сверху на шип для замкодержателя, опоры *2* прилегали к внутренней стенке малого зуба, а планки *3* к стенке зева корпуса.

Удерживая шаблон в таком положении, стрелку повертывают так, чтобы мерительный штырь *5* уперся в переднюю боковую кромку шипа. Если при этом острие стрелки *4* будет находиться в пределах выреза в основании шаблона, то положение передней кромки шипа для замкодержателя относительно контура корпуса считается правильным.

14. Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника

(чертеж № 823А)

Для проверки положения шипа шаблон вводят в карман корпуса, штырь *1* (рис. 21) вставляют в малое

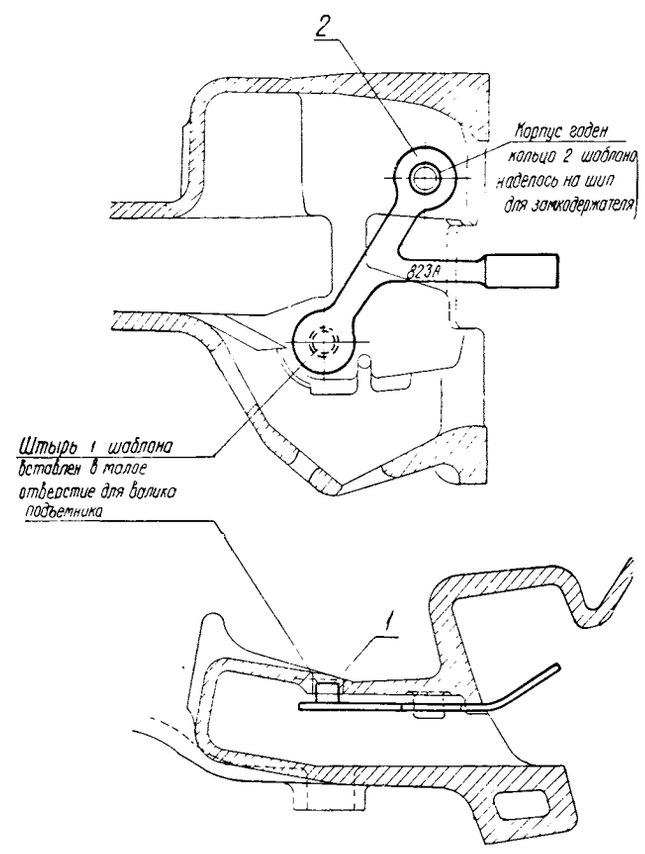


Рис. 21

отверстие для валика подъемника, а кольцо *2* надевают на шип для замкодержателя. Если кольцо наденется на шип, а штырь будет при этом находиться в малом отверстии, то положение шипа считается правильным.

15. Шаблон для проверки высоты шипа для замкодержателя

(чертеж № 849А)

Шаблон предназначен для проверки расстояния от внутренней поверхности стенки малого зуба до торца шипа для замкодержателя. Для проверки этого расстояния шаблон вводят в карман корпуса так, чтобы нижняя широкая часть стержня шаблона (рис. 22) прилегала к внутренней стенке малого зуба. Если при движении шаблона около шипа проходная часть (основание шаблона) проходит между торцом шипа и противоположной стенкой корпуса (шип не длинен), а непроходная часть (стержень шаблона) не проходит (шип не короток), то корпус автосцепки считается годным.

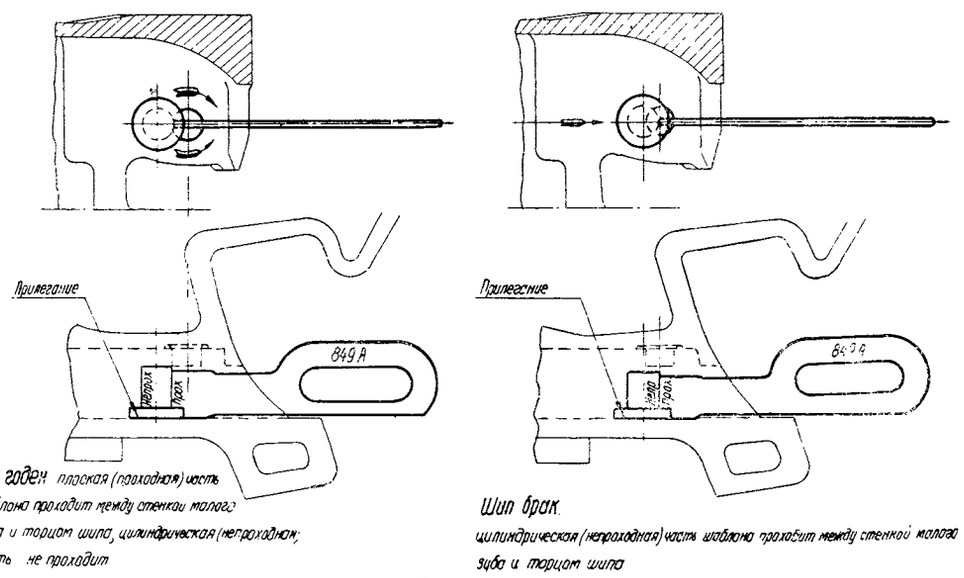


Рис. 22

16. Шаблон для проверки диаметра шипа для замкодержателя

(чертеж № 850А)

Для проверки диаметра шипа шаблон вырезом проходной части приемочной пластины ставят на торец шипа и передвигают в направлениях, указанных стрелками на рис. 23.

Если шаблон своим проходным вырезом проходит по шипу и не проходит непроходным вырезом, то диаметр шипа считается правильным.

17. Шаблон для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки

(чертеж № 834А)

Положение полочки проверяется по горизонтали относительно контура зацепления и по вертикали — относительно шипа для замкодержателя. Поэтому данная работа всегда производится после проверки шипа для замкодержателя.

Для проверки положения полочки шаблон устанавливают в кармане корпуса так, чтобы лапки *1* (рис. 24) прилегали к стенке зева корпуса, опорные штыри *2* и цилиндрический конец опоры *3* были прижаты к стенке малого зуба, а прямоугольный конец той же опоры *3* опирался на шип для замкодержателя. Удерживая шаблон в таком положении, продвигают от себя движок *4* до упора его концевой губки в полочку.

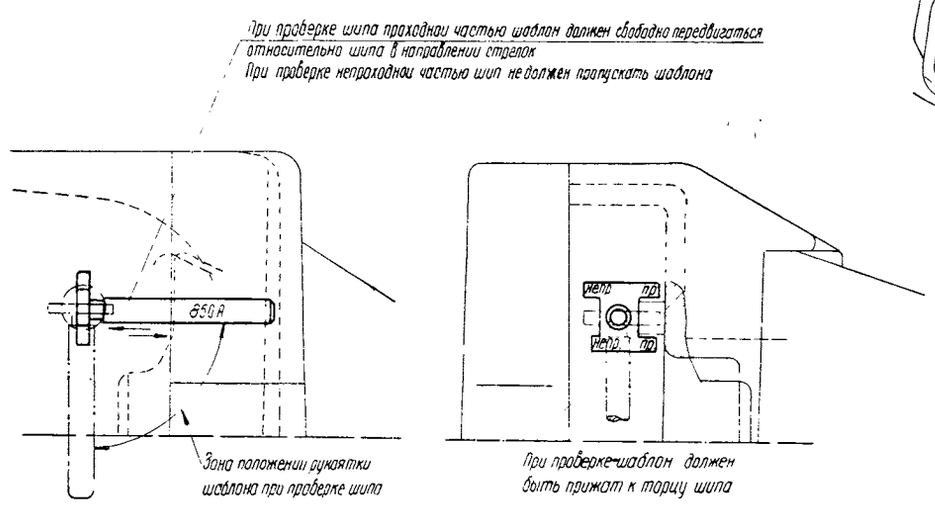


Рис. 23

Положение полочки относительно контура зацепления считается правильным, если указатель движка *4* располагается в пределах выреза *а* основания шаблона.

Затем, оставляя шаблон в том же положении, передвигают движок на себя в крайнее положение, а стрелку *5* перемещают за острие так, чтобы ее мерительный штырь лег на рабочую поверхность полочки.

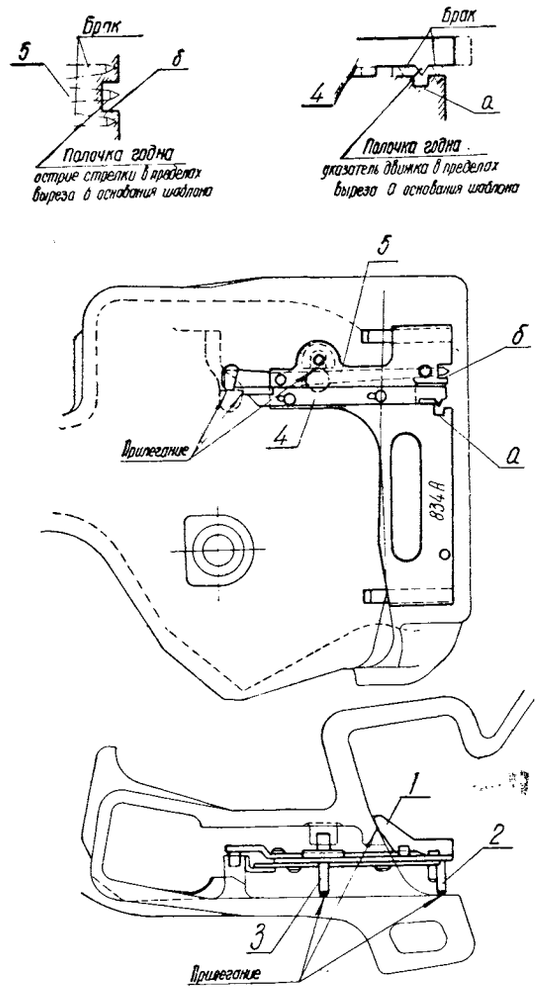


Рис. 24

Положение полочки относительно шипа для замкодержателя считается правильным, если острие стрелки *5* располагается в пределах выреза *б* основания шаблона.

18. Шаблон для проверки диаметров и соосности отверстий для валика подъемника в корпусе автосцепки

(чертеж № 797А)

Шаблон имеет проходной и непроходной валики (концы).

Для проверки шаблон проходным концом вставляют в отверстие для валика подъемника со стороны малого зуба (рис. 25) до упора непроходного буртика шаблона в торец прилива и затем шаблон в отверстиях вращают вокруг своей оси.

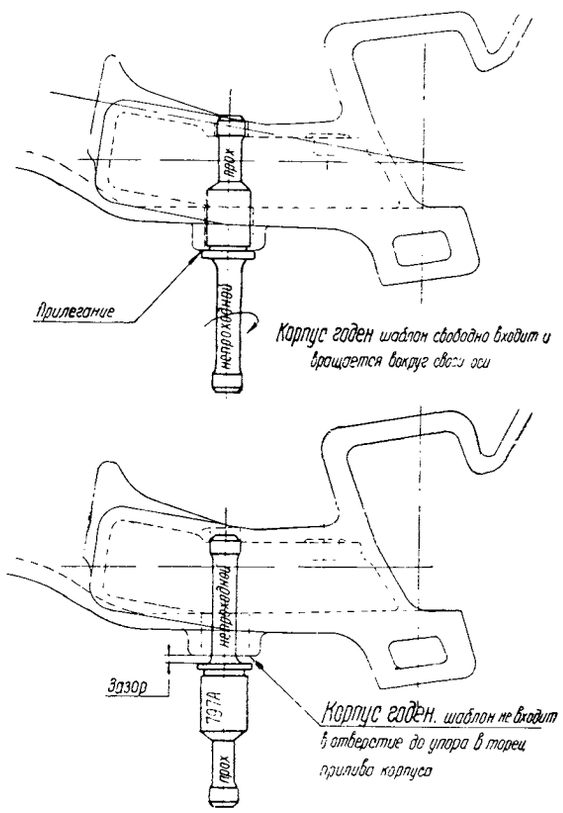


Рис. 25

Корпус автосцепки считается годным, если шаблон проходит в отверстия до упора непроходного буртика в торец прилива и свободно вращается в отверстиях.

Затем шаблон вынимают и вставляют в те же отверстия непроходным концом. Корпус автосцепки считается годным, если непроходной конец шаблона не входит в малое отверстие для валика подъемника, а непроходной буртик не доходит до упора в торец прилива.

19. Шаблон проходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки

(чертеж № 46-г)

Шаблоном проверяют толщину перемычки хвостовика и одновременно правильность закругления отверстия в месте прилегания клина. Для проверки шаблон вставляют в отверстие для клина так, чтобы штырь *а* (рис. 26) вошел в отверстие хвостовика, а дугообразная часть *б* обхватила торец последнего.

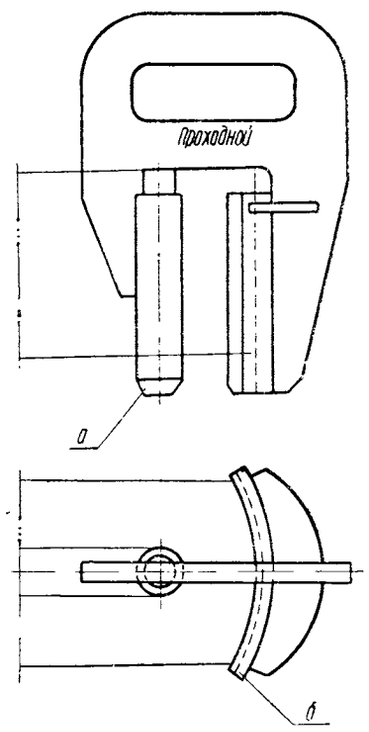


Рис. 26

Перемычка хвостовика считается годной, если штырь *а* шаблона проходит в отверстие хвостовика и дугообразная часть *б* обхватывает его торцовую поверхность.

II. ПРОВЕРКА ЗАМКА МЕХАНИЗМА АВТОСЦЕПКИ

1. Шаблон проходной для проверки внешнего контура замка

(чертеж № 851А)

Для проверки внешнего контура замка последний пропускают через вырез шаблона (рис. 27). Замок признается годным, если он свободно проходит через вырез шаблона.

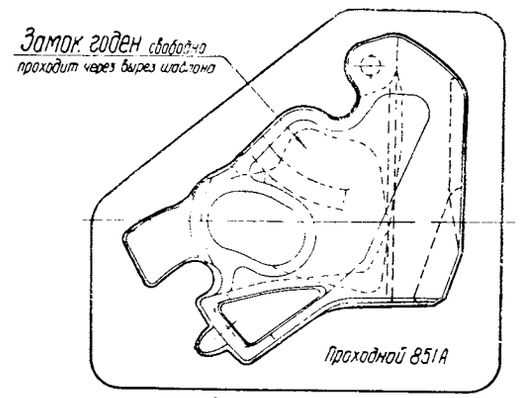


Рис. 27

2. Шаблон проходной для проверки ширины паза замка

(чертеж № 853А)

Шаблон предназначен для проверки ширины паза замка и возможности свободного надевания собачки на шип замка.

Для проверки замка шаблон надевают на шип замка (рис. 28) и повертывают до упора отростка основания шаблона в стенку паза замка.

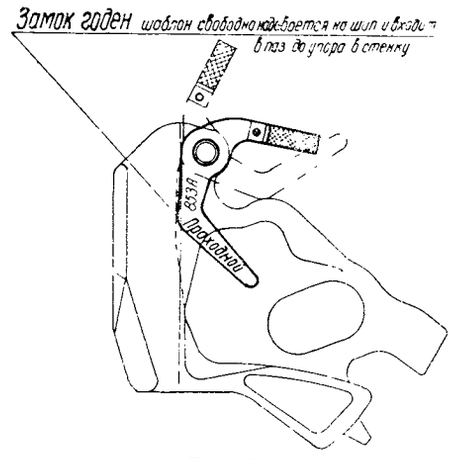


Рис. 28

Замок признается годным, если шаблон свободно надевается на шип замка и при повороте входит в паз замка до упора в стенку.

3. Шаблон для проверки внутреннего контура замка

(чертеж № 840А)

Шаблон предназначен для проверки внутреннего контура замка и правильности расположения его относительно наружного контура. Для проверки замок

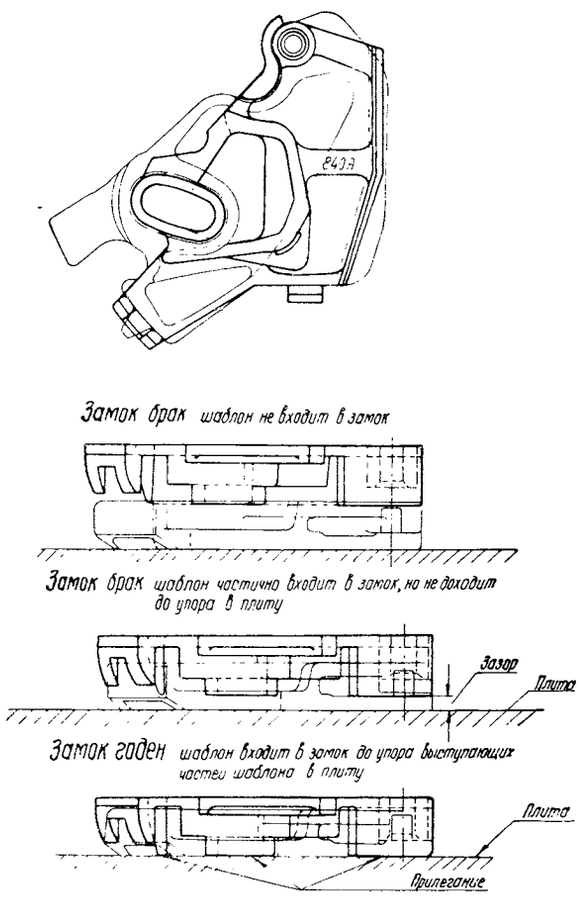


Рис. 29

кладут на плиту так, чтобы шип для собачки был вверху. Затем шаблон накладывают на замок (рис. 29) так, чтобы все выступающие части шаблона вошли в соответствующие впадины замка. Замок признается годным, если шаблон входит в замок до упора соответствующих выступающих частей шаблона в плиту.

4. Шаблон непроходной для проверки толщины замка

(чертеж № 846А)

Шаблон предназначен для проверки толщины рабочей части замка, выступающей в зев, а также ширины опорной поверхности овального отверстия замка.

Рабочая часть замка признается годной, если вырез шаблона не входит на нее при надевании сверху вниз, как показано на рис. 30 и 32.

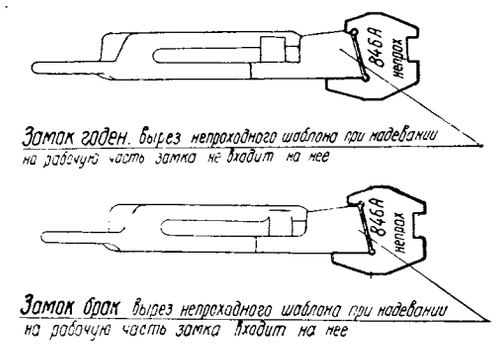


Рис. 30

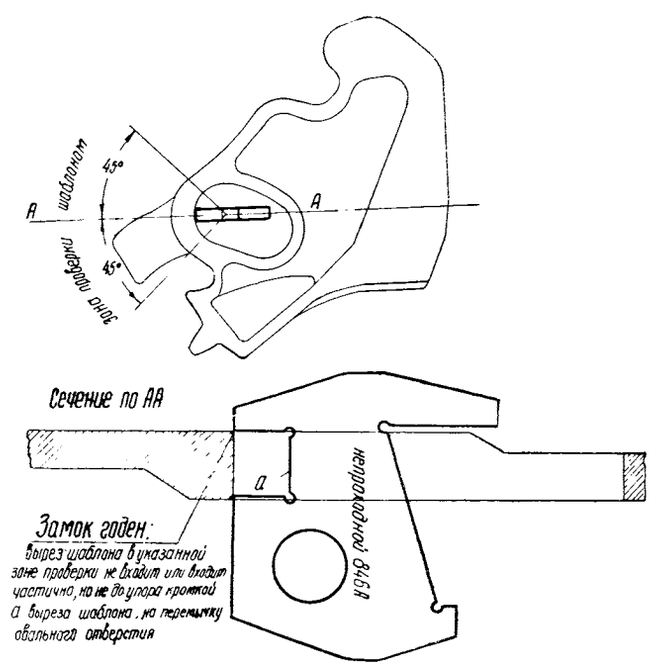


Рис. 31

Ширина опорной поверхности овального отверстия в указанной на рис. 31 зоне считается годной, если противоположный вырез шаблона не входит или входит частично, но не до упора кромкой *а* шаблона, на опорную поверхность.

5. Шаблон проходной для проверки толщины замка

(чертеж № 852А)

Для проверки толщины замок пропускают через вырез шаблона (рис. 32). Замок признается годным, если он свободно проходит через вырез шаблона.

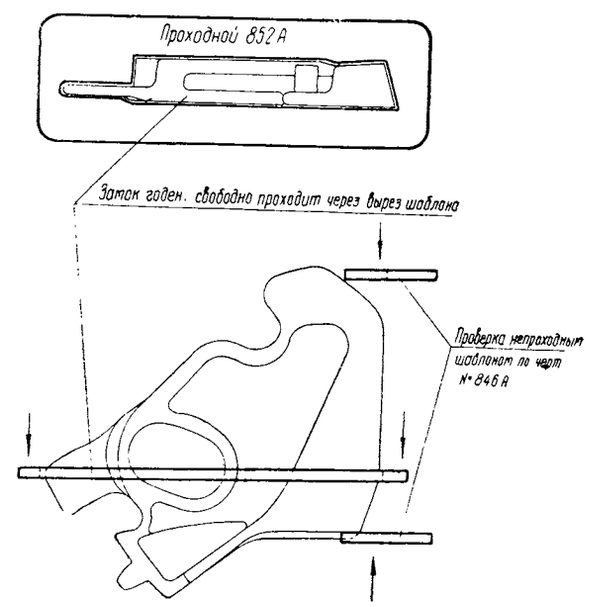


Рис. 32

6. Шаблон для проверки овального отверстия в замке

(чертеж № 839А)

Шаблон предназначен для проверки положения рабочей (задней) кромки овального отверстия относительно рабочей (торцовой) части замка.

Для проверки замка шаблоном замок кладут на плиту. Затем, повернув вверх рукоятку мерительного сектора *1* (рис. 33), шаблон кладут на замок так, чтобы упор *2* своими опорными частями был прижат к торцовой поверхности замка, угольник *3* — к горизонталь-

ной опорной поверхности, основание шаблона — к боковой поверхности, а мерительный сектор вошел в овальное отверстие замка.

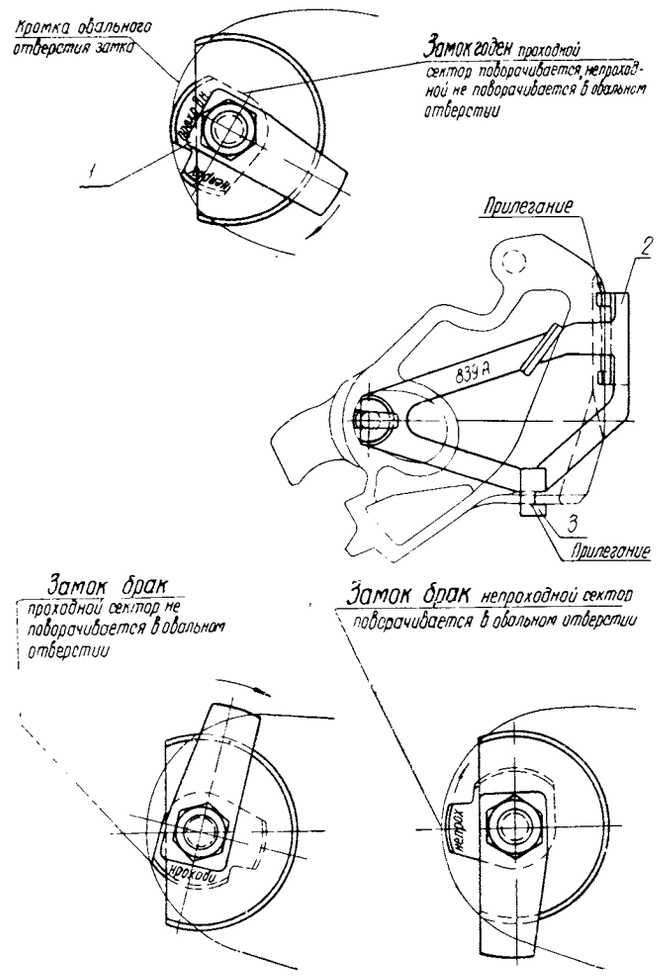


Рис. 33

Удерживая шаблон в таком положении, рукоятку мерительного сектора повертывают по часовой стрелке и наблюдают за движением проходной, а затем непроходной частей сектора. Замок признается годным, если проходная часть мерительного сектора проходит мимо кромки овального отверстия, не отжимая упор *2* и угольник *3* шаблона от базовых мест, а непроходная часть упирается в кромку отверстия раньше, чем рукоятка сектора дойдет до вертикального положения.

7. Шаблон для проверки шипа замка

(чертеж № 833А)

Шаблон предназначен для проверки положения шипа относительно торцовой и горизонтальной опорной поверхности замка, а также его диаметра. Для проверки

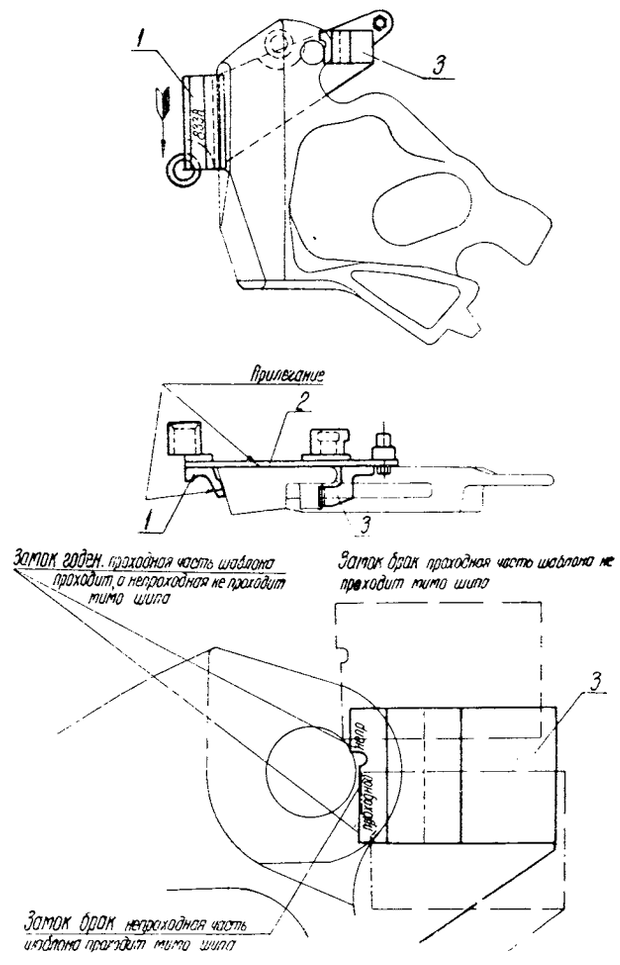


Рис. 34

расстояния от торцовой поверхности замка до задней боковой кромки шипа шаблон надвигают сверху на замок так, чтобы опорная поверхность угольника *1* (рис. 34) шаблона была прижата к торцовой, а основание *2* — к боковой поверхности замка.

Положение шипа относительно торцовой поверхности замка считается правильным, если при движении шаблона проходная часть гребенки *3* пройдет мимо шипа для навешивания собачки, а непроходная не пройдет.

Для проверки расстояния от горизонтальной опорной поверхности замка до верхней кромки шипа замок кладут на плиту так, чтобы шип для собачки был вверху. Затем шаблон накладывают на замок (рис. 35) так, чтобы шип замка вошел в проходной стакан *1* шаблона,

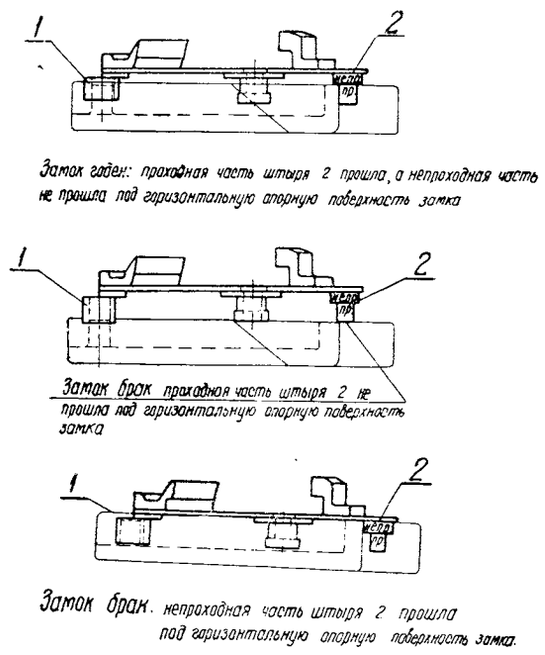


Рис. 35

а мерительный штырь *2* должен быть расположен у горизонтальной опорной поверхности замка.

Положение шипа относительно горизонтальной опорной поверхности замка считается правильным, если при надвигании проходного стакана на шип и одновременном поворачивании шаблона относительно последнего проходная часть штыря пройдет под горизонтальную опорную поверхность замка, а непроходная не пройдет.

Замок бракуется, если проходная часть штыря не пройдет под горизонтальную опорную поверхность замка, а также если непроходная часть штыря проходит под нее.

Диаметр шипа проверяют проходным и непроходным стаканами шаблона. Диаметр шипа считается год-

ным, если проходной стакан (рис. 36) надевается на шип до упора торца стакана в замок, а непроходной стакан

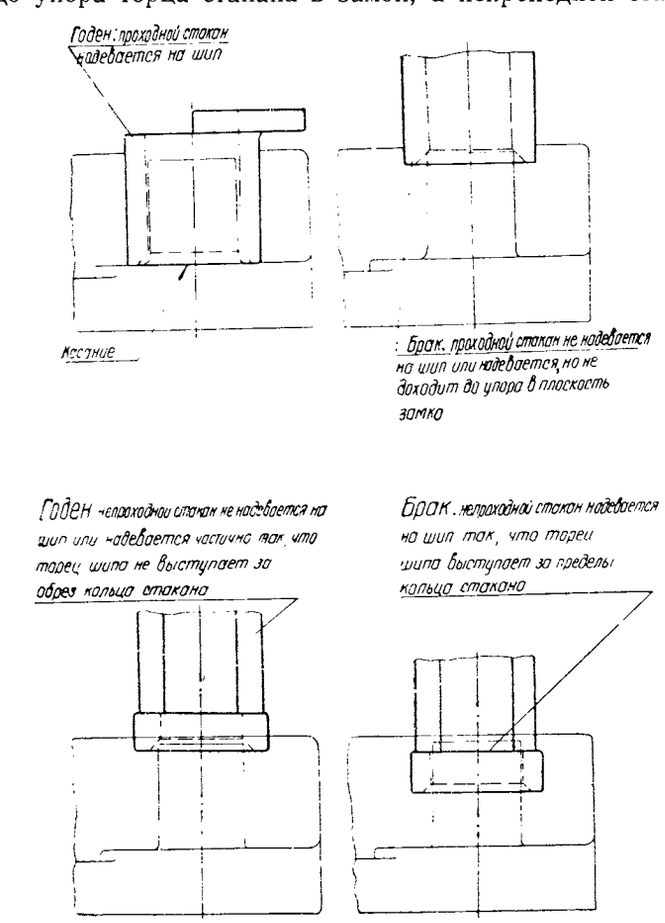


Рис. 36

не надевается на шип или надевается частично так, что торец шипа не выступает за верхний обрез кольца непроходного стакана.

III. ПРОВЕРКА ЗАМКОДЕРЖАТЕЛЯ МЕХАНИЗМА АВТОСЦЕПКИ

1. Шаблон для проверки толщины замкодержателя

(чертеж № 841А)

Шаблон предназначен для проверки толщины основания, противовеса и лапы замкодержателя.

Для проверки толщины основания и противовеса шаблон проходным вырезом надевают на замкодержатель (рис. 37), причем шаблон должен дойти до верхней плоскости лапы.

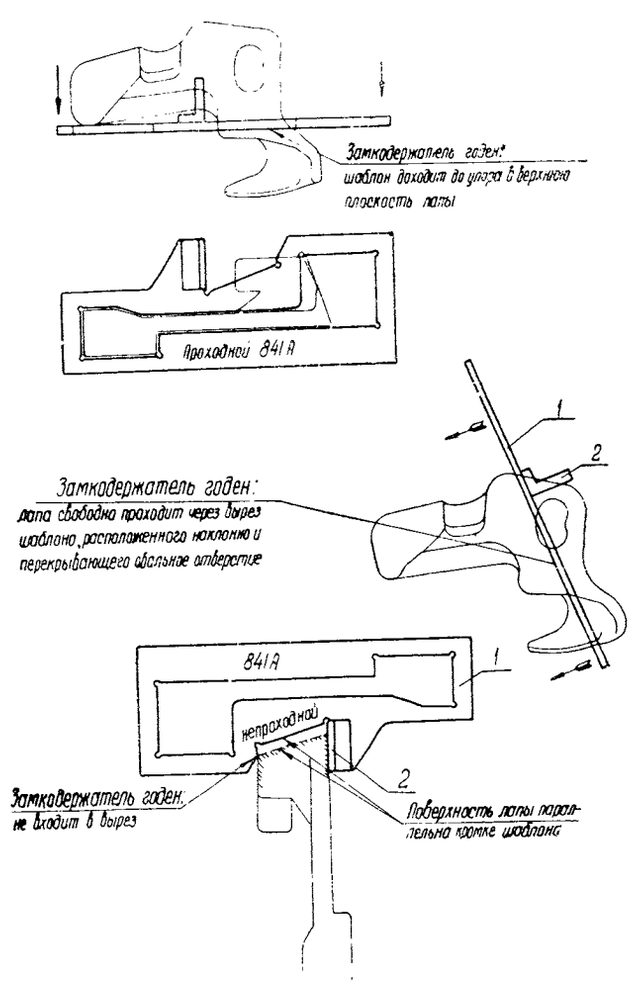


Рис. 37

Затем для проверки толщины лапы шаблон повертывают в наклонное положение, как показано на рисунке, так, чтобы лапа замкодержателя вошла в соответствующий вырез шаблона, а основание *1* шаблона перекрывало овальное отверстие, и в таком положении шаблон перемещают по замкодержателю.

Замкодержатель признается годным, если шаблон в первом случае доходит до верхней плоскости лапы и во втором случае проходит через замкодержатель.

Толщину лапы проверяют непроходным вырезом шаблона.

Для этого шаблон угольником *2* прижимают к боковой стенке замкодержателя и перемещают к лапе непроходным вырезом. Замкодержатель признается годным, если его лапа не входит в непроходной вырез шаблона.

2. Шаблон для проверки замкодержателя

(чертеж № 842А-1)

Шаблон предназначен для проверки наиболее ответственных мест наружного очертания замкодержателя.

Для проверки замкодержатель (рис. 38) кладут на шаблон так, чтобы овальный шип шаблона вошел в от-

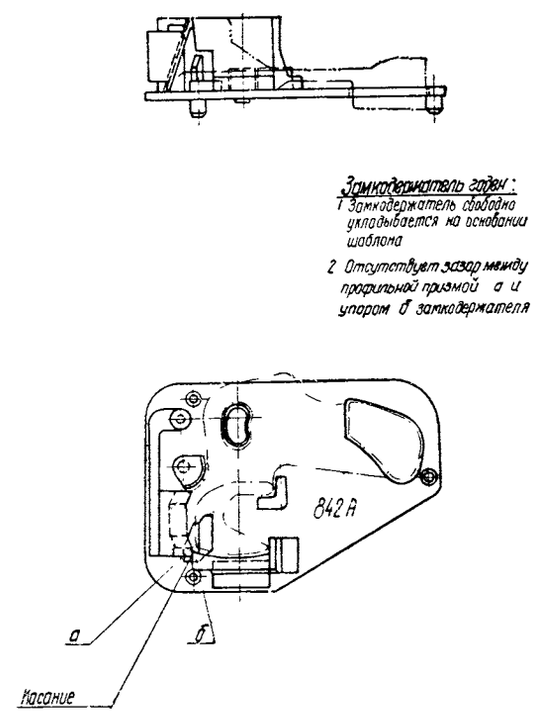


Рис. 38

верстие замкодержателя, противовес последнего вошел в соответствующий вырез шаблона, боковая стенка замкодержателя была прижата к основанию шаблона, а профильная призма своим выступом *а* касалась упора *б* шаблона. Замкодержатель считается годным, если он свободно укладывается на основании шаблона и при этом не имеется зазора между профильной призмой и упором.

3. Шаблон для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя

(чертеж № 826А)

Шаблон предназначен для проверки расстояния от передней боковой кромки отверстия до упорной поверх-

ности противовеса, высоты угла противовеса, расцепного угла, ширины и длины отверстия замкодержателя.

Порядок проверки замкодержателя шаблоном показан на рис. 39.

а) Для проверки расстояния от передней боковой кромки отверстия до упорной поверхности противовеса замкодержатель овальным отверстием навешивают на опору *1* шаблона так, чтобы противовес был направлен вниз. Поворачивая замкодержатель против часовой стрелки, противовес подводят к сухарю *2*. Замкодержатель считается годным, если упорная поверхность противовеса проходит мимо проходной части сухаря и не проходит мимо непроходной.

б) Для проверки высоты угла противовеса замкодержатель навешивают овальным отверстием на опору *1* шаблона так, чтобы лапа его прилегала к упорному угольнику *3*, а боковая поверхность замкодержателя была прижата к фланцу опоры *1* и опорной планке *4*. Затем, повертывая подвижную планку *5* по часовой стрелке, подводят сухарь *6* к углу противовеса замкодержателя. Высота угла противовеса замкодержателя считается нормальной, если проходная часть сухаря проходит мимо угла противовеса, а непроходная часть упирается в угол противовеса.

в) Для проверки расцепного угла замкодержатель устанавливают так же, как и при проверке высоты угла противовеса. Затем подвижную планку *7* повертывают против часовой стрелки до расцепного угла.

Расцепной угол считается годным, если проходная часть сухаря, укрепленного на конце подвижной планки, проходит мимо расцепного угла замкодержателя, а непроходная не проходит.

г) Для проверки ширины и длины овального отверстия замкодержатель отверстием надевают на проходную *8* и непроходную *9* пробки шаблона. Длина отверстия считается правильной, если замкодержатель проходит через верхнюю часть пробки *8*, имеющую планку, надевается на среднюю проходную часть и доходит до упора в непроходную часть этой пробки, но не надевается на нее.

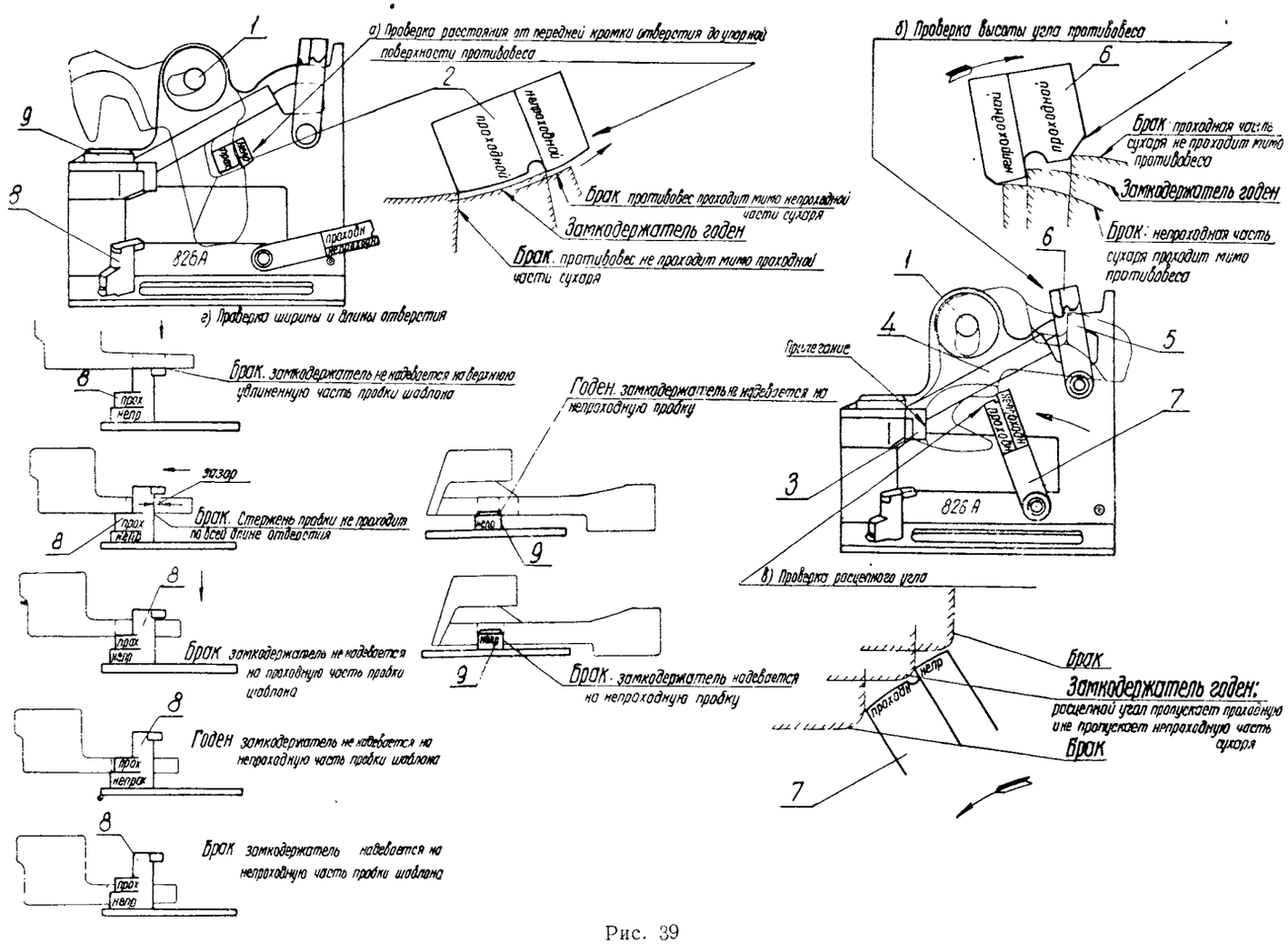


Рис. 39

Ширина отверстия считается правильной, если замкодержатель не надевается на непроходную пробку *9*.

IV. ПРОВЕРКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ЗАМКА (СОБАЧКИ), ВАЛИКА ПОДЪЕМНИКА И ПОДЪЕМНИКА ЗАМКА МЕХАНИЗМА АВТОСЦЕПКИ

1. Шаблон для проверки предохранителя замка (собачки)

(чертеж № 800А)

Шаблон предназначен для проверки общего контура, диаметра отверстия, фаски вокруг отверстия со стороны прилегания к замку, толщины и прямолинейности верхнего и нижнего плеч, длины верхнего плеча и высоты его торцовой поверхности.

а) Для одновременной проверки общего контура, диаметра отверстия проходным шипом и фаски вокруг отверстия со стороны прилегания к замку собачку надевают отверстием на шип *1* (рис. 40), укрепленный в обойме *2*, и пропускают через вырез шаблона до упора в основание шипа. Собачка считается годной, если она проходит через вырез, доходит до упора в основание шипа и располагается при этом заподлицо или ниже верхней плоскости основания шаблона.

б) Для проверки толщины и прямолинейности верхнего и нижнего плеч собачку вставляют в прямолинейный вырез шаблона, через отверстие собачки пропускают валик *3* и вращают вокруг него собачку так, чтобы верхнее и нижнее плечи проходили через соответствующие вырезы в основании шаблона.

Собачка считается годной, если верхнее и нижнее плечи проходят через вырез в основании шаблона.

в) Для проверки диаметра отверстия непроходным шипом *4* собачку отверстием надевают на него. Собачка считается годной, если она не надевается на непроходной шип или надевается частично, не доходя до упора в основание шаблона.

г) Для проверки длины верхнего плеча собачку надевают на опорный шип *5* и повертывают вокруг этого шипа до упора плеча в сухарь *6*. Собачка считается годной, если кромка торцовой поверхности верхнего плеча проходит мимо проходной части сухаря и упирается в непроходную часть этого сухаря.

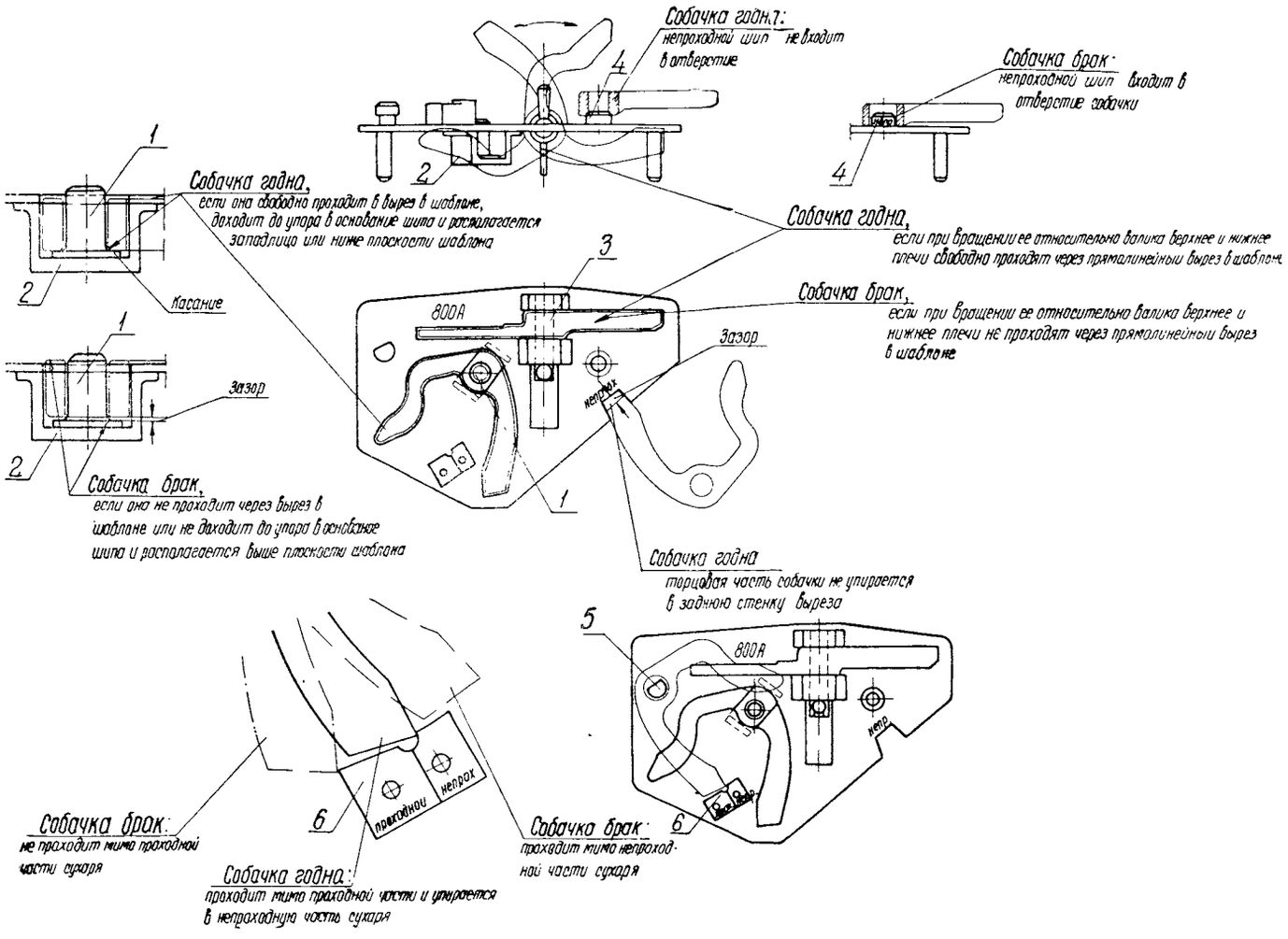


Рис. 40

д) Для проверки высоты торцовой поверхности верхнего плеча собачку этим плечом вставляют в непроходной вырез шаблона. Собачка считается годной, если торцовая часть верхнего плеча не входит в непроходной вырез до упора в заднюю стенку выреза.

2. Шаблон и штырь-калибр для проверки валика подъемника автосцепки

(чертеж № 837А)

Шаблон предназначен для проверки общего очертания валика, фаски балансира, диаметра толстой и тонкой цилиндрических частей, положения и ширины паза для крепящего болта, размеров квадратной части валика подъемника и длины его толстой цилиндрической части.

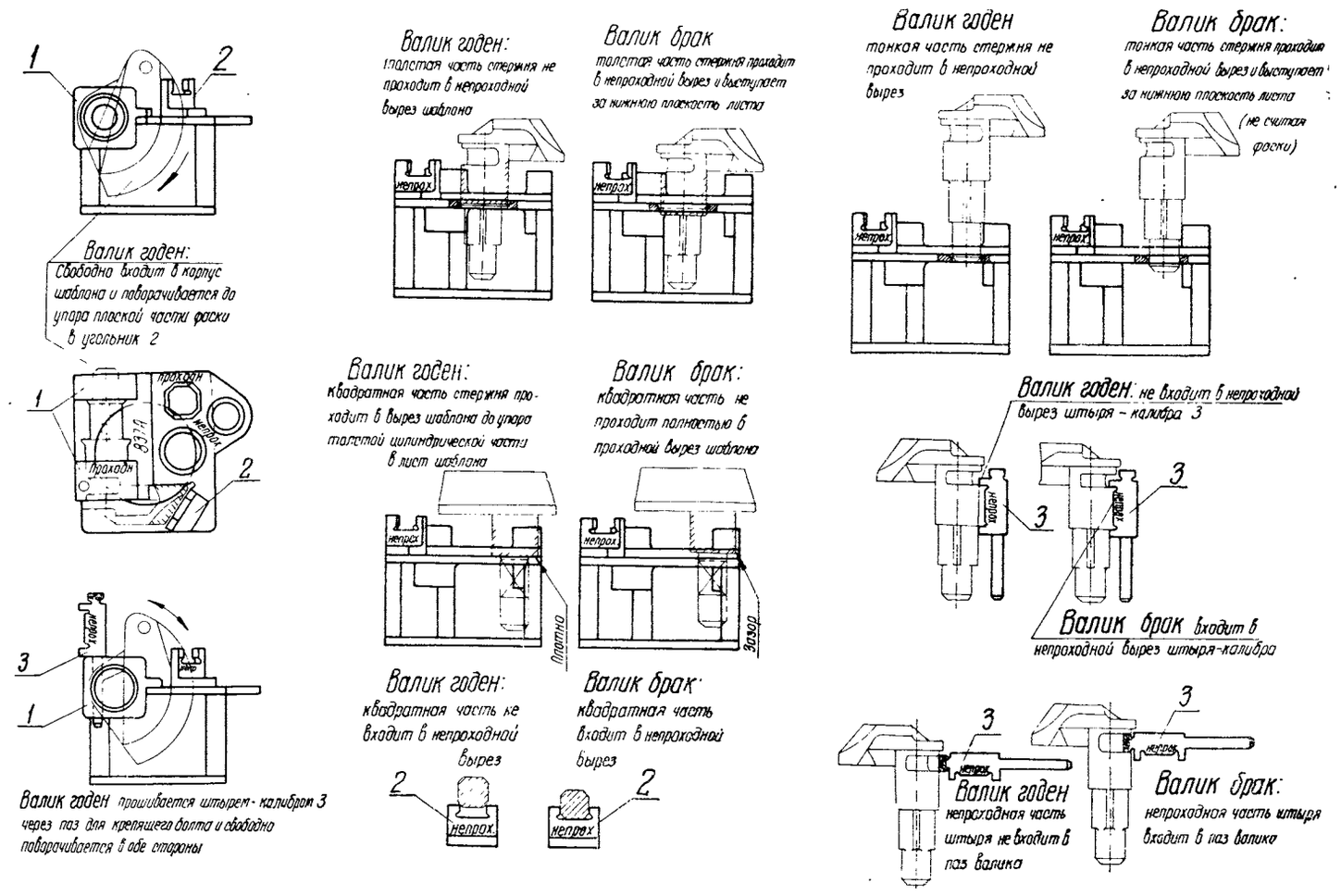


Рис. 41

а) Для одновременной проверки общего очертания, фаски балансира и диаметров толстой и тонкой цилиндрических частей валик вставляют в проходные втулки корпуса *1* (рис. 41) шаблона и повертывают по часовой стрелке.

Валик подъемника считается годным, если он входит в корпус шаблона и поворачивается в нем по часовой стрелке так, что вся конусная часть фаски проходит мимо угольника *2*, а плоская (верхняя) часть фаски балансира упирается в угольник.

б) Для проверки положения паза для крепящего болта в толстой цилиндрической части валик из конечного положения предыдущей проверки повертывают против часовой стрелки на угол, при котором можно вставить штырь-калибр *3* через паз для крепящего болта и повернуть валик в обе стороны.

Валик подъемника считается годным, если через паз для крепящего болта проходит штырь-калибр и валик можно повернуть по часовой стрелке и против нее.

в) Для проверки диаметра цилиндрических частей валик толстой и тонкой цилиндрическими частями поочередно вставляют в непроходные отверстия верхнего листа шаблона.

Валик подъемника считается годным, если толстая цилиндрическая часть его не проходит в отверстие шаблона или проходит частично при условии, что торцовая кромка этой части не выступает за нижнюю плоскость верхнего листа шаблона.

Валик подъемника также считается годным, если тонкая цилиндрическая часть его не проходит в непроходной вырез шаблона или проходит частично, при условии, что концевая кромка этой части валика (не считая фаски) не выступает за нижнюю плоскость верхнего листа шаблона.

г) Для проверки размеров квадратной части валик поочередно вставляют в проходное отверстие верхнего листа и в непроходной вырез угольника *2* шаблона.

Валик подъемника считается годным, если квадратная часть его проходит в проходное отверстие листа шаблона до упора толстой цилиндрической части валика в лист, а также если квадратная часть валика не входит в непроходной вырез в угольнике шаблона.

д) Для проверки длины толстой цилиндрической части валика (от кромки паза для крепящего болта до обреза) штырь-калибр *3* непроходным вырезом приставляют к проверяемой части валика.

Валик подъемника считается годным, если указанная длина толстой цилиндрической части валика не входит в непроходной вырез штыря-калибра.

е) Для проверки ширины паза для крепящего болта штырь-калибр *3* верхним непроходным выступом вставляют в паз.

Валик подъемника считается годным, если непроходной выступ штыря-калибра не входит в паз для крепящего болта.

3. Шаблон для проверки подъемника замка

(чертеж № 847А)

Шаблон предназначен для проверки толщины, общего очертания пальцев, их положения относительно квадратного отверстия, размеров квадратного отверстия, толщины буртика, длины узкого пальца, толщины подъемника по широкому пальцу.

а) Для проверки толщины подъемник пропускают через проходной вырез *1* (рис. 42) основания шаблона.

Подъемник замка считается годным, если он проходит через вырез основания шаблона.

б) Для одновременной проверки общего очертания широкого и узкого пальцев положения их относительно квадратного отверстия и размеров последнего подъемник надевают на проходную пробку *2* так, чтобы пальцы находились в обойме *3*.

Подъемник замка считается годным, если он надевается на проходную пробку и пальцы входят в обойму до прилегания подъемника к основанию шаблона.

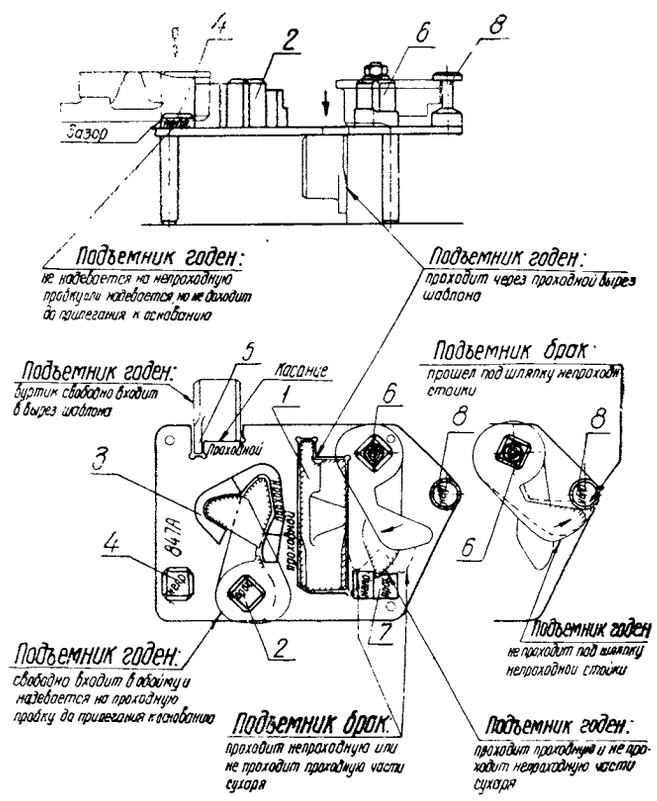


Рис. 42

в) Для дополнительной проверки размеров квадратного отверстия подъемник надевают на непроходную пробку *4*. Подъемник замка считается годным, если он не надевается на непроходную пробку или надевается частично, но не доходит до основания шаблона.

г) Для проверки толщины буртика подъемник буртиком вставляют в проходной вырез *5* шаблона.

Подъемник замка считается годным, если буртик его входит в проходной вырез основания шаблона до прилегания к кромке выреза.

д) Для проверки длины узкого пальца подъемник надевают на подвижную пробку *6* и повертывают до касания сухаря *7*. Подъемник замка считается годным, если узкий палец пройдет мимо проходной части сухаря и упрется в непроходную часть.

е) Для проверки толщины подъемника по широкому пальцу подъемник надевают на подвижную пробку *6* и повертывают до упора широкого пальца в непроходную стойку *8*.

Подъемник замка считается годным, если широкий палец не войдет под шляпку непроходной стойки.

V. ПРОВЕРКА МЕХАНИЗМА СОБРАННОЙ АВТОСЦЕПКИ

1. Шаблон проходной для проверки контура зацепления собранной автосцепки

(чертеж № 828А)

Для проверки контура зацепления горизонтально расположенный шаблон (рис. 43) пропускают через контур по всей высоте головы автосцепки, причем выступающая в зев лапа замкодержателя вжимается шаблоном внутрь корпуса заподлицо с ударной стенкой зева.

Автосцепка считается годной, если шаблон свободно проходит через контур зацепления, обхватывая малый зуб, замок и носок большого зуба.

После проверки шаблоном контура зацепления собранной автосцепки при свободном положении замка и замкодержателя измеряют линейкой:

а) расстояние *а* от кромки ударной поверхности малого зуба до вертикальной кромки замка со стороны, прилегающей к стенке малого зуба. Это расстояние *а* должно быть не менее 2 и не более 8 *мм*;

б) расстояние *б* от вертикальной кромки замка со стороны, обращенной к замкодержателю и наиболее вы-

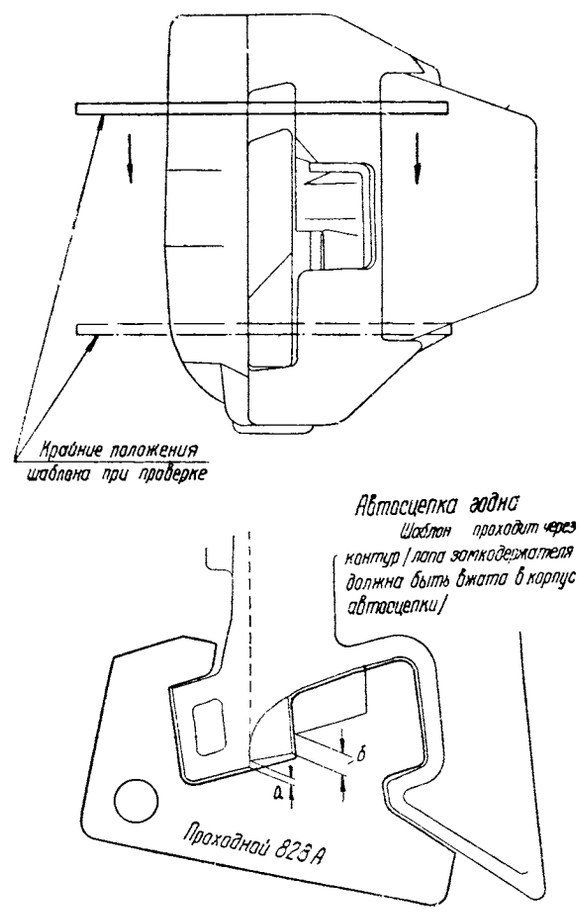


Рис. 43

ступающей точкой лапы замкодержателя. Это расстояние должно быть не менее 10 *мм*, а в случае постановки в автосцепку замкодержателя с измененной лапой (срезанной по предложению Гладуна) — не менее 21 *мм*.

2. Шаблон для проверки действия предохранителя замка и расцепления механизма

(чертеж № 820А)

Шаблон предназначен для проверки действия предохранителя замка при выходе лапы замкодержателя в зев на 29 *мм*, отсутствия преждевременного включения предохранителя замка при выходе лапы замкодержателя в зев на 35 *мм*, расцепления механизма автосцепки и надежности сохранения расцепленного положения при выходе лапы замкодержателя в зев на 25 *мм*, возможности расцепления механизма автосцепки при вжатой заподлицо со стенкой зева лапе замкодержателя.

а) Для проверки действия предохранителя замка при выходе лапы замкодержателя в зев на 29 *мм* (от ударной поверхности зева) шаблон устанавливают в зеве собранной автосцепки так, чтобы непроходная сторона скобы (рис. 44, *а*) с вырезом 29 *мм* нажимала на лапу замкодержателя, продольные полосы скобы свободной стороной прилегали к носку большого зуба, а упоры *1* были прижаты опорными площадками к ударной стенке зева и обращены в сторону малого зуба. Удерживая шаблон в таком положении, нажимают на торец замка и утопляют его в корпус до отказа.

Автосцепка считается годной и предохранитель исправно действующим, если замок не уходит полностью внутрь корпуса (из-за упора собачки в противовес замкодержателя).

б) Для проверки отсутствия преждевременного включения предохранителя замка при выходе лапы замкодержателя в зев на 35 *мм* (от ударной поверхности зева) шаблон устанавливают в зеве собранной автосцепки так, чтобы проходная сторона скобы (рис. 44, *б*) с вырезом 35 *мм* нажимала на лапу замкодержателя, продольные полосы скобы свободной стороной прилегали к носку большого зуба, упоры *2* были прижаты опорными площадками к ударной стенке зева и обращены в сторону малого зуба. Удерживая шаблон в таком положении, нажимают на торец замка и утопляют его в корпус.

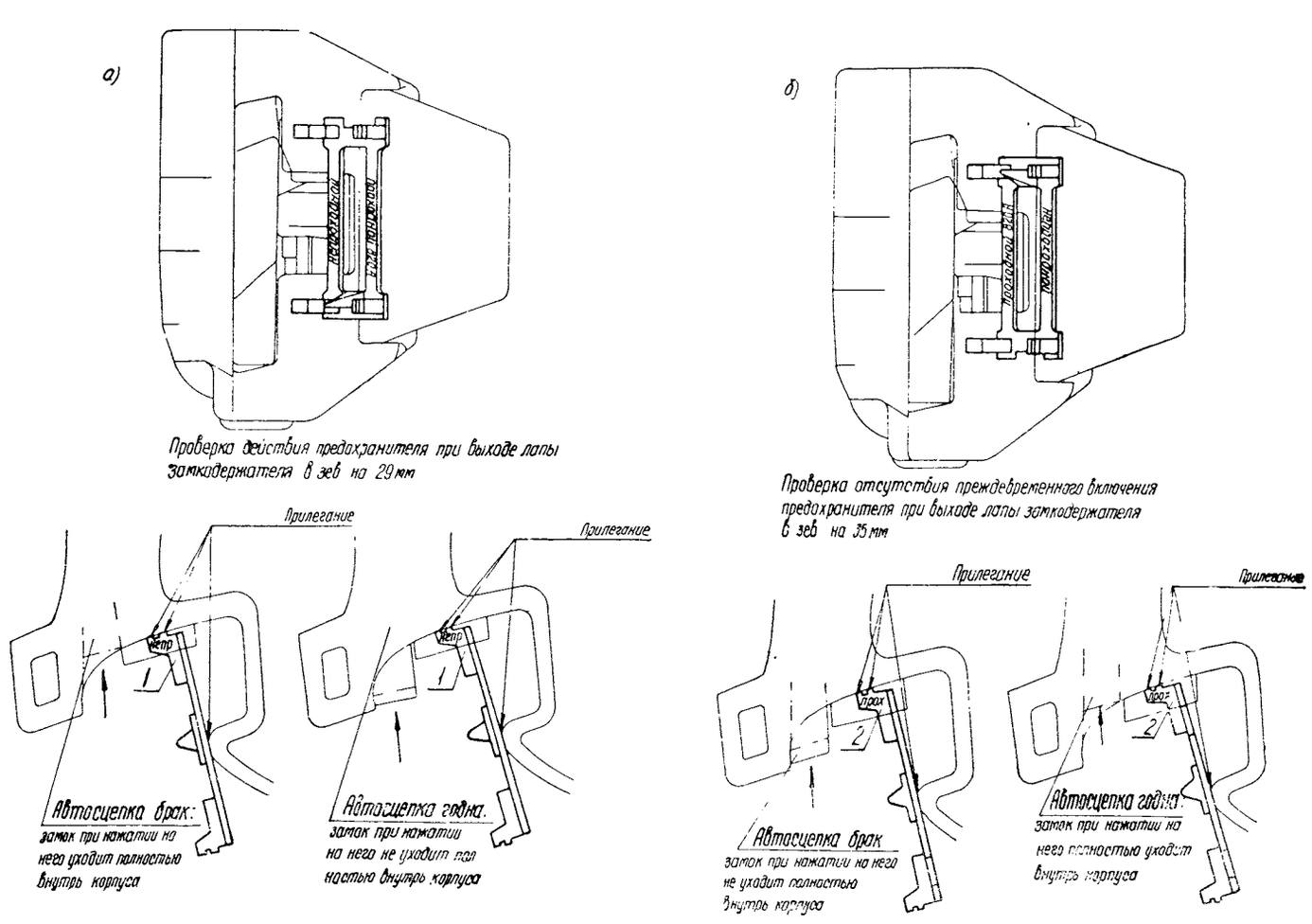


Рис. 44

Автосцепка считается годной и предохранитель исправно действующим, если замок беспрепятственно уходит полностью в карман корпуса.

в) Для проверки расцепления механизма автосцепки и надежности сохранения расцепленного положения при выходе лапы замкодержателя в зев на 25 *мм* (в растянутом поезде) шаблон устанавливают в зев собранной автосцепки (рис. 45, *а*) так, чтобы сторона скобы, имеющая вырез глубиной 25 *мм* и надпись «Проверка расцепления», нажимала на лапу замкодержателя. При этом шаблон должен быть вверху и внизу прижат к ударной поверхности зева и одновременно к носку большого зуба. Удерживая шаблон в таком положении, поворотом валика подъемника, как при расцеплении механизма, утопляют замок внутрь кармана до отказа, после чего освобождают валик подъемника.

Автосцепка считается годной, если при установленном шаблоне после отпуска валика подъемника замок удерживается в утопленном (расцепленном) положении, а также если после отнятия шаблона все детали механизма свободно принимают свое исходное положение.

г) Для проверки возможности расцепления механизма автосцепки при утопленной заподлицо со стенкой зева лапе замкодержателя (в сжатом поезде) прямолинейным ребром скобы шаблона утопляют лапу замкодержателя в корпус (рис. 45, *б*) так, чтобы ребро прилегало к ударной поверхности зева, а боковая сторона была прижата к носку большого зуба.

Удерживая шаблон в таком положении, поворотом валика подъемника механизм автосцепки приводят в расцепленное положение.

Автосцепка считается годной, если при постановке шаблона механизм поворотом валика подъемника легко ставится в расцепленное положение, т. е. когда замок может быть утоплен внутрь корпуса и лапа замкодержателя при этом не отжимает шаблон от стенки зева, а также если после отнятия шаблона все детали механизма свободно принимают свое исходное положение.

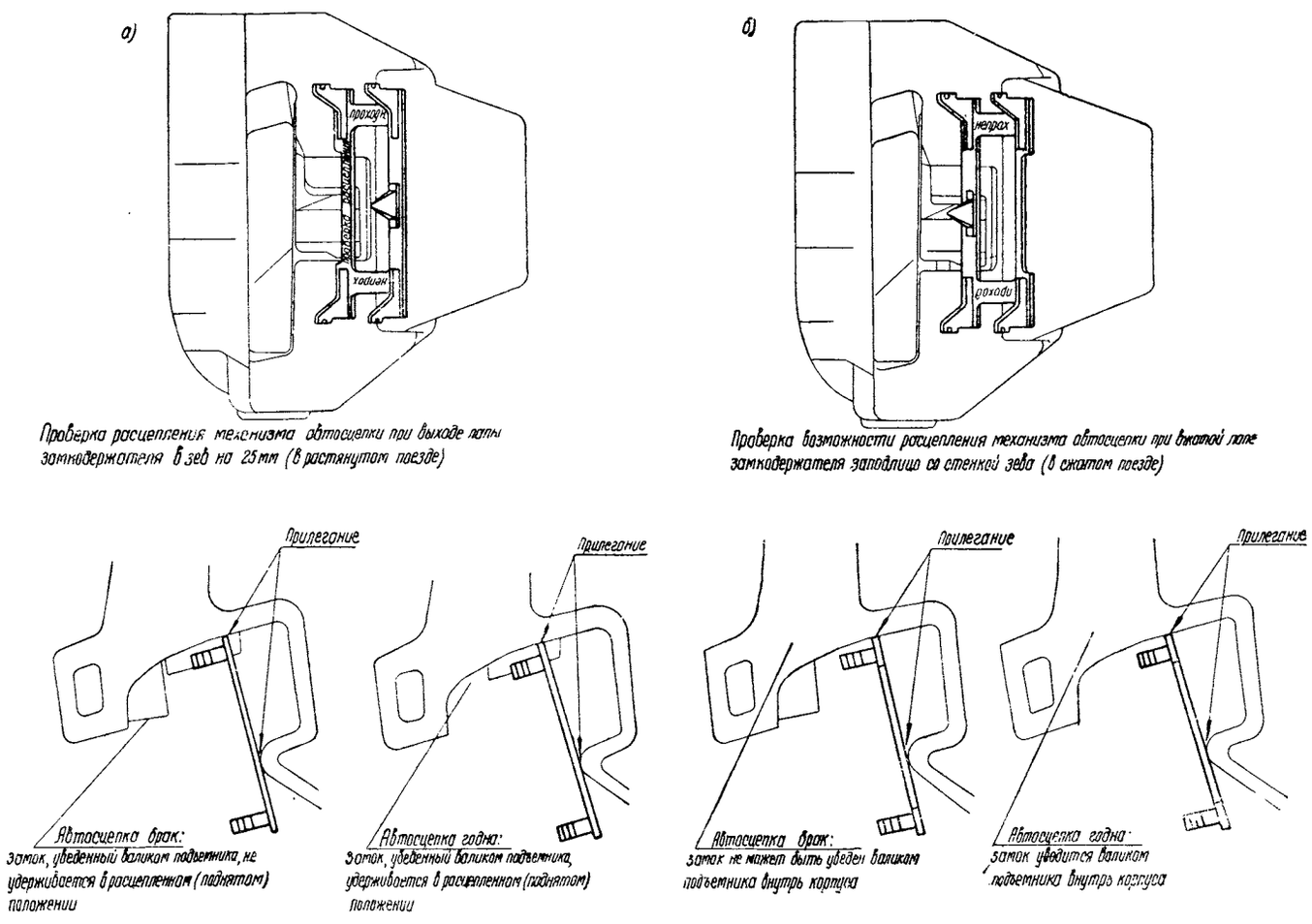


Рис. 45

3. Шаблон для проверки ухода замка от кромки малого зуба

(чертеж № 787А)

Шаблон предназначен для проверки ухода замка от кромки малого зуба при включенном предохранителе от саморасцепа и имеет проходную сторону с цифрой *9* и непроходную с цифрой *16*.

Проверка ухода замка шаблоном (чертеж № 787А) производится одновременно с проверкой действия предохранителя замка шаблоном (чертеж № 820А), что было описано в этом же разделе, § 2, п. «а».

ность замка в зоне, указанной на рис. 46, *а*, сначала проходной, а затем непроходной сторонами шаблона (чертеж № 787А) и отодвигают замок от кромки малого зуба (рис. 46, *б*).

зоне замок свободно переместится в корпус до тех пор, пока шаблон своим уступом коснется ударной поверхности малого зуба, а также если при нажатии непроходной стороной шаблона перемещение замка в

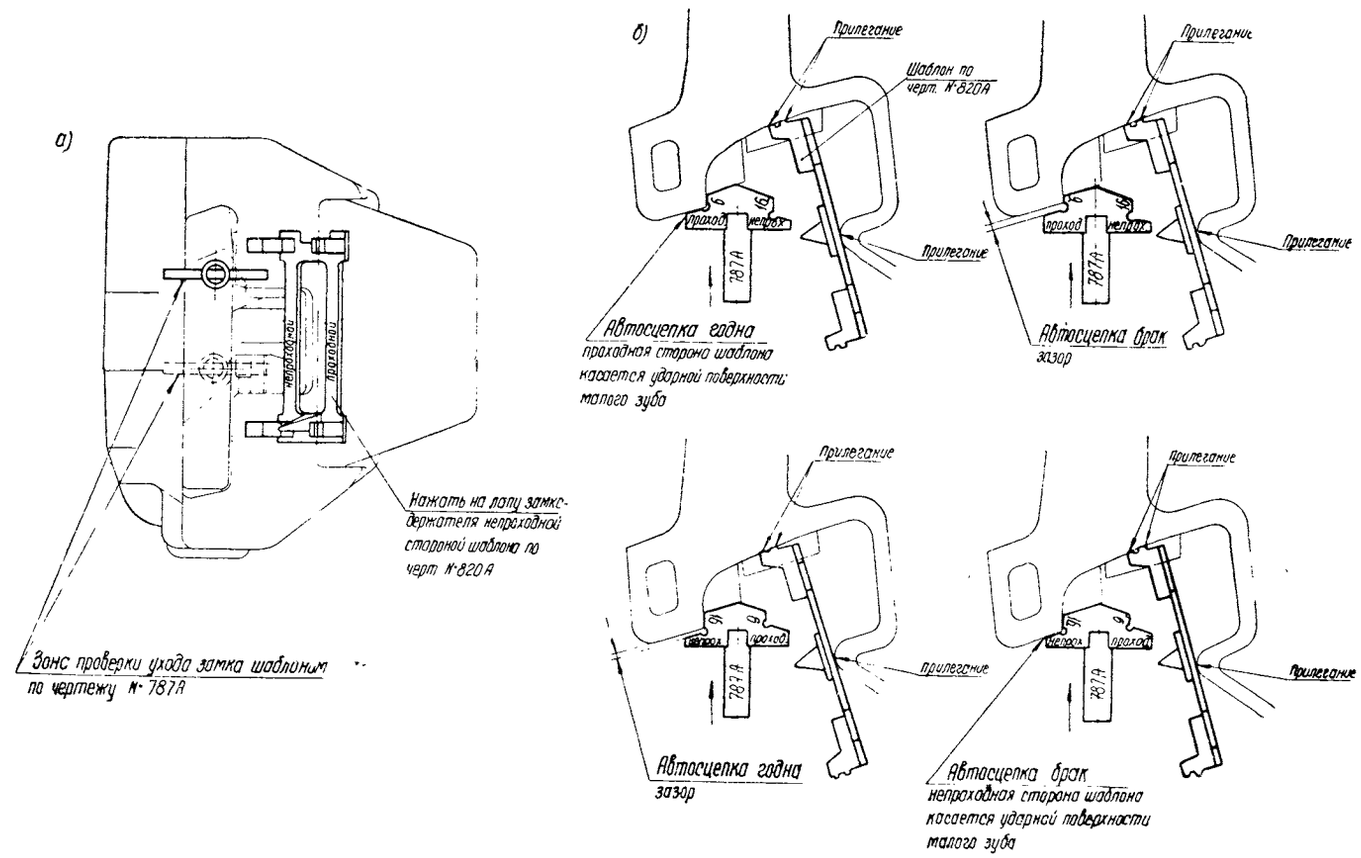
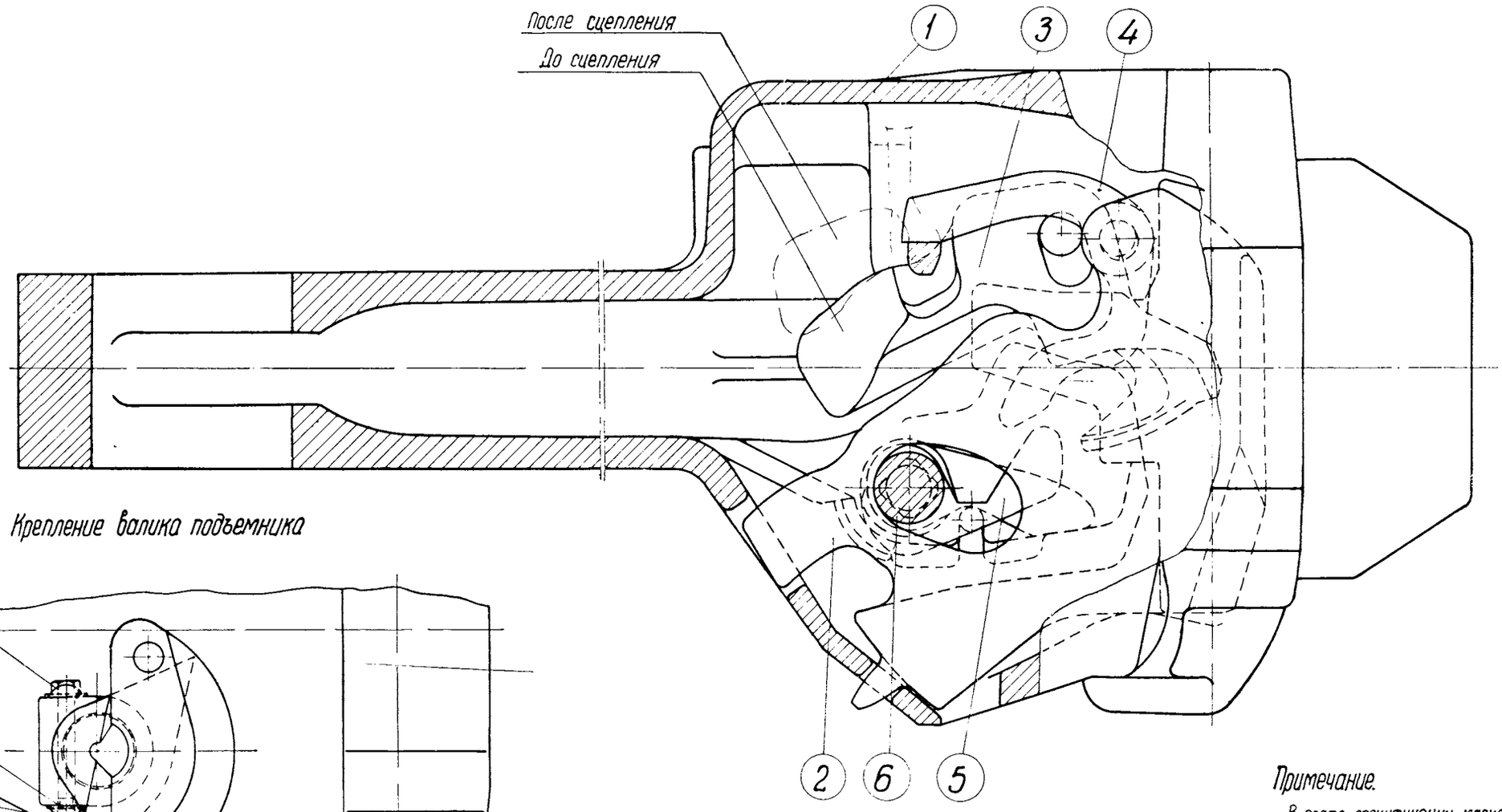


Рис. 46

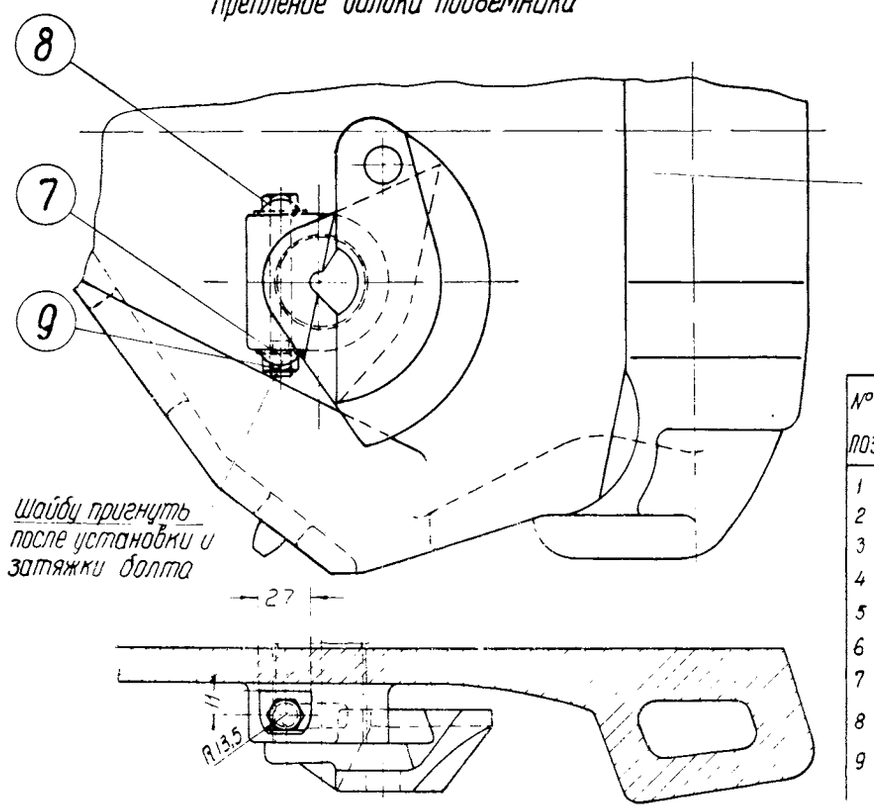
Удерживая шаблон (чертеж № 820А) в положении, как указано в п. «а», нажимают на торцовую поверх-

Автосцепка считается годной, если при нажатии проходной стороной шаблона на замок в указанной

корпус прекратится ранее, чем уступ шаблона коснется ударной поверхности малого зуба.



Крепление валика подъемника



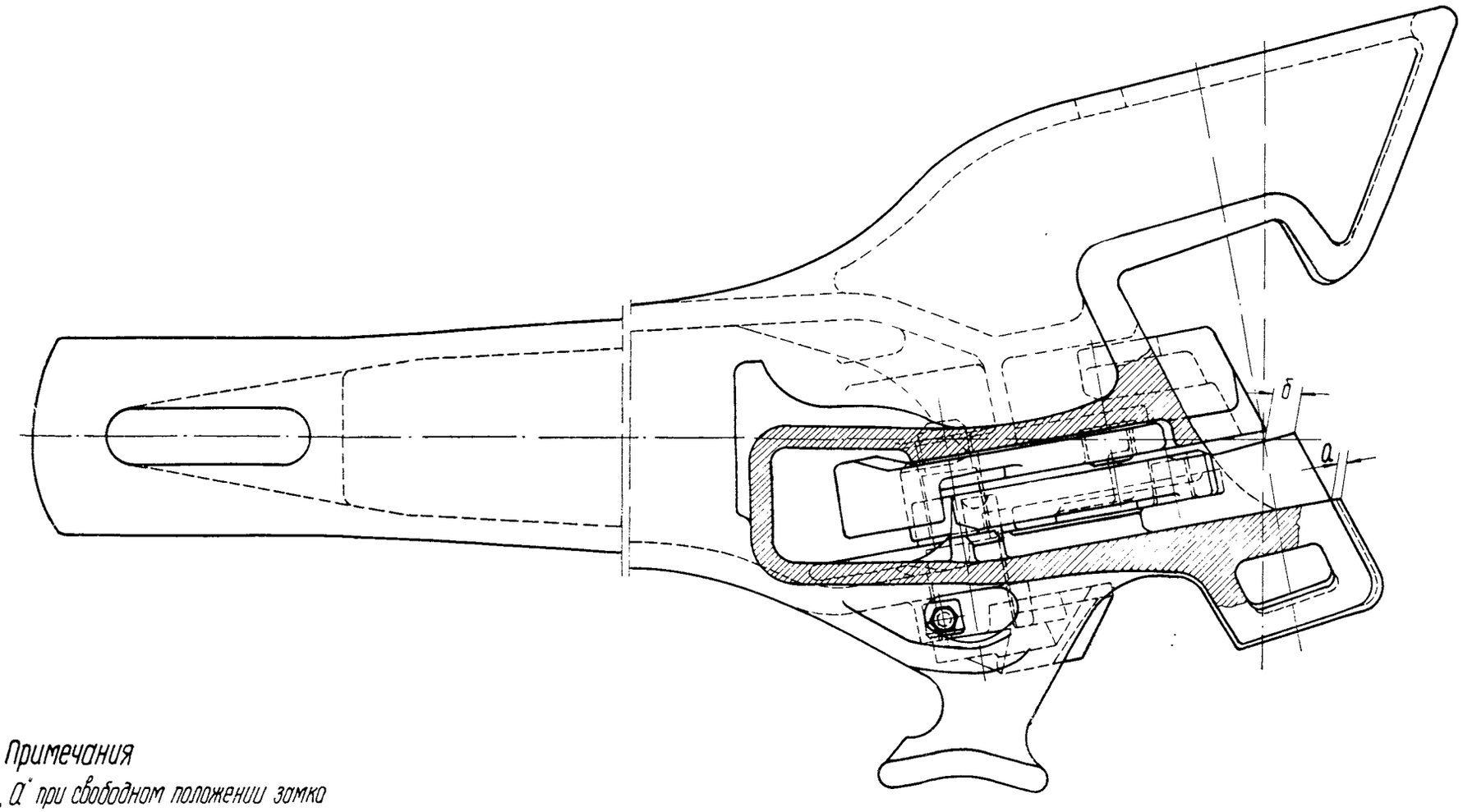
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вог.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Корпус	2	171,5	343,0	Ст. Л	88-55	924-931
2	Замок	2	13,5	27,0	Ст. Л	88-55	932
3	Замкодержатель	2	4,5	9,0	Ст. Л	88-55	933
4	Предохранитель замка (собачка)	2	1,5	3,0	Ст. Л	88-55	934
5	Подъемник замка	2	2,0	4,0	Ст. Л	88-55	936
6	Валик подъемника	2	4,0	8,0	Ст. Л	88-55	935
7	Шайба к запорному болту	4	0,005	0,02	Ст. 0	380-57	921
8	Болт М10×90	2	0,06	0,12	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
9	Гайка М10	2	0,011	0,022	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51

Примечание.

В графе спецификации марка материала Ст. Л обозначает „стальное литье", химический состав и механические свойства стали которого указаны в ГОСТе 88-55

Автосцепка СА-3
Вид сбоку

Черт. № 921



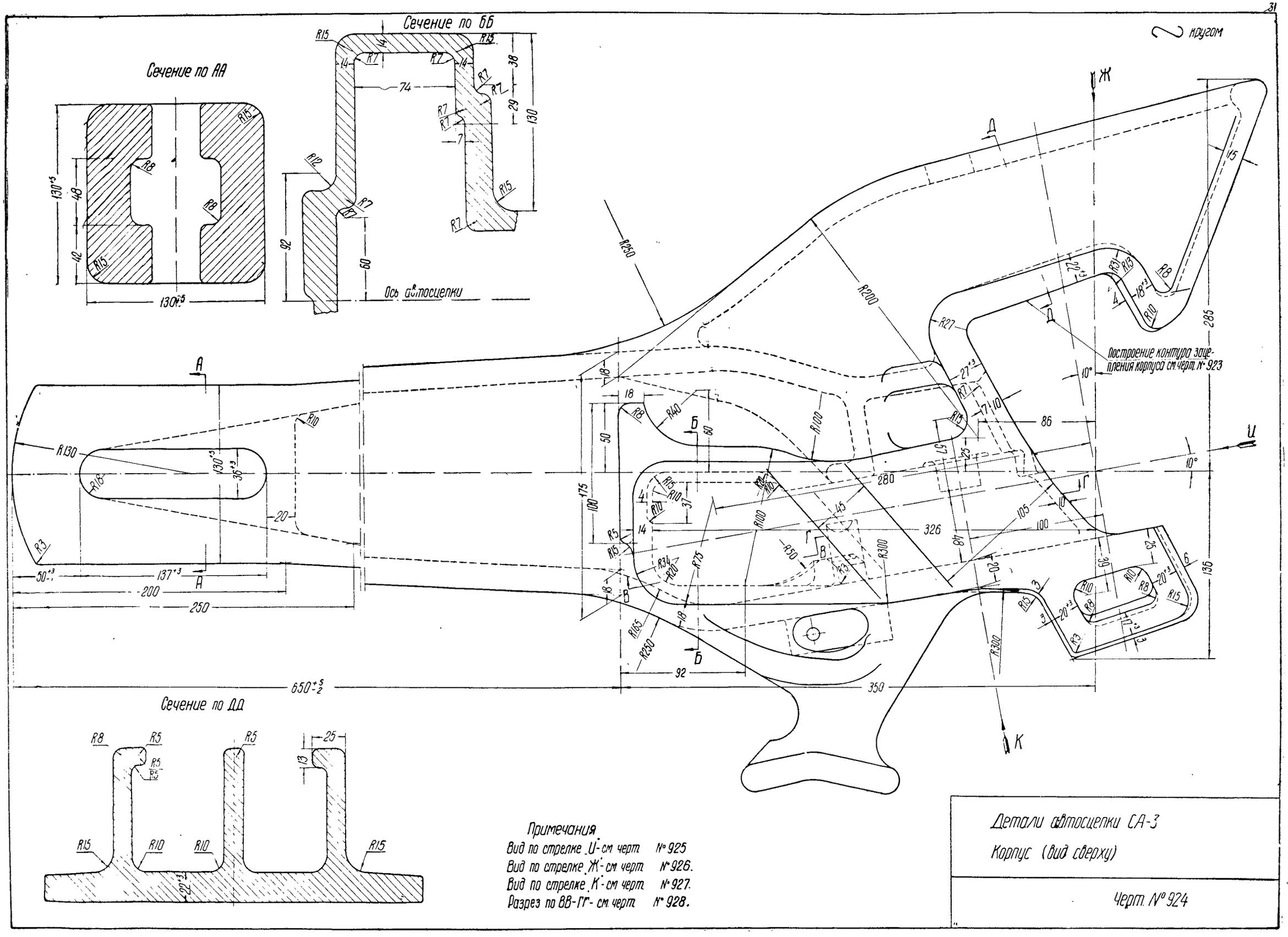
Примечания

1. Расстояние „а" при свободном положении замка должно быть не менее 2 и не более 8мм, а при нажатии на замок до упора предохранителя замка (собачки) в противовес замкодержателя (при проверке шаблоном предохранителя замка) не менее 9 и не более 16мм по всей высоте вертикальной кромки замка.
2. Расстояние „б" при свободном положении замка и замкодержателя должно быть не менее 10мм, а при замкодержателе с лапой, измененной по предложению А.И Гладуна, не менее 21мм

Автосцепка СА-3

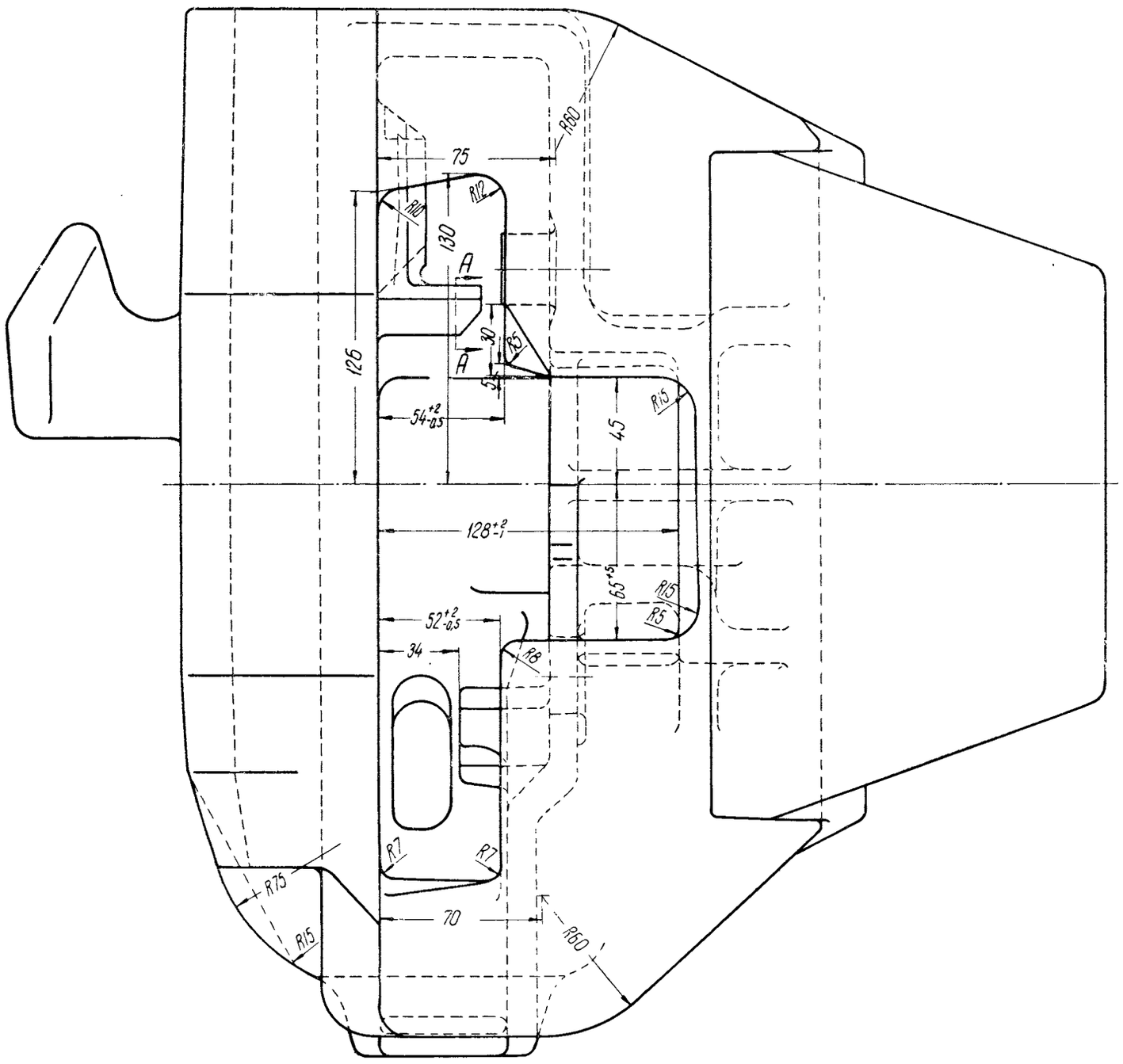
Вид сверху

Черт. № 922

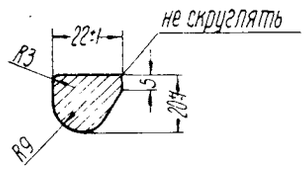

Сечение по АА
Сечение по ББ
Ось автосцепки
Сечение по ДД
2 кругом
Построение контура зацепления корпуса см. черт. № 923
Примечания
Вид по стрелке „И" - см. черт. № 925
Вид по стрелке „Ж" - см. черт. № 926.
Вид по стрелке „К" - см. черт. № 927.
Разрез по ВВ-ГГ - см. черт. № 928.
Детали автосцепки СА-3
Корпус (вид сверху)
Черт. № 924

Вид по стрелке И (см. черт. № 924)

~ кругом



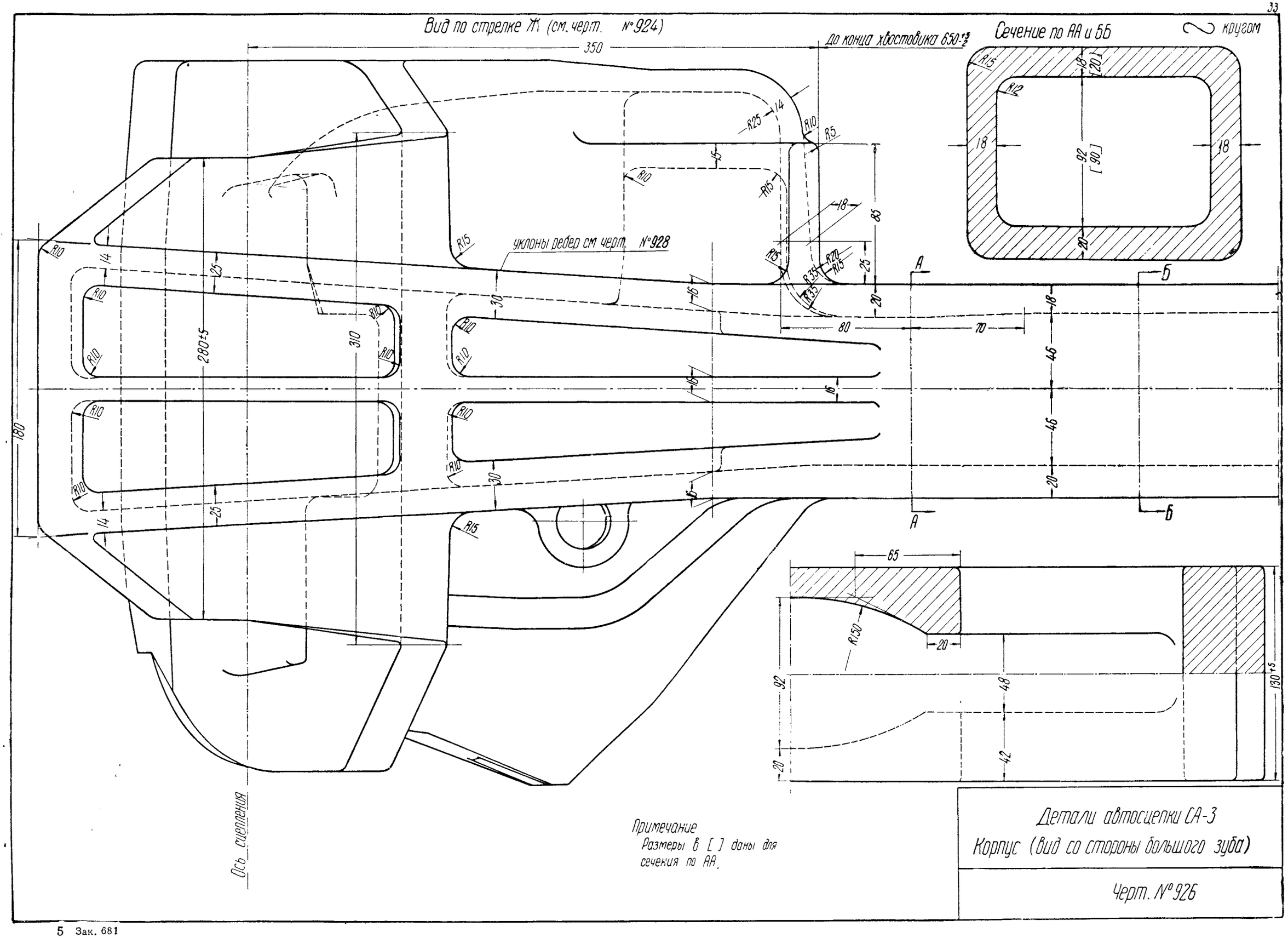
Сечение по АА



Детали автосцепки СА-3

Корпус (торцовый вид)

Черт № 925



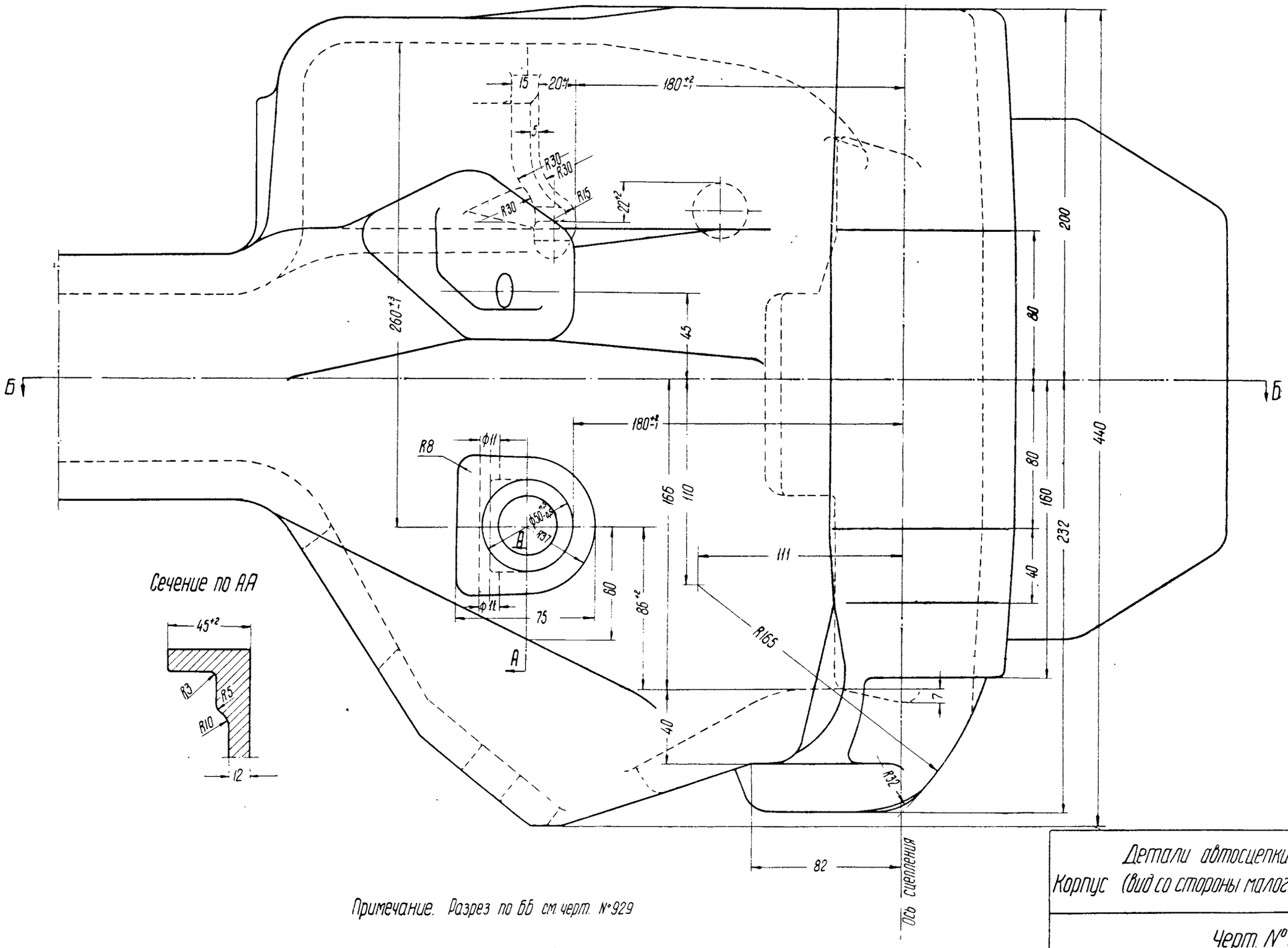
Примечание
Размеры в [ ] даны для сечения по АА.

Детали автосцепки СА-3
Корпус (вид со стороны большого зуба)

Черт. №926

Вид по стрелке К (см. черт. №924)

~ кругам

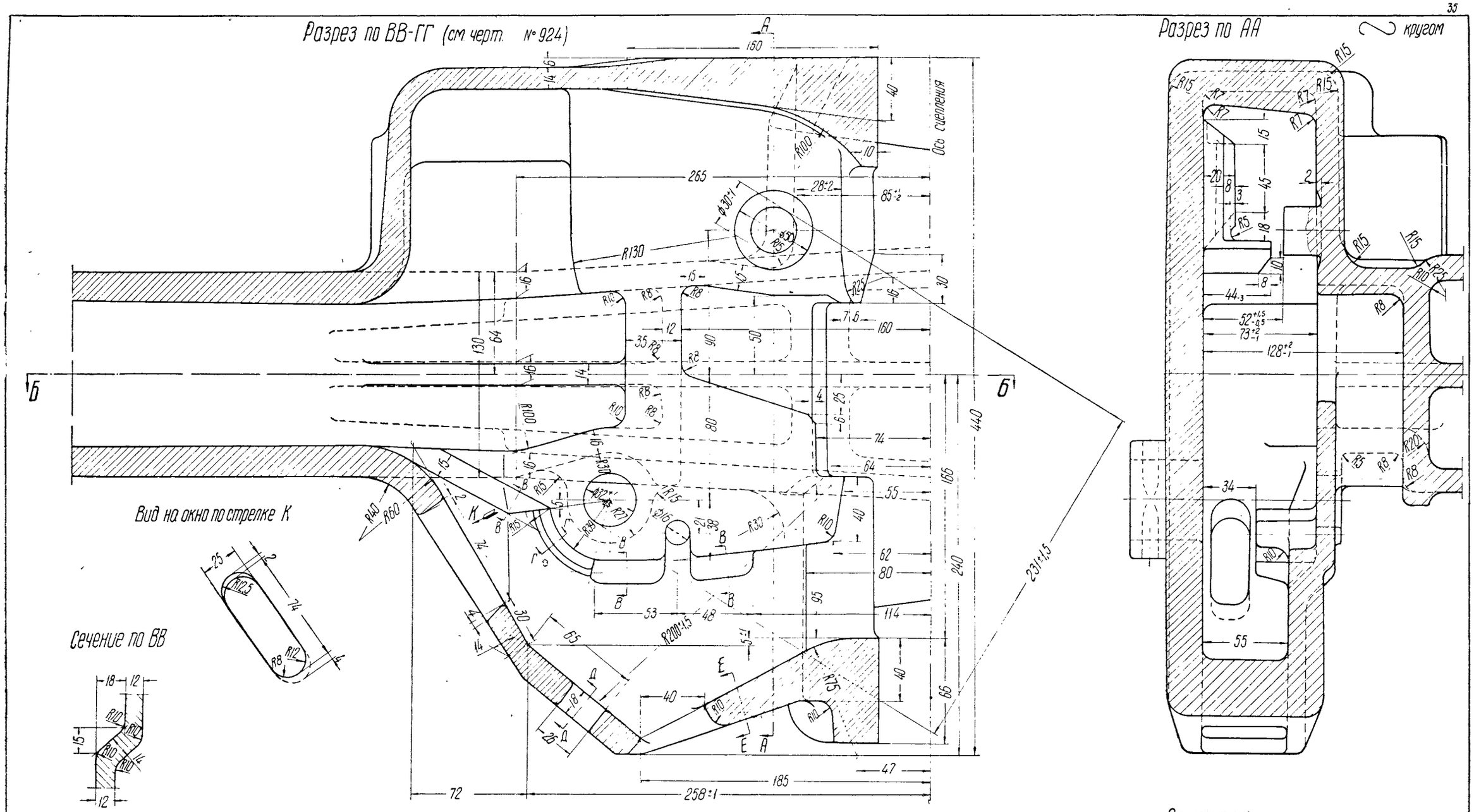


Сечение по АА

Примечание. Разрез по бб см. черт. №929

Детали автосцепки СА-3
Корпус (вид со стороны малого зуба)

Черт. №927



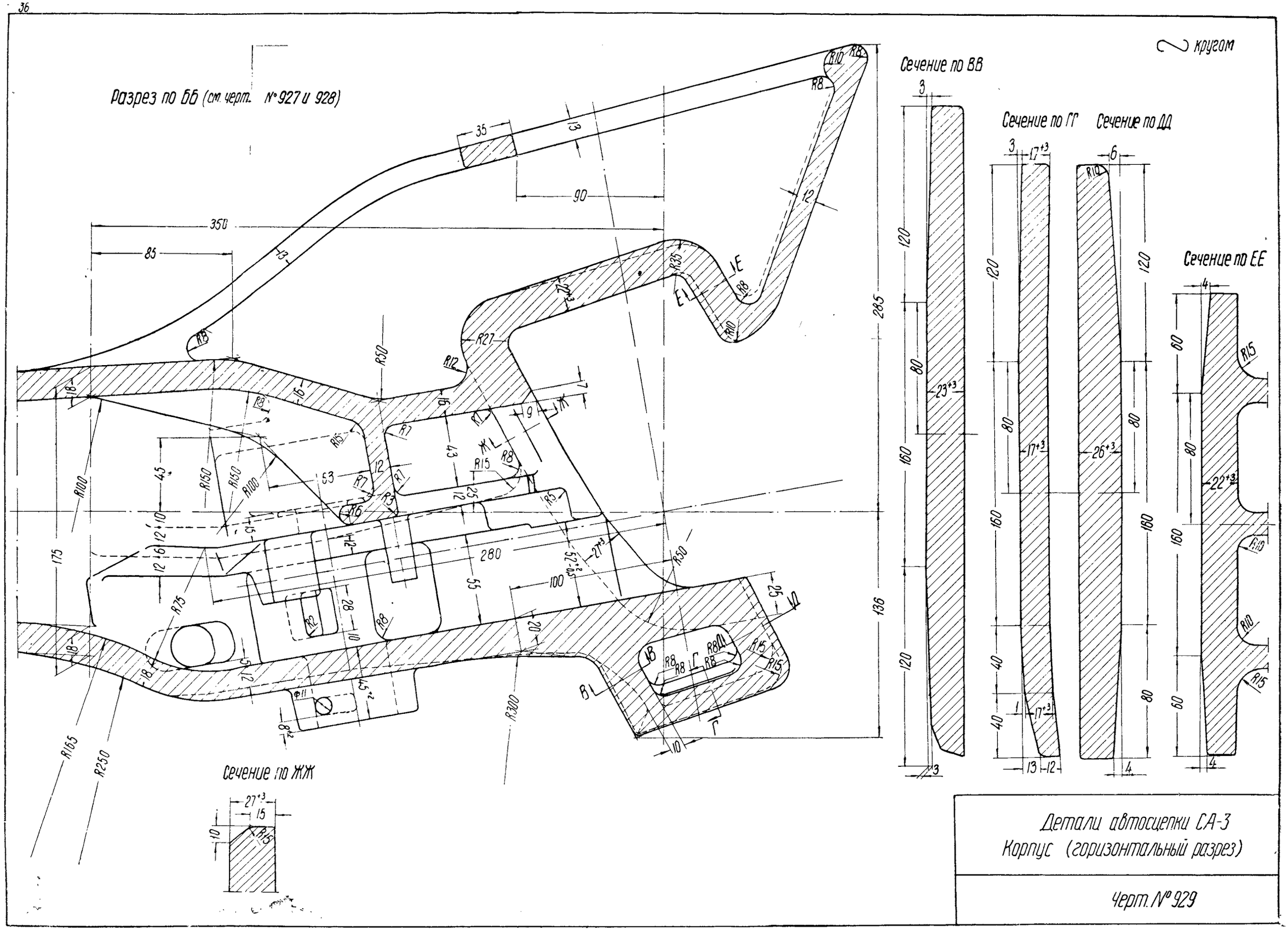
Примечание

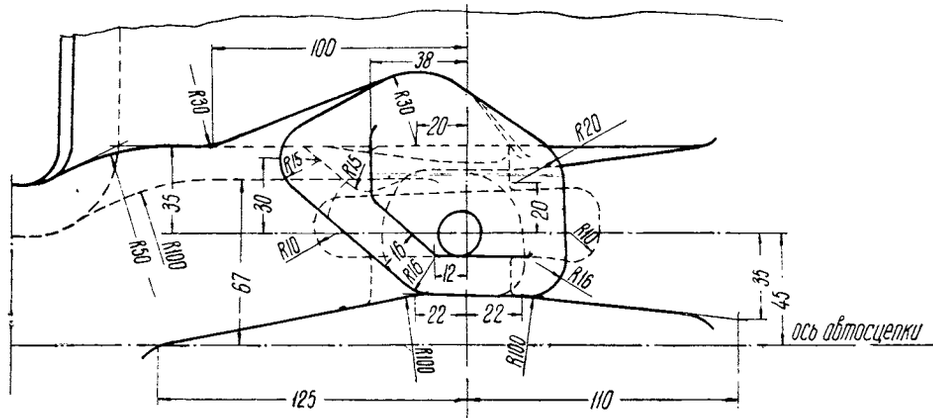
Разрез по ББ см. чертеж № 929.

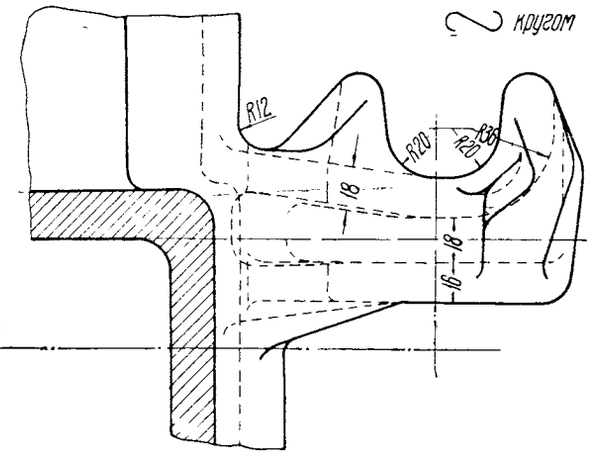
Детали автосцепки СА-3

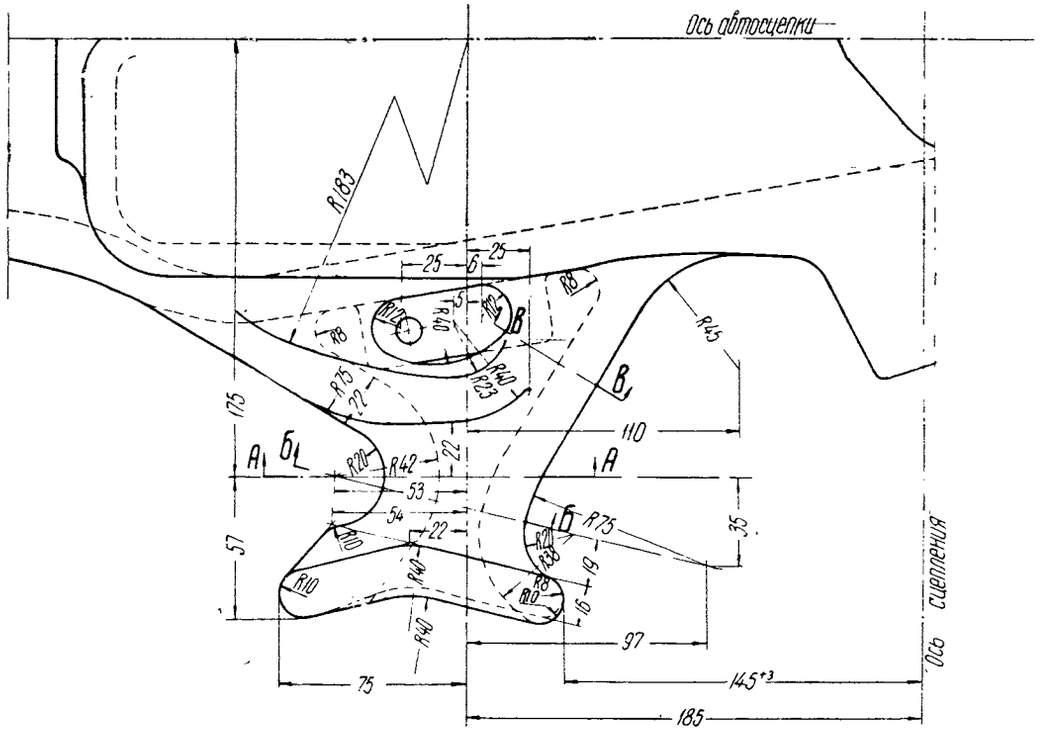
Корпус (продольный вертикальный разрез)

Черт. № 928

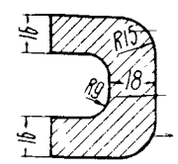

Разрез по ББ (см. черт. № 927 и 928)
Сечение по ВВ
Сечение по ГГ
Сечение по ДД
Сечение по ЕЕ
Сечение по ЖЖ
2 кругом
Детали автосцепки СА-3
Корпус (горизонтальный разрез)
Черт. № 929

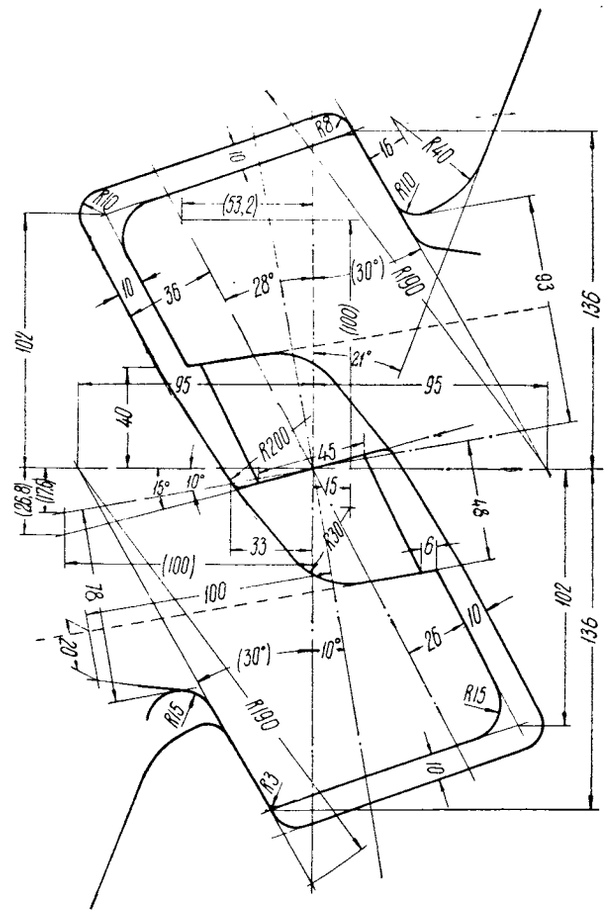




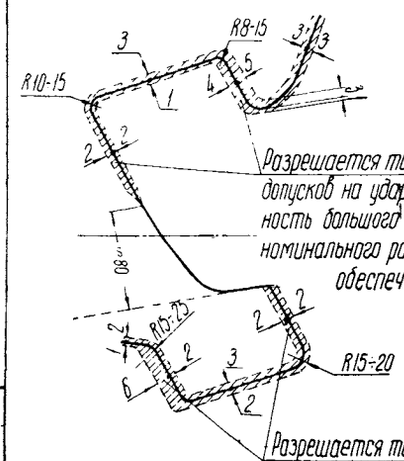


Сечение по ВВ





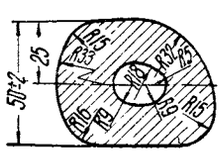
Эскиз поля допускаемых отклонений от номинального контура зацепления корпуса автосцепки



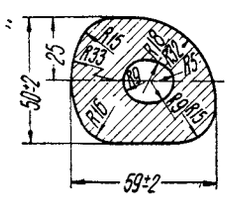
Разрешается только такое сочетание указанных полей допусков на ударную поверхность зева и тяговую поверхность большого зуба, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах $^{+3}_{-2}$

Разрешается только такое сочетание указанных полей допусков на ударную и тяговую поверхности малого зуба, при котором отклонение от номинального расстояния между этими поверхностями обеспечивается в пределах $^{+4}$

Сечение по АА



Сечение по ББ



Автосцепка СА-3

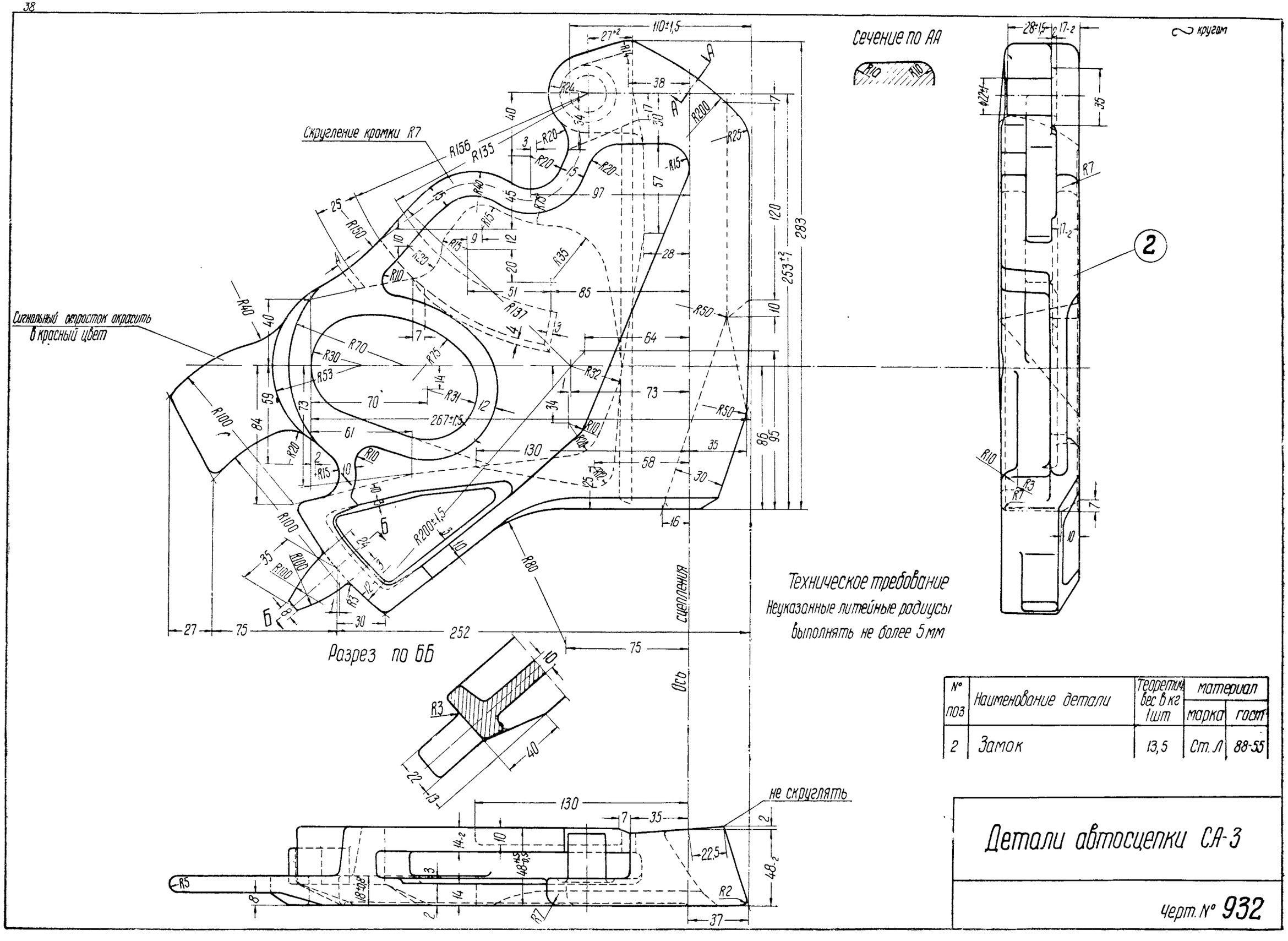
Вид на уха со стороны малого зуба

Черт. № 931

Автосцепка СА-3

Контур зацепления автосцепки

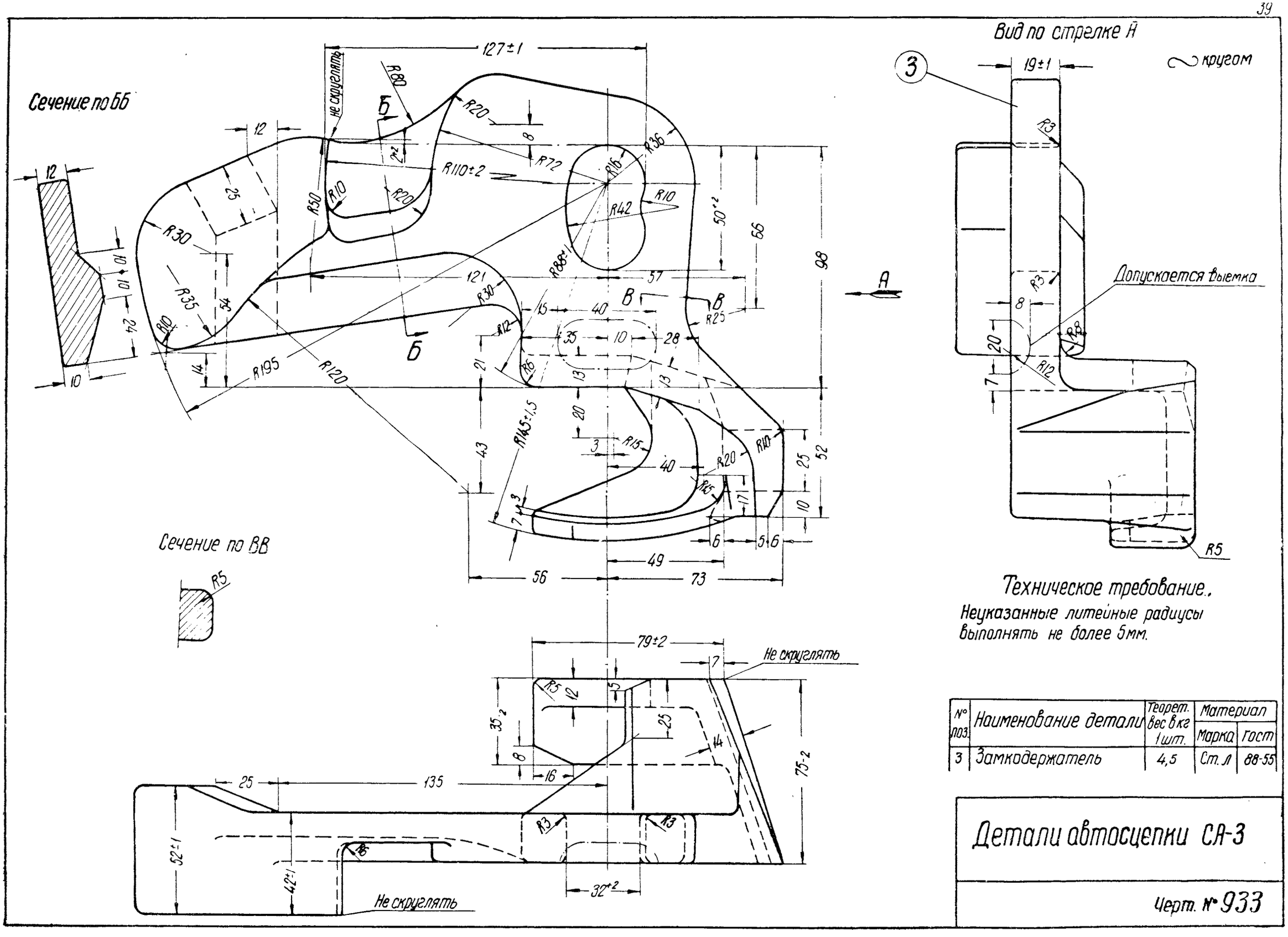
Черт. № 923



№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	материал	
			марка	гост
2	Замок	13,5	Ст. Л	88-55

Детали автосцепки СА-3

Черт. № 932



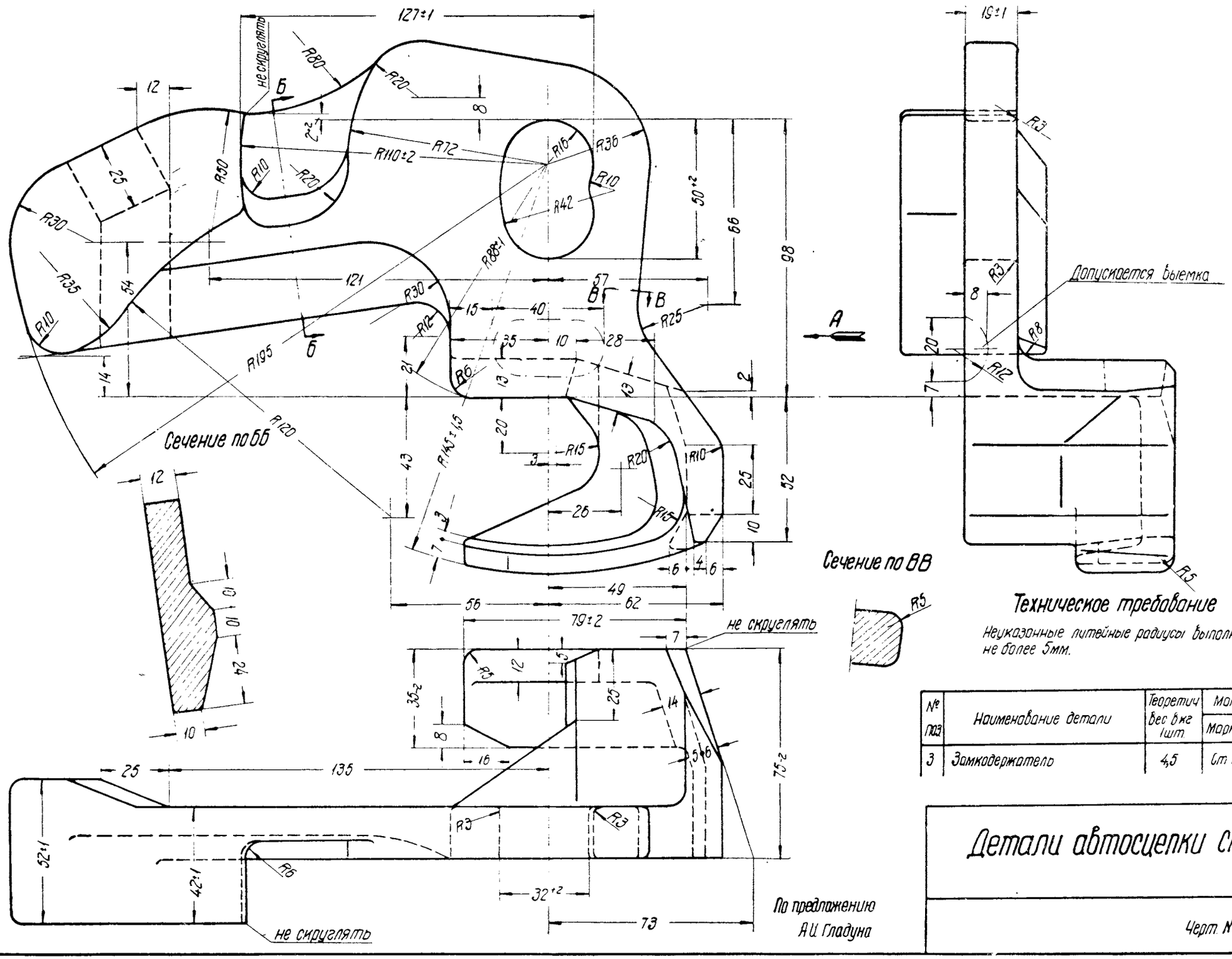
Техническое требование.

Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5мм.

№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	Гост
3	Замкодержатель	4,5	Ст. Л	88-55

Детали автосцепки СА-3

Черт. № 933



Техническое требование

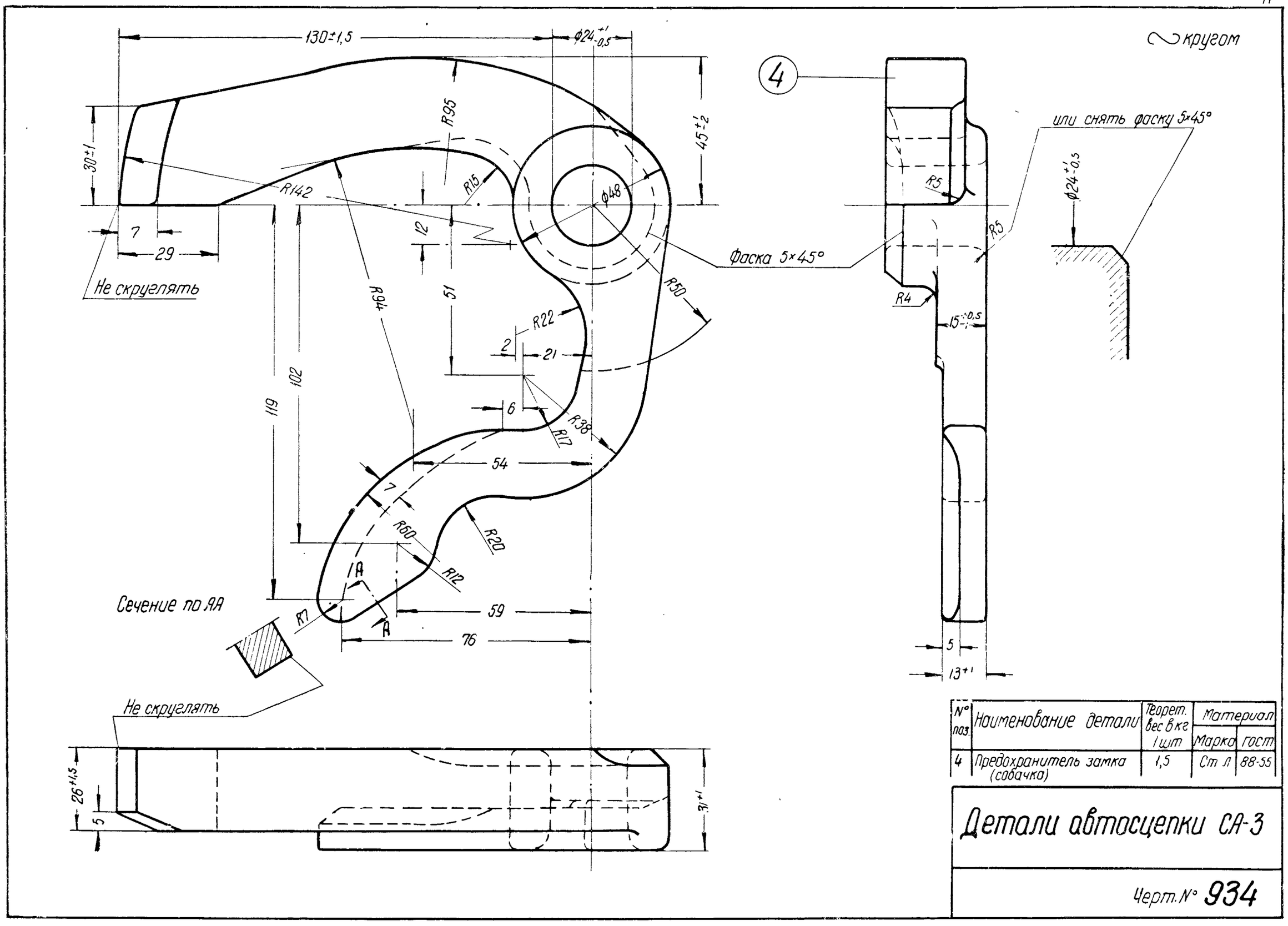
Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5мм.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
3	Замкодержатель	4,5	Ст.Л	88-55

По предложению А.И. Гладуна

Детали автосцепки СА-3

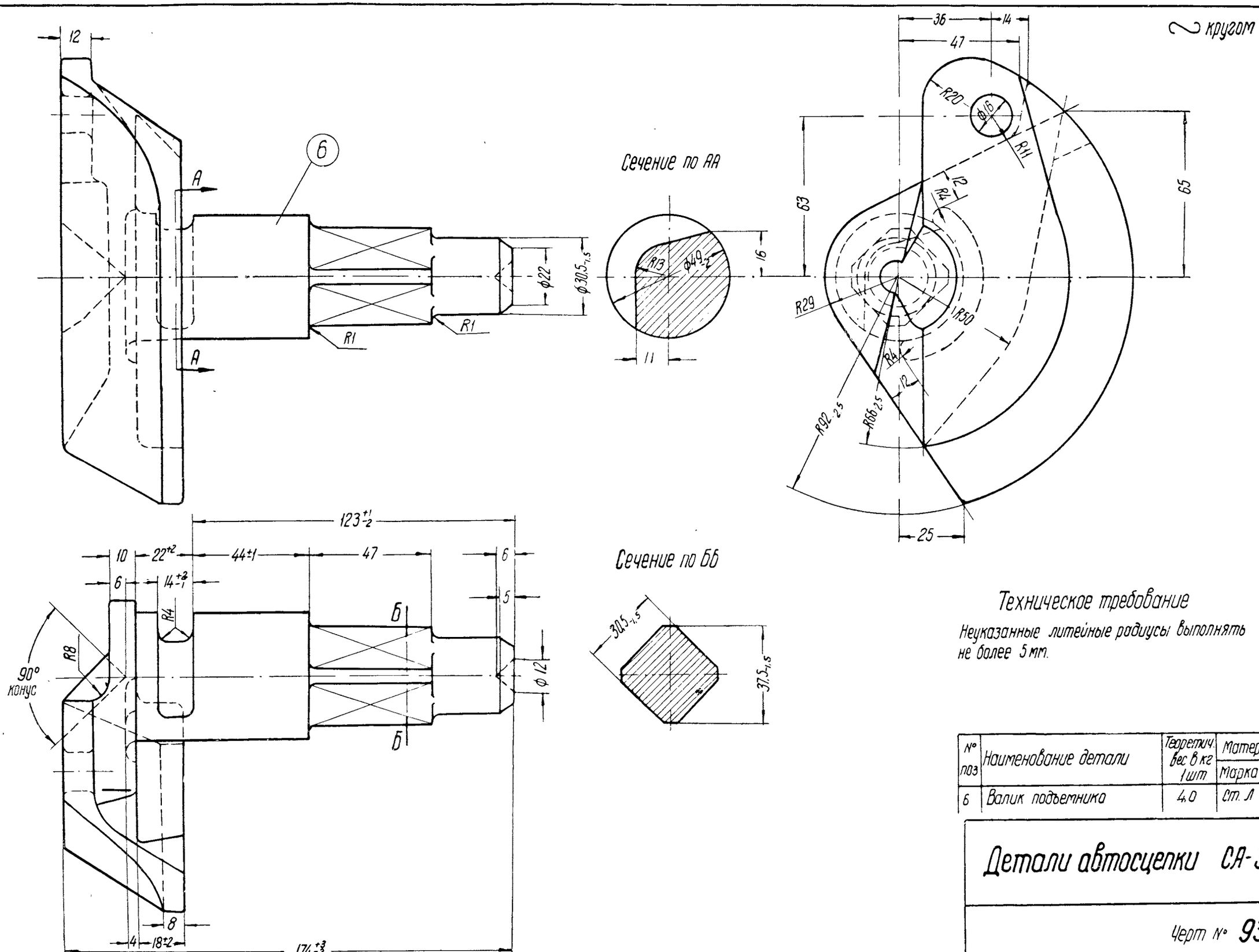
Черт. № 933.А



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
4	Предохранитель замка (собачка)	1,5	Ст л	88-55

Детали автосцепки СА-3

Черт. № 934



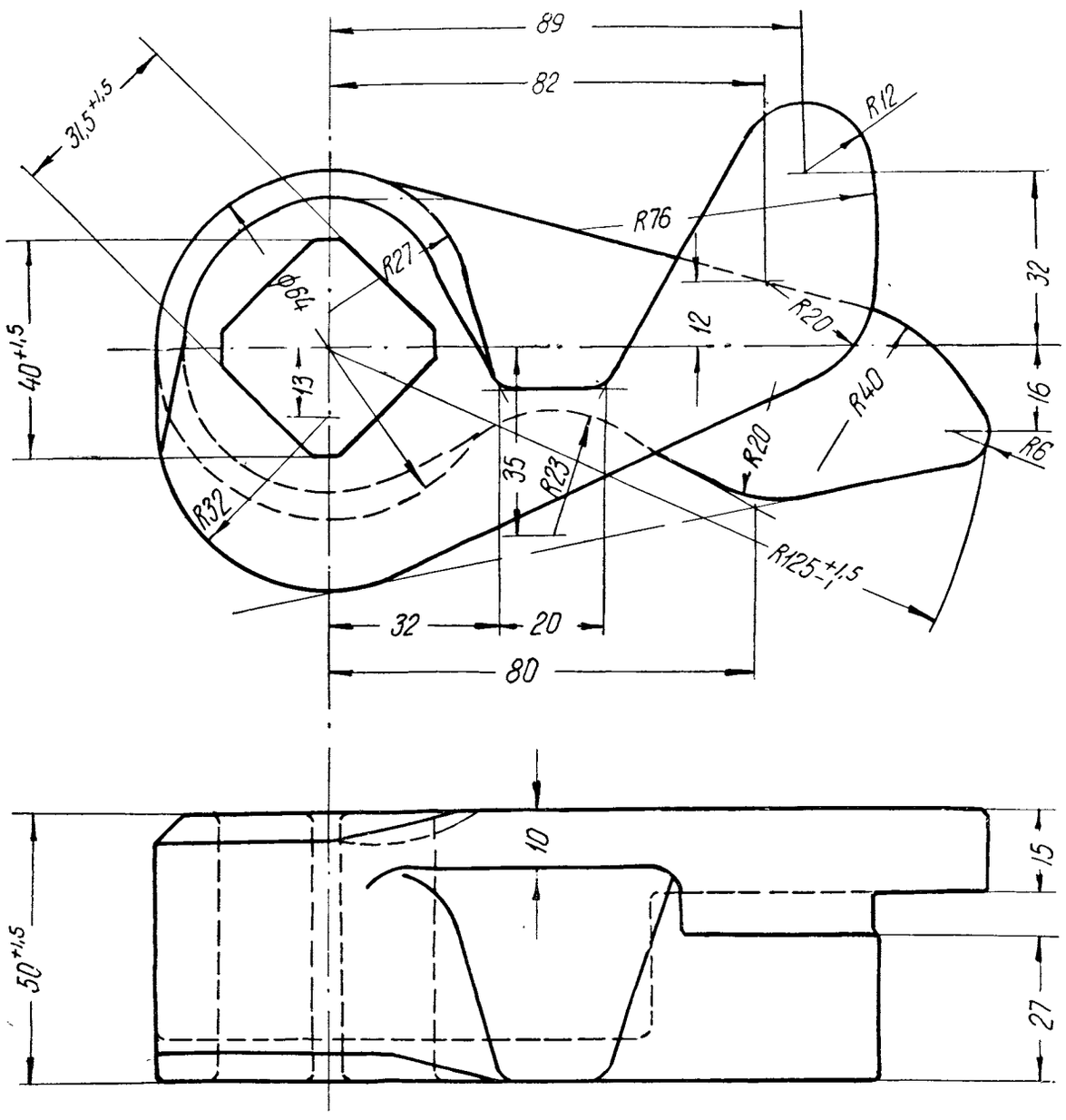
Техническое требование

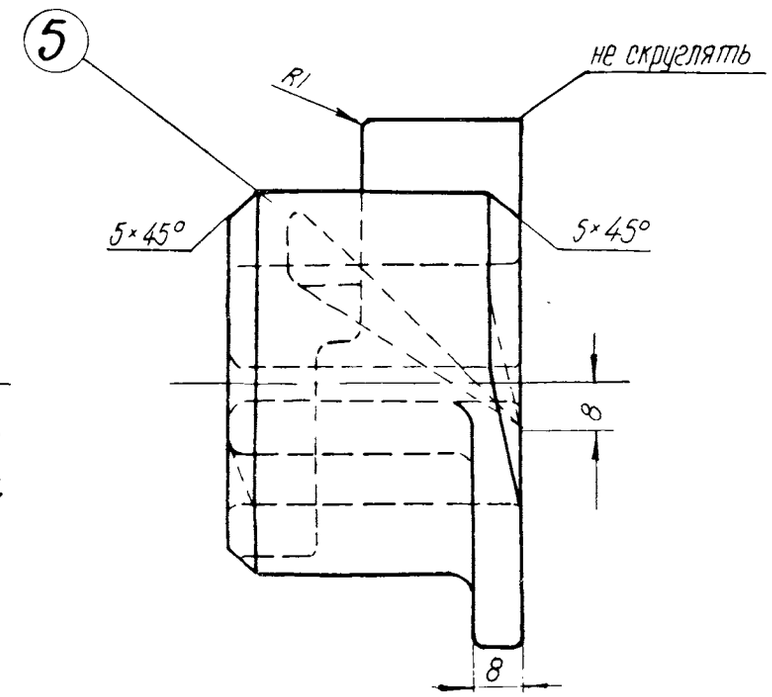
Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5 мм.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
6	Валик подъемника	4,0	Ст. 4	88-55

Детали автосцепки СА-3

Черт № 935





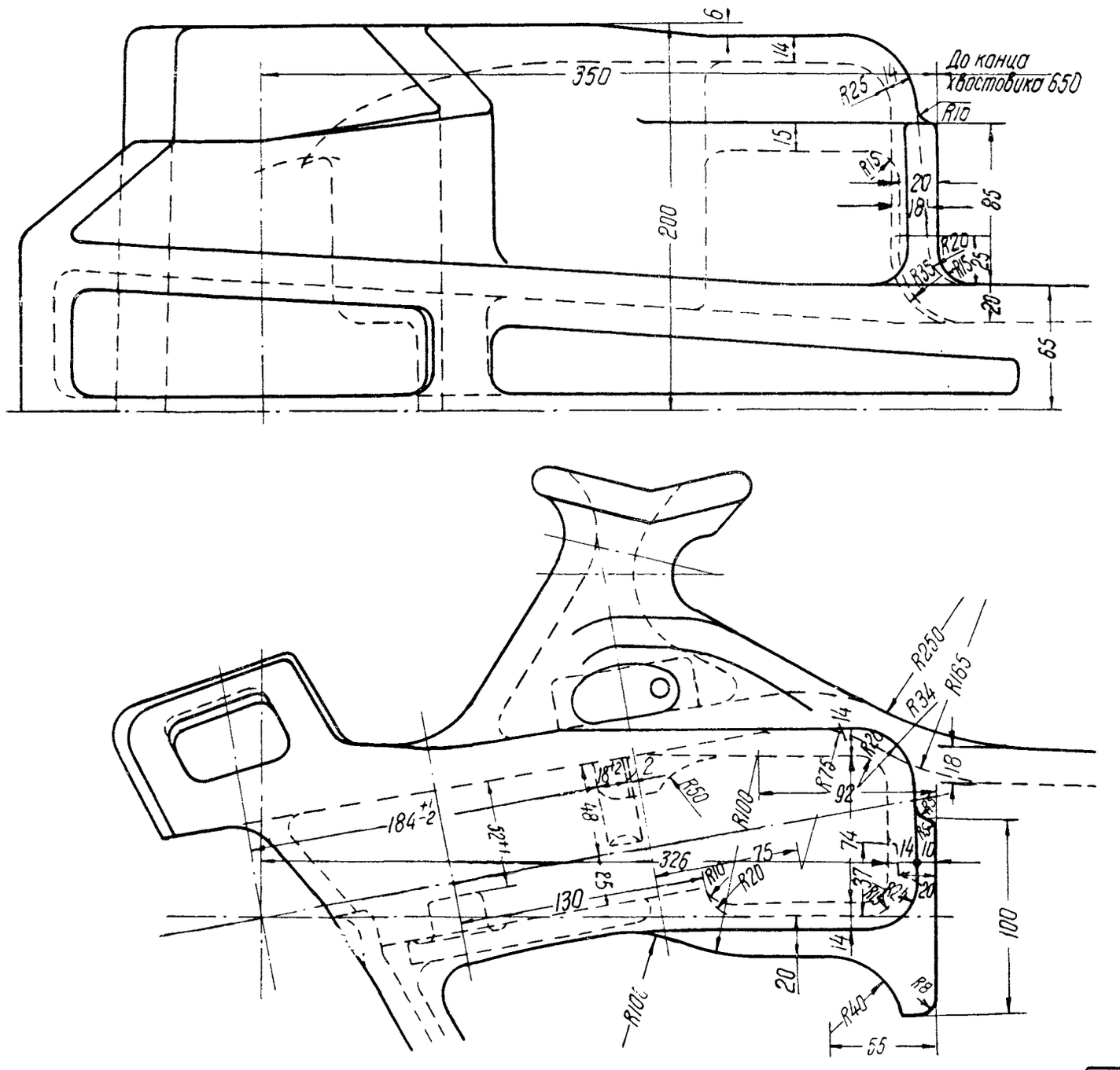
~ кругом

Техническое требование
Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 3 мм.

№ поз	Наименование детали	Теорет вес 1 шт в кг	Материал	
			марка	гост
5	Подъемник замка	2,0	Ст Л	88-55

Детали автосцепки СА-3

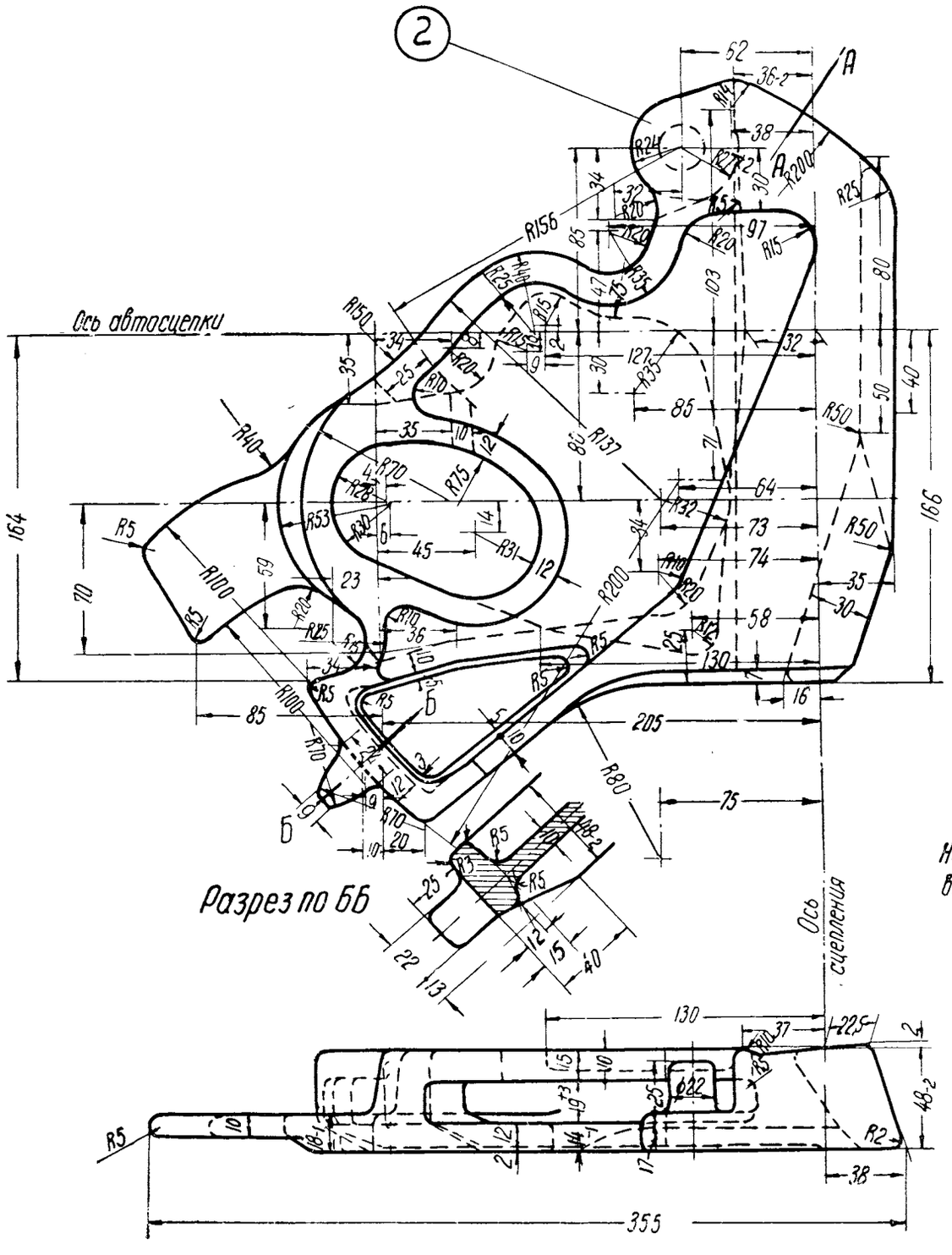
Черт. № 936



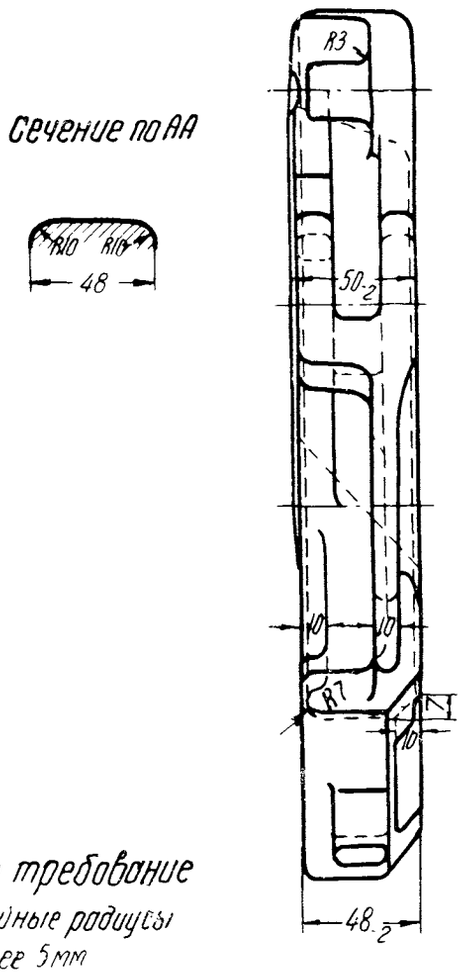
Карман корпуса автосцепки образца 1945г.

Черт. № 1194

2 кругом



Сечение по АА



Техническое требование

Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5мм

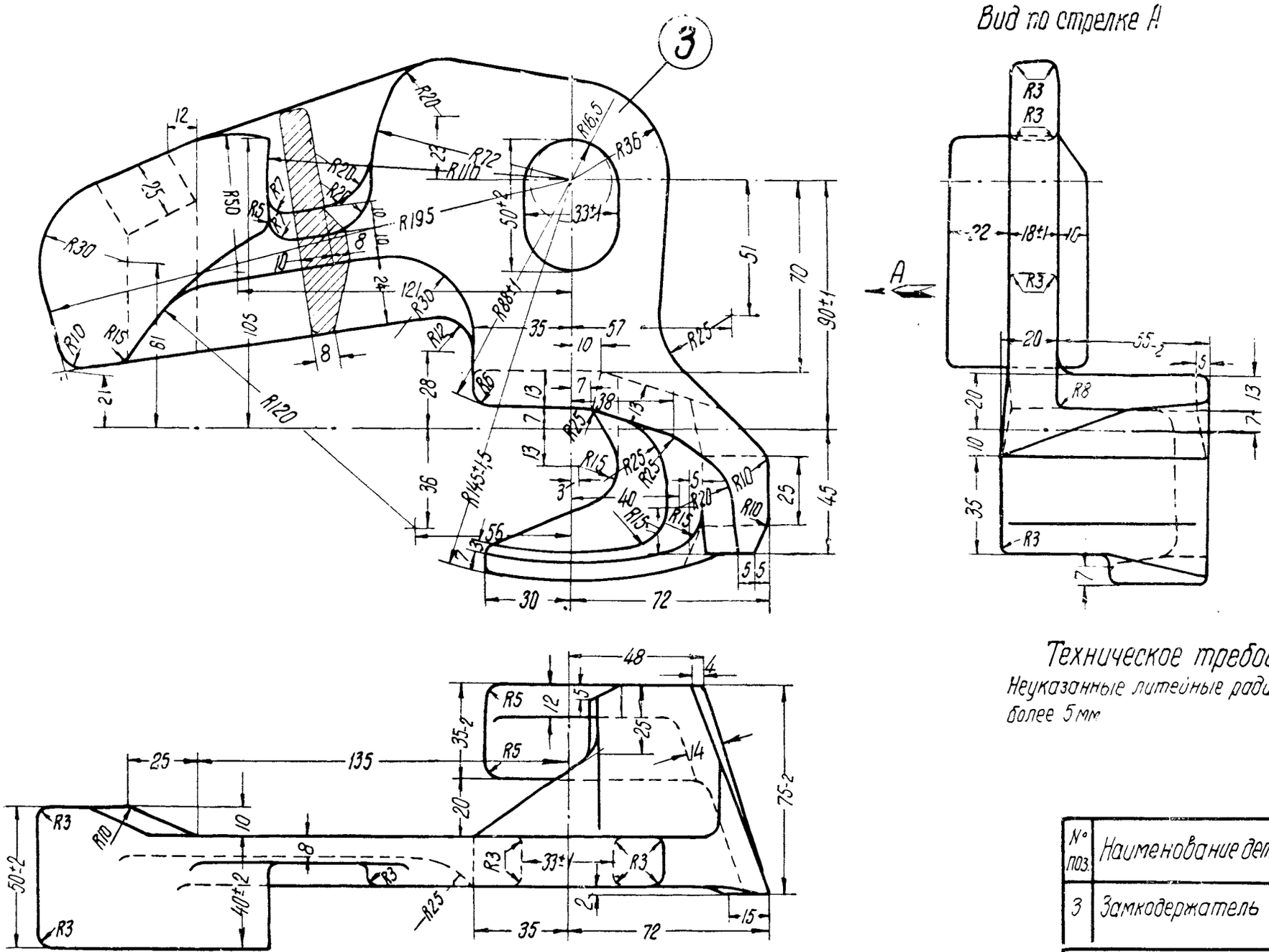
№ поз.	Наименование детали	Теорет вес в кг 1шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
2	Замок	13,0	Ст Л	88-55

Детали автосцепки образца 1945г.

Черт. № 1195

~ кругом

Вид по стрелке А



Техническое требование

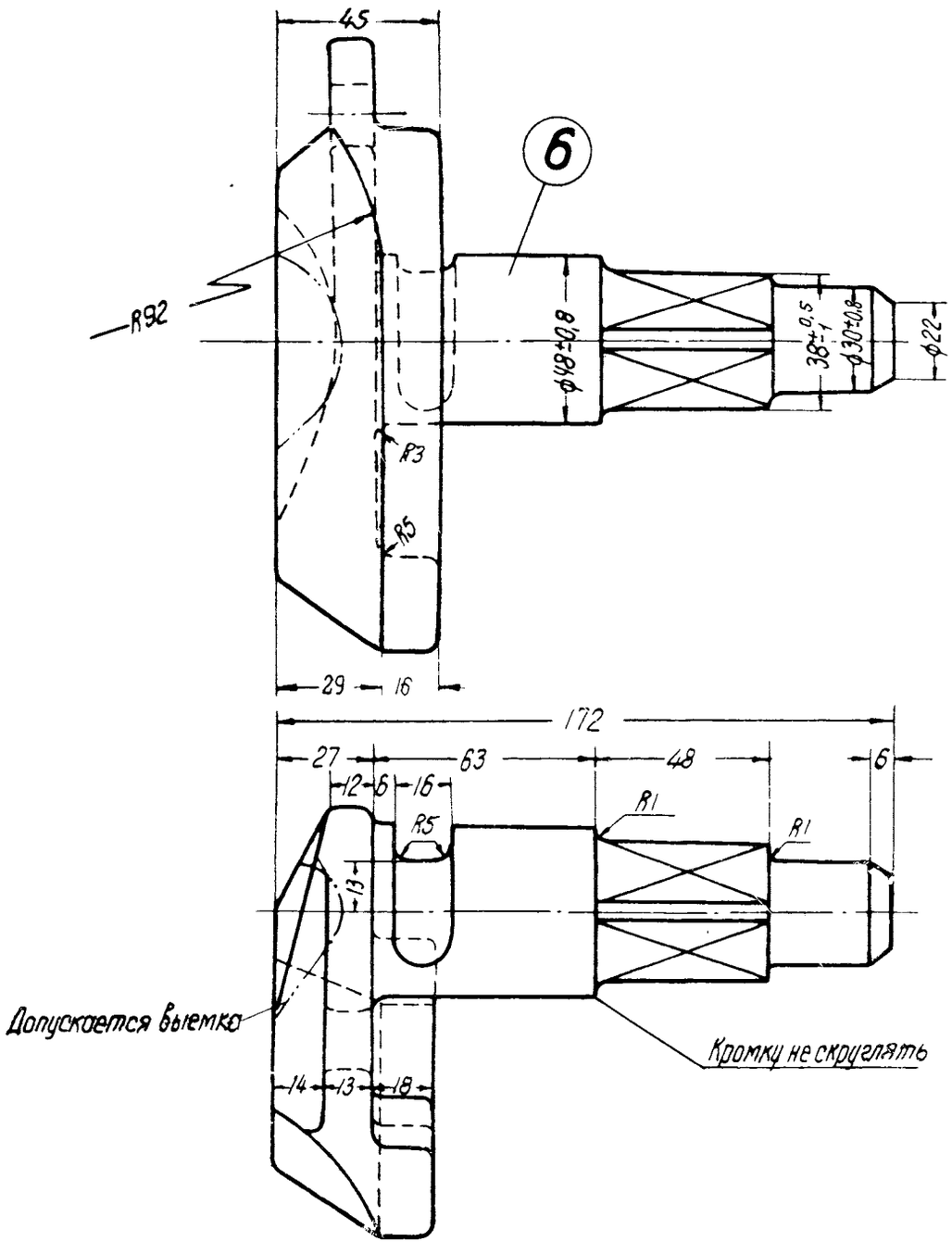
Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5 мм

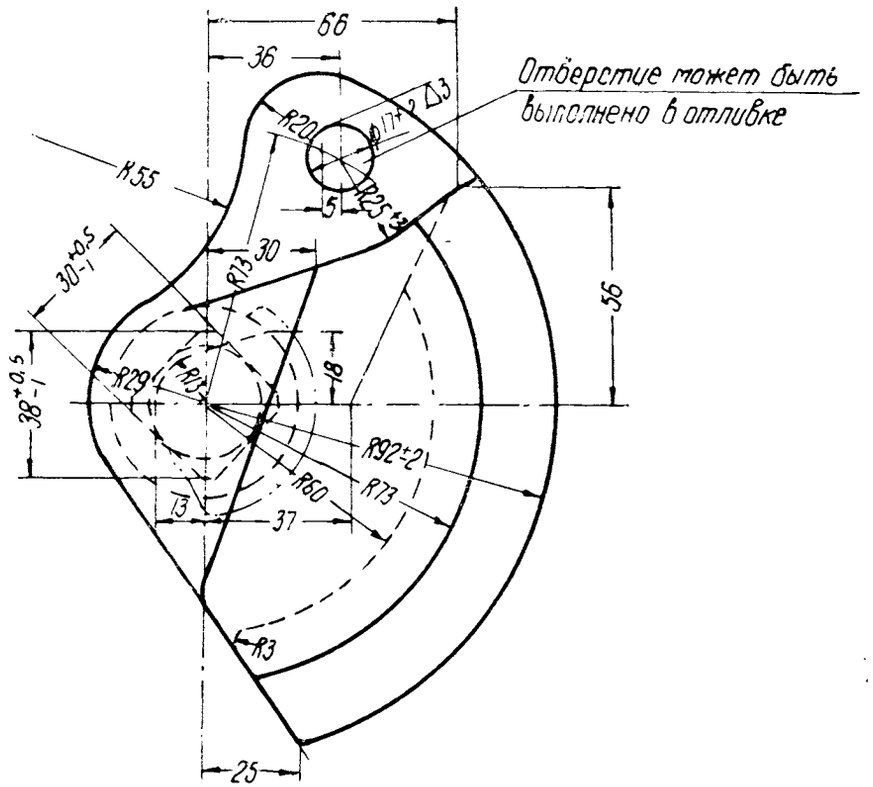
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
3	Замкодержатель	4,5	Ст. Л	88-55

Детали автосцепки образца 1945г.

Черт. № 2288

~ остальное





Техническое требование

Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5 мм.

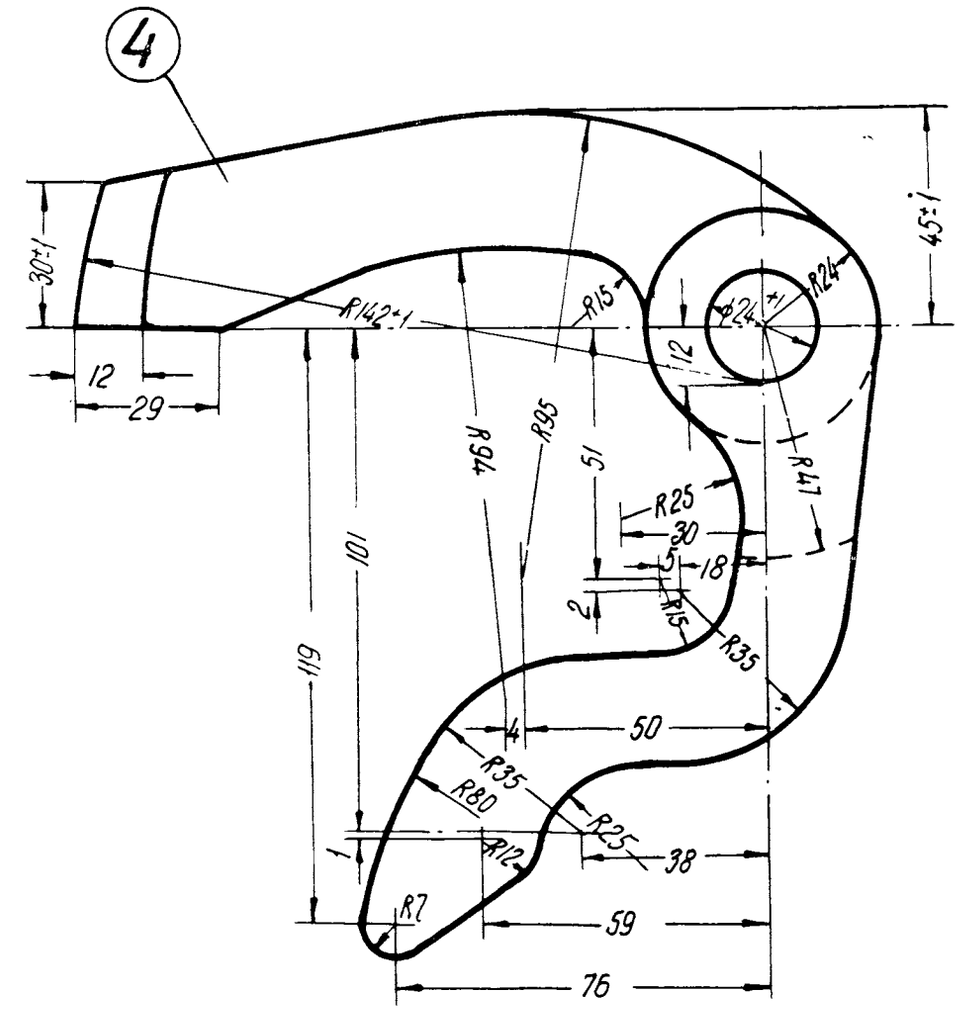
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
6	Валик подъемника	4,0	Ст. 4	88-55

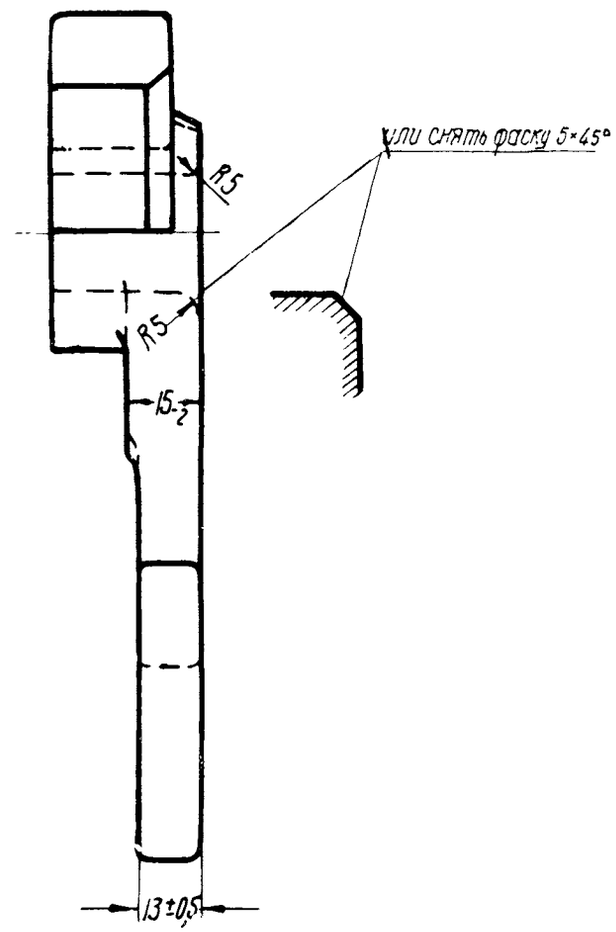
Детали автосцепки

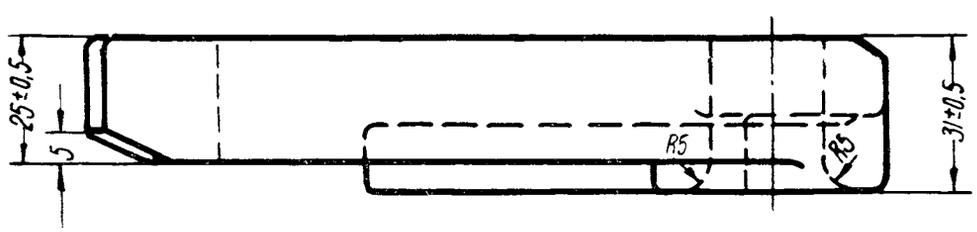
образца 1945 г.

Черт. № 2289

~ кругом



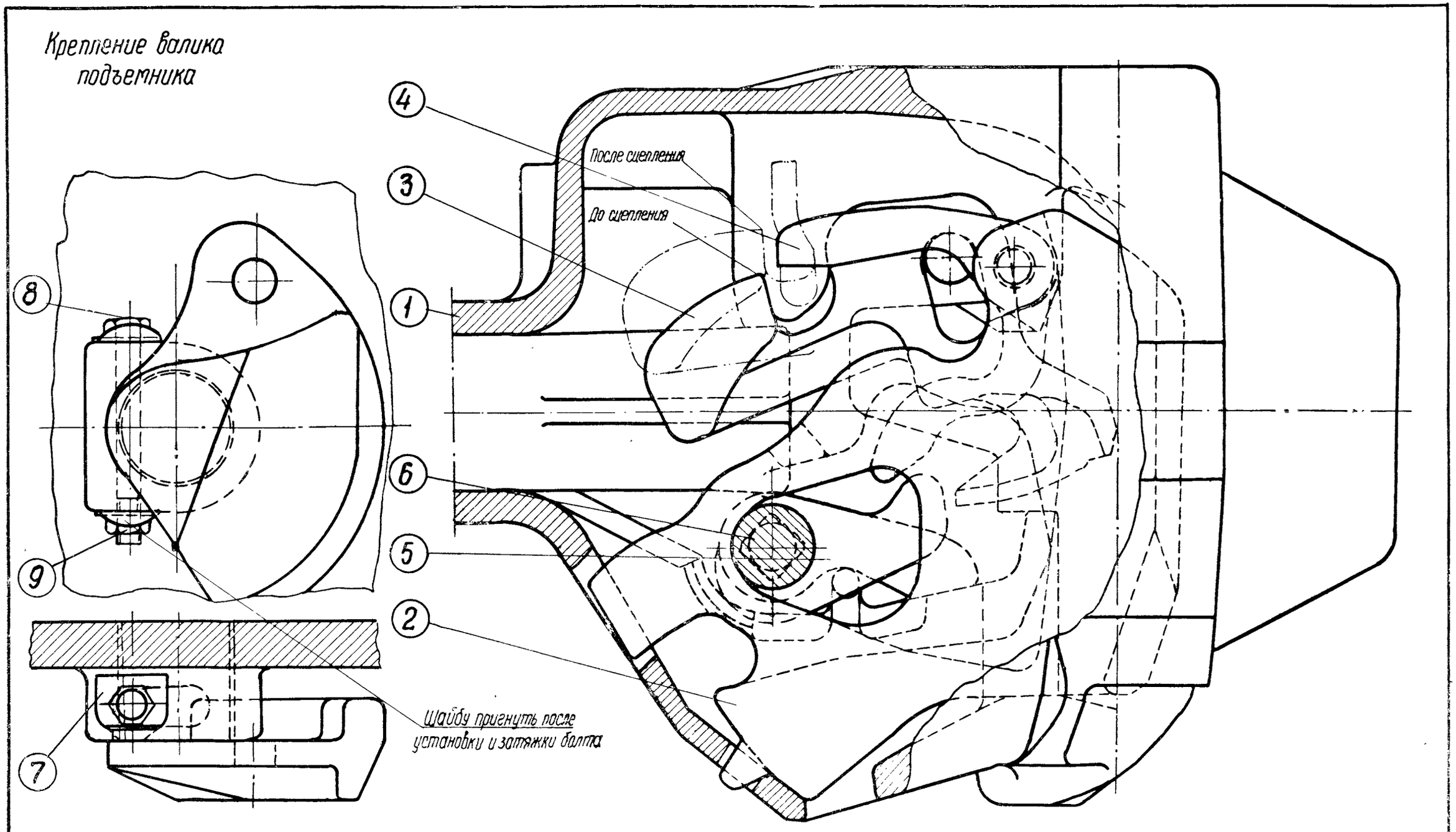




№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
4	Предохранитель замка (собачка)	1,4	Ст. 5	88-55

Детали автосцепки образца 1945г.

Черт. № 3608

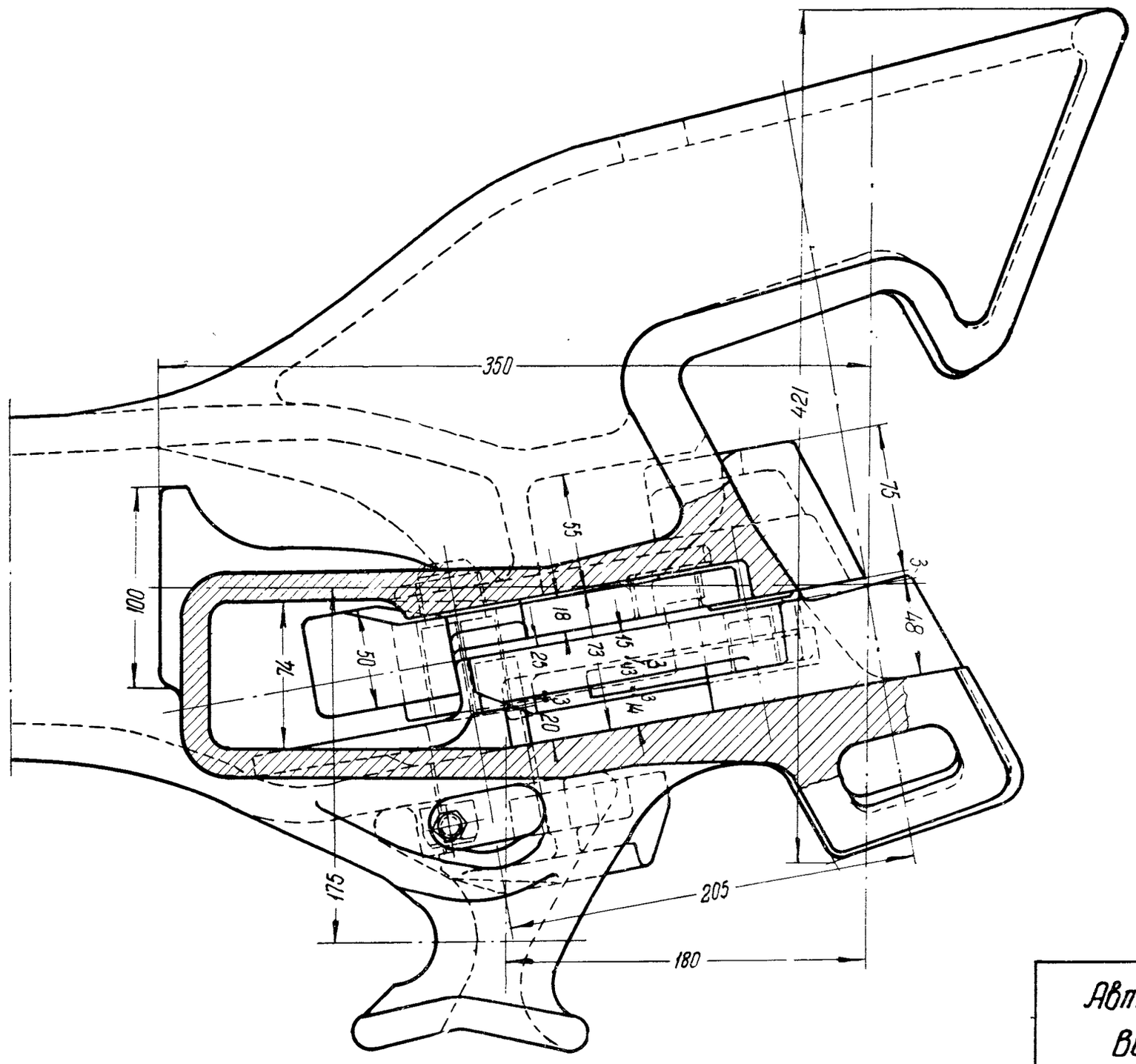


4	Предохранитель замка (собачка)	2	1,4	2,8	Ст. Л	88-55	016-6ВП
5	Подъемник замка	2	2,0	4,0	Ст. Л	88-55	017-6ВП
6	Валик подъемника	2	4,0	8,0	Ст. Л	88-55	018-6ВП
7	Шайба к запорному болту	4	0,006	0,024	Ст. 0	380-57	48.06.028
8	Болт М10×90	2	0,06	0,12	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-55
9	Гайка М10	2	0,011	0,022	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51

№ поз.	Наименование детали	Количество шт на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на вагон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Корпус	2	171,5	343,0	Ст. Л	88-55	004-6ВП–009-6ВП, 020-6ВП
2	Замок	2	13,0	26,0	Ст Л	88-55	014-6ВП
3	Замкодержатель	2	4,2	8,4	Ст. Л	88-55	015-6ВП

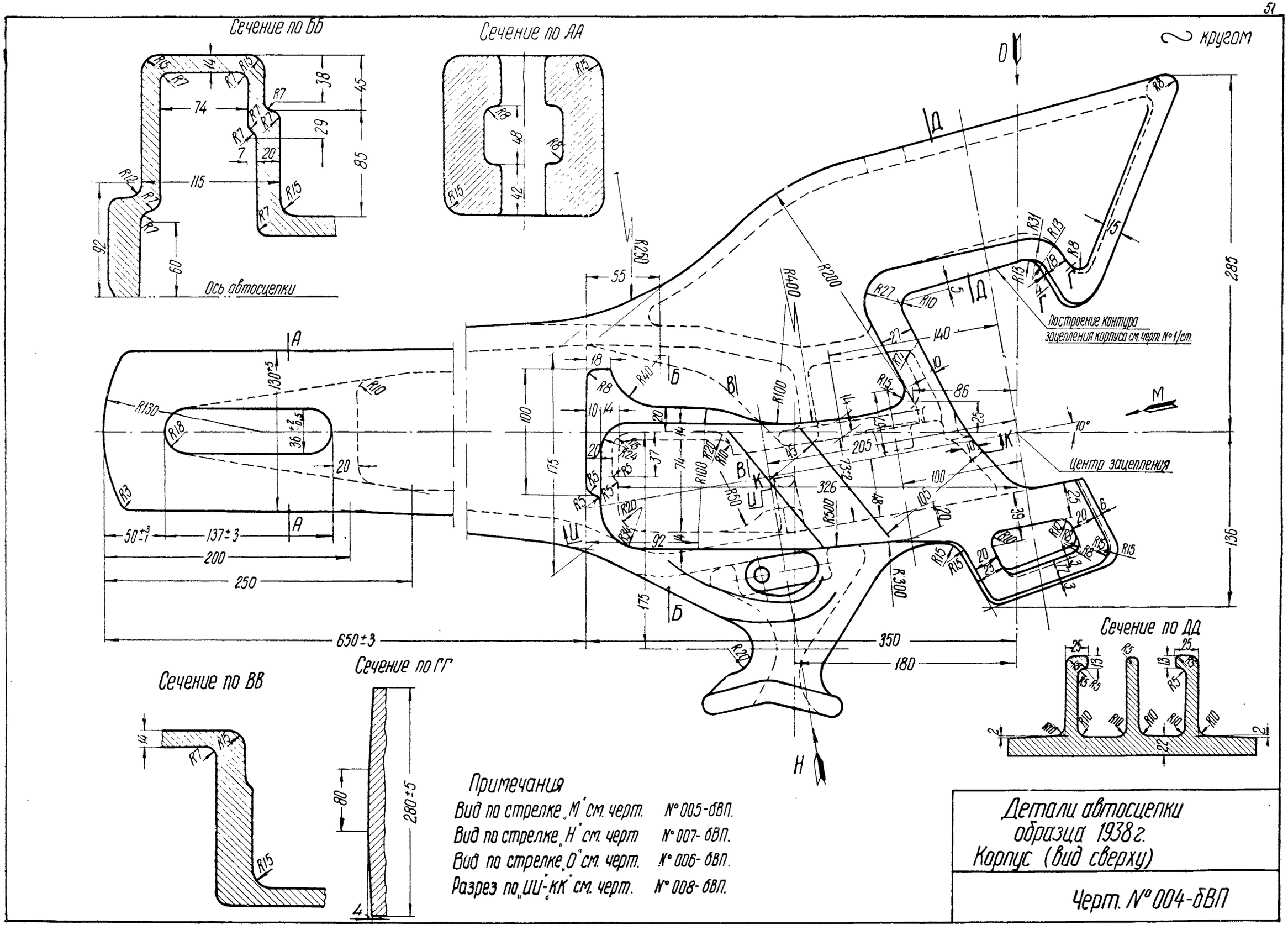
Автосцепка образца 1938 г.
Вид сбоку

черт. № 002-6ВП



Автосцепка образца 1938г.
Вид сверху

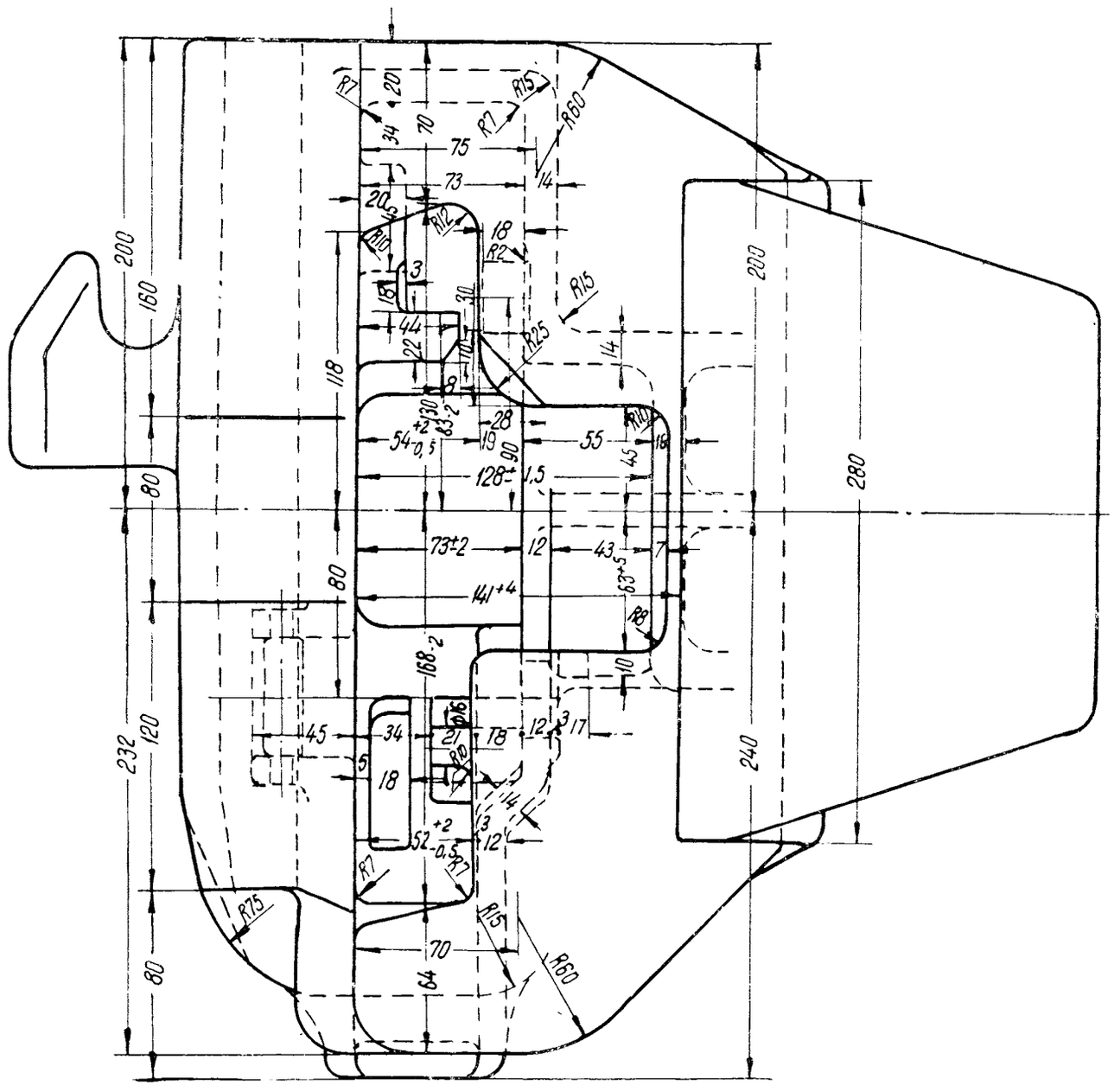
Черт. № 003-БВП


Сечение по ББ
Сечение по АА
Ось автосцепки
2 кругом
Построение контура зацепления корпуса см. черт. №1/см.
Центр зацепления
Сечение по ВВ
Сечение по ГГ
Сечение по ДД
Примечания
Вид по стрелке „М" см. черт. №005-БВП.
Вид по стрелке „Н" см. черт №007-БВП.
Вид по стрелке „О" см. черт. №006-БВП.
Разрез по „ШШ"-„КК" см. черт. №008-БВП.
Детали автосцепки образца 1938 г.
Корпус (вид сверху)
Черт. №004-БВП

~ кругом

Вид по стрелке М

(см черт.№004-6ВП)



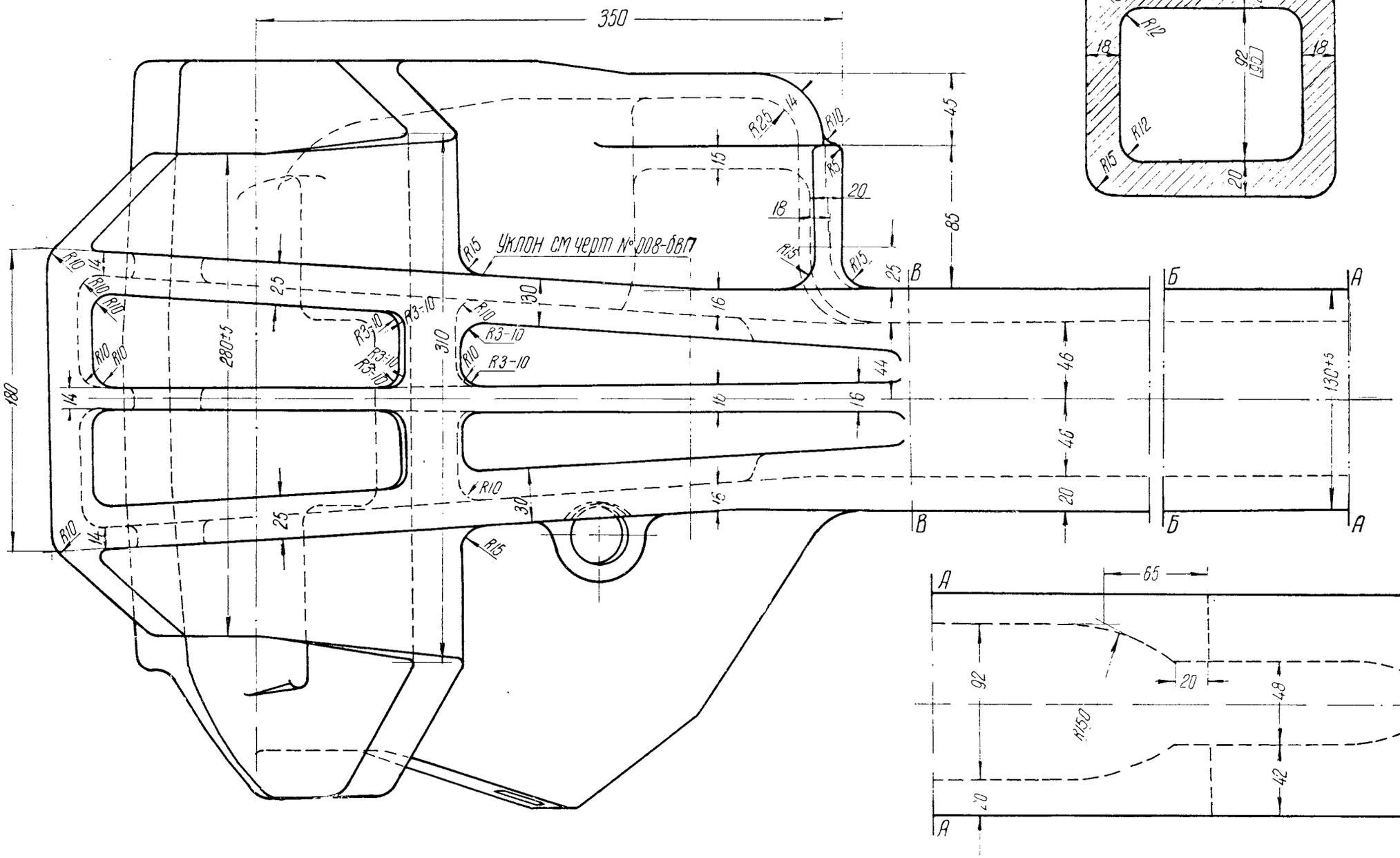
Детали автосцепки образца 1938 г.
Корпус (торцовый вид)

Черт. № 005-6ВП

Вид по стрелке О (см. черт. № 004-бВП)

Сечения по АА; ББ; ВВ

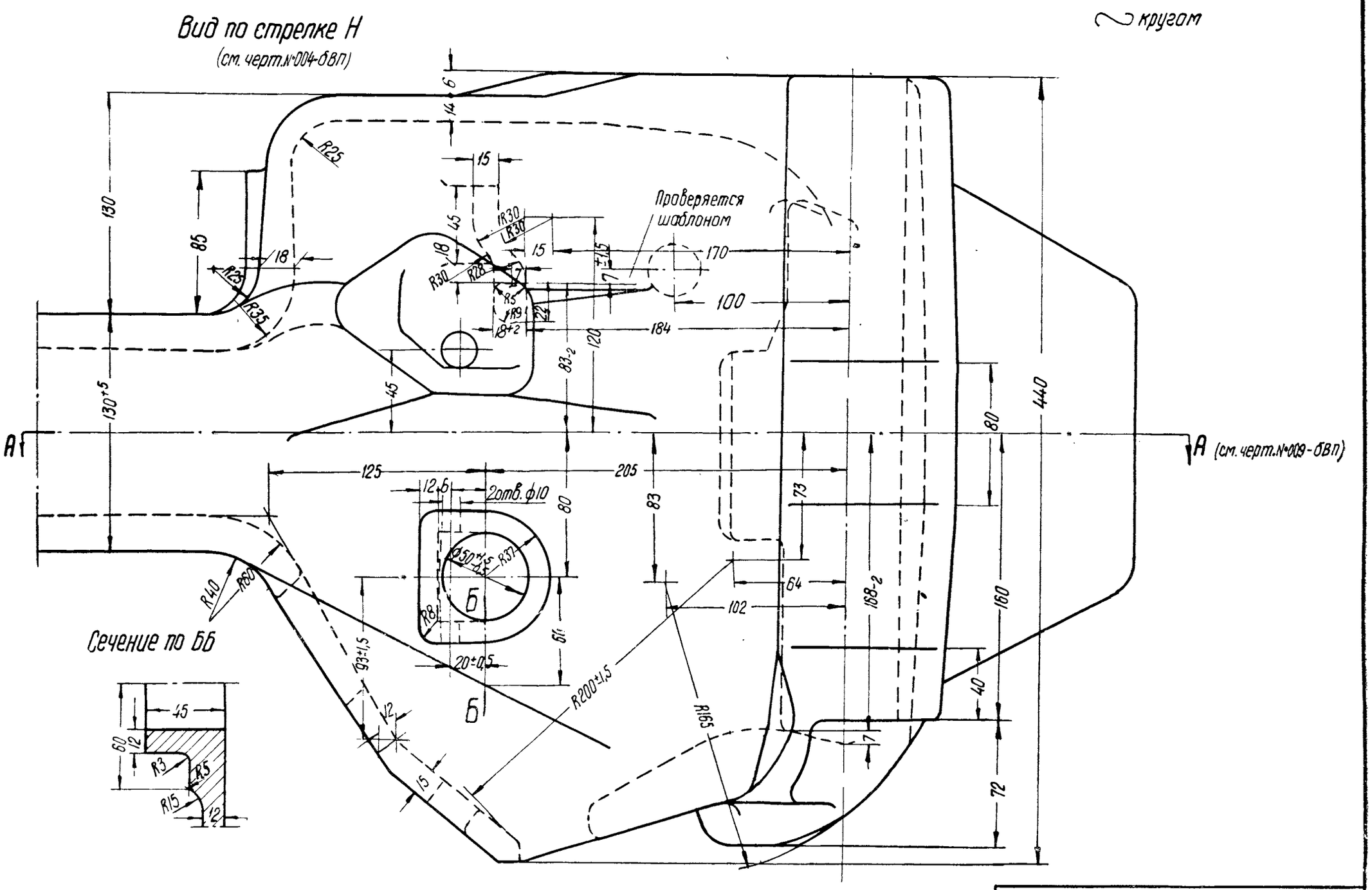
Кругом.



Примечание

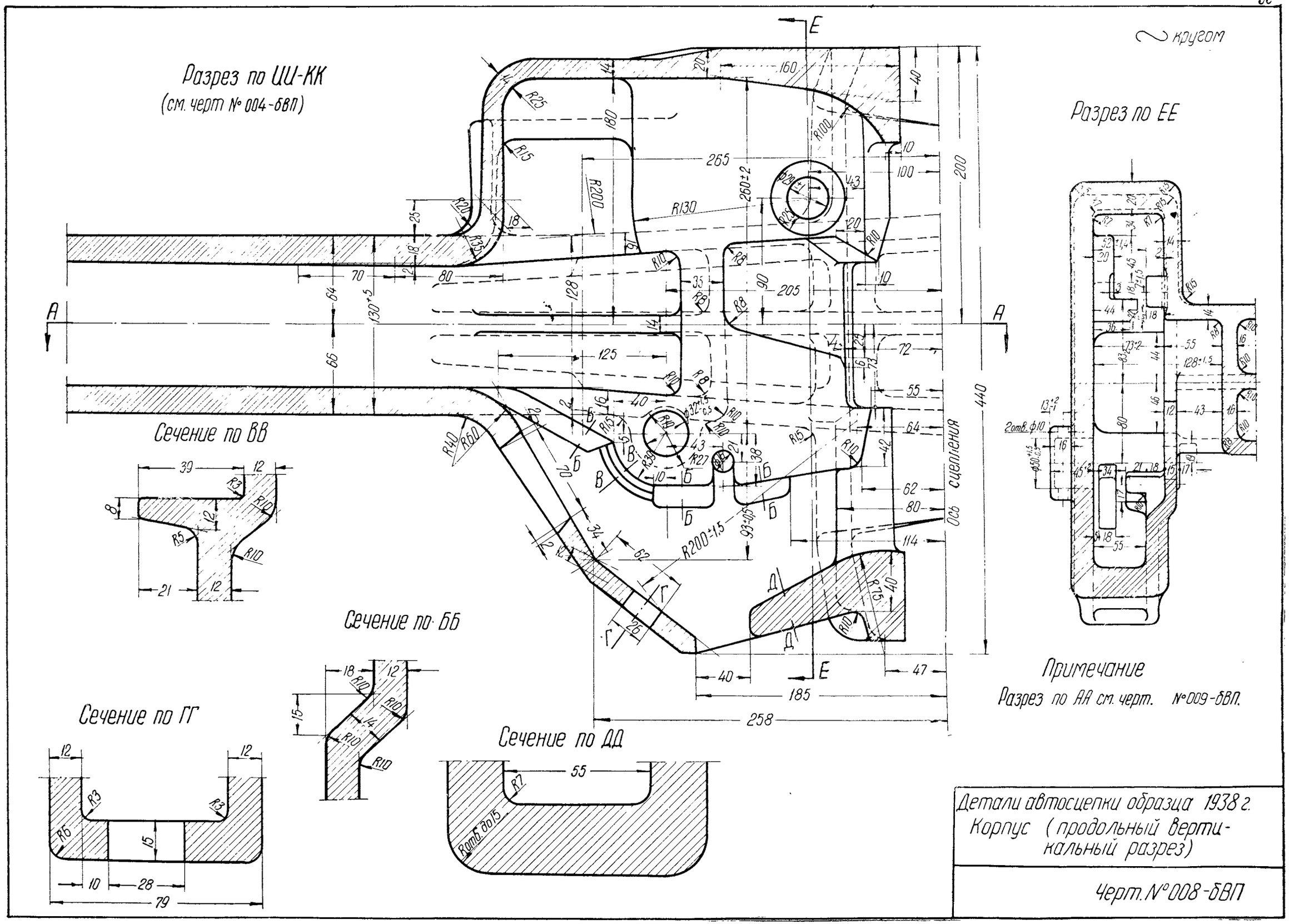
Размеры в ▭ даны для сечения по ВВ.

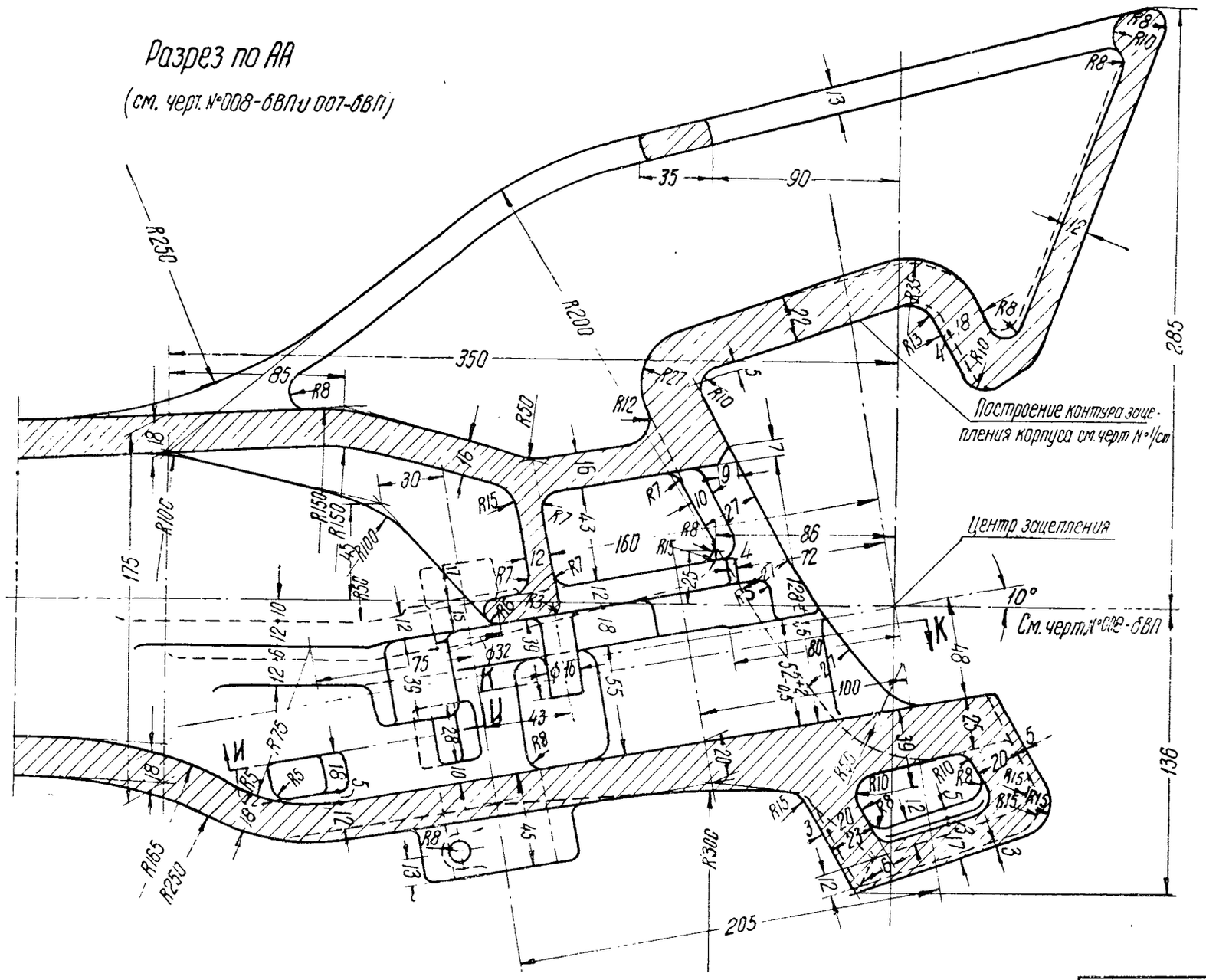
Детали автосцепки образца 1938 г. Корпус (вид со стороны большого зуба)
Черт. № 006-бВП



Детали автосцепки образца 1938 г.
Корпус (вид со стороны малого зуба)

Черт. № 007-БВП

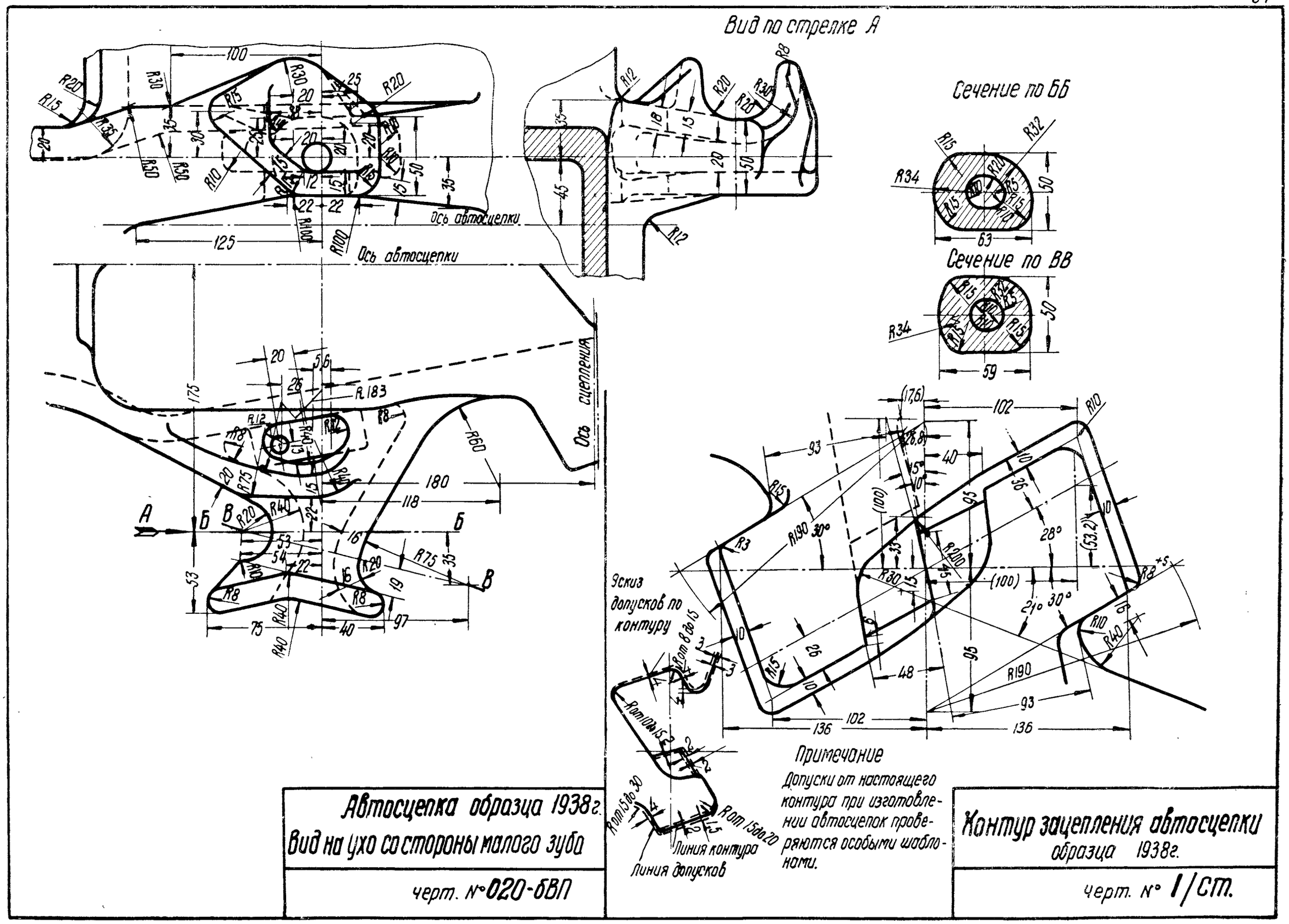

Разрез по ЦЦ-КК
(см. черт № 004-БВП)
Разрез по ЕЕ
Сечение по ВВ
Сечение по ББ
Сечение по ГГ
Сечение по ДД
Примечание
Разрез по АА см. черт. №009-БВП.
2 кругом
2отв. ф10
Детали автосцепки образца 1938 г.
Корпус (продольный вертикальный разрез)
Черт. №008-БВП

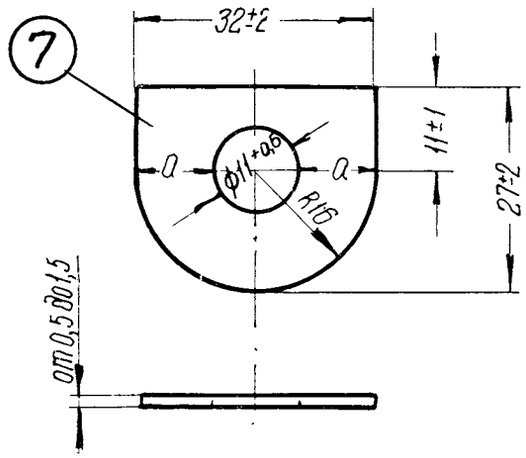


Детали автосцепки образца 1938г

Корпус (горизонтальный разрез)

Черт. № 009-БВП


Вид по стрелке А
Сечение по Бб
Сечение по ВВ
Ось автосцепки
Ось сцепления
Эскиз допусков по контуру
Примечание
Допуски от настоящего контура при изготовлении автосцепок проверяются особыми шаблонами.
Линия контура
Линия допусков
Автосцепка образца 1938г.
Вид на ухо со стороны малого зуба
черт. №020-6ВП
Контур зацепления автосцепки образца 1938г.
черт. № 1/ст.



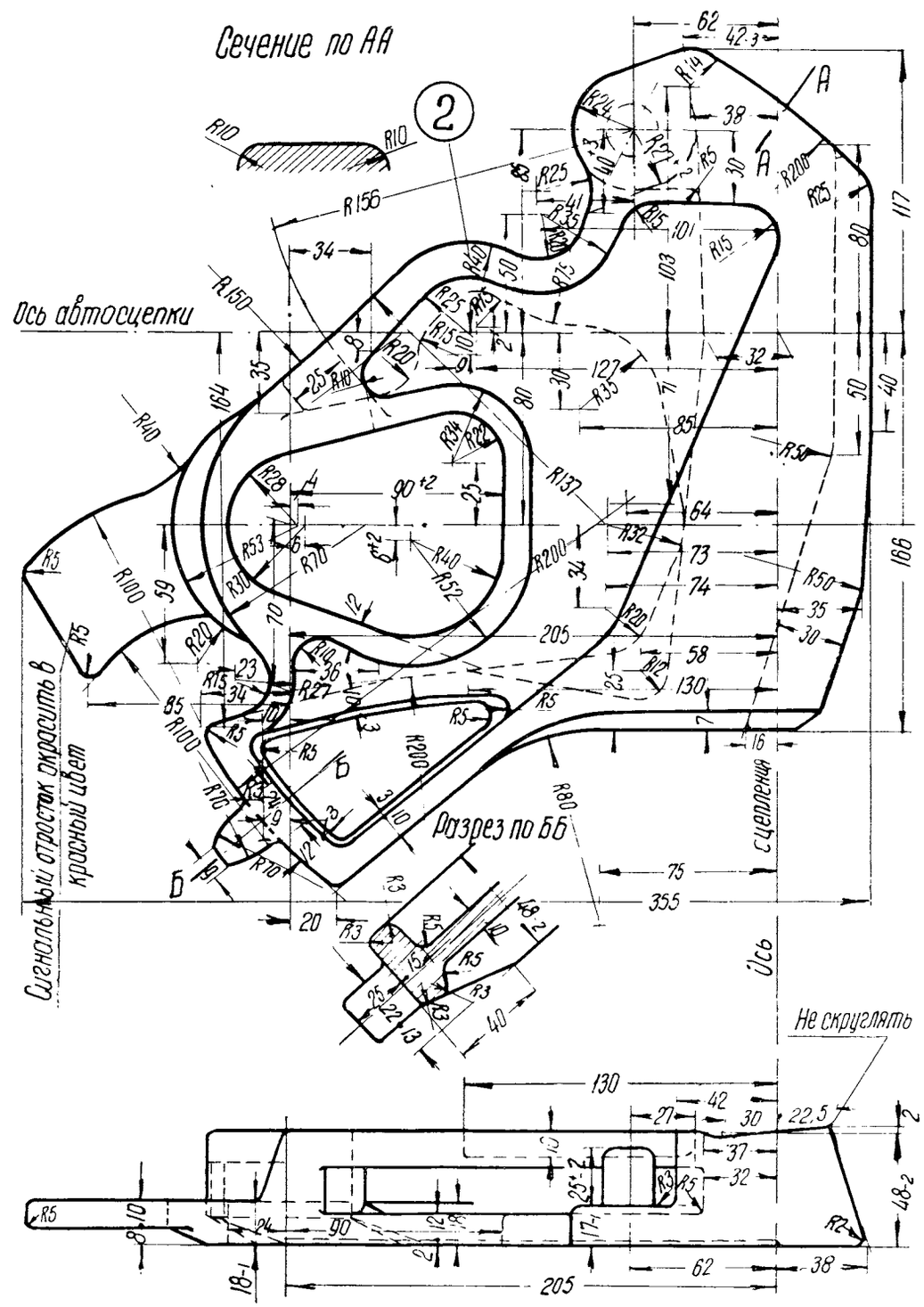
Техническое требование

Разность замеров перемычек „а" допускается не более 2мм.

№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
7	Шайба к запорному болту	0,006	Ст.0	380-57

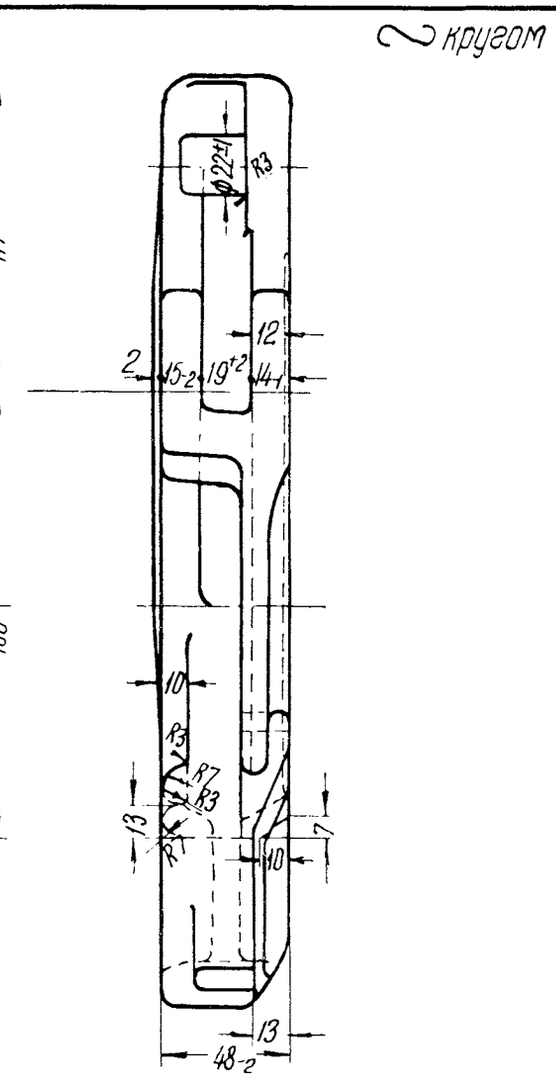
Детали автосцепки образца 1938г.

Черт. № 48.06.028



Техническое требование

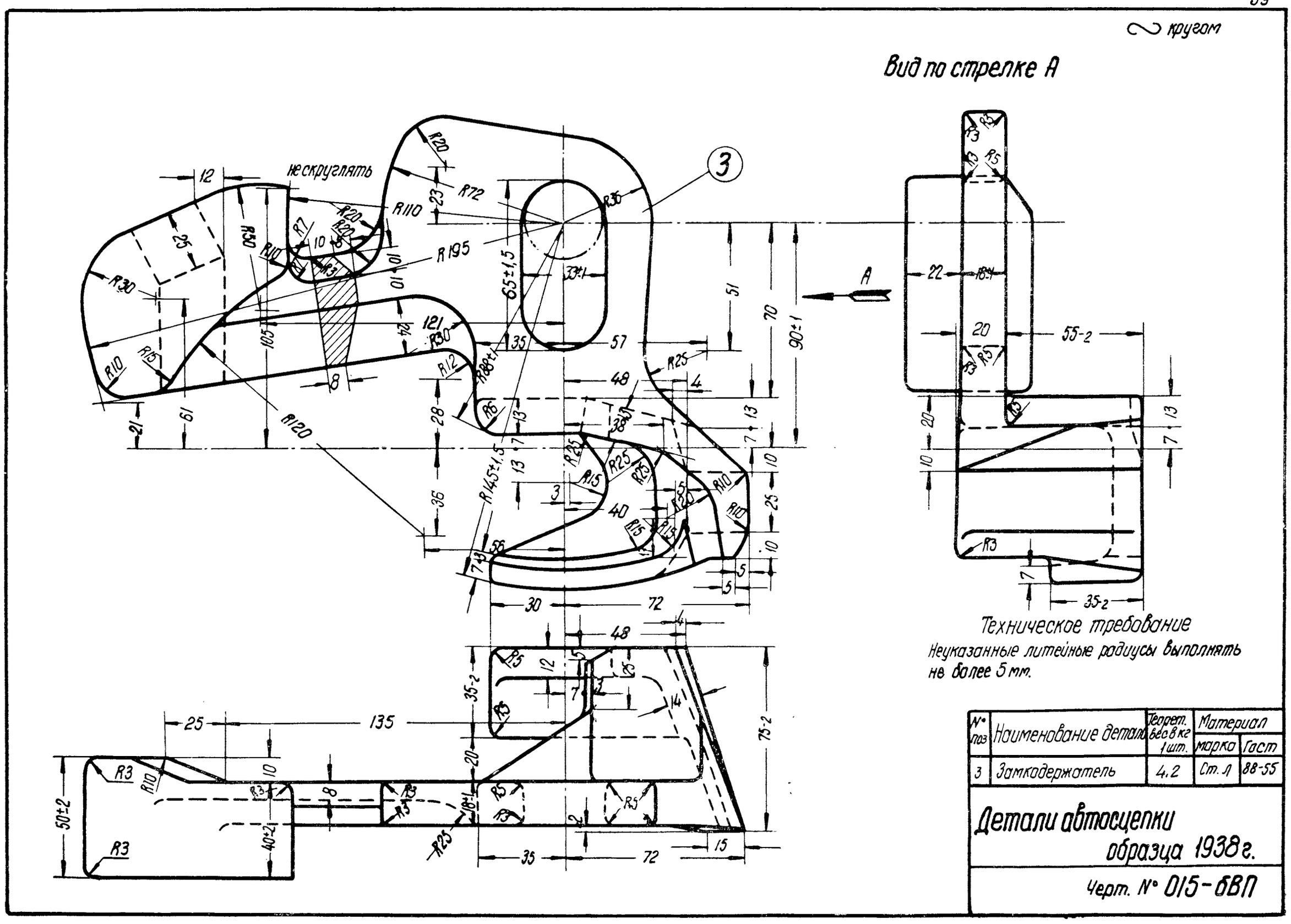
Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5мм.



№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг	Материал	
			Марка	ГОСТ
2	Замок	13,0	Ст л	88-55

Детали автосцепки образца 1938г.

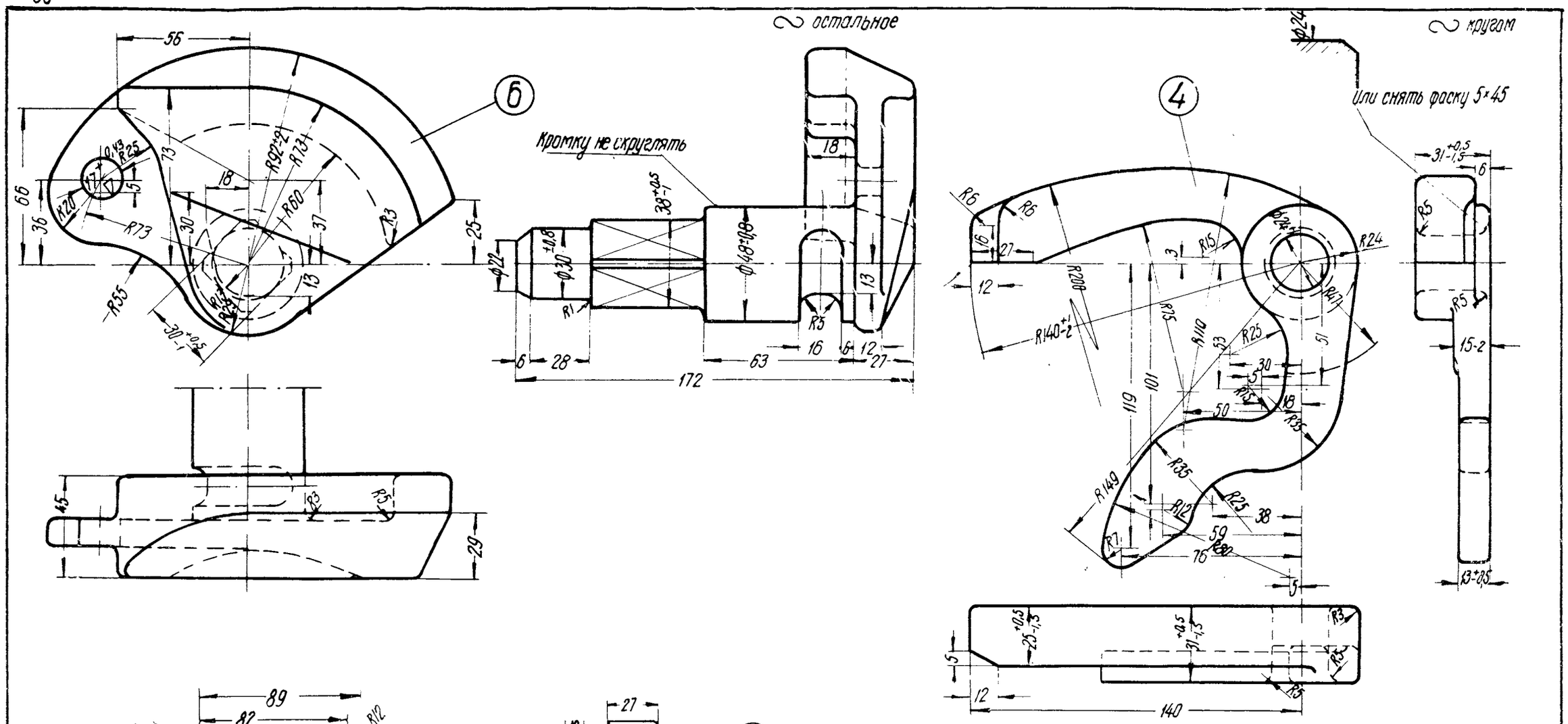
Черт. № 014-БВП

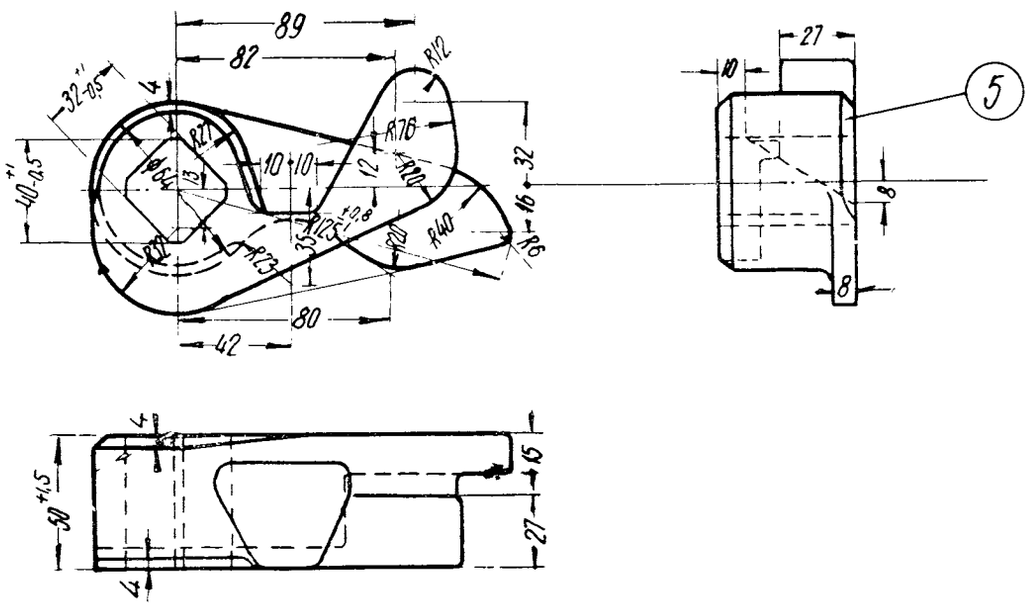


№ поз	Наименование детали	Теорет. вес 8 кг 1 шт.	Материал	
			марка	ГОСТ
3	Замкодержатель	4,2	Ст. 1	88-55

Детали автосцепки образца 1938 г.

Черт. № 015-6ВП

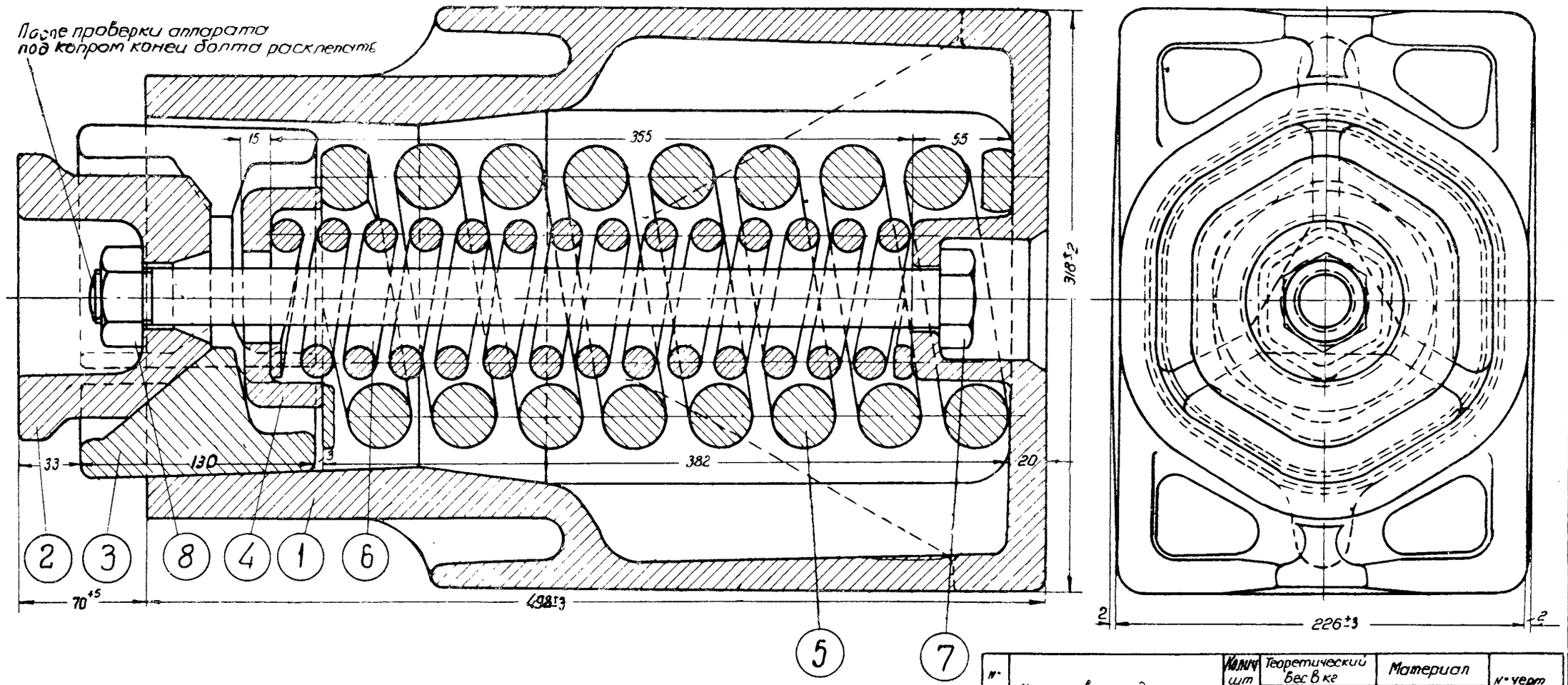


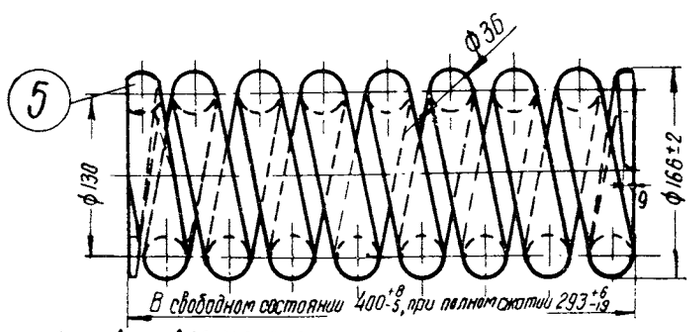


№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал		№ чертежа или ГОСТа
			Марка	ГОСТ	
4	Предохранитель замка (собачка)	1,4	Ст. Л	88-55	016-ОВП
5	Подъемник замка	2,0	Ст. Л	88-55	017-ОВП
6	Валик подъемника	4,0	Ст. Л	88-55	018-ОВП

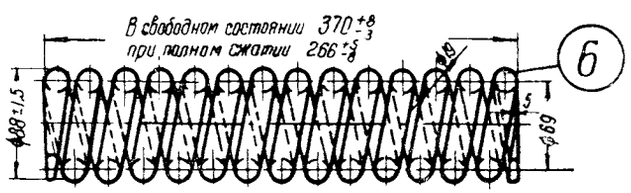
Детали автосцепки образца 1938г.

К черт. № 002-ОВП





Число рабочих витков 6,875±0,25

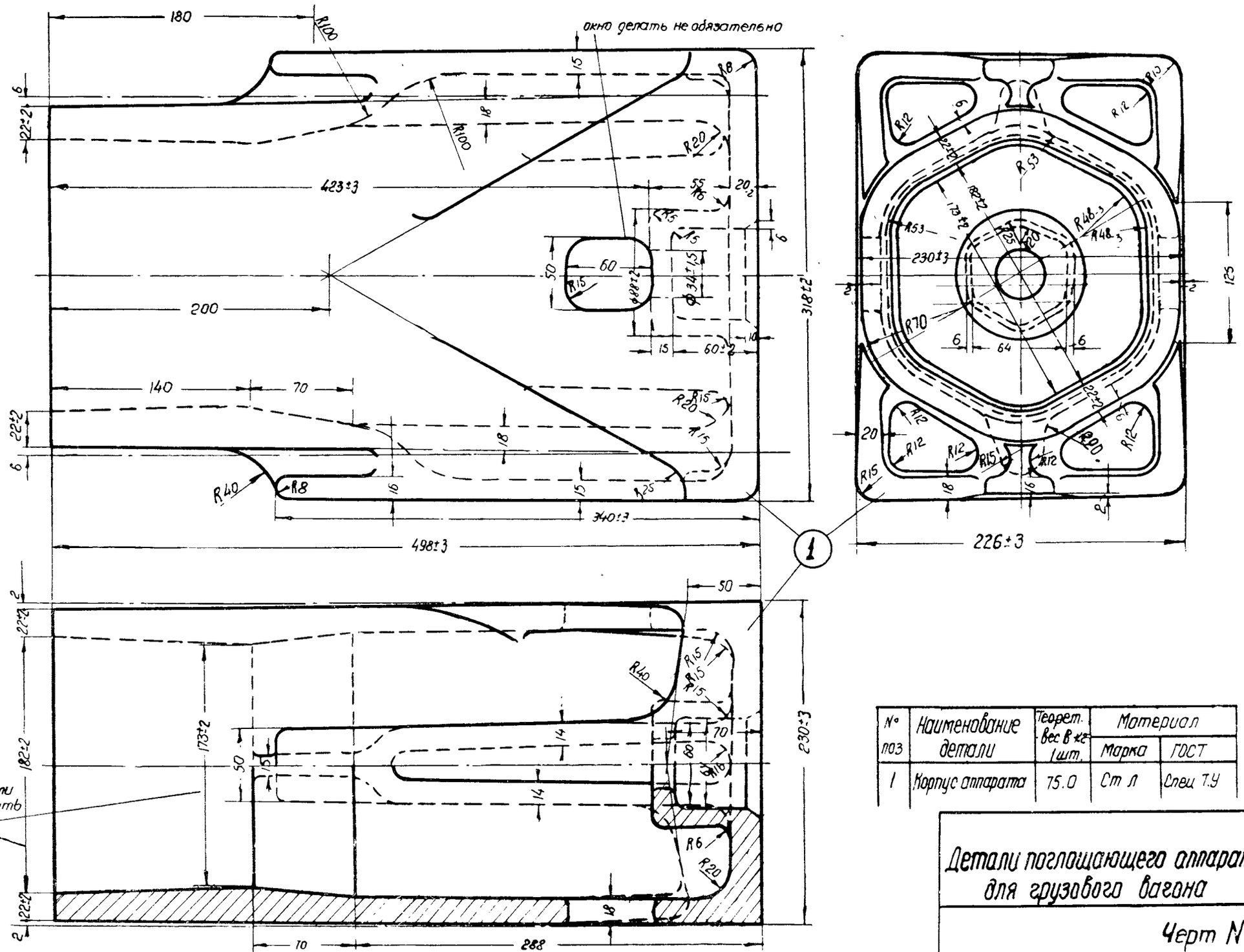


Число рабочих витков 13

№ поз.	Наименование детали	Количество шт на вагон	Теоретический вес в кг: 1-й штуки	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: марка	Материал: ГОСТ	№ черт или ГОСТа
1	Корпус аппарата	2	75	150	ст. л	СпецТУ	272
2	Конус нажимной	2	6,5	13,0	ст л	СпецТУ	277
3	Клин фрикционный	6	4,5	27,0	ст л	СпецТУ	278
4	Шайба нажимная	2	2,0	4,0	ст л.	СпецТУ	276
5	Пружина наружная	2	26,7	53,4	55С2	2052-53	274
6	Пружина внутренняя	2	7,0	14,0	55С2	2052-53	275
7	Болт стяжной	2	3,0	6,0	ст 3	380-57	273
8	Гайка М30	2	0,3	0,6	ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51

Аппарат поглощающий Ш-I-Т
для грузового вагона

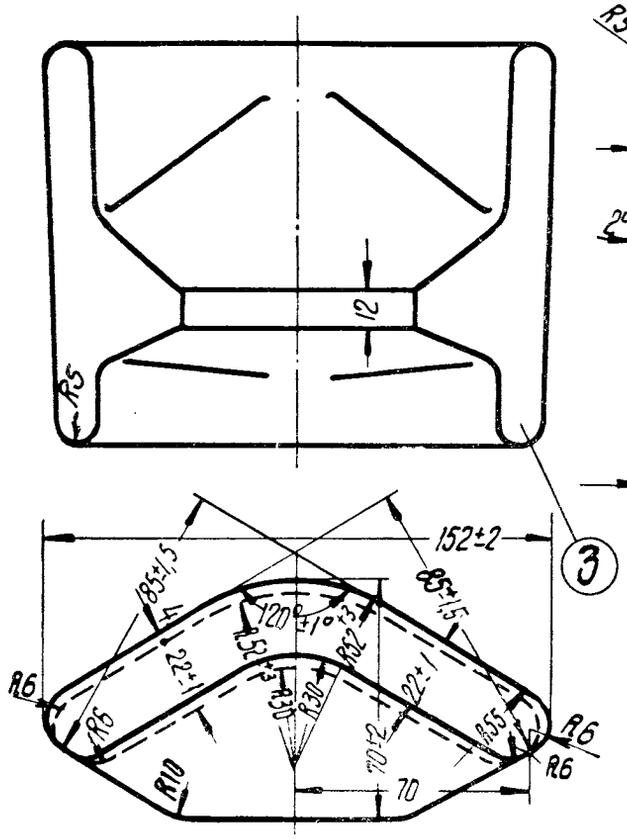
Черт. № 271

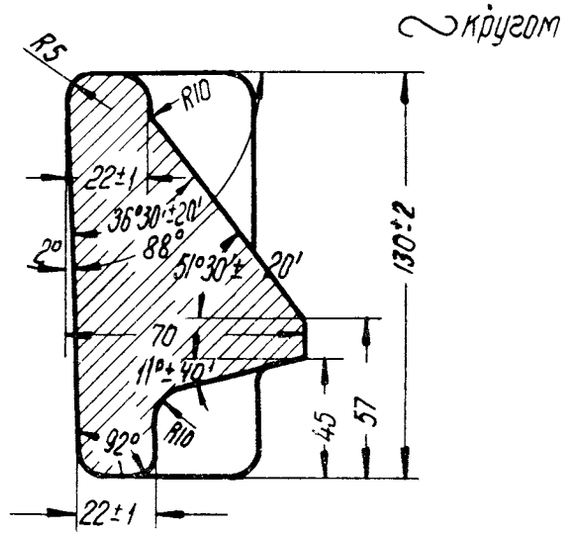


№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Корпус аппарата	75.0	Ст 3	Спец. ТУ

Детали поглощающего аппарата ШФТ для грузового вагона

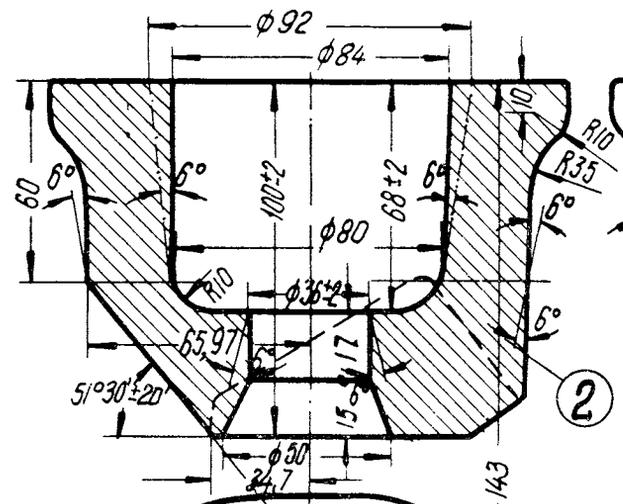
Черт № 272

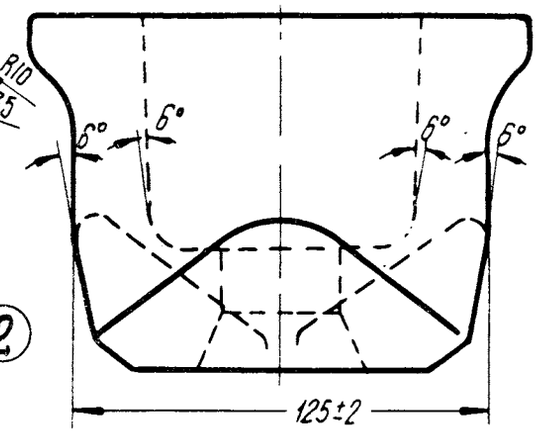


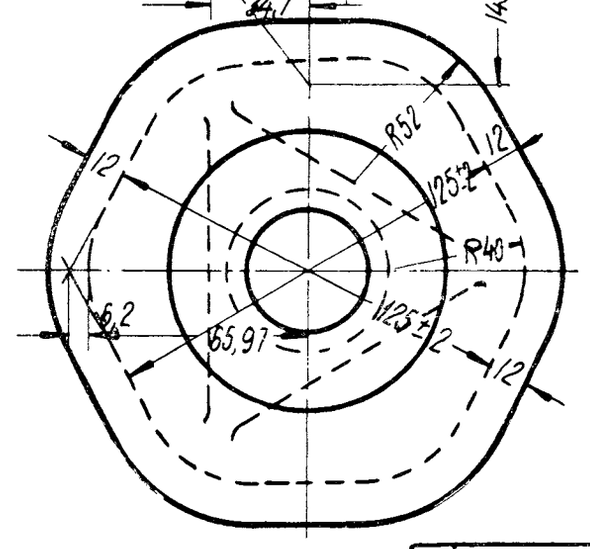


Техническое требование

Для соблюдения указанных допусков должна быть применена проштамповка отлитых клиньев.





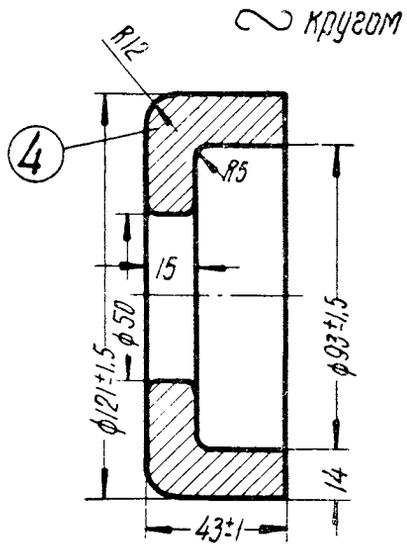


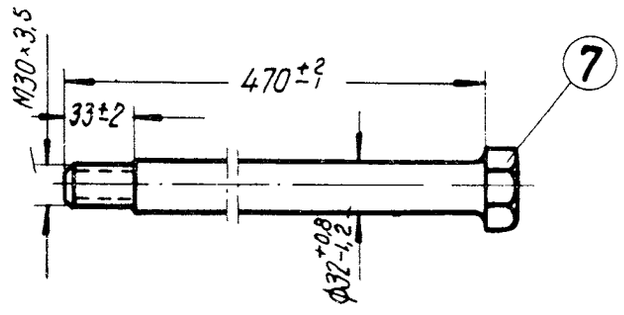
Техническое требование

Для соблюдения допуска 51°30'±20' должна быть применена проштамповка или зачистка плоскостей наждаком

Примечание

Условным пунктиром дан уклон 6° для штамповки и проштамповки

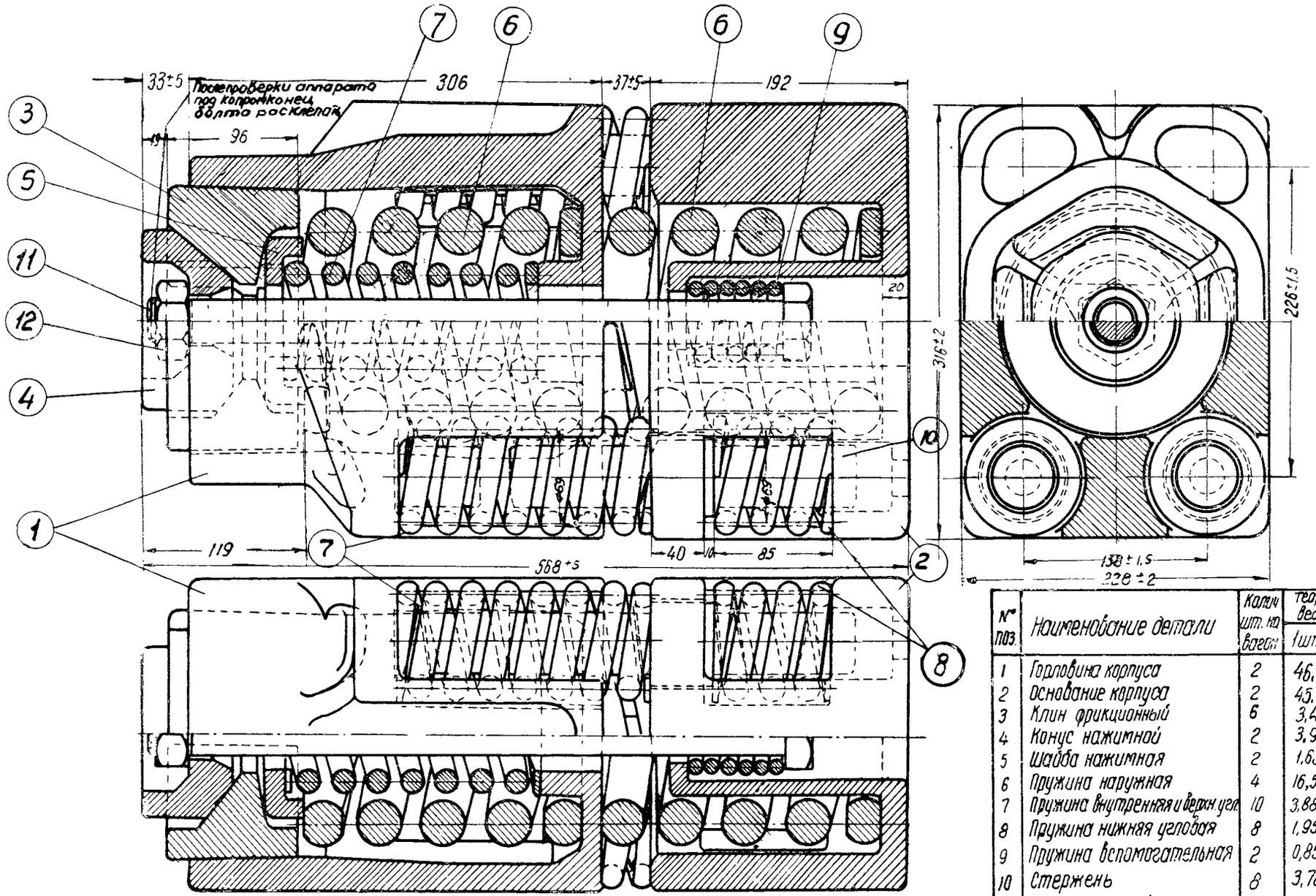




№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал марка	Материал ГОСТ	№ черт или ГОСТа
2	Конус нажимной	6,5	Ст Л	спец Т.У	277
3	Клин фрикционный	4,5	Ст Л	спец Т.У	278
4	Шайба нажимная	2,0	Ст.Л	спец Т.У	276
7	Болт стяжной	3,0	Ст.3	380-57	273

Детали поглощающего аппарата Ш-I-Т для грузового вагона

К черт. №271



№ поз.	Наименование детали	Количество шт. на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Горловина корпуса	2	46,2	92,4	Ст. л	Спец. Т.У.	708
2	Основание корпуса	2	45,6	91,2	Ст. л	Спец. Т.У	709
3	Клин фрикционный	6	3,4	20,4	Ст. л	Спец. Т.У	710
4	Конус нажимной	2	3,9	7,8	Ст. л	Спец. Т.У	711
5	Шайба нажимная	2	1,63	3,26	Ст. л	Спец. Т.У	712
6	Пружина наружная	4	16,57	66,28	55С2	2050-53	713
7	Пружина внутренняя и верхн угл	10	3,88	38,8	55С2	2050-53	714
8	Пружина нижняя угловая	8	1,95	15,6	55С2	2050-53	715
9	Пружина вспомогательная	2	0,85	1,7	55С2	2050-53	716
10	Стержень	8	3,78	30,2	Ст. 4	380-57	717А
11	Болт стяжной	2	3,0	6,0	Ст. 3	380-57	273
12	Гайка М30	2	0,3	0,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5915-51

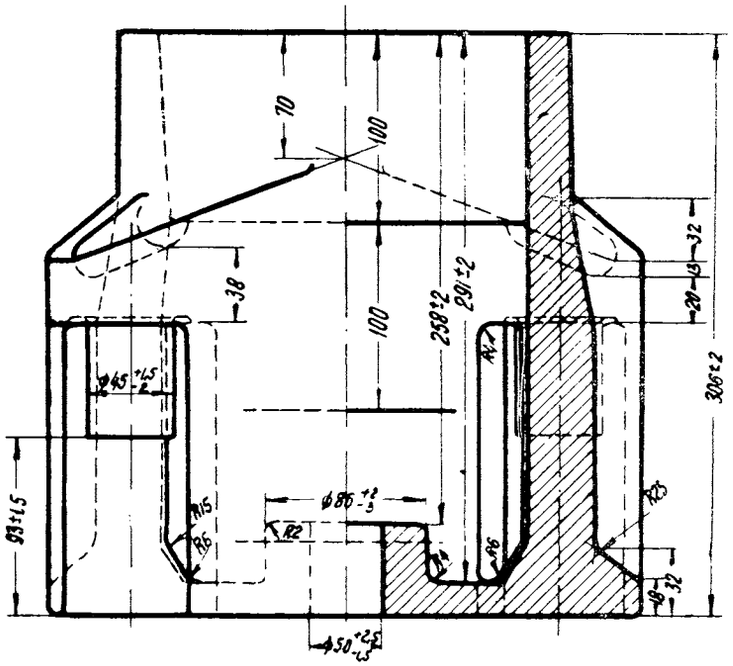
Примечание

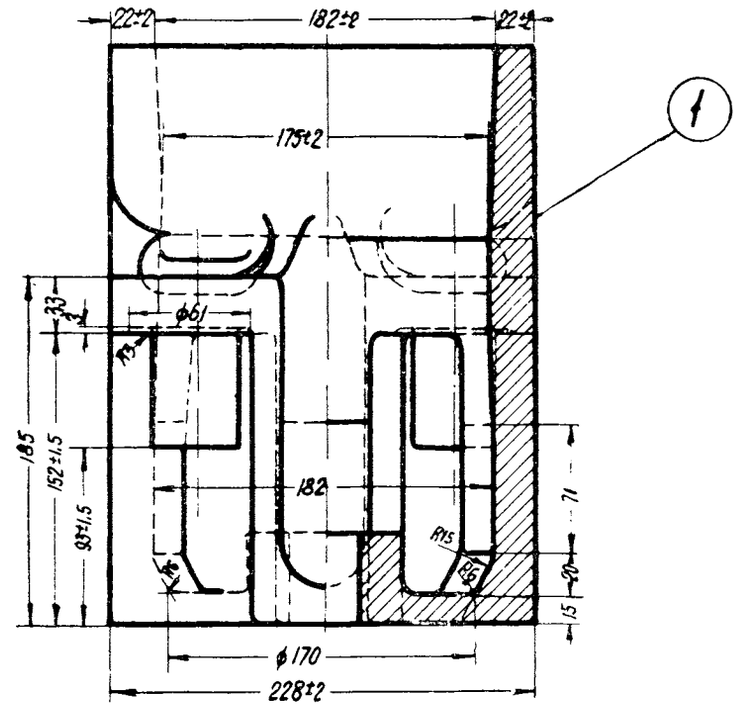
При сборке аппарата подбирать комплекты угловых пружин так, чтобы разница высот пружин в свободном состоянии комплекта не превышала 2 мм.

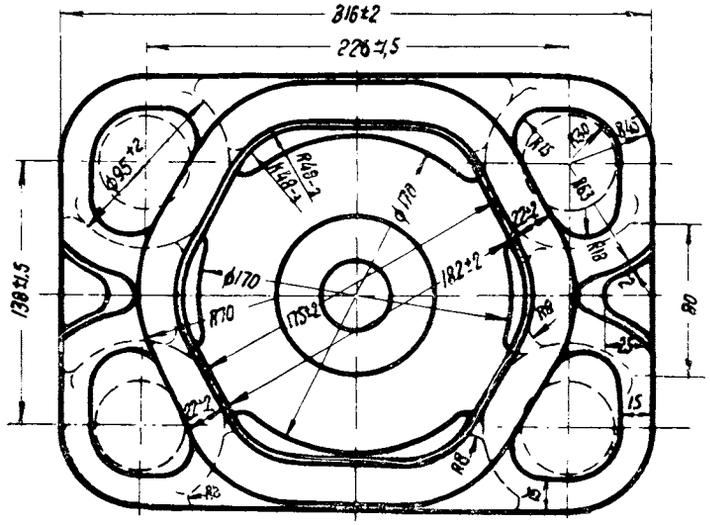
Аппарат поглощающий ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

Черт. № 707

~ кругом







Техническое требование

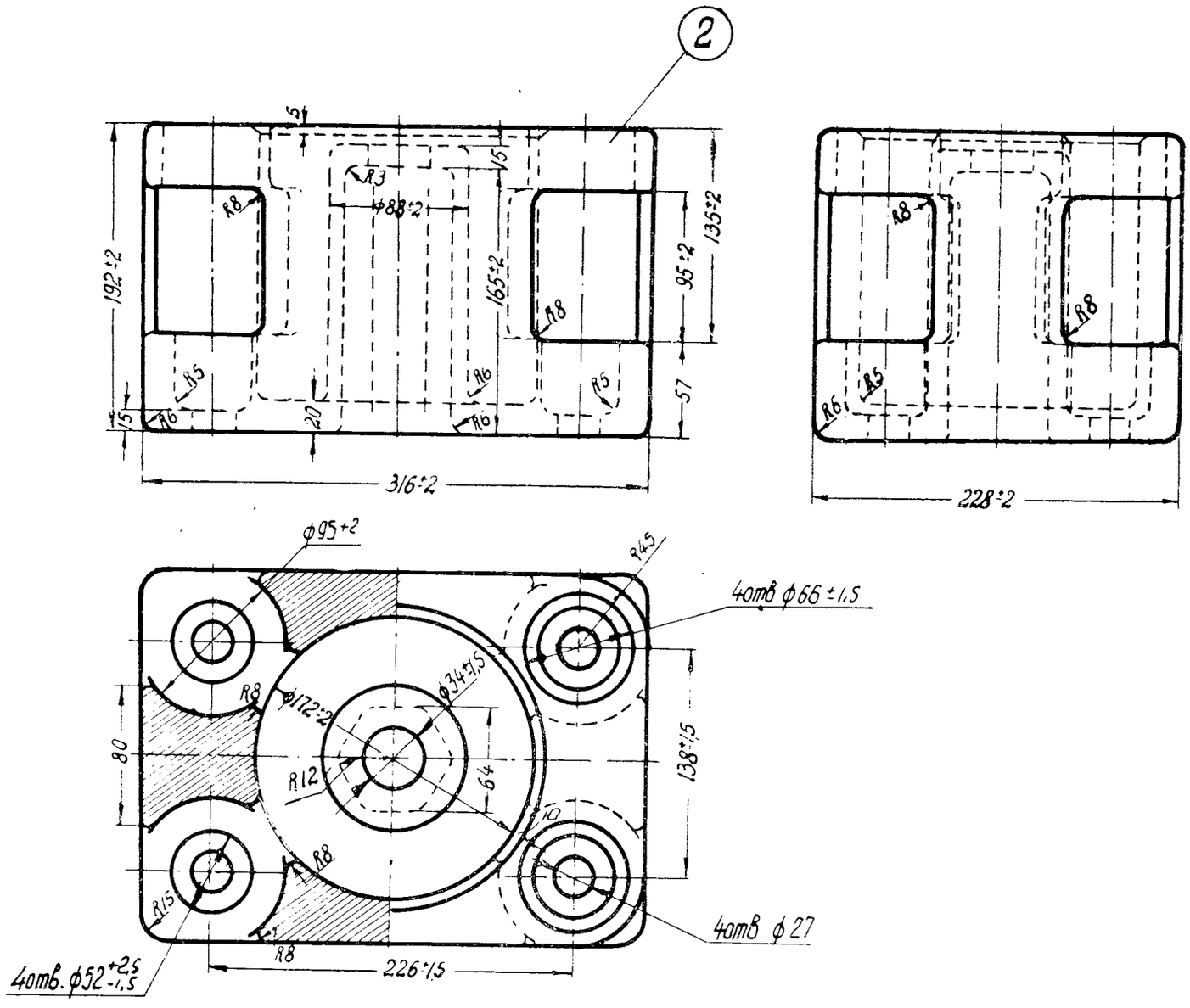
Разницу между размерами 182±2 и 175±2 выдержать в пределах 7±1

№ поз	Наименование детали	Теорет вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Горловина корпуса	45,2	Ст 5	Стоц. 19

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

Черт. № 708

~ кругом

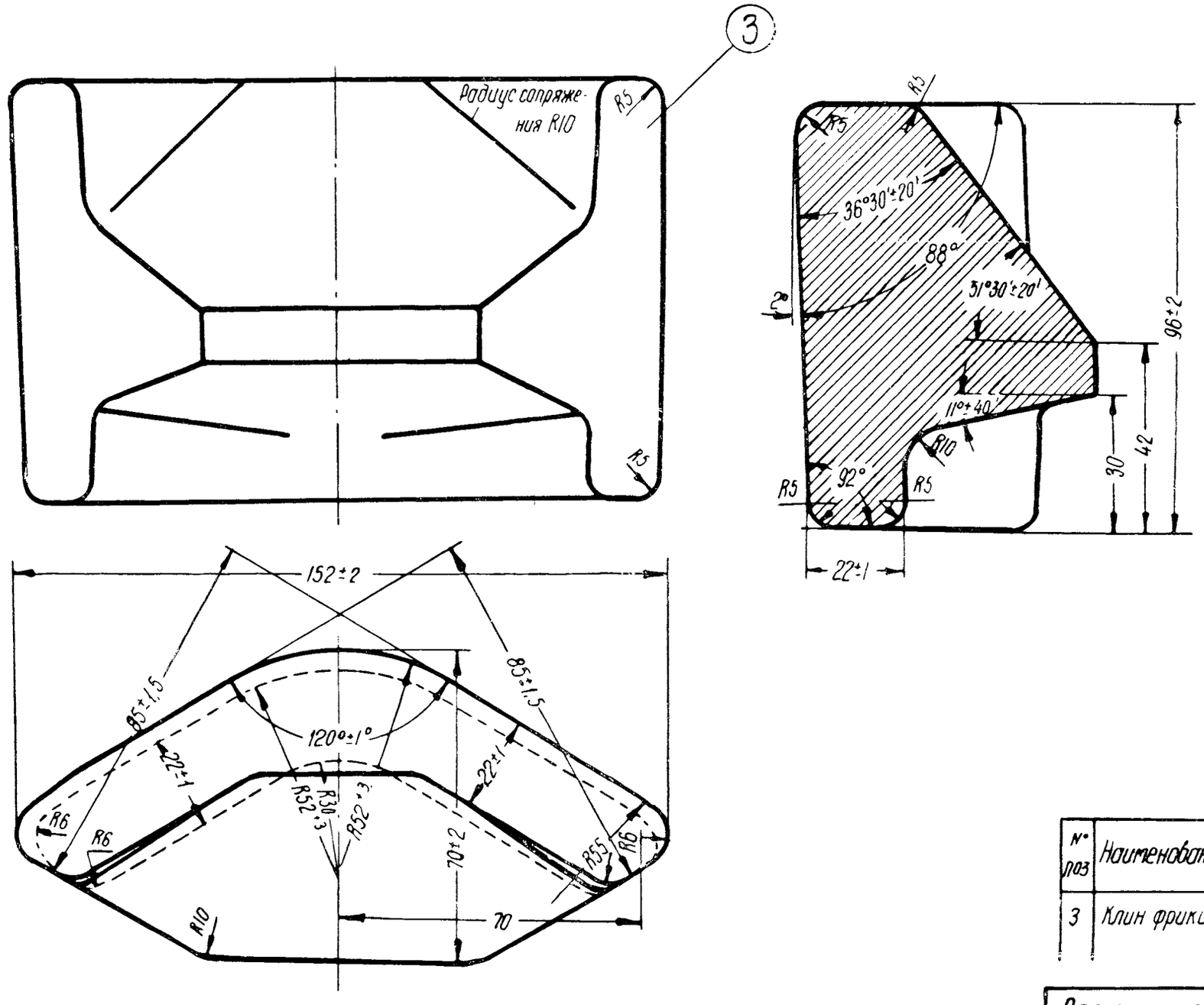


№ поз.	Наименование детали	Теорет вес 2 кг 1 шт	Материал	
			марка	гост
2	Основание корпуса	4.5.6	Ст 4	Спец 1.9

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

черт. № 709

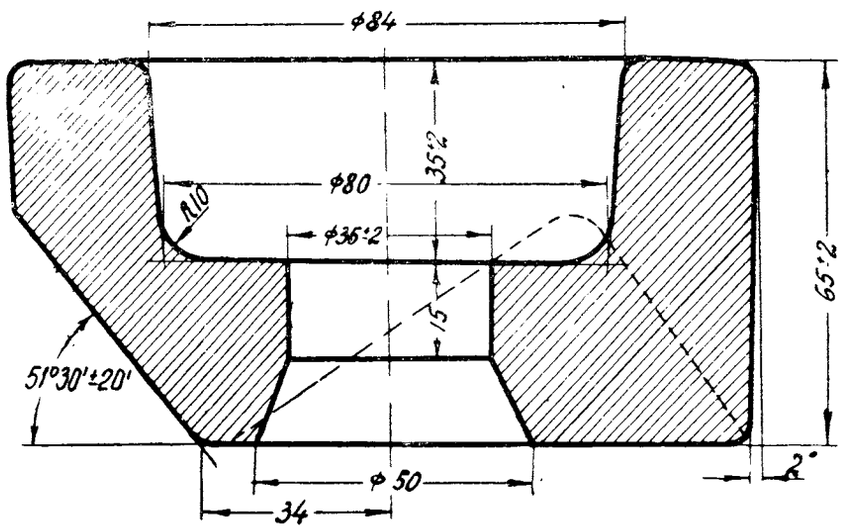
~ кругом

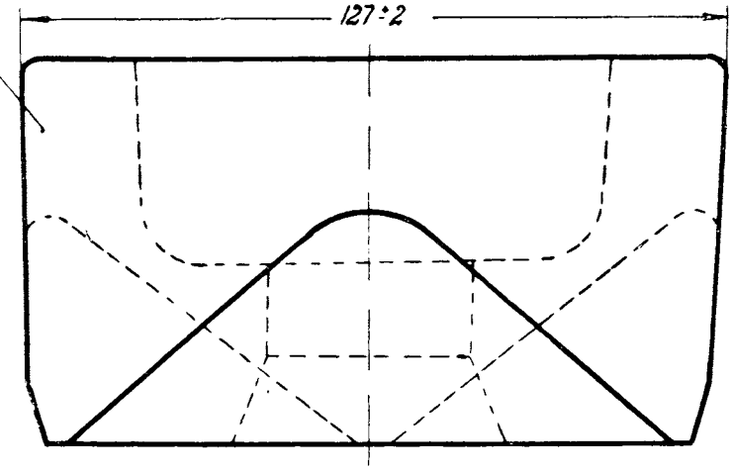


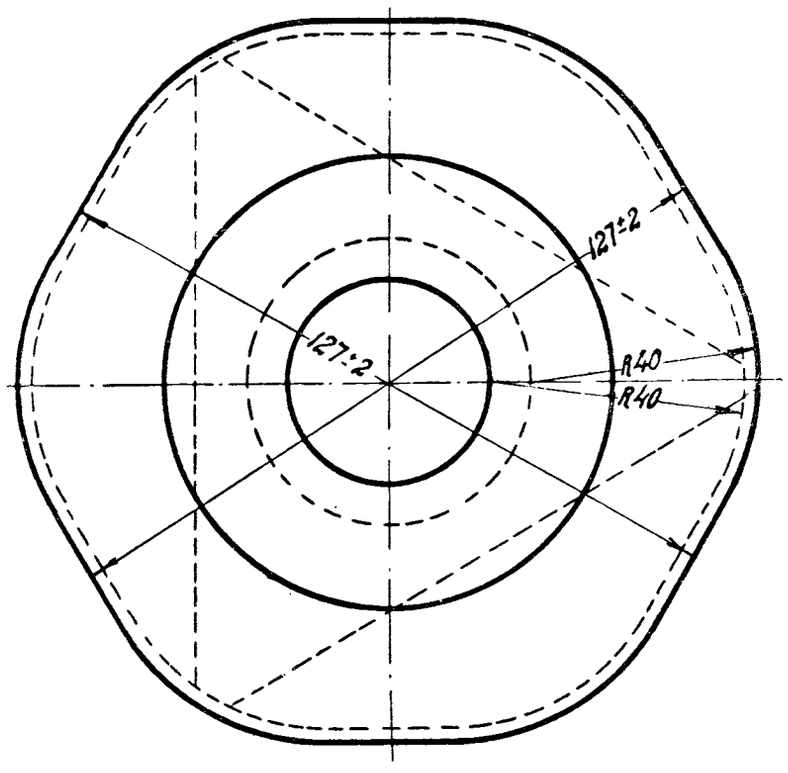
№ поз	Наименование детали	Теорет вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
3	Клин фрикционный	3,4	—	Спец ТУ

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

Черт. № 710







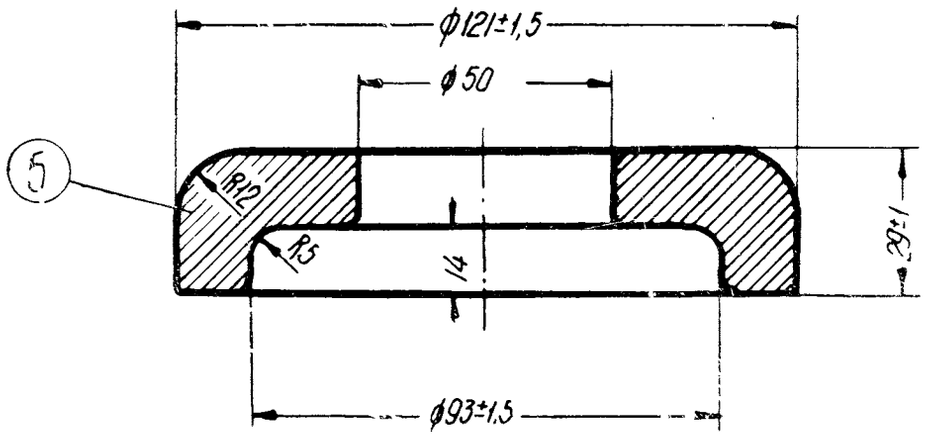
~ кругом

№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	материал	
			марка	гост
4	Конус нажимной	3,9	—	Спец. Т.Ч

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

Черт. № 711

~ кругом

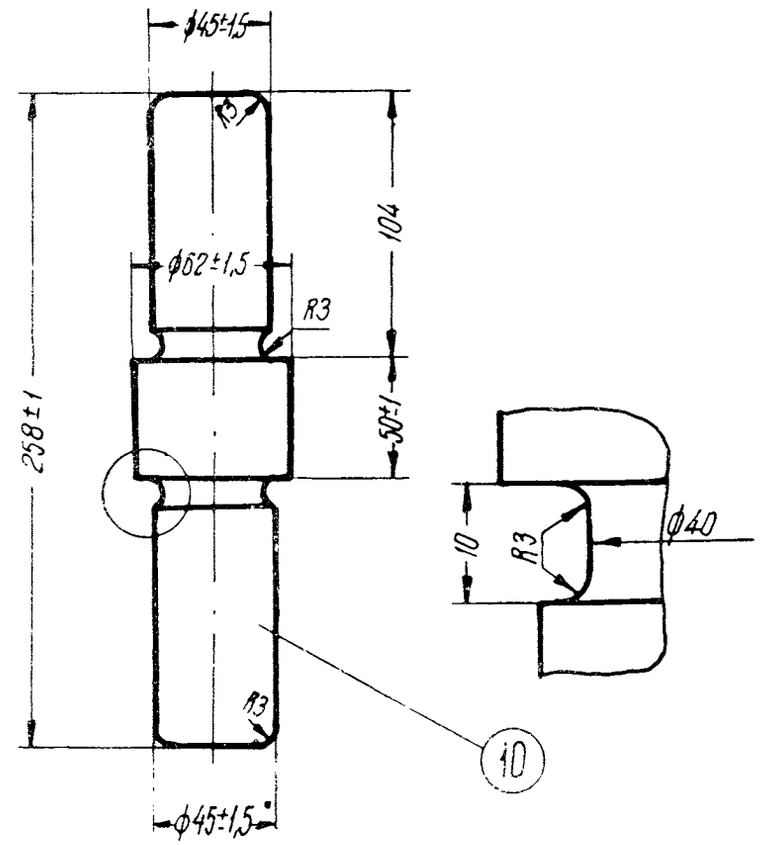


№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
5	Шайба нажимная	1,63	Ст л	Спец Т.У

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

Черт. № 712

▽3 кругом



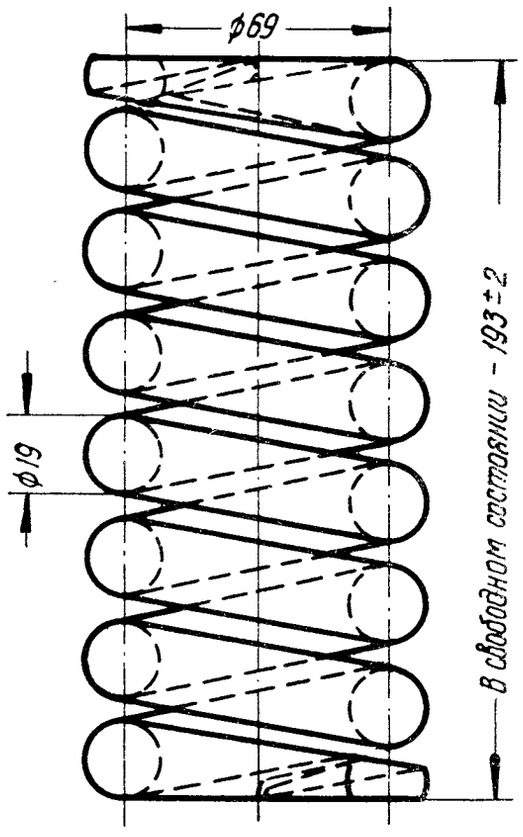
Техническое требование

Стержень допускается изготовлять из стали марки Ст 5 ГОСТ 380-57 или Ст. л ГОСТ 88-55.

№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
10	Стержень	3,78	Ст. 4	380-57

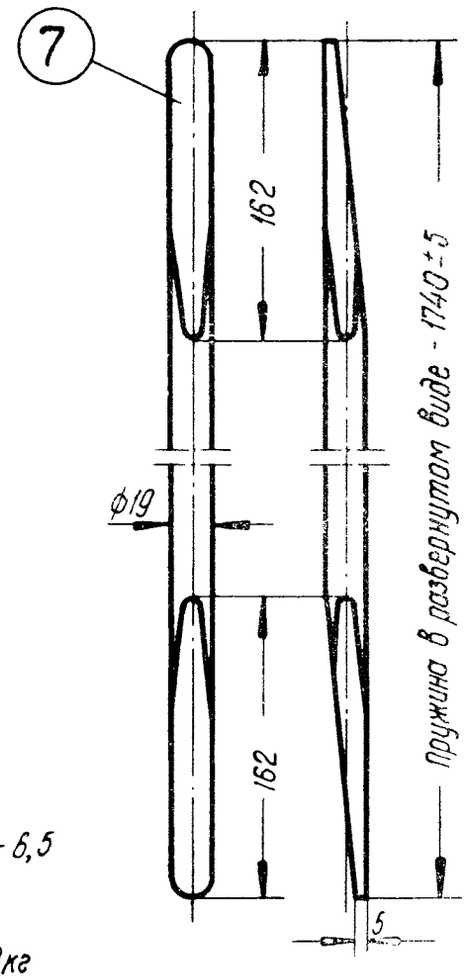
Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

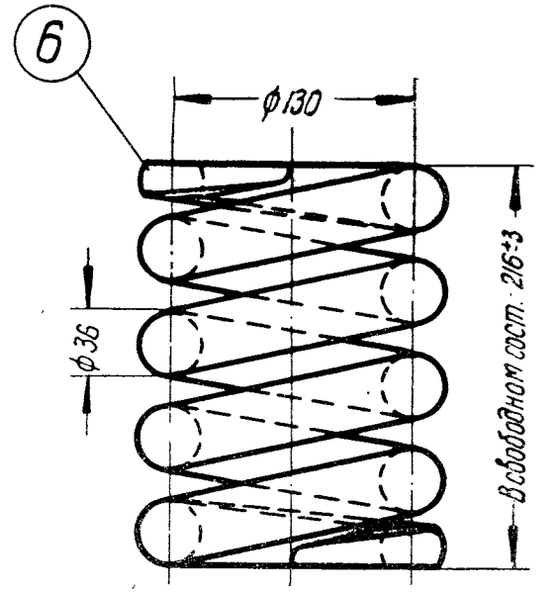
Черт. № 717А



Число рабочих витков - 6,5
Навивка левая

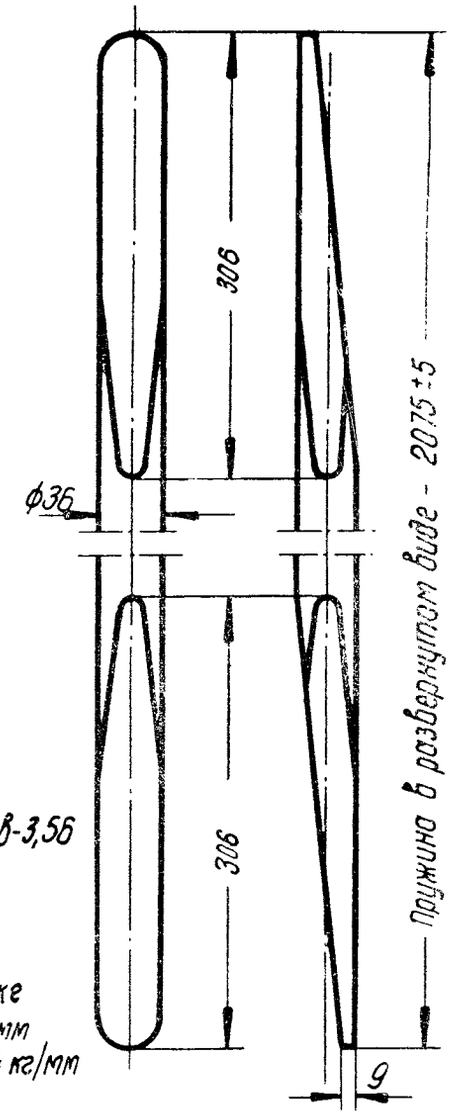
Пробная нагрузка при полном сжатии 2460кг
Высота стойки при испытании 150 мм
Жесткость пружины 57,2 кг/мм





Число рабочих витков-3,56
Навивка правая

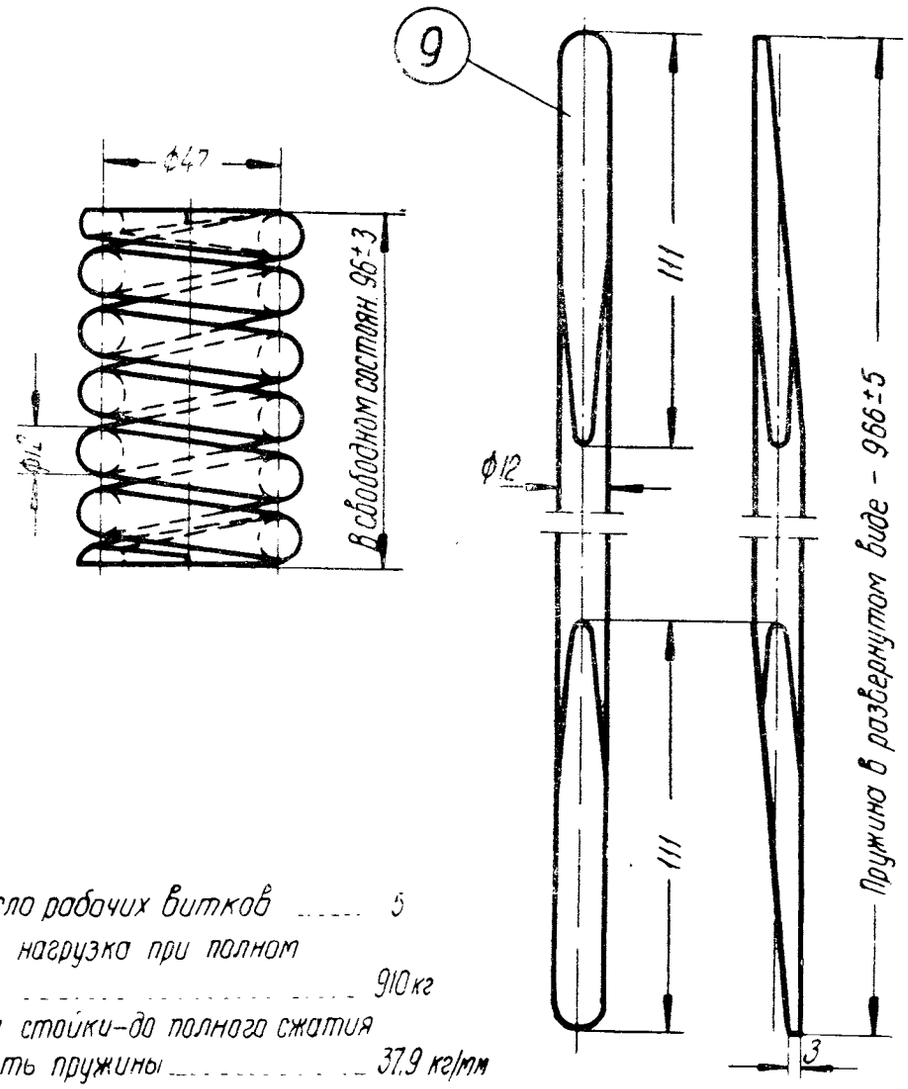
Пробная нагрузка при полном сжатии 8860кг
Высота стойки при испытании 172 мм
Жесткость пружины 201,4 кг/мм



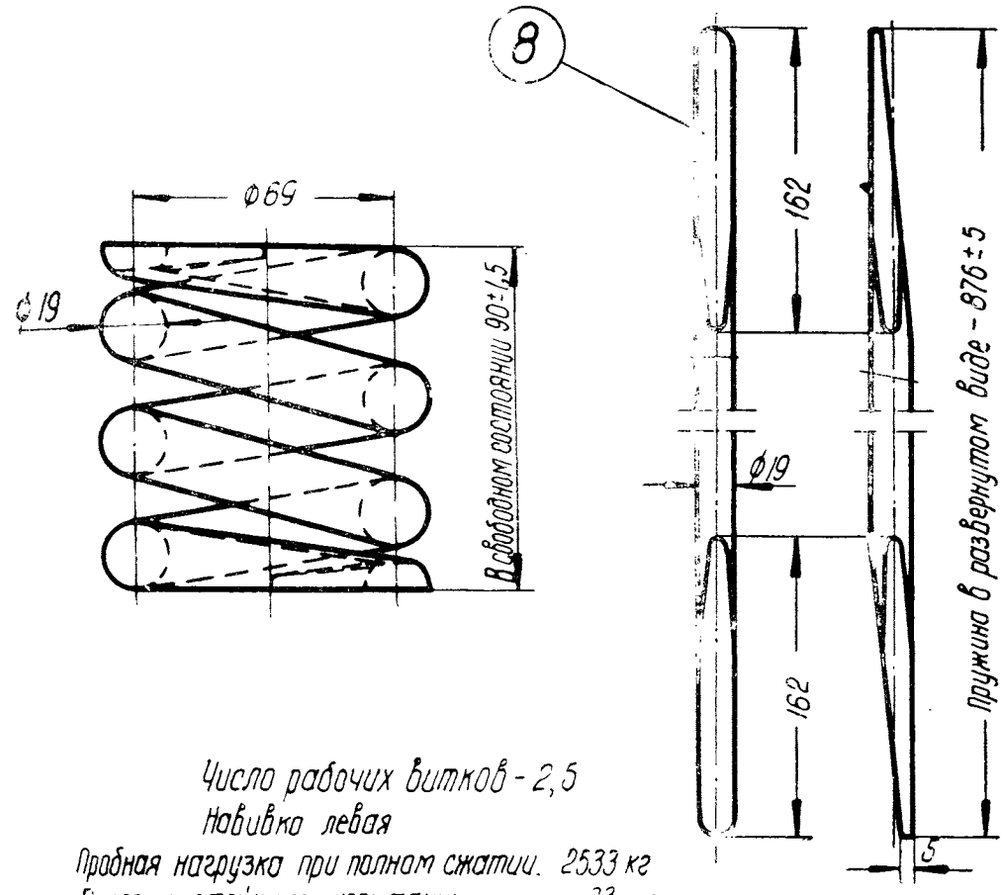
№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал		№ чертежа или ГОСТа
			марка	ГОСТ	
6	Пружина наружная	16,5	55 С2	2052-53	713
7	Пружина внутренняя и верхняя угловая	3,88	55 С2	2052-53	714

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

К черт. № 707



Число рабочих витков 5
Пробная нагрузка при полном сжатии ..... 910 кг
Высота стойки-до полного сжатия
Жесткость пружины ..... 37.9 кг/мм



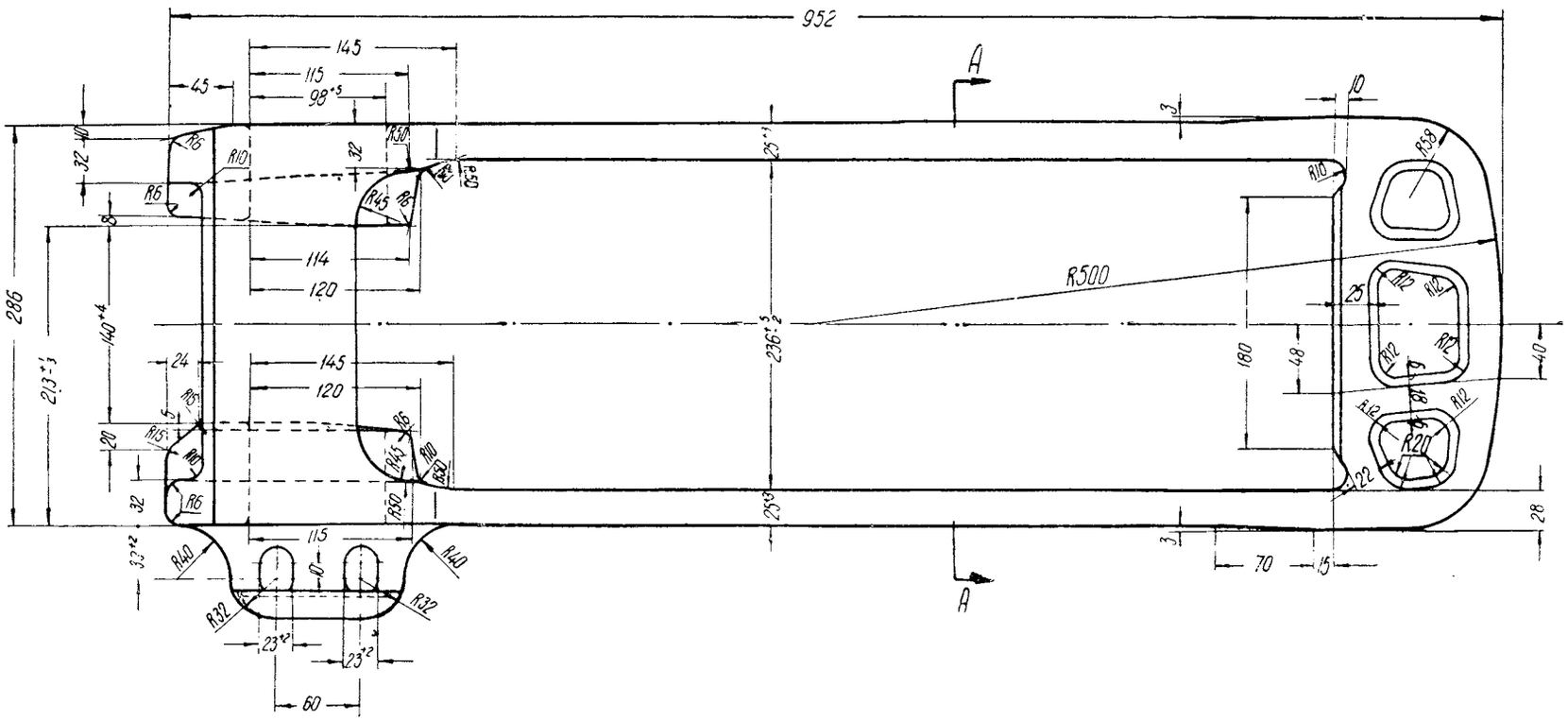
Число рабочих витков - 2,5
Навивка левая
Пробная нагрузка при полном сжатии. 2533 кг
Высота стойки при испытании ..... 73 мм
Жесткость пружины ..... 14,9 кг/мм

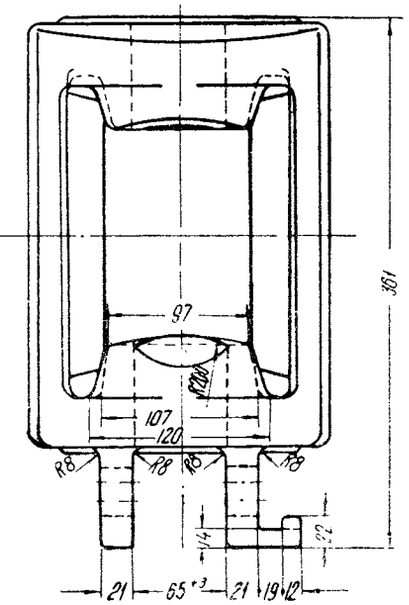
№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг. 1 шт	Материал марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
8	Пружина нижняя угловая	1,95	55С2	2052-53	715
9	Пружина вспомогательная	0,85	55С2	2052-53	716

Детали поглощающего аппарата ЦНИИ-Н6 для пассажирского вагона

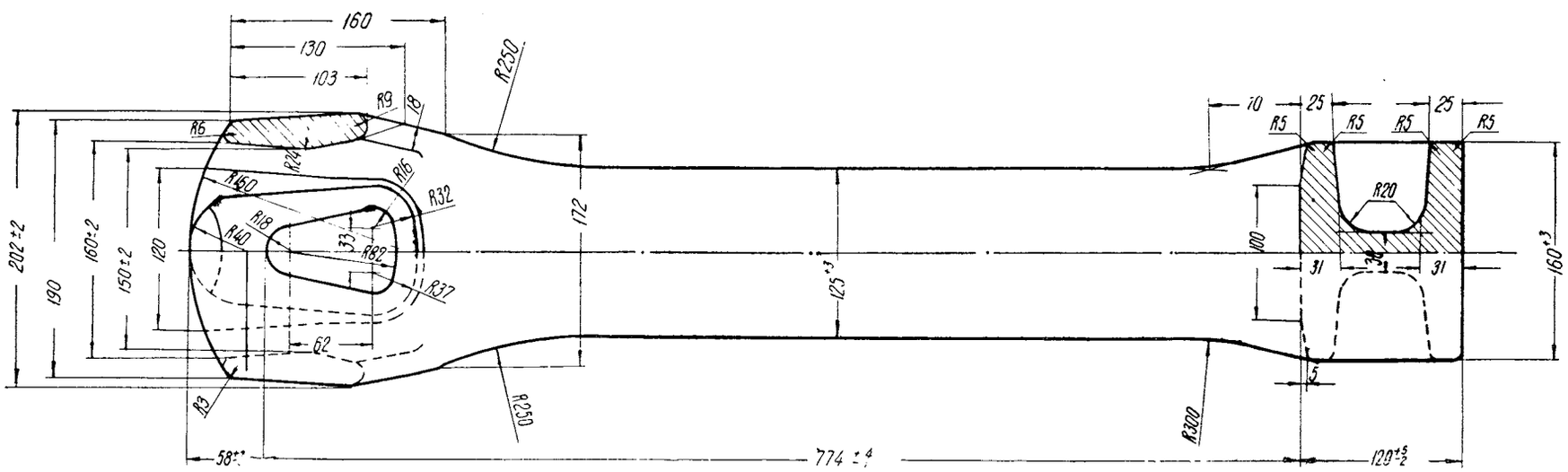
К черт. № 707

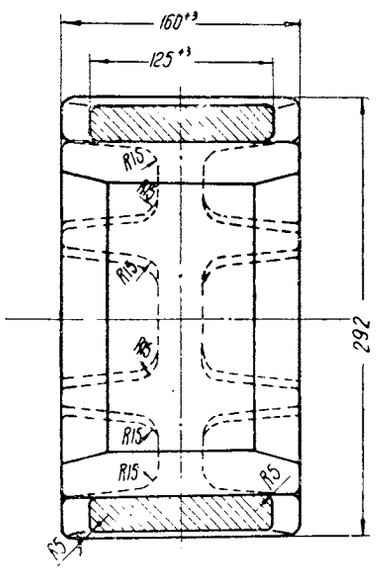
2 кругом





Разрез по АА





№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	гост
—	Хомут тяговый образца 1950г	90,0	ст. л	88-55

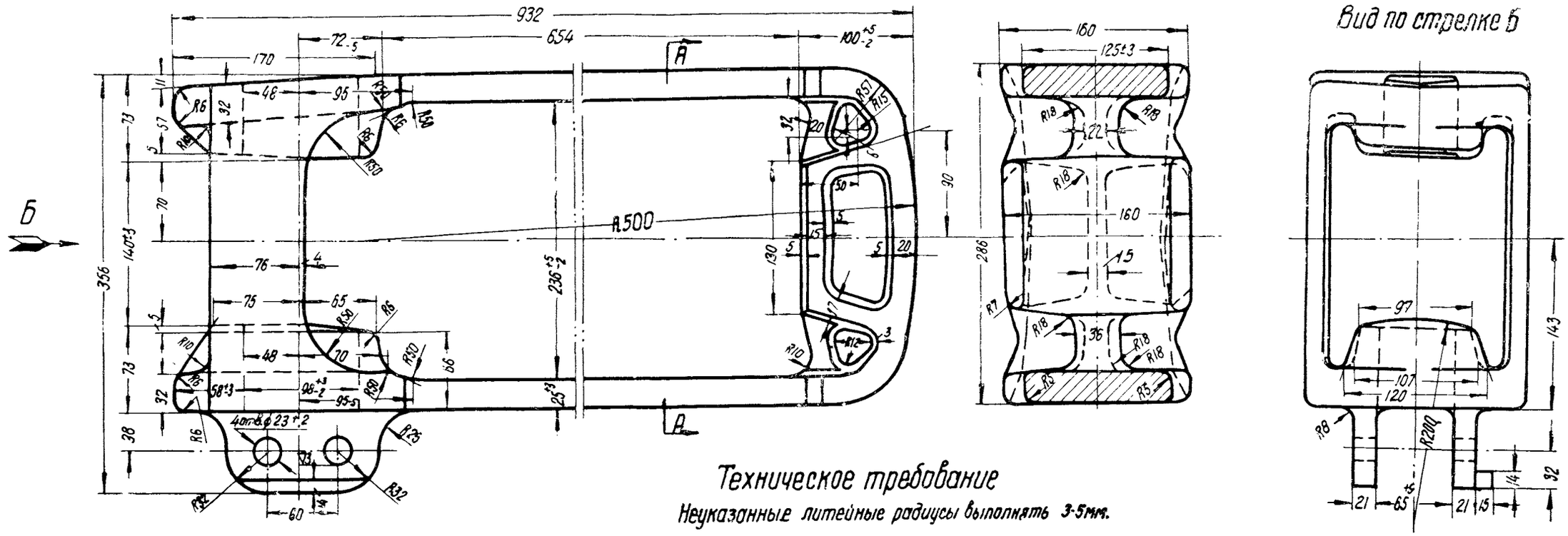
Техническое требование

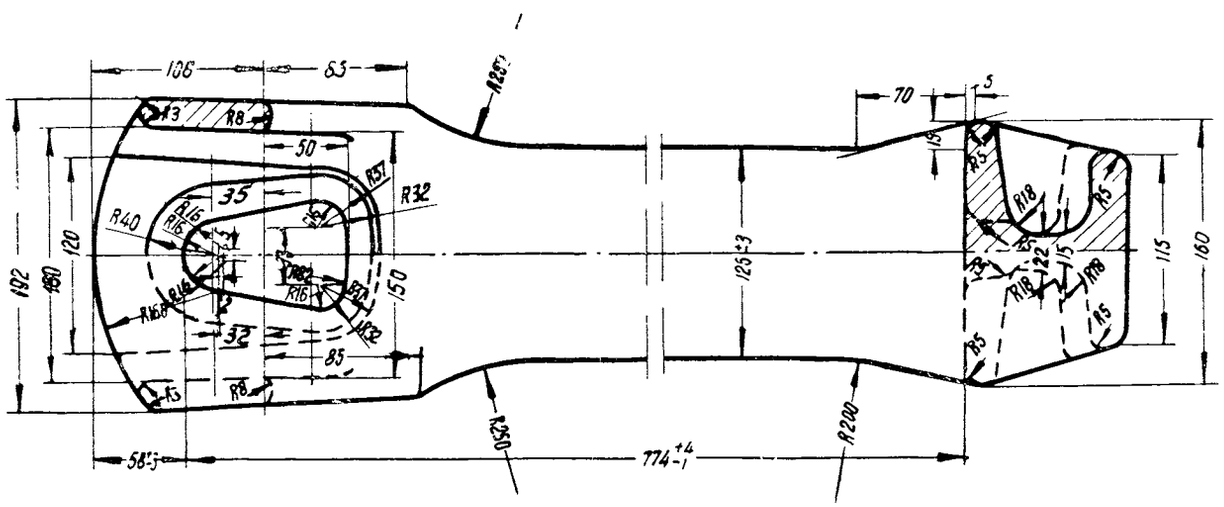
Неуказанные литейные радиусы выполнять 3-5 мм.

Детали упряжного устройства

Черт. № 749

~ остальное

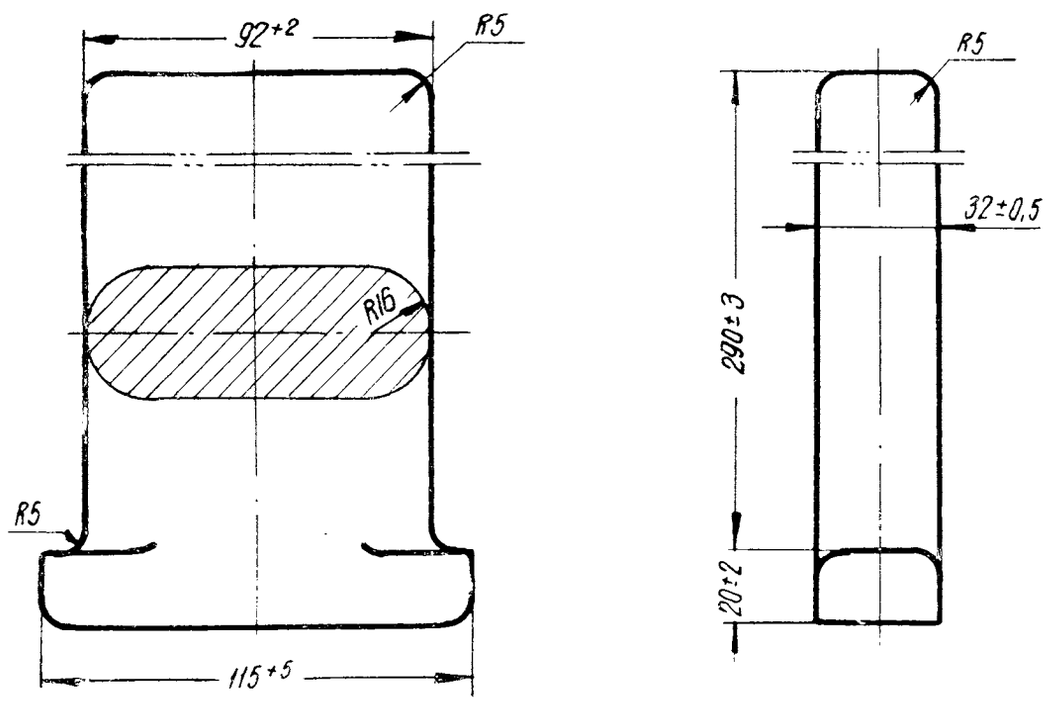




№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Хомут тяговый образца 1939 г	80,0	Ст. Л	88-55

Детали упряжного устройства

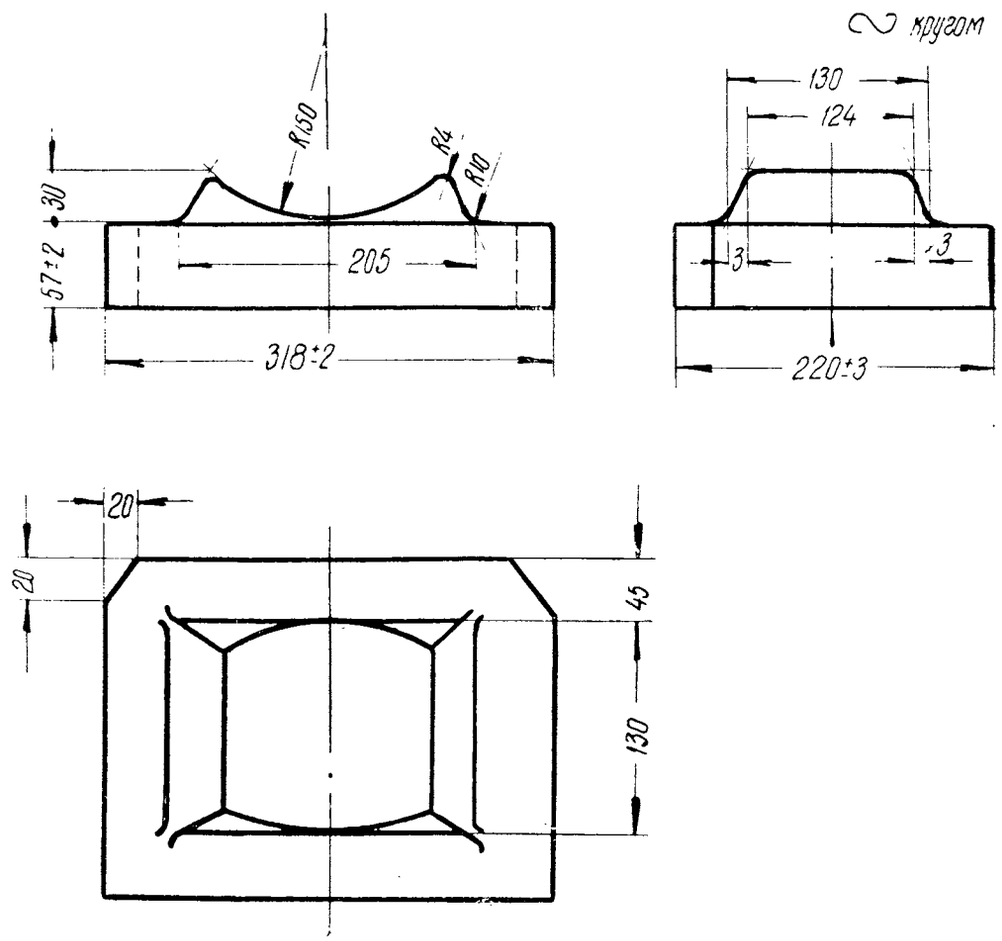
Черт. № 228-б



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	гост
–	Ключ тягового хомута	7,9	38ХС	4543-57

Детали упряжного устройства

Черт. № 060-б



Технические требования

Для штампованной плиты.

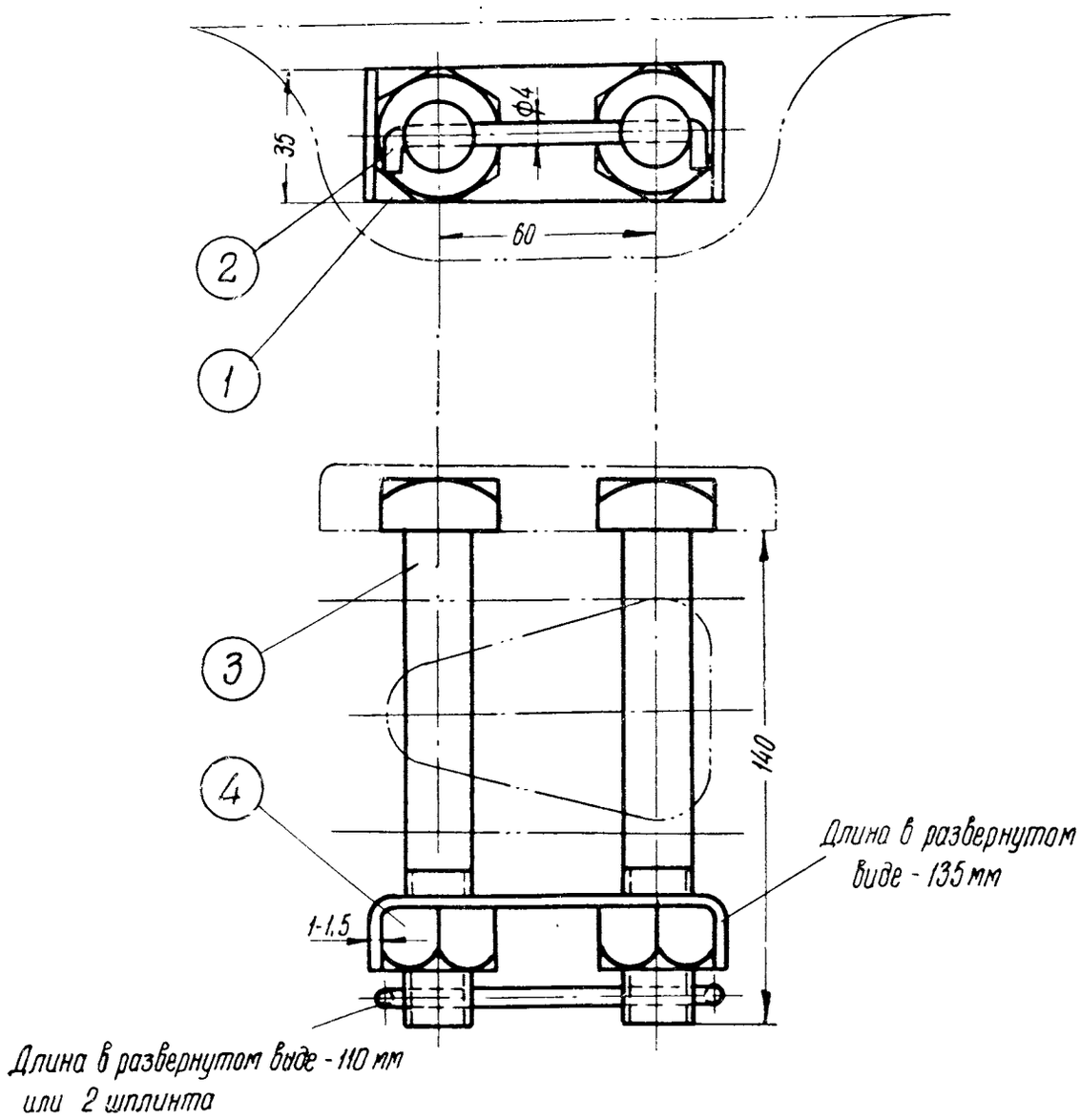
а) допускается применять сталь марки Ст 3-Ст 5 ГОСТ 380-50;

б) штамповочные уклоны выполнять 7°, а радиусы - 2 мм

№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт	материал	
			марка	гост
–	Плита упорная передняя	34	Ст. Л	88-55

Детали упряжного устройства

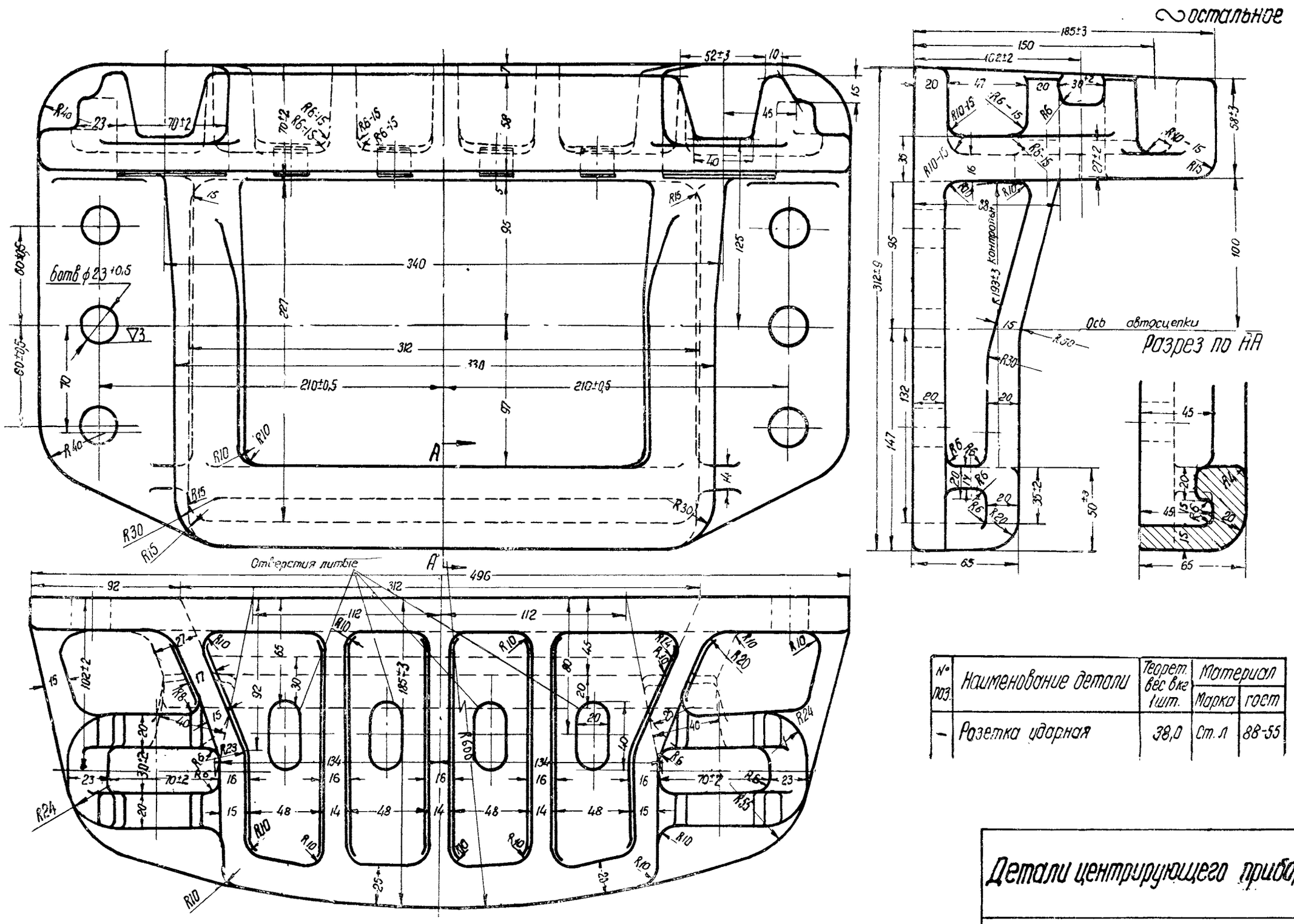
Черт. № 109-б



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или госта
			1 шт	на ваг.	марка	гост	
1	Планка	2	0,03	0,06	Ст.3	380-57	—
2	Проволока	2	0,01	0,02	Ст.3	380-57	—
3	Болт М20×140	4	0,4	1,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7791-57
4	Гайка М20	4	0,1	0,4	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51

Крепление клина тягового хомута

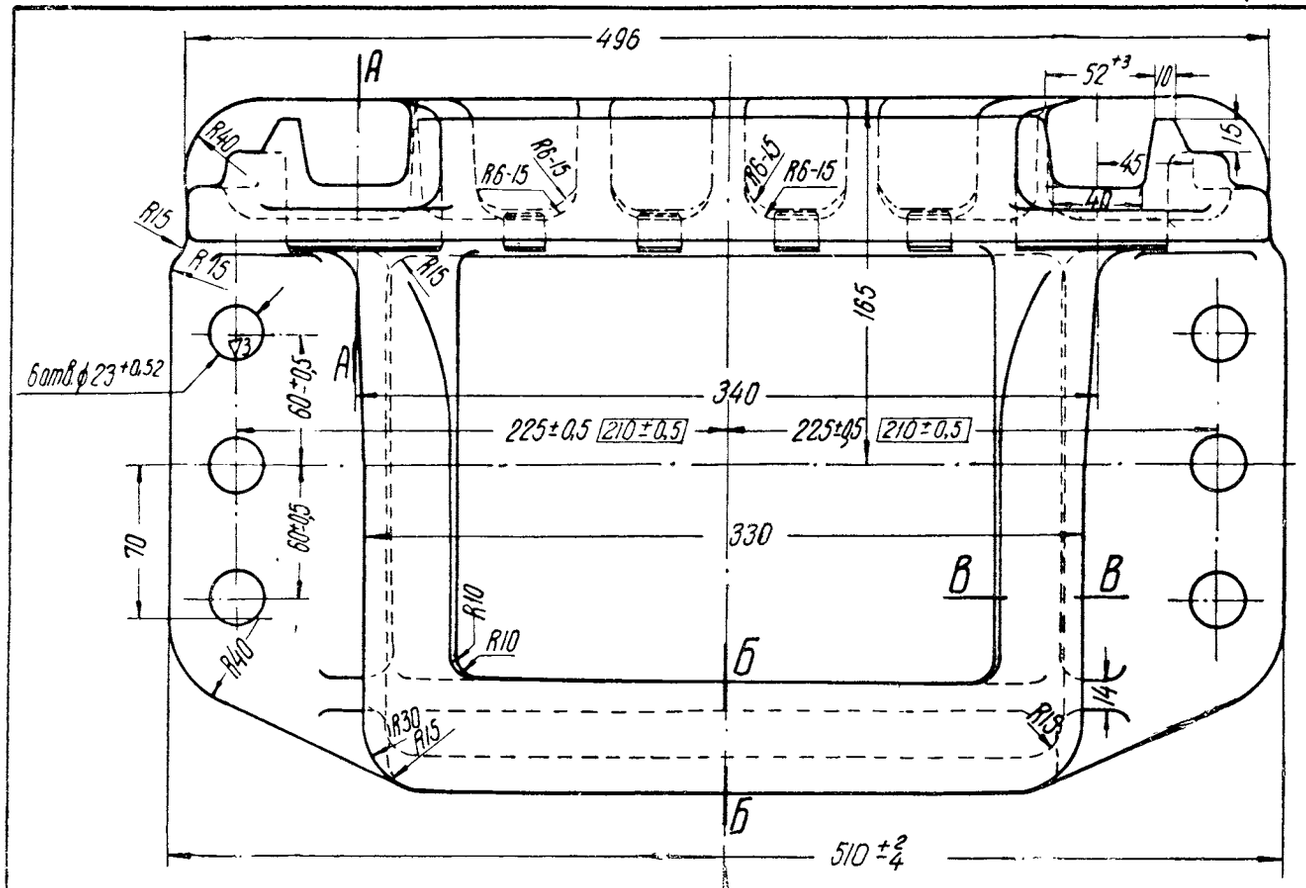
Черт. № 061-б

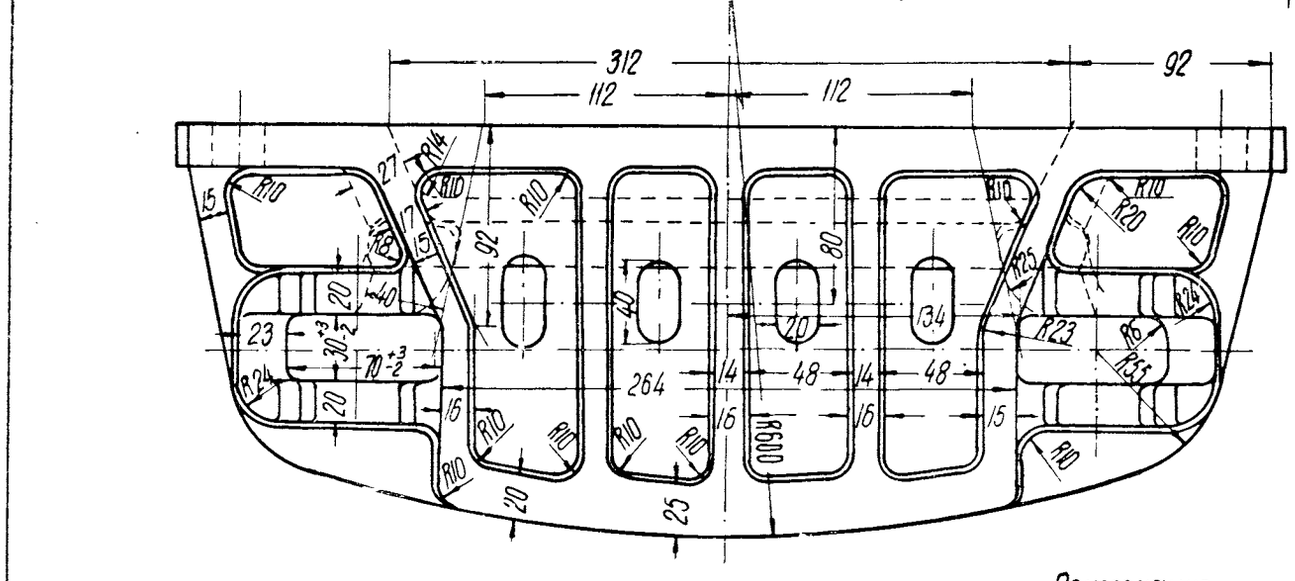


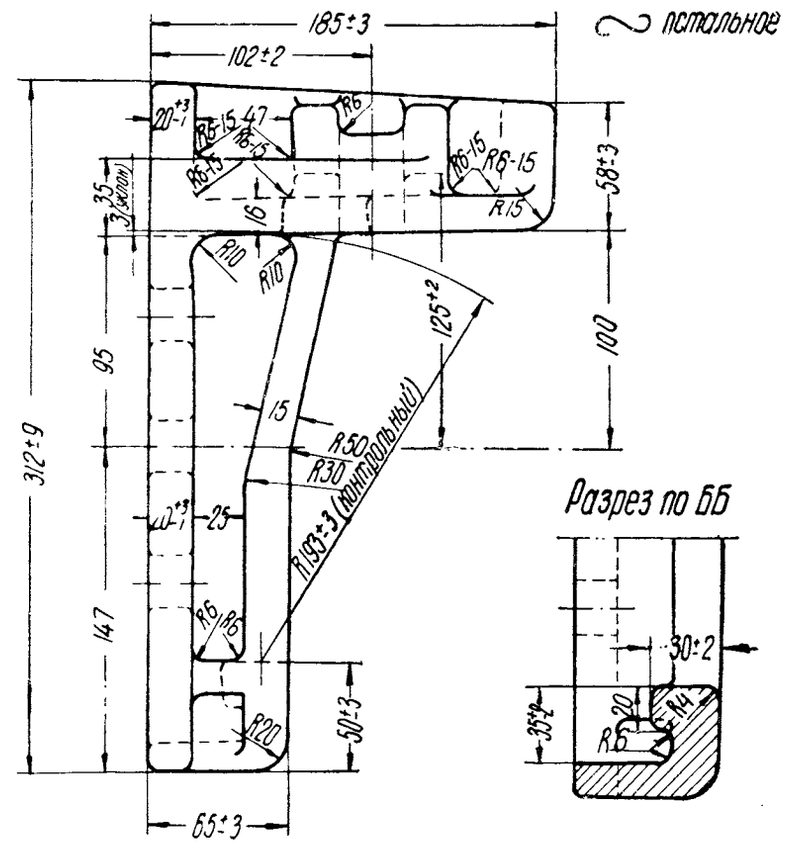
№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Розетка ударная	38,0	Ст. л	88-55

Детали центрирующего прибора

Черт. № 126-бВ

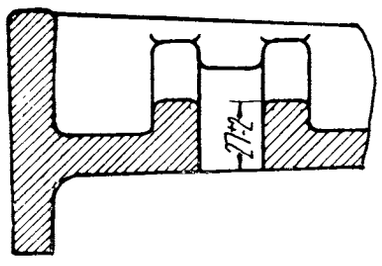




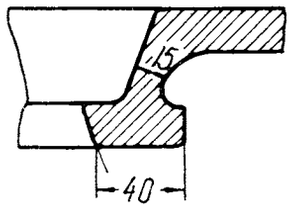


2 остальное

Разрез по АА



Разрез по ВВ



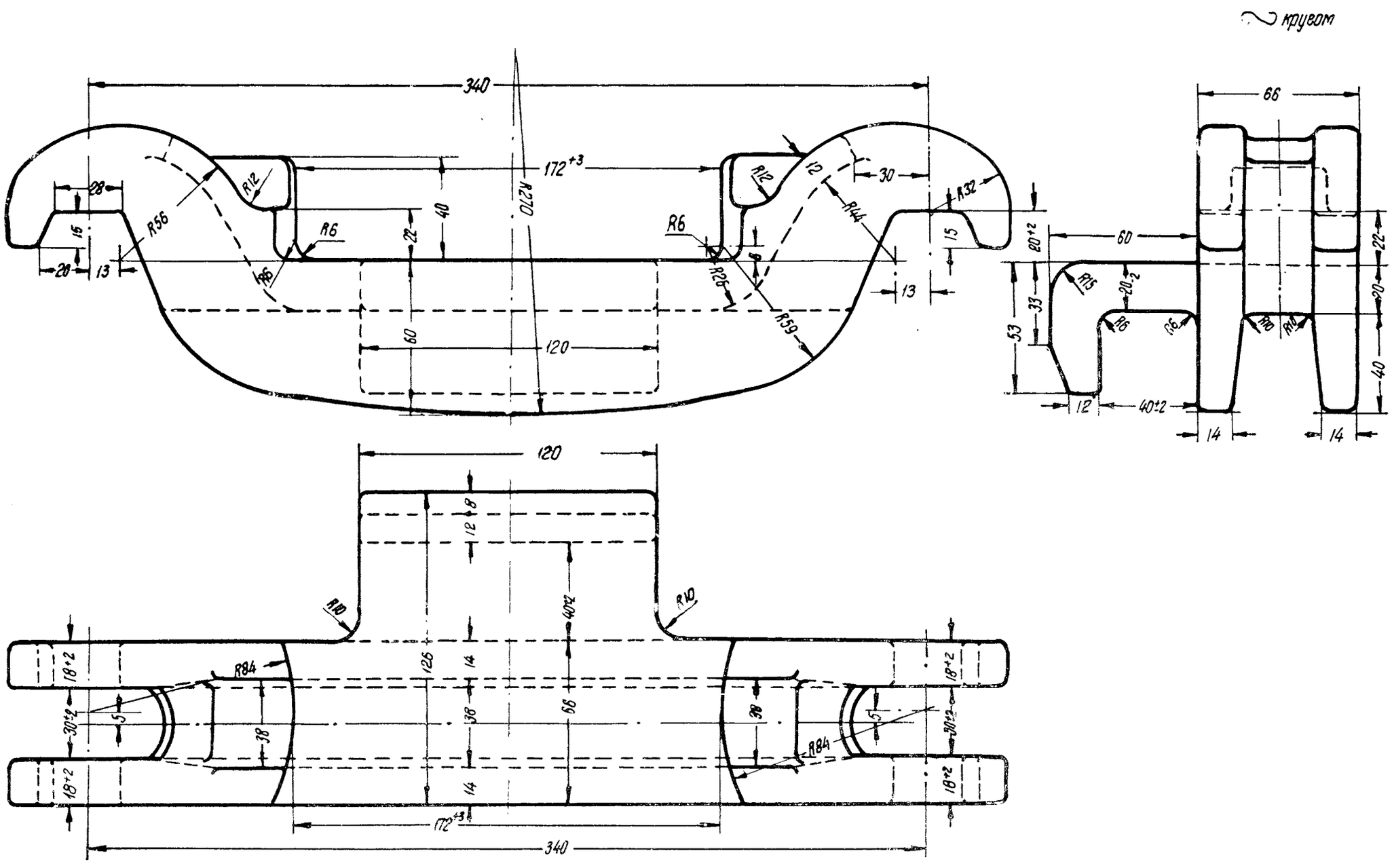
Примечание

Размеры в ▭ для хребтовой балки с расстоянием между стенками 327мм.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Розетка ударная	37,68	Ст.л	88-55

Детали центрирующего прибора

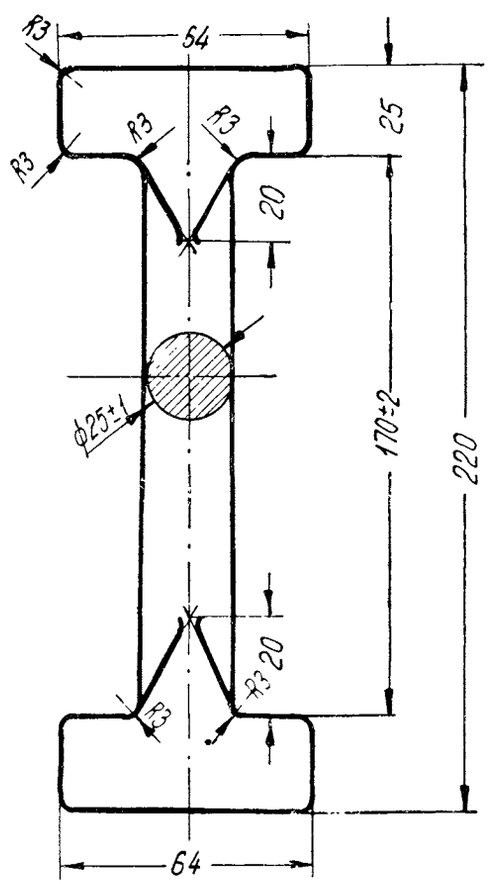
Черт № 2707

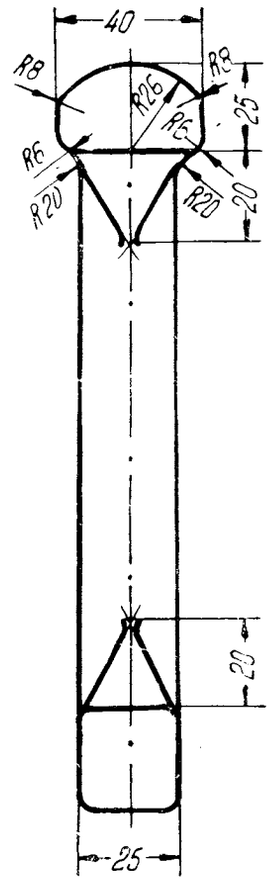


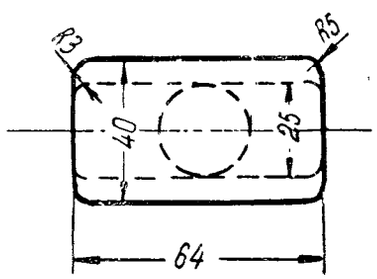
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст.Л	98-55

Детали центрирующего прибора

Черт. № 127-бВ



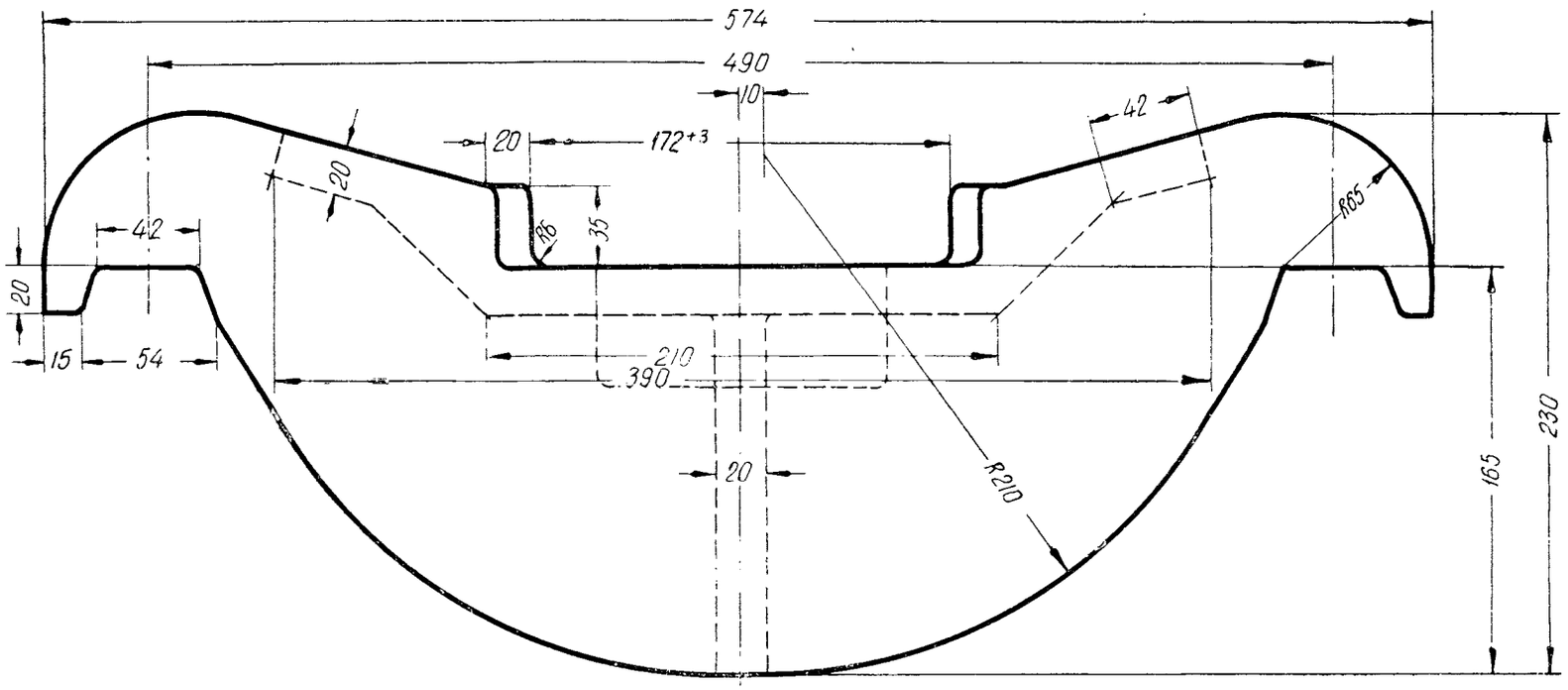


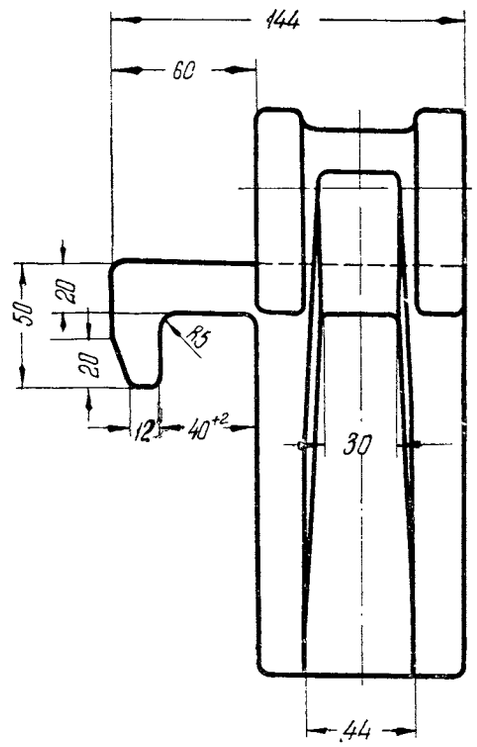


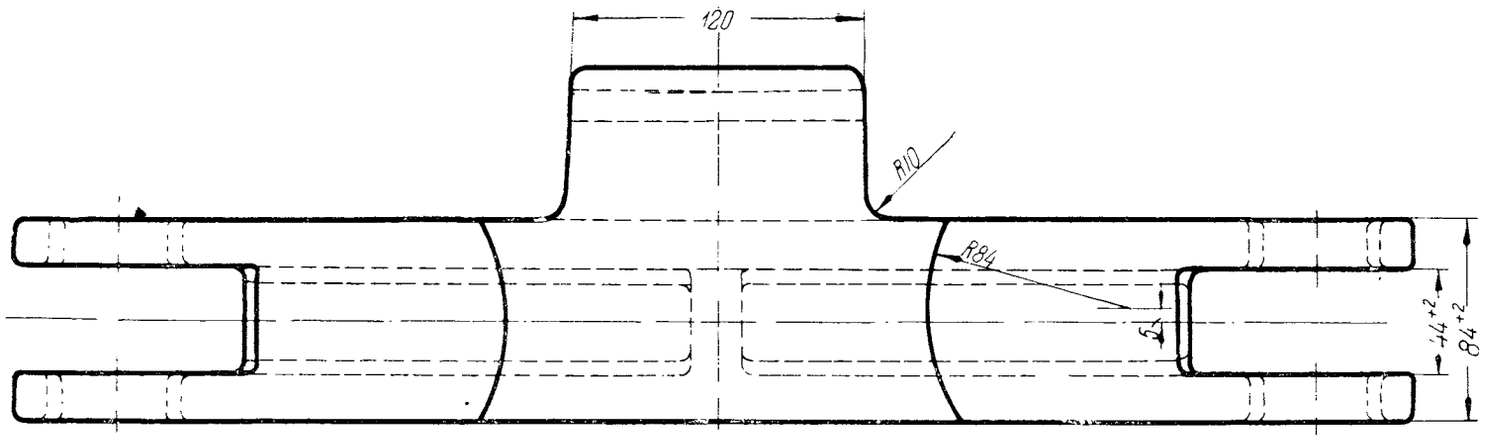
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес 1 шт. в кг	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Подвеска маятниковая	1,5	Ст.4	380-57

Детали центрирующего прибора

Черт. № 128-аВ





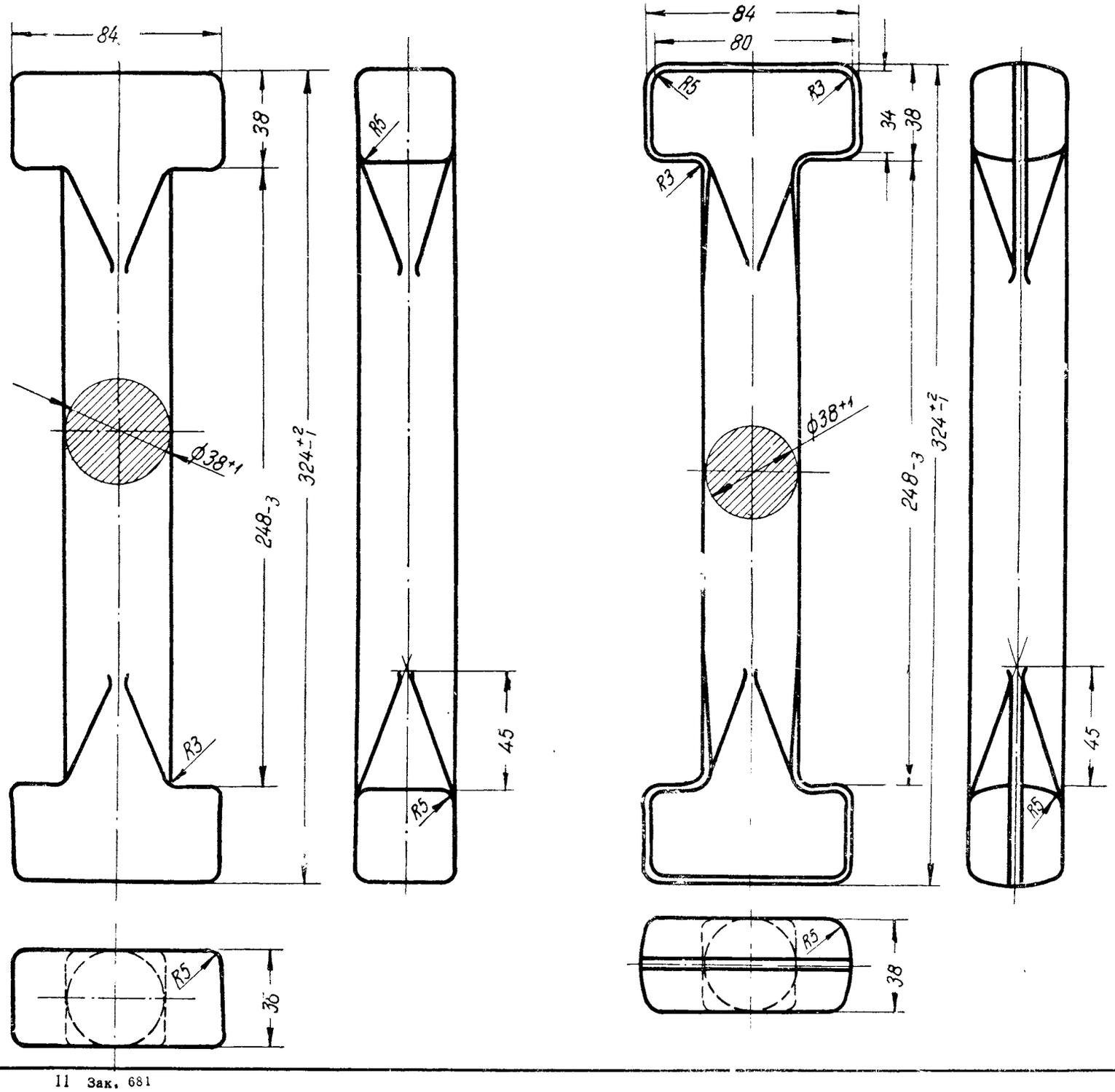


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Балочка центрирующая	2	27,0	54,0	Ст. Л	88-55

Детали центрирующего прибора

Черт. № 2-13-70-03

вариант

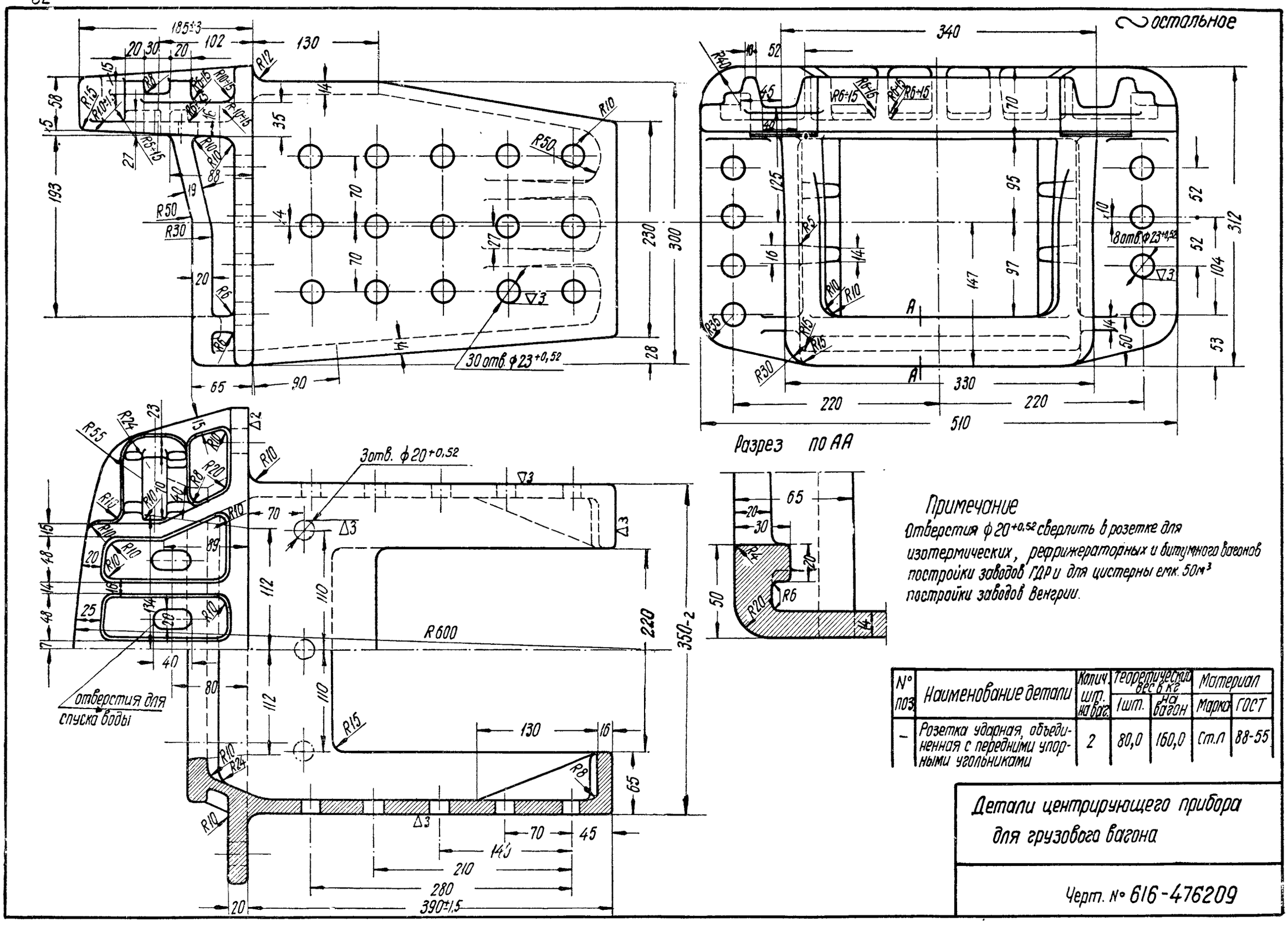


№ поз	Наименование детали	Количество штук на вагон	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Подвеска маятниковая	4	4,0	16,0	Ст.4	380-57

Детали центрирующего прибора

Черт. №2-13-70-04

11 Зак. 681



Примечание

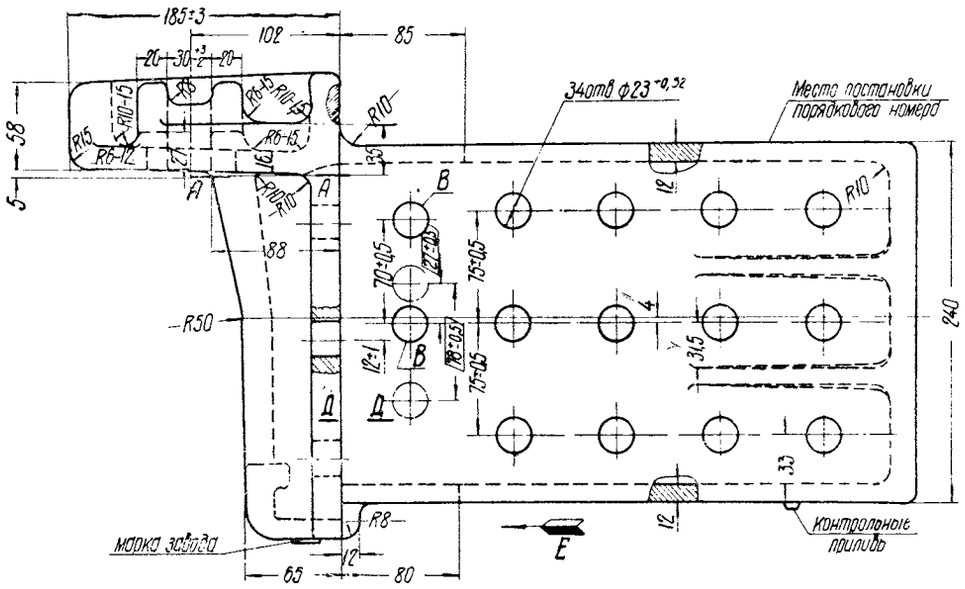
Отверстия ф 20+0.52 сверлить в розетке для изотермических, рефрижераторных и битумного вагонов постройки заводов ГДР и для цистерны емк. 50м³ постройки заводов Венгрии.

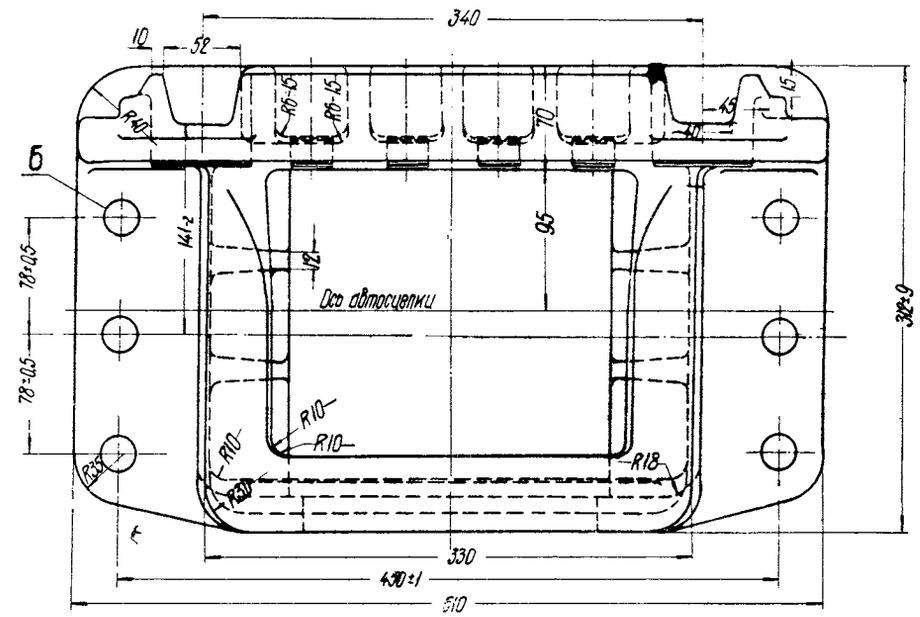
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	2	80,0	160,0	Ст.Л	88-55

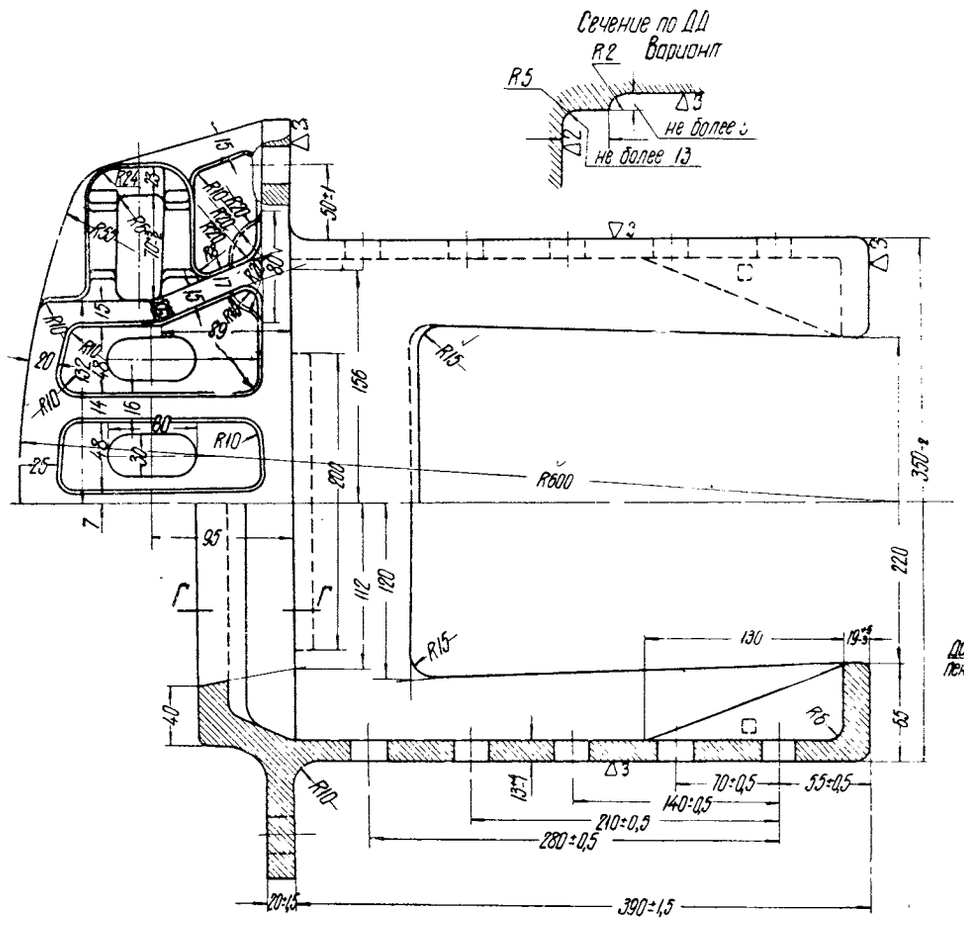
Детали центрирующего прибора для грузового вагона

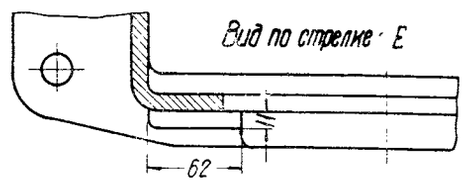
Черт. № 616-476209

остальное

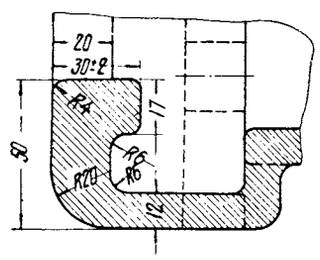




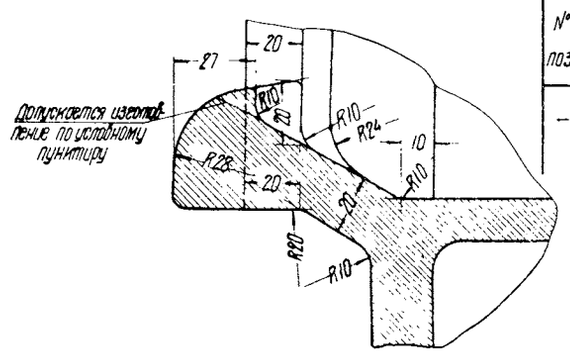




Разрез по ГГ



Разрез по АА



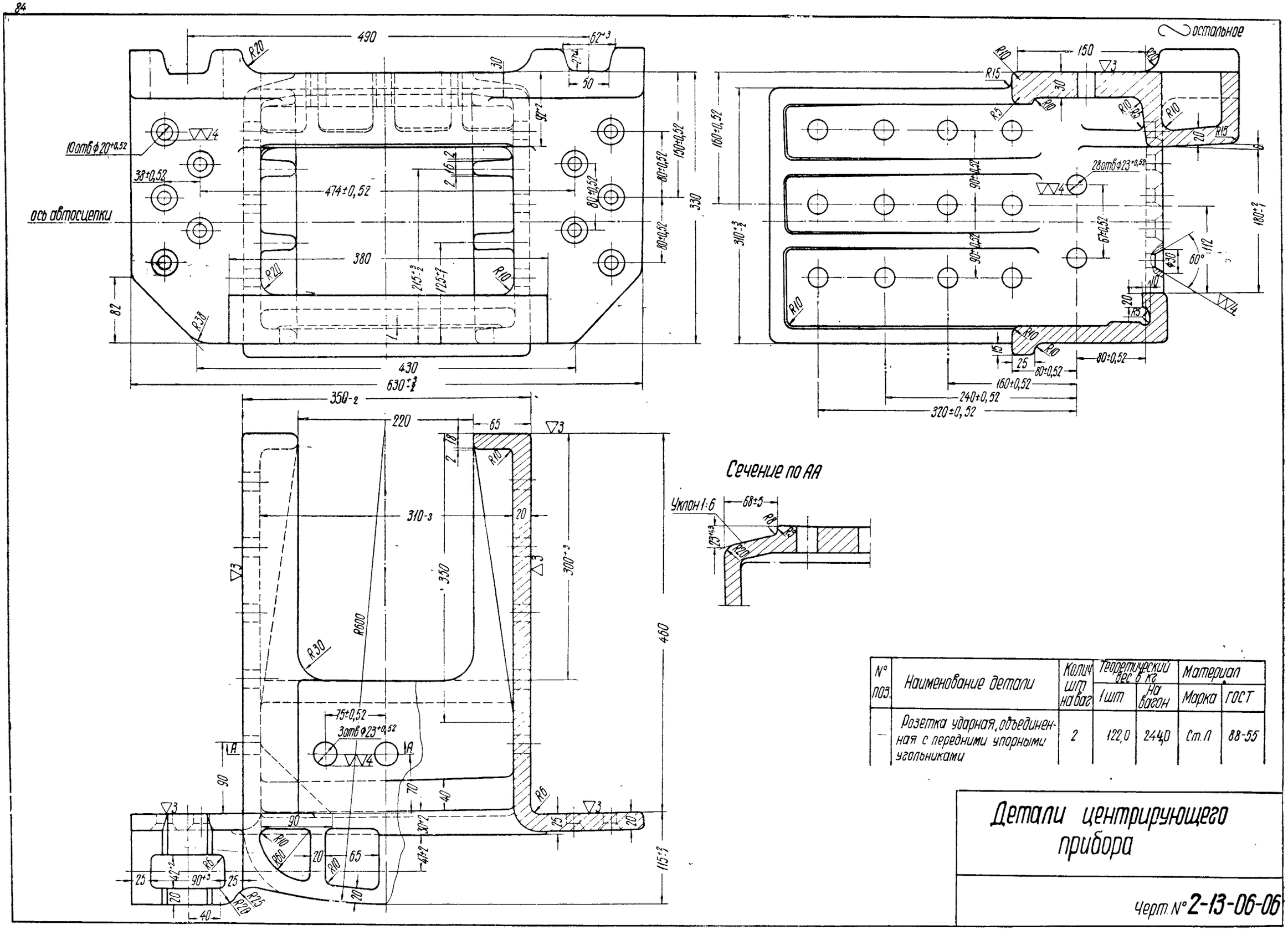
Примечания

1. 6 отв, обозначенных „Б" для изотермического вагона с увеличенным объемом кузова, не сверлить
2. Для изотермического вагона с увеличенным объемом кузова вместо двух отверстий „В" сверлить отверстия, обозначенные — — —

№ поз	Наименование детали	Колич шт на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	2	68,4	136,8	Ст. Л	88-55

Детали центрирующего прибора для грузового вагона

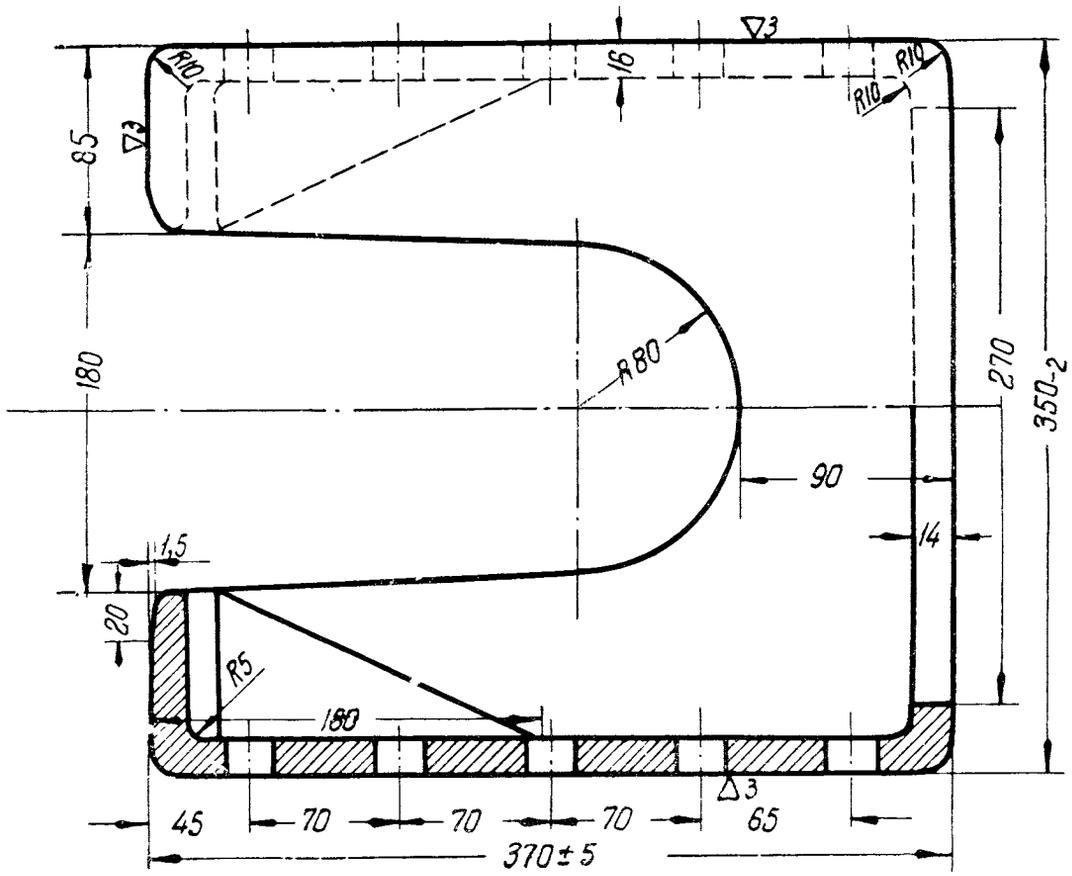
Черт. № 48.06.095

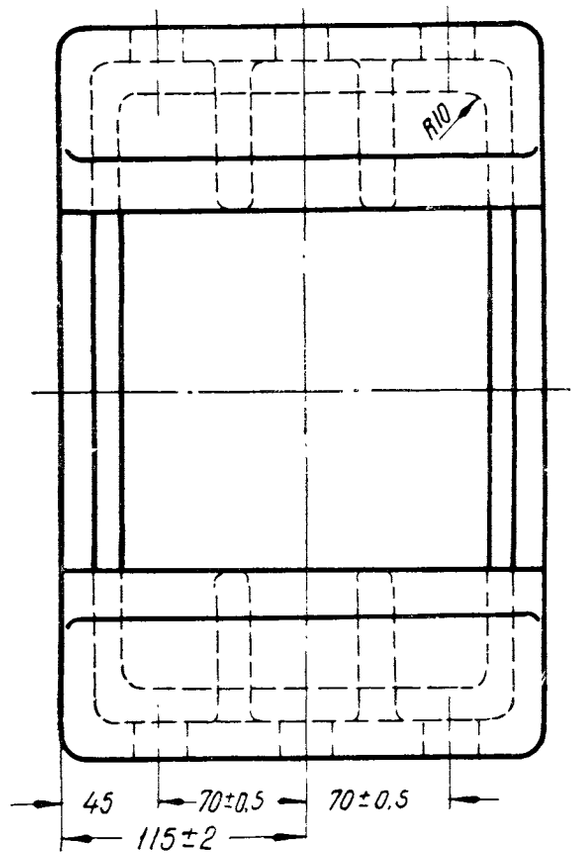


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	На вагон	Марка	ГОСТ
—	Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	2	122,0	244,0	Ст. 0	88-55

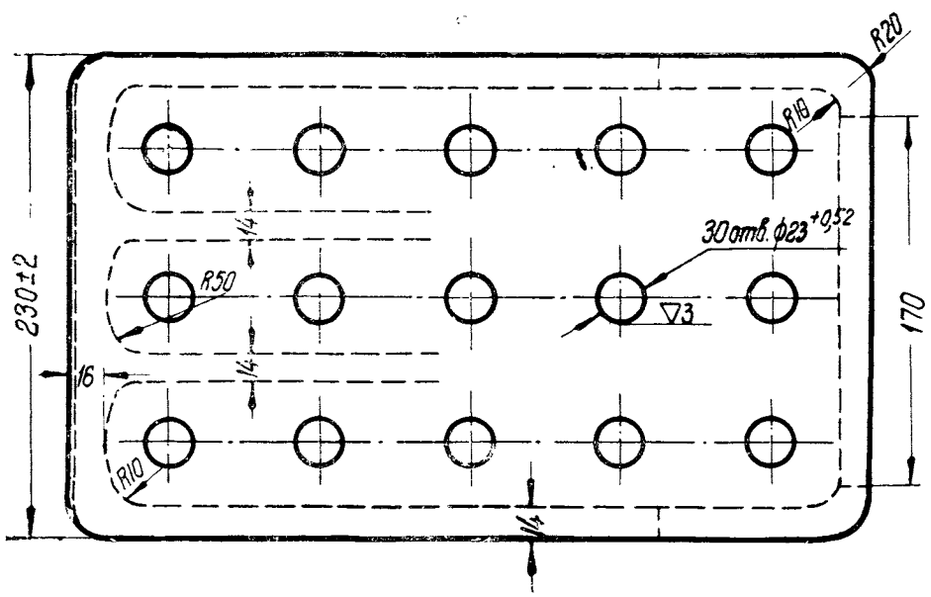
Детали центрирующего прибора

Черт. № 2-13-06-06





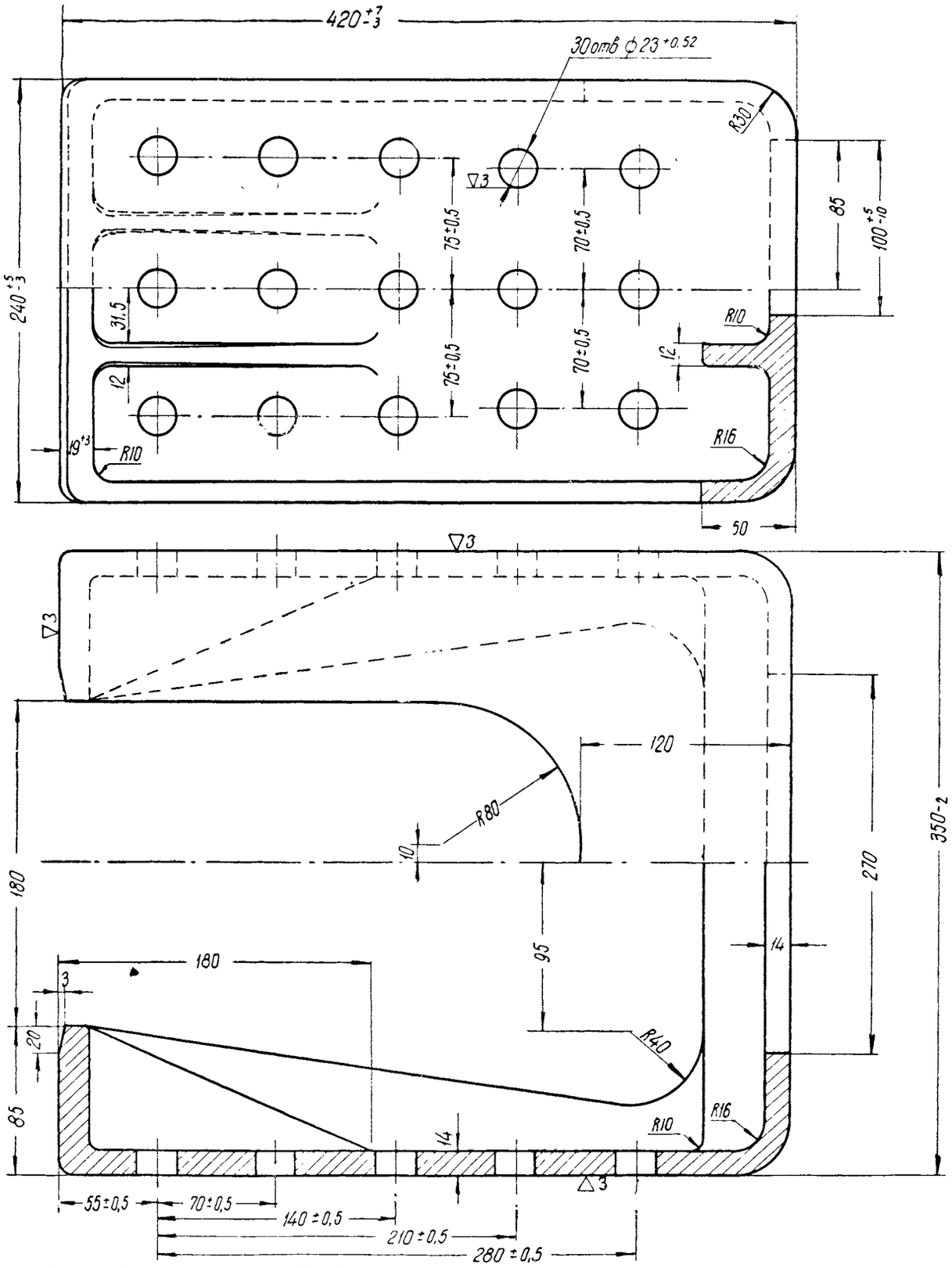
остальное

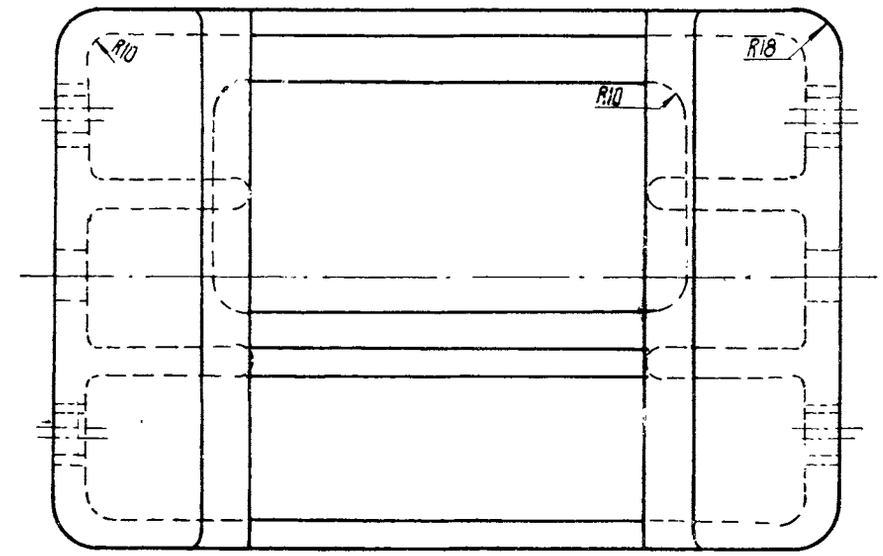


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Угольник упорный объединенный задний	2	39,0	78,0	Ст.л	88-55

Детали упряжного устройства для грузового вагона

Черт. № 616-376204

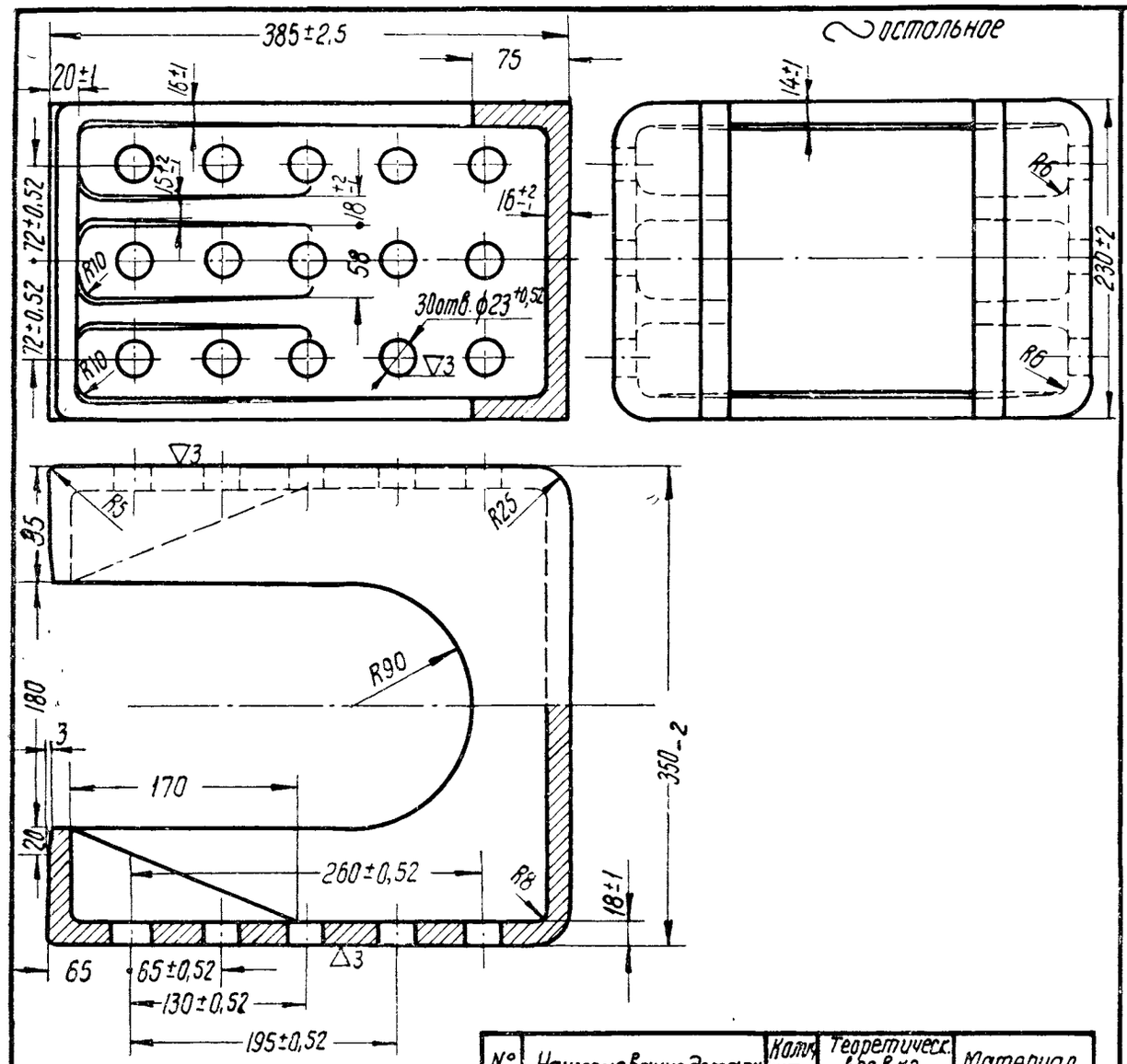




№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Угольник упорный объединенный задний	47,0	Ст. Л	88-55

Детали упряжного устройства для грузового вагона

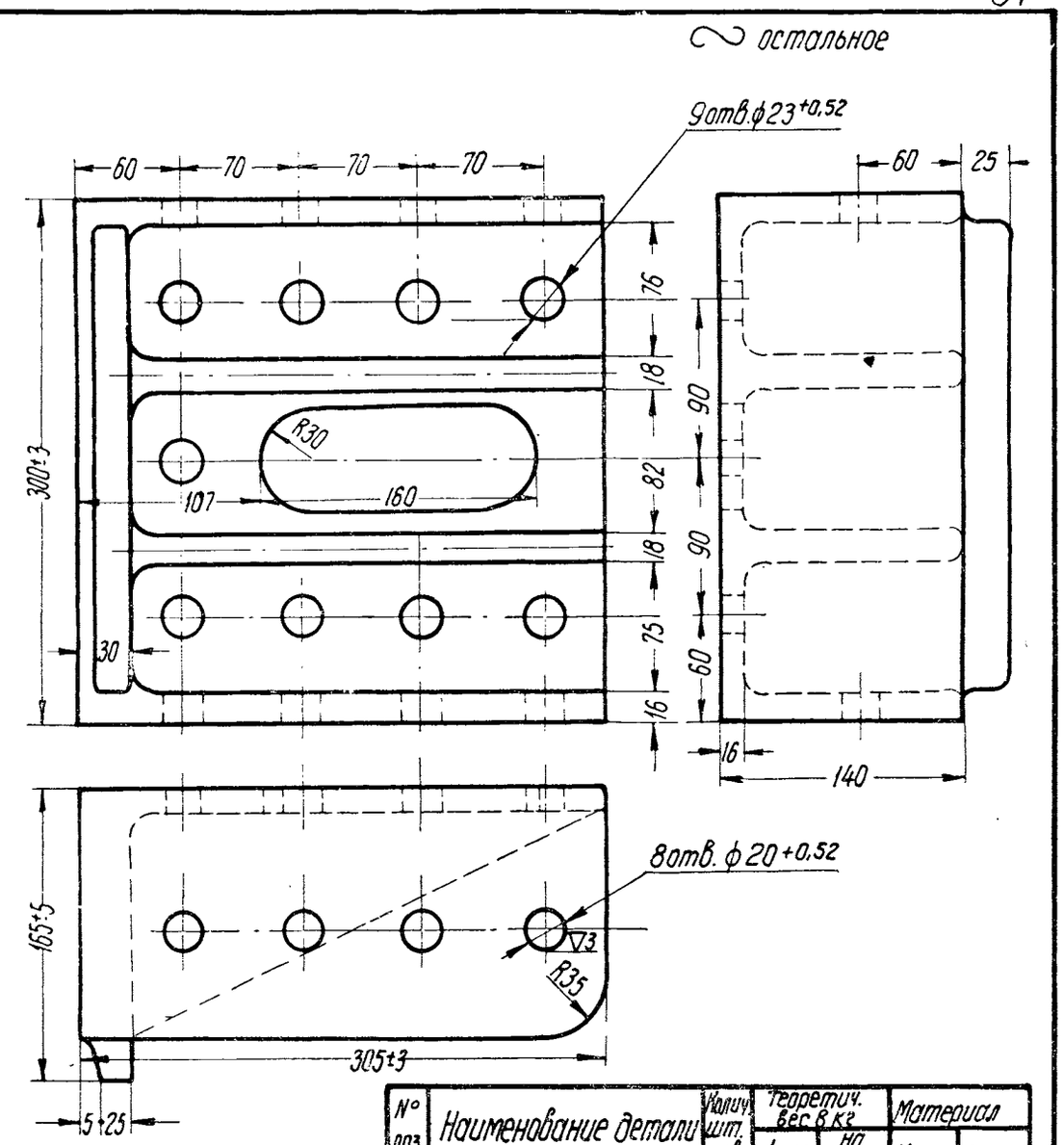
Черт. №48.06.094



№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Угольник упорный объединенный задний	2	50,8	101,6	Ст. 3	88-55

Детали упряжного устройства для пассажирских ЦМВ

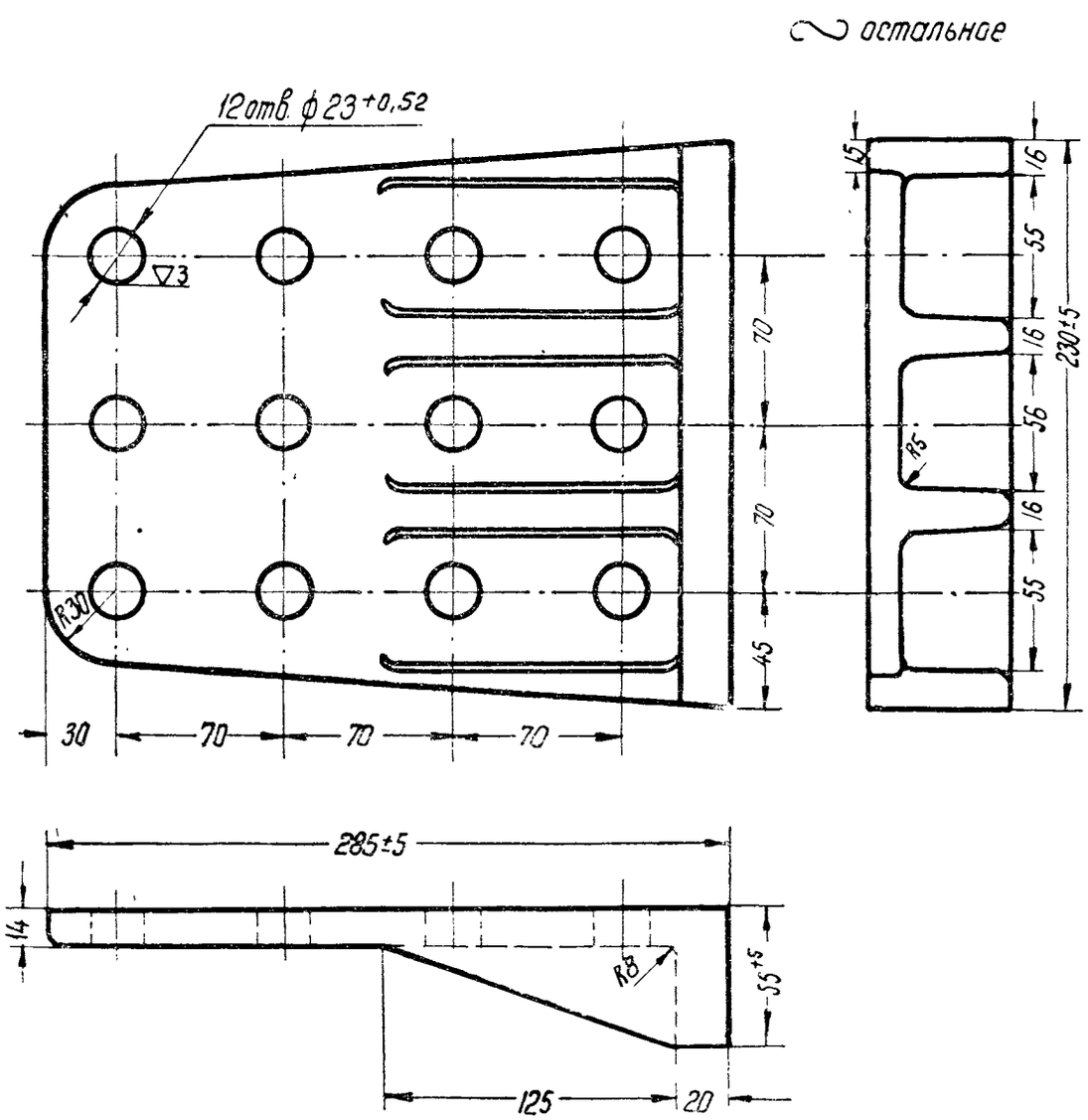
Черт. № 2-13-06-08



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретич. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Угольник упорный коробчатый задний	4	32,0	128,0	Ст. 3	88-55

Детали упряжного устройства для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

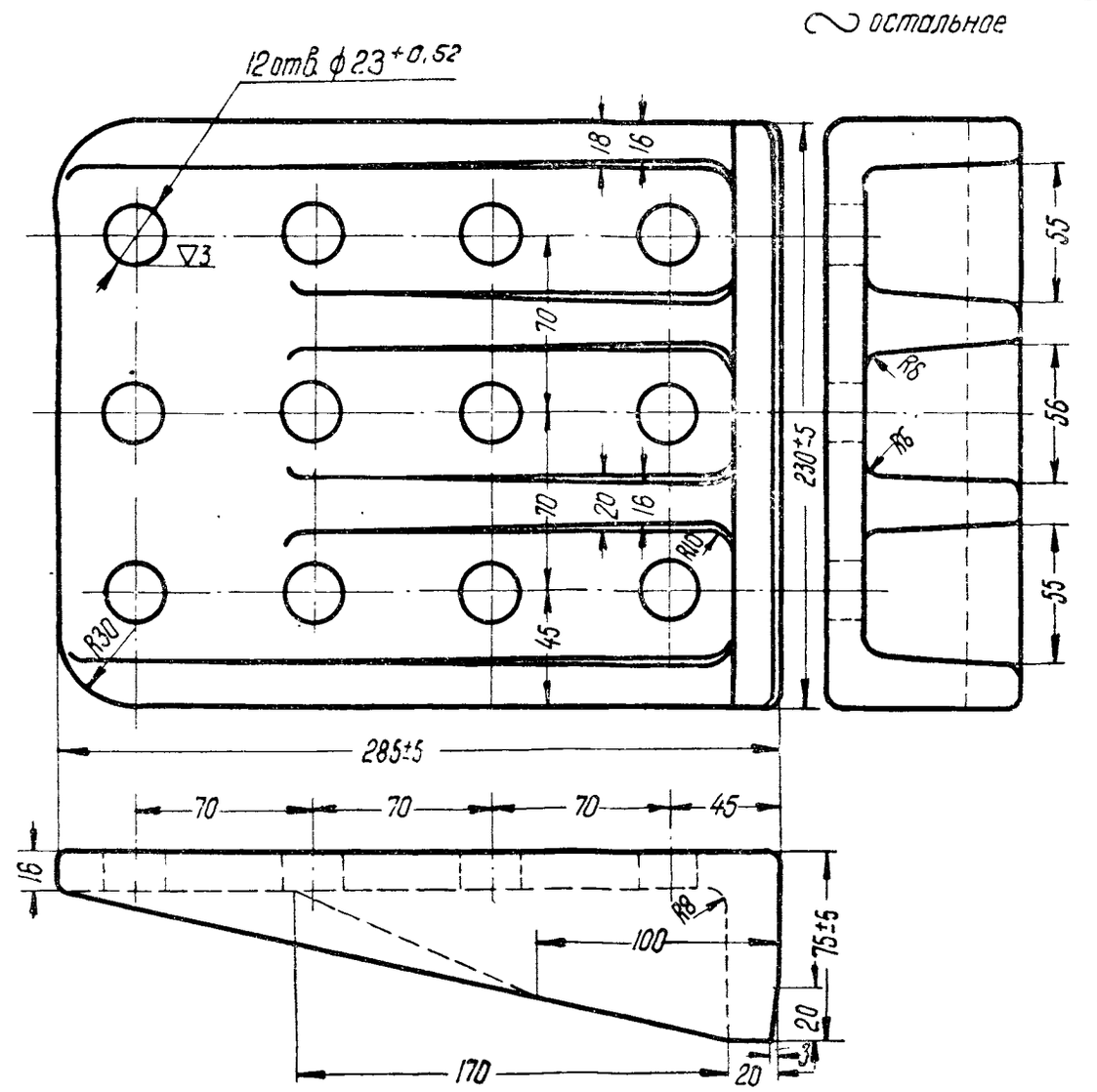
Черт. № 409-б



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Угольник упорный передний для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм	9	Ст. 3	88-55

Детали упряжного устройства

Черт. № 062-б

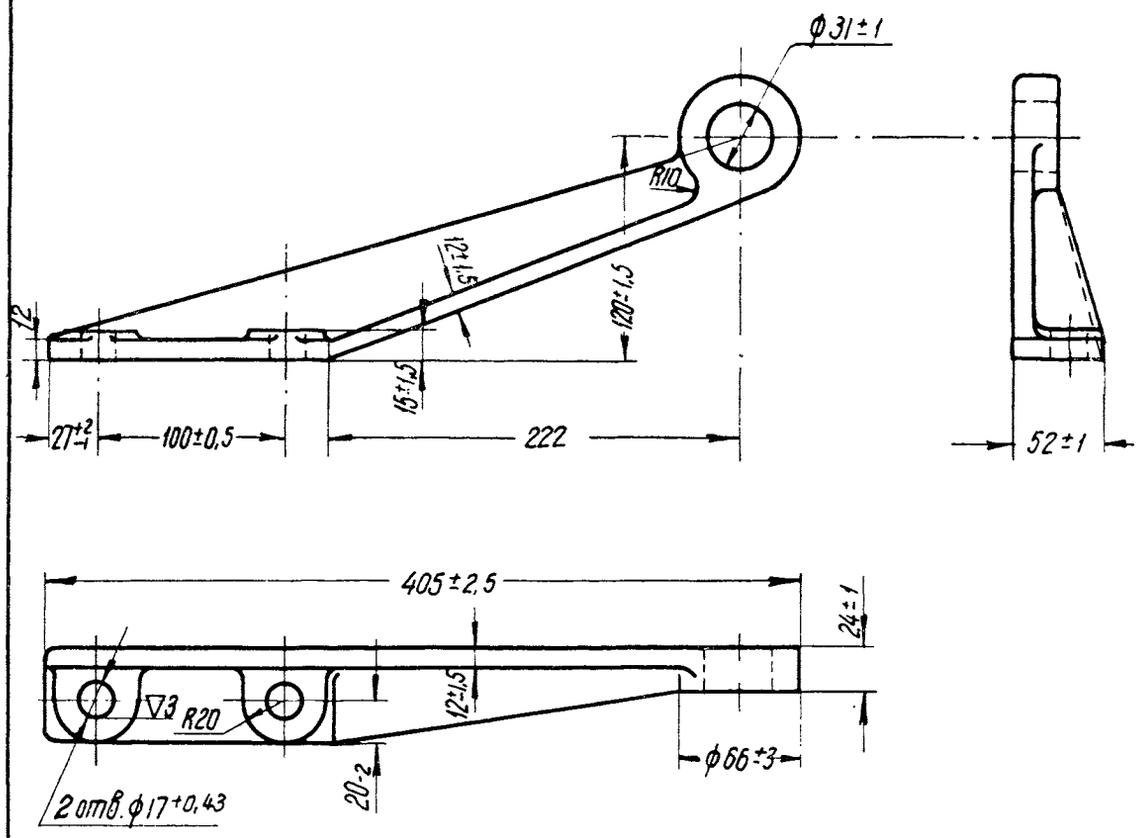


№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Угольник упорный задний для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм	13,0	Ст. 3	88-55

Детали упряжного устройства

Черт. № 067-б

~ остальное



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на ваг.	Марка	ГОСТ
—	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53

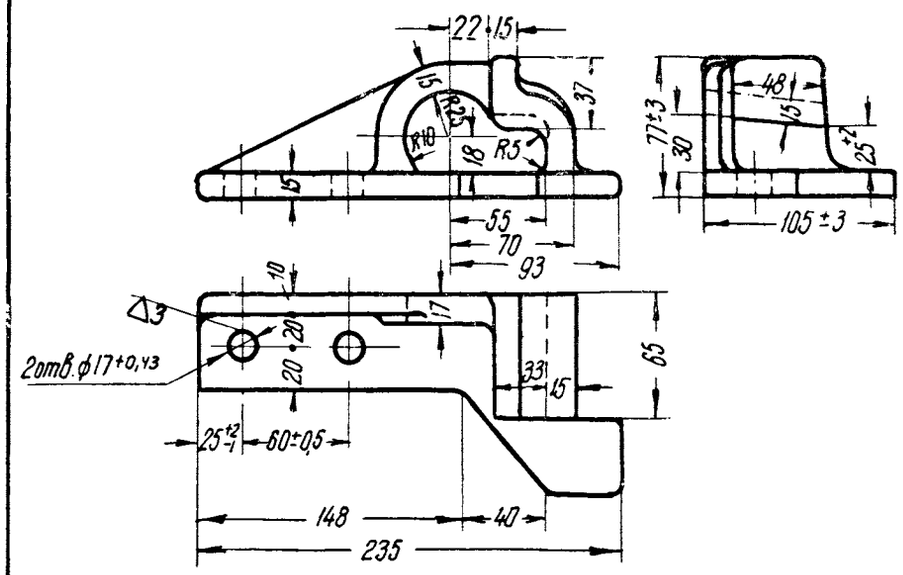
Техническое требование

Неуказанные литейные радиусы выполнять не более 5мм

Детали расцепного привода

Черт. № 37.35.135

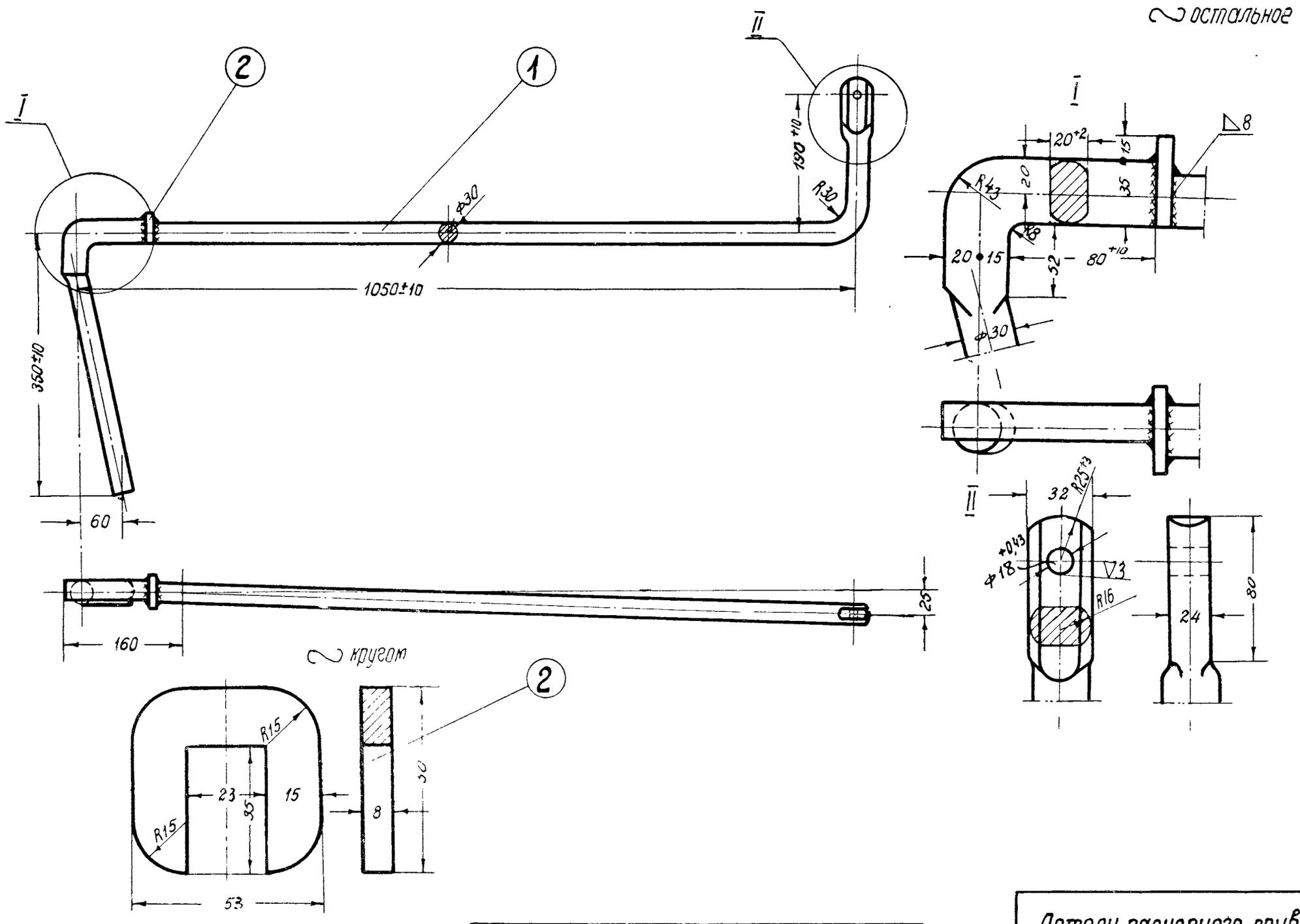
~ остальное



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на ваг	Марка	ГОСТ
—	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53

Детали расцепного привода

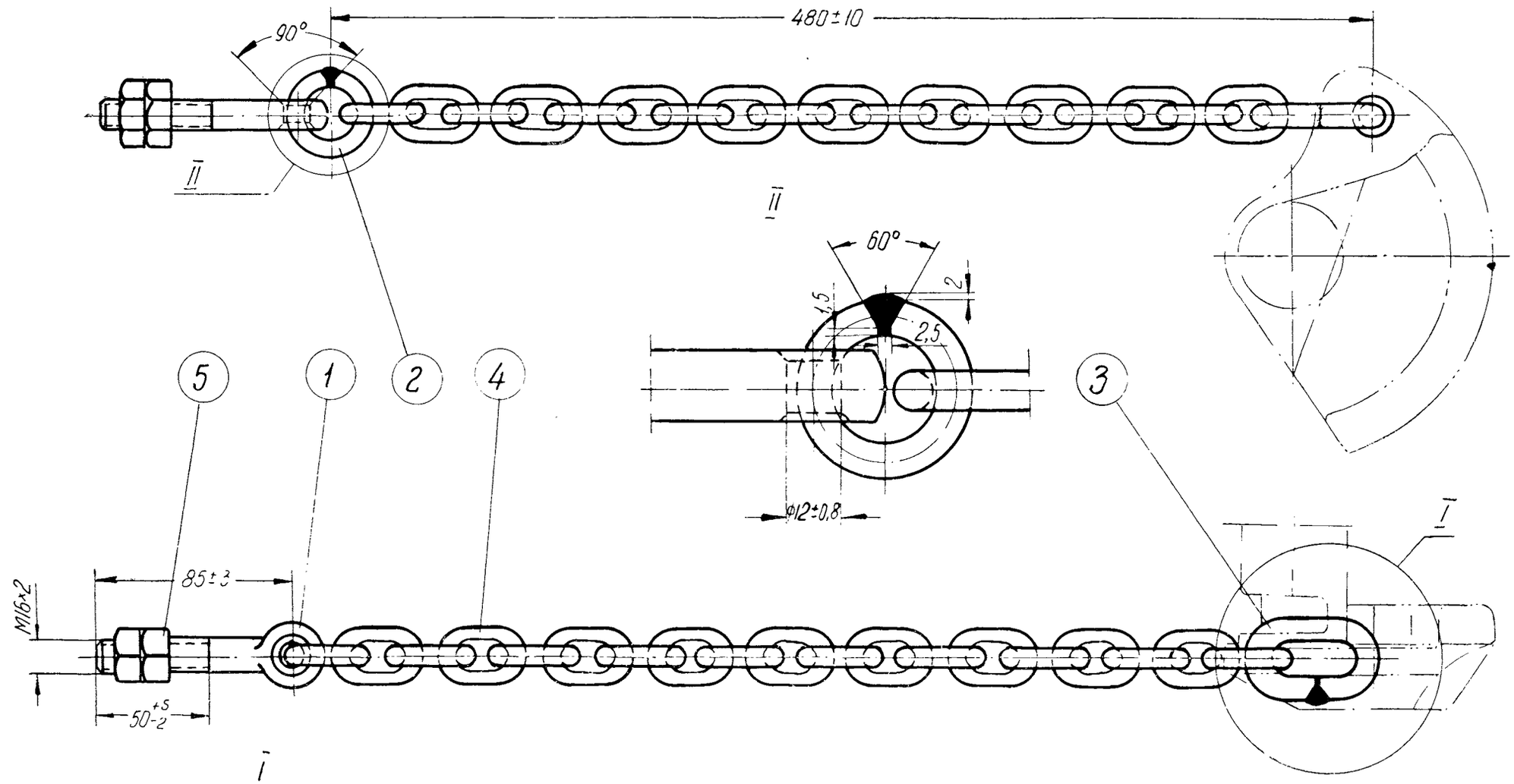
Черт. № 175-бВ

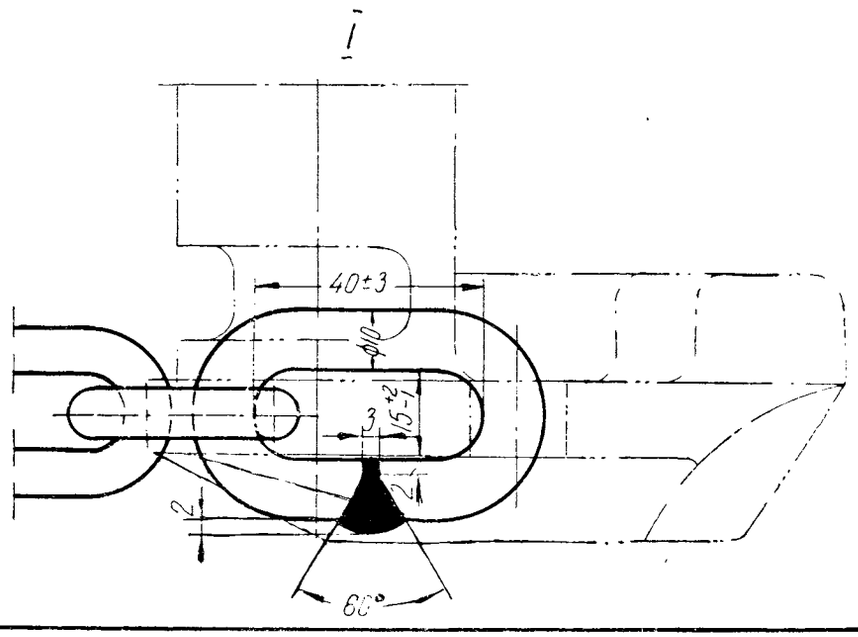


№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	марка	ГОСТ
1	Рычаг расцепной	2	8,8	17,6	Ст 3	380-57
2	Ограничитель рычага	2	0,2	0,4	Ст.3	380-57

Детали расцепного привода

Черт. № 192-г

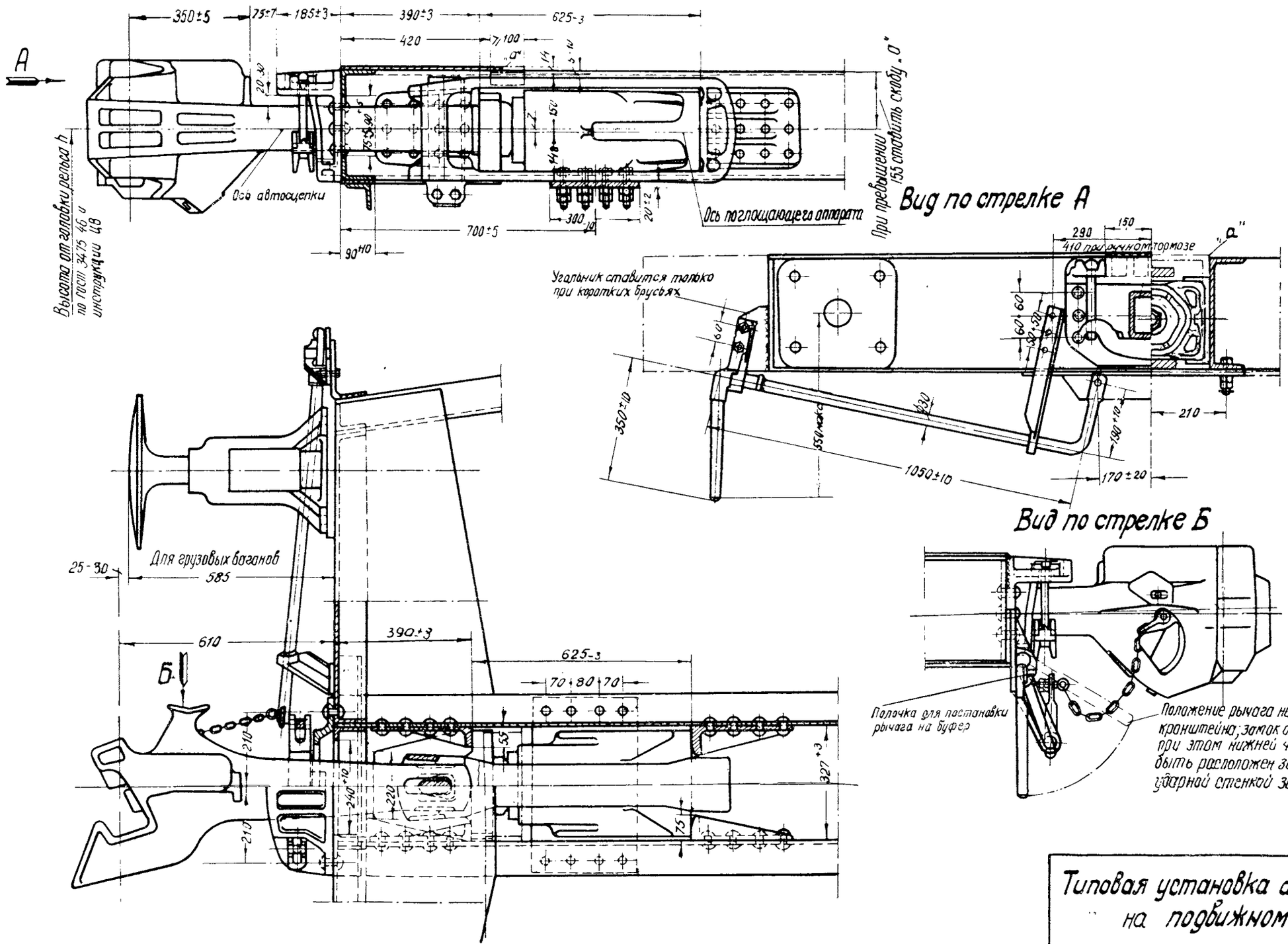




№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Болт регулировочный	2	0,19	0,38	Ст.0	380-57	48.06.036
2	Звено цепи	2	0,038	0,076	Ст.2	380-57	48.06.038
3	Звено удлиненное	2	0,08	0,16	Ст.2	380-57	48.06.024
4	Цепь сварная Ст 3 23	2	0,62	1,24	Ст.2	380-57	ГОСТ2319-55
5	Гайка М16	4	0,042	0,168	Ст.3	380-57	ГОСТ5915-51

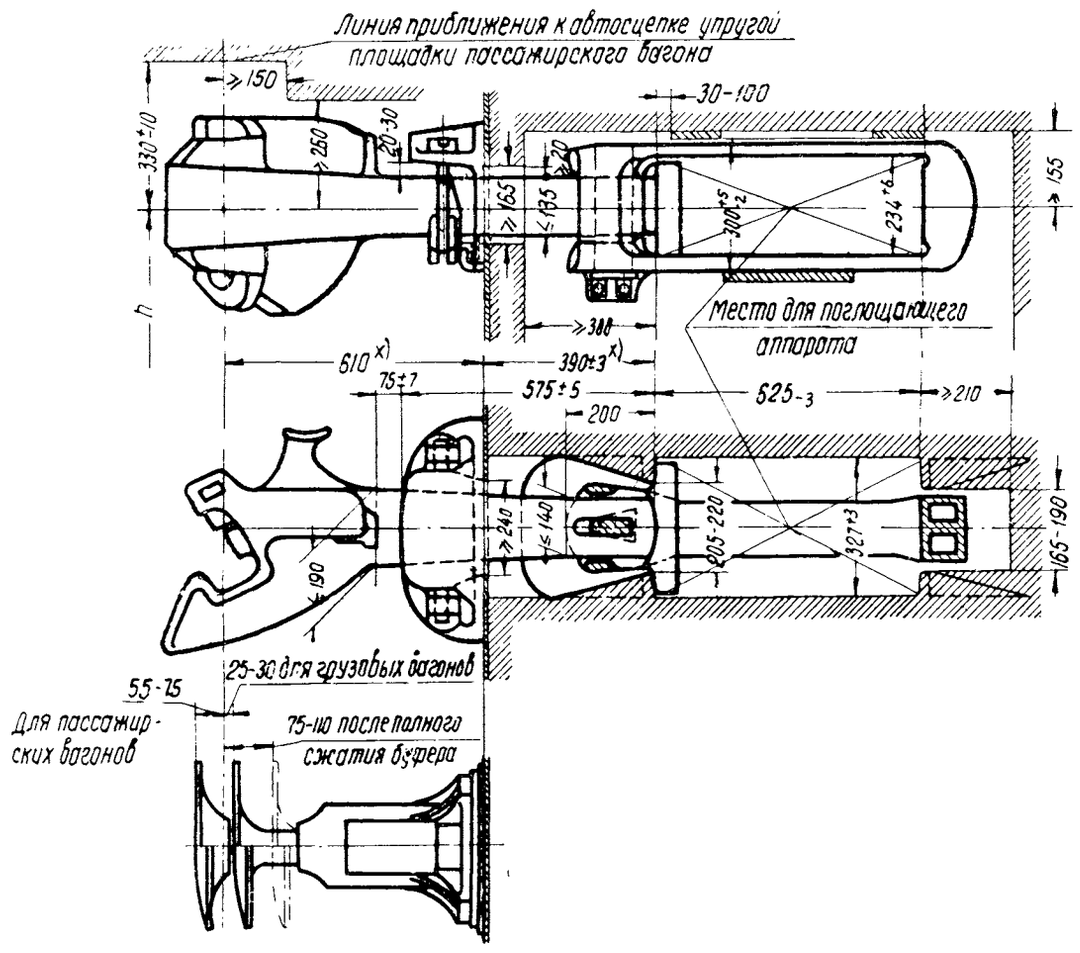
Цепь расцепного привода автосцепки

Черт № 48.06.18сб.



Типовая установка автосцепки на подвижном составе

Черт. № 399



Наименование подвижного состава	Высота автосцепки „h" для подвижного состава		
	Порожнего нового		Груженого изношенного
	максим.	миним	миним.
	в миллиметрах		
Вагоны грузовые	1080	1040	950
Вагоны пассажирские	1080	1040	980

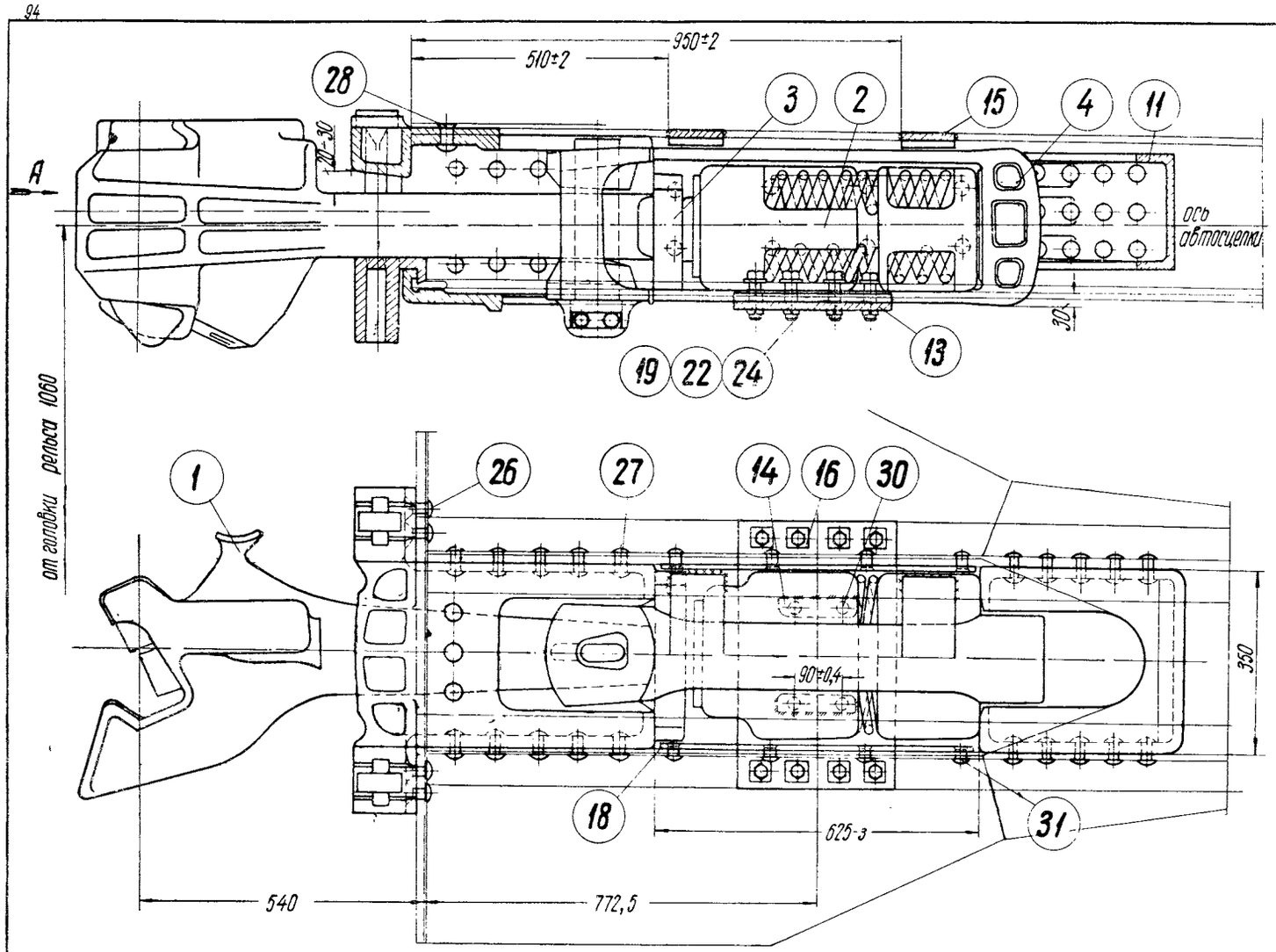
Примечания

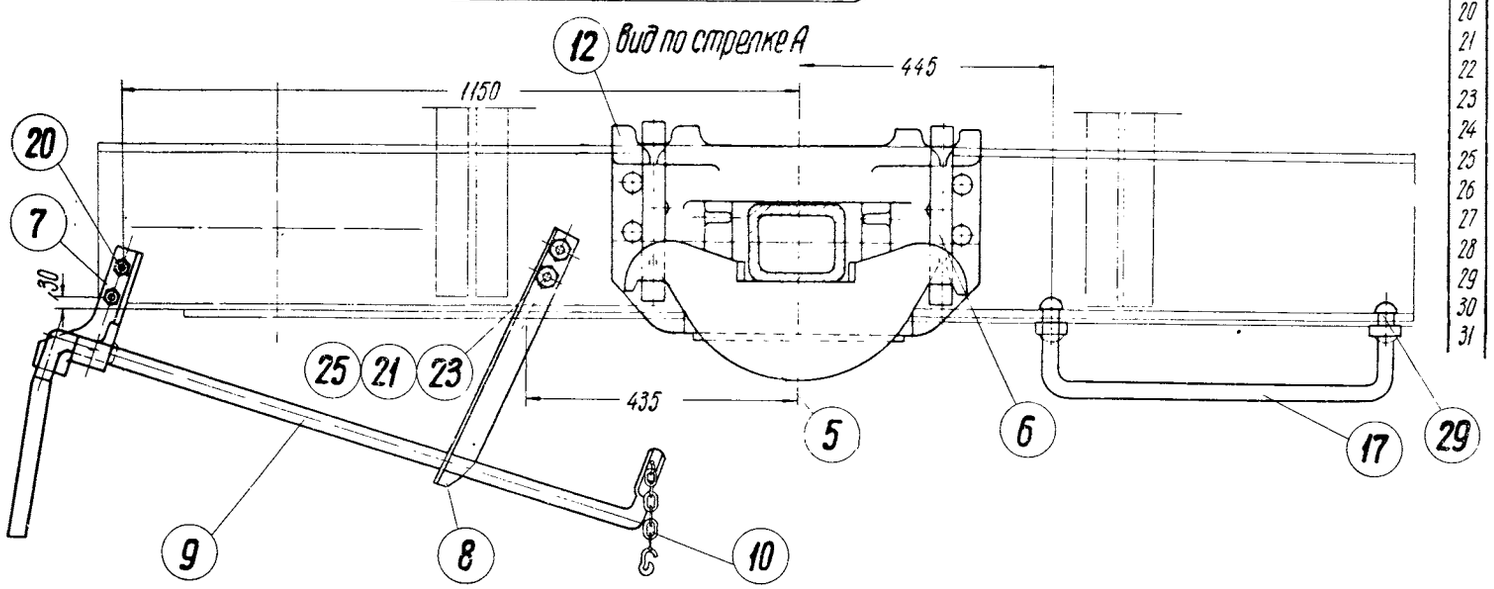
1. Данный чертеж соответствует ГОСТ 3475-46.
2. На новом подвижном составе размеры 390±3 и 610 мм по соглашению с заказчиком могут быть приняты другие при условии, что сумма этих размеров по номиналу будет составлять 1000 мм (на чертеже эти размеры обозначены x))

При оборудовании автосцепкой существующего подвижного состава, имеющего на хребтовых балках передние упорные угольники на расстоянии 393-435 мм от буферного бруса, размеры 390±3 и 610 мм должны быть соответственно изменены (упорные угольники допускается не переставлять).

Основные размеры установки автосцепного оборудования на подвижном составе

Черт. № 2/ст.





Примечания

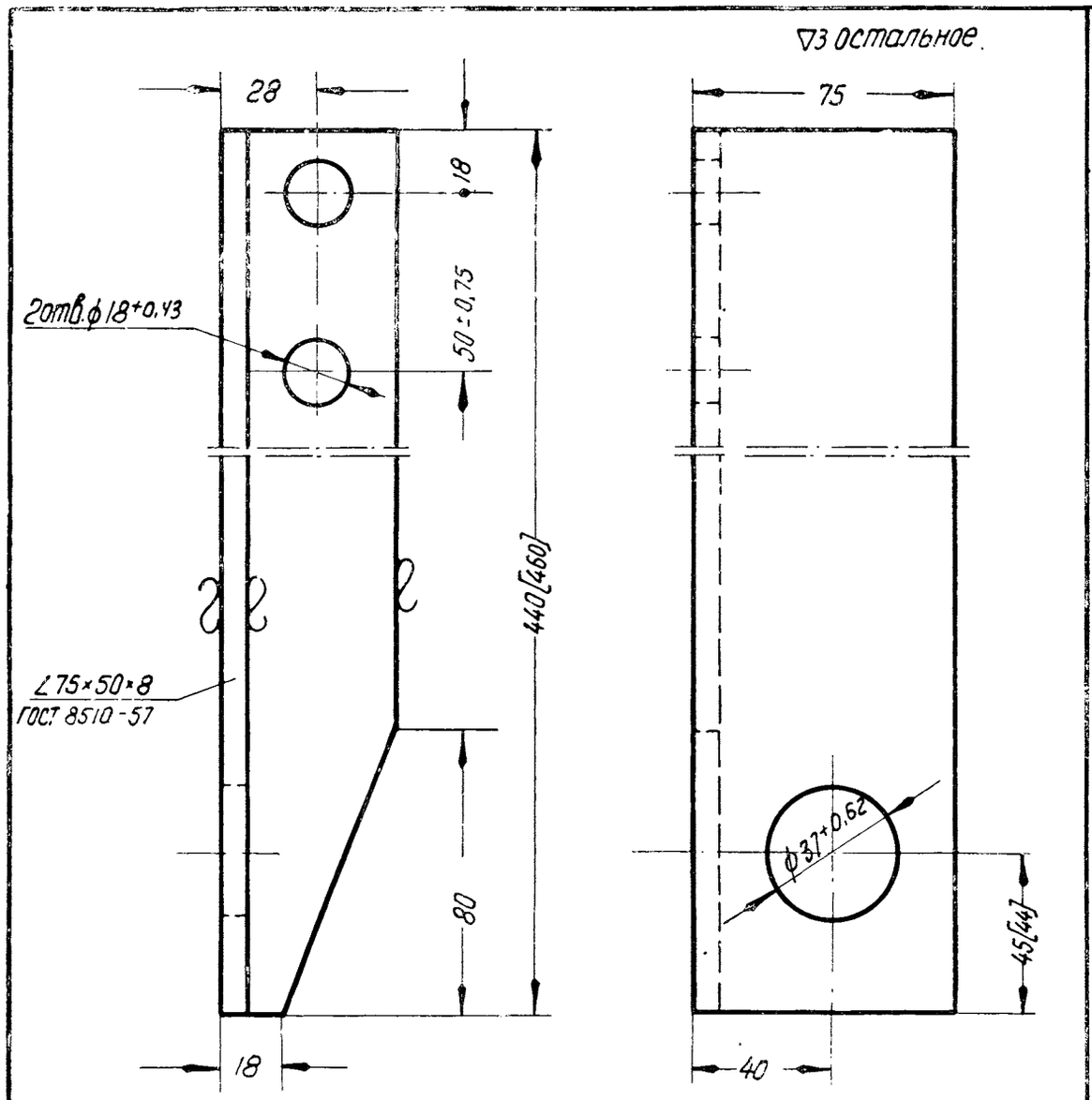
1. К тяговому хомуту черт. 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б

2. Высота от головки рельса до оси автосцепки 1071-1080 мм - у вагонов постройки завода им. Егорова

№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг 1 шт	На вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	131,0	262,0	комплект		707
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст 0	88-55	109-б
4	Хомут тяговый образца 1950 г	2	90,0	180,0	Ст 0	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	27,0	54,0	Ст 0	88-55	2-13-70-03
6	Подвеска маятниковая	4	4,0	16,0	Ст 4	380-57	2-13-70-04
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бб
8	Державка	2	3,1	6,2	Ст 3	380-57	2-13-70-01
9	Рычаг расцепной	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.18сб
11	Угольник упорный объединенный задний	2	50,8	101,6	Ст 0	88-55	2-13-06-08
12	Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольниками	2	122,0	244,0	Ст 0	88-55	2-13-06-06
13	Планка поддерживающая	2	23,0	46,0	Ст 3	380-57	2-13-60-01
14	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
15	Скоба предохранительная	4	2,96	11,84	Ст 3	380-57	2-13-06-05
16	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст 3	380-57	2-13-00-20
17	Поручень для сцепщика	2	2,4	4,8	Ст 3	380-57	2-13-70-32
18	Планка упорная	4	9,3	37,2	Ст 3	380-57	2-13-06-03
19	Болт М22×85	16	0,38	6,08	Ст 3	380-57	ГОСТ 7808-57
20	Болт М16×55, l_0=45	4	0,13	0,52	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
21	Болт М16×65; l_0=60	4	0,14	0,56	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
22	Гайка М22	16	0,12	1,92	Ст 3	380-57	ГОСТ 5920-51
23	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
24	Шплинт 5×50	16	0,008	0,13	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
25	Шплинт 4×30	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
26	Заклепка 19×50	20	0,2	4,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 22×55	116	0,22	25,52	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 22×55	6	0,22	1,32	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
29	Заклепка 19×75	4	0,2	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
31	Заклепка 16×45	32	0,092	2,94	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ с хребтовой балкой

Черт № 2-13-70-00



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Державка	2	3,1	6,2	Ст 3	380-57

Техническое требование

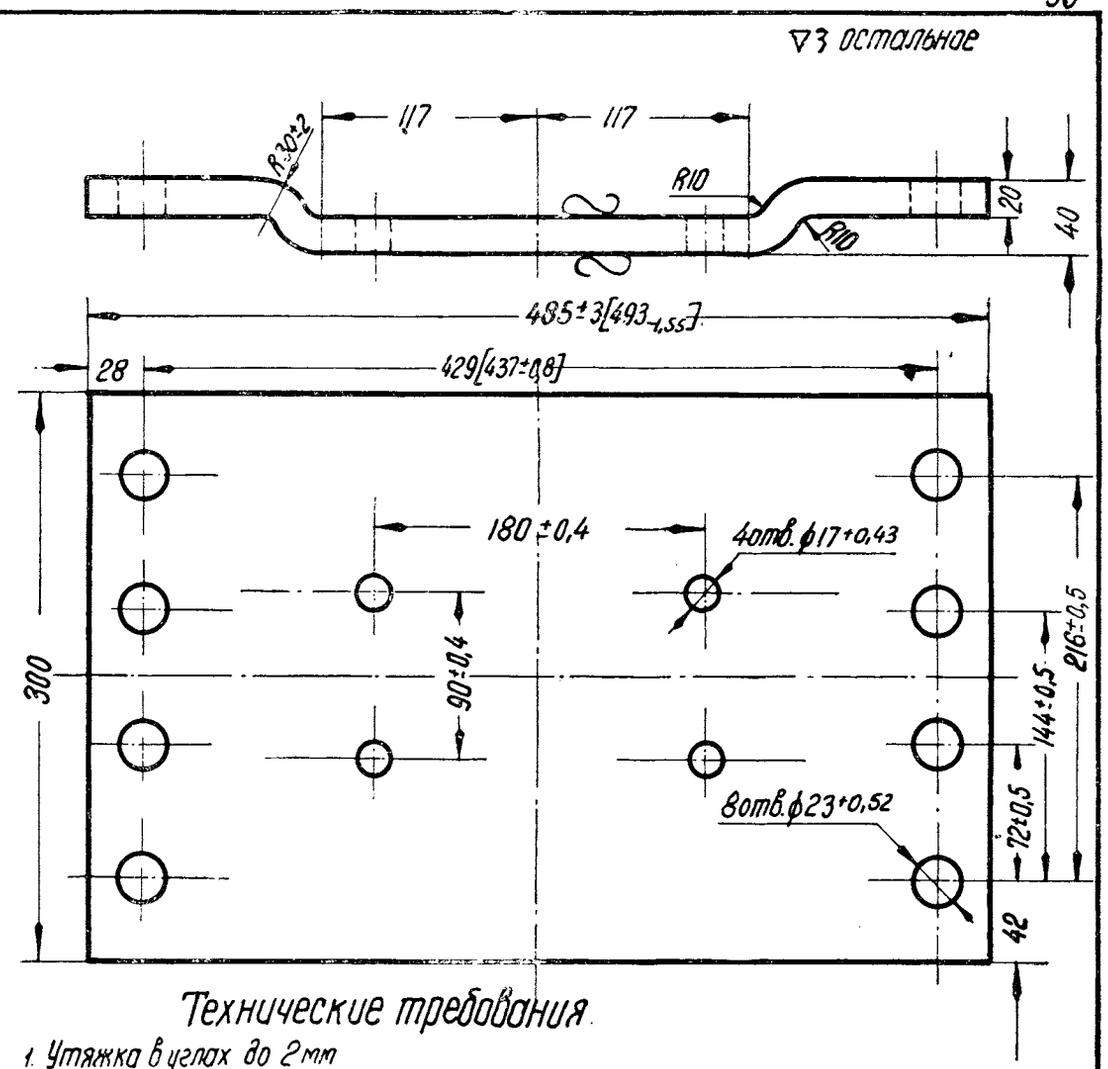
Допускается применять ∠75×50×5.

Примечание

Размеры в [ ] даны для пассажирского ЦМВ постройки завода им. Егорова.

Детали расцепного прибора автосцепки пассажирского ЦМВ с хребтовой балкой

Черт. № 2-13-70-01



Технические требования.

1. Утяжка в углах до 2 мм
2. Допускается изготовлять из стали марки 15 или 20 ГОСТ 1050-57.

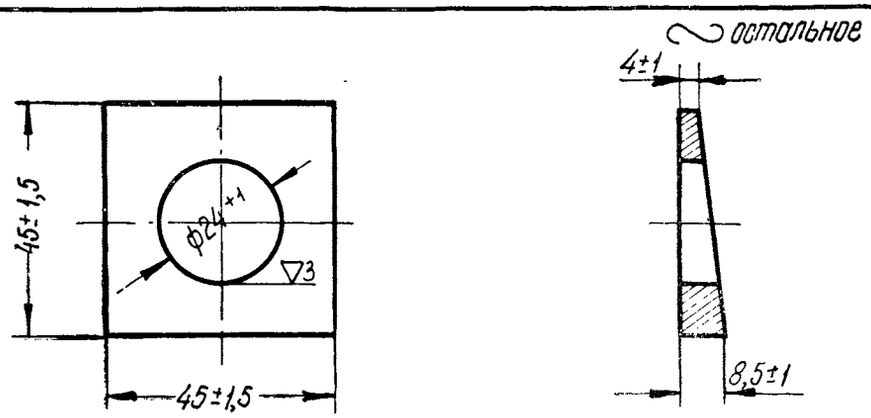
Примечание

Размеры в [ ] даны для пассажирского ЦМВ постройки завода им Егорова.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретическ. вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Планка поддерживающая	2	23,0	46,0	МСт.3	380-57

Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ с хребтовой балкой

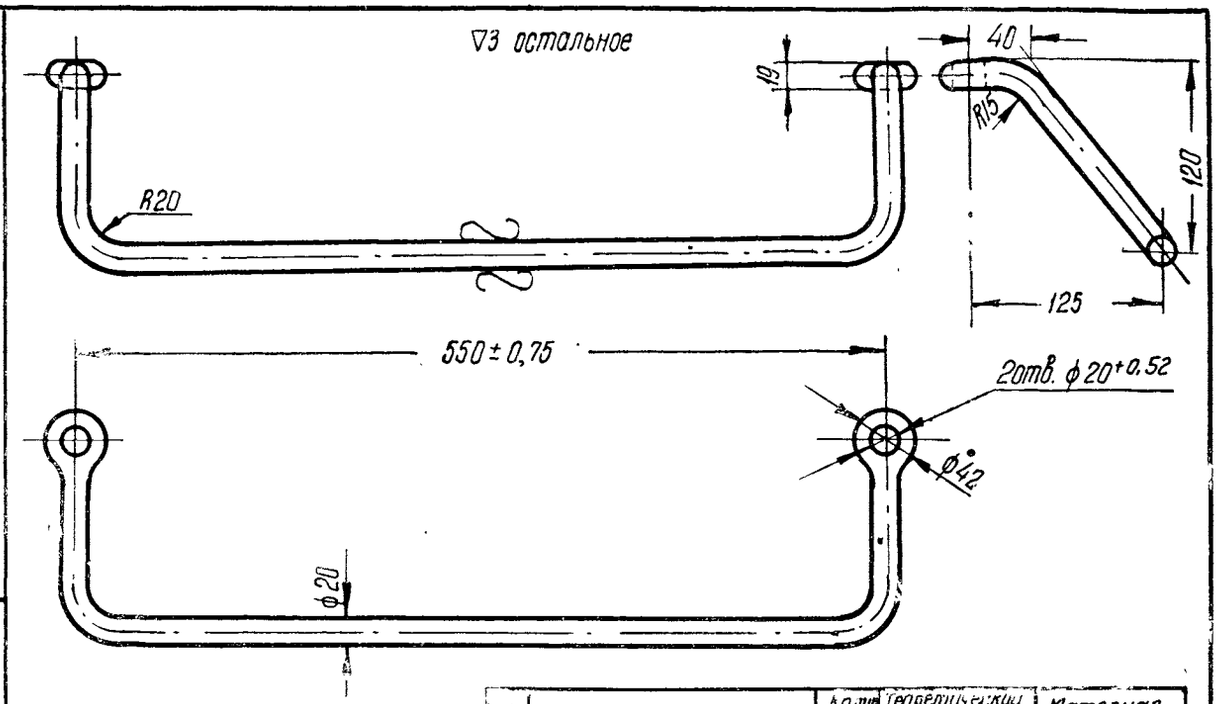
Черт. № 2-13-60-01



№ поз	Наименование детали	Колич шт. на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст.3	380-57

Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ

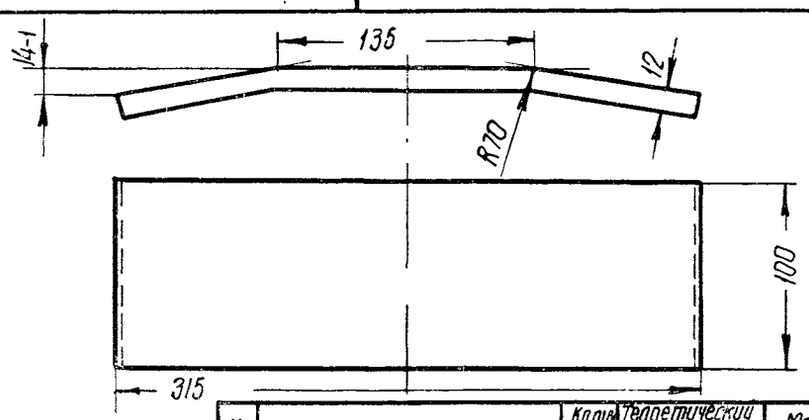
Черт. № 2-13-00-20



№ поз	Наименование детали	Колич шт. на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Поручень для сцепщика	2	2,4	4,8	Ст.3	380-57

Поручень для сцепщика пассажирского ЦМВ постройки Калининского завода

Черт. № 2-13-70-02



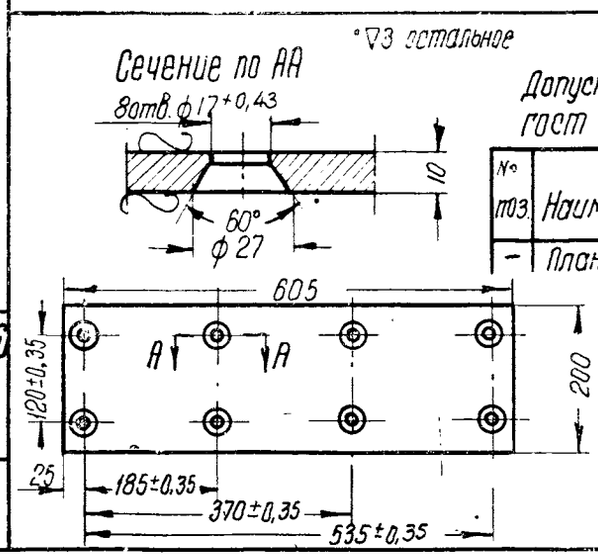
№ поз.	Наименование детали	Колич шт. на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Скоба предохранительная	4	2,96	11,84	Ст.3	380-57

Техническое требование

Скобу допускается изготовлять из стали марки 15 или 20 ГОСТ 1050-57

Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ постройки Калининского завода

Черт № 2-13-06-05



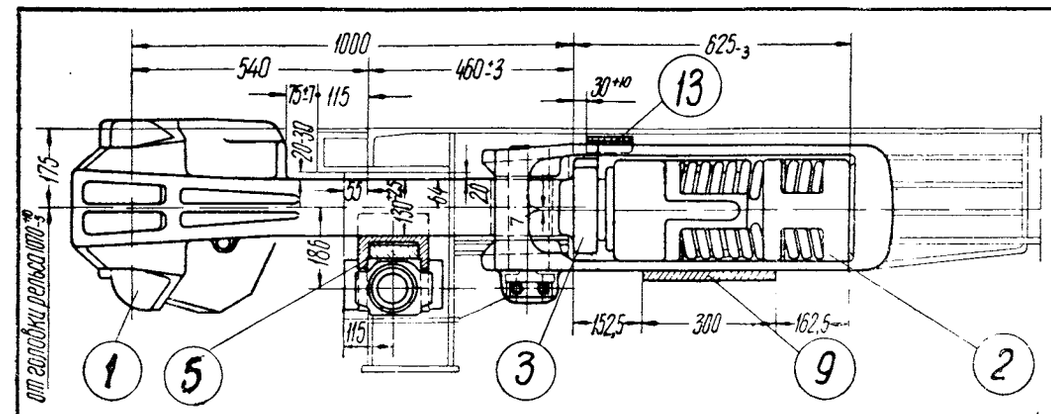
Техническое требование

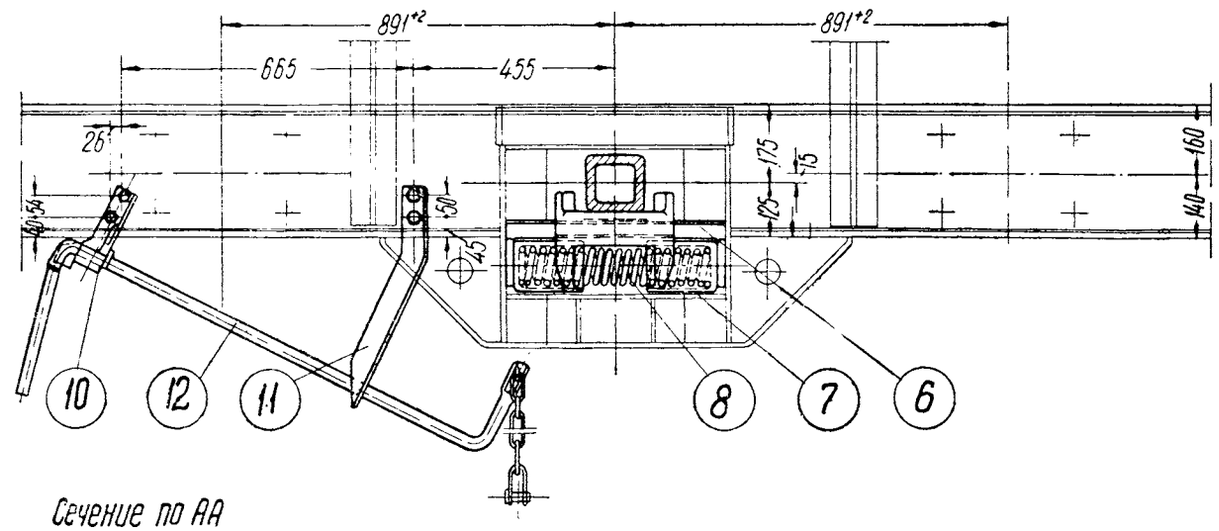
Допускается изготовлять из стали марки 15 или 20 ГОСТ 1050-57

№ поз.	Наименование детали	Колич шт на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
—	Планка упорная	4	9,3	37,2	Ст.3	380-57

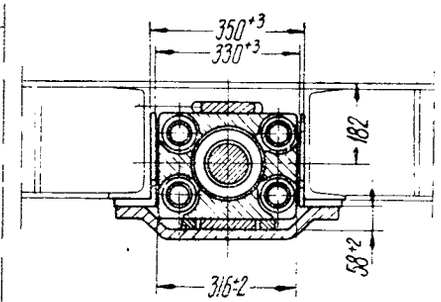
Детали оборудования автосцепкой пассажирского ЦМВ с расстоянием между стенками хребтовой балки 350 мм

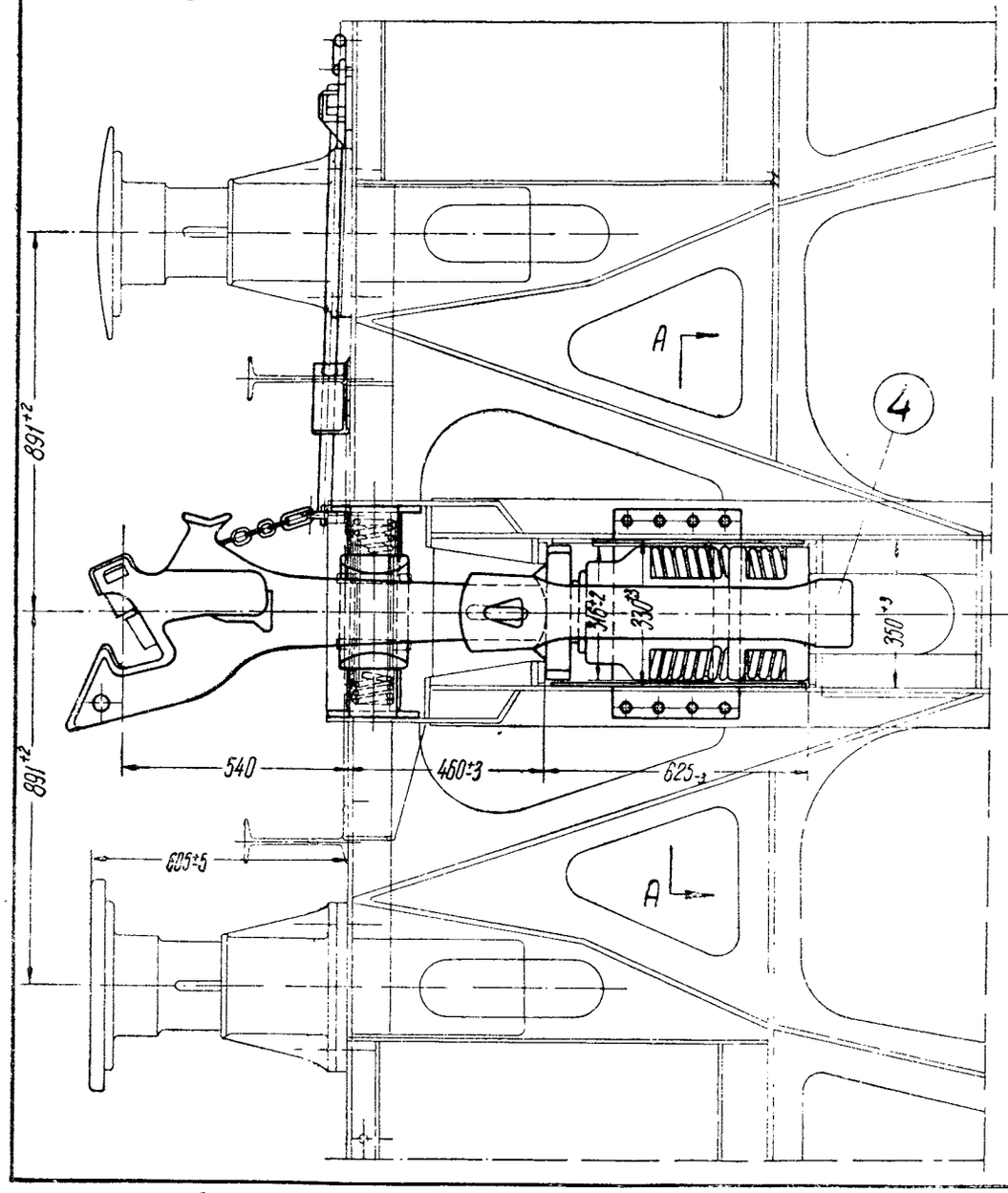
Черт. № 2-13-06-03





Сечение по АА





Примечание

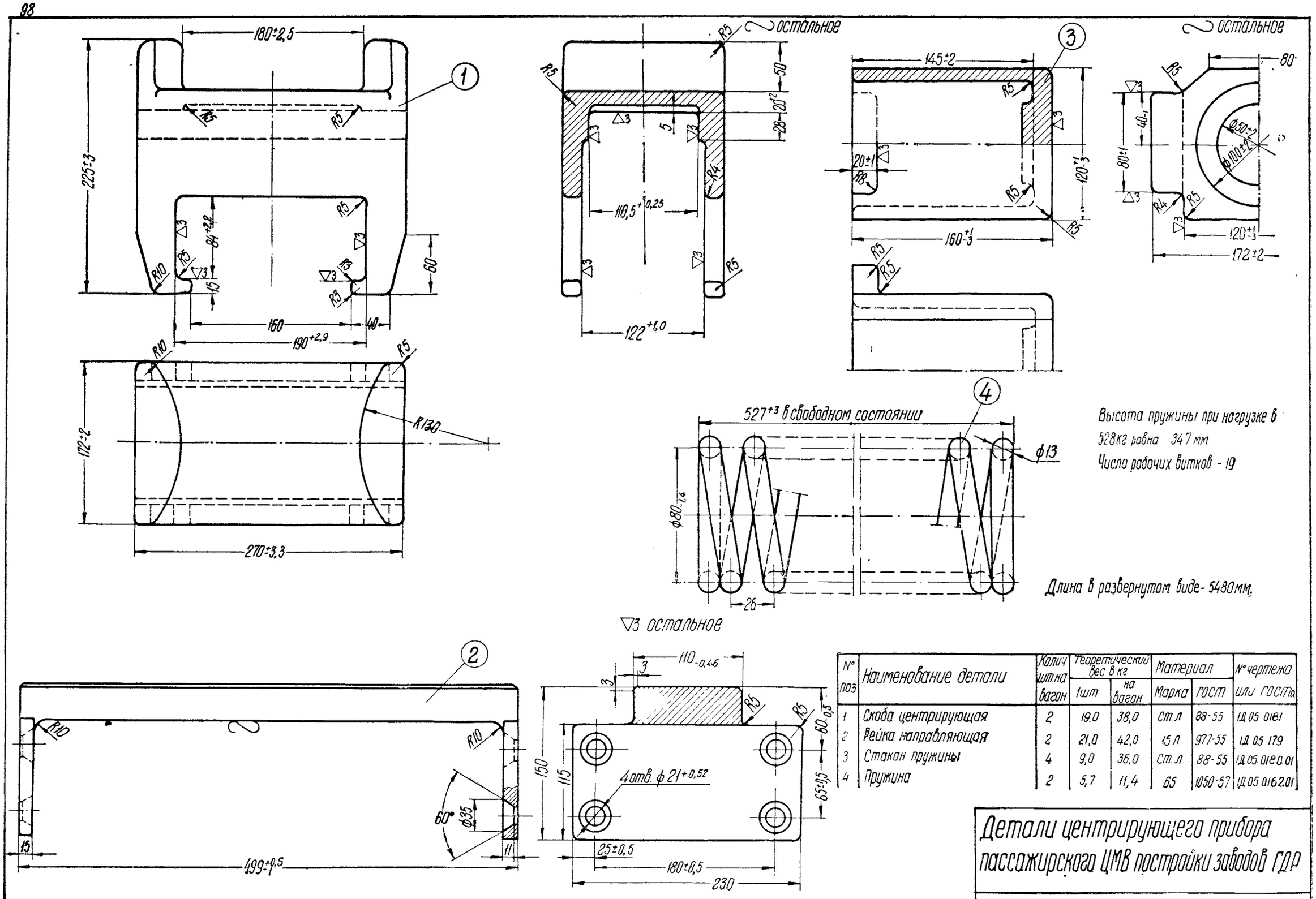
К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б

поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197.0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	131.0	262.0	комплект		707
3	Плита передняя упорная	2	34.0	68,0	Ст.л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый образца 1950г	2	90,0	180,0	Ст.л	88-55	749
5	Скоба центрирующая	2	19,0	38,0	Ст.л	88-55	1Д.05 0181
6	Рейка направляющая	2	21,0	42,0	15Л	977-53	1Д.05. 179
7	Стакан пружины	4	9,0	36,0	Ст.л	88-55	1Д.05.0180.01
8	Пружина центрирующего прибора	2	5,7	11,4	65	1050-57	1Д.05.0162.01
9	Установка планки, поддерживающей поглощающий аппарат	2	28,56	57,12	комплект		1С.05.0180.01
10	Кронштейн	2	2,25	4.5	25Л	977-53	1Д.05 0130
11	Державка	2	2,9	5,8	Ст.3	380-57	1Д.05.0199
12	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.06.18сб.192-г
13	Скоба предохранительная	2	–	–	Ст.3	380-57	–

Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР

черт. № 1С.05.0197 01/18

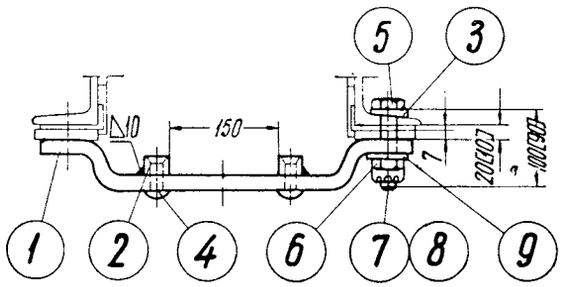
13 зак. 681

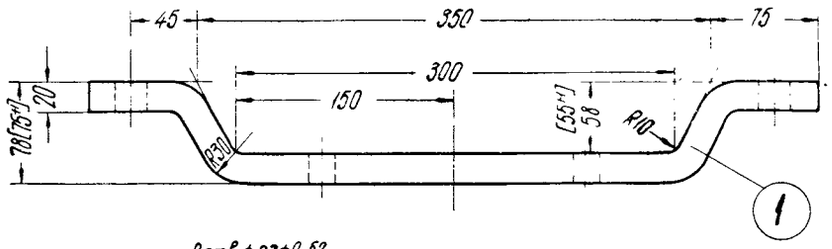


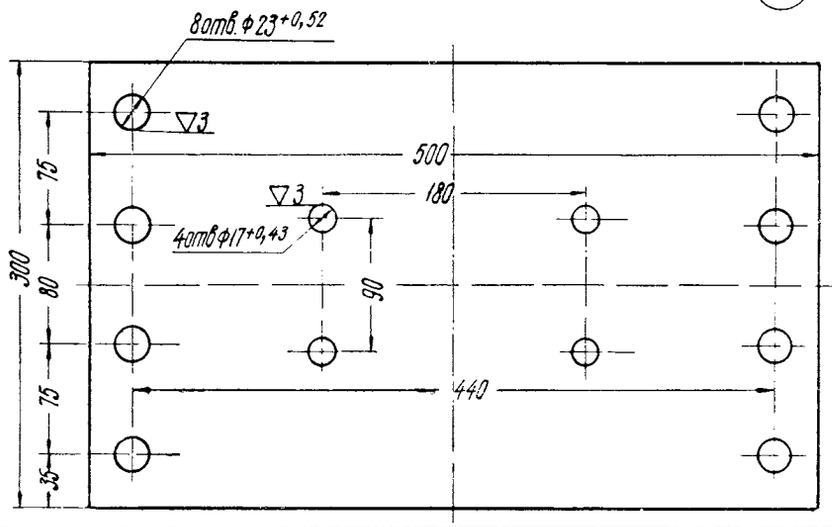
№ поз	Наименование детали	Колич шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Скоба центрирующая	2	19,0	38,0	Ст.л	88-55	1Д 05 0181
2	Рейка направляющая	2	21,0	42,0	15 л	977-55	1Д 05 179
3	Стакан пружины	4	9,0	36,0	Ст.л	88-55	1Д 05 0180.01
4	Пружина	2	5,7	11,4	65	1050-57	1Д 05 0162.01

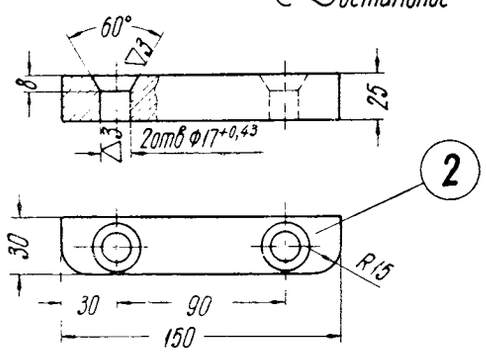
Детали центрирующего прибора пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР

К черт. № 1С.05.0197 01/18









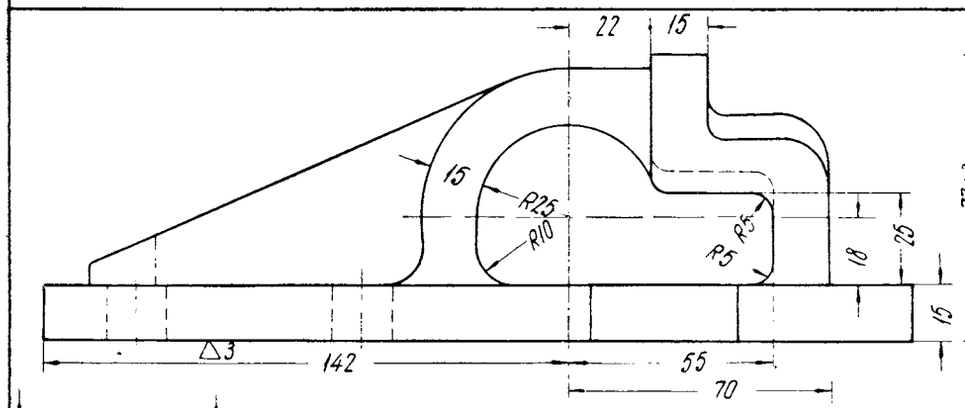
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вог.	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Планка поддерживающая	2	26,8	53,6	Ст.3	380-57	1Д.06.0198 01/11
2	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	1Д.06.0198 01/11
3	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст.3	380-57	2-13-00-20
4	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
5	Болт М 22×100	16	0,41	6,56	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-54
6	Гайка М 22	16	0,1	1,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-54
7	Гайка М 22	16	0,133	2,1	Ст.3	380-57	ГОСТ 5911-54
8	Шплинт 5×50	16	0,008	0,13	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
9	Шайба 22	16	0,03	0,48	Ст.3	380-57	ГОСТ 6958-54

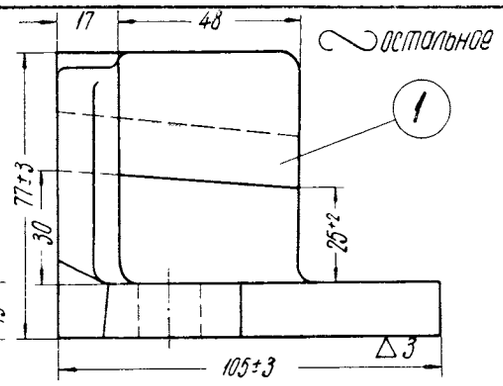
Примечание

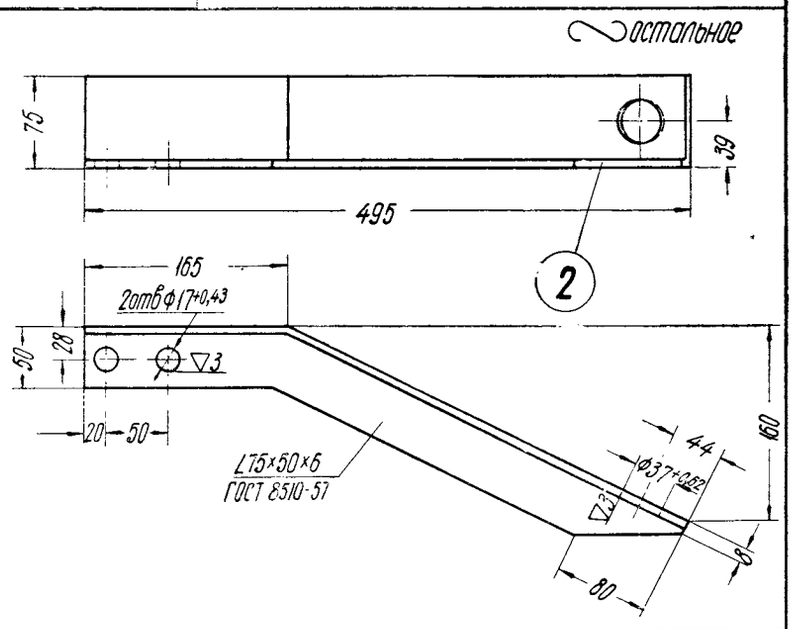
Размеры в [ ] даны для пассажирского ЦМВ международного сообщения.

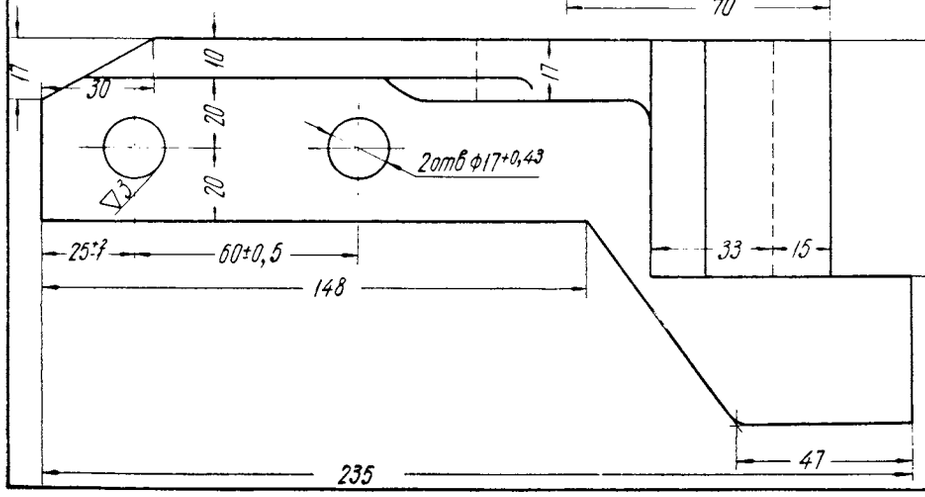
Установка планки, поддерживающей поглощающий аппарат пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР

Черт. № 1С.05.0180.01





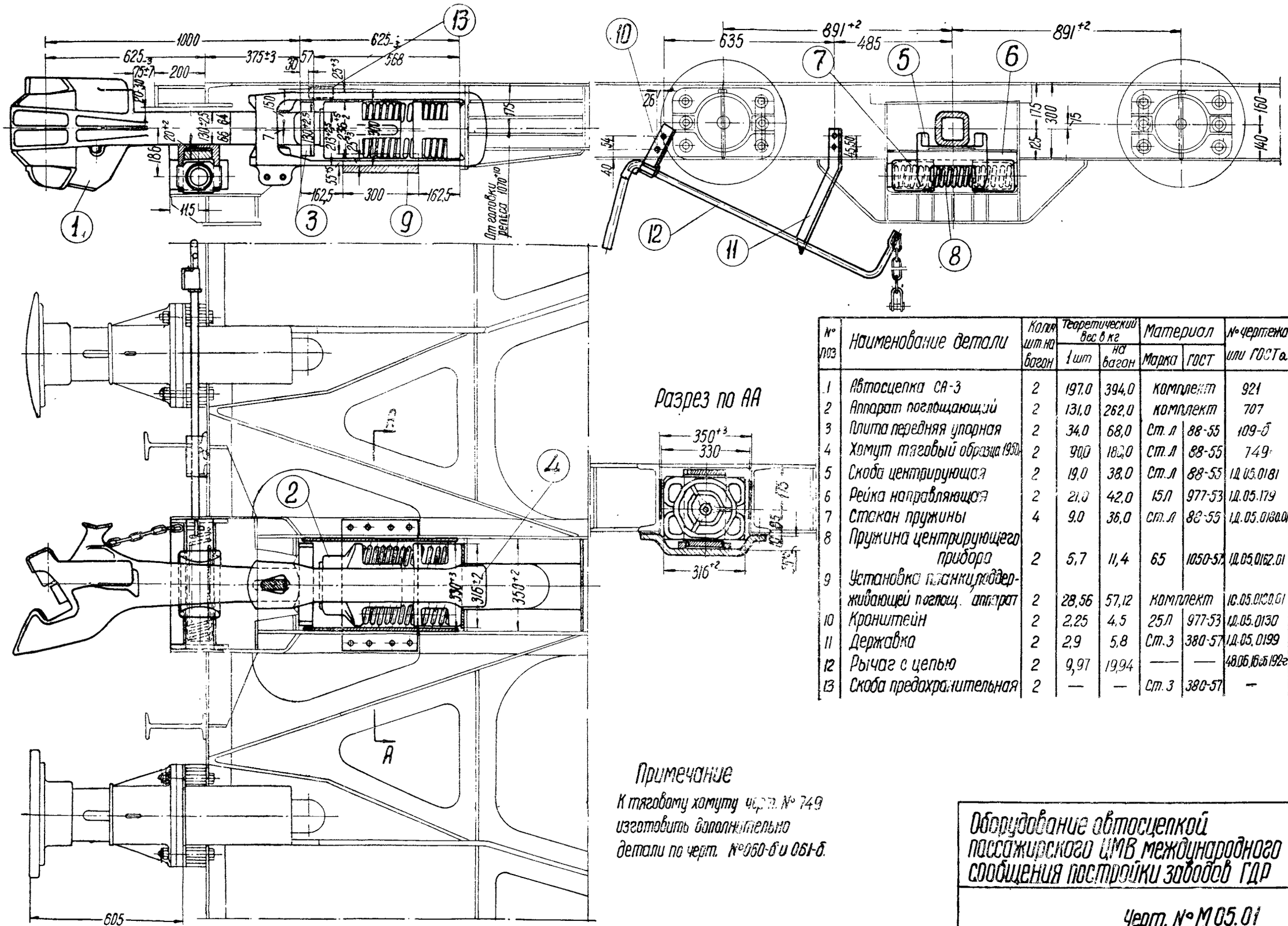




№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вог.	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	1Д.05.0130
2	Державка	2	2,9	5,8	Ст.3	380-57	1Д.05.0199

Детали расцепного привода автосцепки пассажирского ЦМВ постройки заводов ГДР

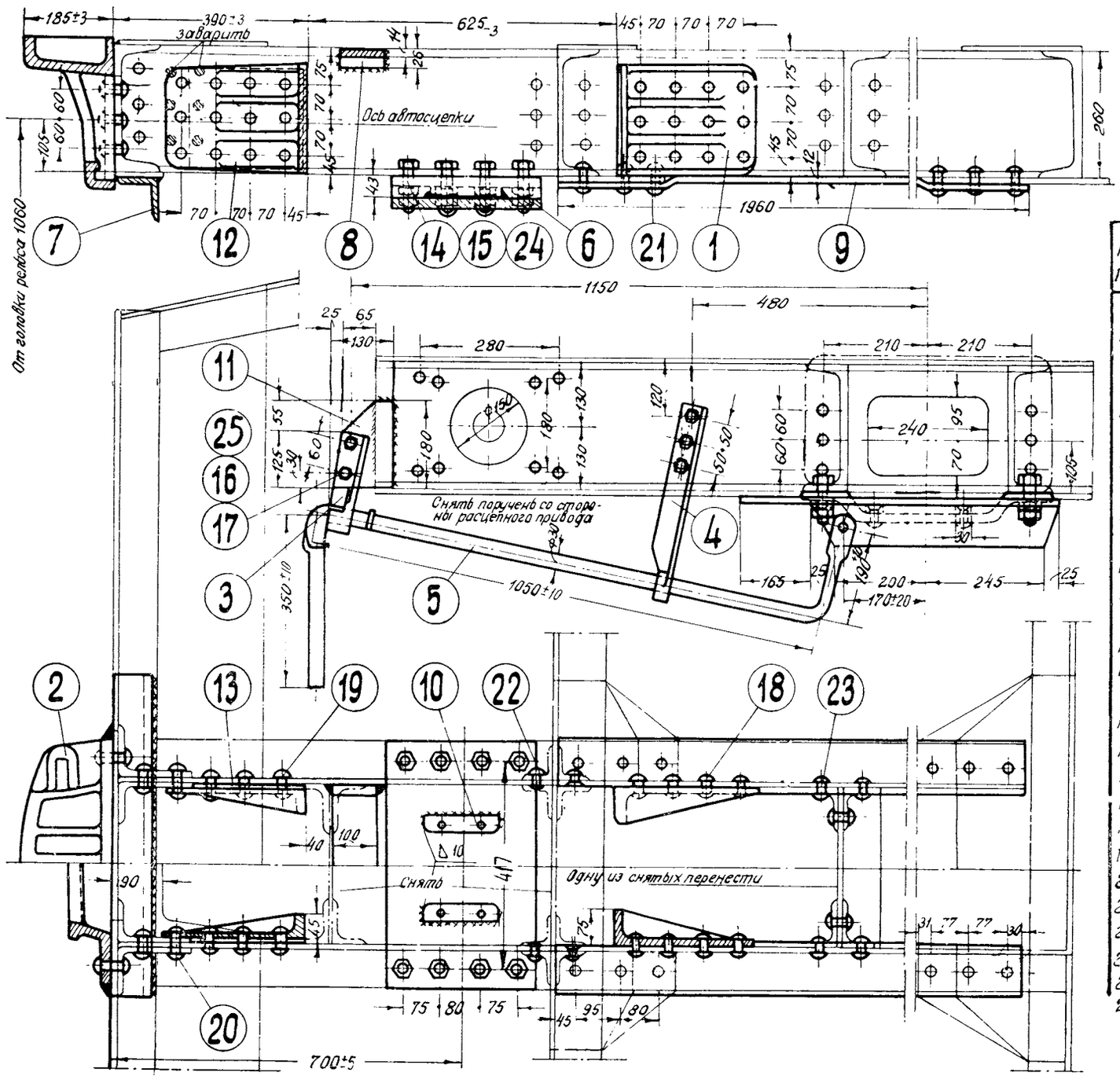
К черт. № 1С.05.0197 01/18



№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	131,0	262,0	комплект		707
3	Плита передняя упорная	2	34,0	68,0	Ст. л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый образца 1950 г.	2	90,0	180,0	Ст. л	88-55	749
5	Скоба центрирующая	2	19,0	38,0	Ст. л	88-55	1Д.05.0181
6	Рейка направляющая	2	21,0	42,0	15Л	977-53	1Д.05.179
7	Стакан пружины	4	9,0	36,0	Ст. л	88-55	1Д.05.0180.01
8	Пружина центрирующего прибора	2	5,7	11,4	65	1050-57	1Д.05.0162.01
9	Установка планки, поддерживающей поглощ. аппарат	2	28,56	57,12	комплект		1С.05.0130.01
10	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	1Д.05.0130
11	Державка	2	2,9	5,8	Ст. 3	380-57	1Д.05.0199
12	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.16-б192г
13	Скоба предохранительная	2	—	—	Ст. 3	380-57	—

Оборудование автосцепкой пассажирского ЦМВ международного сообщения постройки заводов ГДР

Черт. № М 05.01

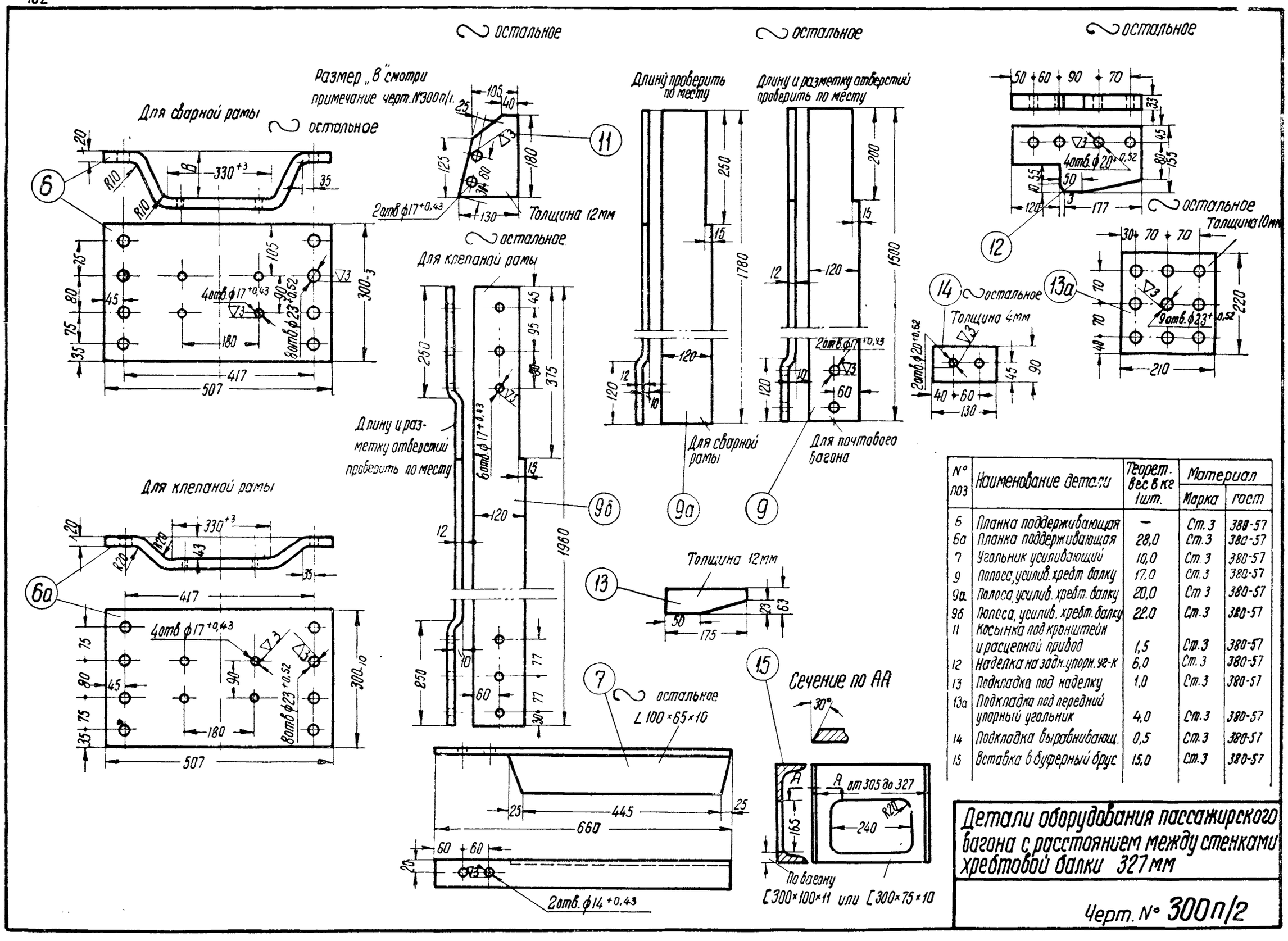


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст 0	88-55	067-б
2	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-68; 127-68 128-ав
3	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-68
4	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
5	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	180618ав192-2
6	Планка поддерживающая	2	28,0	56,0	Ст 3	380-57	300 п/2
7	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	300 п/2
8	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст 3	380-57	430
9	Полоса, усилив. хребт. балку	4	22,0	88,0	Ст 3	380-57	300 п/2
10	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
11	Косынка под кронштейн и расцепной привод	2	1,5	3,0	Ст 3	380-57	300 п/2
12	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст 0	88-55	062-б
13	Подкладка под передний упорный угольник	4	4,0	16,0	Ст 3	380-57	300 п/2
14	Болт М22×80	16	0,36	5,76	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
15	Гайка М22	32	0,106	3,392	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
16	Болт М16×50	10	0,124	1,24	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Заклепка 22×60	48	0,237	11,376	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
19	Заклепка 22×70	36	0,267	9,612	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 22×75	24	0,282	6,768	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 19×65	16	0,18	2,88	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 16×35	48	0,077	3,7	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 16×55	8	0,108	0,864	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
25	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на клепаной раме длиной 20,2 и 20 м

Черт. № 300 п

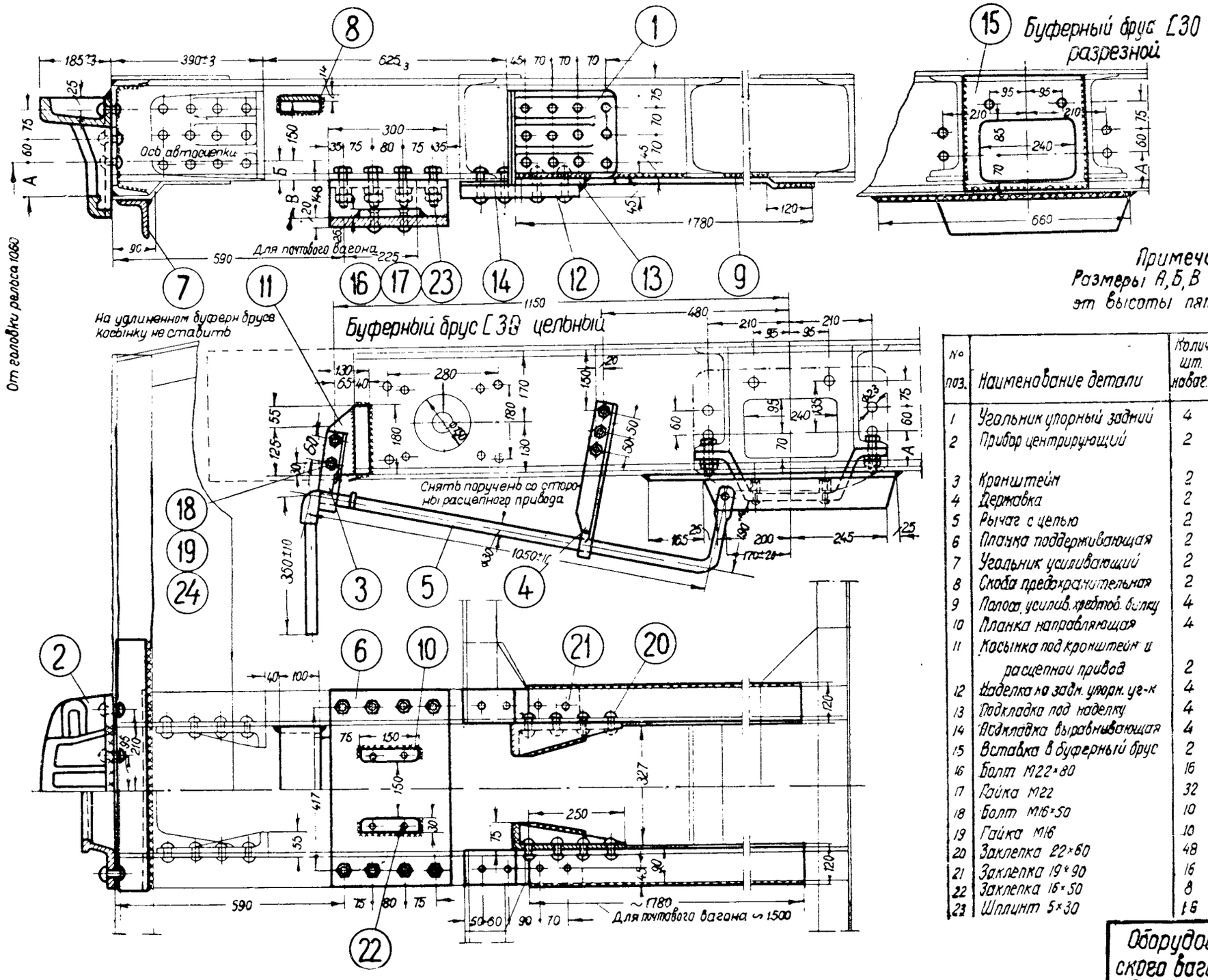
14 Зак. 681



№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
6	Планка поддерживающая	—	Ст. 3	380-57
6а	Планка поддерживающая	28,0	Ст. 3	380-57
7	Угольник усиливающий	10,0	Ст. 3	380-57
9	Полосс, усилив. хребт балку	17,0	Ст. 3	380-57
9а	Полосс, усилив. хребт. балку	20,0	Ст 3	380-57
9б	Полосс, усилив. хребт. балку	22,0	Ст. 3	380-57
11	Косынка под кронштейн и расцепной привод	1,5	Ст. 3	380-57
12	Наделка на задн. упорн. уг-к	6,0	Ст. 3	380-57
13	Подкладка под наделку	1,0	Ст. 3	380-57
13а	Подкладка под передний упорный угольник	4,0	Ст. 3	380-57
14	Подкладка выравнивающ.	0,5	Ст. 3	380-57
15	Вставка в буферный брус	15,0	Ст. 3	380-57

Детали оборудования пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм

Черт. № 300п/2

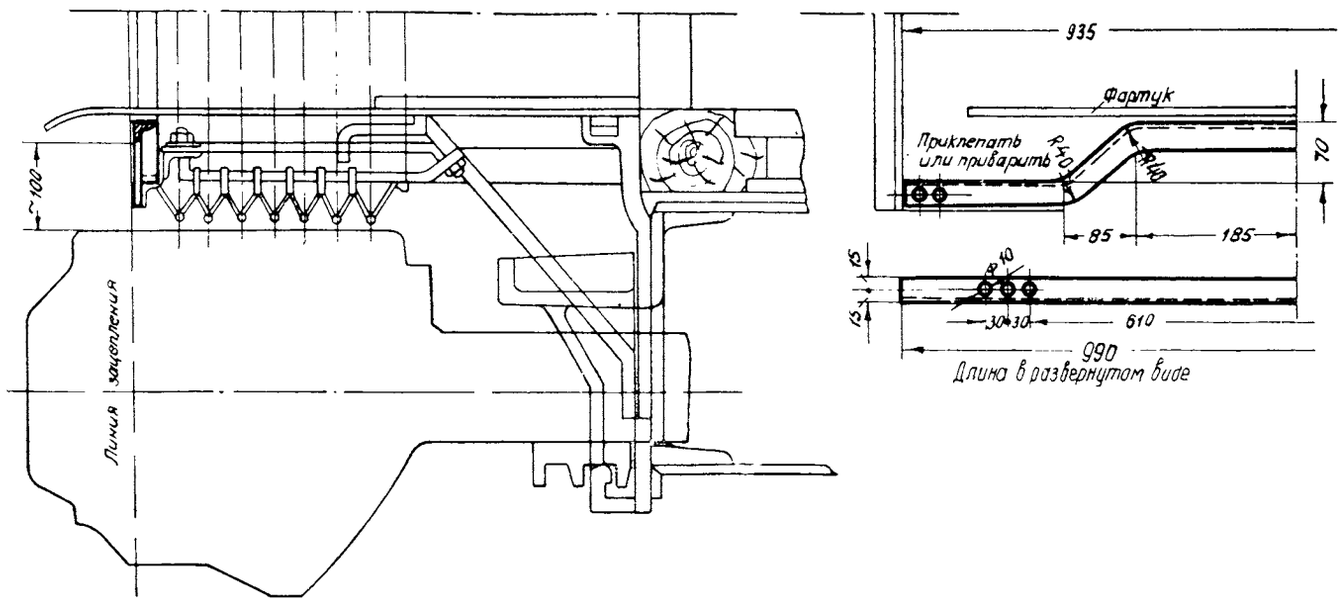


Примечание
Размеры А, Б, В зависят от высоты пятника

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТ
1	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст 3	380-57	067-Б
2	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-СВ; 127-СВ; 128-СВ
3	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175-СВ
4	Державка	2	2,8	5,6	25 Л	977-53	37.35.135
5	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	480 б/а с б-192
6	Планка поддерживающая	2	30,0	60,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
7	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
8	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
9	Полоса усилив. хребтов. балку	4	20,0	80,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
10	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
11	Косынка под кронштейн и расцепной привод	2	1,5	3,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
12	Наделка на задн. упорн. уг-к	4	6,0	24,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
13	Подкладка под наделку	4	1,0	4,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
14	Подкладка выравнивающая	4	0,5	2,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
15	Вставка в буферный брус	2	15,0	30,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
16	Болт М22×80	16	0,36	5,76	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	32	0,106	3,392	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Болт М16×50	10	0,124	1,24	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Заклепка 22×60	48	0,077	3,7	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 19×90	16	0,236	3,776	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
24	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на сварной раме длиной 20,2 м

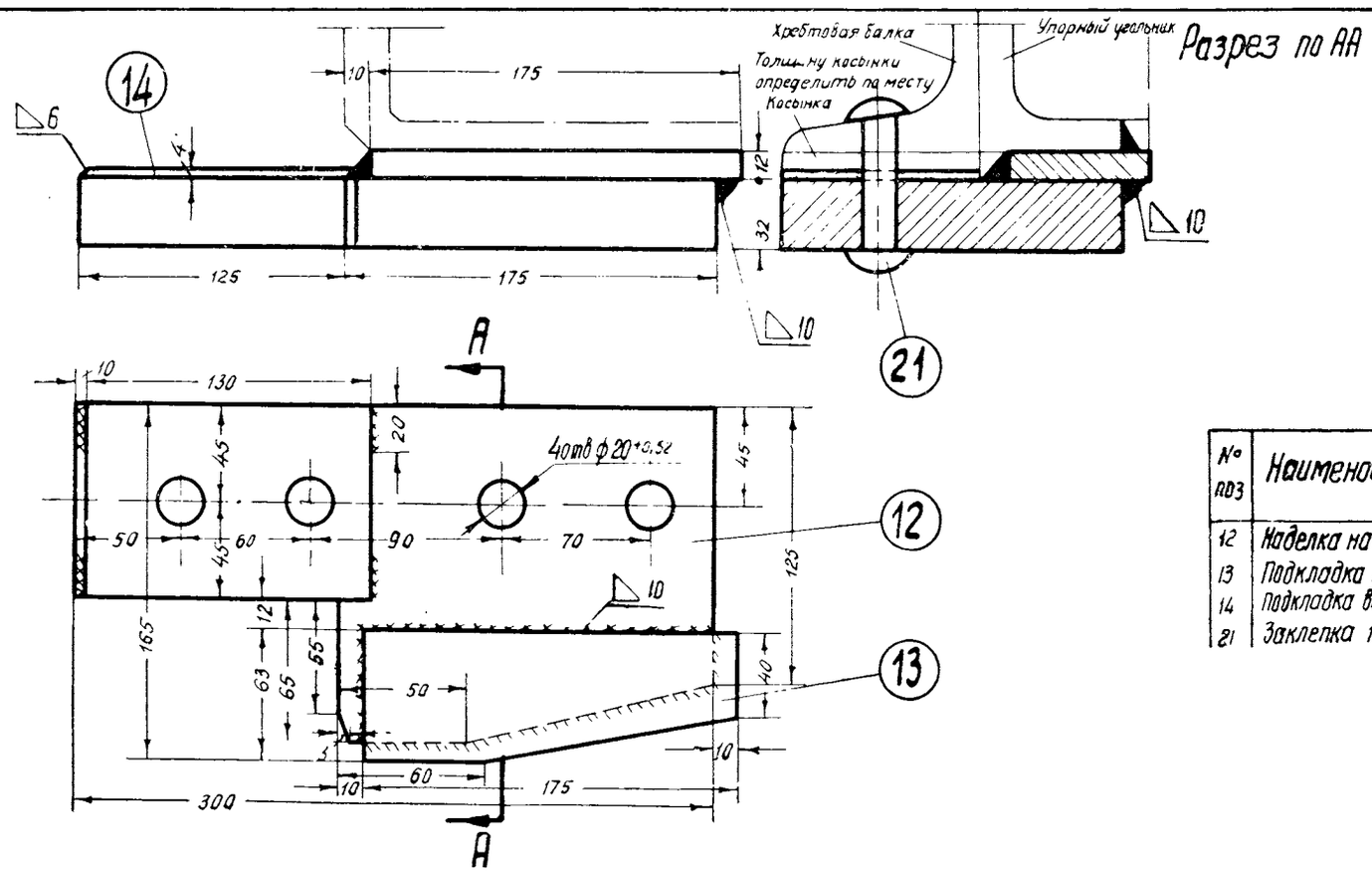
Черт. № 300 п/1



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ
--	Угольник переходной гармонии	2	1,4	2,8	Ст 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона

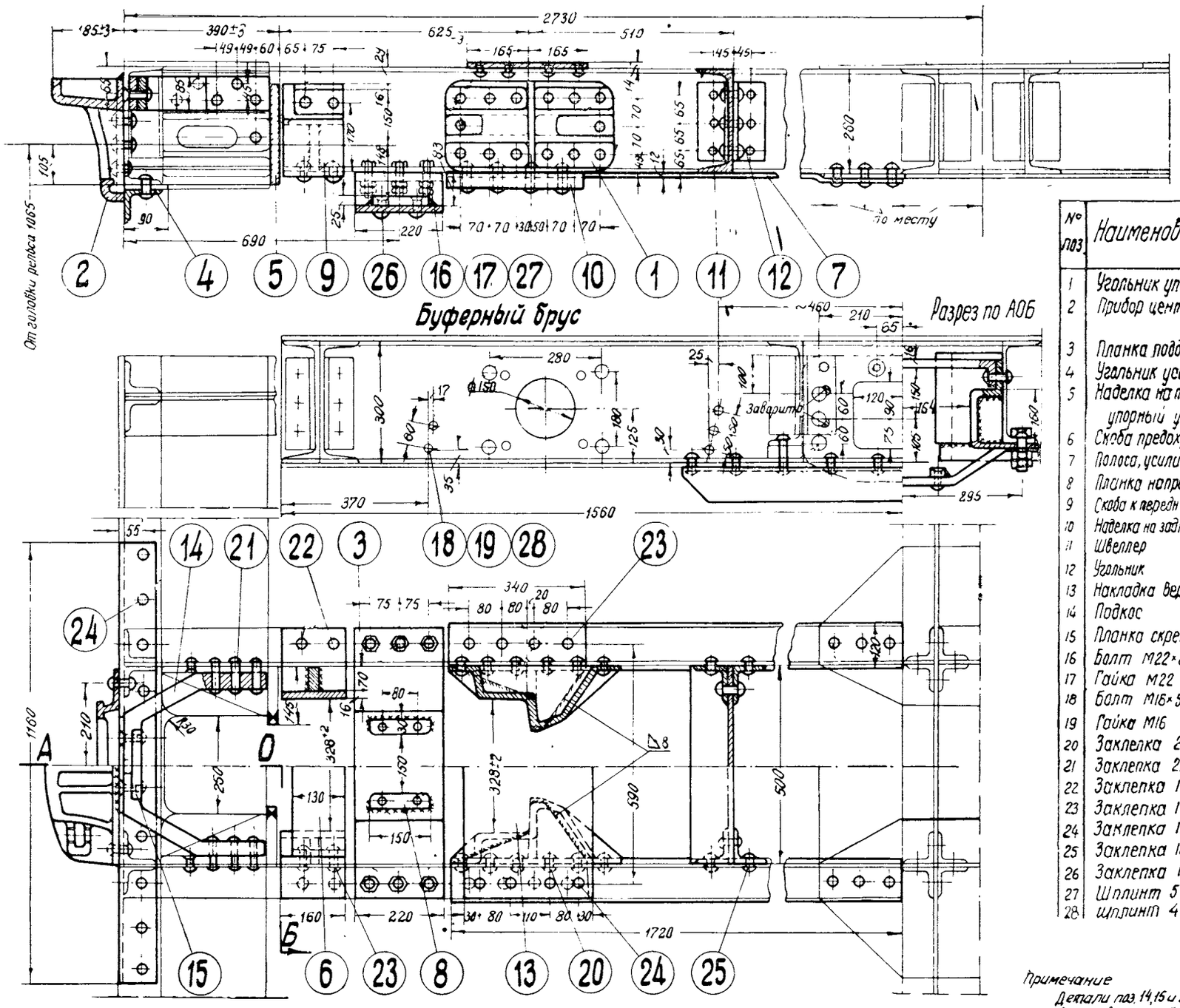
Черт. № 310



№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ черт. или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
12	Наделка на задн. упорн. уг-к	4	6,0	24,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
13	Подкладка под наделку	4	1,0	4,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
14	Подкладка выравнивающая	4	0,5	2,0	Ст. 3	380-57	300 п/2
21	Заклепка 19×90	12	0,236	2,832	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона с хребтовой балкой на сварной раме. Вариант удлинения опоры заднего упорного угольника

Черт. № 301П

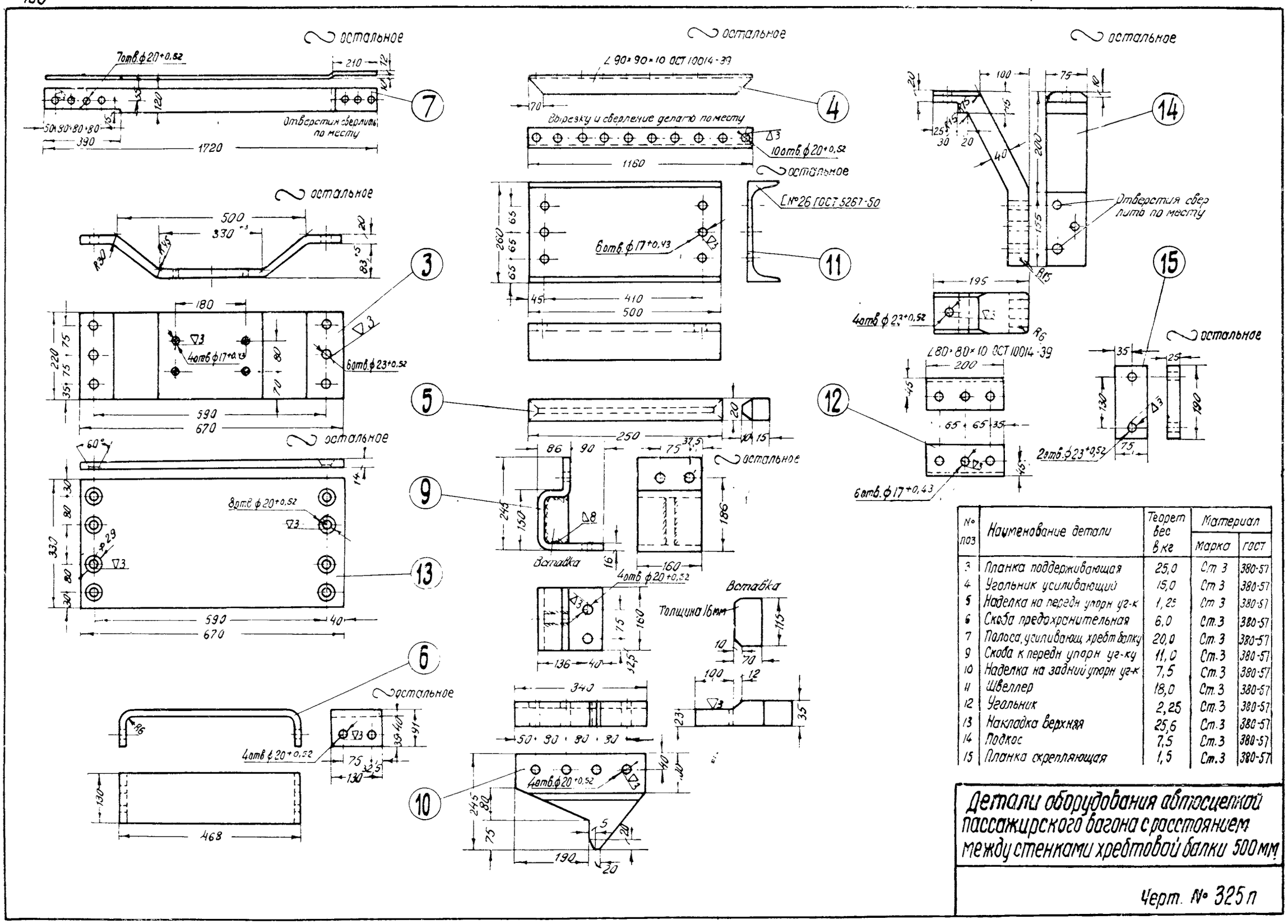


№ поз.	Наименование детали	Количество шт. на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Угольник упорный задний	4	34,0	136,0	Ст 1	88-55	188
2	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-бв, 127-бв 128-бв
3	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст.3	380-57	325п
4	Угольник усиливающий	2	15,0	30,0	Ст 3	380-57	325п
5	Наделка на передний упорный угольник	4	1,25	5,0	Ст.3	380-57	325п
6	Скоба предохранительная	2	6,0	12,0	Ст 3	380-57	325п
7	Полоса, усилив хребтов. балку	4	20,0	80,0	Ст 3	380-57	325п
8	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
9	Скоба к передн упорному угольн	4	11,0	44,0	Ст.3	380-57	325п
10	Наделка на задний упорный угольн	4	7,5	30,0	Ст.3	380-57	325п
11	Швеллер	2	18,0	36,0	Ст 3	380-57	325п
12	Угольник	8	2,25	18,0	Ст.3	380-57	325п
13	Накладка верхняя	2	25,6	51,2	Ст 3	380-57	325п
14	Подкос	4	7,5	30,0	Ст.3	380-57	325п
15	Планка скрепляющая	2	1,5	3,0	Ст.3	380-57	325п
16	Болт М22×80	12	0,36	4,32	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	24	0,106	2,744	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Болт М16×50	10	0,124	1,24	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Заклепка 22×60	60	0,237	14,22	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 22×100	12	0,356	4,272	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 19×58	48	0,165	7,92	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 19×75	24	0,202	4,848	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 19×50	16	0,147	2,35	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 16×45	24	0,092	2,208	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 16×55	20	0,108	2,16	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Шплинт 5×30	12	0,006	0,072	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
28	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечание
Детали поз. 14, 15 и 21 ставятся в разрезной буферный брус

Оборудование автосцепкой пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

Черт. № 324п

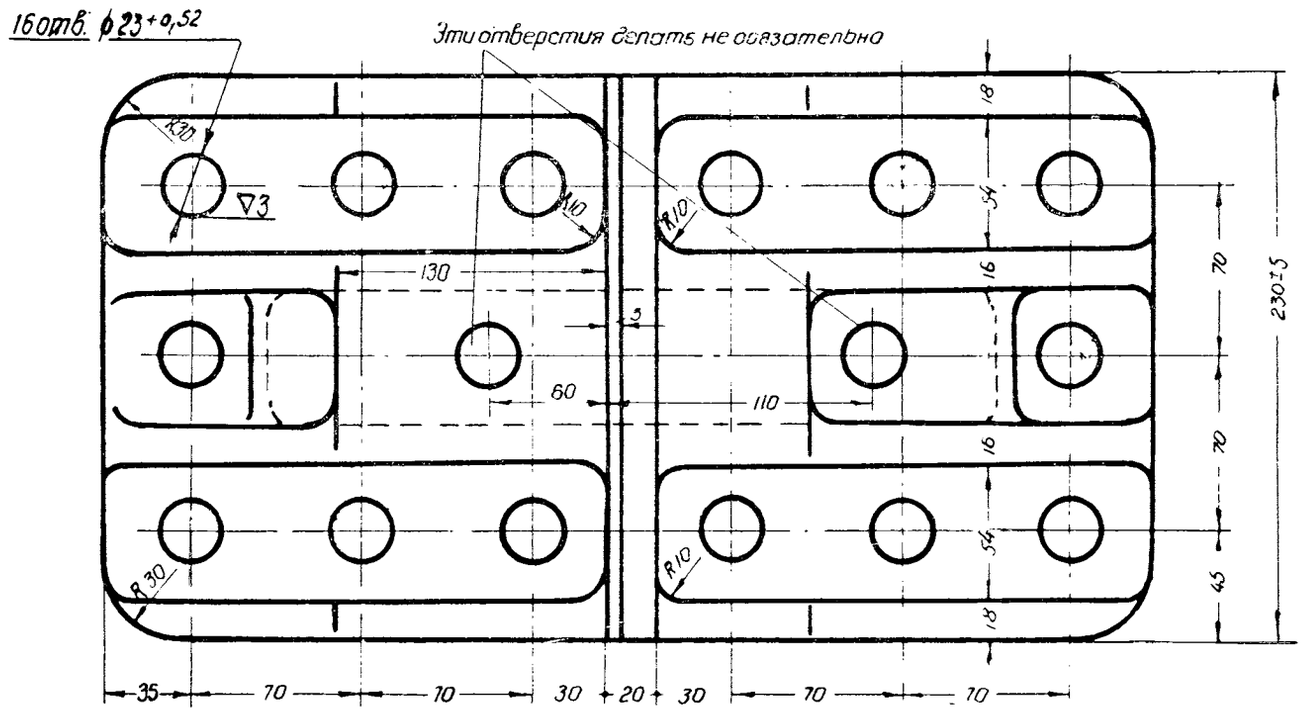


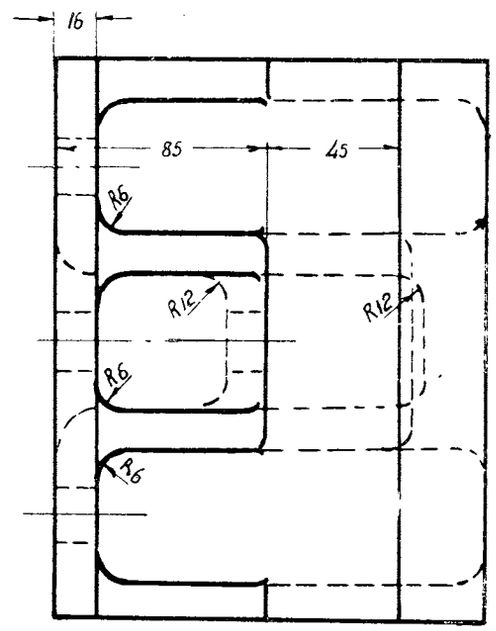
№ поз	Наименование детали	Теорет вес в кг	Материал	
			марка	ГОСТ
3	Планка поддерживающая	25,0	Ст 3	380-57
4	Угольник усиливающий	15,0	Ст 3	380-57
5	Наделка на передн упорн уг-к	1,25	Ст 3	380-57
6	Скоба предохранительная	6,0	Ст.3	380-57
7	Полоса, усиливающ хребт балку	20,0	Ст.3	380-57
9	Скоба к передн упорн уг-ку	11,0	Ст.3	380-57
10	Наделка на задний упорн уг-к	7,5	Ст.3	380-57
11	Швеллер	18,0	Ст.3	380-57
12	Угольник	2,25	Ст.3	380-57
13	Накладка верхняя	25,6	Ст.3	380-57
14	Подкос	7,5	Ст.3	380-57
15	Планка скрепляющая	1,5	Ст.3	380-57

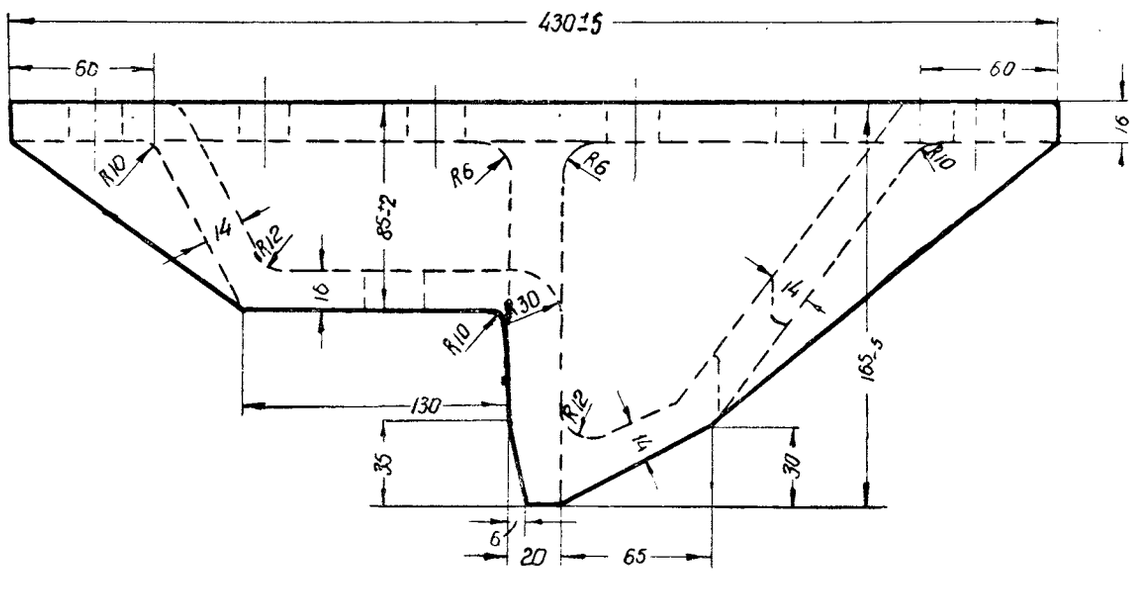
Детали оборудования автосцепкой пассажирского вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

Черт. № 325 п

~ остальное



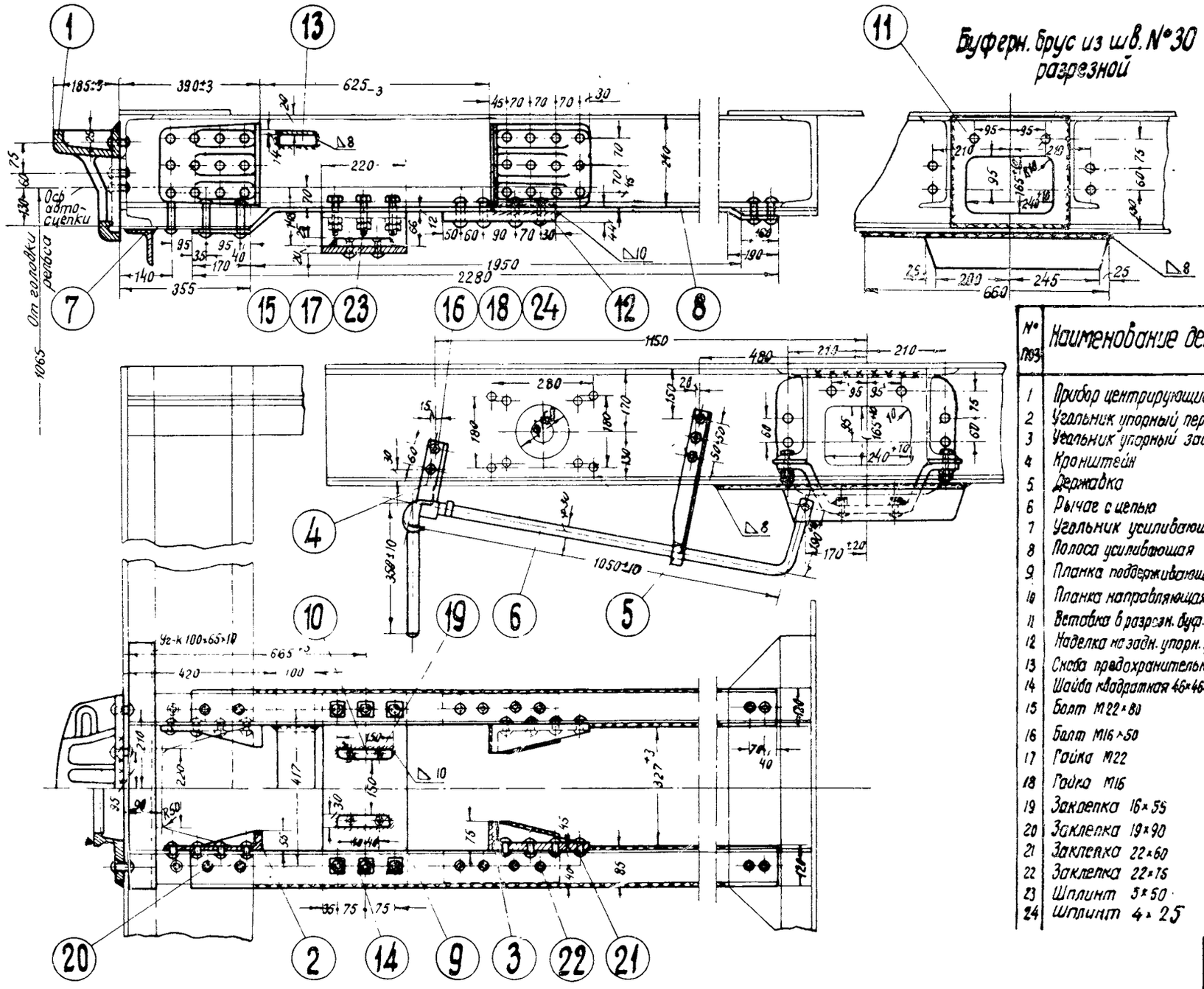




№ поз.	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт	Материал	
			марка	гост
	Угольник упорный задний ступенчатый для вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм	34,0	Ст. л	88-55

Детали упряжного устройства

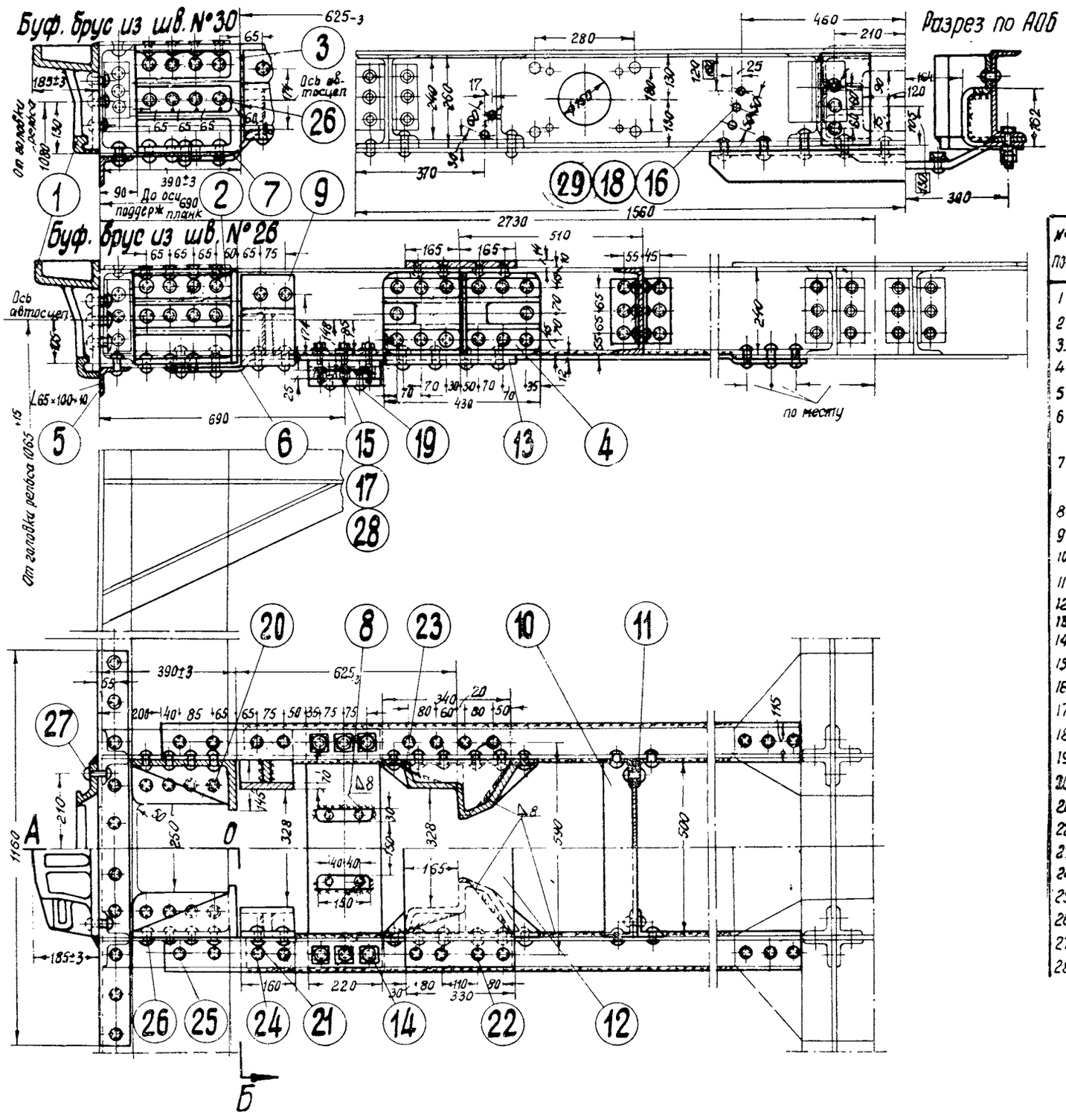
Черт. № 188



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-СВ; 127-СВ 128-СВ
2	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст. Л	88-55	062-Б
3	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст. Л	88-55	067-Б
4	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-СВ
5	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	32.35.135
6	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	4806.18сб.92г
7	Угольник усиливающий	2	8,0	16,0	Ст. 3	380-57	—
8	Полоса усиливающая	4	26,0	104,0	Ст. 3	380-57	—
9	Планка поддерживающая	2	28,5	57,0	Ст. 3	380-57	—
10	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
11	Вставка в разрезн. буф. брус	2	16,0	32,0	М16	380-57	410
12	Наделка на задн. упорн. уг-к	4	6,0	24,0	Ст. 3	380-57	300п/2
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
14	Шайба квадратная 46×46×5; ф 24	12	0,025	0,3	Ст. 2	380-57	—
15	Болт М22×80	12	0,36	4,32	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
16	Болт М16×50	10	0,124	1,24	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	24	0,106	2,544	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М16	20	0,042	0,84	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Заклепка 16×55	8	0,108	0,864	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 19×90	12	0,236	2,832	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 22×60	48	0,237	11,376	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 22×75	28	0,282	7,896	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Шплинт 5×50	12	0,008	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
24	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм (хребтовая балка из шв. №24; буферн. брус из шв. № 30)

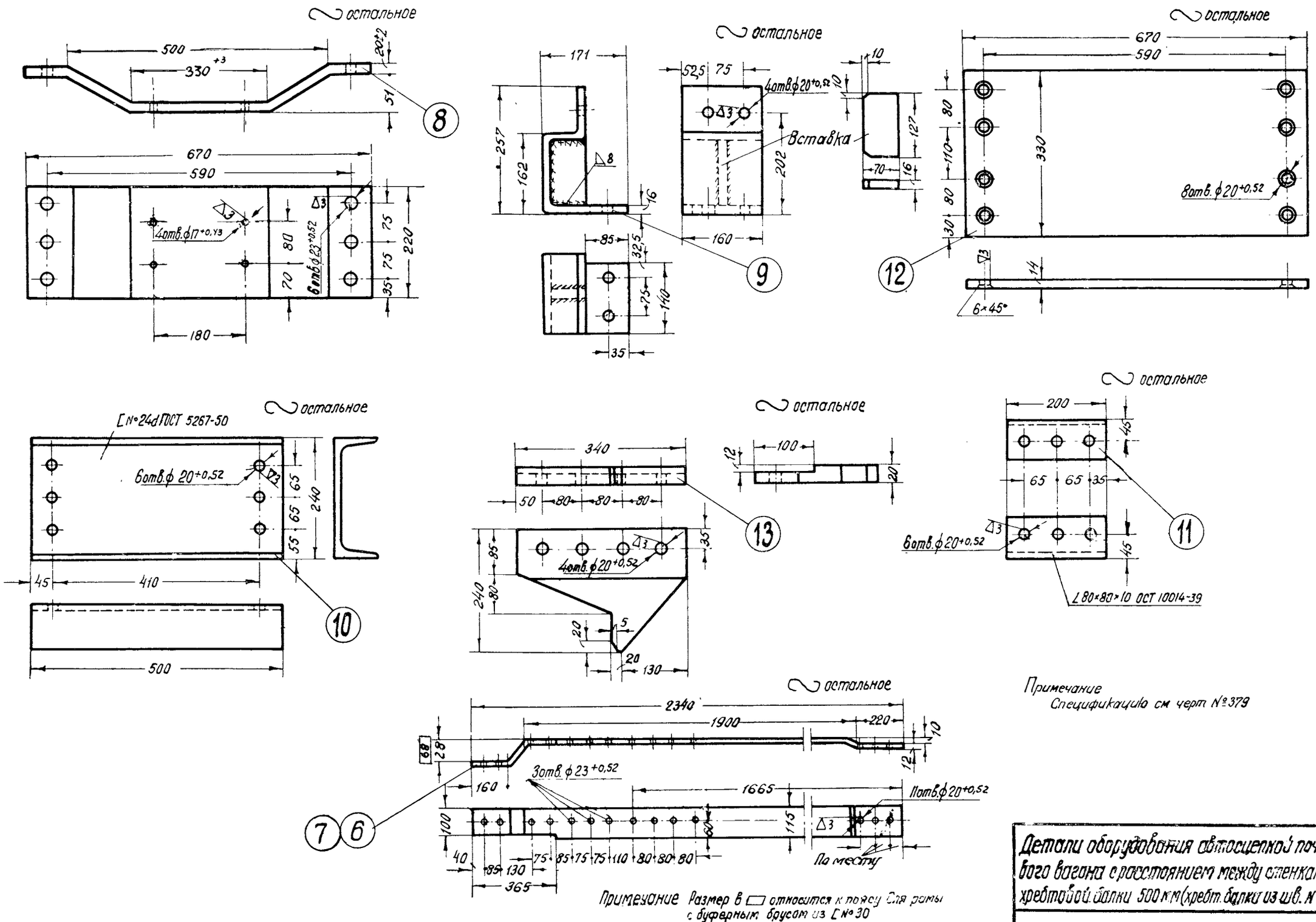
Черт. № 383



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-66; 127-66 128 66
2	Угольник упорный передний	4	25,0	100,0	Ст. 3	88-55	381
3	Угольник упорный передн.	4	28,0	112,0	Ст. 3	88-55	382
4	Угольник упорный задний	4	34,0	136,0	Ст. 3	88-55	188
5	Угольник усиливающий	2	14,0	28,0	Ст 3	380-57	
6	Полоса усиливающ. для рамы с буф. брусом из шв. № 26	4	25,85	103,4	Ст. 3	380-57	380
7	Полоса усиливающ. для рамы с буф. брусом из шв. № 30	4	25,85	103,4	Ст. 3	380-57	380
8	Планка поддерживающая	2	28,5	57,0	Ст. 3	380-57	380
9	Наделка боковая	4	10,5	42,0	Ст. 3	380-57	380
10	Вставка	2	17,38	34,76	Ст. 3	380-57	380
11	Угольник-вставка	8	2,4	19,2	Ст. 3	380-57	380
12	Лист верхний	2	25,6	51,2	Ст. 3	380-57	380
13	Наделка на задн. упорн. уг-к	4	6,5	26,0	Ст. 3	380-57	380
14	Шайба квадр. 46×46×5, ф 24	12	0,025	0,3	Ст. 2	380-57	
15	Болт М22×80	12	0,36	4,32	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7798-57
16	Болт М16×50	10	0,124	1,24	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7798-57
17	Гайка М22	24	0,106	2,744	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 19×52	32	0,151	4,832	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 19×55	8	0,158	1,264	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 19×58	16	0,165	2,64	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 19×65	16	0,18	2,88	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 19×78	8	0,191	1,528	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 19×85	8	0,225	1,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 22×60	88	0,237	20,856	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 22×75	12	0,282	3,384	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Шплинт 5×30	12	0,006	0,072	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
29	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм (хребтовая балка из шв. №24, буф. брус из швел. №26 и 30)

Черт. № 379

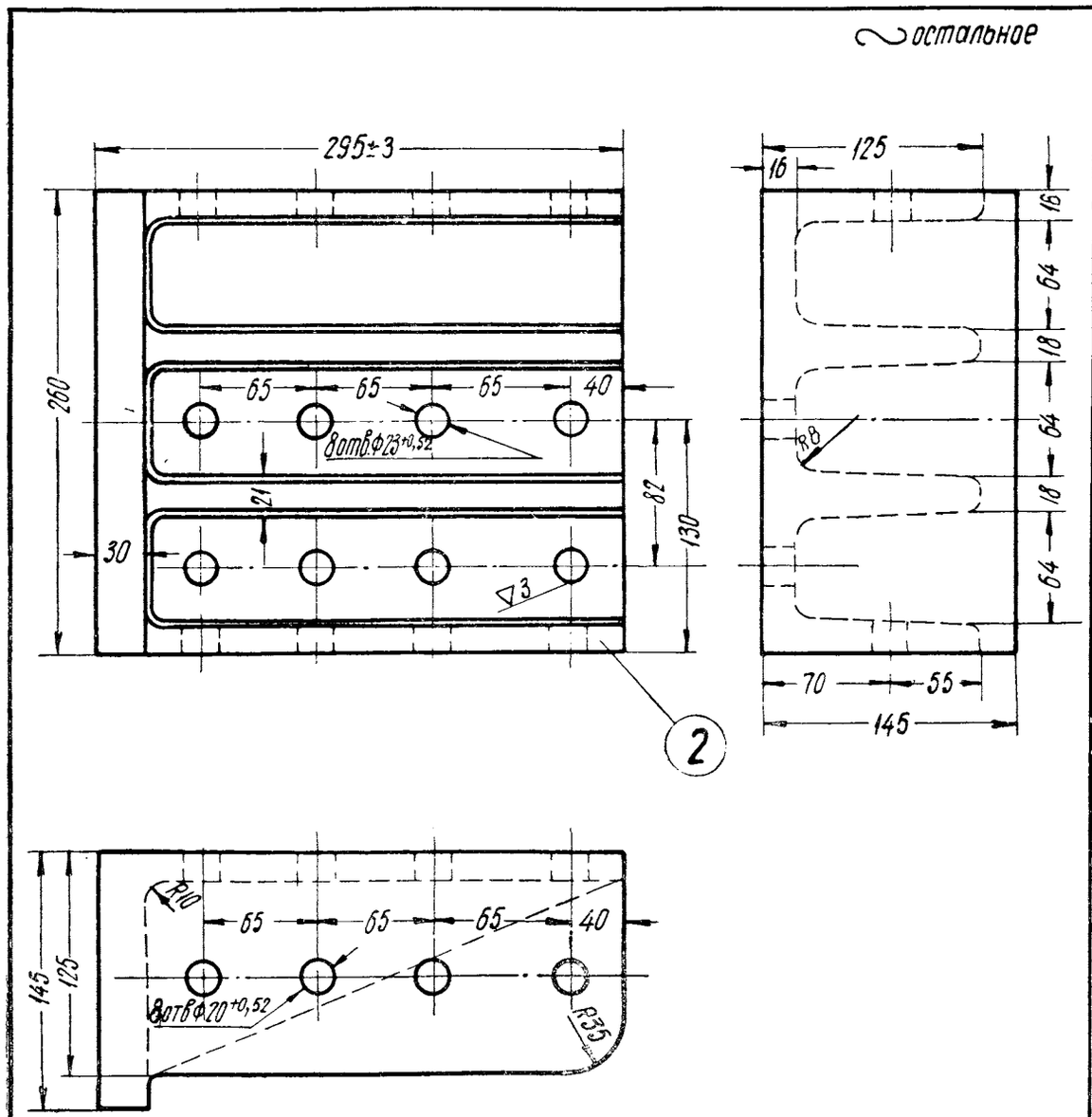


Примечание
Спецификацию см черт №379

Примечание Размер в ▭ относится к поясу. Для рамы с буферным брусом из [№30

Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм (хребт. балки из шв. №24)

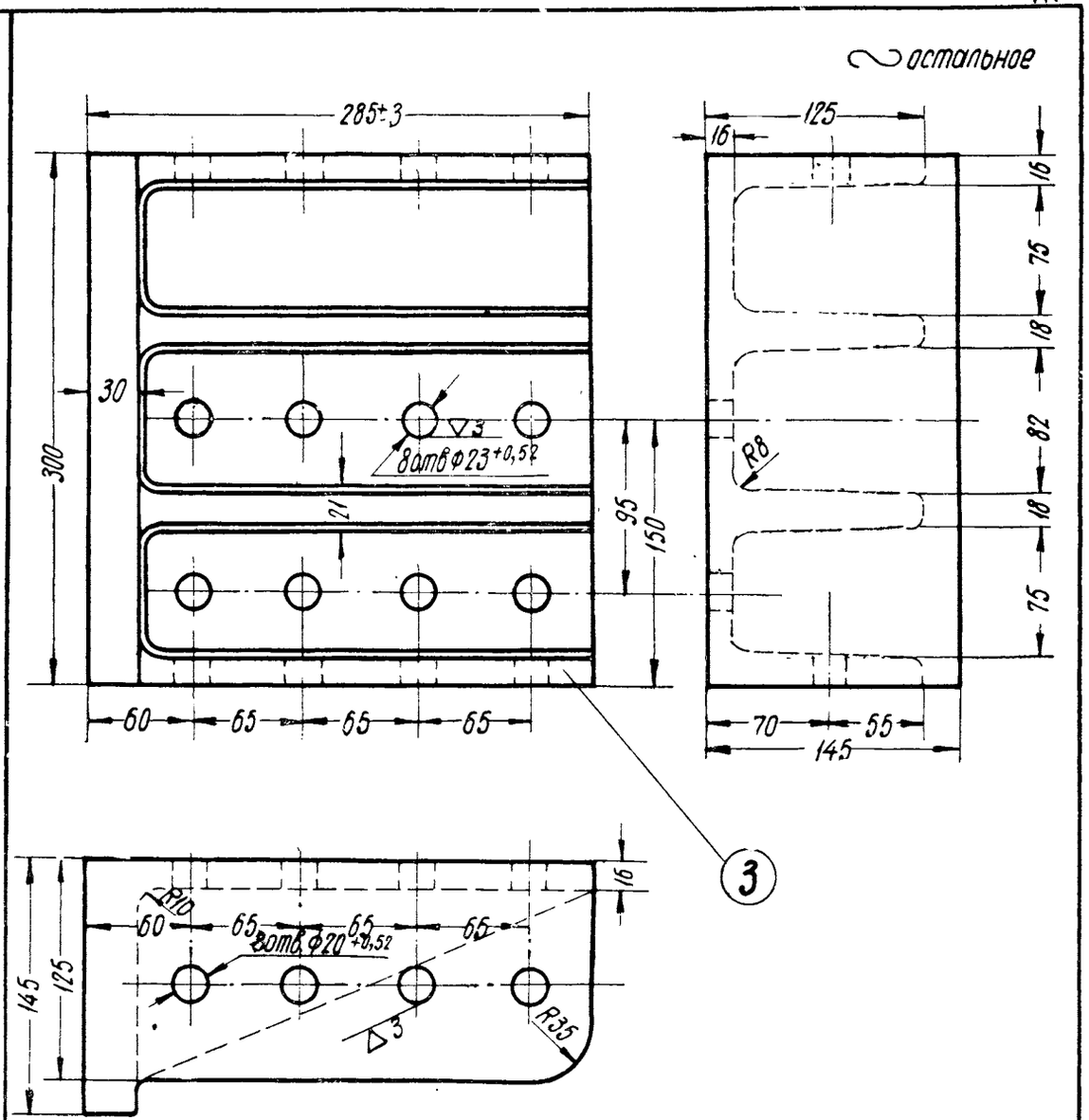
Черт. № 380



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
2	Угольник упорный передний	4	25,0	100,0	Ст.Л	88-55

Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм (буферный брус из швеллера №26)

Черт. № 381

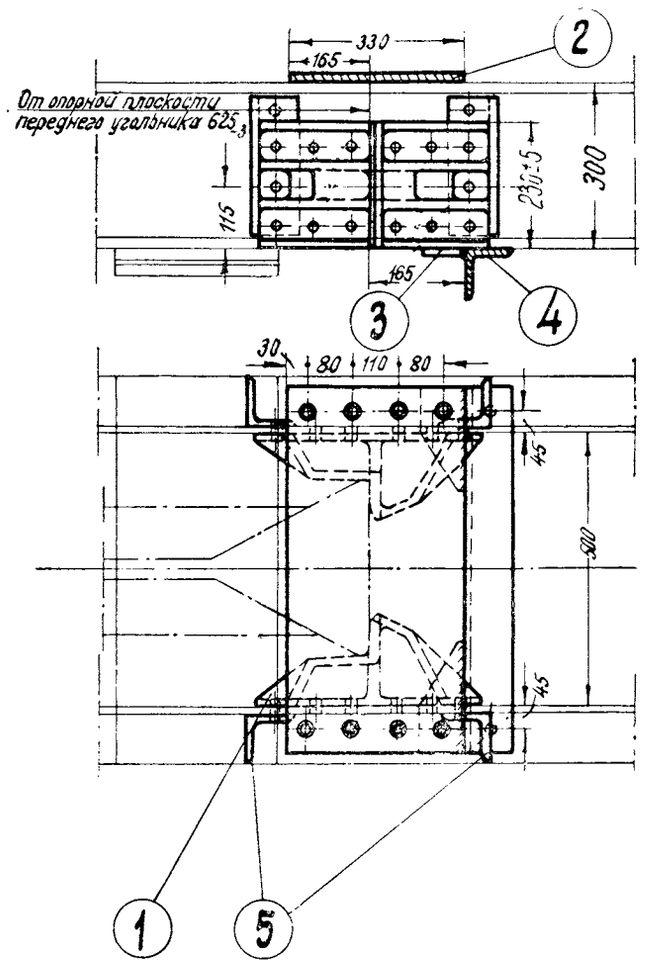


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
3	Угольник упорный передний	4	28,0	112,0	Ст.Л	88-55

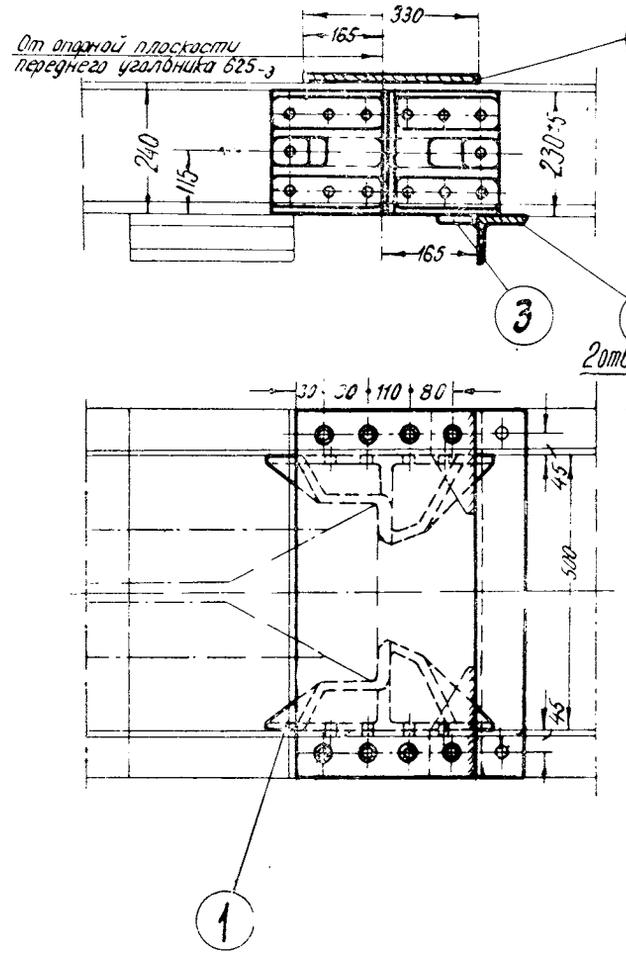
Детали оборудования автосцепкой почтового вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм (буферный брус из швеллера №30)

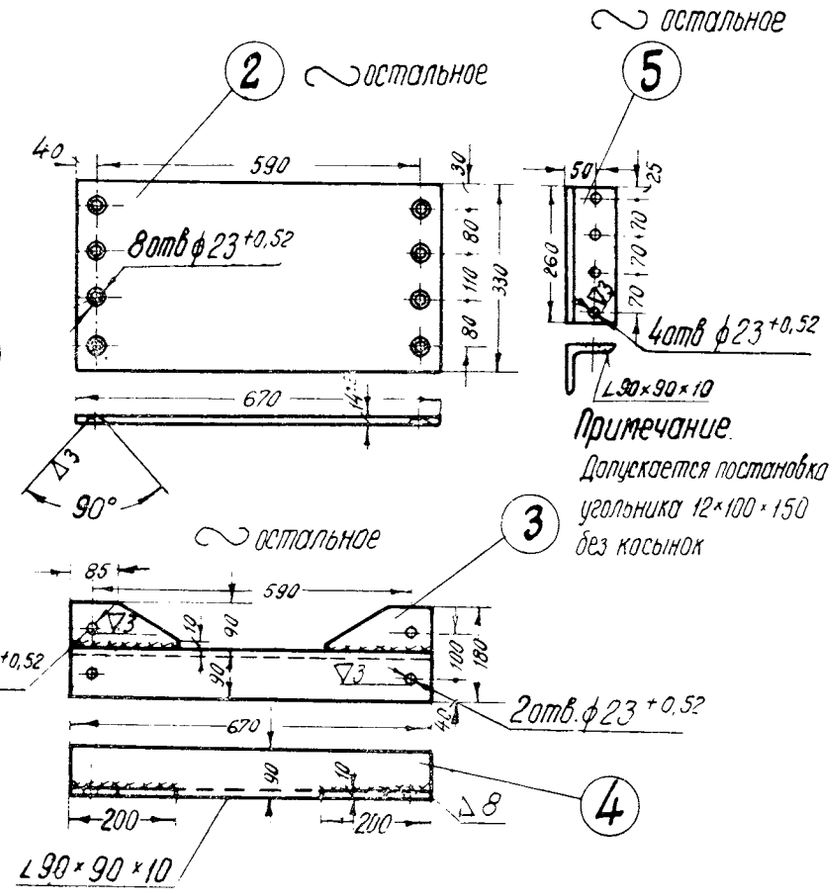
Черт. № 382

Установка ступенчатых задних упорных угольников (черт №188) на хребтовой балке из [№ 30



Установка ступенчатых задних упорных угольников (черт. №188) на хребтовой балке из [№ 24

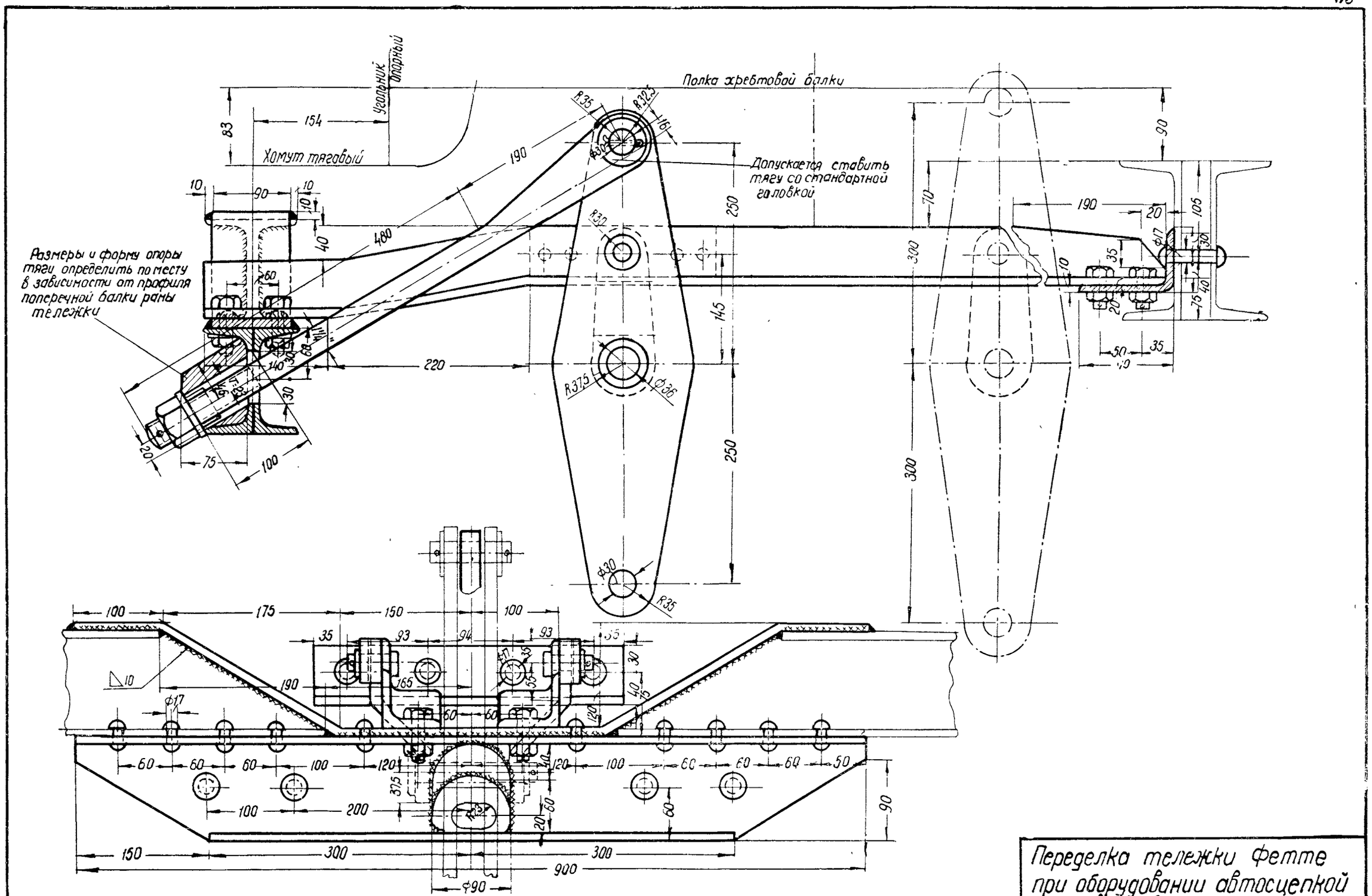




№ п/п	Наименование детали	Колич. шт. на вог	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	марка	ГОСТ	
1	Угольник упорный	4	34,0	136,0	Ст 4	88-50	188
2	Накладка верхняя	2	25,6	51,2	Ст 3	380-57	–
3	Косынка	4	0,75	3,0	Ст 3	380-57	–
4	Угольник	2	9,0	18,0	Ст 3	380-57	–
5	Угольник	8	3,5	28,0	Ст 3	380-57	–

Установка ступенчатых задних упорных угольников на хребтовой балке с расстоянием между стенками 500 мм

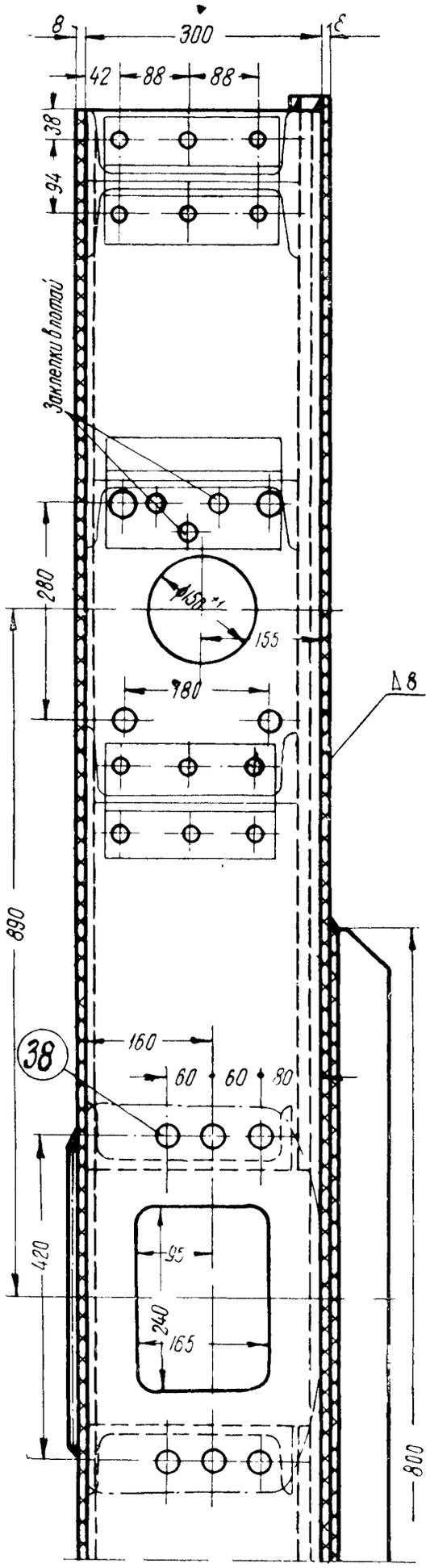
Черт № 189



Переделка тележки Фетте при оборудовании автосцепкой почтового вагона (вариант)

Черт. № 308 п

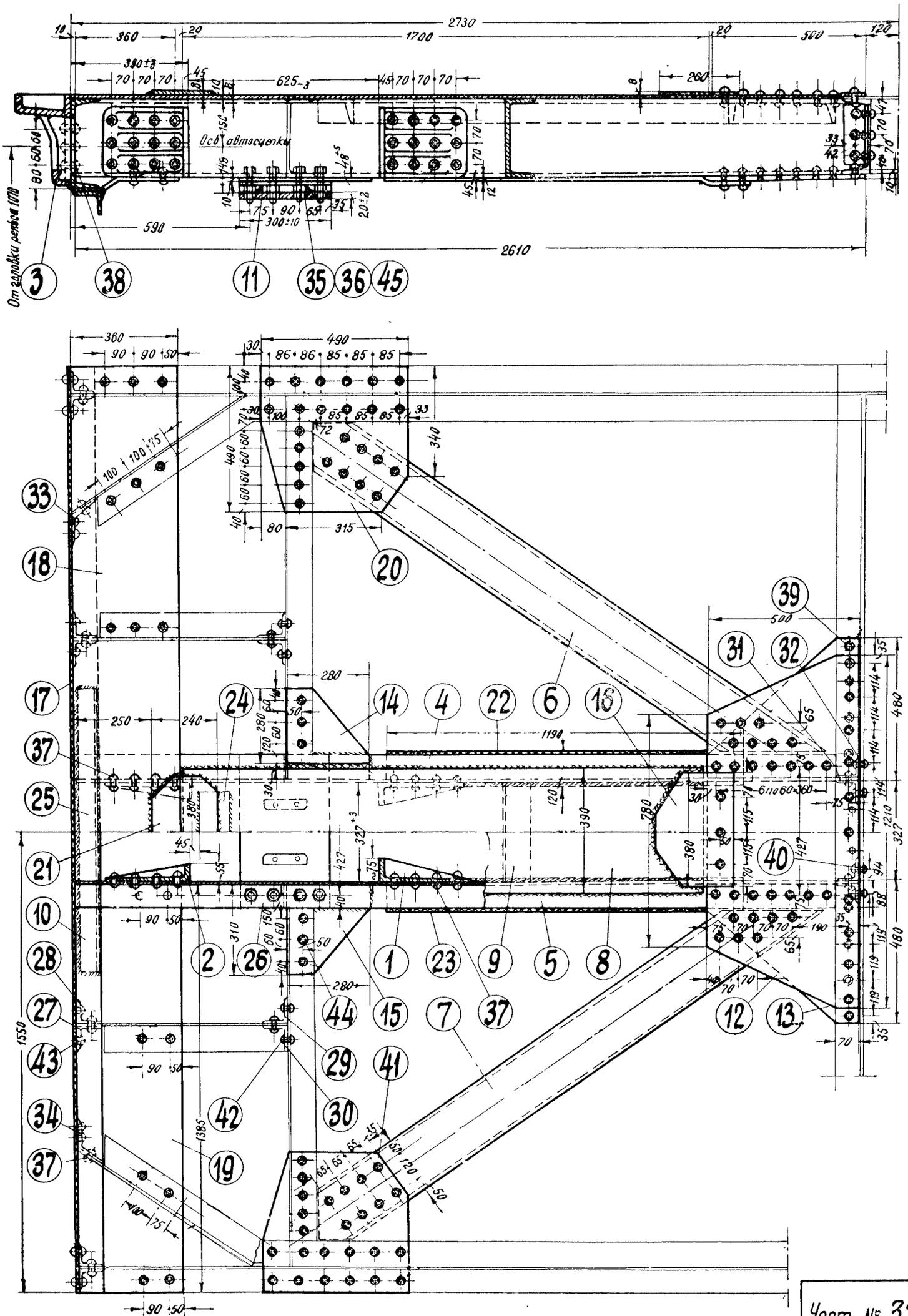
Буферный брус



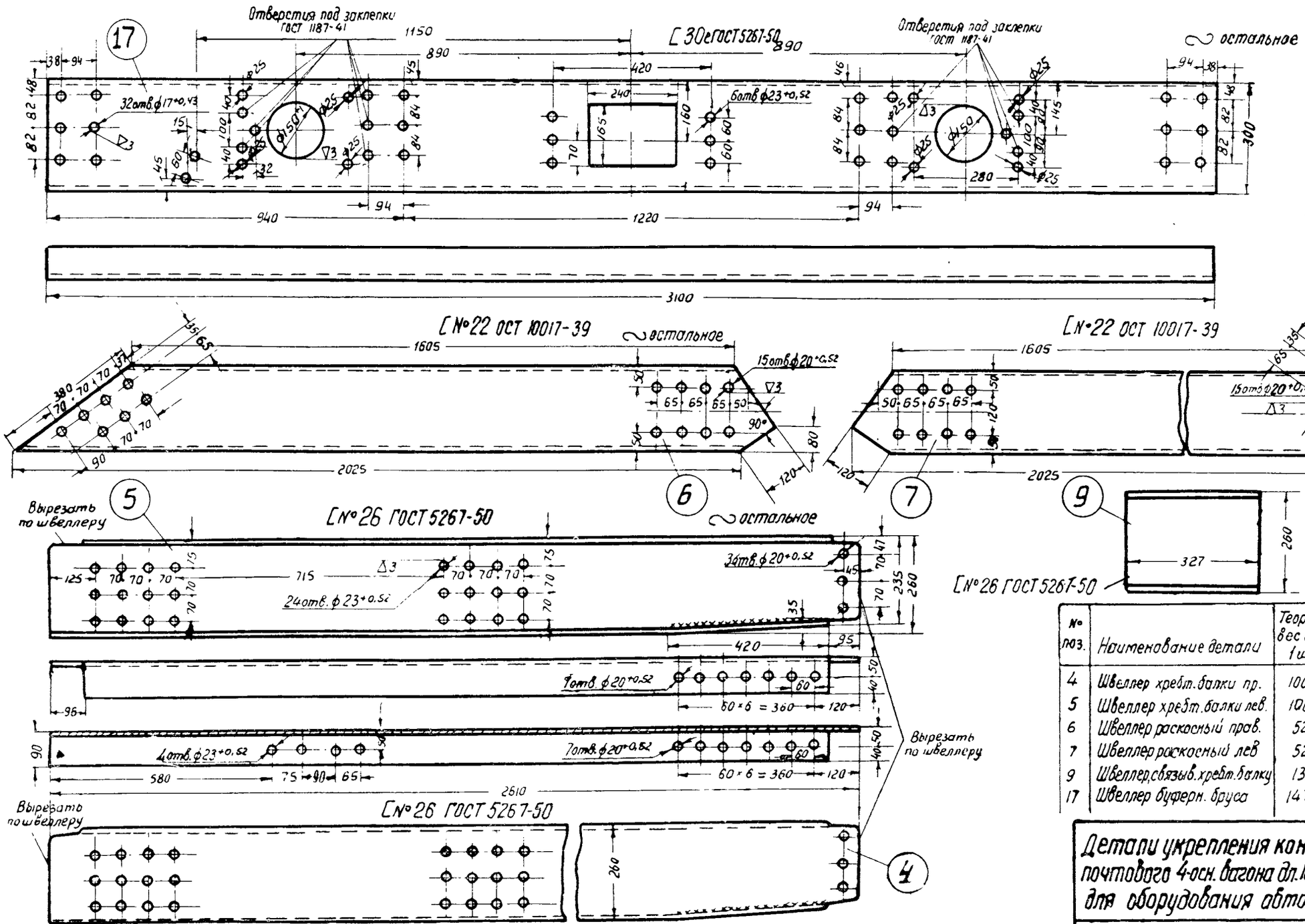
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на вагон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ черт. или ГОСТ
1	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.Л	88-55	067-б
2	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст Л	88-55	062-б
3	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-68; 127-68 128-68
4	Швеллер хребтов балки пр	2	100,0	200,0	Ст.3	380-57	331
5	Швеллер хребтов балки лев	2	100,0	200,0	Ст 3	380-57	331
6	Швеллер раскосный прав	2	52,0	104,0	Ст 3	380-57	331
7	Швеллер раскосный лев	2	52,0	104,0	Ст 3	380-57	331
8	Лист хребтовой балки	2	51,0	102,0	Ст 3	380-57	332
9	Швеллер, связыв хребтов балку	2	13,0	26,0	Ст 3	380-57	331
10	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	333
11	Планка поддерживающая	2	32,0	64,0	Ст.3	380-57	333
12	Косынка шкворневой и хребт балок верхняя	2	43,0	86,0	Ст.3	380-57	332
13	Косынка шкворн балки нижн	4	12,2	48,8	Ст 3	380-57	332
14	Косынка поперечн балки верхн	4	4,0	16,0	Ст 3	380-57	332
15	Косынка поперечн балки нижн	4	4,5	18,0	Ст 3	380-57	332
16	Накладка хребтов балки верхн	2	5,2	10,4	Ст 3	380-57	332
17	Швеллер буферного бруса	2	147,0	294,0	Ст 3	380-57	331
18	Лист буферн бруса верхний	2	70,0	140,0	Ст 3	380-57	332
19	Лист буферн бруса нижний	4	40,0	160,0	Ст 3	380-57	332
20	Косынка боковой балки	2	17,0	34,0	Ст 3	380-57	332
21	Накладка хребт балки верхн перед	2	3,7	7,4	Ст 3	380-57	332
22	Полоса усил хребтов балку пр	2	13,5	27,0	Ст.3	380-57	332
23	Полоса усил хребт балку лев	2	13,5	27,0	Ст.3	380-57	332
24	Планка снизу листа хребт балки	2	2,0	4,0	Ст 3	380-57	332
25	Подкладка под усилив угольник	2	2,0	4,0	Ст 3	380-57	332
26	Наделка на поддерж планку	4	1,0	4,0	Ст.3	380-57	332
27	Угольник к распорному швеллеру правый	4	2,4	9,6	Ст 3	380-57	333
28	Угольник к распорному швеллеру левый	4	2,4	9,6	Ст.3	380-57	333
29	Угольник к поперечному швеллеру правый	4	2,4	9,6	Ст 3	380-57	333
30	Угольник к поперечному швеллеру левый	4	2,4	9,6	Ст 3	380-57	333
31	Угольник к шкворнев и хребтовой балкам правый	4	2,2	8,8	Ст 3	380-57	333
32	Угольник к шкворнев и хребтов балкам левый	4	2,2	8,8	Ст.3	380-57	333
33	Угольник подкоса буферн бруса правый	2	4,1	8,2	Ст 3	380-57	333
34	Угольник подкоса буферн бруса левый	2	4,1	8,2	Ст 3	380-57	333
35	Болт М22×90	16	0,134	2,144	Ст 3	380-57	ГОСТ 7798-57
36	Гайка М22	32	0,106	3,392	Ст 3	380-57	ГОСТ 5915-57
37	Заклепка 22×60	96	0,237	22,752	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
38	Заклепка 22×65	12	0,252	3,024	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
39	Заклепка 19×65	24	0,18	4,32	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
40	Заклепка 19×55	150	0,158	23,7	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
41	Заклепка 19×45	46	0,136	6,256	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
42	Заклепка 16×45	30	0,092	2,76	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
43	Заклепка 16×40	36	0,084	3,024	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
44	Заклепка 16×48	48	0,097	4,656	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
45	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 1187-41

Укрепление рамы почтового 4-осн. вагона дл 18м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (концевая часть)

Черт. № 327


2730
1700
625
590
2610
Ось автосцепки
От заводки резьбы 1078
3
38
11
35
36
45
33
18
20
39
31
32
17
24
14
4
22
6
16
37
25
21
10
28
27
43
34
2
26
1
23
9
5
8
44
15
7
12
13
29
41
42
30
19

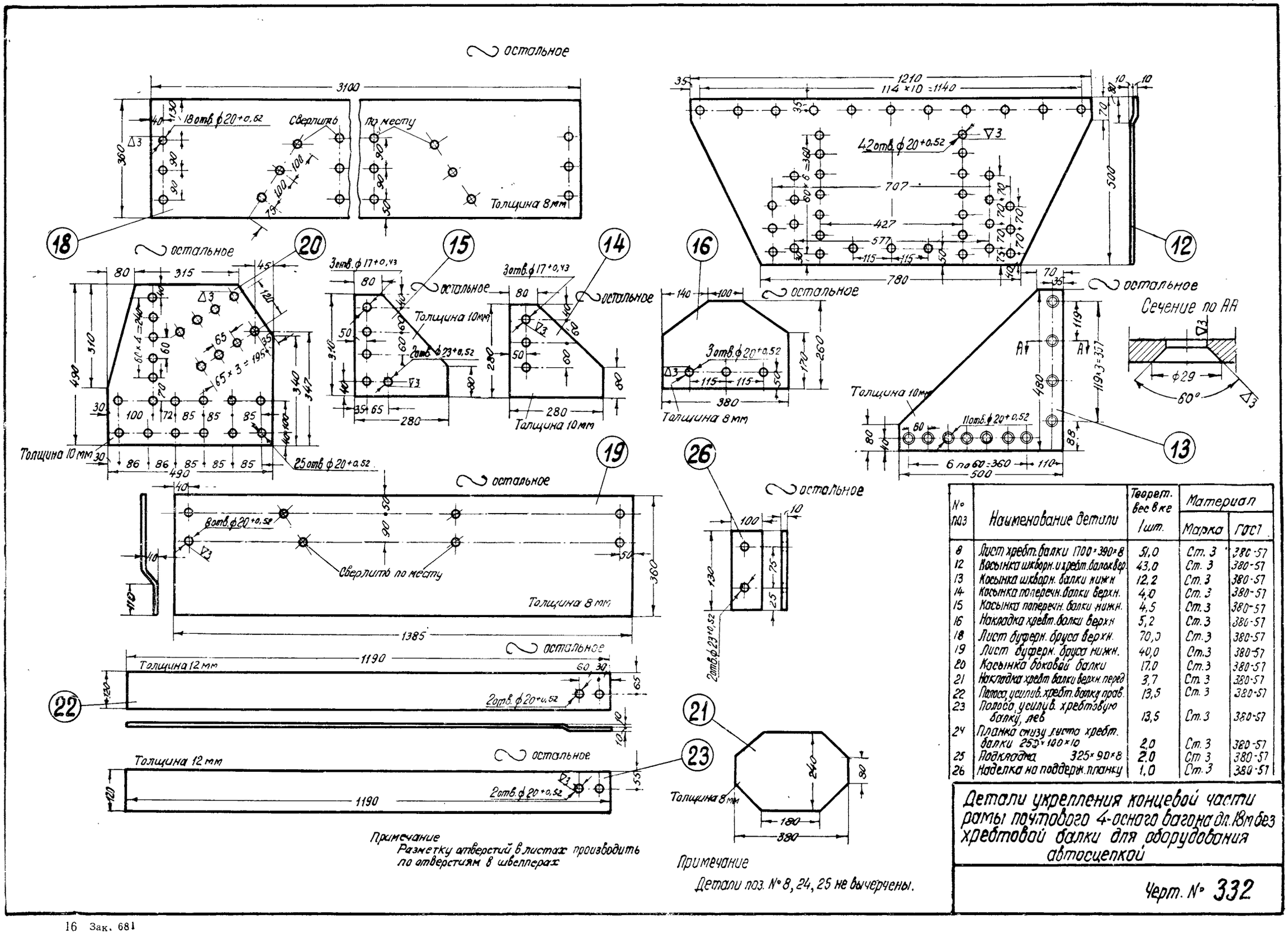
Черт. № 327



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
4	Швеллер хребт. балки пр.	100,0	Ст. 3	380-57
5	Швеллер хребт. балки лев.	100,0	Ст. 3	380-57
6	Швеллер раскосный прав.	52,0	Ст. 3	380-57
7	Швеллер раскосный лев	52,0	Ст. 3	380-57
9	Швеллер, связыв. хребт. балку	13,0	Ст. 3	380-57
17	Швеллер буферн. бруса	147,0	Ст. 3	380-57

Детали укрепления концевой части рамы почтового 4-осн. вагона дл. 18 м без хребт. балки для оборудования автосцепкой

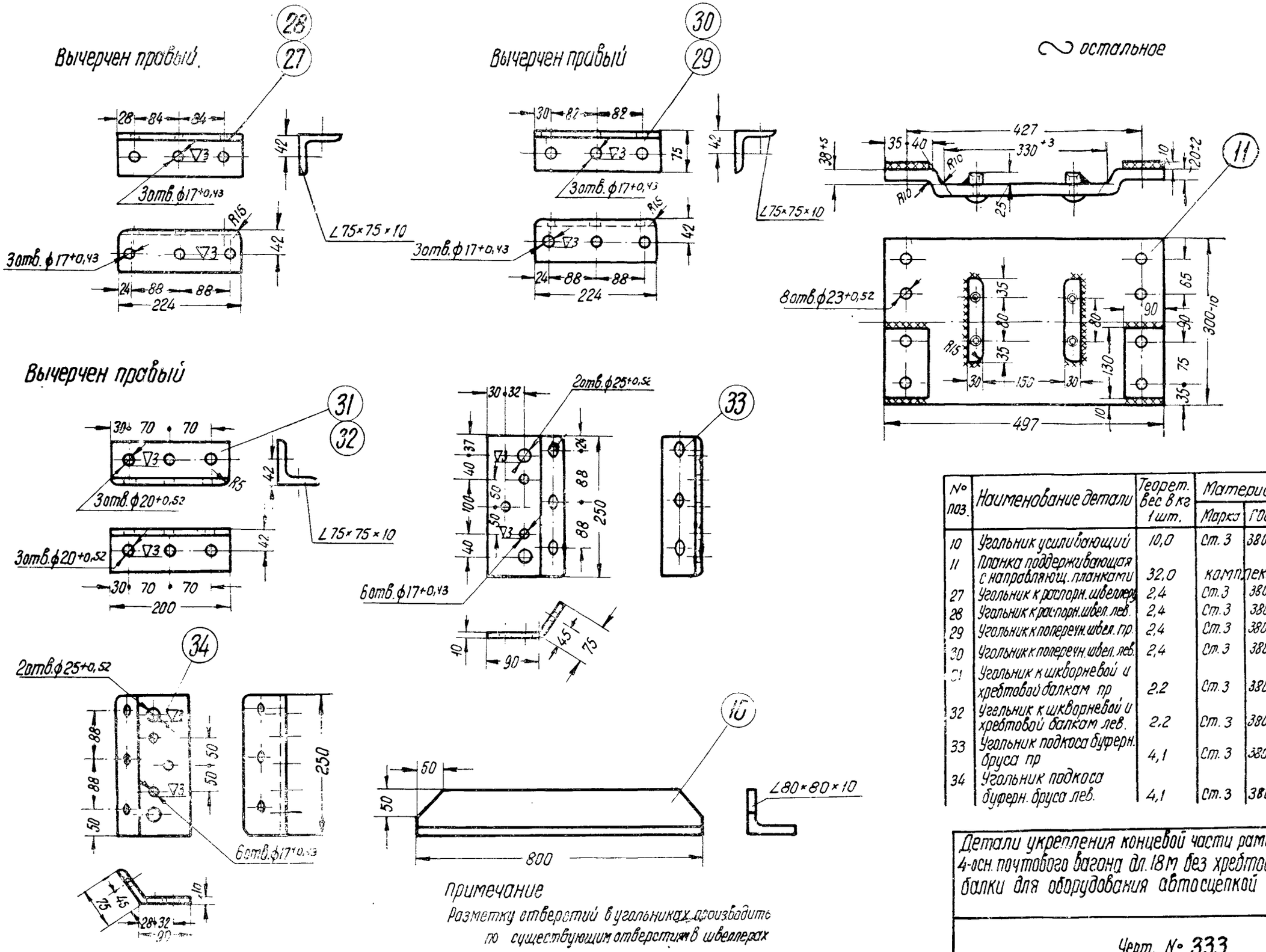
Черт. № 331



№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	Материал ГОСТ
8	Лист хребт. балки 1700×390×8	51,0	Ст. 3	380-57
12	Косынка шкворн. и хребт. балки верх.	43,0	Ст. 3	380-57
13	Косынка шкворн. балки нижн.	12,2	Ст. 3	380-57
14	Косынка поперечн. балки верхн.	4,0	Ст. 3	380-57
15	Косынка поперечн. балки нижн.	4,5	Ст. 3	380-57
16	Накладка хребт. балки верхн.	5,2	Ст. 3	380-57
18	Лист буферн. бруса верхн.	70,0	Ст. 3	380-57
19	Лист буферн. бруса нижн.	40,0	Ст. 3	380-57
20	Косынка боковой балки	17,0	Ст. 3	380-57
21	Накладка хребт. балки верхн. перед	3,7	Ст. 3	380-57
22	Полоса усилив. хребт. балки прав.	13,5	Ст. 3	380-57
23	Полоса усилив. хребтовую балку, лев.	13,5	Ст. 3	380-57
24	Планка снизу листа хребт. балки 253×100×10	2,0	Ст. 3	380-57
25	Подкладка 325×90×8	2,0	Ст. 3	380-57
26	Наделка на поддерж. планку	1,0	Ст. 3	380-57

Детали укрепления концевой части рамы почтового 4-осного вагона дл. 19 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой

Черт. № 332



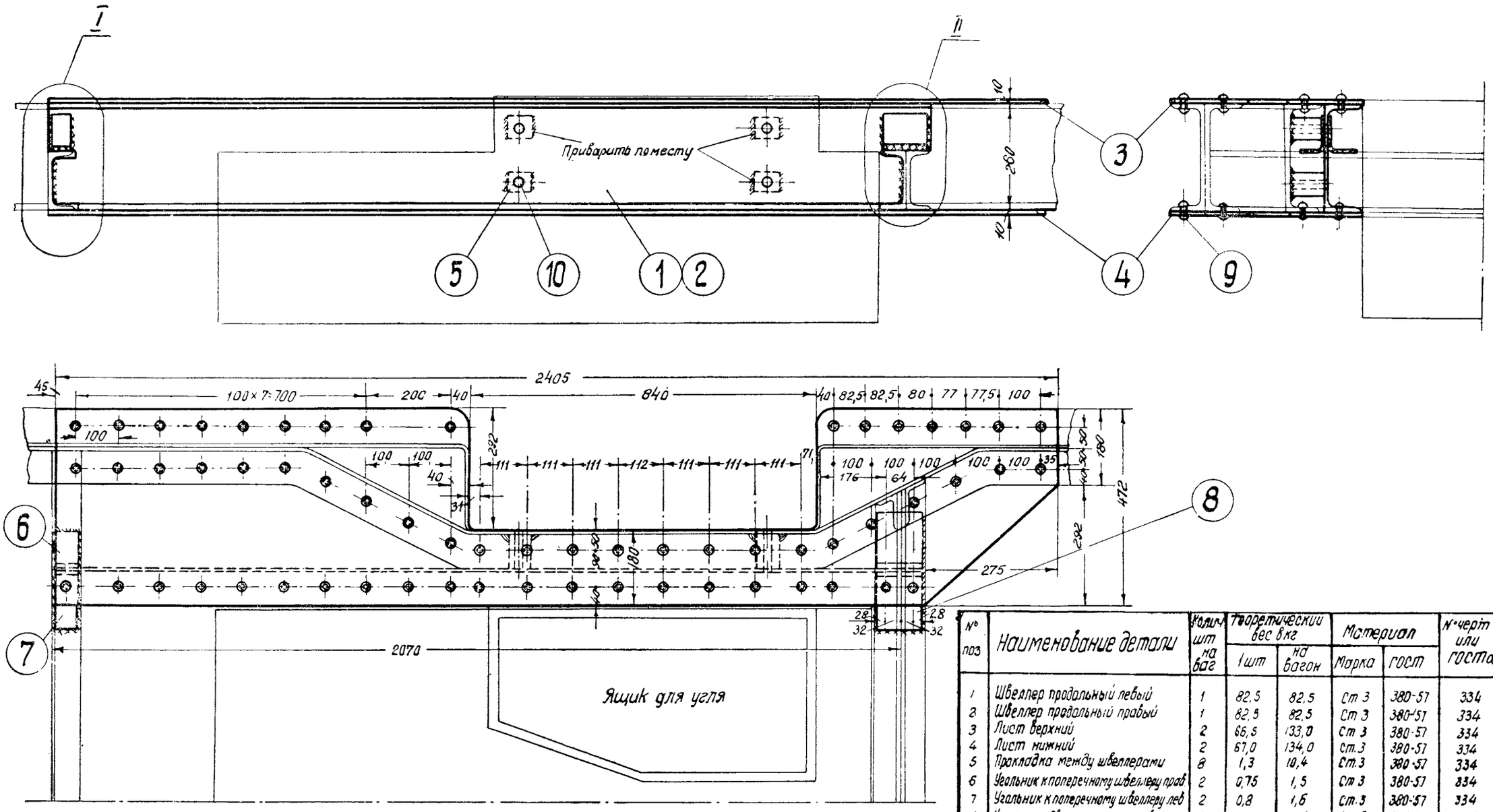
№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес 8 кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
10	Угольник усиливающий	10,0	Ст. 3	380-57
11	Планка поддерживающая с направляющ. планками	32,0	комплект	
27	Угольник к распорн. швеллеру	2,4	Ст. 3	380-57
28	Угольник к распорн. швел. лев.	2,4	Ст. 3	380-57
29	Угольник к поперечн. швел. пр.	2,4	Ст. 3	380-57
30	Угольник к поперечн. швел. лев.	2,4	Ст. 3	380-57
31	Угольник к шкворневой и хребтовой балкам пр	2,2	Ст. 3	380-57
32	Угольник к шкворневой и хребтовой балкам лев.	2,2	Ст. 3	380-57
33	Угольник подкоса буферн. бруса пр	4,1	Ст. 3	380-57
34	Угольник подкоса буферн. бруса лев.	4,1	Ст. 3	380-57

Примечание

Разметку отверстий в угольниках производить по существующим отверстиям в швеллерах

Детали укрепления концевой части рамы 4-осн. почтового вагона дл. 18 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой

Черт. № 333



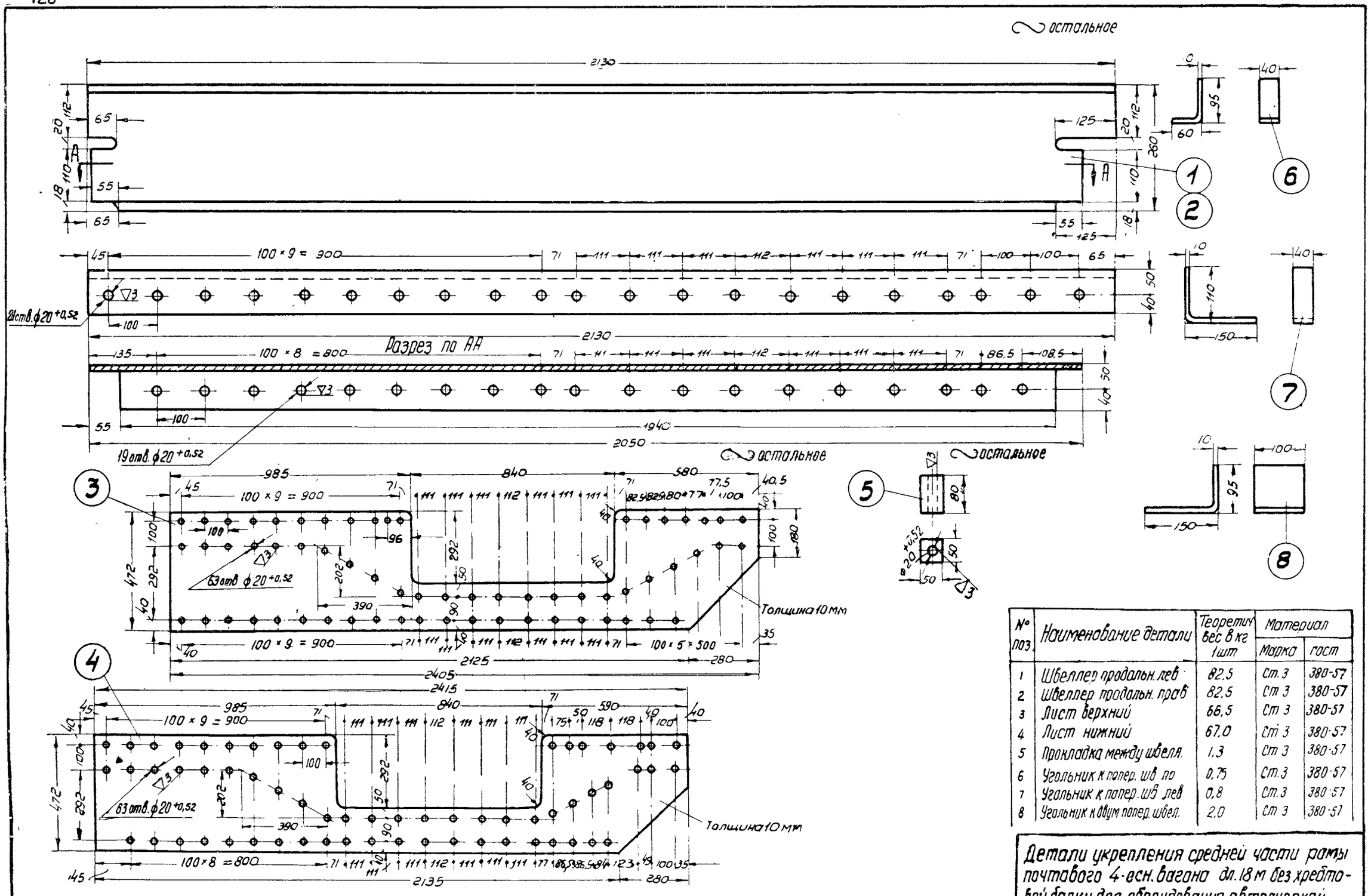
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ черт или ГОСТа
1	Швеллер продольный левый	1	82,5	82,5	Ст 3	380-57	334
2	Швеллер продольный правый	1	82,5	82,5	Ст 3	380-57	334
3	Лист верхний	2	66,5	133,0	Ст 3	380-57	334
4	Лист нижний	2	67,0	134,0	Ст.3	380-57	334
5	Прокладка между швеллерами	8	1,3	10,4	Ст.3	380-57	334
6	Угольник к поперечному швеллеру прав	2	0,75	1,5	Ст 3	380-57	334
7	Угольник к поперечному швеллеру лев	2	0,8	1,6	Ст.3	380-57	334
8	Угольник к двум поперечным швеллерам	4	2,0	8,0	Ст.3	380-57	334
9	Заклепка 19×55	252	0,158	39,816	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
10	Заклепка 19×180	8	0,44	3,52	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечания

1. В узлах I и II внутренние угольники приварить к поперечным швеллерам № 14,5 до приклепки верхней косынки
2. К продольному швеллеру № 26 внутренний угольник приварить одним вертикальным швом.
3. Внешние стенки ящиков для угля, препятствующие постановке продольных швеллеров, разобрать и ящики убавить по ширине на 100 мм каждый или переставить их по месту

Укрепление средней части рамы почтового 4-осного вагона дл. 18 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой

Черт. № 328



№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Швеллер продольн. лев	82.5	Ст. 3	380-57
2	Швеллер продольн. прав	82.5	Ст 3	380-57
3	Лист верхний	66.5	Ст 3	380-57
4	Лист нижний	67.0	Ст 3	380-57
5	Прокладка между швелл.	1.3	Ст 3	380-57
6	Угольник к попер. шв. пр	0.75	Ст.3	380-57
7	Угольник к попер. шв. лев	0.8	Ст.3	380-57
8	Угольник к двум попер. швел.	2.0	Ст 3	380-57

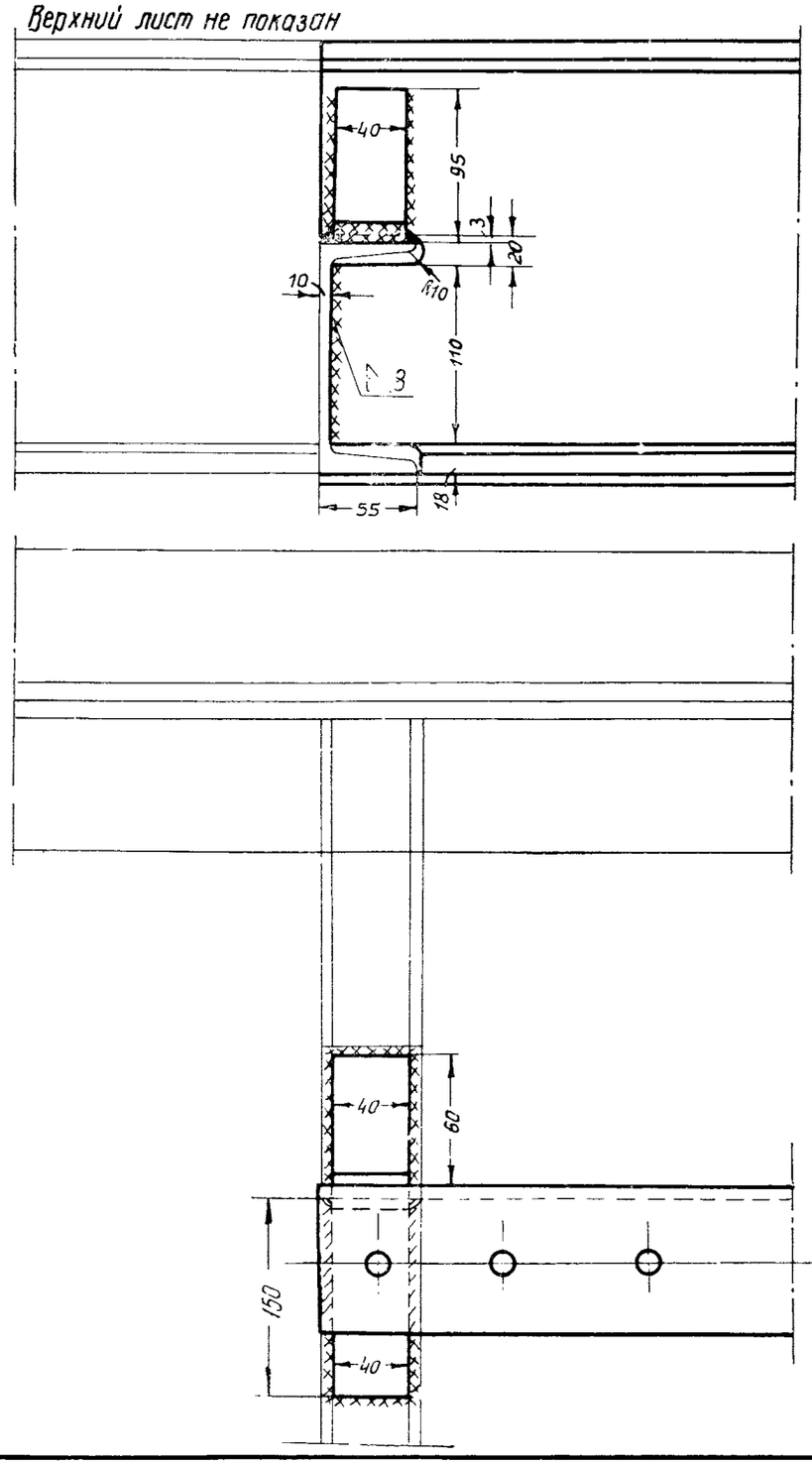
Детали укрепления средней части рамы почтового 4-осн. вагона дл. 18 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой

Черт. № 334

I

Крепление продольного швеллера с поперечным

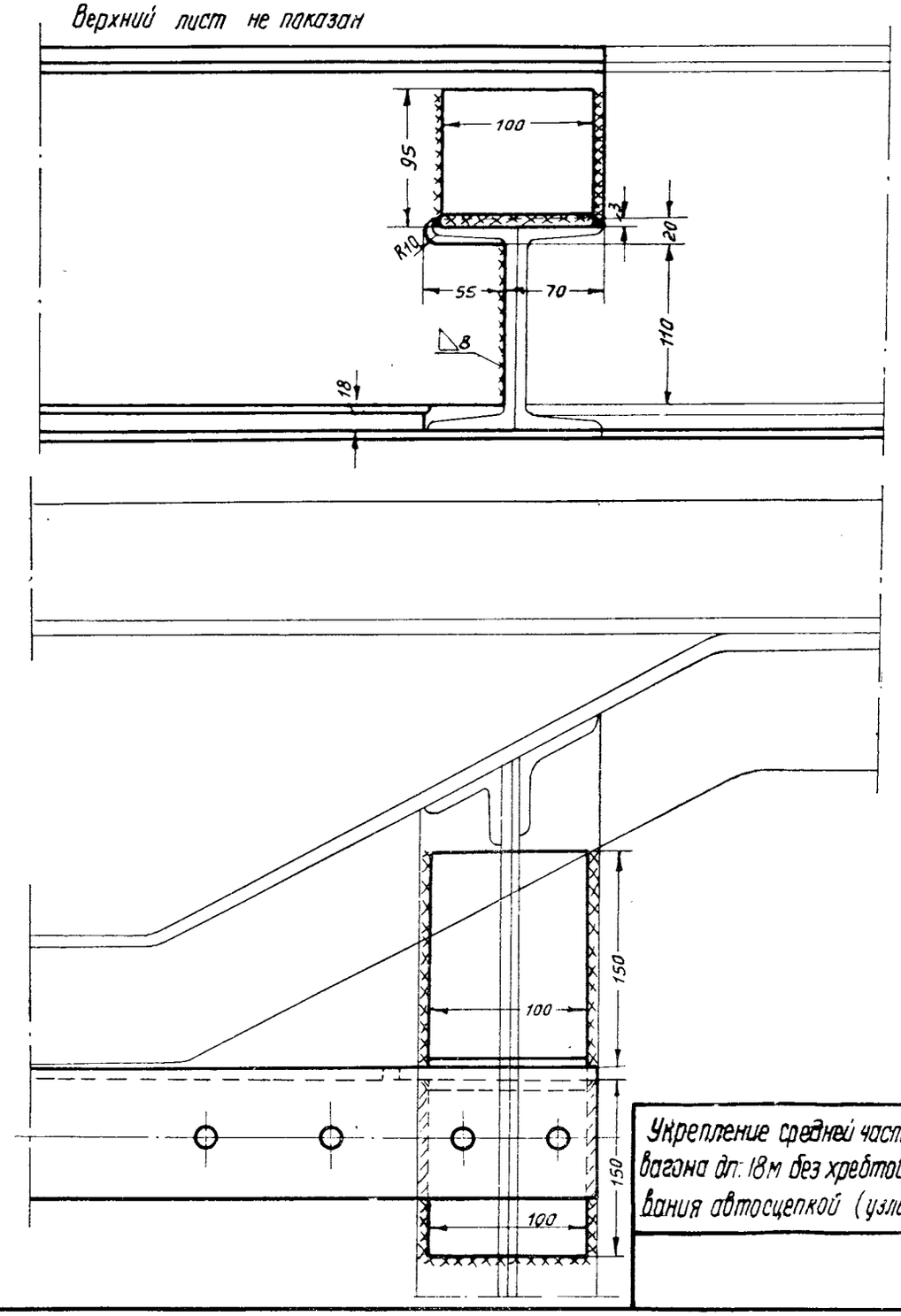
Верхний лист не показан



II

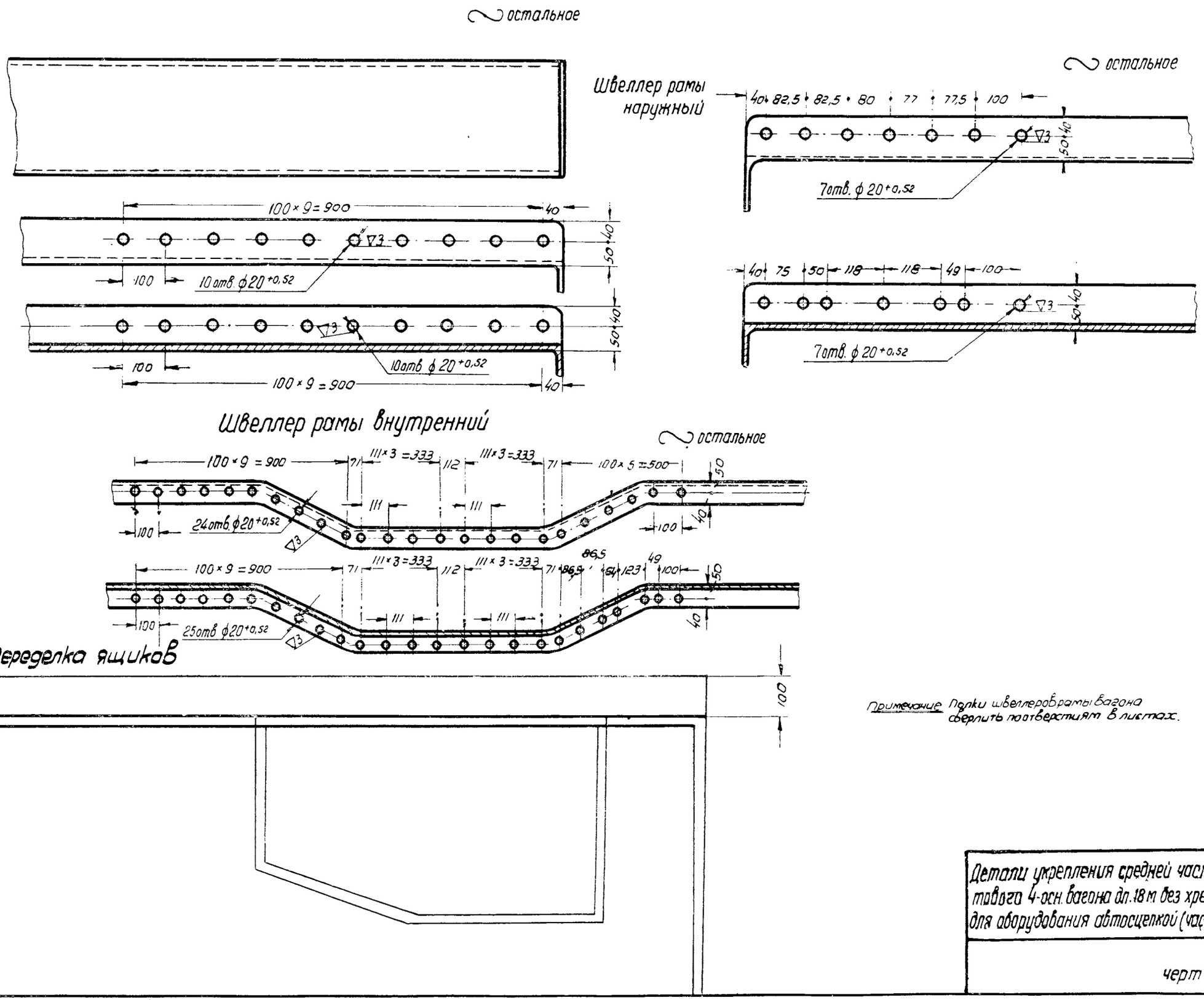
Крепление продольного швеллера с поперечным

Верхний лист не показан



Укрепление средней части рамы почтового 4-осн. вагона дл. 18м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (узлы)

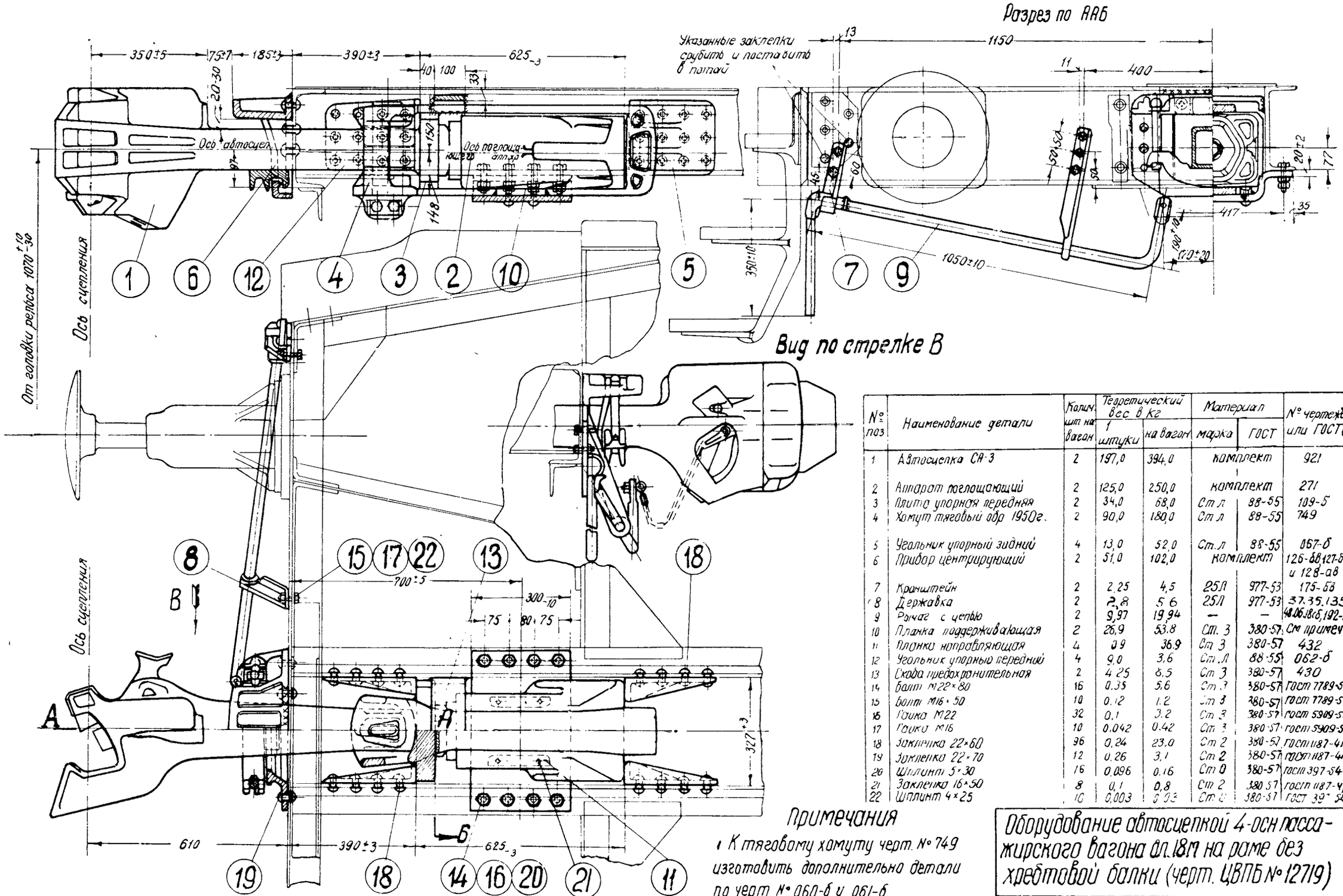
Черт. № 329



Примечание. Полки швеллеробрамы вагона сверлить по отверстиям в листах.

Детали укрепления средней части рамы почтового 4-осн. вагона дл. 18 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (части существ. рамы)

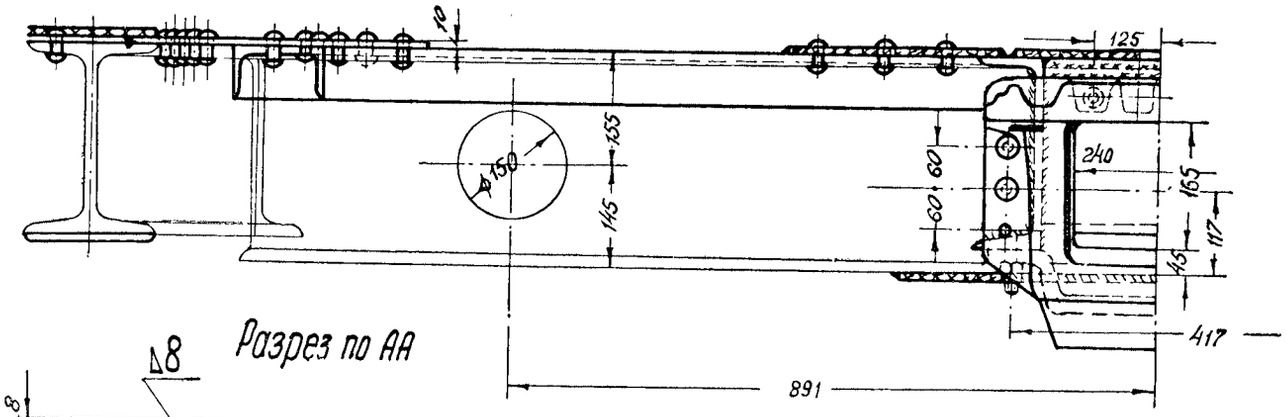
черт № 335



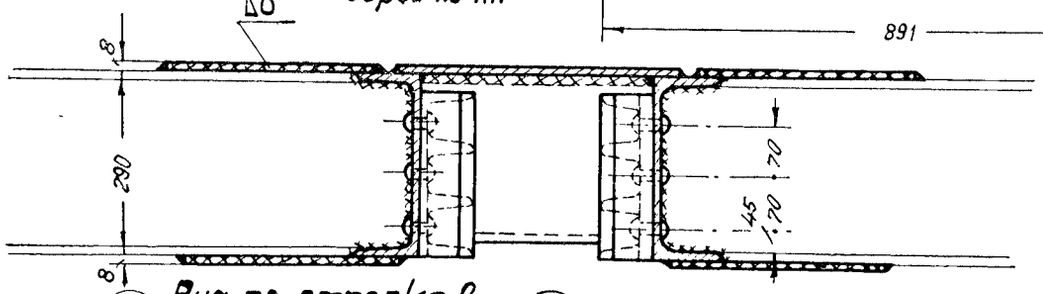
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг: 1 штуки	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109-5
4	Хомут тяговый обр 1950г.	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-68 127-58 и 128-68
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-58
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.18б,192-2
10	Планка поддерживающая	2	26,9	53,8	Ст. 3	380-57	См примеч.
11	Планка направляющая	4	9,9	36,9	Ст 3	380-57	432
12	Угольник упорный передний	4	9,0	3,6	Ст.Л	88-55	062-б
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст 3	380-57	430
14	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
15	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
16	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
17	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Заклепка 22×60	96	0,24	23,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
19	Заклепка 22×70	12	0,26	3,1	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Шплинт 5×30	16	0,096	0,16	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой 4-осн пассажирского вагона вл.18м на раме без хребтовой балки (черт. ЦВПБ № 12719)

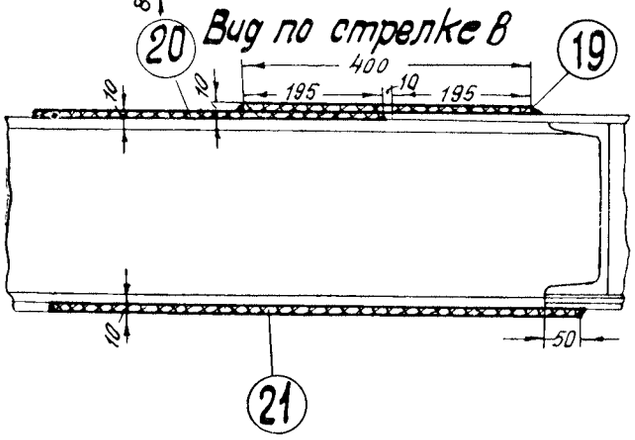
Черт. № 341



Разрез по АА

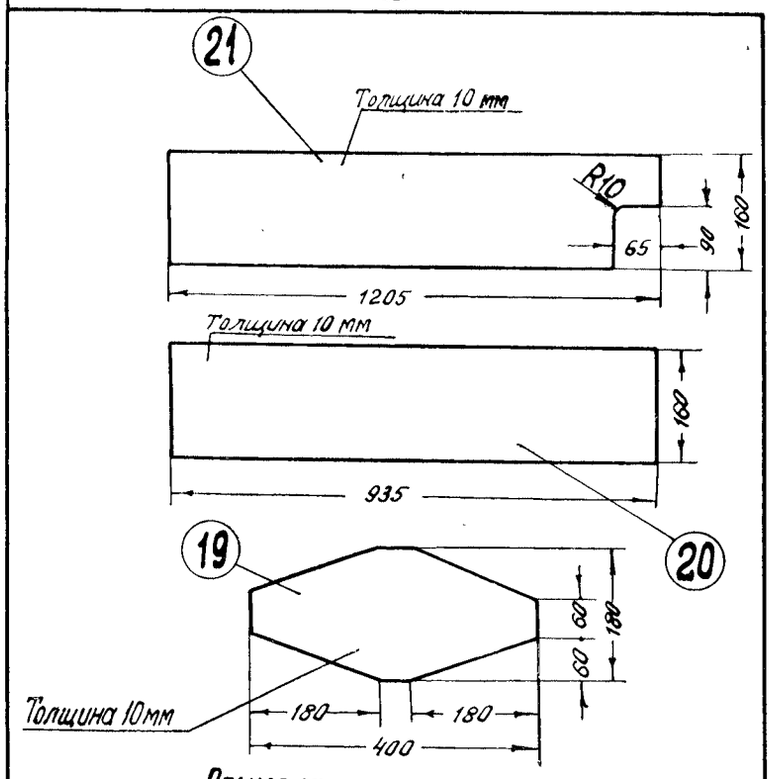


Вид по стрелке В



Примечание

Дет поз 25, 27 и 38 на чертеже не показаны. Предназначаются они для крепления кронштейна и державки расцепного привода.



Примечание

Спецификацию см. черт. № 337

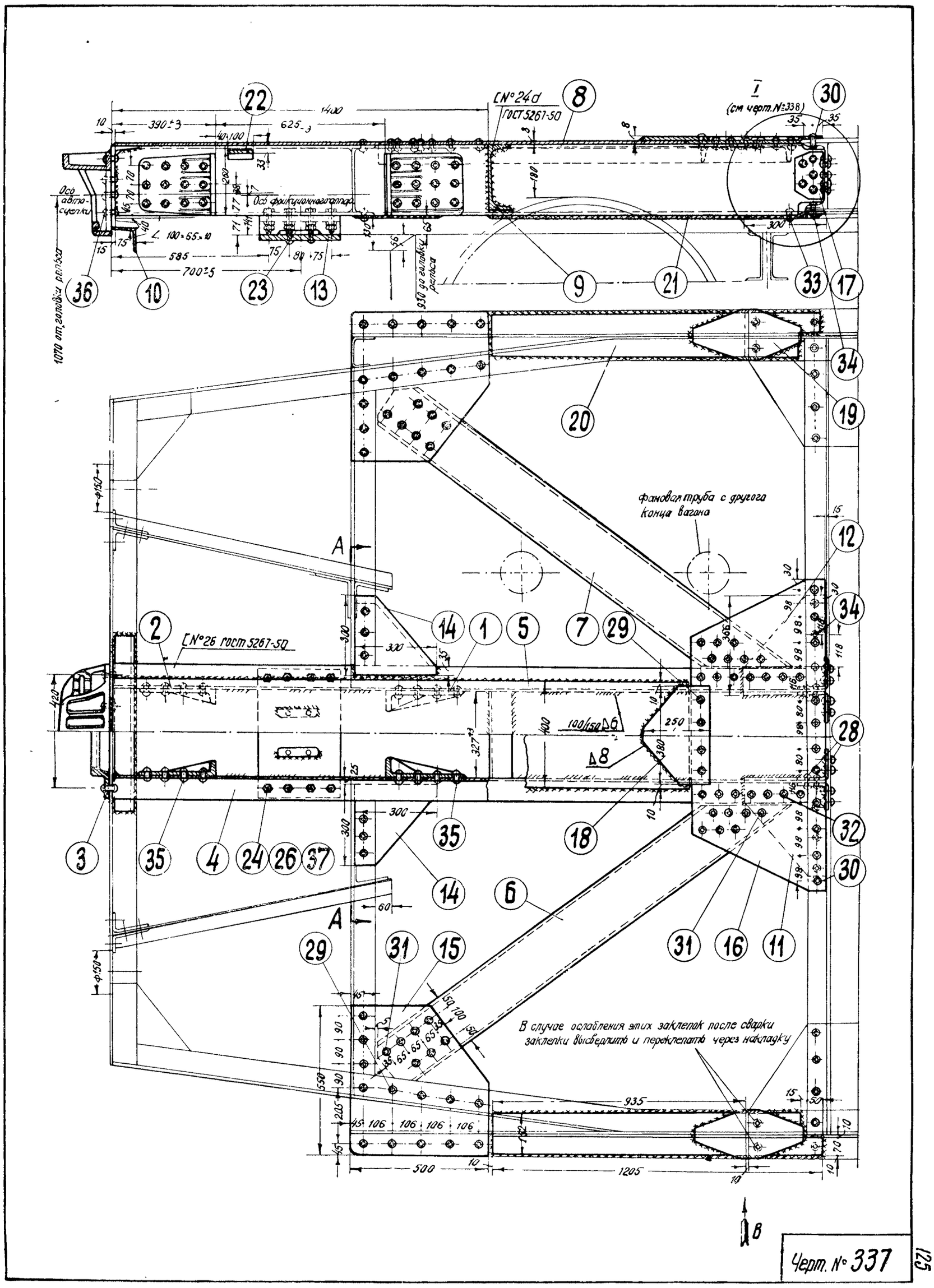
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Угольник упорный задний	4	13.0	52.0	Ст. л	88-55	067-б
2	Угольник упорный передний	4	9.0	36.0	Ст. л	88-55	062-б
3	Прибор центрирующий	2	51.0	102.0	Комплект		12668; 12768; 12868
4	Швеллер хребтов. балки пр	2	98,5	197.0	Ст. 3	380-57	339
5	Швеллер хребтов. балки лев	2	98.5	197.0	Ст. 3	380-57	339
6	Швеллер раскосный правый	2	45,8	91,6	Ст. 3	380-57	339
7	Швеллер раскосный левый	2	45,8	91,6	Ст. 3	380-57	339
8	Лист хребт. балки верхн	2	53,0	106,0	Ст. 3	380-57	339
9	Швеллер хребт балки поперечн	2	11,3	22,6	Ст. 3	380-57	339
10	Угольник усиливающий	2	6,9	13,8	Ст. 3	380-57	339
11	Косынка нижняя правая	2	6,2	12,4	Ст 3	380-57	339
12	Косынка нижняя левая	2	6,2	12,4	Ст. 3	380-57	339
13	Планка поддерживающая	2	26,9	53,8	Ст. 3	380-57	339
14	Косынка	8	3,79	30,32	Ст. 3	380-57	339
15	Косынка боковая	4	18,8	75,2	Ст. 3	380-57	339
16	Косынка верхняя	2	29.7	59,4	Ст 3	380-57	339
17	Скоба	8	3,2	25,6	Ст. 3	380-57	339
18	Накладка хребт балки верхн.	2	4,6	9.2	Ст. 3	380-57	339
19	Накладка верхняя	4	3.9	15,6	Ст. 3	380-57	340
20	Планка усиливающ верхн	4	11,43	45,72	Ст 3	380-57	340
21	Планка усиливающ нижн.	4	14,65	58,6	Ст 3	380-57	340
22	Скоба предохранительн.	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
23	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
24	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-51
25	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-51
26	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
27	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
28	Заклепка 16×48	40	0,097	3,88	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
29	Заклепка 16×50	84	0,1	8,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 16×58	44	0,11	4,84	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
31	Заклепка 19×45	64	0,14	8,96	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
32	Заклепка 19×50	28	0,15	4,2	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
33	Заклепка 19×55	4	0,16	0,64	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
34	Заклепка 19×65	12	0,18	2,16	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
35	Заклепка 22×60	96	0,24	23,0	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
36	Заклепка 22×70	16	0,26	4,16	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
37	Шплинт 5×30	16	0,006	0,09	Ст. 2	380-57	ГОСТ 397-54
38	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст. 2	380-57	ГОСТ 397-54

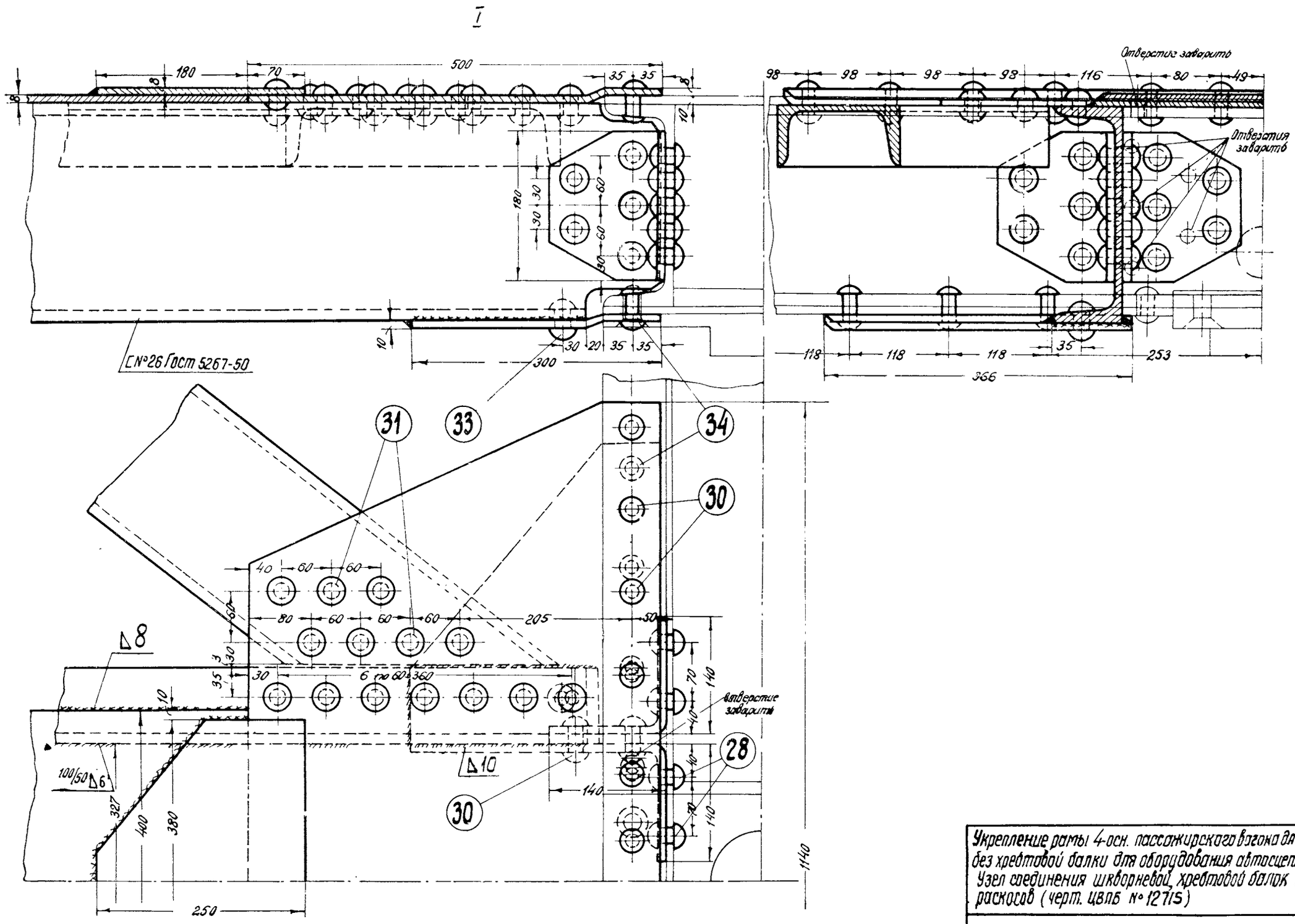
Детали укрепления рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 18м. без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 34003)

Черт. № 340

Укрепление рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 18м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 0796)

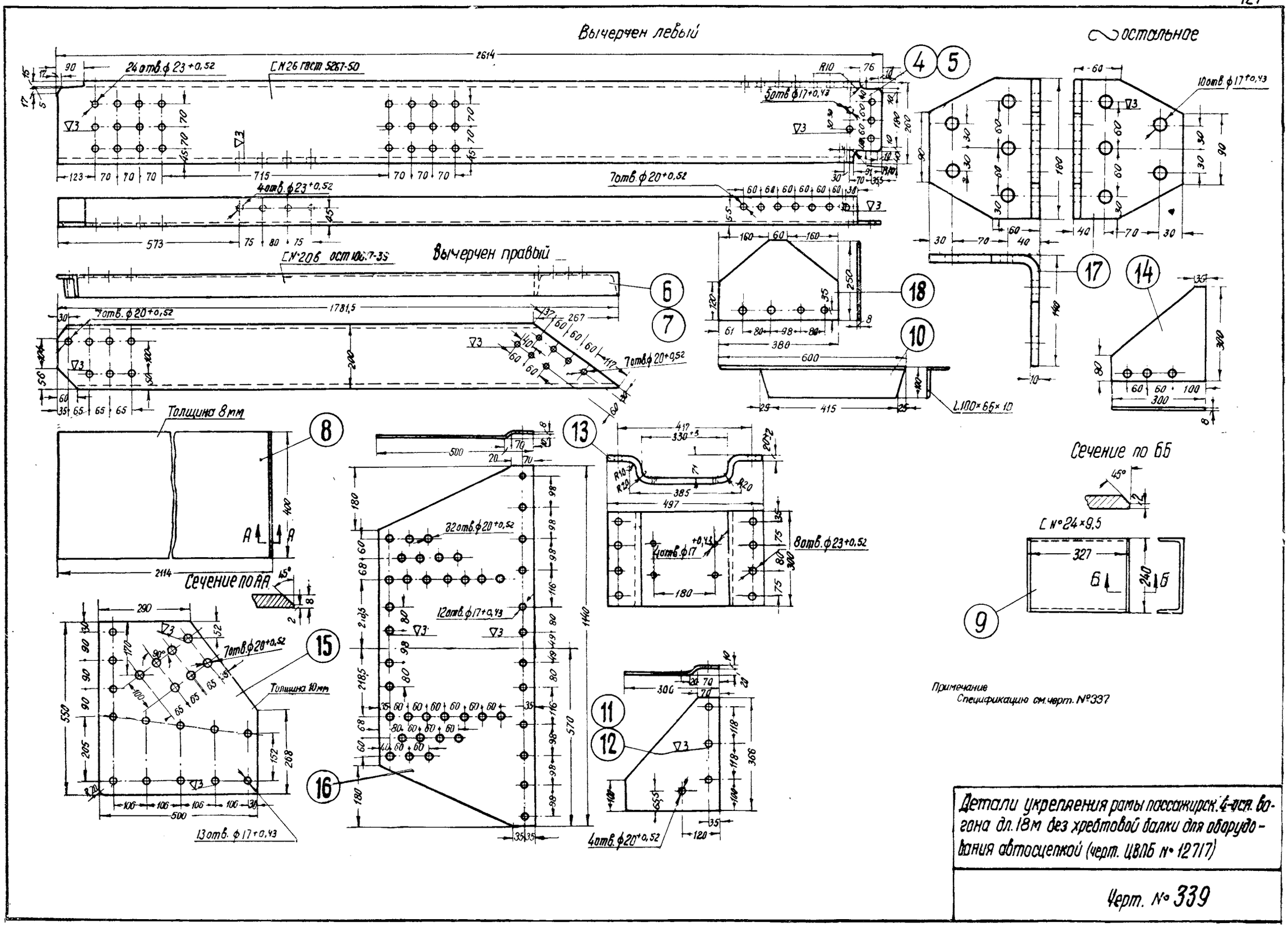
Черт. № 337


[N°24а
ГОСТ 5267-50
I
(см черт. N°338)
Ось авто-сцепки
Ось фрикционного аппарата
1070 от заплёки рельса
930 до заплёки рельса
∠ 100×65×10
фановая труба с другого конца вагона
[N°26 ГОСТ 5267-50
100/150 Δ6
Δ8
В случае ослабления этих заклепок после сварки заклепки высверлить и переклепать через накладку
Черт. N° 337



Укрепление рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 18м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой Узел соединения шкворневой, хребтовой балок и раскосов (черт. ЦВЛБ № 12715)

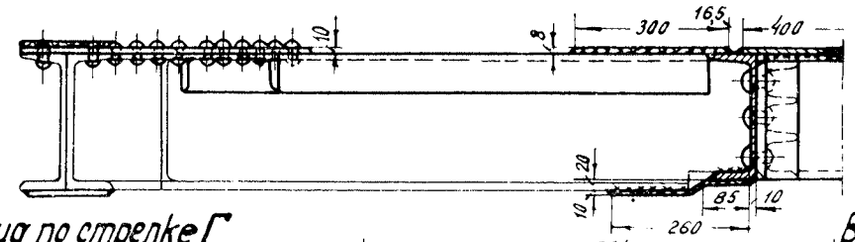
Черт. № 338



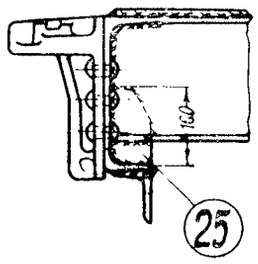
Детали укрепления рамы пассажирск. 4-осн. вагона дл. 18 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 12717)

Черт. № 339

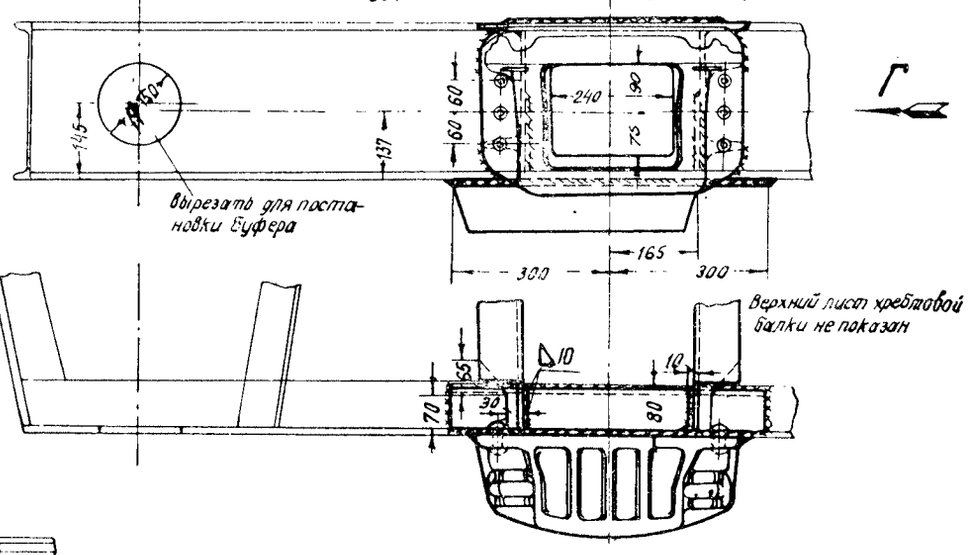
Разрез по АА



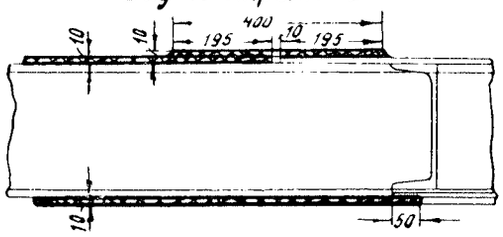
Вид по стрелке Г



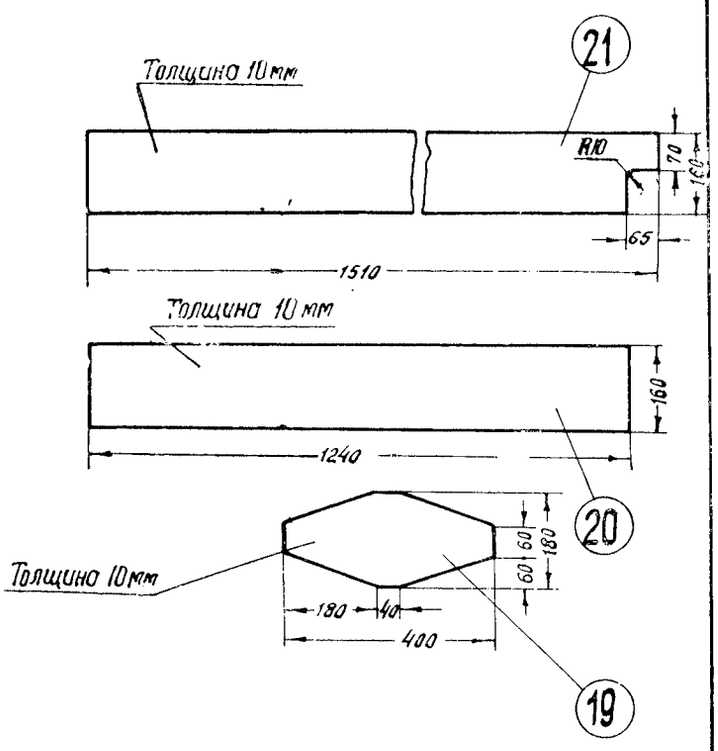
Вид по стрелке В



Вид по стрелке Б



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст 3	88-41	067-б
2	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст 3	88-41	062-б
3	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-68, 127-68, 128 сб
4	Швеллер хребт. балки правый	2	102,9	205,8	Ст 3	380-57	345
5	Швеллер хребт балки левый	2	102,9	205,8	Ст 3	380-57	345
6	Швеллер раскосный правый	2	50,0	100,0	Ст 3	380-57	345
7	Швеллер раскосный левый	2	50,0	100,0	Ст 3	380-57	345
8	Лист хребтов. балки верхний	2	61,5	123,0	Ст 3	380-57	345
9	Швеллер хребт балки поперечн.	2	11,3	22,6	Ст 3	380-57	345
10	Угольник усиливающий	2	6,8	13,6	Ст 3	380-57	345
11	Косынка шкворн и хребт балок нижняя правая	2	6,0	12,0	Ст 3	380-57	345
12	Косынка шкворн и хребт балок нижняя левая	2	6,0	12,0	Ст 3	380-57	345
13	Планка поддерживающая с направляющ. планками	2	28,7	57,4	комплект		345
14	Косынка хребт балки верхн	4	3,79	15,16	Ст 3	380-57	345
15	Косынка боковая	4	19,4	77,5	Ст 3	380-57	345
16	Косынка верхняя	2	30,0	60,0	Ст 3	380-57	345
17	Скоба	8	3,2	25,6	Ст 3	380-57	345
18	Накладка хребтов. балки	2	4,6	9,2	Ст 3	380-57	345
19	Накладка верхняя	4	3,9	15,6	Ст 3	380-57	346
20	Планка усиливающая верхняя	4	15,6	62,4	Ст 3	380-57	346
21	Планка усиливающая нижняя	4	18,5	74,0	Ст 3	380-57	346
22	Планка предохранительная	2	3,25	6,5	Ст 3	380-57	
23	Косынка хреб. балки прав	2	3,6	7,2	Ст 3	380-57	345
24	Косынка хреб. балки лев	2	3,6	7,2	Ст 3	380-57	345
25	Ребро	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	345
26	Болт М22×75	16	0,34	5,44	Ст 3	380-57	ГОСТ 7798-57
27	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5929-51
28	Заклепка 16×48	40	0,097	3,88	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
29	Заклепка 16×50	56	0,1	5,6	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 16×58	84	0,11	9,24	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
31	Заклепка 19×45	64	0,14	9,16	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
32	Заклепка 19×50	28	0,15	4,2	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
33	Заклепка 19×55	4	0,16	0,64	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
34	Заклепка 22×60	96	0,24	23,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
35	Заклепка 22×70	12	0,27	3,24	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
36	Шплинт 5×30	16	0,005	0,08	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

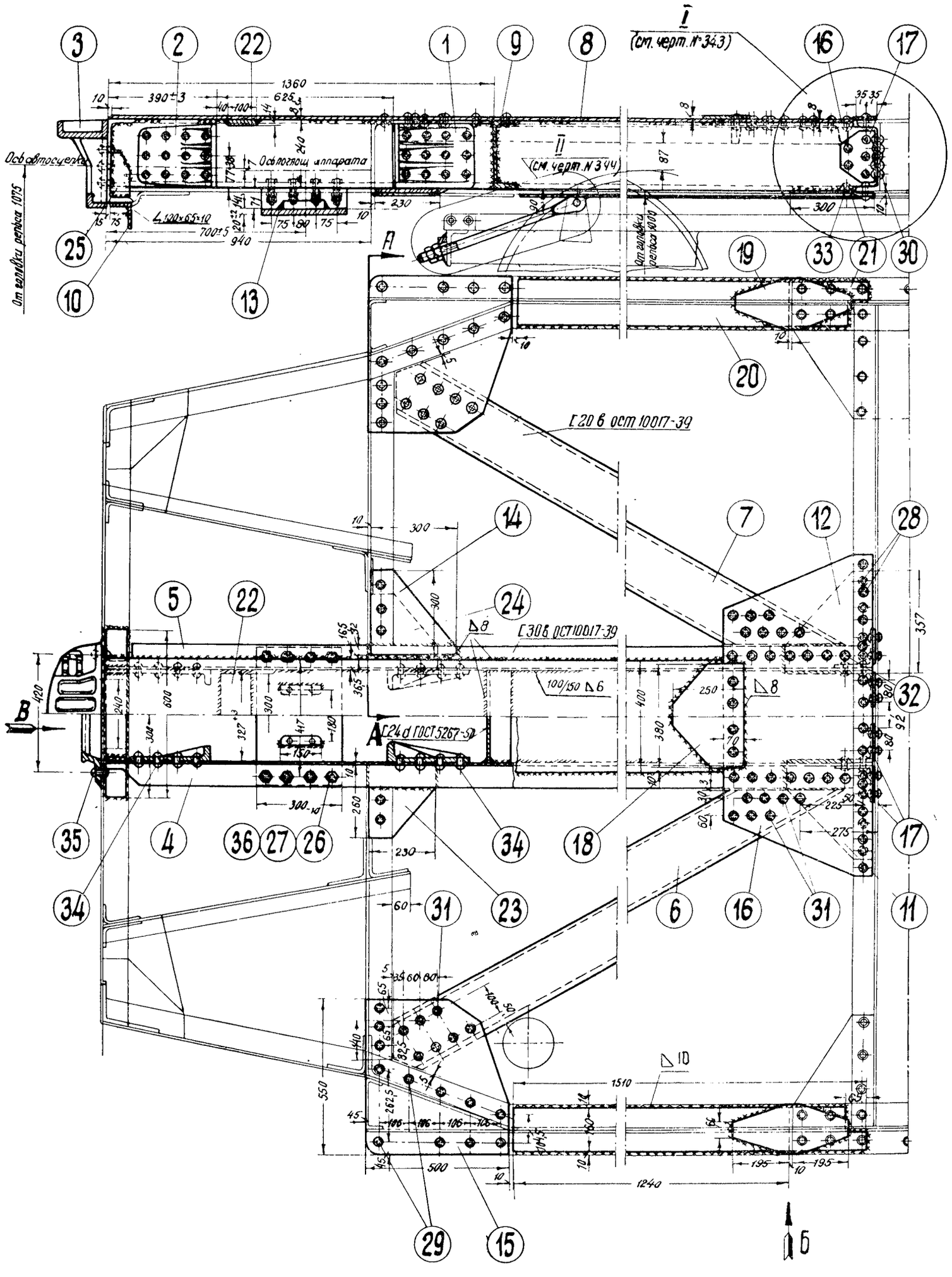


Детали укрепления рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 20 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 33968)

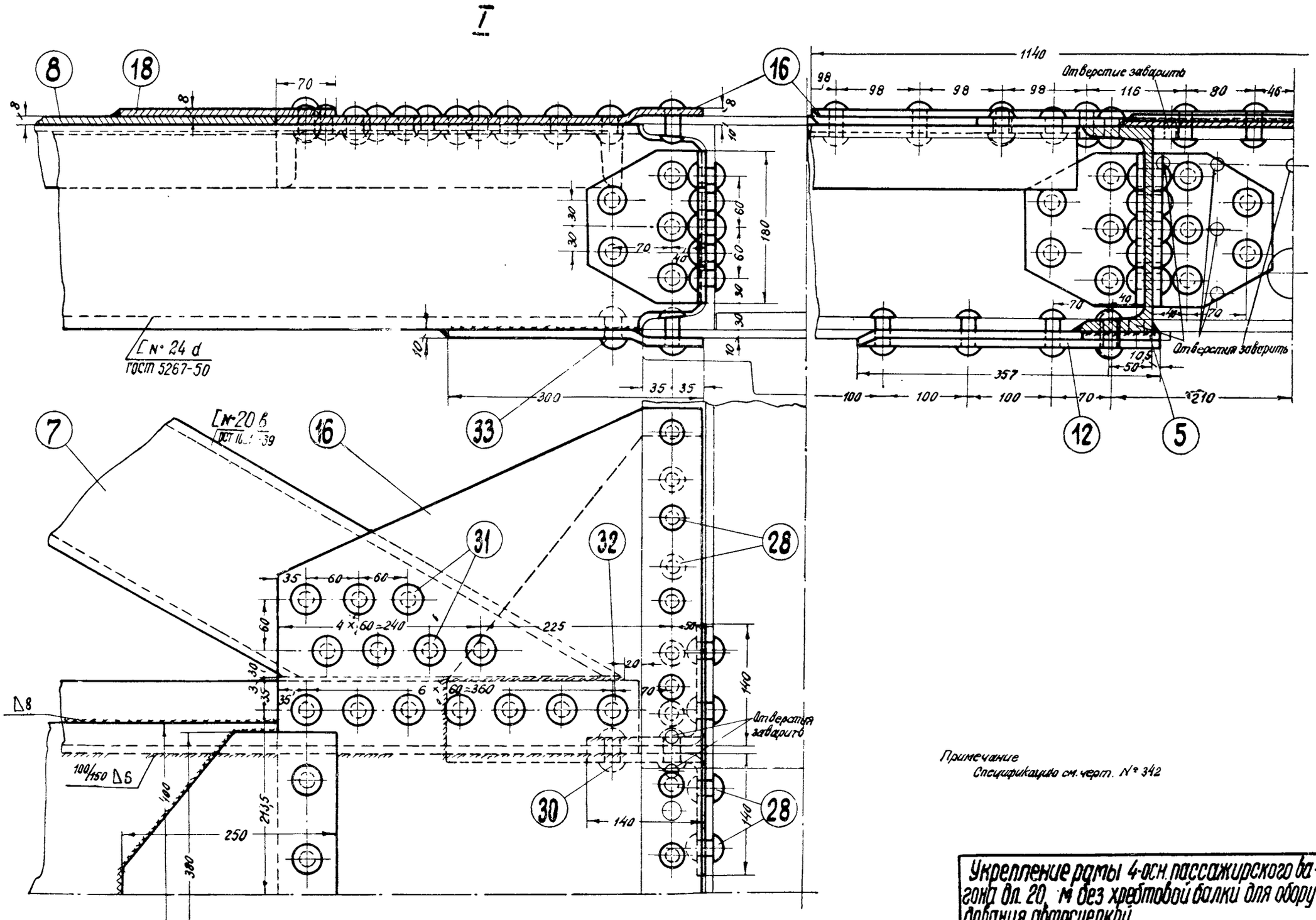
Черт. № 346

Укрепление рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 20 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой (черт. ЦВПБ № 0794)

Черт. № 342


Ось автосцепки
От волейки ретвса 1075
Ось тягвощ. аппарата
(см. черт. N 343)
(см. черт. N 344)
От волейки ретвса 1000
L 120×65×10
C 20 в ОСТ 10017-39
C 30 в ОСТ 10017-39
C 24 д ГОСТ 5267-50
100/150 Δ6
Δ8
Δ10
1360
390±3
625
700±5
940
1510
1240
500
550
357
420
В
Б

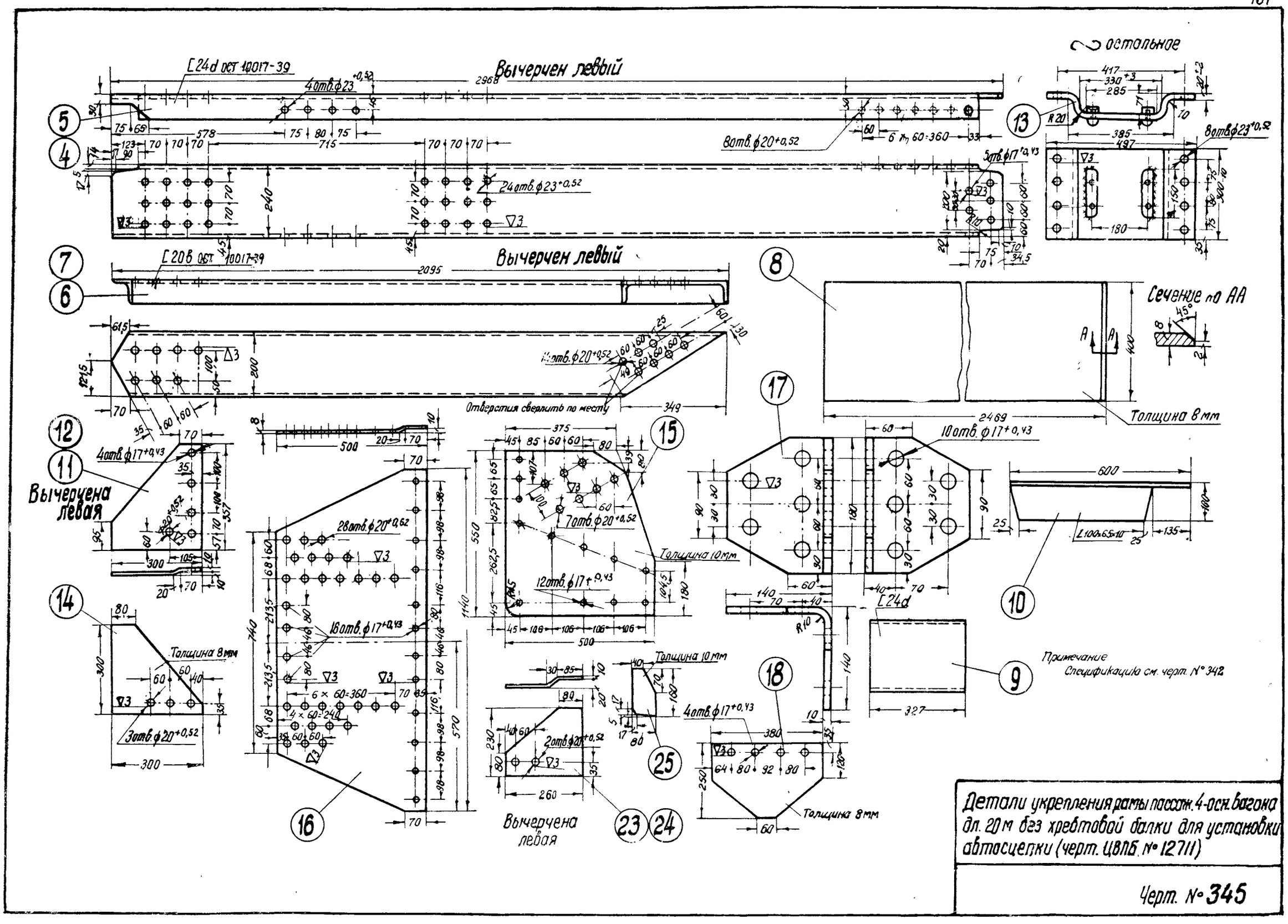
Черт. № 342



Примечание
Спецификацию см. черт. № 342

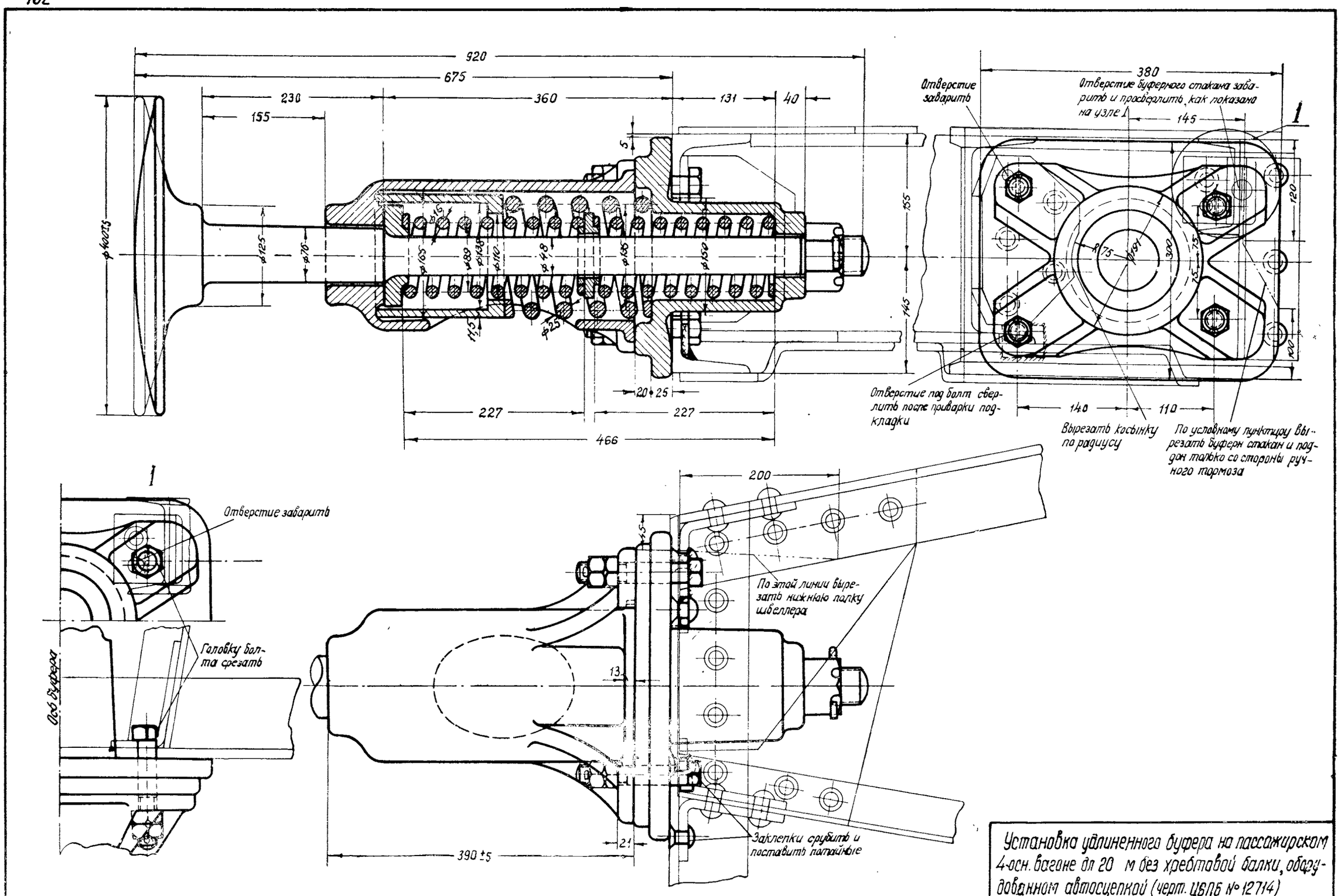
Укрепление рамы 4-осн. пассажирского вагона дл. 20 м без хребтовой балки для оборудования автосцепкой.
Узел соединения хребтовой, шкворн. балок и раскосов (черт. ЦВ 16.12710)

Черт. № 343



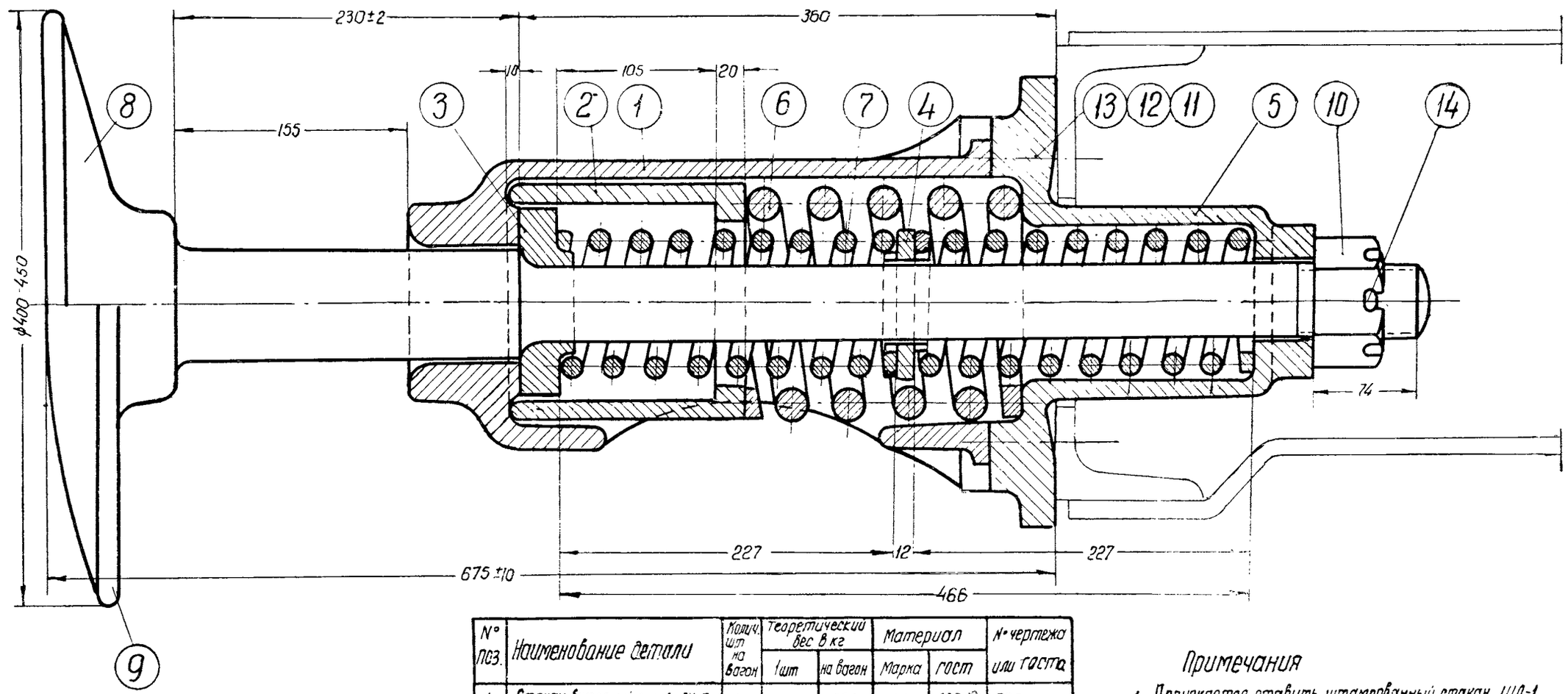
Детали укрепления рамы пассаж. 4-осн. вагона дл. 20 м без хребтовой балки для установки автосцепки (черт. ЦВПБ. № 12711)

Черт. № 345



Установка удлиненного буфера на пассажирском 4-осн. вагоне для 20 м без хребтовой балки, оборудованном автосцепкой (черт. ЦВПБ № 12714)

Черт. № 347



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Стакан буферный литой АК-I	4	31,5	126,0	15Л	977-53	7851-Н
2	Стакан внутренний	4	7,5	30,0	15Л	977-53	304 п/1
3	Шайба нажимная	4	1,5	6,0	Ст.3	380-57	7861-Н
4	Шайба промежуточная	4	1,2	4,8	Ст.3	380-57	7862-Н
5	Поддон	4	32,0	128,0	15Л	977-53	303 П
6	Пружина наружная	4	8,12	32,46	55С2	2052-53	7867-Н
7	Пружина внутренняя	8	3,73	29,84	55С2	2052-53	7868-Н
8	Стержень буферн с плоск. тарелк.	2	51,0	102,0	Ст. 3	380-57	7858-Н
9	Стержень буферн. с выпукл тарел	2	51,0	102,0	Ст 3	380-57	7858-Н
10	Гайка	4	0,84	3,36	Ст 3	380-57	7890-Н
11	Болт М24×140	16	0,6	9,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7781-57
12	Гайка М24	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
13	Шплинт 4×35	16	0,004	0,064	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
14	Шплинт 8×90	4	0,1	0,4	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

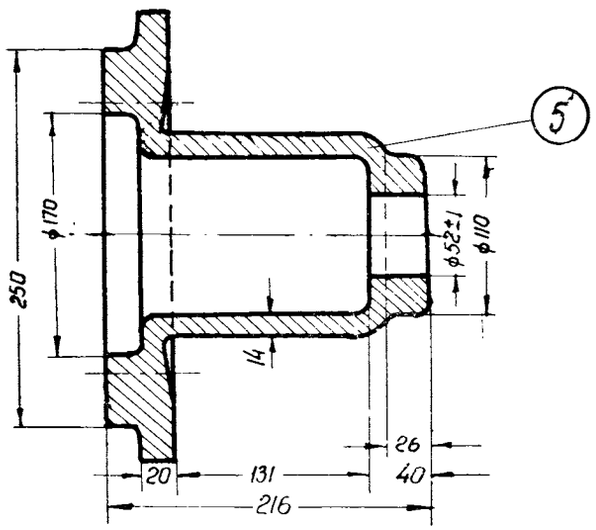
Примечания

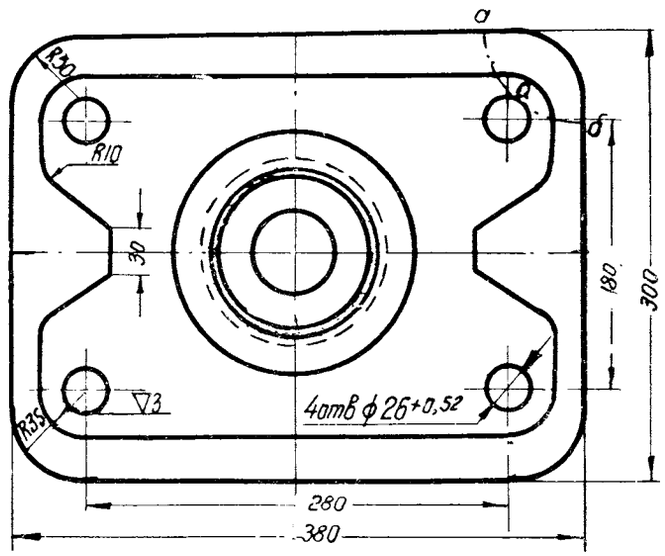
1. Допускается ставить штампованный стакан ШЛ-1 по черт. № 7853-Н с втулкой черт. № 7788-Н.
2. Чертежи по нормали с индексом „Н" см. альбом запасных деталей изд. 1956 г.

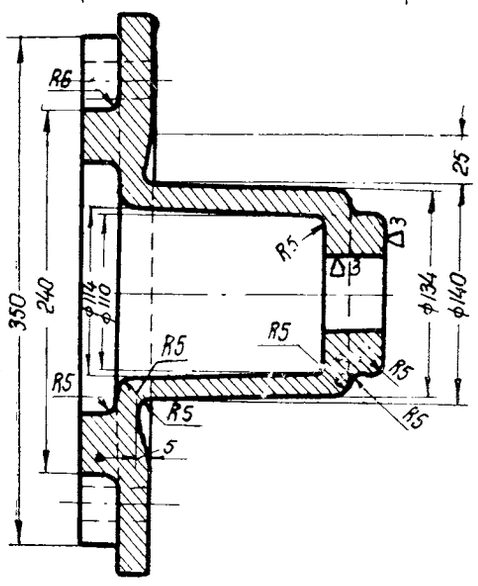
Буфер удлиненный для пассажирских вагонов с деревянным кузовом, оборудованных автосцепкой

Черт. № 302 П

~ остальное







Примечания
1. Выемку по „аб" для тормозного кронштейна делать по месту сборки
2. Головки болтов подгонять по месту сборки с подкладкой шайб.

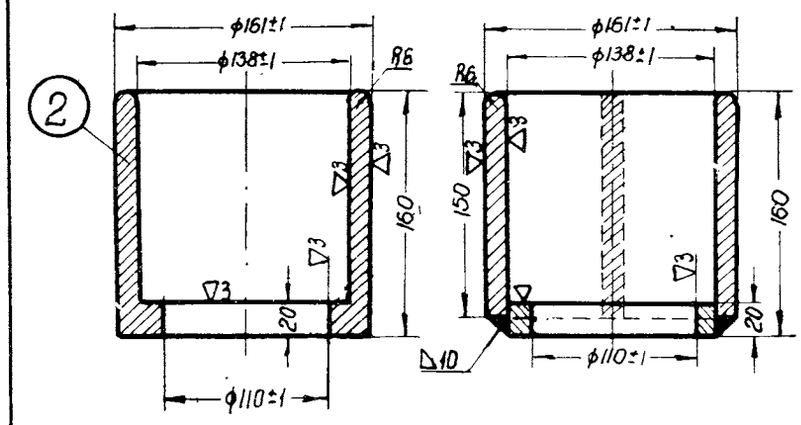
№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
5	Поддон	32.0	15Л	977-53

Детали удлиненного буфера

Черт. № 303П

~ остальное

Сварной вариант

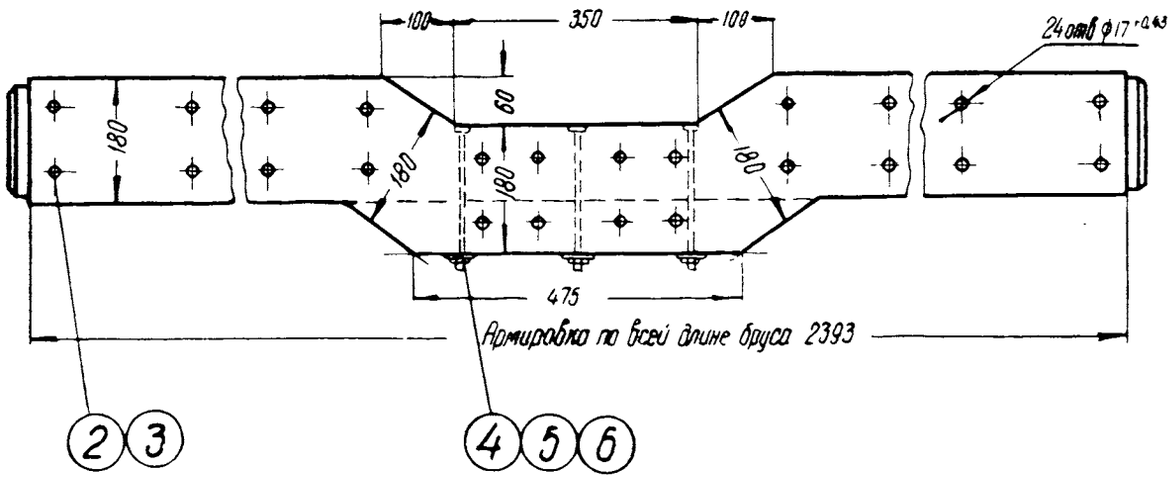


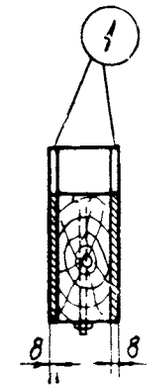
Примечания
Штампованные стаканы допускается изготовлять из стали марки Ст 3 ГОСТ 380-57 с высотой 150мм

№ поз	Наименование детали	Теорет вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
2	Стакан внутренний	7.5	15Л	977-53

Детали удлиненного буфера

Черт. № 304П/1

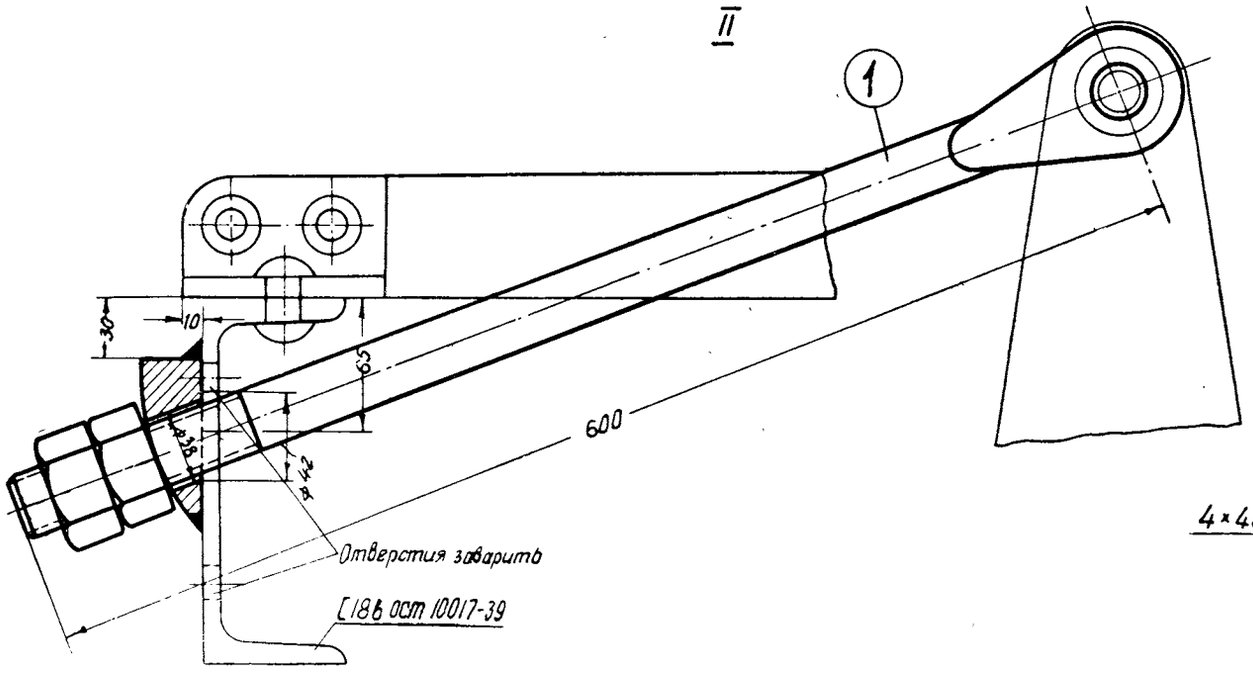


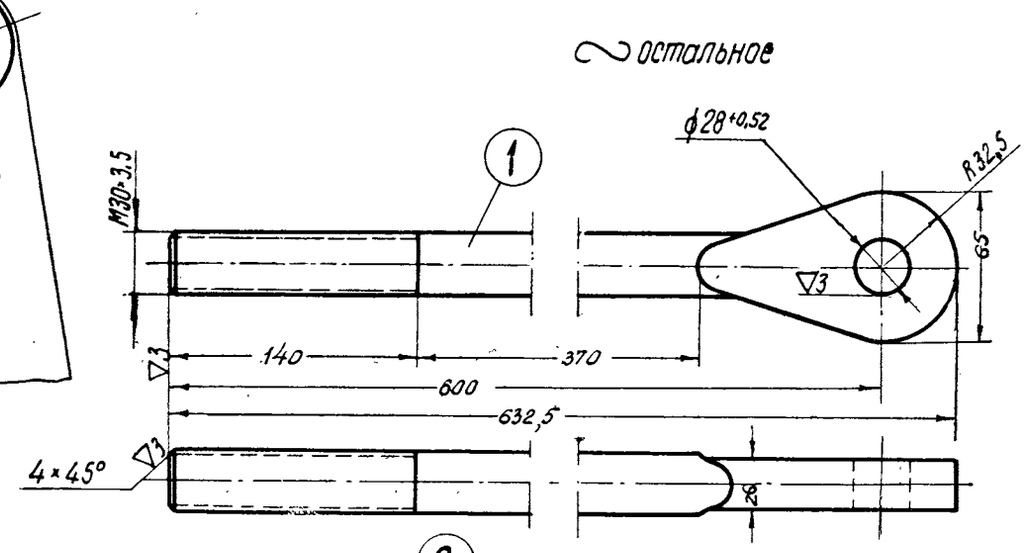


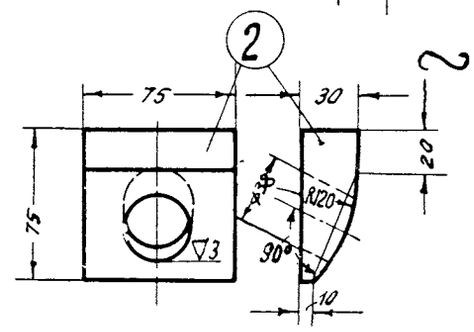
	Наименование детали	Количество шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Лист армировочный	4	26.7	106,8	Ст 3	380-57	—
2	Болт М16 × 120	48	0,23	11.0	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
3	Гайка М16	48	0,042	2.0	Ст 3	380-57	ГОСТ 5915-51
4	Болт М12 × 200	6	0,16	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7793-57
5	Гайка М12	6	0,024	0.14	Ст 3	380-57	ГОСТ 5915-51
6	Шайба 12	6	0,006	0,036	Ст 3	380-57	ГОСТ 6958-54

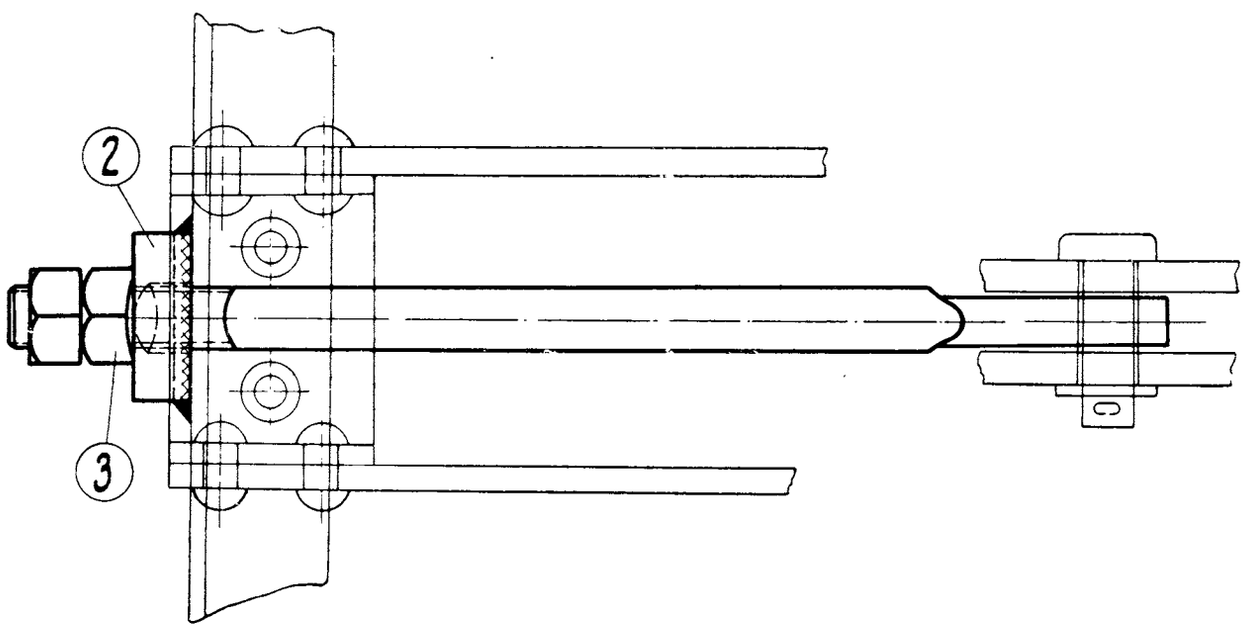
Переделка поперечного бруса тележки с двумя продольными балансирами при оборудовании автосцепкой 4-осн. пассажирского вагона

Черт № 357





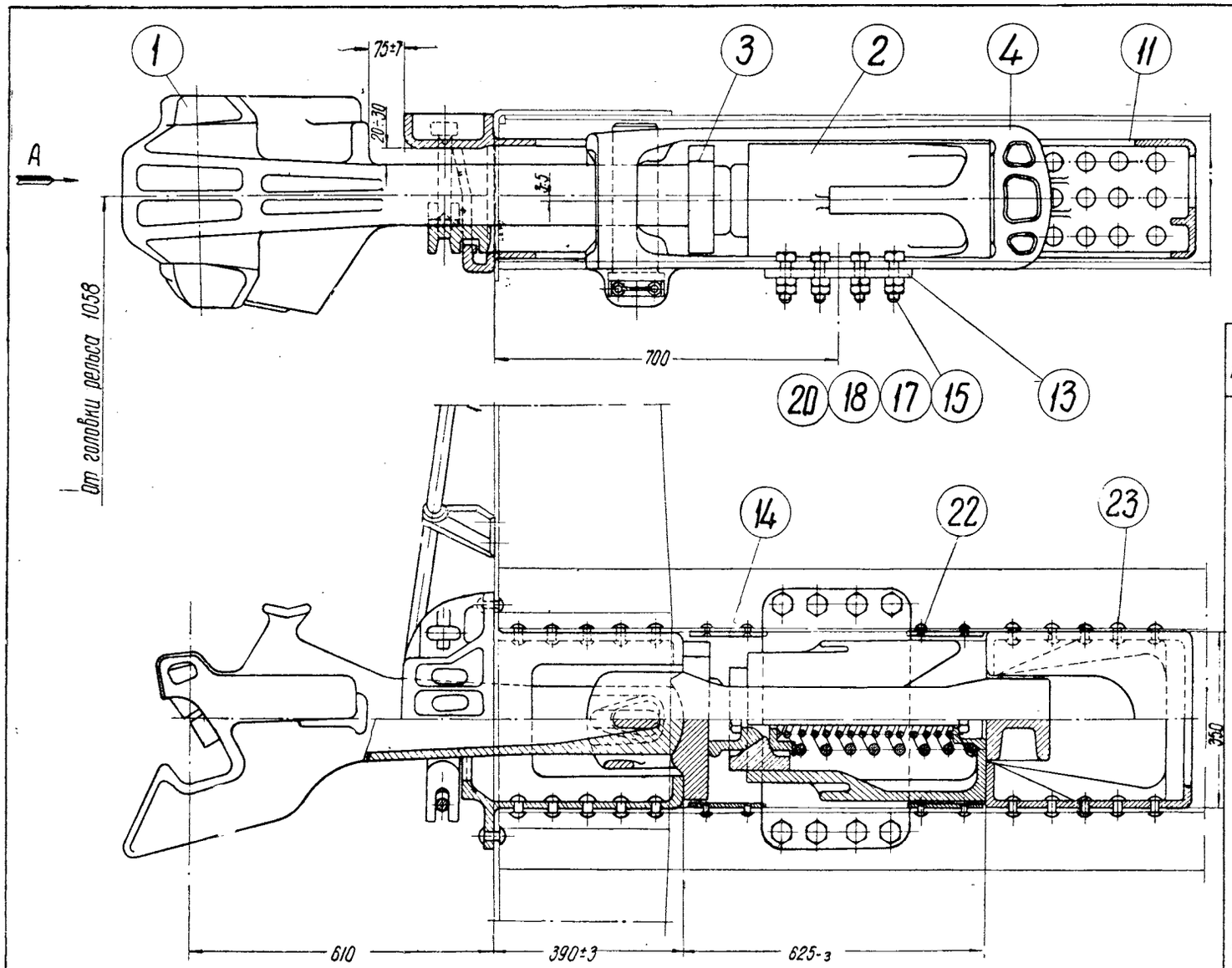




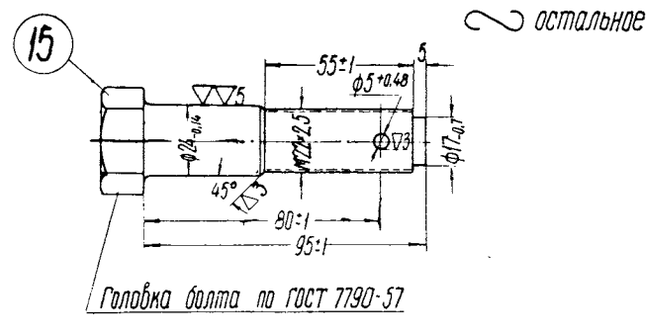
№ поз	Наименование детали	Калич. шт на вагон	Теоретический вес в кг 1-ой штуки	Теоретический вес в кг на вагон	Материал марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Тяга	2	4,0	8,0	Ст 3	380-57	—
2	Шайба	2	1,15	2,3	Ст.3	380-57	—
3	Гайка М30	4	0,22	0,88	Ст.3	380-57	ГОСТ 59.79 51

Расположение мертвой точки рычагов автотормоза на тележке 4-осн. пассажирского вагона, оборудованного автосцепкой (черт. ЦВПБ № 23511)

Черт. № 344

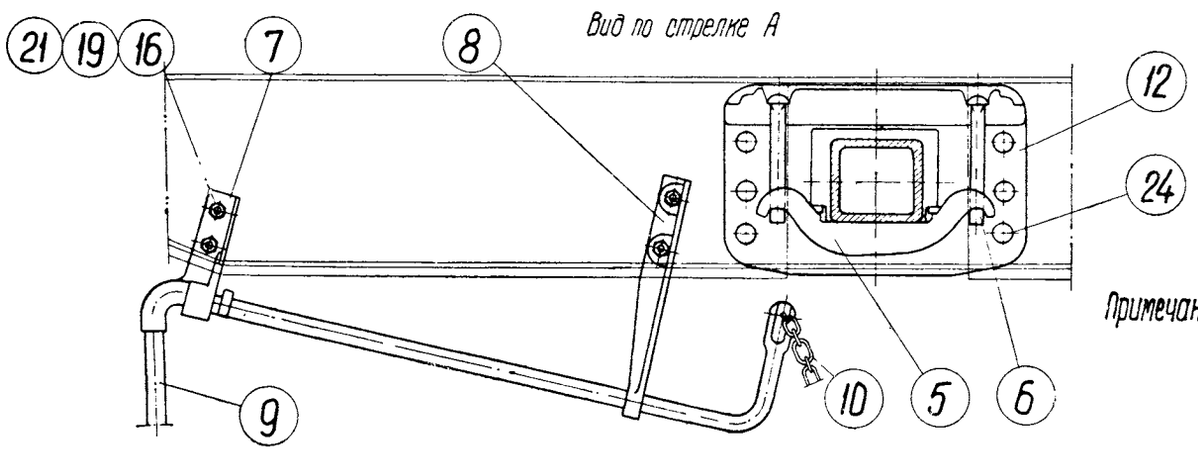


Вид по стрелке А



Головка болта по ГОСТ 7790-57

№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый образца 1950г.	2	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст. Л	88-55	127-бв
6	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст. 4	380-51	128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4.5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг расцепной	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.18сб
11	Угольник упорный объединен. задний	2	47,0	94,0	Ст. Л	88-55	48.06 094
12	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	68,4	136,8	Ст Л	88-55	48.06 095
13	Планка поддерживающая	2	26,5	53,0	15Л	977-53	69/II
14	Планка упорная	8	2,3	18,4	Ст 3	380-57	37.02.235
15	Болт •	16	0,36	5,76	Ст 3	380-57	67 02 136
16	Болт М16×60	8	0,125	1,0	Ст 3	380-57	48.06.031
17	Гайка М22	16	0,12	1,92	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М22	16	0,057	0,91	Ст 3	380-57	ГОСТ 5916-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 5×35	16	0,006	0,096	Ст 3	380-57	ГОСТ 397-54
21	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 16×45	32	0,092	2,94	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×55	116	0,222	25,75	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×50	6	0,207	1,242	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

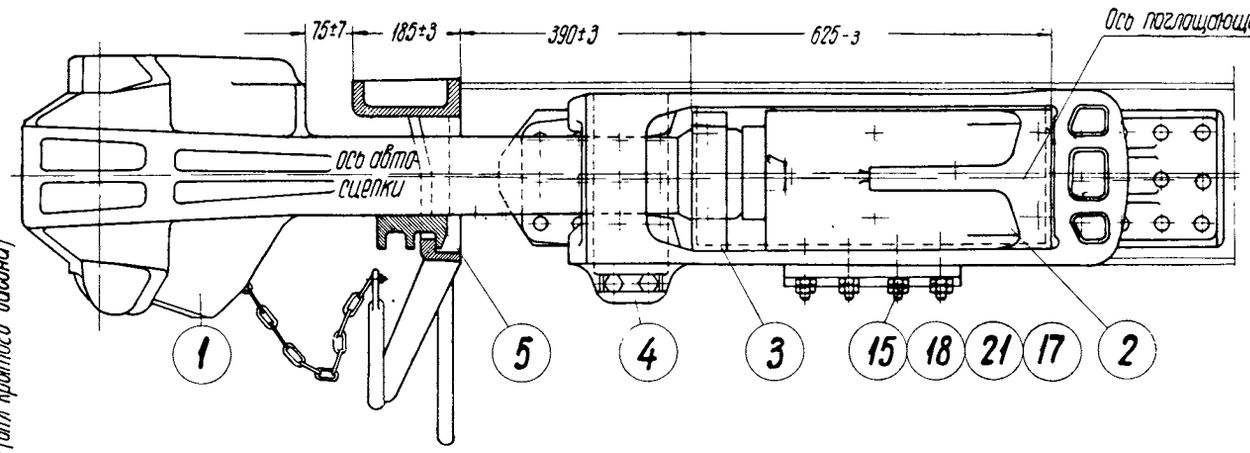


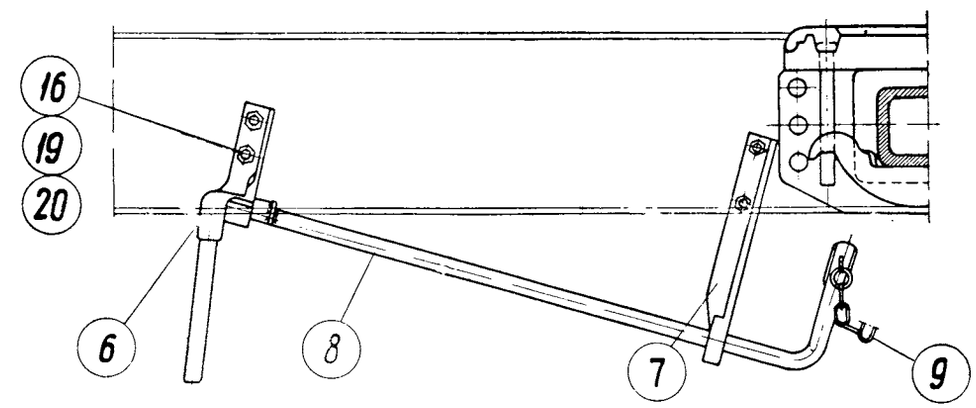
Примечание. К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и № 061-б

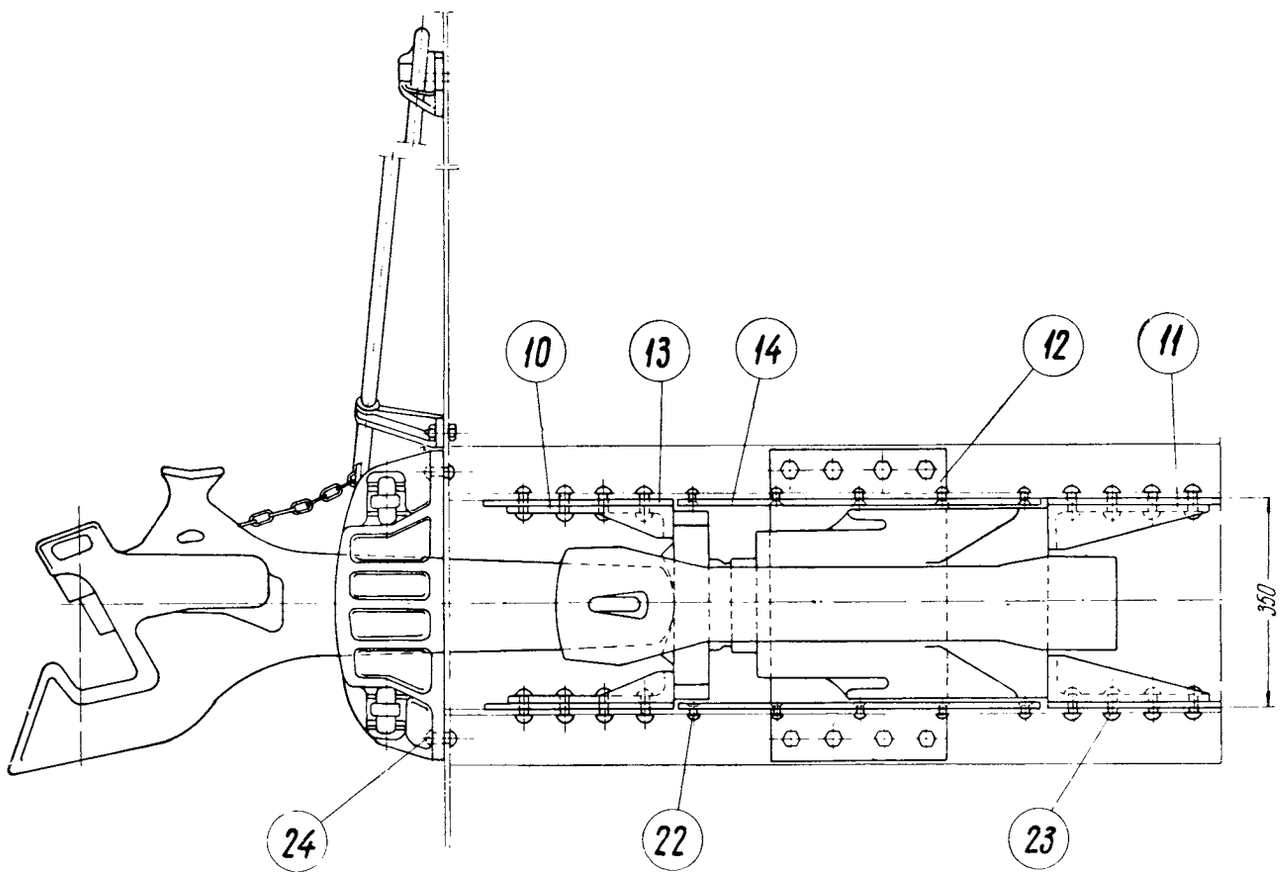
Оборудование автосцепкой крытого вагона груз. 60 т.

Черт. № 67.35.000-1

От головки рельса 1040 (для вагона для перевозки цемента); 1042 (для крытого вагона)





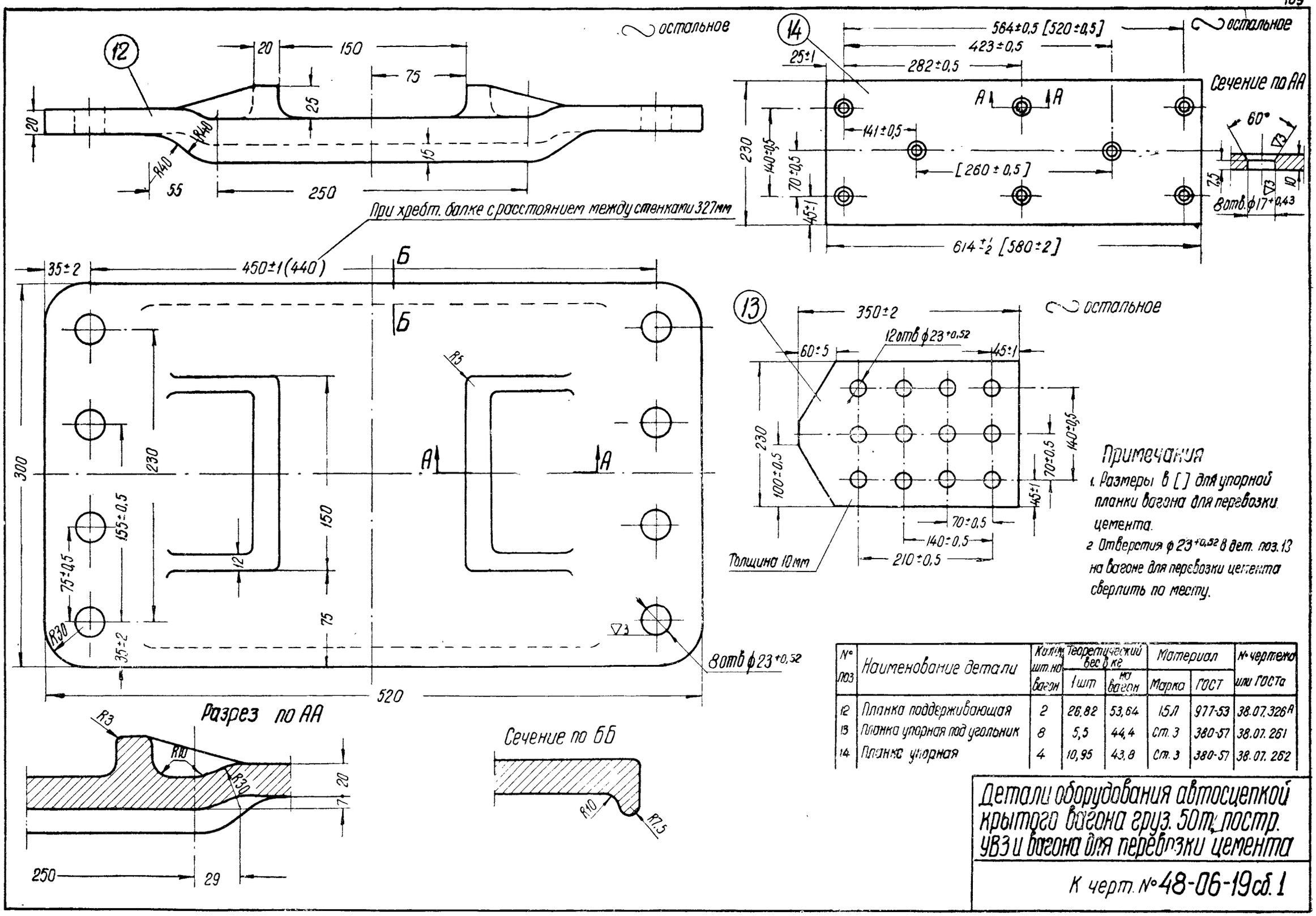


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на вагон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950 г.	2	90,0	180,0	Ст.л	88-55	749
5	Прибор центрирующий	2	50,7	101,4	комплект		2701; 127-60; 128-60
6	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-66
7	Державка	2	2,8	5,6	Ст.3	380-57	3735 135
8	Рычаг	2	9,0	18,0	комплект		192-2
9	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.18-сб
10	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст.л	88-55	062-б
11	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.л	88-55	067-б
12	Планка поддерживающая	2	26,82	53,64	15Л	977-53	38.07.326А
13	Планка упорная под угольник	8	5,55	44,4	Ст.3	380-57	38.07.261
14	Планка упорная	4	10,95	43,8	Ст.3	380-57	38.07.262
15	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7798-57
16	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	16	0,1	1,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М22	16	0,057	0,91	Ст.3	380-57	ГОСТ 5916-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 4×30	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Шплинт 5×35	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 16×35	32	0,077	2,46	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×70	96	0,27	25,92	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×58	6	0,23	1,38	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание
К тяговому хомуту черт № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № № 060-б и 061-б

Оборудование автосцепкой крытого вагона груз. 50т постройки УВЗ и вагона для перевозки цемента

Черт. № 48-06-19сб.1



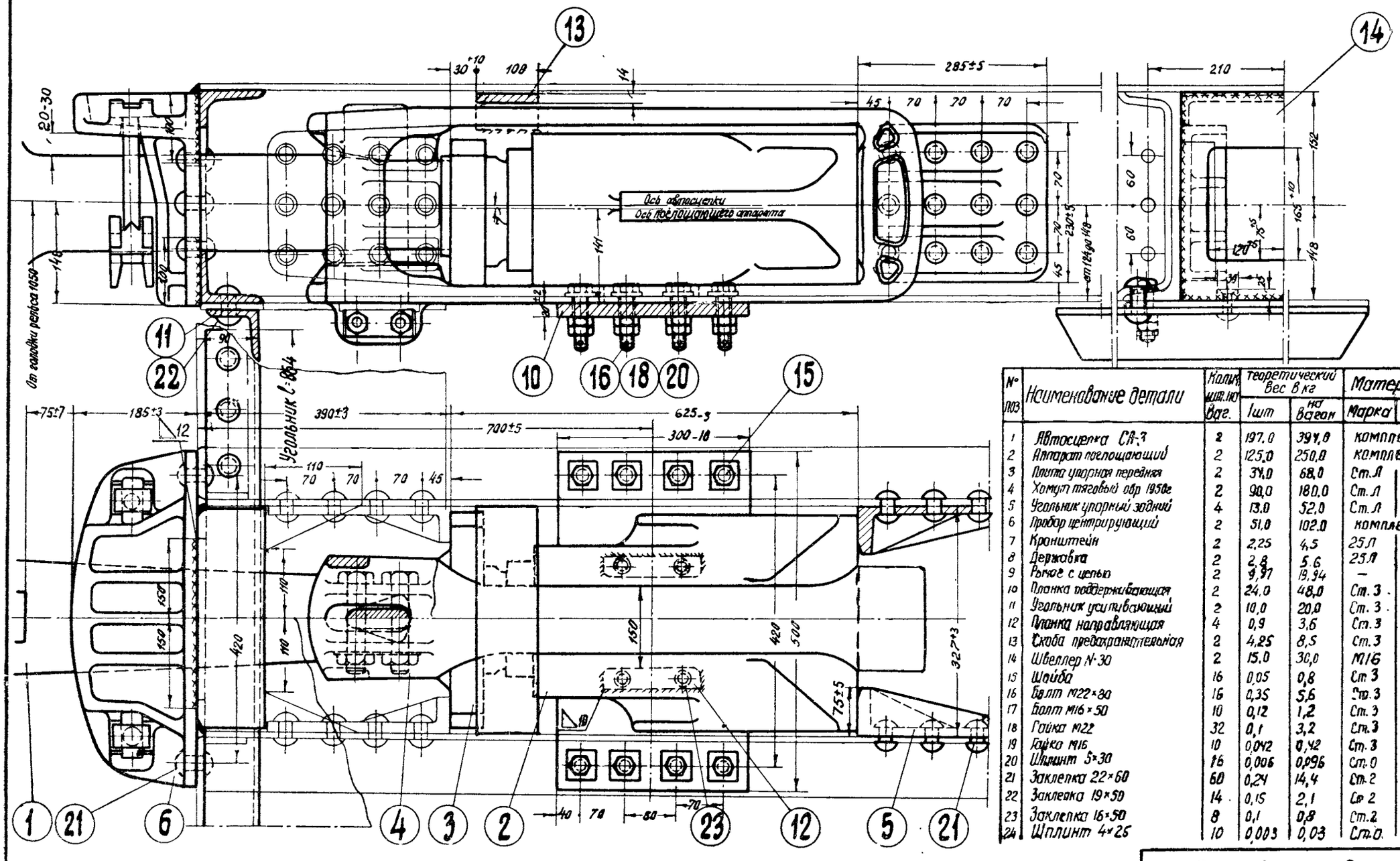
Примечания

1. Размеры в [ ] для упорной планки вагона для перевозки цемента.
2. Отверстия ф 23 +0,52 в дет. поз. 13 на вагоне для перевозки цемента сверлить по месту.

№ поз	Наименование детали	Кол. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на вагон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
12	Планка поддерживающая	2	26,82	53,64	15Л	977-53	38.07.326А
13	Планка упорная под угольник	8	5,5	44,4	Ст. 3	380-57	38.07.261
14	Планка упорная	4	10,95	43,8	Ст. 3	380-57	38.07.262

Детали оборудования автосцепкой крытого вагона груз. 50т, постр. УВЗ и вагона для перевозки цемента

К черт. № 48-06-19сб. 1



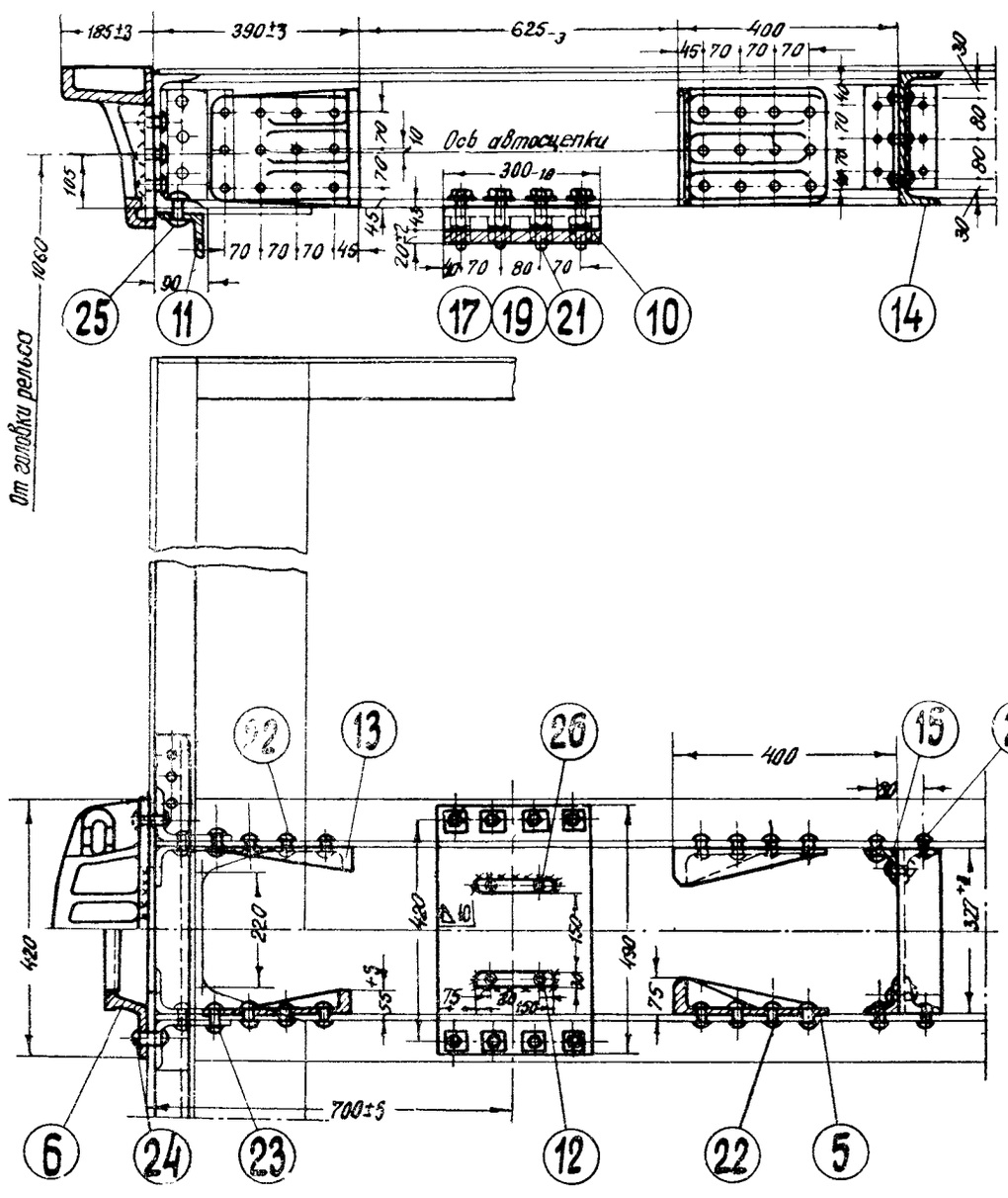
№ поз	Наименование детали	Количество шт. на вог.	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.Л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-66, 127-58, 128-66
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-66
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.14.14-5, 192-г
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст.3	380-57	431
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст.3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст.3	380-57	430
14	Швеллер N-30	2	15,0	30,0	М16	380-57	410
15	Шайба	16	0,05	0,8	Ст.3	380-57	—
16	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
18	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Заклепка 22×60	60	0,24	14,4	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 19×50	14	0,15	2,1	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

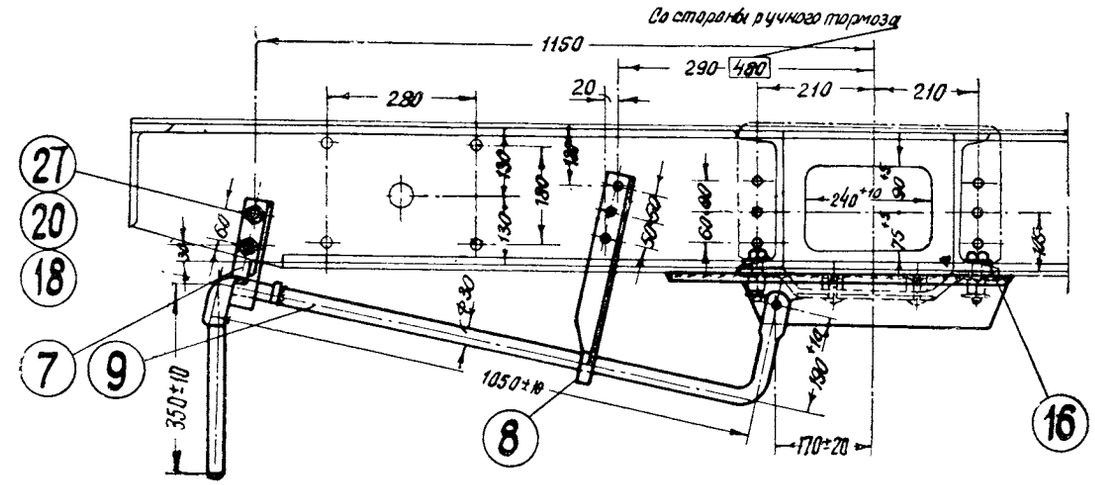
Примечания

1. Детали поз. 7, 8, 9, 17, 19 и 24 см. черт. № 403/1.
2. К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. крытого вагона и цистерны

Черт. № 403





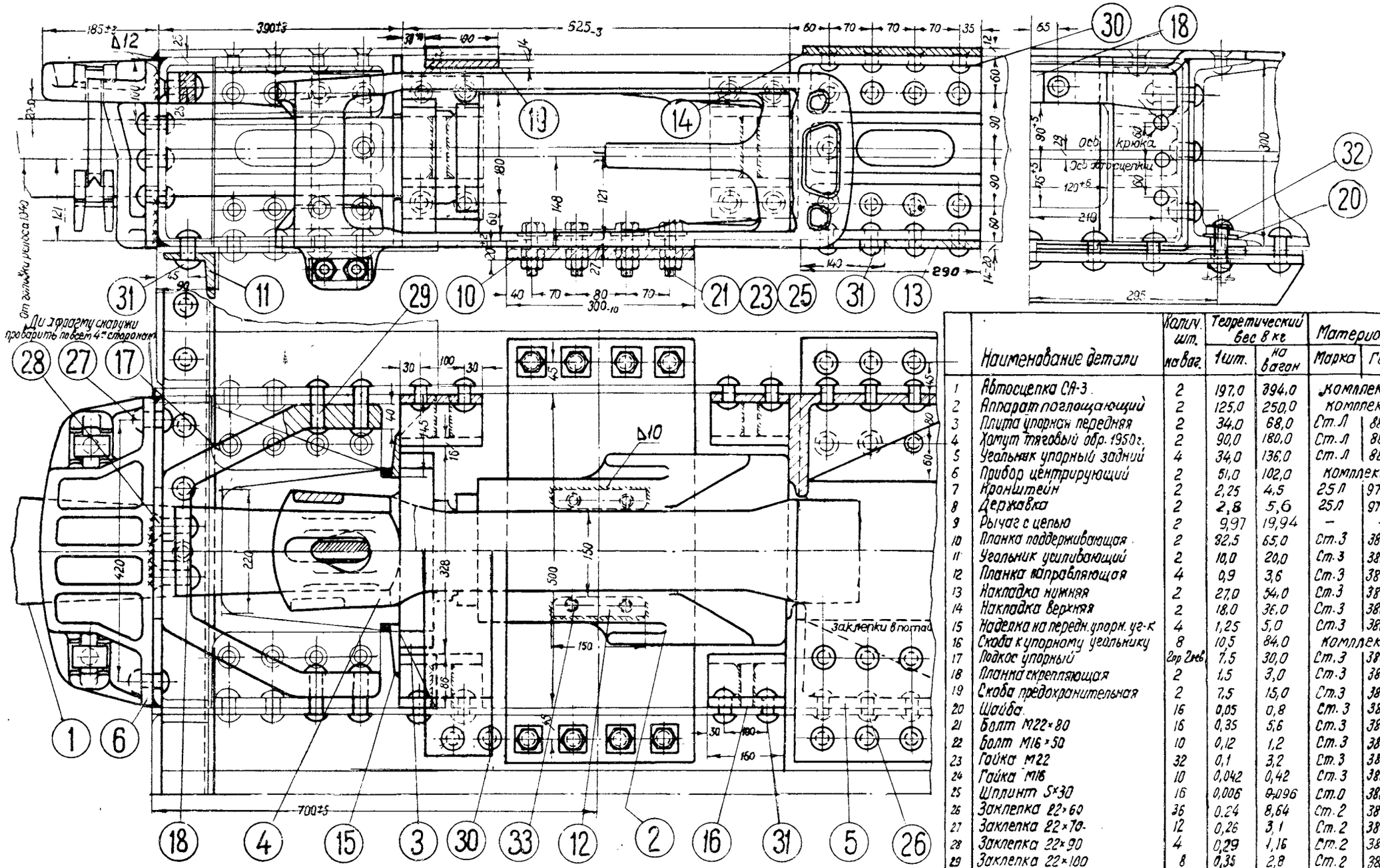
	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		N чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	Комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита передняя упорная	2	34,0	68,0	Ст. л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст. л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст. л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-вв; 127вв 128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-вв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	3235.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.18сб-192г
10	Планка поддерживающая	2	28,0	56,0	Ст.3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст.3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
13	Угольник передний упорный	4	9,0	36,0	Ст.3	380-57	062-б
14	Швеллер N 26 ℓ = 327	2	12,9	25,8	Ст 3	380-57	-
15	Угольник 65×65×8 ℓ = 220	8	1,7	13,6	Ст.3	380-57	-
16	Шайба	16	0,05	0,8	Ст.3	380-57	—
17	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
18	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 22×60	84	0,24	20,2	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×70	12	0,26	2,12	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×85	12	0,31	3,72	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 19×60	12	0,17	2,04	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 16×50	44	0,1	4,4	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. К тяговому хомуту черт. N 749 изготовить дополнительно детали по черт. N 060-б и 061-б.
2. Дет. поз. 1-4 на чертеже не показаны.

Оборудование автосцепкой 4-осного вагона с хребтовой балкой из швеллера №26

Черт. № 159



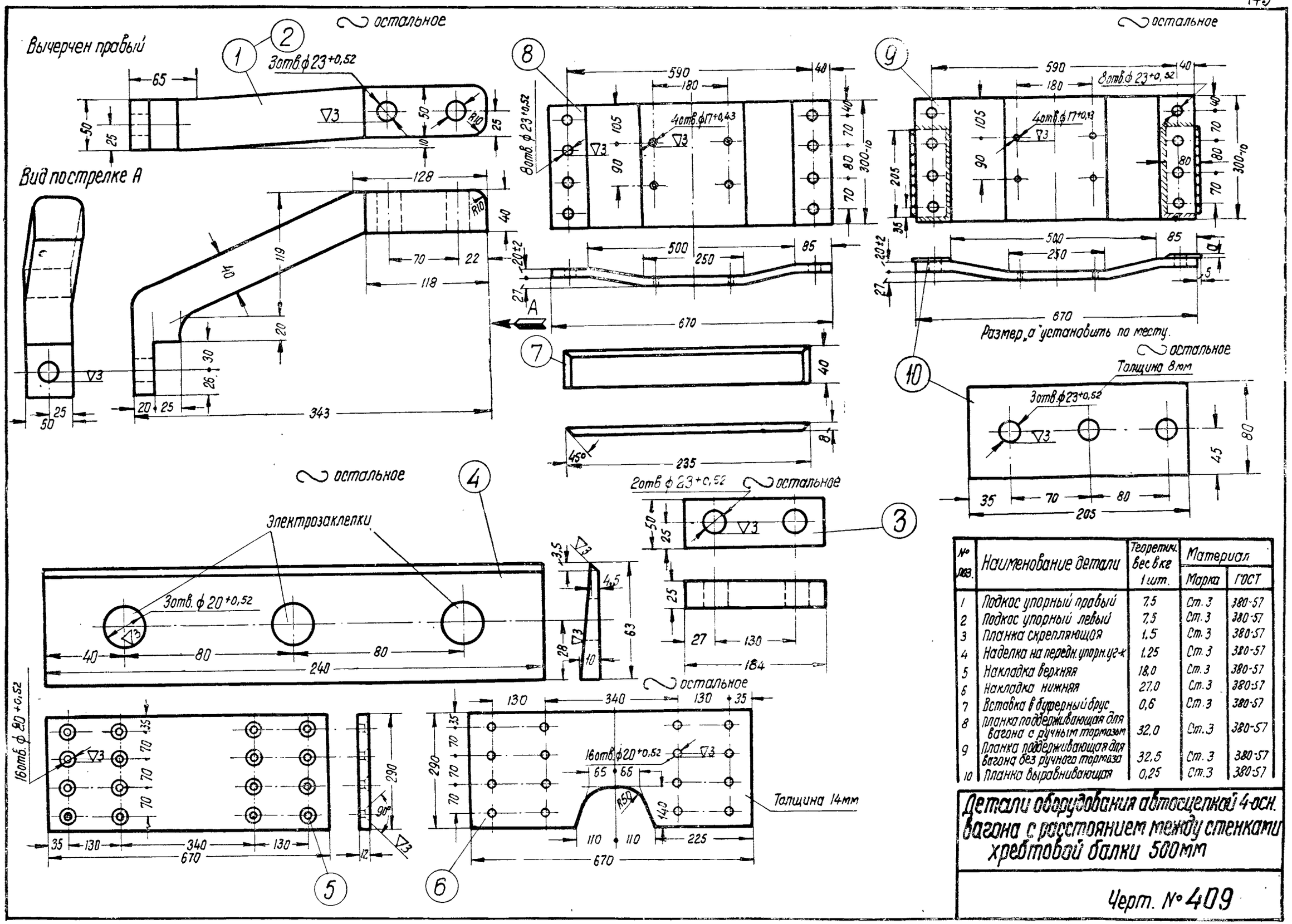
	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г.	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	34,0	136,0	Ст.Л	88-55	188 или 409б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект 50		126-86; 127-68 128-68
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-38
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	16.06.18.65-192а
10	Планка поддерживающая	2	32,5	65,0	Ст.3	380-57	409
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст.3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
13	Накладка нижняя	2	27,0	54,0	Ст.3	380-57	409
14	Накладка верхняя	2	18,0	36,0	Ст.3	380-57	409
15	Наделка на передн. упорн. уг-к	4	1,25	5,0	Ст.3	380-57	409
16	Скоба к упорному угольнику	8	10,5	84,0	комплект		408
17	Подкос упорный	2гр 2кв	7,5	30,0	Ст.3	380-57	409
18	Планка скрепляющая	2	1,5	3,0	Ст.3	380-57	409
19	Скоба предохранительная	2	7,5	15,0	Ст.3	380-57	430
20	Шайба	16	0,05	0,8	Ст.3	380-57	—
21	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7798-57
22	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 7798-57
23	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 5903-51
24	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
25	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
26	Заклепка 22×60	36	0,24	8,64	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 22×70	12	0,26	3,1	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 22×90	4	0,29	1,16	Ст.2	380-57	ГОСТ 1195-41
29	Заклепка 22×100	8	0,35	2,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 19×35	40	0,11	4,4	Ст.2	380-57	ГОСТ 1195-41
31	Заклепка 19×55	78	0,16	12,48	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
32	Заклепка 19×60	4	0,17	0,68	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
33	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
34	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. На вагоны со стороны тормозной площадки поддерживающая планка ставится с выгибом 19мм вместо 27мм и к ней привариваются выравнивающие планки.
2. Дет. поз. 7, 8, 9, 22, 24 и 34 см. черт. 402/1
3. К тяговому хомуту черт. № 749 дополнительно изготовить детали по черт. №№ 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм

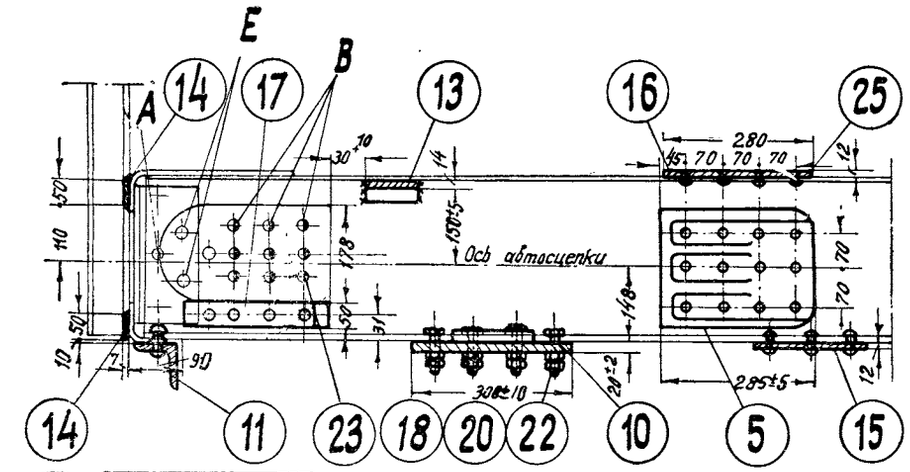
Черт. № 402.

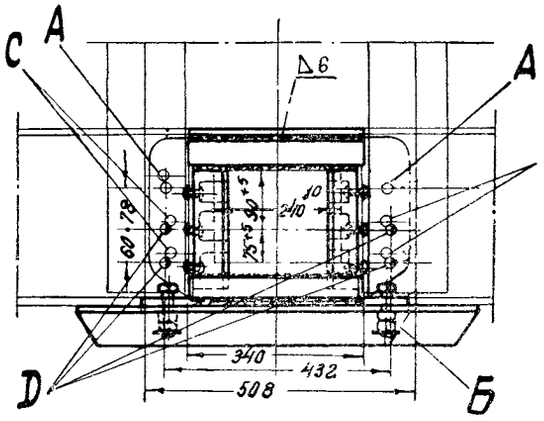


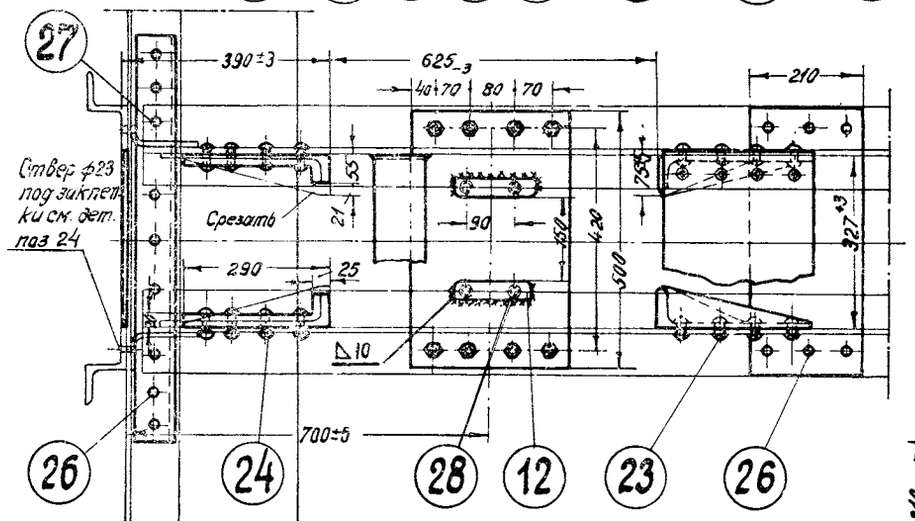
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	ГОСТ
1	Подкос упорный правый	7,5	Ст. 3	380-57
2	Подкос упорный левый	7,5	Ст. 3	380-57
3	Планка скрепляющая	1,5	Ст. 3	380-57
4	Наделка на передн. упорн. уг-к	1,25	Ст. 3	380-57
5	Накладка верхняя	18,0	Ст. 3	380-57
6	Накладка нижняя	27,0	Ст. 3	380-57
7	Вставка в буферный брус	0,6	Ст. 3	380-57
8	Планка поддерживающая для вагона с ручным тормазом	32,0	Ст. 3	380-57
9	Планка поддерживающая для вагона без ручного тормаза	32,5	Ст. 3	380-57
10	Планка выравнивающая	0,25	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. вагона с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм

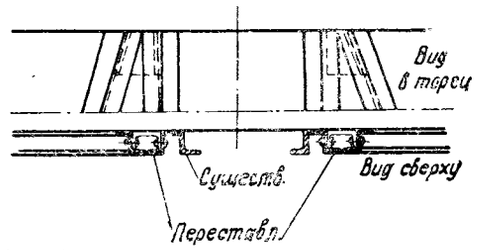
Черт. № 409

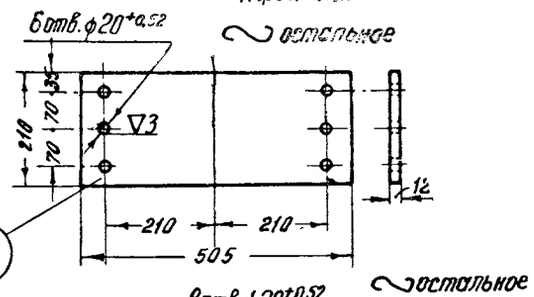


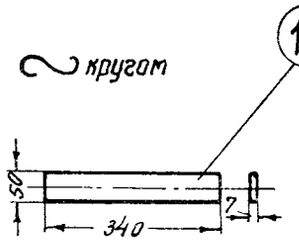


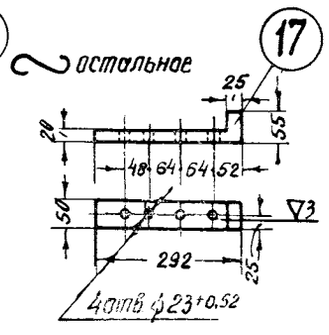


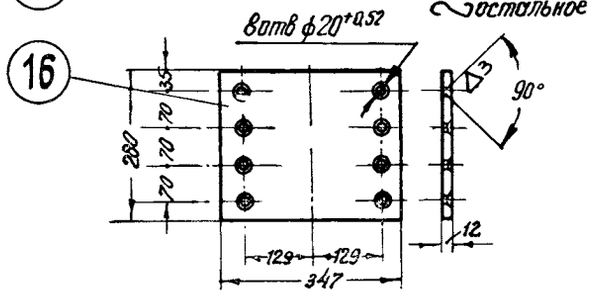
Перестановка лобовых зетообразных стоек











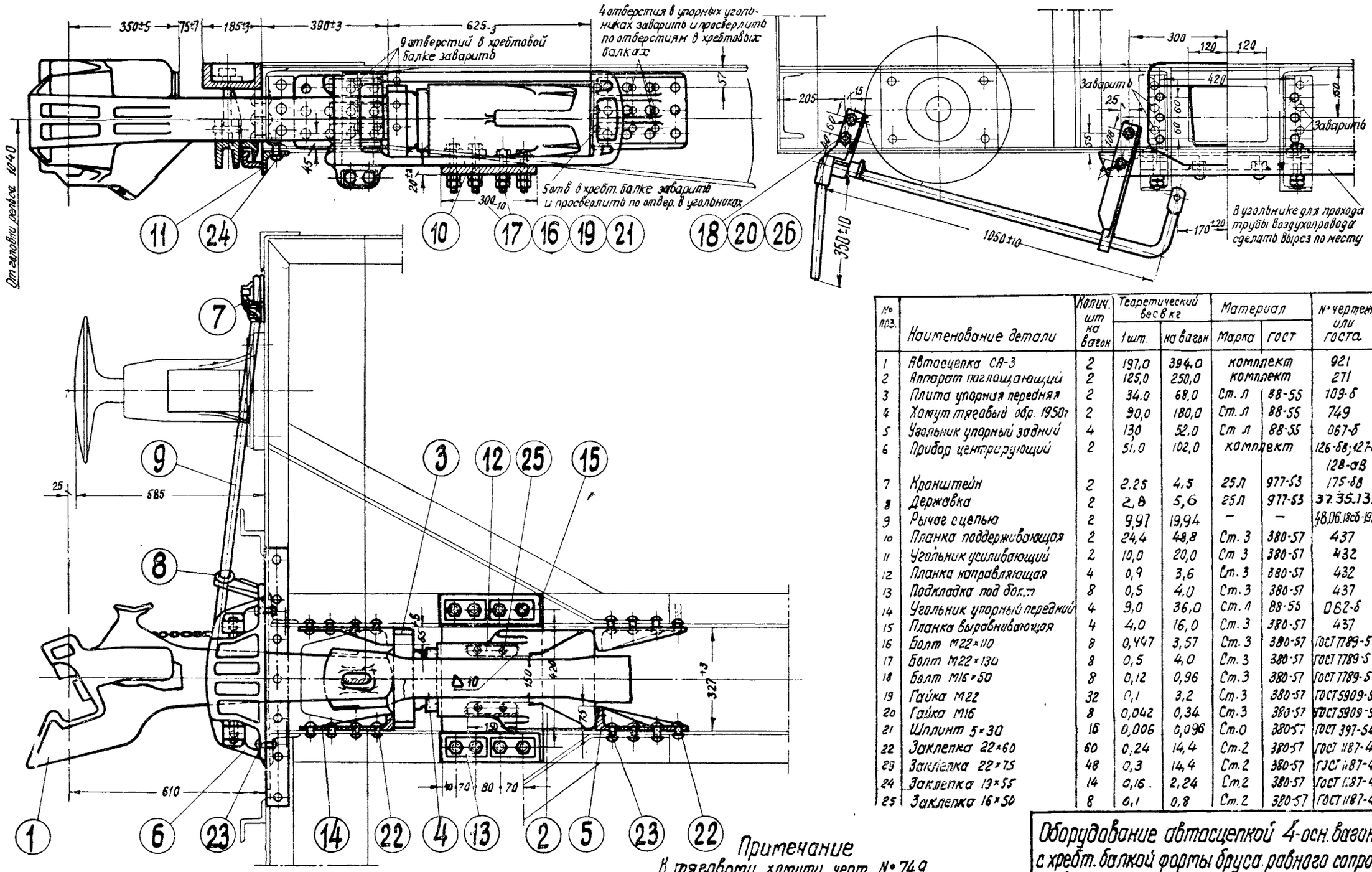
Примечания

1. Заклепки „А" переклепать в потай.
2. В вагоне американской постройки отверстия „В" в передних упорных угольниках заварить и просверлить по отверстиям в хребтовой балке.
3. Отверстия „С" в ударной розетке заварить.
4. В буферном брусе отверстия „Д" разделать на ф23 мм и по ним просверлить отверстия в ударной розетке.
5. Отверстия „Е" в передних упорных угольниках просверлить по хребтовой балке.
6. Вертикальные полки дет. поз. 11 делать по условному пунктиру „Б" с правого или левого конца для пропуска тормазной магистрали.
7. Дет поз. 1,2,3,4,6,7,8,9,19,21,29, на чертеже не показаны.
8. К тяговому хомуту № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л.	88-55	109 Б
4	Хомут тяговый обр. 1950г.	2	90,0	180,0	Ст.Я	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.л	88-55	067-Б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-58, 127-58, 128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175-58
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.18сб-191-г.
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст 3	380-57	431
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст.3	380-57	432
12	Планка направляющая	2	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст.3	380-57	430
14	Подкладка	4	0,95	3,8	Ст.3	380-57	415
15	Накладка нижняя	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	415
16	Накладка верхняя	2	9,0	18,0	Ст 3	380-57	415
17	Наделка к перед. упор. уг-ку	4	2,25	10,0	Ст.3	380-57	415
18	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	гост 7789-57
19	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	гост 7789-57
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	гост 5929-51
21	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	гост 5929-51
22	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	гост 397-54
23	Заклепка 22×60	96	0,24	23,0	Ст.2	380-57	гост 1187-41
24	Заклепка 22×85	28	0,31	8,68	Ст.2	380-57	гост 1187-41
25	Заклепка 19×35	24	0,11	2,64	Ст.2	380-57	гост 1187-41
26	Заклепка 19×45	38	0,14	5,32	Ст.2	380-57	гост 1187-41
27	Заклепка 19×55	4	0,16	0,64	Ст 2	380-57	гост 1187-41
28	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	гост 1187-41
29	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	гост 397-54

Оборудование автосцепкой 4-осн. американского вагона с Z-образной хребтовой балкой

Черт. № 415



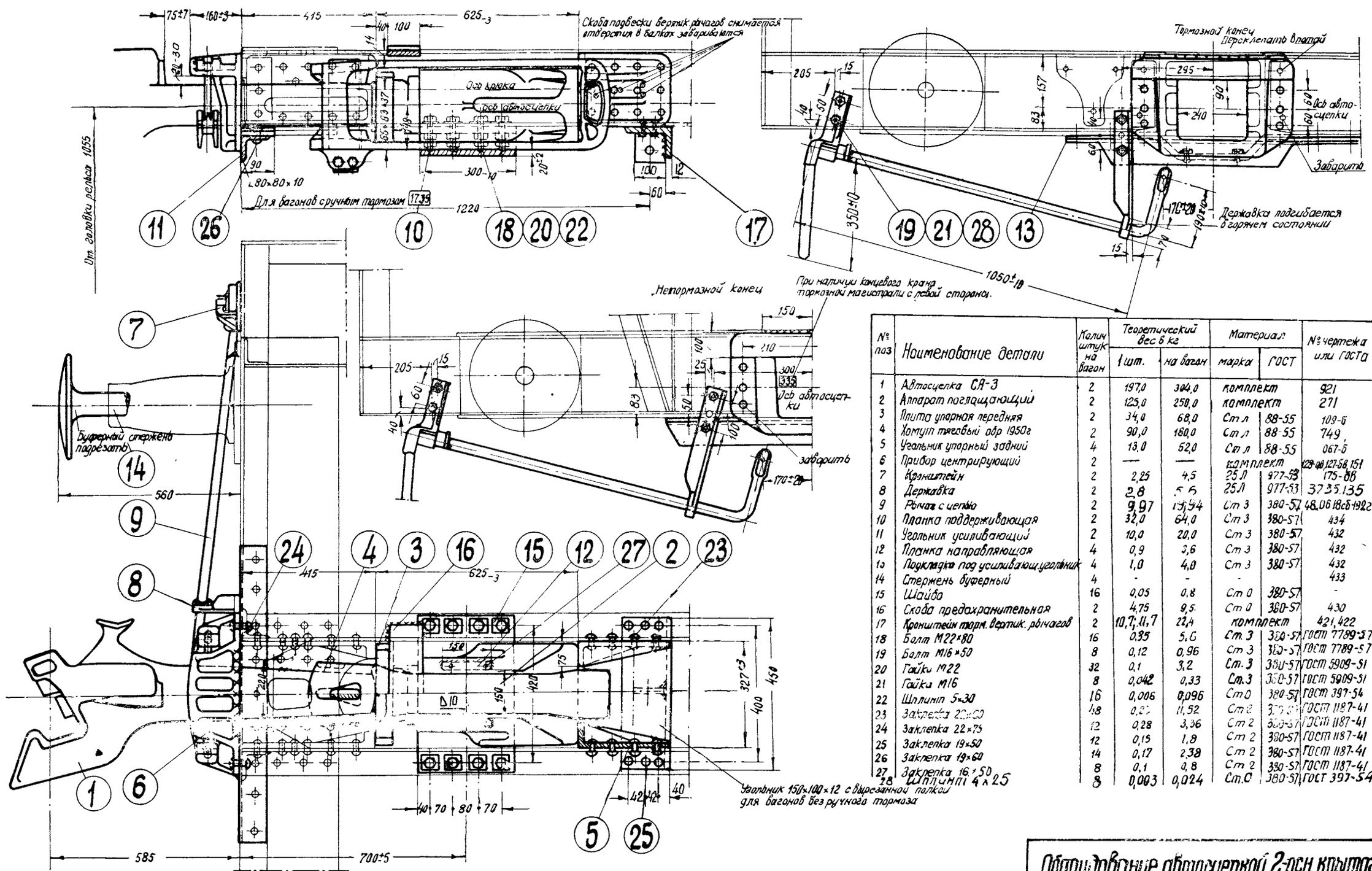
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст Л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-58; 127-58 128-ОВ
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-58
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.18сб-192-2
10	Планка поддерживающая	2	24,4	48,8	Ст. 3	380-57	437
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
13	Подкладка под болт	8	0,5	4,0	Ст. 3	380-57	437
14	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст. Л	88-55	062-б
15	Планка выравнивающая	4	4,0	16,0	Ст. 3	380-57	437
16	Болт М22×110	8	0,447	3,57	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Болт М22×130	8	0,5	4,0	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
18	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 22×60	60	0,24	14,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×75	48	0,3	14,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 19×55	14	0,16	2,24	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготавить дополнительно детали по черт. №№ 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. вагона с хребт. балкой фермы бруса равного сопротивления американской постройки 1915г.

Черт. № 417



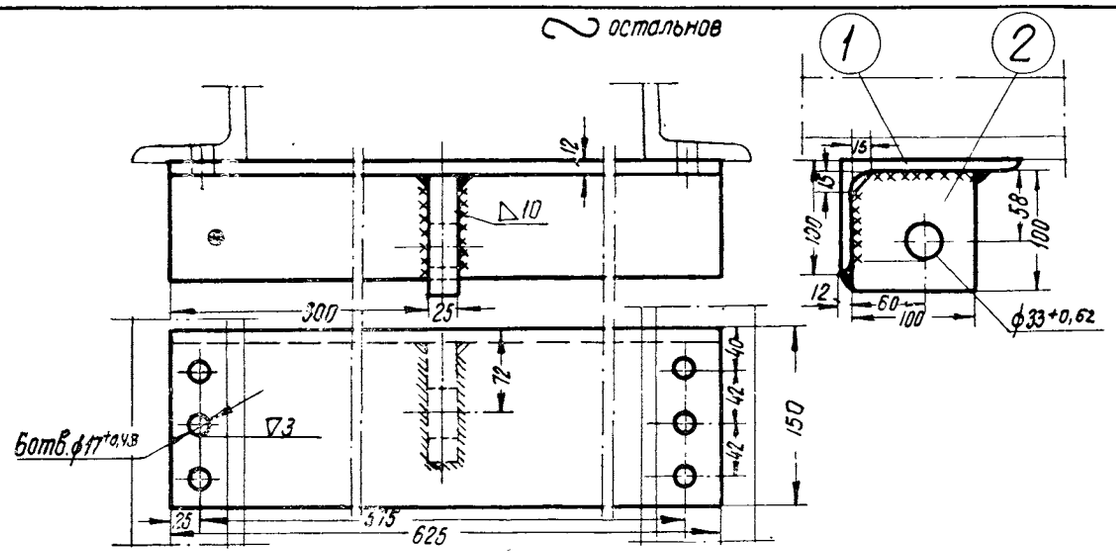
№ поз	Наименование детали	Колич. штук на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст 3	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст 3	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст 3	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	—	—	комплект		128-68, 127-58, 151
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-68
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	3735.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	Ст 3	380-57	48.06 18сб-1922
10	Планка поддерживающая	2	32,0	64,0	Ст 3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Подкладка под усиливающ. уголник	4	1,0	4,0	Ст 3	380-57	432
14	Стержень буферный	4	-	-			433
15	Шайба	16	0,05	0,8	Ст 0	380-57	-
16	Скоба предохранительная	2	4,75	9,5	Ст 0	380-57	430
17	Кронштейн торм. вертик. рычагов	2	10,7; 11,7	22,4	комплект		421, 422
18	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Заклепка 22×60	48	0,24	11,52	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×75	12	0,28	3,36	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 19×50	12	0,15	1,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 19×60	14	0,17	2,38	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 2-осн. крытого вагона груз. 20т с расстоянием между стенками хребтовой балки 327мм

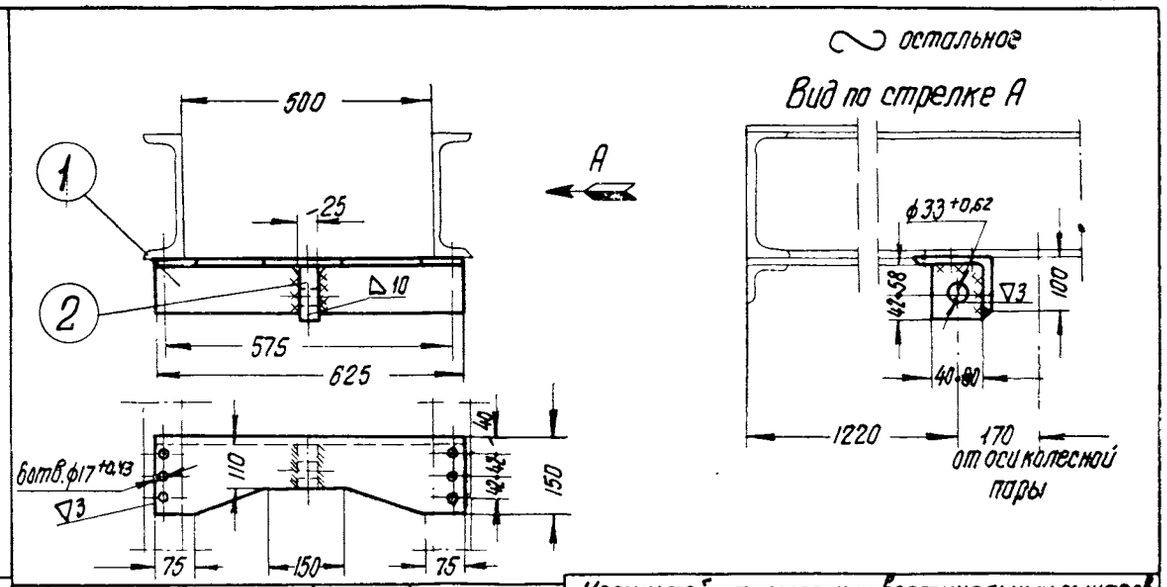
Черт. № 148



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	Материал ГОСТ
1	Угольник 150×100×12	13,0	Ст. 3	380-57
2	Ушко кронштейна	1,7	Ст. 3	380-57

Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осн. вагона груз. 20т с ручным тормозом с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм

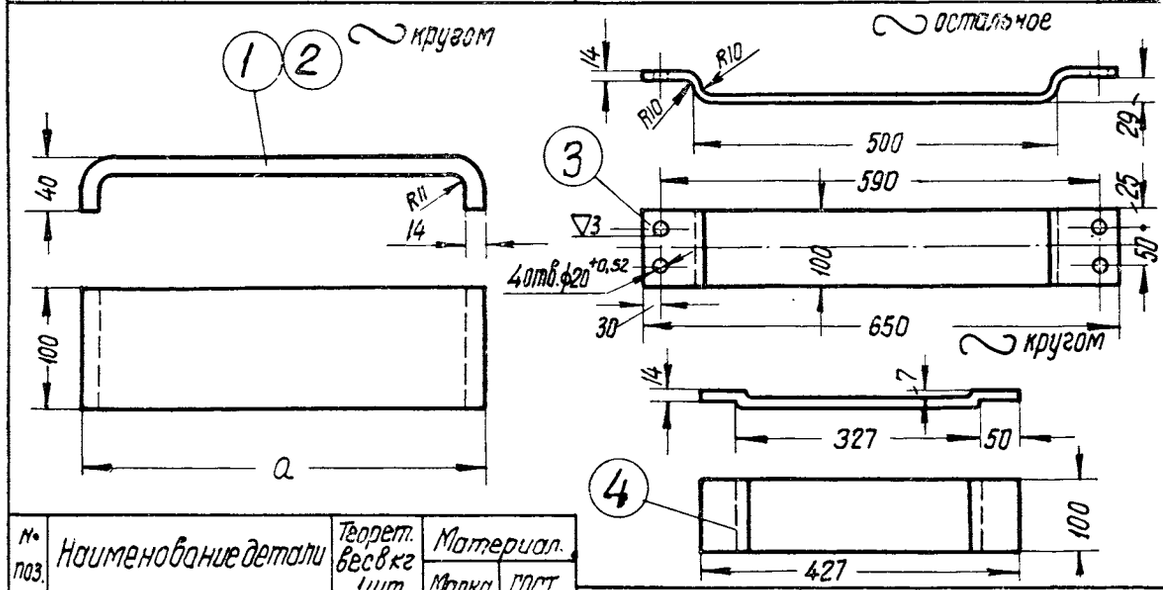
Черт. № 435



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	Материал ГОСТ
1	Угольник 150×100×12	12,25	Ст. 3	380-57
2	Ушко кронштейна	1,7	Ст. 3	380-57

Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осн. вагона груз. 20т без ручного тормоза с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм

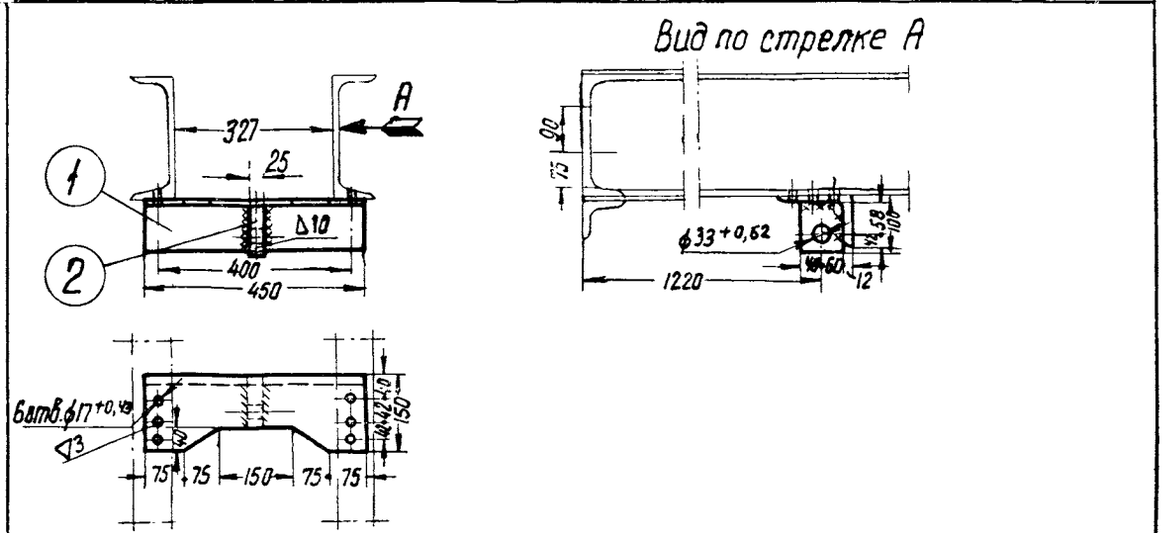
Черт. № 436



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	Материал ГОСТ
1	Скоба предохранит. a=327	4,25	Ст. 3	380-57
2	Скоба предохранит. a=500	5,6	Ст. 3	380-57
3	Скоба предохранительная	7,5	Ст. 3	380-57
4	Скоба предохранительная	4,75	Ст. 3	380-57

Детали оборудования вагонов автосцепкой

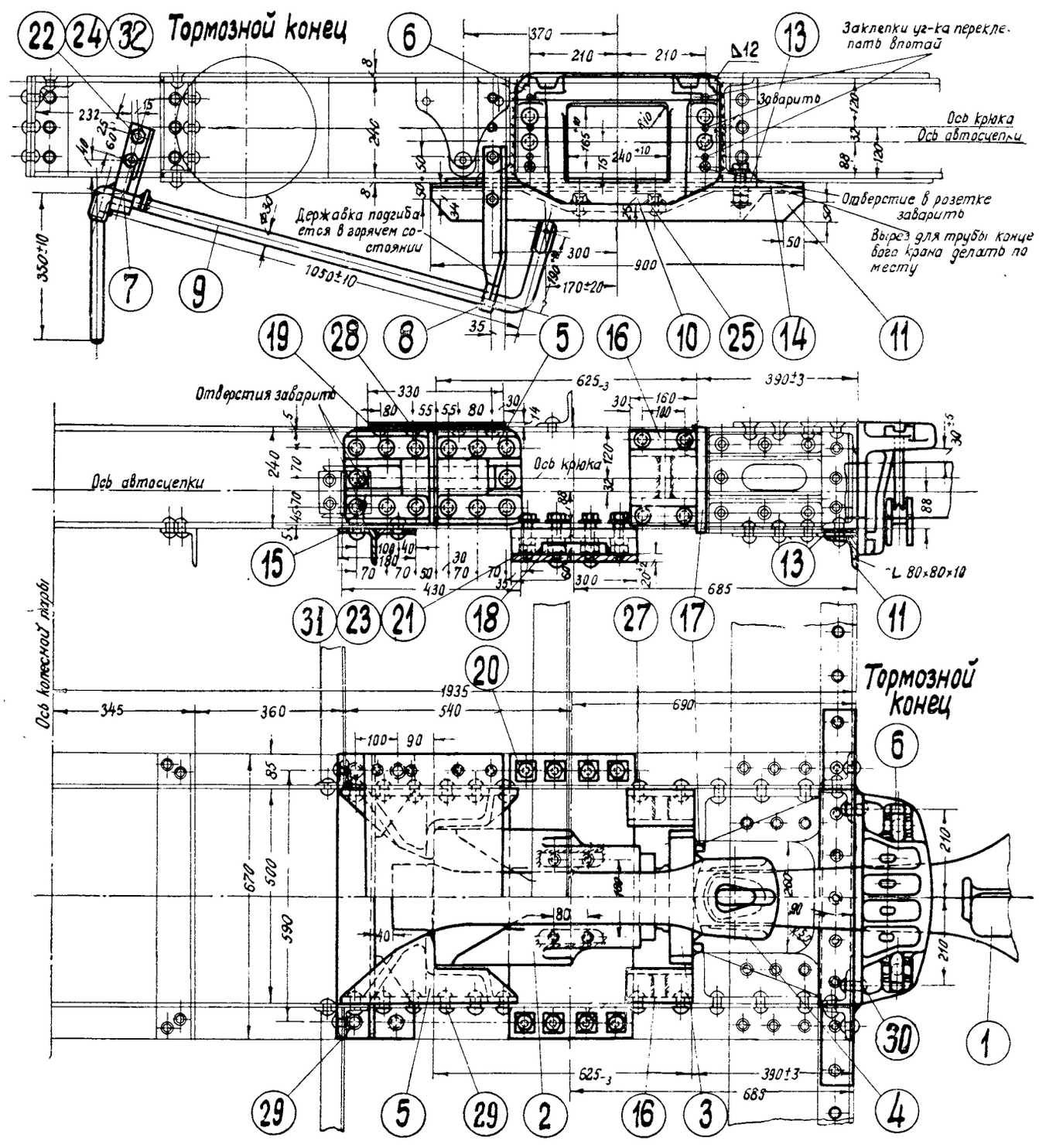
Черт. № 430



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал Марка	Материал ГОСТ
1	Угольник 150×100×12	9,0	Ст. 3	380-57
2	Ушко кронштейна	1,7	Ст. 3	380-57

Кронштейн тормозных вертикальных рычагов 2-осн. вагона груз. 20т без ручного тормоза с расстоянием между стенками хребтовой балки 327мм

Черт. № 422



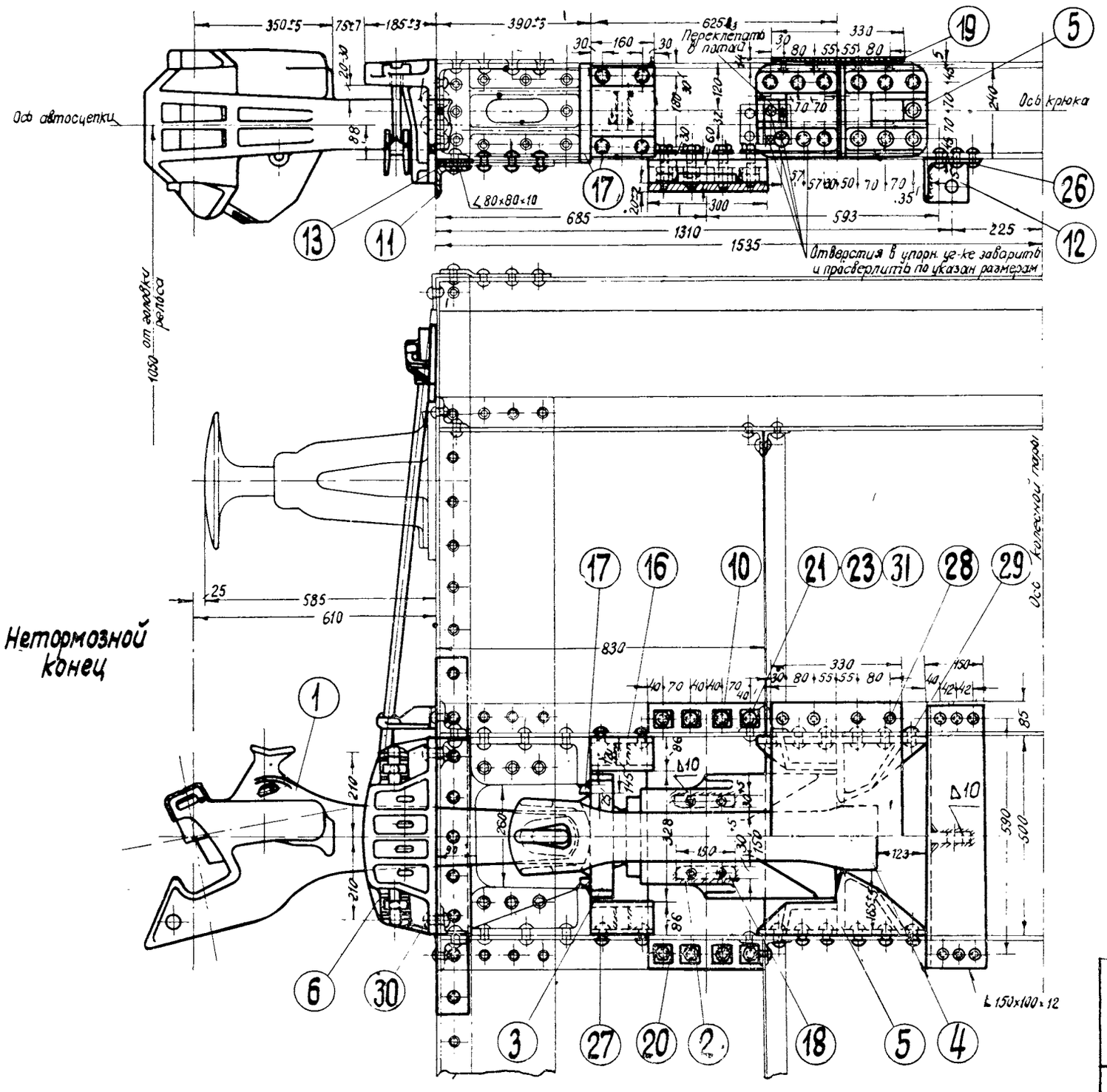
№ поз.	Наименование детали	Кол. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал марка	гост	№ чертежа или гост.
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. 3	380-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г.	2	90,0	180,0	Ст. 3	380-55	749
5	Угольник упорный задний	4	34,0	136,0	Ст. 3	380-55	188
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-бв, 127-бв 128-св
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.06) 8сб 192г
10	Планка поддерживающая	2	37,0	74,0	Ст. 3	380-57	152
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст. 3	380-57	432
12	Кронштейн тормозного рычага	1	16,4	16,4	комплект		435
13	Прокладка 500×85×8	2	2,66	5,32	Ст. 3	380-57	–
14	Прокладка 115×85×8	4	0,64	2,56	Ст 3	380-57	–
15	Угольник нижний с косынками	1	10,5	10,5	комплект		189
16	Скоба с планкой	4	10,5	42,0	комплект		408
17	Наделка на передн. упорн. уг-к	4	0,8	3,2	Ст 3	380-57	432
18	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
19	Наделка верхняя	2	25,6	51,2	Ст. 3	380-57	189
20	Шайба 45×46×5	16	0,1	1,6	Ст. 3	380-57	–
21	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
22	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
23	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
24	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
25	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 16×52	6	0,1	0,6	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 19×55	16	0,16	2,56	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 19×58	16	0,16	2,56	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
29	Заклепка 19×60	58	0,17	9,86	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 22×75	8	0,28	2,24	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
31	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
32	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б
2. Для вагона, оборудованного ручным тормозом, кронштейн тормозного рычага дет. поз. 12 ставится на нетормозном конце вагона и изготовляется в количестве 1 шт; угольник нижний с косынкой дет. поз. 15 ставится со стороны ручного тормоза и изготовляется в количестве 1 шт
3. Для вагона без ручного тормоза кронштейн тормозного рычага дет. поз. 12 ставится с двух сторон и изготовляется в количестве 2 шт. по черт. № 436
4. Дет. поз. 12 и 26 см. черт. № 149/1

Оборудование автосцепкой 2 вн. крытого вагона груз. 20 т с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

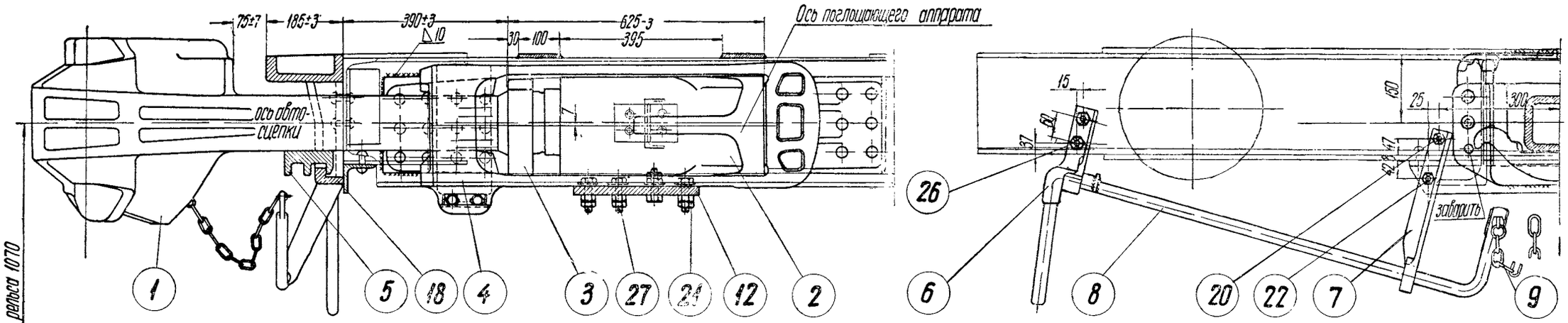
Черт. № 149

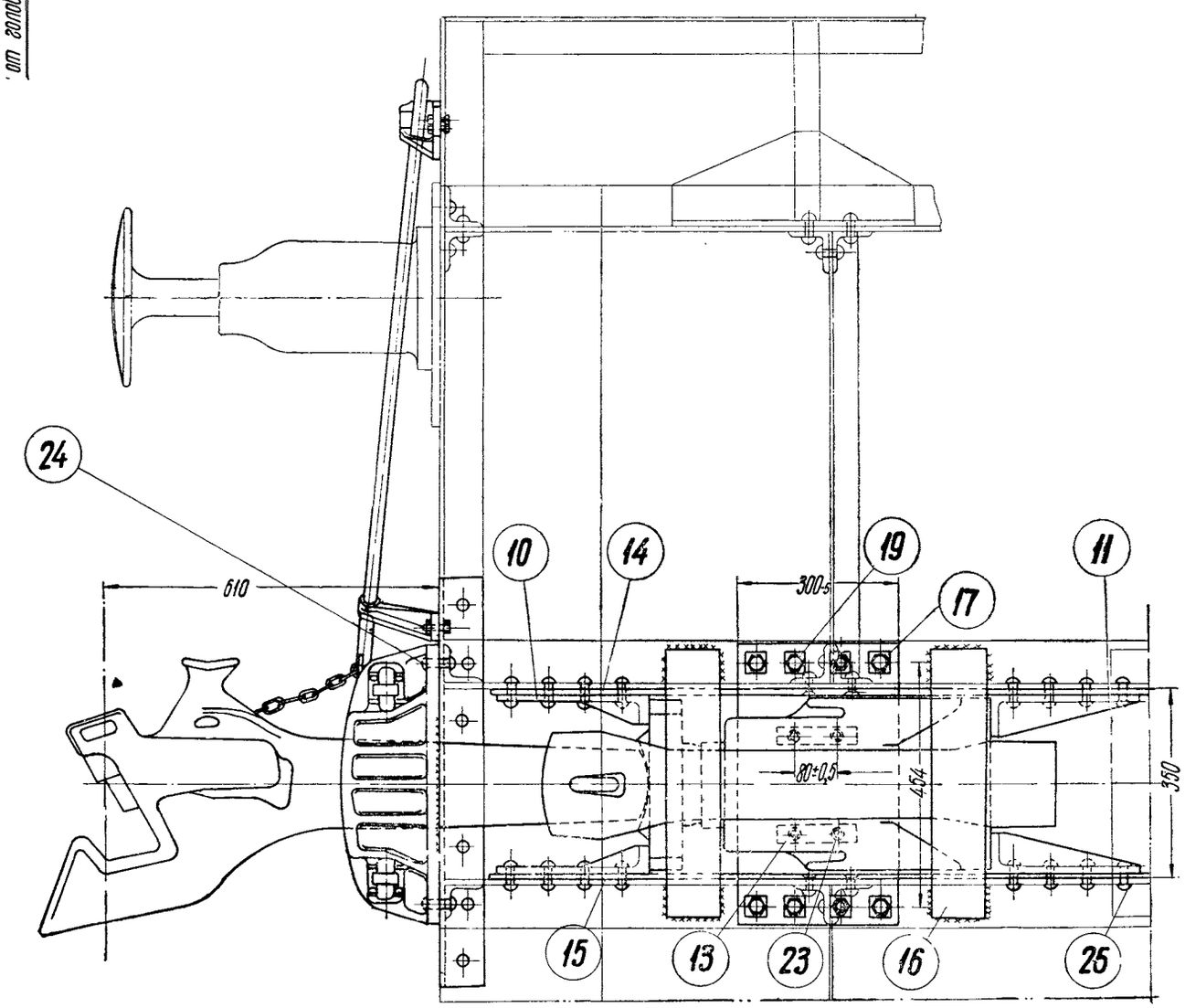


Примечание
Спецификация см. черт. № 149

Оборудование автосцепкой 2-осн. крытого вагона груз. 20 т с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

Черт. № 149/1

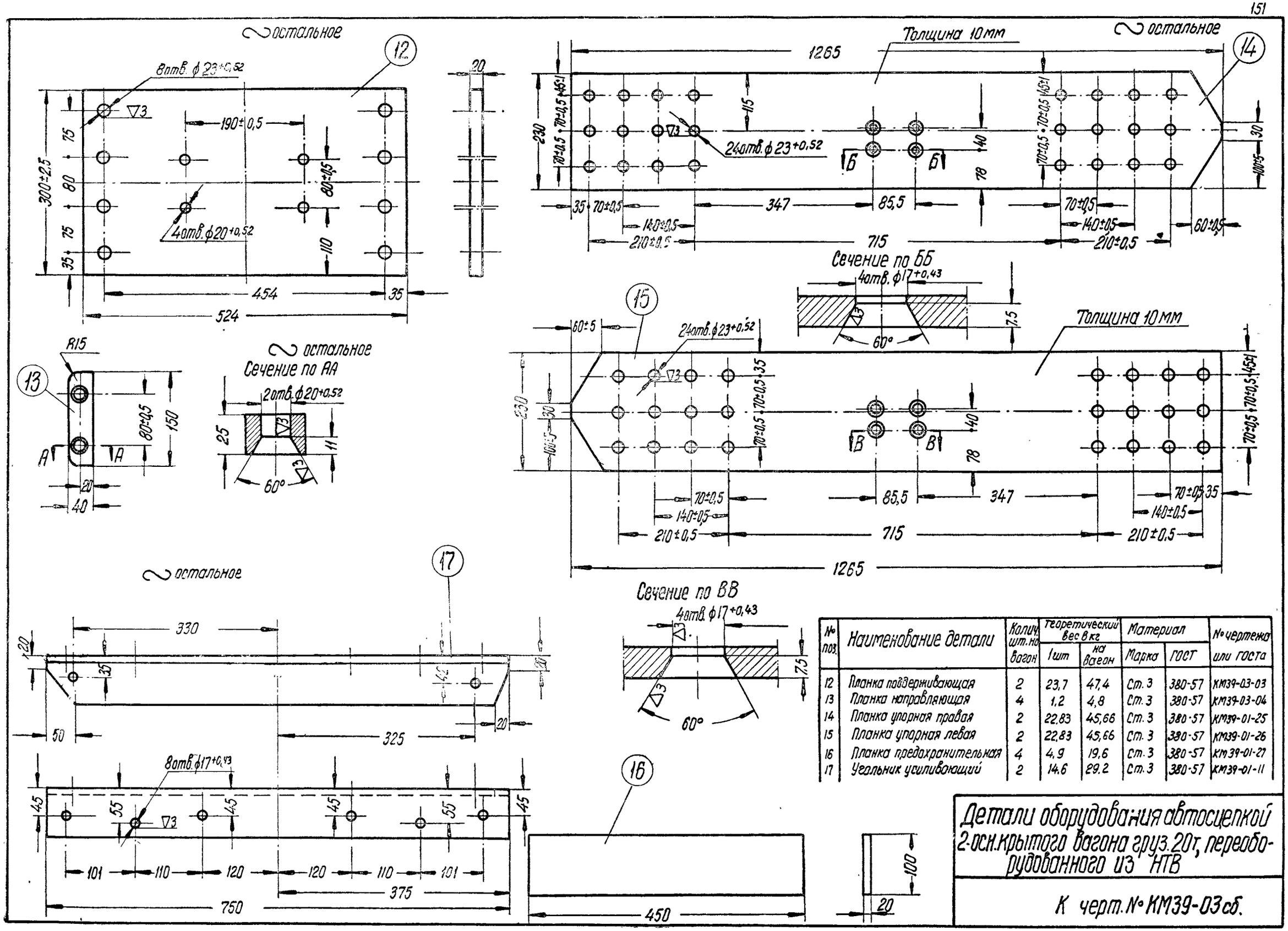




№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Прибор центрирующий	2	50,7	101,4	комплект		2707,127-бб,128-бб
6	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бб
7	Державка	2	2,8	5,6	Ст.3	380-57	3735.135
8	Рычаг	2	9,0	18,0	комплект		192-г
9	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.18сб
10	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст.Л	88-55	062-б
11	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.Л	88-55	067-б
12	Планка поддерживающая	2	23,7	47,4	Ст.3	380-57	КМ39-03-03
13	Планка направляющая	4	1,2	4,8	Ст.3	380-57	КМ39-03-04
14	Планка упорная правая	2	22,83	45,66	Ст.3	380-57	КМ39-01-25
15	Планка упорная левая	2	22,83	45,66	Ст.3	380-57	КМ39-01-26
16	Планка предохранительная	4	4,9	19,6	Ст.3	380-57	КМ39-01-27
17	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст.3	380-57	2-13-00-20
18	Угольник усиливающий	2	14,6	29,2	Ст.3	380-57	КМ39-01-11
19	Болт М22×80	16	0,36	5,76	Ст.3	380-57	ГОСТ7798-57
20	Болт М16×50	8	0,17	1,36	Ст.3	380-57	ГОСТ7789-57
21	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ5909-51
22	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст.3	380-57	ГОСТ5909-51
23	Заклепка 19×50	8	0,15	1,2	Ст.2	380-57	ГОСТ1187-41
24	Заклепка 22×75	8	0,28	2,24	Ст.2	380-57	ГОСТ1187-41
25	Заклепка 22×70	96	0,27	25,92	Ст.2	380-57	ГОСТ1187-41
26	Шплинт 4×30	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ397-54
27	Шплинт 5×35	16	0,005	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ397-54

Оборудование автосцепкой 2-осн. крытого вагона груз. 20т, переоборудованного из НТВ

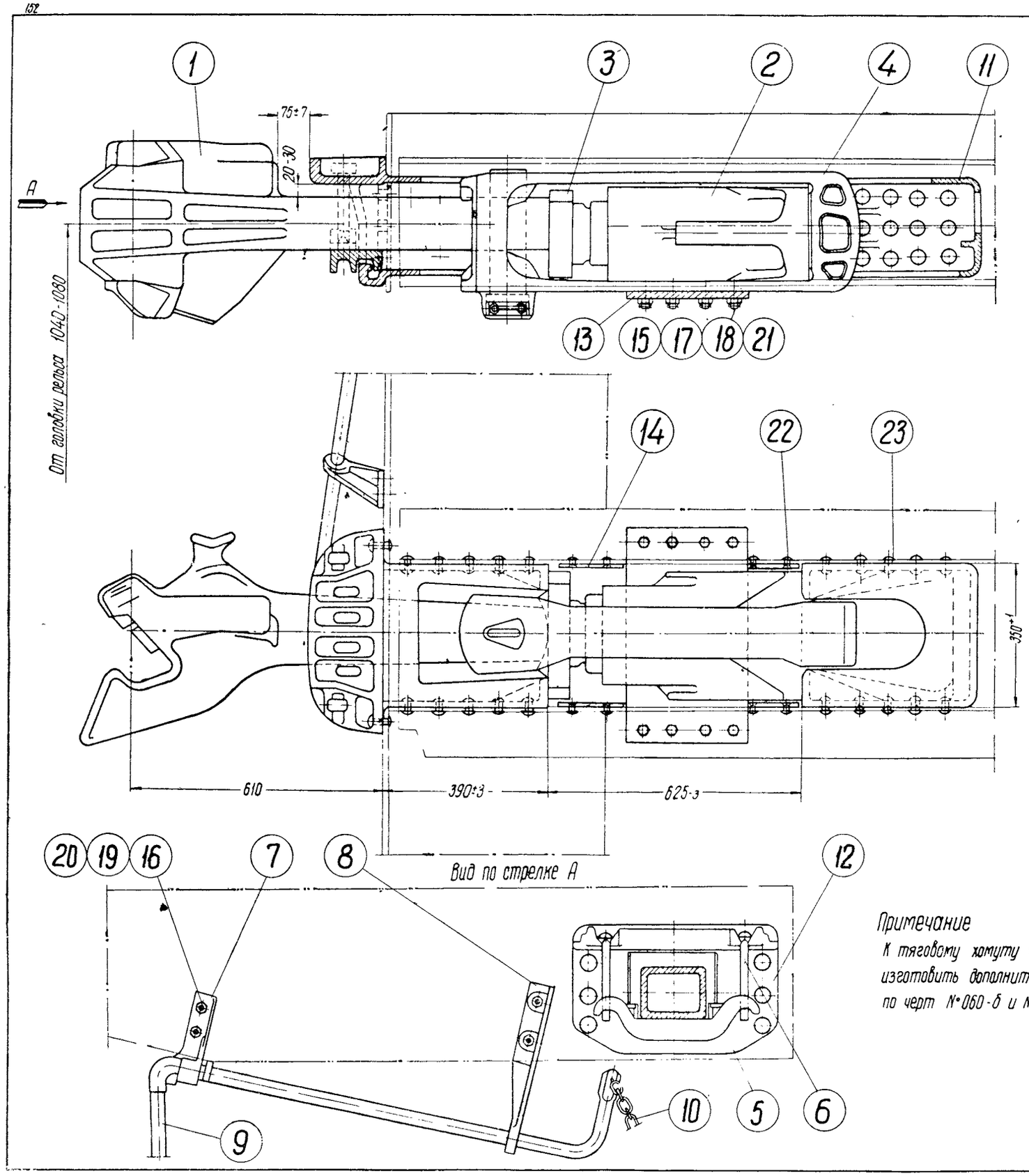
Черт. № КМ39-03сб.

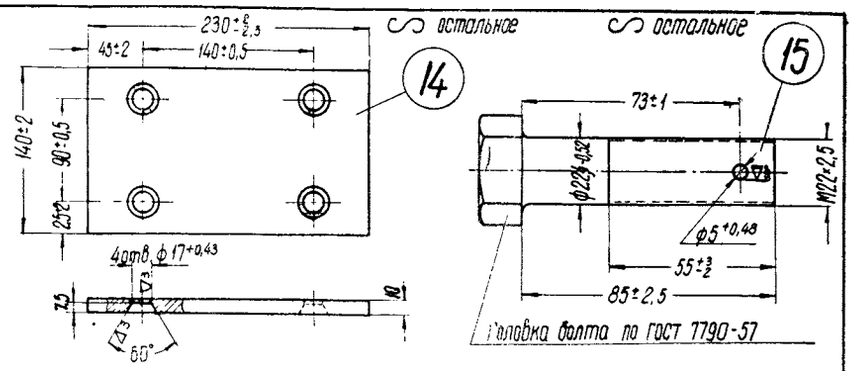


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
12	Планка поддерживающая	2	23,7	47,4	Ст. 3	380-57	КМ39-03-03
13	Планка направляющая	4	1,2	4,8	Ст. 3	380-57	КМ39-03-04
14	Планка упорная правая	2	22,83	45,66	Ст. 3	380-57	КМ39-01-25
15	Планка упорная левая	2	22,83	45,66	Ст. 3	380-57	КМ39-01-26
16	Планка предохранительная	4	4,9	19,6	Ст. 3	380-57	КМ39-01-27
17	Угольник усиливающий	2	14,6	29,2	Ст. 3	380-57	КМ39-01-11

Детали оборудования автосцепкой 2-осн. крытого вагона груз. 20т, переоборудованного из НТВ

К черт. № КМ39-03 сб.





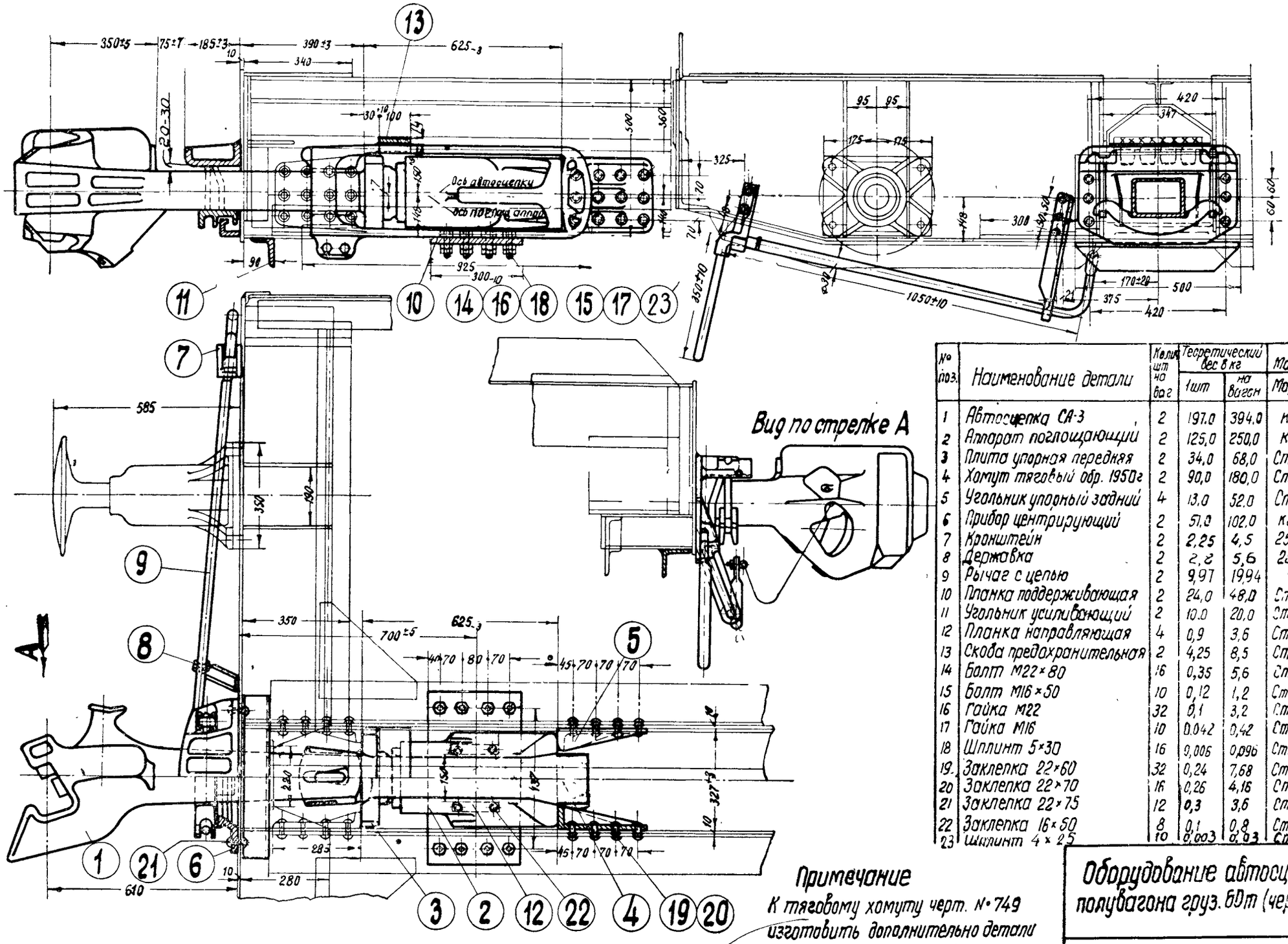
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вог.	Теоретический вес 1 кг: 1 шт	Теоретический вес 1 кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст Л	88-55	188-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст.Л	88-55	127-бв
6	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст.4	380-57	128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг расцепной	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.18сб
11	Угольник упорный объединен. задний	2	47,0	94,0	Ст.Л	88-55	48.06.094
12	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	68,4	136,8	Ст.Л	88-55	48.06.095
13	Планка поддерживающая	2	26,62	53,24	15Л	977-53	38.07.326 а
14	Планка упорная	8	2,3	18,4	Ст 3	380-57	37.02.235
15	Болт	16	0,33	5,28	Ст.3	380-57	37.02.145
16	Болт М16×50	8	0,101	0,808	Ст 3	380-57	ГОСТ 7798-57
17	Гайка М22	16	0,072	1,15	Ст 3	380-57	ГОСТ 5921-51
18	Гайка М22	16	0,04	0,64	Ст 3	380-57	ГОСТ 5922-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,336	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шайба пружинная 16	16	0,008	0,128	65Г	1050-57	ГОСТ 6402-52
21	Шплинт 5×40	16	0,0072	0,115	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 16×32	32	0,072	2,304	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×58	128	0,231	29,57	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт № 060-б и № 061-б

Оборудование автосцепкой 4-осн. полувагона груз. 60 т

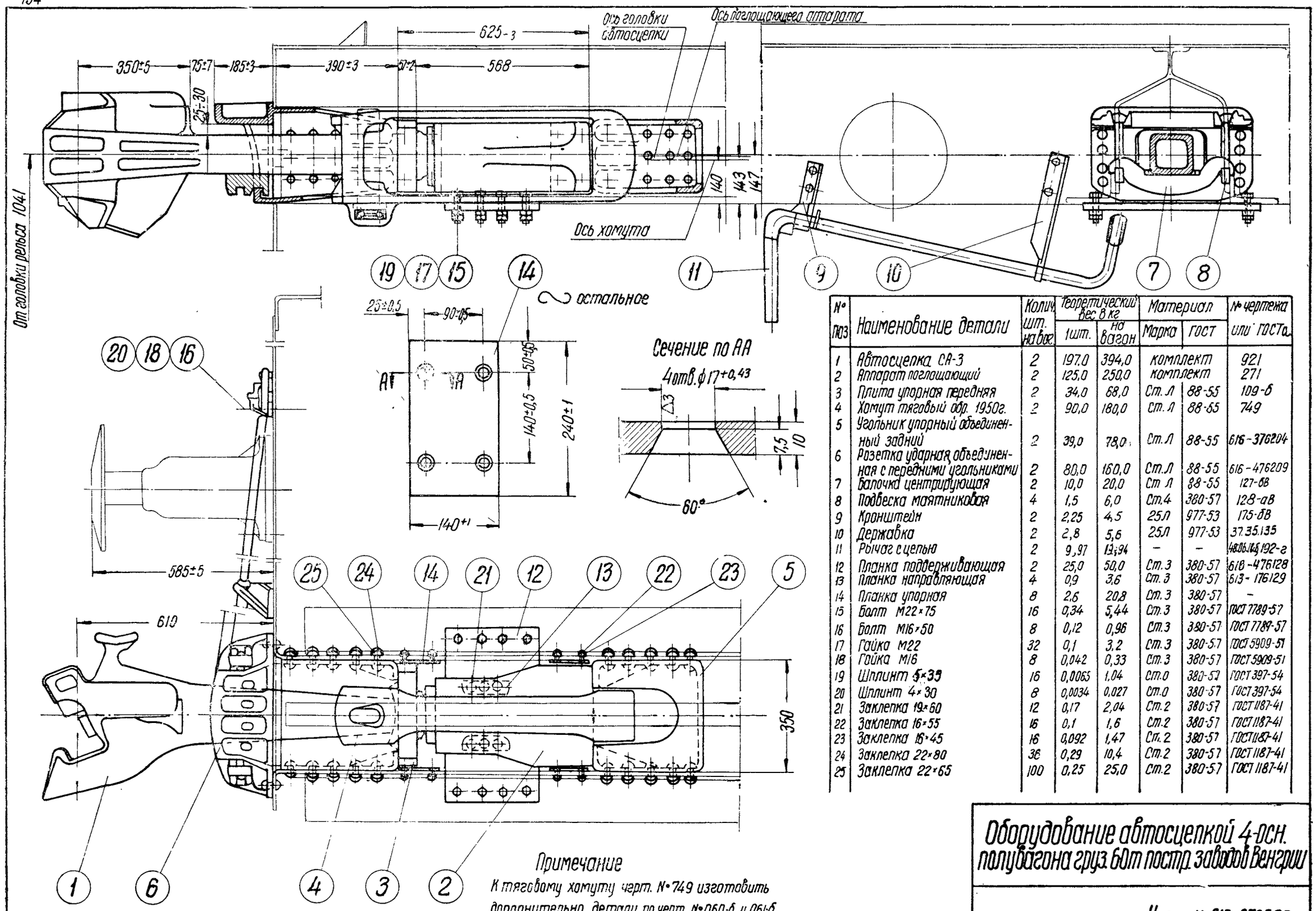
Черт. № 48.06.30сб. 1



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. 4	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст. 4	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст. 4	88-55	057-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		1265в; 1276б; 128аб
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35/135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.061в; 6; 102
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст. 3	380-57	439
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст. 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. В	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
14	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7809-51
15	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7809-51
16	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
17	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
19	Заклепка 22×60	32	0,24	7,68	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 22×70	16	0,26	4,16	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 22×75	12	0,3	3,6	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54

Оборудование автосцепкой 4-осн. полувагона груз. 60т (черт. ЦВПБ № 11264)

Черт. № 407



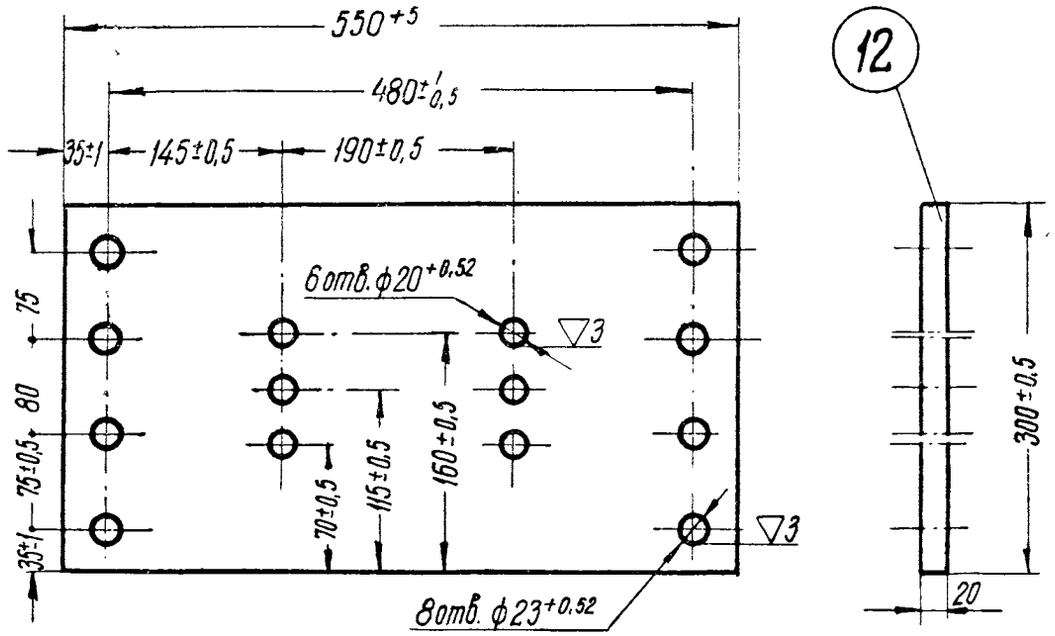
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вог.	Теоретический вес в кг 1шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г.	2	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Угольник упорный объединенный задний	2	39,0	78,0	Ст. Л	88-55	616-376204
6	Розетка ударная объединенная с передними угольниками	2	80,0	160,0	Ст. Л	88-55	616-476209
7	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст Л	88-55	127-6В
8	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст.4	380-57	128-аВ
9	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бВ
10	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
11	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.145.192-г
12	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст. 3	380-57	616-476128
13	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	613-176129
14	Планка упорная	8	2,6	20,8	Ст. 3	380-57	—
15	Болт М22×75	16	0,34	5,44	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
16	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Шплинт 5×35	16	0,0065	1,04	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
20	Шплинт 4×30	8	0,0034	0,027	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Заклепка 19×60	12	0,17	2,04	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 16×55	16	0,1	1,6	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 16×45	16	0,092	1,47	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×80	36	0,29	10,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×65	100	0,25	25,0	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

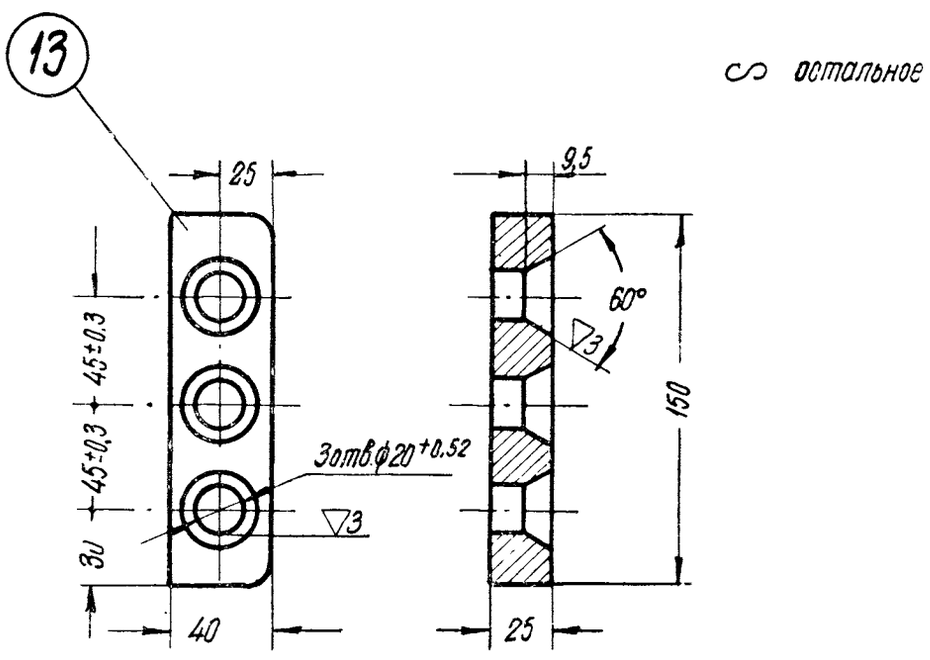
Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б

Оборудование автосцепкой 4-осн. полувагона груз. 60т постр. заводов Венгрии

Черт. № 616-276580

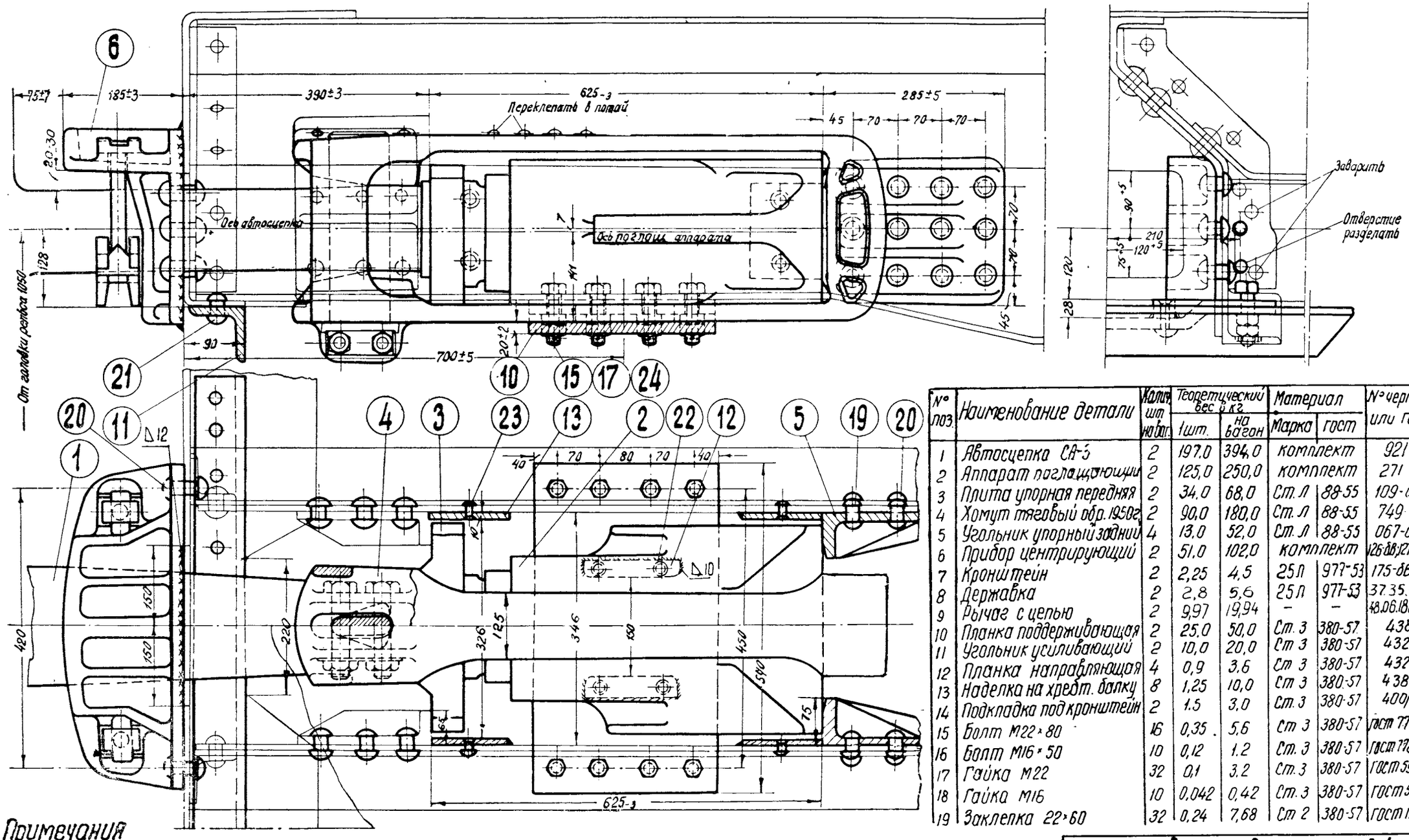




№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг	Теоретический вес в кг		Материал		№ черт. или ГОСТа
			1 шт	на вагон	марка	ГОСТ	
12	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст. 3	380-57	616-476128
13	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	613-176129

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. полувагона груз. 60 т постройки заводов Венгрии

К черт. №616-276580



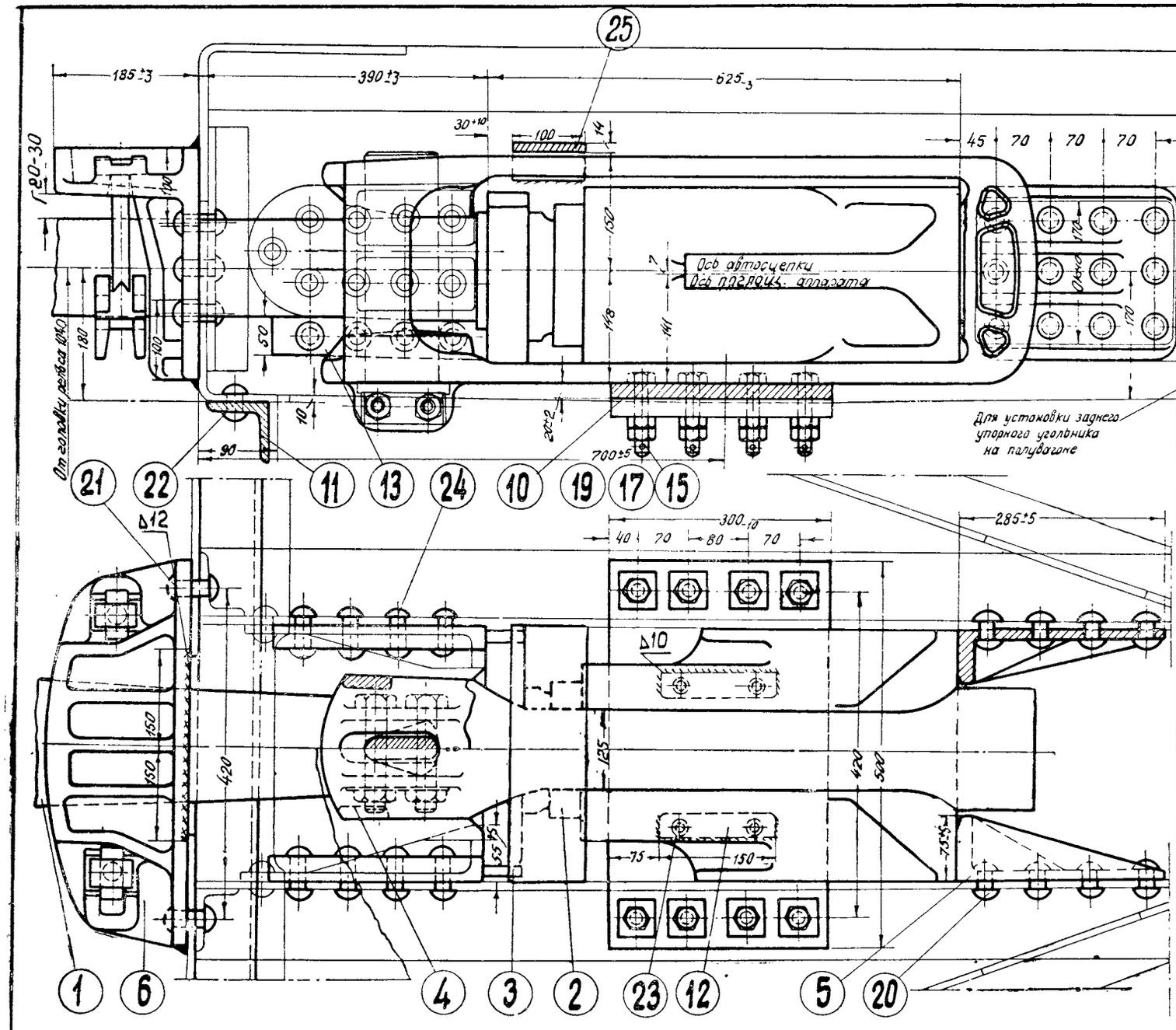
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на ваг.	Теоретический вес в кг. 1шт.	на вагон	Материал Марка	гост	№ чертежа или госта
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г.	2	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст. Л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-бв; 127-бв; 128-бв
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.18сб-192г
10	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст. 3	380-57	438
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Наделка на хребт. балку	8	1,25	10,0	Ст 3	380-57	438
14	Подкладка под кронштейн	2	1,5	3,0	Ст. 3	380-57	400/1
15	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
16	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Заклепка 22×60	32	0,24	7,68	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 22×75	28	0,3	8,4	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 19×50	14	0,17	2,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 16×50	8	0,086	0,68	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 11,5×35	16	0,03	0,48	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. Дет. поз. 7, 8, 9, 14, 16 и 18 см. черт. № 400/1.
2. Передние упорные угольники обрезать и переставить или поставить типовые.
3. К тяговому хомуту черт. № 749 изготавить дополнительно детали по черт. № 060-б и № 061-б

Оборудование автосцепкой 4-осн. полувагона американской постройки 1915 г.

Черт. № 400



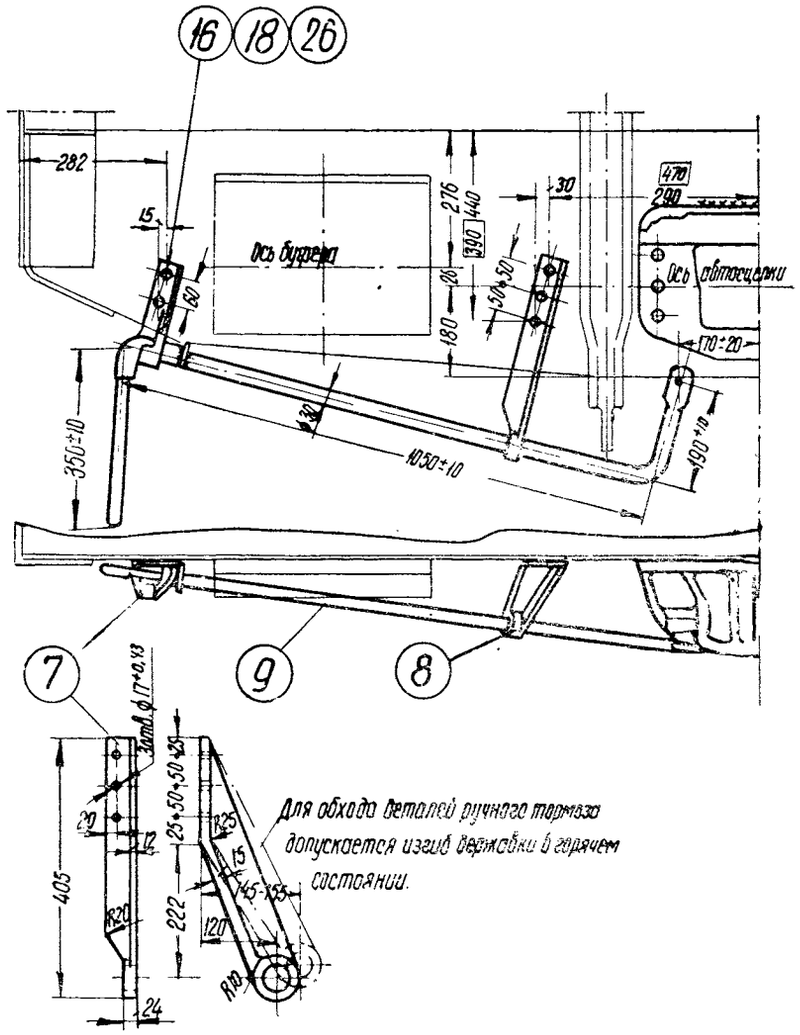
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126бв, 127-бв 128-бв
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25 Л	977-53	3735135
9	Рычаг с целью	2	9,97	19,94	—	—	48,06,18,06,192-2
10	Планка поддерживающая	2	24,5	49,0	Ст 3	380-57	433/1
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Наделка на передн. упорн. уг-к	4	0,6	2,4	Ст 3	380-57	432
14	Шайба	16	0,05	0,8	Ст 3	380-57	—
15	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
16	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
18	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
20	Заклепка 22×60	48	0,24	11,5	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Заклепка 22×75	12	0,3	3,6	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 19×50	14	0,15	2,1	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×90	16	0,33	5,28	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст.3	380-57	430
26	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. На полувагоне отверстия в подкосах после постановки упорных угольников заделать накладками.
2. На канадской цистерне подкосы отнять, заварить два отверстия от заклепок в них и хребтовых балках, приклепать упорные угольники на 3 заклепки каждый, а затем укрепить подкосы на заклепках вместе с упорными угольниками.
3. Дет. поз. 7, 8, 9, 16, 18 и 26 см. чертеж № 401/1 и 401/2.
4. Для канадской цистерны заклепки 22×60 (поз. 20) заказывать в количестве 110 шт
5. К тяговому хомуту черт. № 749 изготавить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. полувагона американской постройки 1917г. и канадской цистерны постройки 1922г.

Черт. № 401

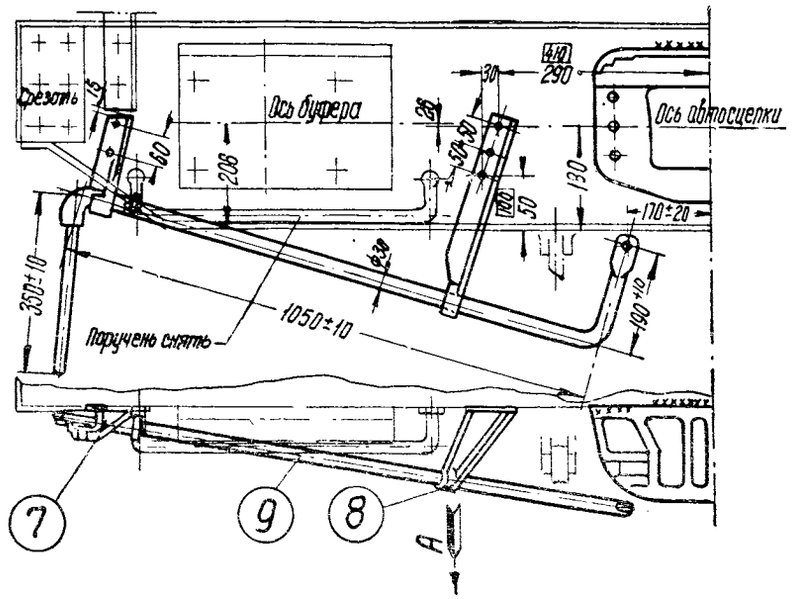


Примечания

1. Спецификацию и установку автосцепки см. черт. №401.
2. По размерам в ▭ устанавливать державку рычага со стороны ручного тормоза.

Установка расцепного привода на 4-осном полувагоне американской постройки 1917г.

Черт. № 401/2

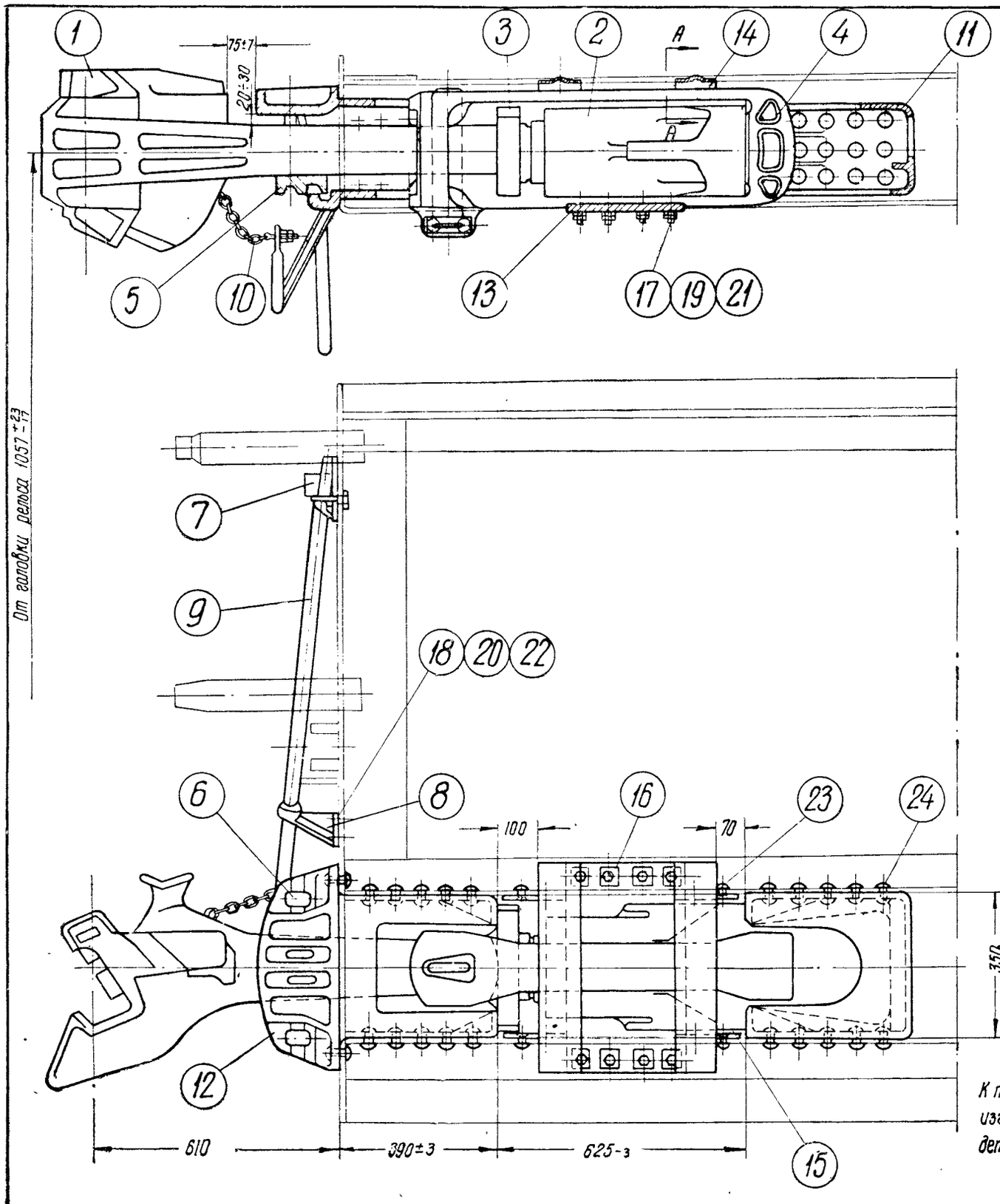


Примечания

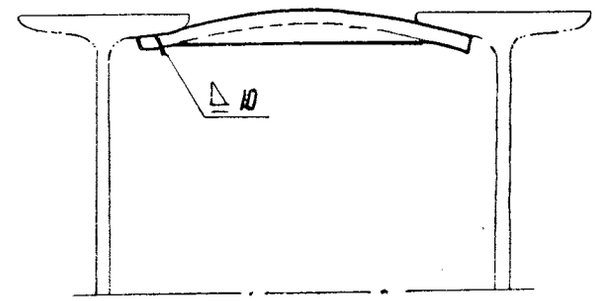
1. Спецификацию и установку автосцепки см. черт. №401.
2. По размерам в ▭ устанавливать державку рычага со стороны ручного тормоза.
3. Державку для обхода деталей ручного тормоза изогнуть в горячем состоянии на 25-30 мм по стрелке А.

Установка расцепного привода на 4-осной цистерне канадской постройки 1922г.

Черт. № 401/1



Разрез по АА



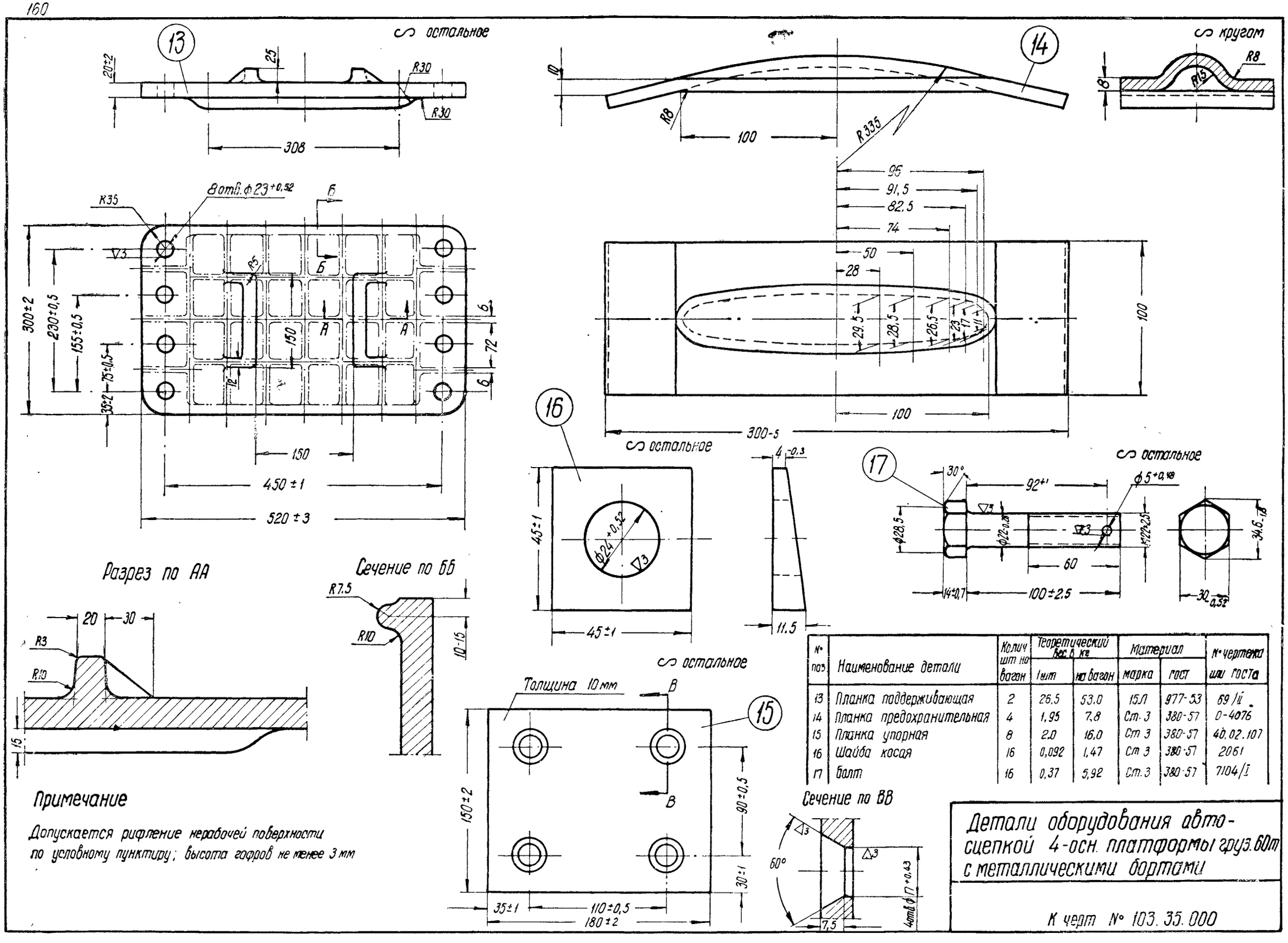
№ поз.	Наименование детали	Колич шт на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	гост	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст.Л	88-55	127-бВ
6	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст 4	380-57	128-аВ
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бВ
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг расцепной	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48.06.180б
11	Угольник упорный объединенный задний	2	47,0	94,0	Ст.Л	88-55	48.06.094
12	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	68,4	136,8	Ст Л	88-55	48.06.095
13	Планка поддерживающая	2	26,5	53,0	15Л	977-53	69/II
14	Планка предохранительная	4	1,95	7,8	Ст.3	380-57	0-4076
15	Планка упорная	8	2,0	16,0	Ст.3	380-57	40.02.107
16	Шайба косая	16	0,092	1,47	Ст.3	380-57	2061
17	Болт	16	0,37	5,92	Ст 3	380-57	7104/I
18	Болт М16×60	8	0,125	1,0	Ст.3	380-57	48.06 031
19	Гайка М22	32	0,12	3,84	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Шплинт 5×35	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Заклепка 16×45	32	0,092	2,94	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×60	128	0,237	30,34	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание

К тяговому хомуту черт № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и № 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. платформы груз. 60 т с металлическими бортами

Черт. № 103.35.000



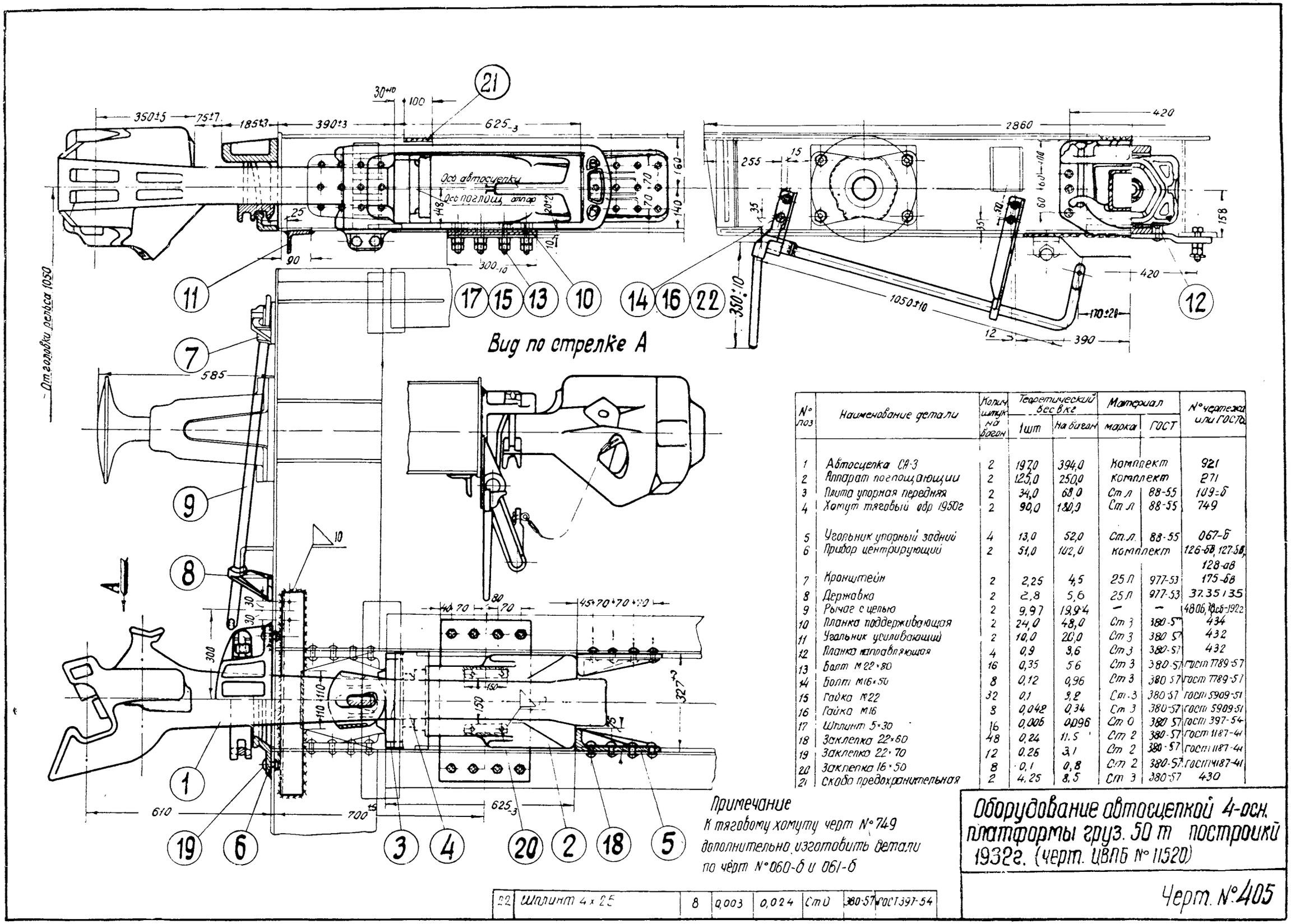
Примечание

Допускается рифление нерабочей поверхности по условному пунктиру; высота гофров не менее 3 мм

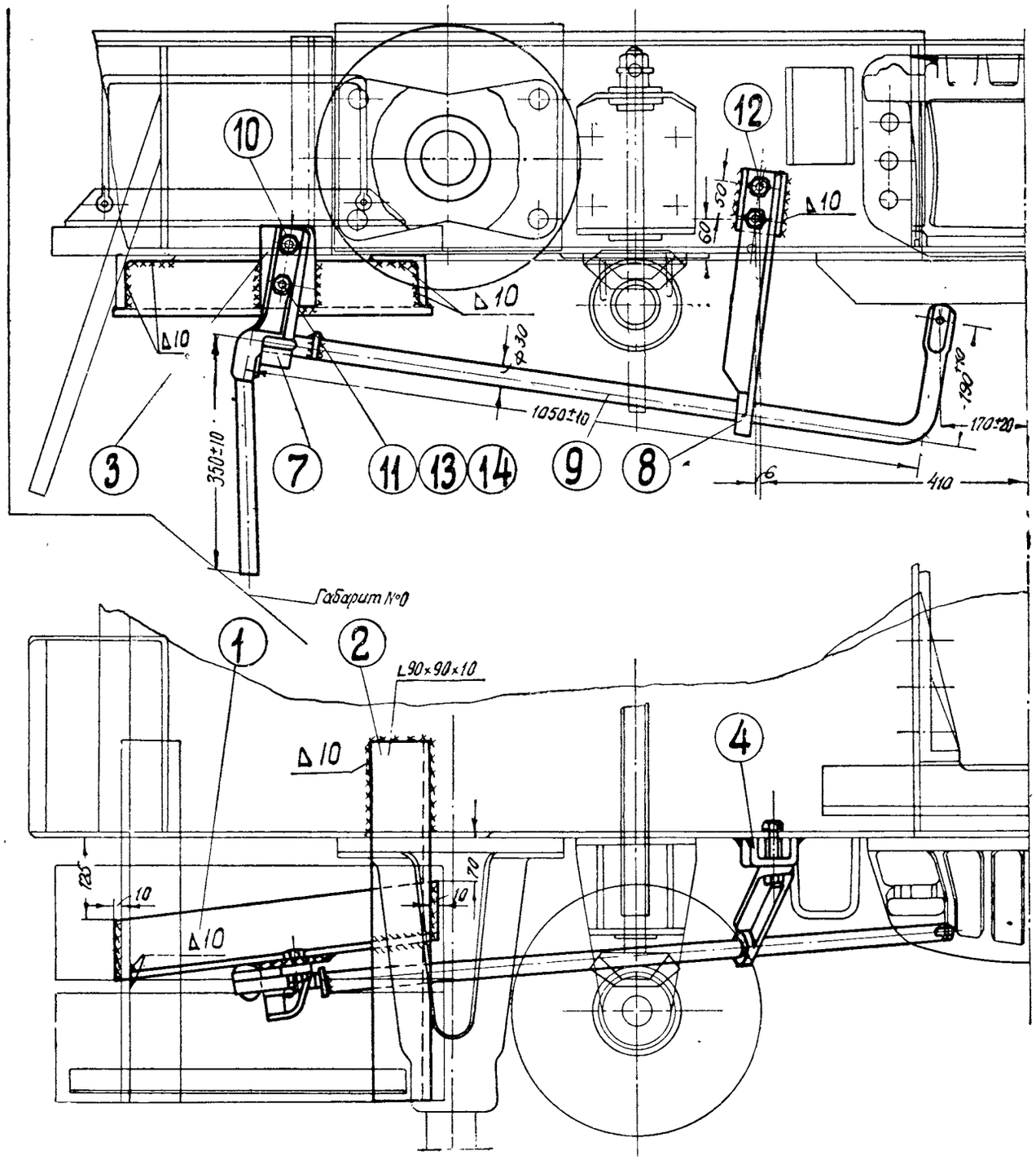
№ поз	Наименование детали	Колич шт на вагон	Теоретический вес, кг: 1 шт	Теоретический вес, кг: на вагон	Материал: марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
13	Планка поддерживающая	2	26,5	53,0	15Л	977-53	69/II
14	Планка предохранительная	4	1,95	7,8	Ст. 3	380-57	0-4076
15	Планка упорная	8	2,0	16,0	Ст 3	380-57	4Д.02.107
16	Шайба косая	16	0,092	1,47	Ст 3	380-57	2061
17	Болт	16	0,37	5,92	Ст. 3	380-57	7104/I

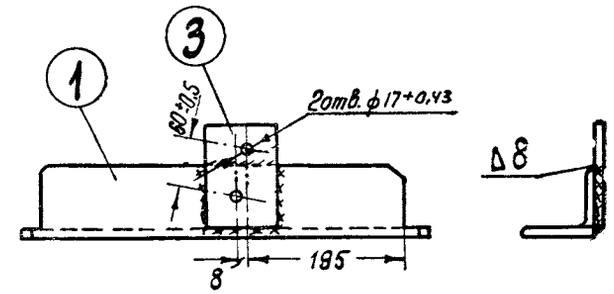
Детали оборудования автосцепкой 4-осн. платформы груз. 60т с металлическими бортами

К черт № 103.35.000



№ поз	Наименование детали	Колич. штук на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на вагон	Материал марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	Комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	Комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.л.	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	Комплект		126-бв, 127-бв, 128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25 Л	977-53	37.35 I 35
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	4806, 1906-1922
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст 3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
14	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
15	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
16	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
17	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
18	Заклепка 22×60	48	0,24	11,5	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
19	Заклепка 22×70	12	0,26	3,1	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
20	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
21	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст 3	380-57	430
22	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

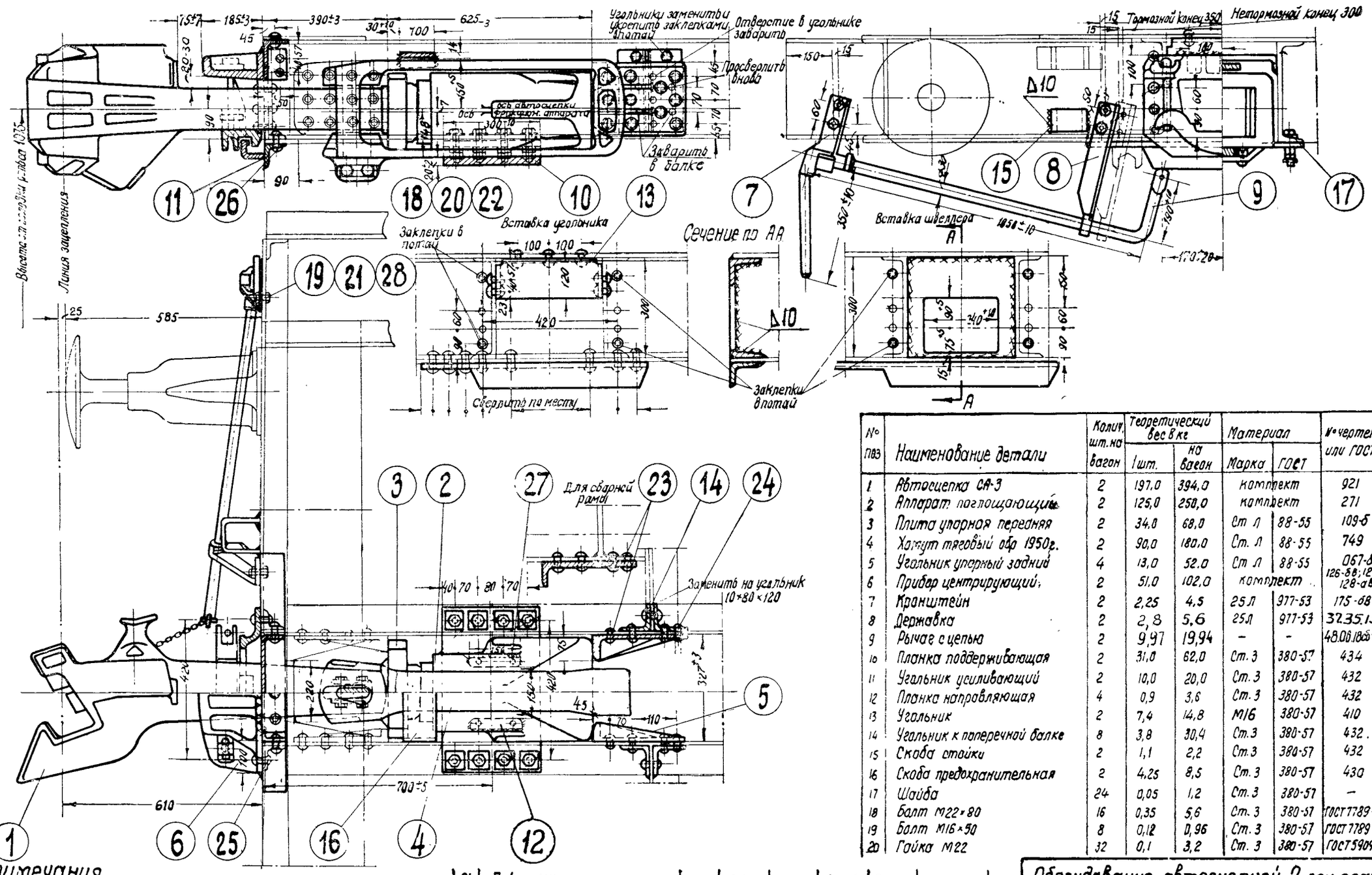




№ поз.	Наименование детали	Количество на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Угольник наклонный	1	—	—	Ст.3	380-57	—
2	Угольник крепления кронш.	1	6,0	6,0	Ст.3	380-57	—
3	Планка угольника	1	0,22	0,22	Ст 3	380-57	—
4	Скоба крепления державки	1	0,99	0,99	Ст.3	380-57	—
7	Кронштейн	1	2,25	2,25	25Л	977-53	175-88
8	Державка	1	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	1	9,97	19,94	—	—	4806,1806-192г
10	Болт М16×45	1	0,12	0,12	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
11	Болт М16×55	1	0,13	0,13	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
12	Болт М16×120	2	0,23	0,46	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
13	Гайка М16	4	0,042	0,17	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
14	Шплинт 4×25	4	0,003	0,012	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

Установка расцепного привода со стороны ручного тормоза на 4-осн. платформе груз. 50т постройки 1932г. (черт. ЦВПБ № 22346)

Черт. №407/1



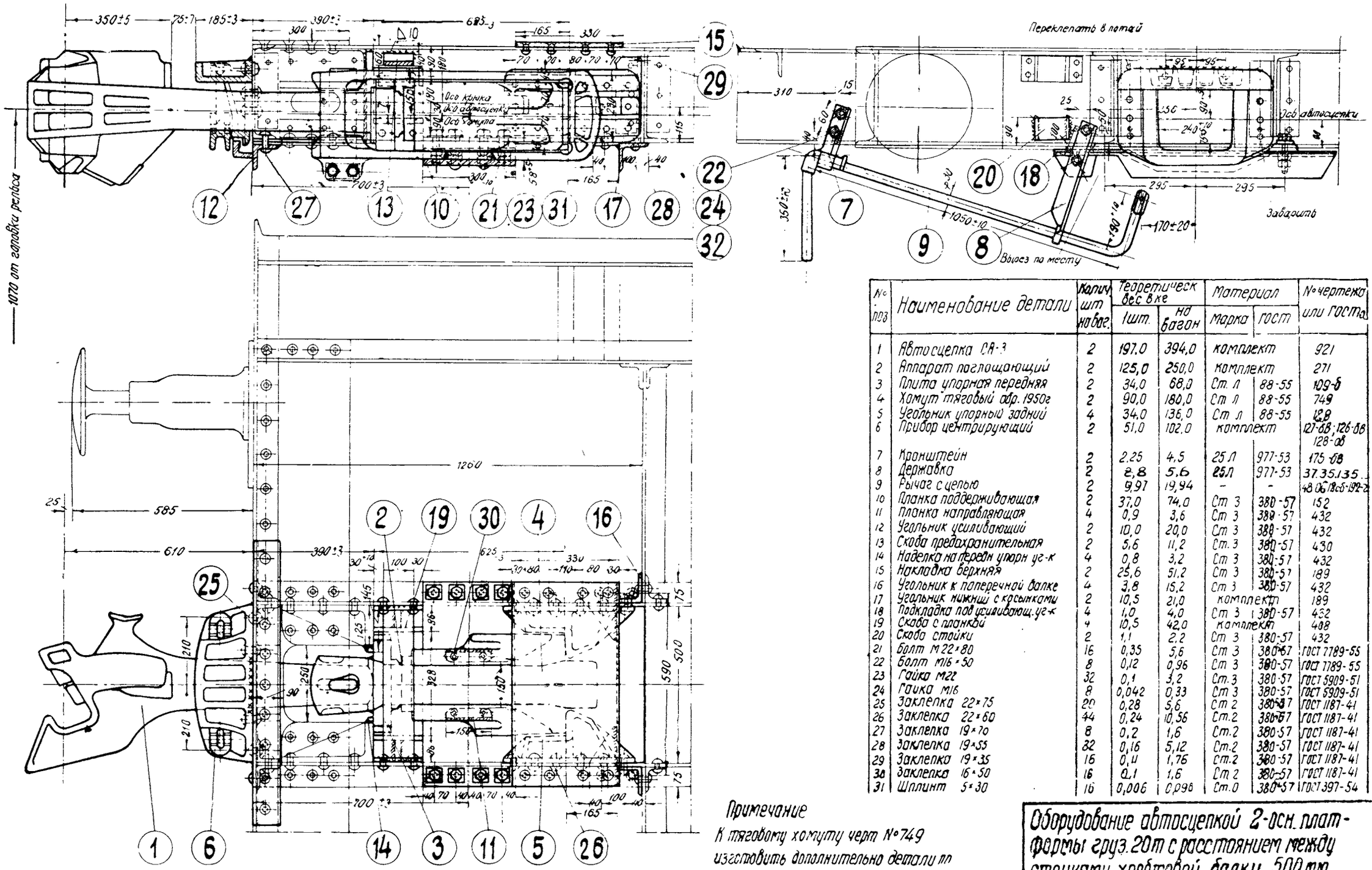
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст 3	380-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г.	2	90,0	180,0	Ст. 3	380-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст 3	380-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-68; 127-68 128-68
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-68
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	32.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.06.186 и 192а
10	Планка поддерживающая	2	31,0	62,0	Ст. 3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст. 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
13	Угольник	2	7,4	14,8	М16	380-57	410
14	Угольник к поперечной балке	8	3,8	30,4	Ст. 3	380-57	432
15	Скоба стойки	2	1,1	2,2	Ст. 3	380-57	432
16	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
17	Шайба	24	0,05	1,2	Ст. 3	380-57	–
18	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Заклепка 22×60	12	0,24	2,88	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×70	32	0,26	8,32	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×75	12	0,28	3,36	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 19×50	34	0,15	5,1	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 16×50	16	0,1	1,6	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

1. Для сварной рамы дет. поз. 15 и 24 не изготовлять; дет. поз. 25 вместо 12 шт. изготовлять 44 шт
2. Допускается на клепаных и сварных рамах постановка швеллера № 30 длиной 325 мм вместо угольника дет. поз. 13.
3. К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 2-осн. платформы груз. 20 т с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм

Черт. № 150



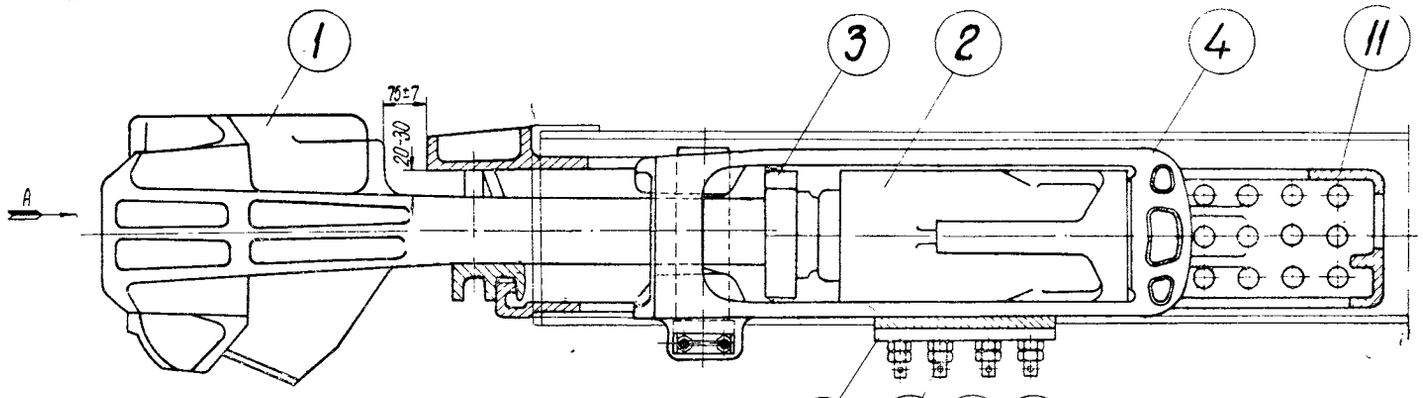
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вог.	Теоретическ вес в кг 1шт.	на вагон	Материал марка	гост	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	34,0	136,0	Ст л	88-55	128
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		127-68; 126-68 128-68
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175-68
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	-	-	48.06.12.05-192-2
10	Планка поддерживающая	2	37,0	74,0	Ст 3	380-57	152
11	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
12	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	5,6	11,2	Ст. 3	380-57	430
14	Наделка на перед упорн уг-к	4	0,8	3,2	Ст 3	380-57	432
15	Накладка верхняя	2	25,6	51,2	Ст 3	380-57	189
16	Угольник к поперечной балке	4	3,8	15,2	Ст 3	380-57	432
17	Угольник нижний с косынками	2	10,5	21,0	комплект		189
18	Подкладка под усиливающ. уг-к	4	1,0	4,0	Ст 3	380-57	432
19	Скоба с планкой	4	10,5	42,0	комплект		488
20	Скоба стойки	2	1,1	2,2	Ст 3	380-57	432
21	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-55
22	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-55
23	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
24	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
25	Заклепка 22×75	20	0,28	5,6	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 22×60	44	0,24	10,56	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 19×70	8	0,2	1,6	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 19×55	32	0,16	5,12	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
29	Заклепка 19×35	16	0,11	1,76	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
30	Заклепка 16×50	16	0,1	1,6	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
31	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
32	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

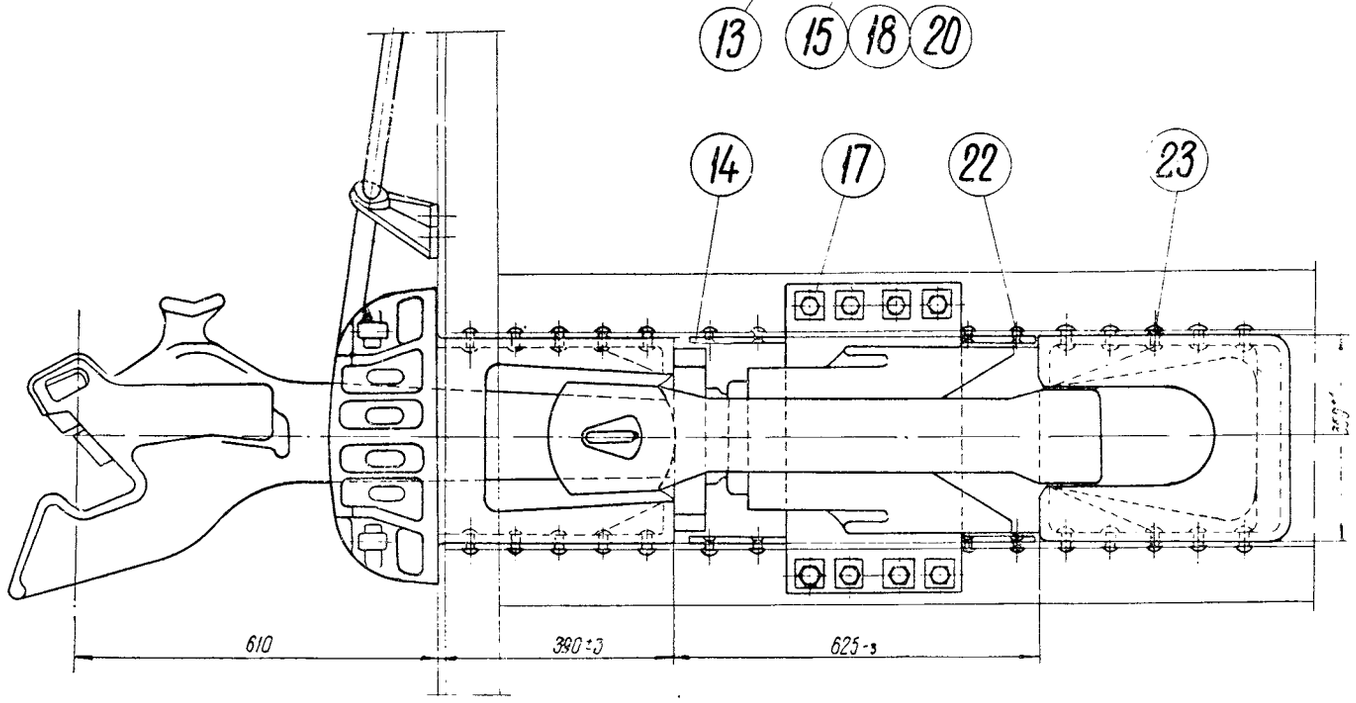
Примечание

К тяговому хомуту черт №749 изготовить дополнительно детали по черт №060-б и 061-б.

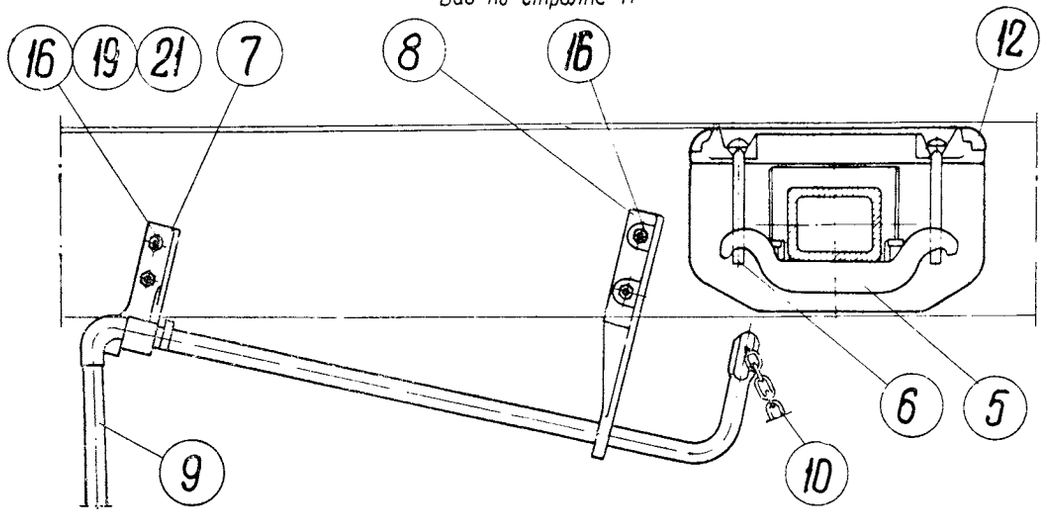
Оборудование автосцепкой 2-осн платформы груз. 20т с расстоянием между стенками хребтовой балки 500мм

Черт. № 156





Вид по стрелке А



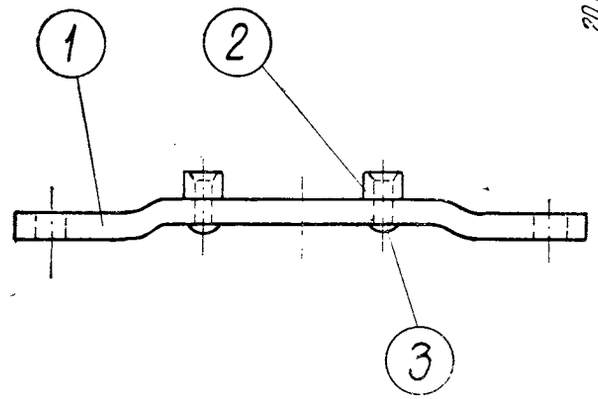
№ поз.	Наименование детали	Колич шт на ваг	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197.0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	230,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34.0	68,0	Ст. Л	38-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст. Л	88-55	127-бв
6	Подвеска маятниковая	4	1.5	6,0	Ст. 4	380-57	128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг расцепной	2	9.0	18,0	комплект		192 г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1.94	комплект		48.06 18сб.
11	Угольник упорный объединенный задний	2	47,0	94,0	ст. Л	88-55	48.05.094
12	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	68.4	136,8	ст. Л	88-55	48.06.095
13	Планка поддерживающая	2	26.26	52.52	комплект		0401
14	Планка упорная	8	2,3	18,4	Ст.3	380-57	37.02.235
15	Болт	16	0,422	6.75	Ст.3	380-57	04003
16	Болт М16×60	8	0,125	1,0	Ст 3	380-57	48.06.031
17	Шайба косая	16	0,09	1,44	Ст. 3	380-57	0460 3/400
18	Гайка М22	32	0,12	3,84	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 5×45	16	0,0018	0,124	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 16×32	32	0,072	2,304	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×60	116	0,237	27,49	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

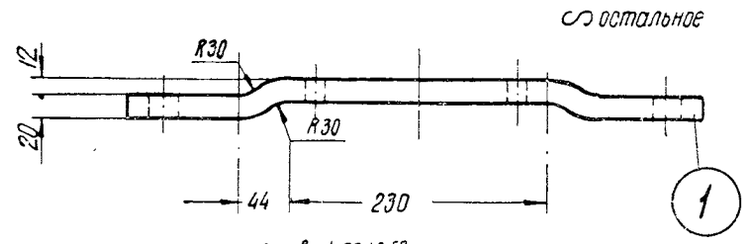
Примечание

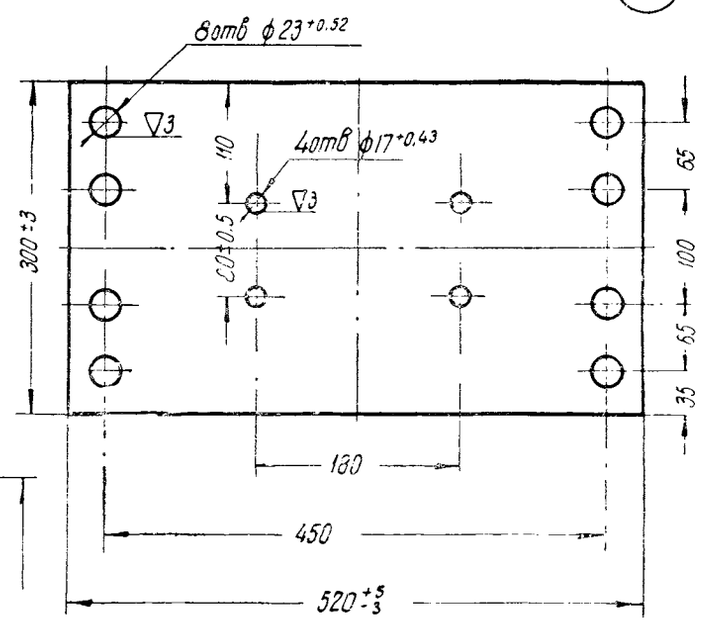
К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и № 061-б.

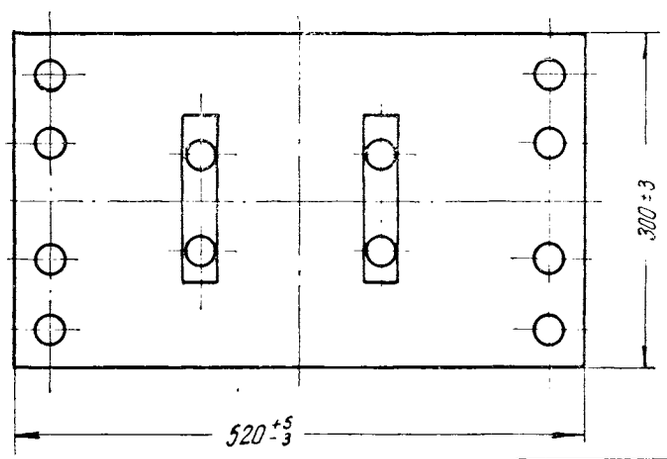
Оборудование автосцепкой 4-осн. цистерны емк. 50-60 м³

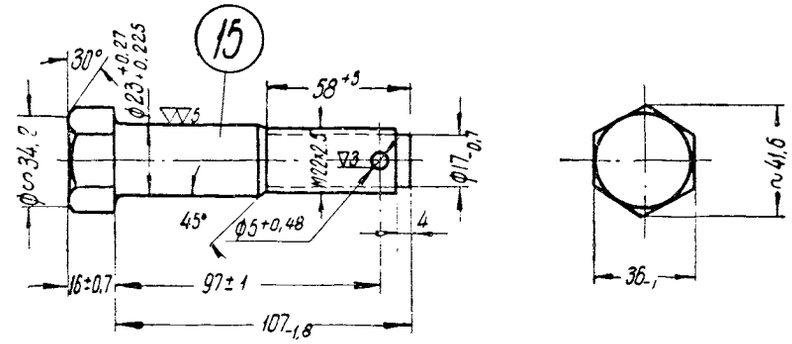
Черт. № 0400

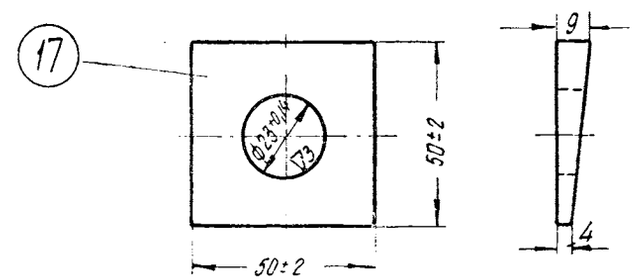


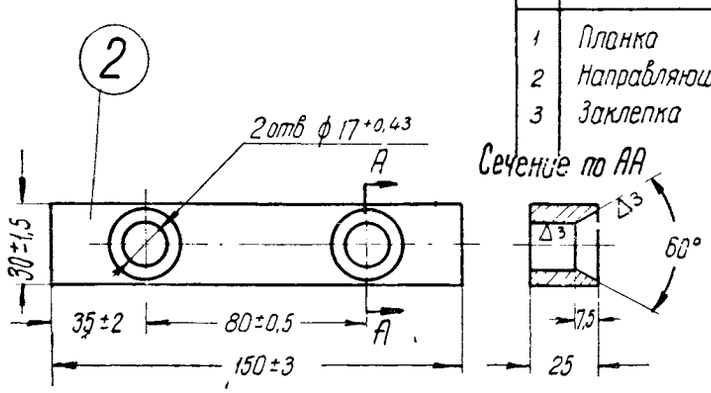












№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вог	Теоретический вес в кг		Материал		№ черт или ГОСТа
			1 шт	на вагон	марка	ГОСТ	
1	Планка	2	24,34	48.68	Ст 3	380-57	0401 1
2	Направляющая	4	0,74	2.96	Ст 3	380-57	400.0400 2
3	Заклепка	8	0,11	0.88	Ст 2	380-57	1187-41

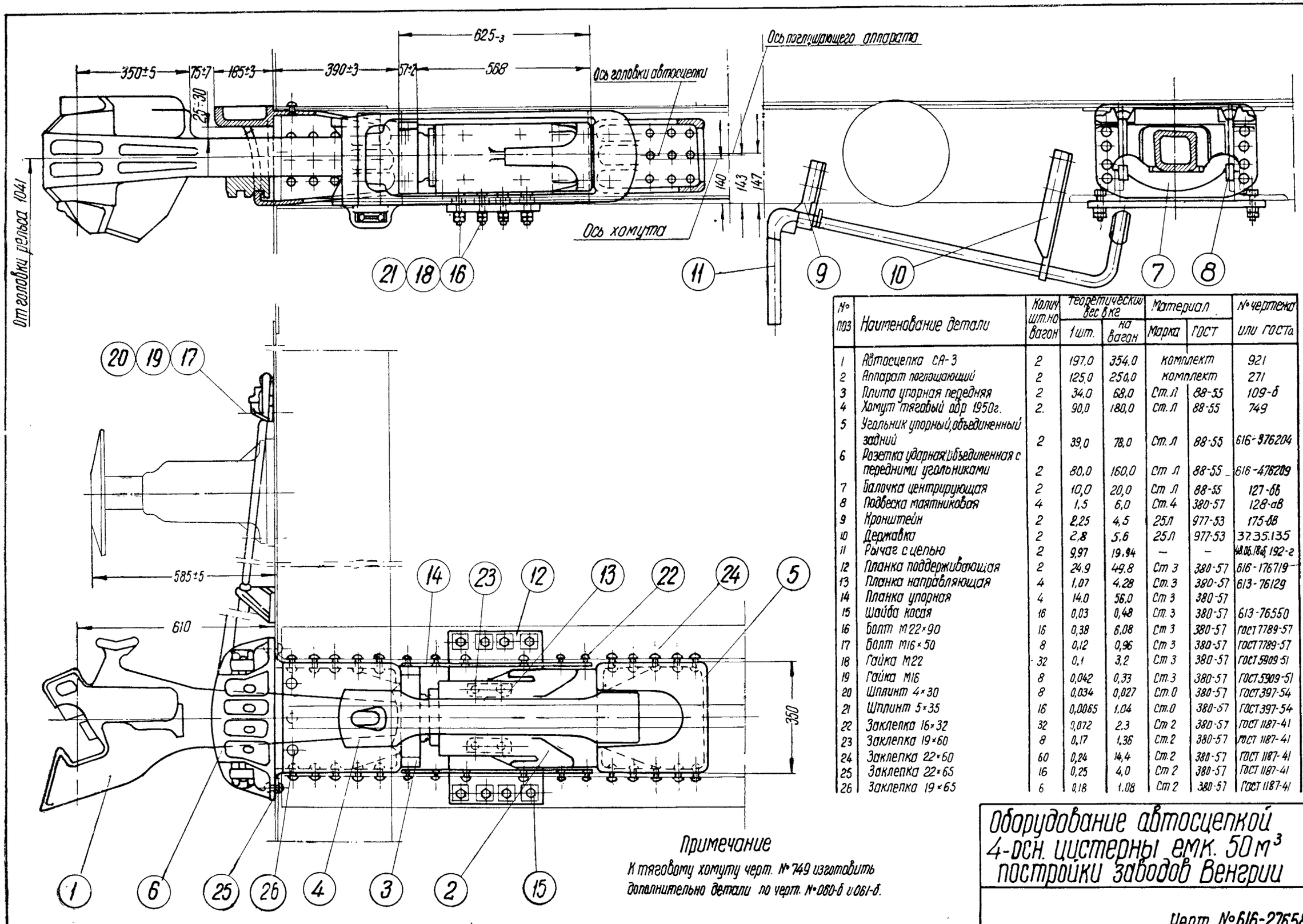
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вог	Теоретический вес в кг		Материал		№ черт или ГОСТа
			1 шт	на вагон	марка	ГОСТ	
15	Болт	16	0,422	6,75	Ст 3	380-57	0400 3
17	Шайба косая	16	0,09	1,44	Ст. 3	380-57	0400 3/400

Планка поддерживающая

Черт. № 0401

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. цистерны емк. 50-60 м³

К черт. № 0400



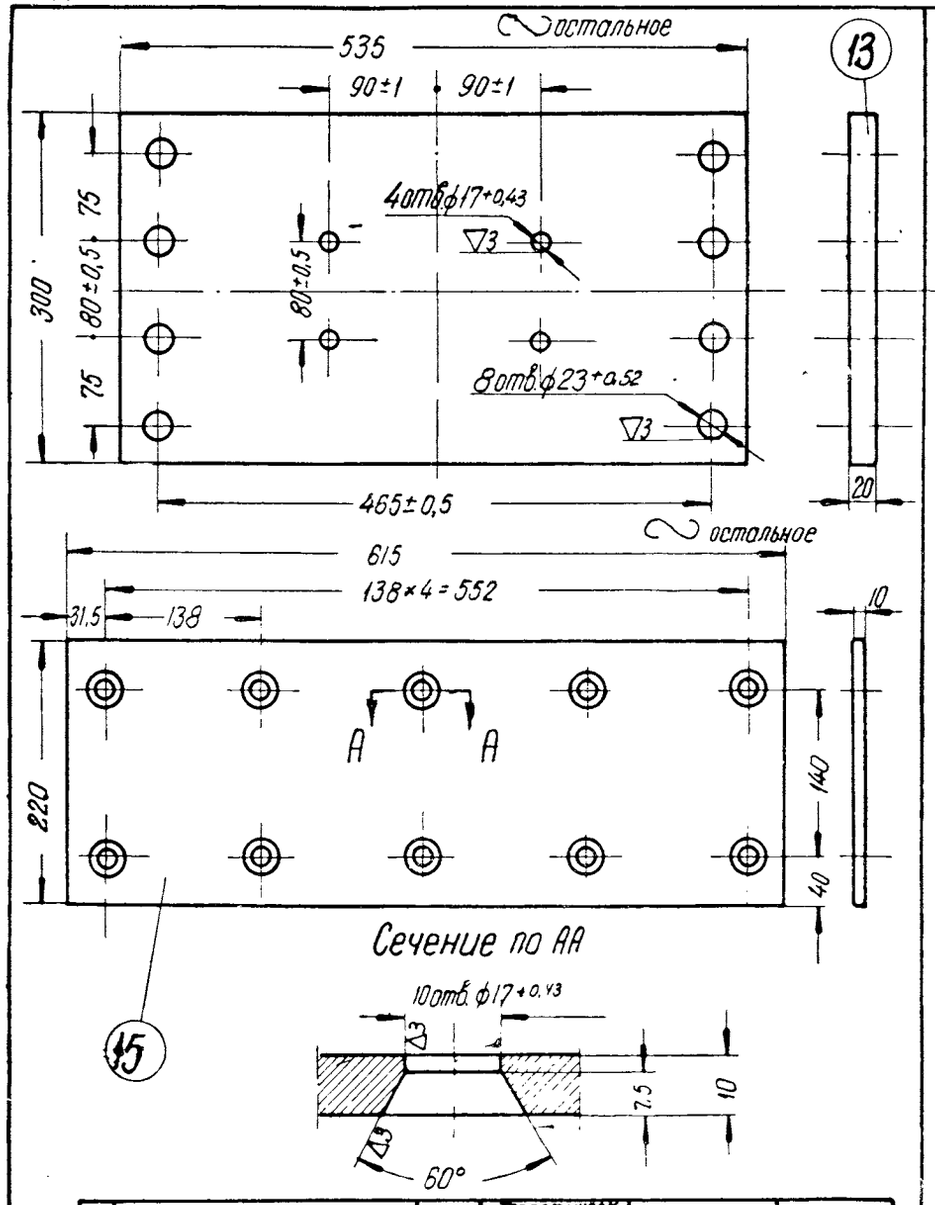
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	354,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г.	2.	90,0	180,0	Ст. Л	88-55	749
5	Угольник упорный, объединенный задний	2	39,0	78,0	Ст. Л	88-55	616-376204
6	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	80,0	160,0	Ст Л	88-55	616-476209
7	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст Л	88-55	127-бб
8	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст. 4	380-57	128-ав
9	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
10	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
11	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.06.184б, 192-г
12	Планка поддерживающая	2	24,9	49,8	Ст 3	380-57	616-176719
13	Планка направляющая	4	1,07	4,28	Ст. 3	380-57	613-76129
14	Планка упорная	4	14,0	56,0	Ст 3	380-57	
15	Шайба косая	16	0,03	0,48	Ст. 3	380-57	613-76550
16	Болт М22×90	16	0,38	6,08	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
18	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 4×30	8	0,034	0,027	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Шплинт 5×35	16	0,0065	1,04	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 16×32	32	0,072	2,3	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 19×60	8	0,17	1,36	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×60	60	0,24	14,4	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×65	16	0,25	4,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 19×65	6	0,18	1,08	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

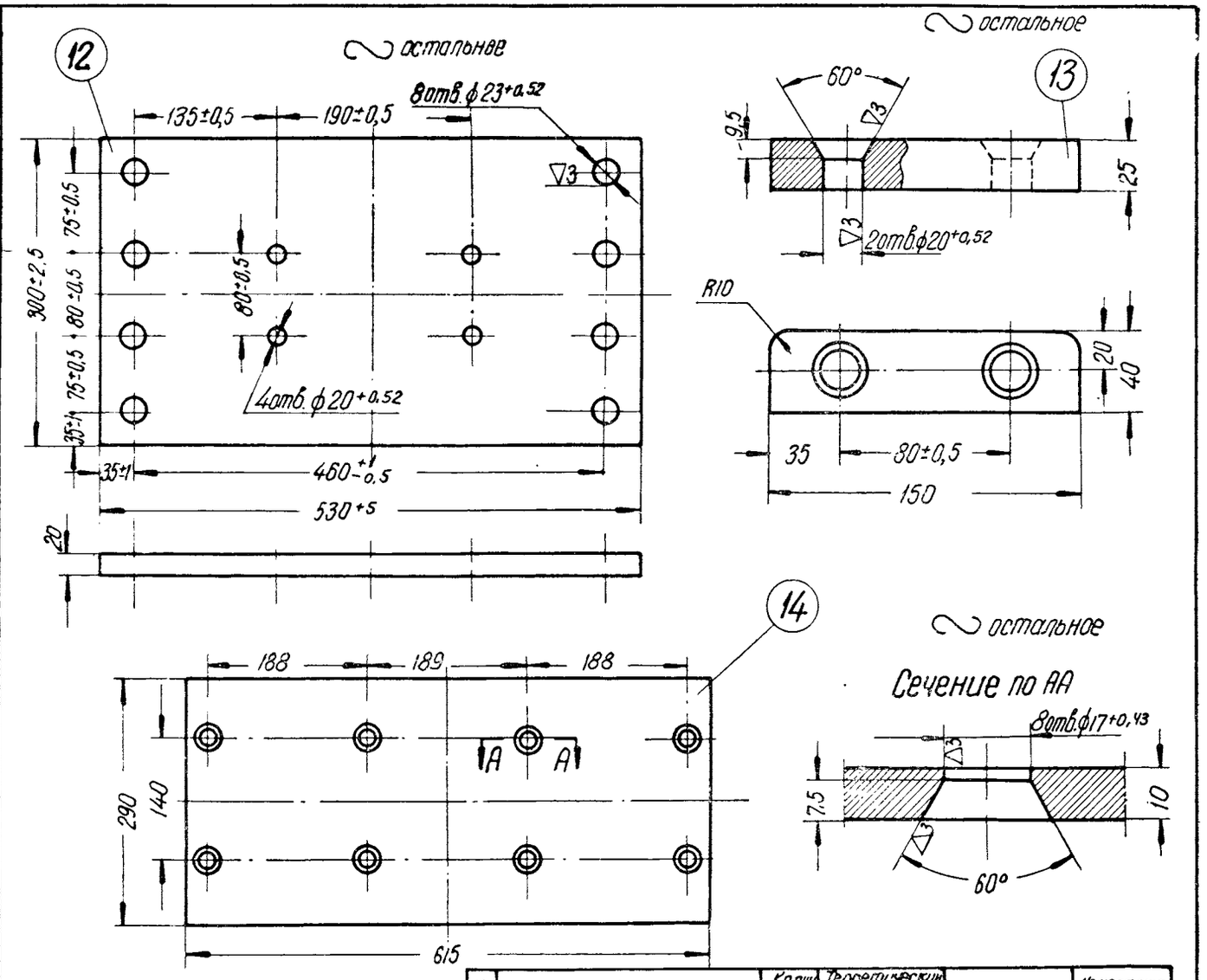
Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 080-б и 081-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. цистерны емк. 50 м³ постройки заводов Венгрии

Черт. № 616-276580





№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретическ. вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
13	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст. 3	380-57	Б.03.08
15	Планка упорная	4	10,5	42,0	Ст 3	380-57	Б.03.01

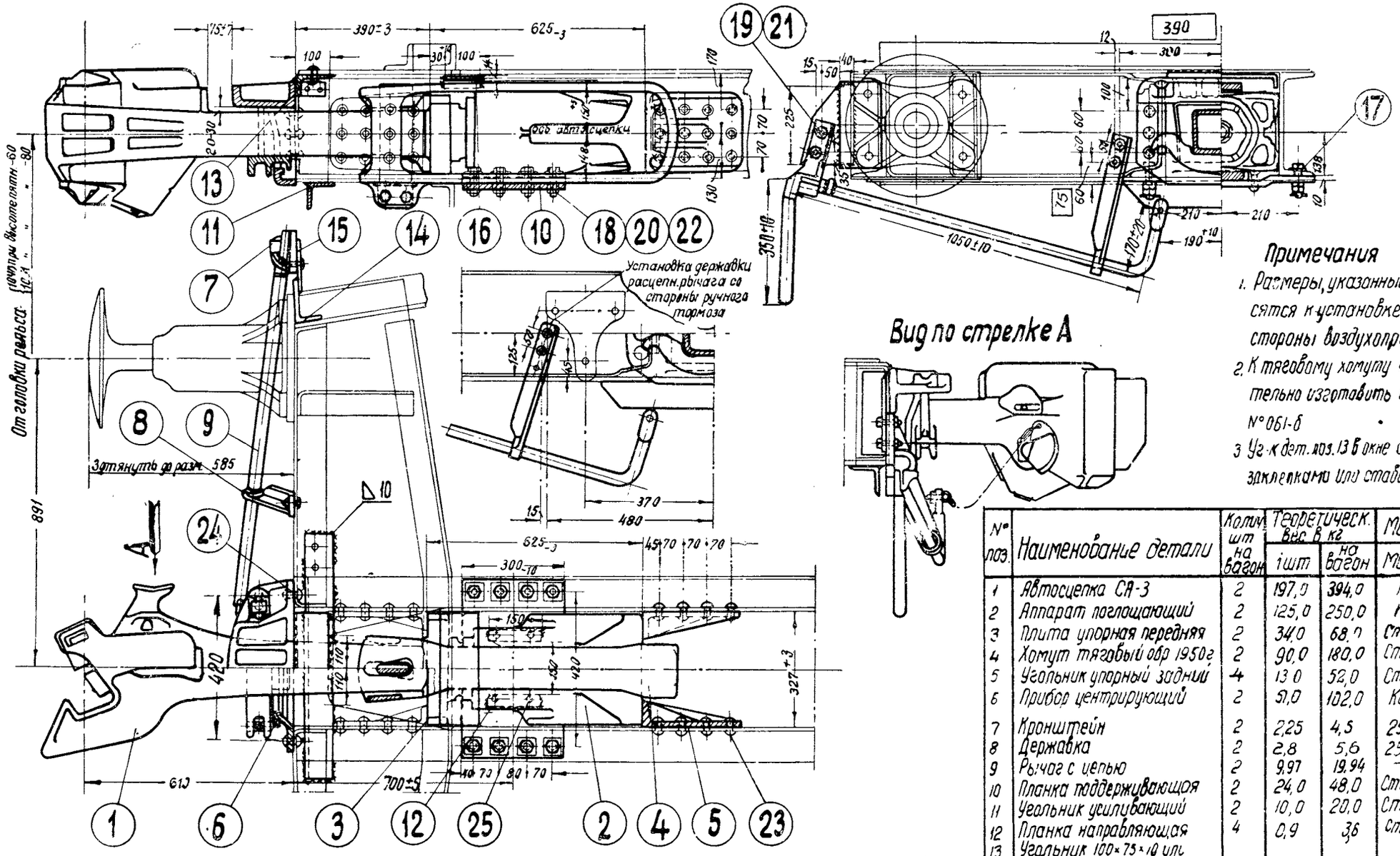
Детали оборудования автосцепкой 4-осн. битумного вагона груз. 40т постройки заводов ГДР

К черт. № Б-05-02

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
12	Планка поддерживающая	2	24,9	49,8	Ст 3	380-57	616-176719
13	Планка направляющая	4	1,07	4,28	Ст 3	380-57	613-76129
14	Планка упорная	4	14,0	56,0	Ст. 3	380-57	—
15	Шайба косая	16	0,03	0,48	Ст. 3	380-57	613-76550

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. цистерны емк. 50 м³ постройки заводов Венгрии

К черт. №616-276580



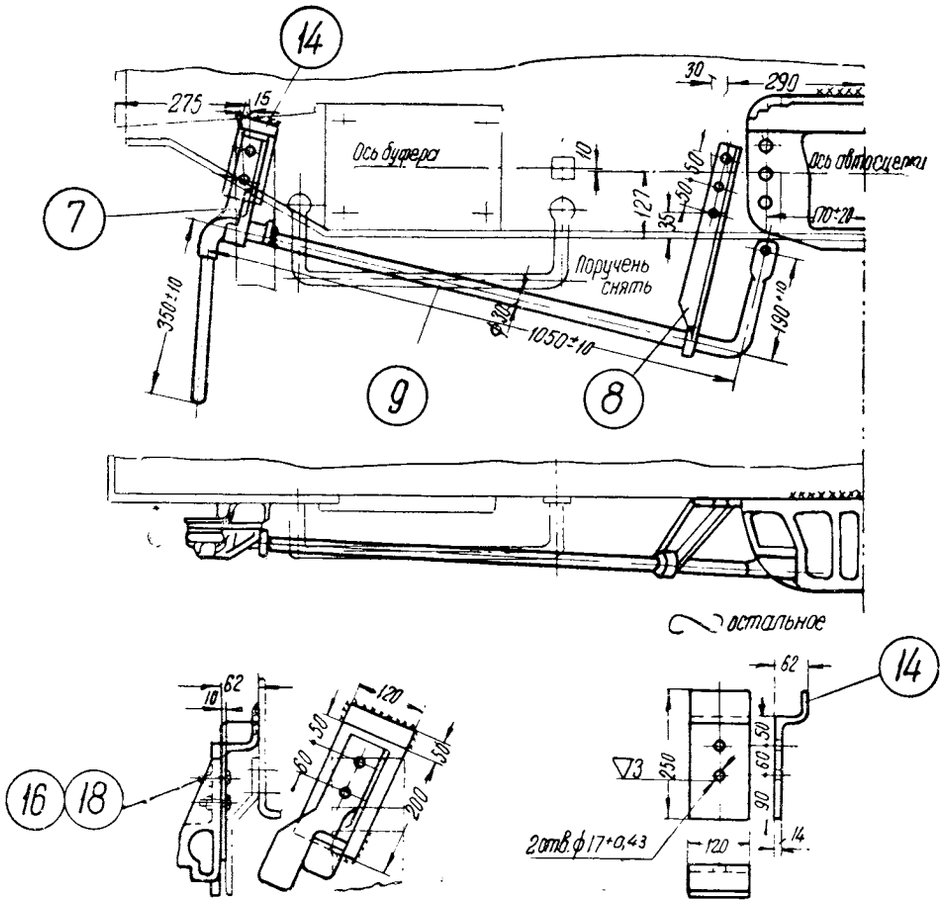
Примечания

1. Размеры, указанные в квадратах, относятся к установке державки рычага со стороны воздухопровода.
2. К тяговому хомуту черт. № 749 дополнительно изготовить детали по черт. № 060-б и № 061-б
3. Уг-к дет. поз. 13 в окне буферного бруса крепить заклепками или ставить швеллер на сборке.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретическ. вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	Комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	Комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. 3	380-57	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст. 3	380-57	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст. 3	380-57	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	Комплект		126-68·127-68, 128-68
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-63
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48 06.18.56.192-3
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст. 3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст. 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
13	Угольник 100×75×10 или швеллер № 30 Е=32б	2	15,0	30,0	М16	380-57	410
14	Угольник под буферный брус	2	3,85	7,7	Ст. 3	380-57	—
15	Косынка на кронштейн	2	2,7	5,4	Ст. 3	380-57	—
16	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст. 3	380-57	430
17	Шайба	16	0,05	0,8	Ст. 3	380-57	—
18	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-55
19	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-55
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Заклепка 22×60	48	0,24	11,5	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×75	12	0,3	3,6	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 16×50	8	0,086	0,68	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Оборудование автосцепкой 4-осной цистерны

Черт. № 406

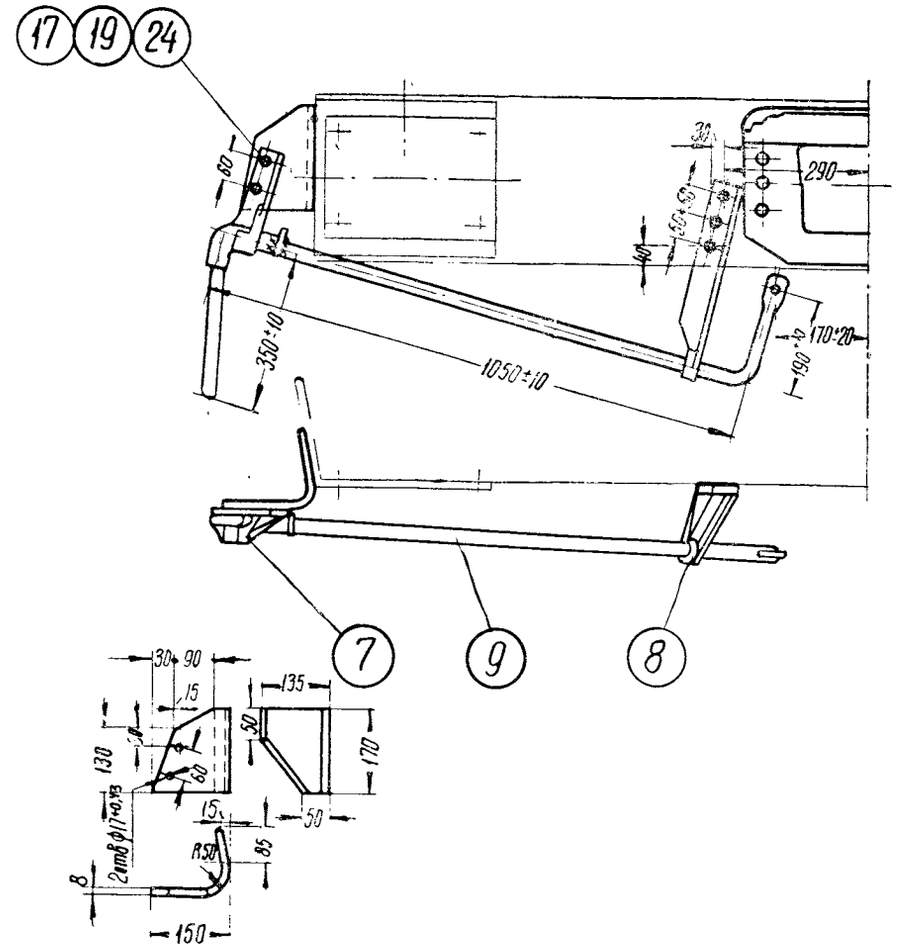


Примечания

1. Спецификацию и установку автосцепки см. черт. №400
2. Подкладку дет. поз. 14 при наличии ручного тормоза приварить по месту; на нетормозном эту деталь не ставить или ставить прямую планку.

Установка расцепного привода на 4-осн. полувагоне американской постройки 1915г.

Черт. №400/1



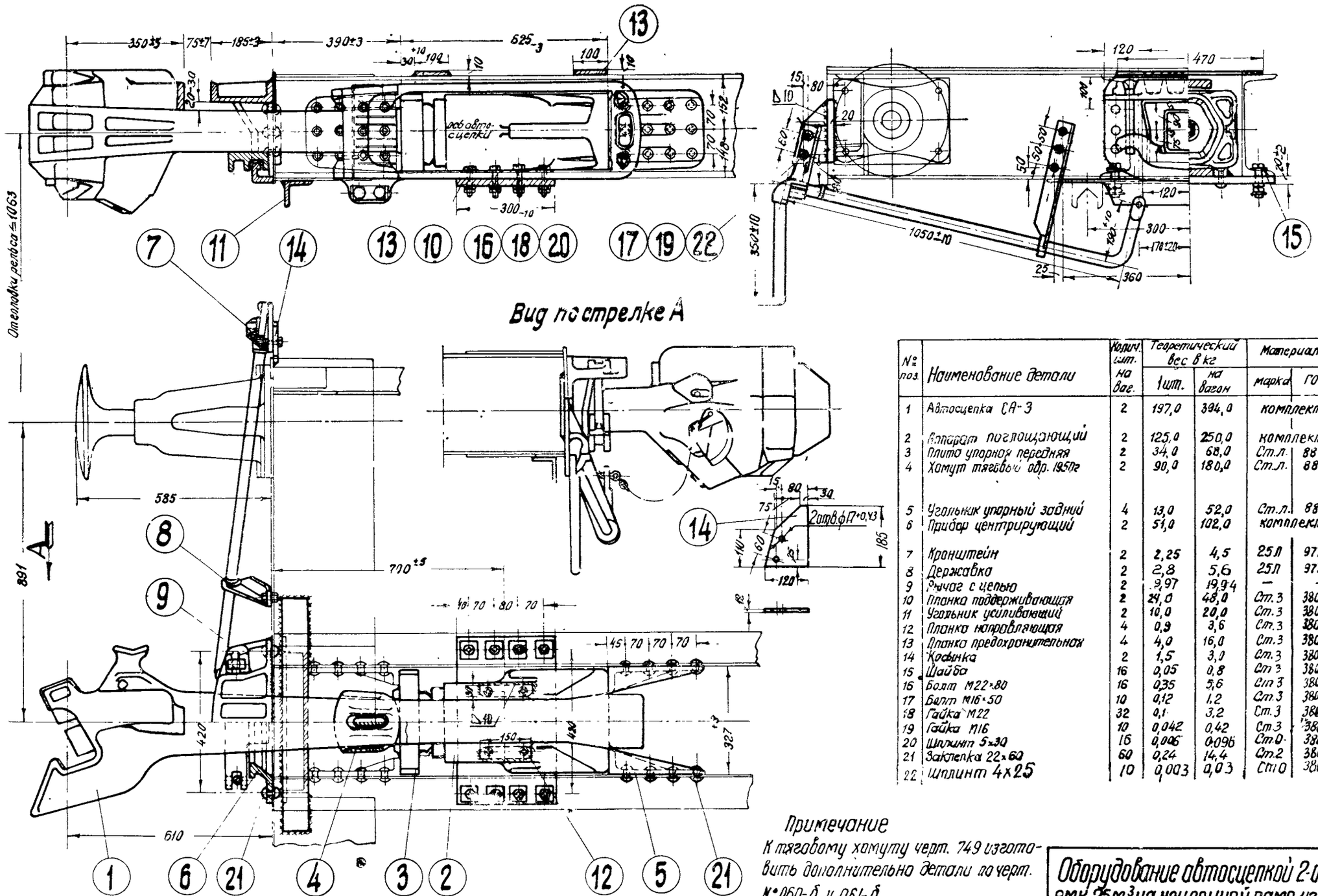
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
	Скоба	2	2,76	5,52	Ст 3	380-57

Примечание

Дет. поз №7,8,9,17,19,24 см. специфик. черт. №403.

Установка расцепного привода на 4-осной цистерне

Черт. №403/1



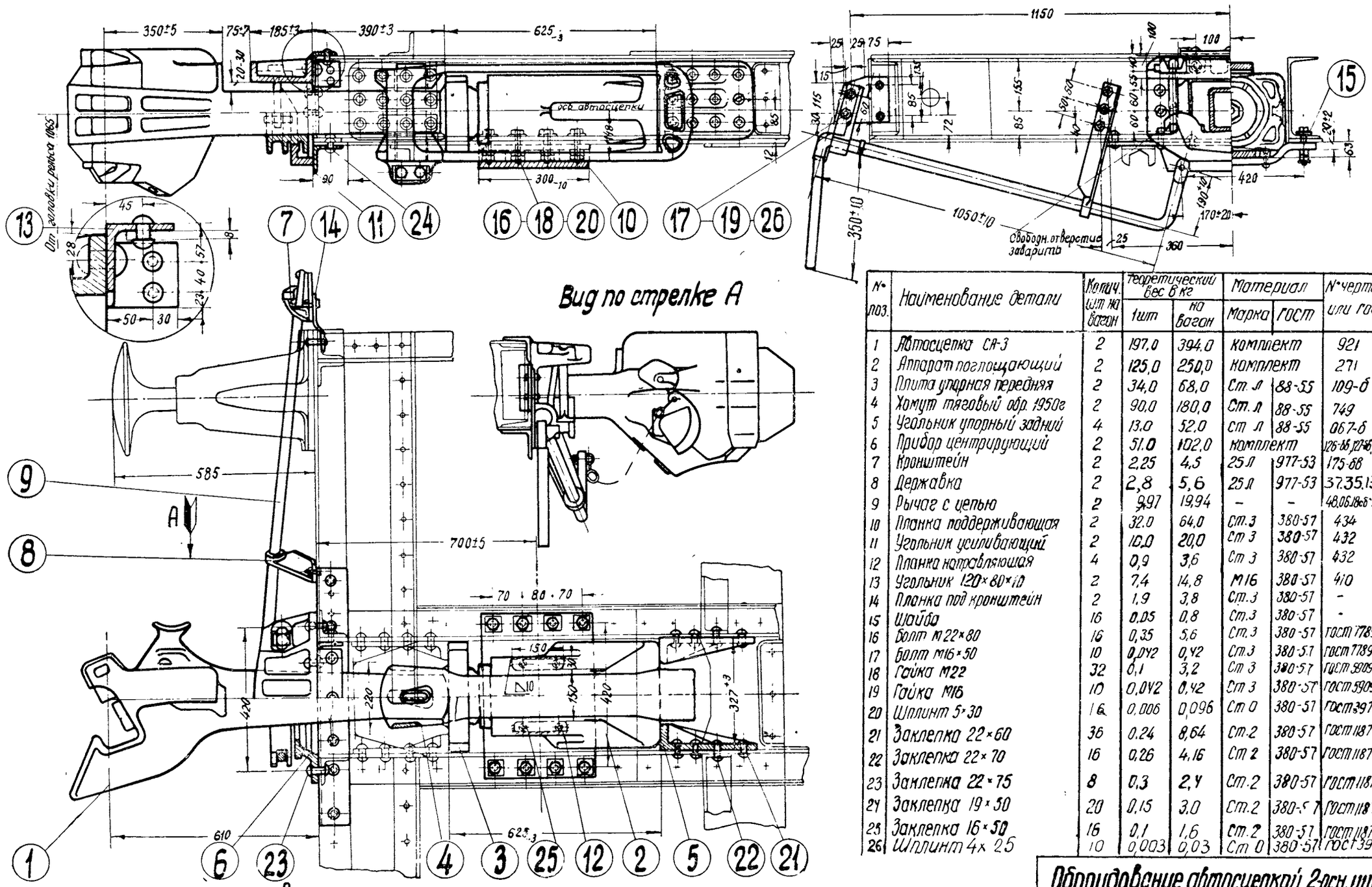
№ поз.	Наименование детали	Количество на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт.	на вагон	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.л.	88-55	109-Б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст.л.	88-55	"749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.л.	88-55	067-Б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-БВ, 127-БВ, 128-аВ
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-БВ
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Значок с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.061.86б-192-2
10	Планка поддерживающая	2	24,0	48,0	Ст.3	380-57	431
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст.3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
13	Планка предохранительная	4	4,0	16,0	Ст.3	380-57	—
14	Косынка	2	1,5	3,0	Ст.3	380-57	—
15	Шайба	16	0,05	0,8	Ст.3	380-57	—
16	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	гост 7789-57
17	Болт М16×50	10	0,12	1,2	Ст.3	380-57	гост 7789-57
18	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	гост 5909-51
19	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	гост 5909-51
20	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	гост 397-54
21	Заклепка 22×60	60	0,24	14,4	Ст.2	380-57	гост 1187-41
22	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	гост 397-54

Примечание

К тяговому хомуту черт. 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 2-осн. цистерны емк. 25 м³ на усиленной раме из швеллера № 30 (черт. ЦВПБ № 11992)

Черт. № 418



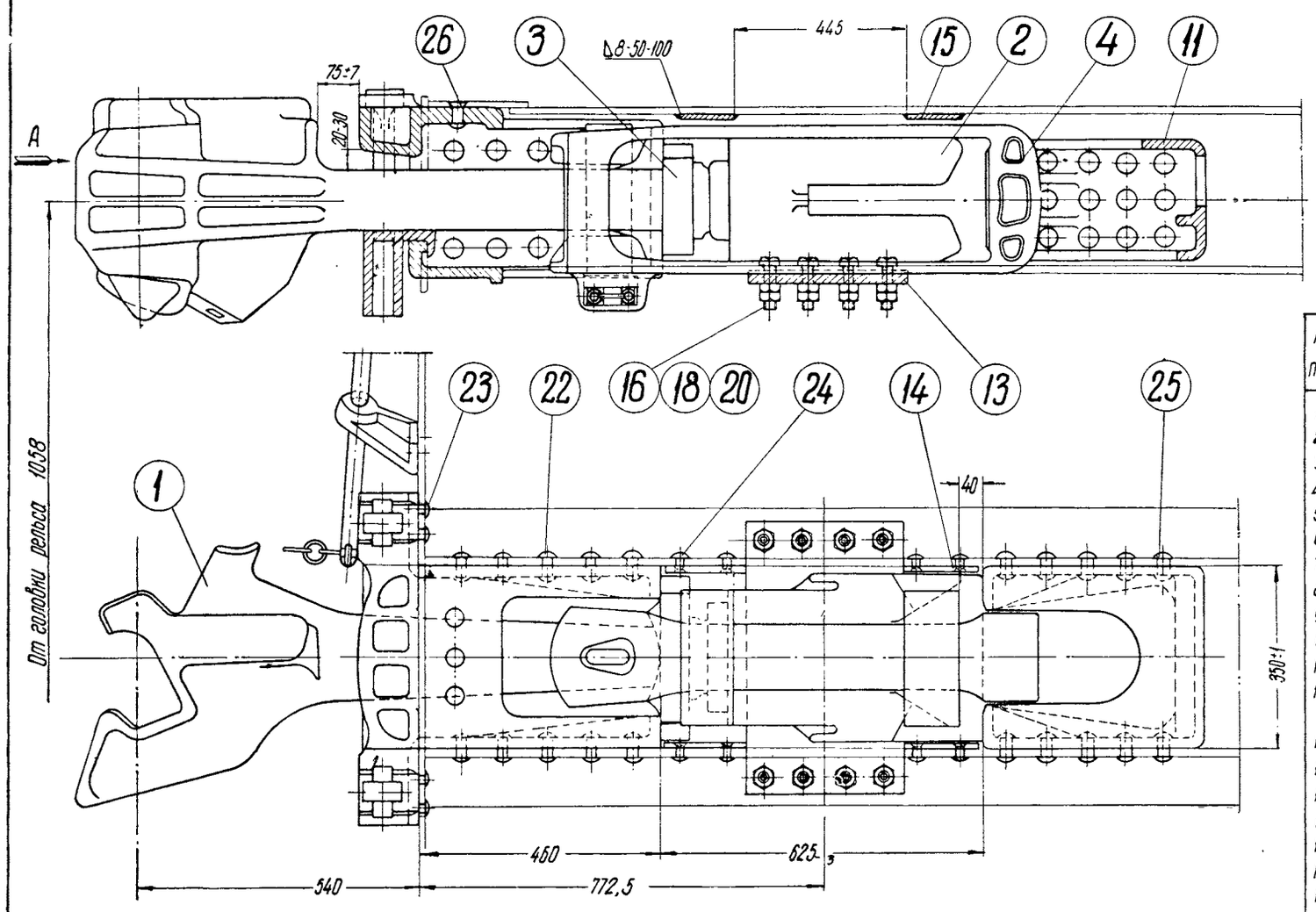
№ поз.	Наименование детали	Количество шт на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст. л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст. л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126-66, 127-66, 128-66
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 л	977-53	175-66
8	Державка	2	2,8	5,6	25 л	977-53	37.35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.06.18-66-192-2
10	Планка поддерживающая	2	32,0	64,0	Ст.3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Угольник 120×80×10	2	7,4	14,8	М16	380-57	410
14	Планка под кронштейн	2	1,9	3,8	Ст.3	380-57	–
15	Шайба	16	0,05	0,8	Ст.3	380-57	–
16	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
17	Болт М16×50	10	0,042	0,42	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
18	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Заклепка 22×60	36	0,24	8,64	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 22×70	16	0,26	4,16	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22×75	8	0,3	2,4	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 19×50	20	0,15	3,0	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 16×50	16	0,1	1,6	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечания

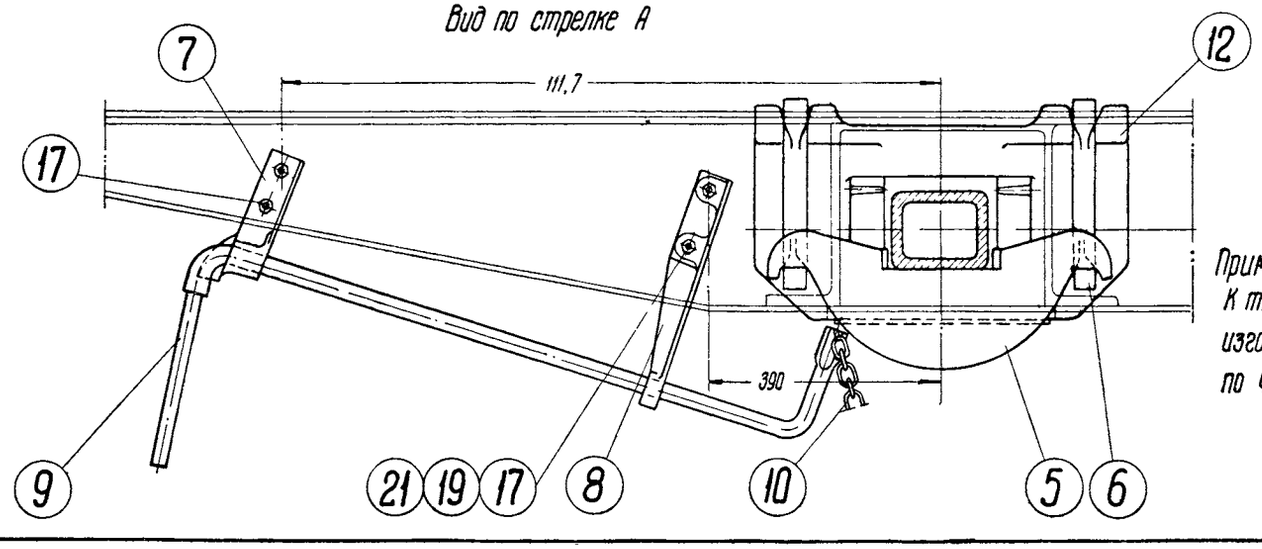
1. Допускается диафрагму повертывать, если полки препятствуют постановке угловых угольников, то под них ставить выравнивающие подкладки.
2. При совпадении вертикального ряда отверстий в упорном угольнике со стенкой поперечной балки, эти отверстия заварить и просверлить 2 отверстия вновь между крайними вертикальными рядами.
3. При отсутствии на месте угольника 100×75×10 взамен дет. поз. 13 ставить швеллер № 24.
4. К тяговому хомуту черт № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 2-осн. цистерны емк. 25 м³ на раме из швеллера № 24 (черт. ЦВЛБ № 12372)

Черт. № 419



Вид по стрелке А

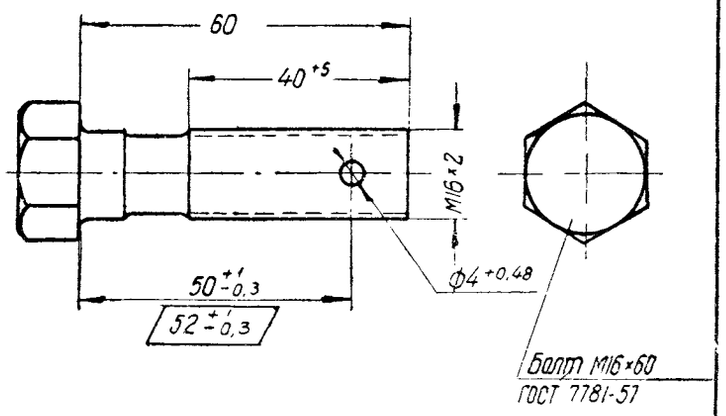


№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст Л	88-55	109-б
4	Аппарат тяговый обр 1950г.	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	27,0	54,0	Ст.Л	88-55	2-13-70-03
6	Подвеска маятниковая	4	4,0	16,0	Ст.4	380-57	2-13-70-04
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бб
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37.35.135
9	Рычаг расцепной	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		48 06.18сб.
11	Угольник упорный объединенный задний	2	47,0	94,0	Ст Л	88-55	48.06.094
12	Розетка ударная, объединенная с передними угольниками	2	122,0	244,0	Ст.Л	88-55	2-13-06-06
13	Планка поддерживающая	2	27,0	54,0	25Л	977-53	В41-02-02
14	Планка упорная	8	2,3	18,4	Ст 3	380-57	В41-01-41
15	Планка предохранительная	4	3,12	12,48	Ст 3	380-57	В41-01-35
16	Болт	16	0,396	6,336	Ст 3	380-57	В41-02-07
17	Болт М16×60	8	0,125	1,0	Ст 3	380-57	48-06.031
18	Гайка М22	32	0,12	3,84	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
19	Гайка М16	8	0,042	0,34	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Шплинт 5×45	16	0,0078	0,124	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
21	Шплинт 4×25	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Заклепка 22×60	56	0,237	13,21	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 19×45	20	0,14	2,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 16×32	32	0,072	2,304	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×60	60	0,207	12,42	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 22×70	6	0,267	1,602	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание
К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и № 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. изотермического вагона с увеличенным объемом кузова

Чертеж № В41-02 сб.1



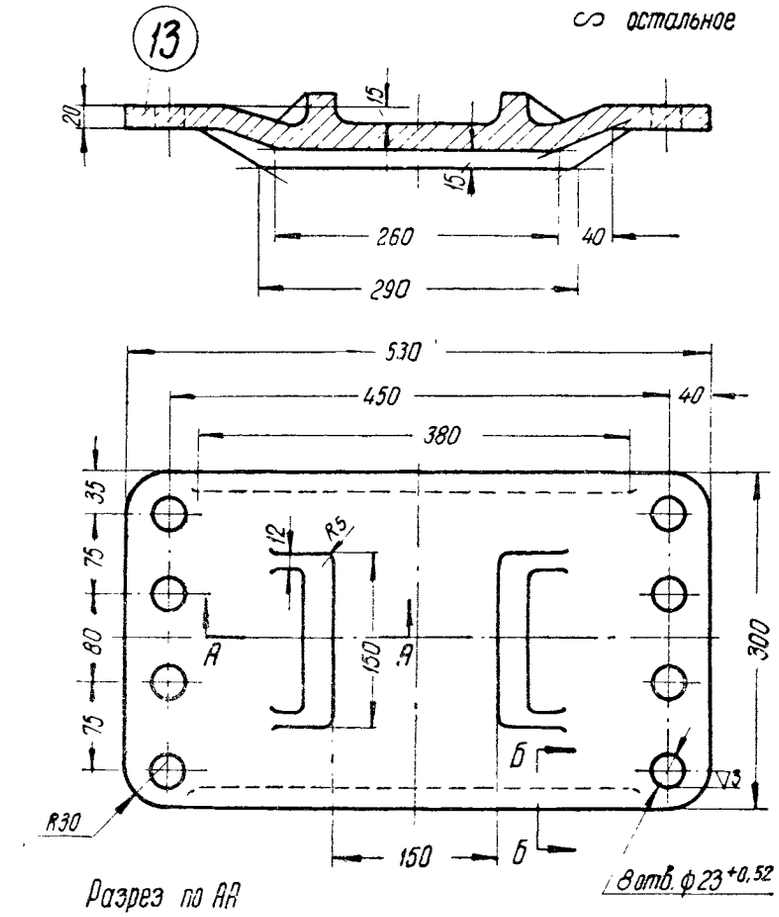
Примечание

Размер в ▭ дан для крепления деталей двумя гайками по ГОСТ 5909-51, при постановке второй низкой гайки по ГОСТ 5916-51 принимать размер 50.

№ поз.	Наименование детали	Колич шт на ваг	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ
–	Болт	8	0.125	1.0	Ст 3	380-57

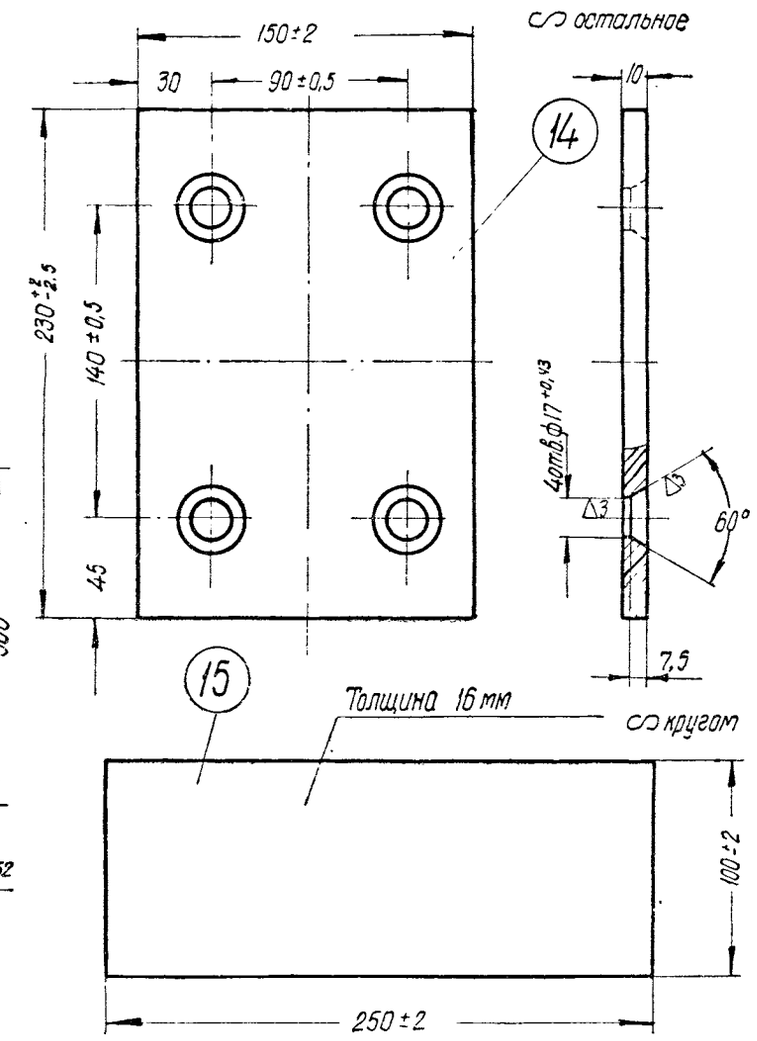
Болт для крепления кронштейна и державки

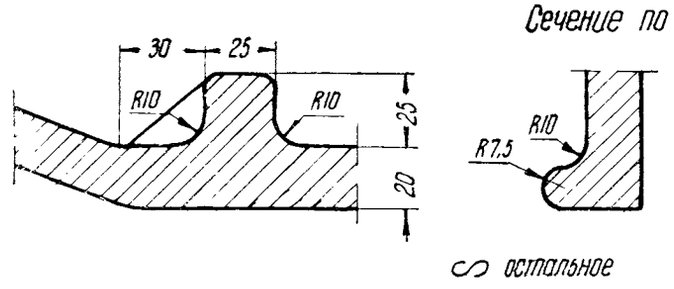
Черт № 48.06.031

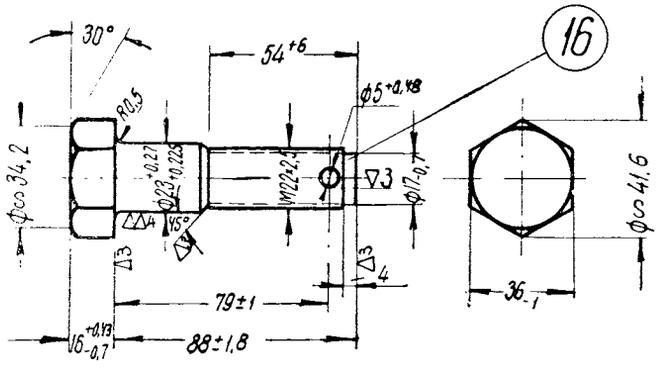


Разрез по АА

Сечение по ББ



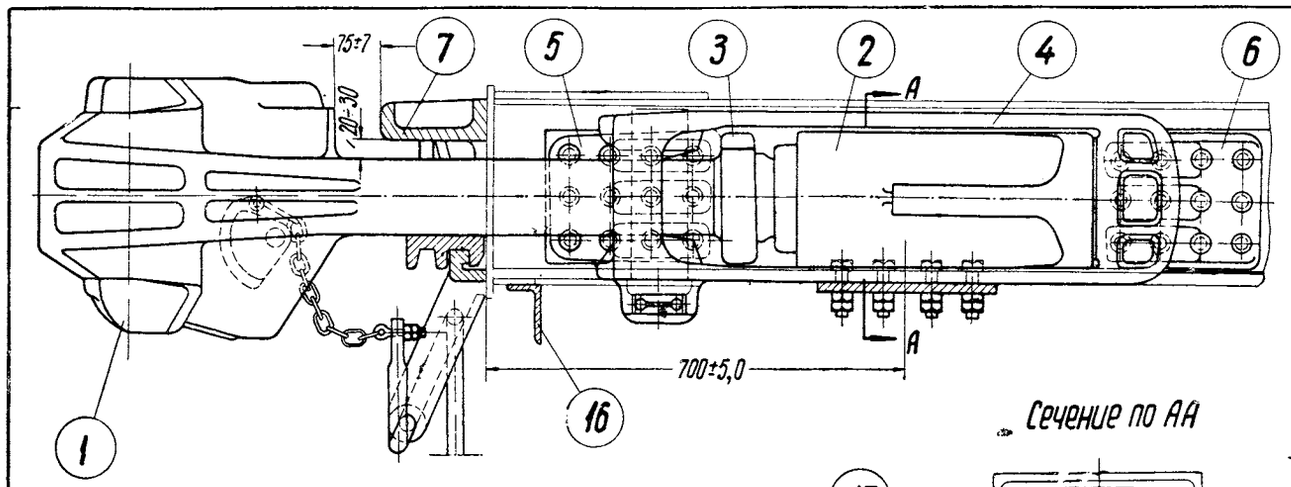


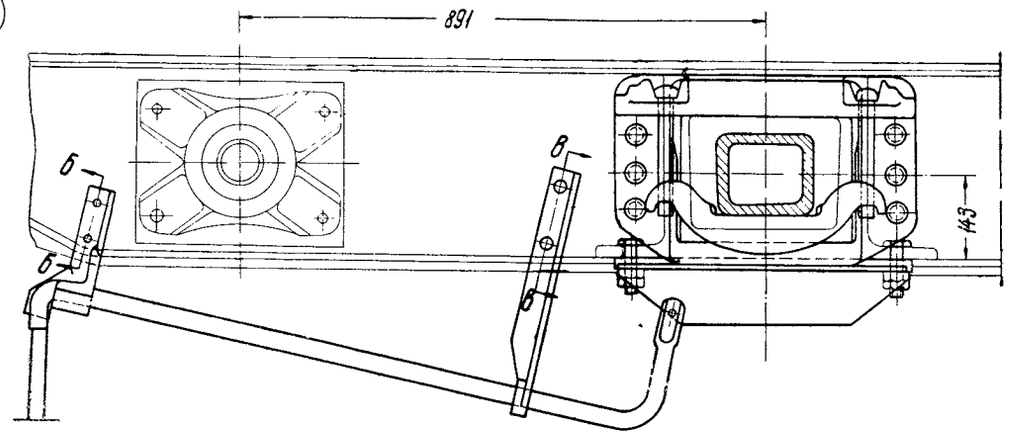


	Наименование детали	Колич шт на ваг	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
13	Планка поддерживающая	2	27,0	54,0	25Л	977-53	В41-02-02
14	Планка упорная	8	2,3	18,4	Ст. 3	380-57	В41-01-41
15	Планка предохранительная	4	3,12	12,48	Ст. 3	380-57	В41-01-35
16	Болт	16	0,396	6,336	Ст 3	380-57	В41-02-01

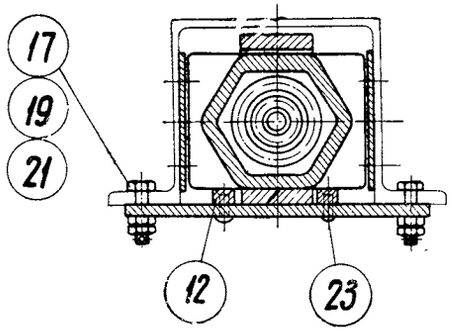
Детали оборудования автосцепкой 4-осн. изотермического вагона с увеличенным объемом кузова

К черт. № В41-02 сб. 1

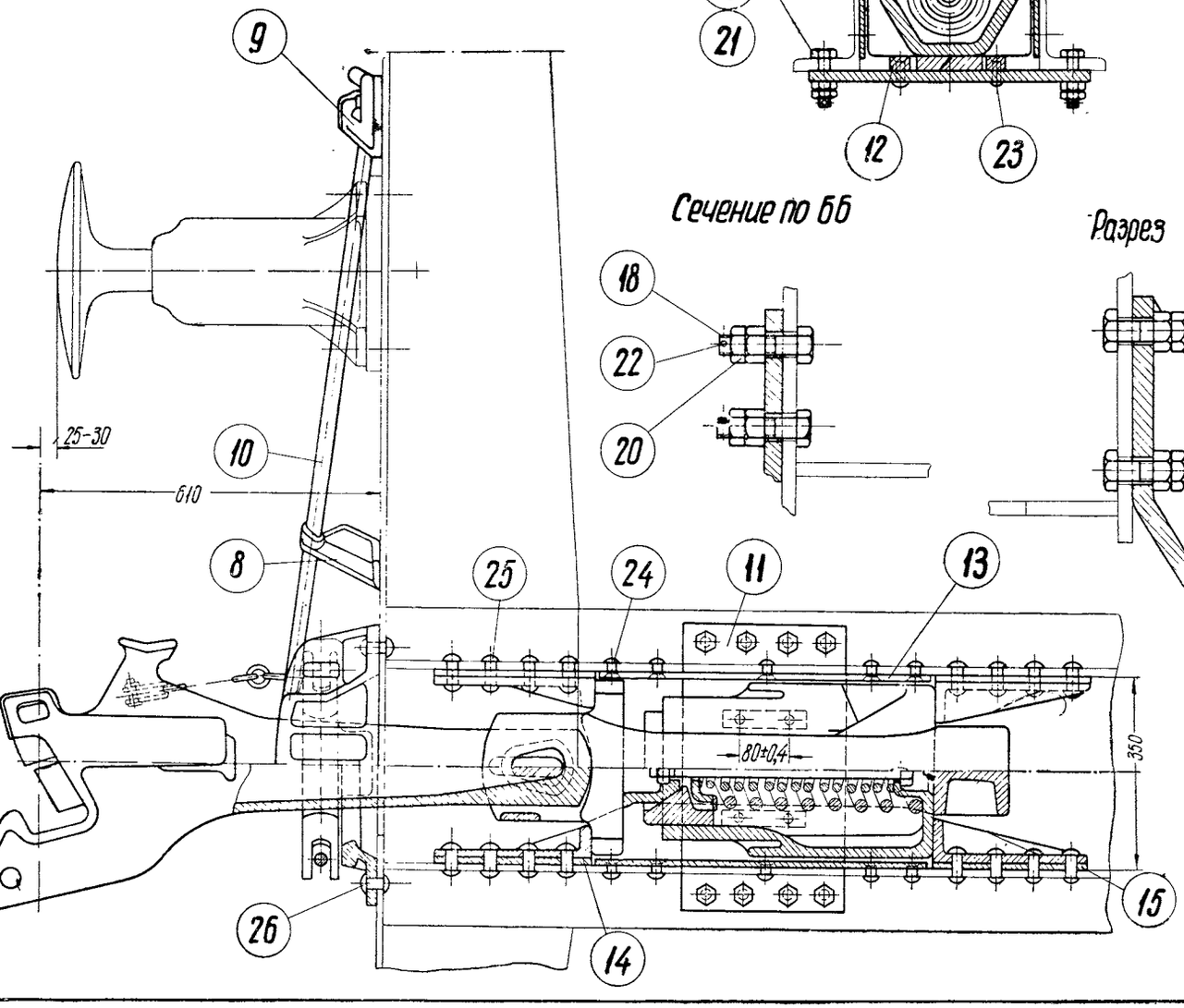




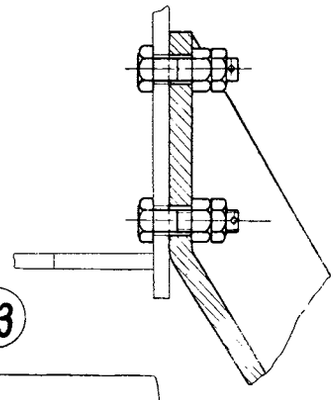
Сечение по АА



Сечение по Бб



Разрез по Вв



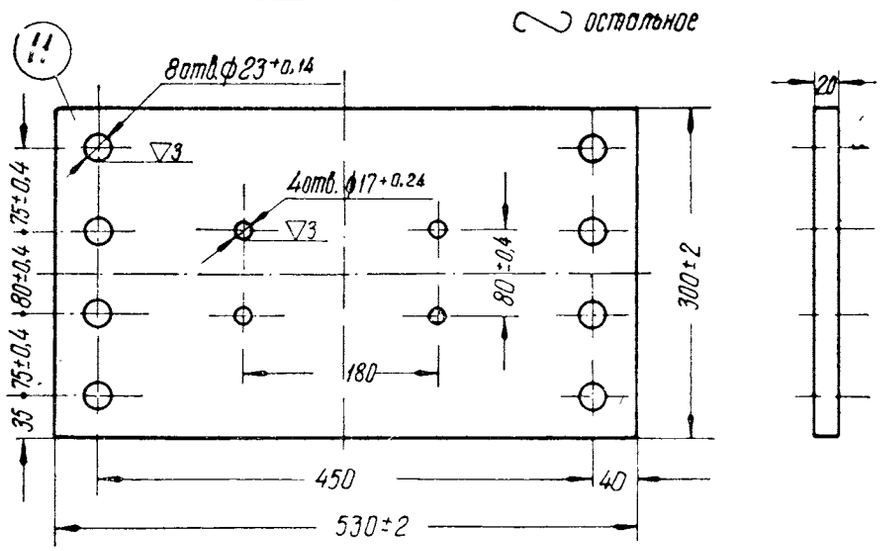
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на ваг.	Теоретический вес в кг 1 шт.	На вагон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-Б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Угольник упорный передний	4	9,0	36,0	Ст.Л	88-55	062-Б
6	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.Л	88-55	067-Б
7	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126бб; 127бб; 128бб;
8	Державка	2	2,8	5,6	Ст.Л	88-55	32.35.135
9	Кронштейн	2	2,25	4,5	Ст.Л	88-55	175-бв
10	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	–	–	48.06.194; 192-г
11	Планка поддерживающая	2	23,96	47,92	Ст.3	380-57	81-02-07
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст.3	380-57	432
13	Планка упорная	4	12,1	48,4	Ст.3	380-57	82-01-29
14	Накладка передняя	4	5,06	20,24	Ст.3	380-57	82-01-27
15	Накладка задняя	4	7,0	28,0	Ст.3	380-57	82-01-28
16	Угольник усиливающий	1	5,2	5,2	Ст.3	380-57	81-01-26
17	Болт М22×90	16	0,39	6,24	Ст.3	380-57	ГОСТ 7798-57
18	Болт М16×65	8	0,15	1,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Гайка М16	16	0,042	6,72	Ст.3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Шплинт 5×35	16	0,006	0,096	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
22	Шплинт 4×30	8	0,003	0,024	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 397-54
24	Заклепка 16×35	32	0,077	2,464	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×65	96	0,25	24,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 22×60	12	0,24	2,88	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание

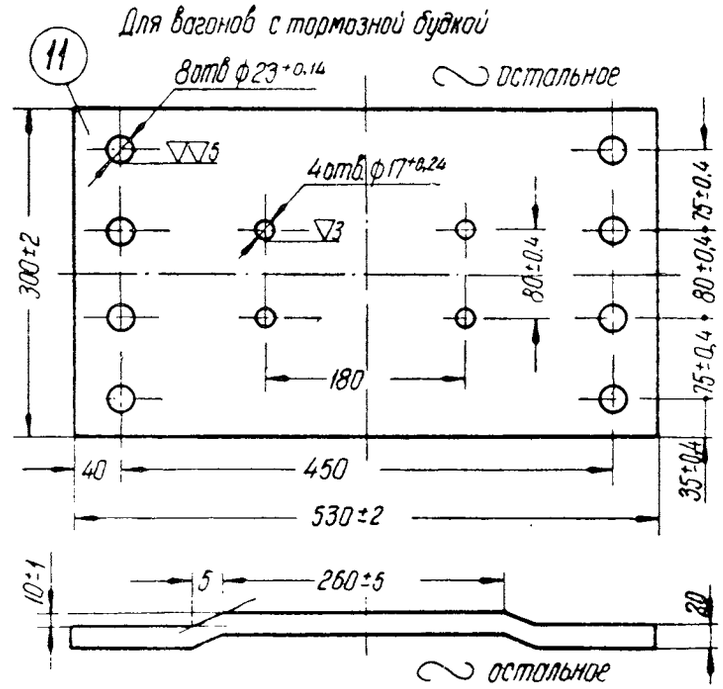
К тяговому хомуту черт № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-Б и № 061-Б.

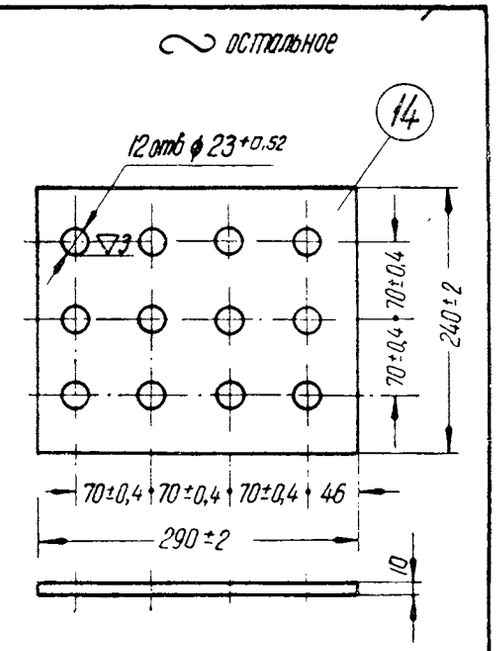
Оборудование автосцепкой 4-осн. изотермического вагона с деревянной обшивкой постройки Брянского завода

Черт. № ИУС-13



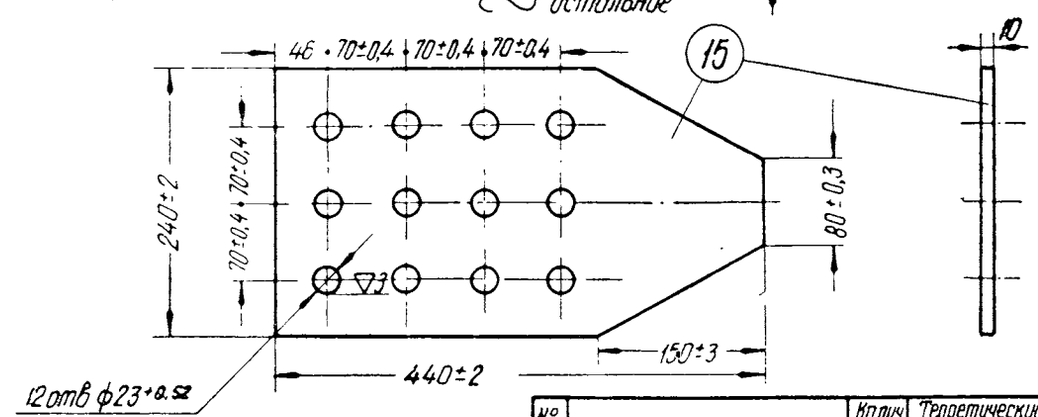
Для вагонов с тормозной буйкой

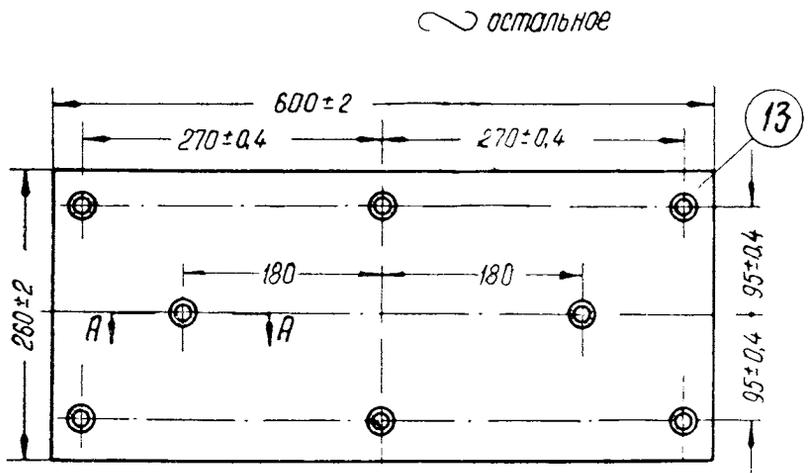




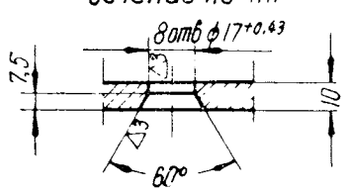
Техническое требование

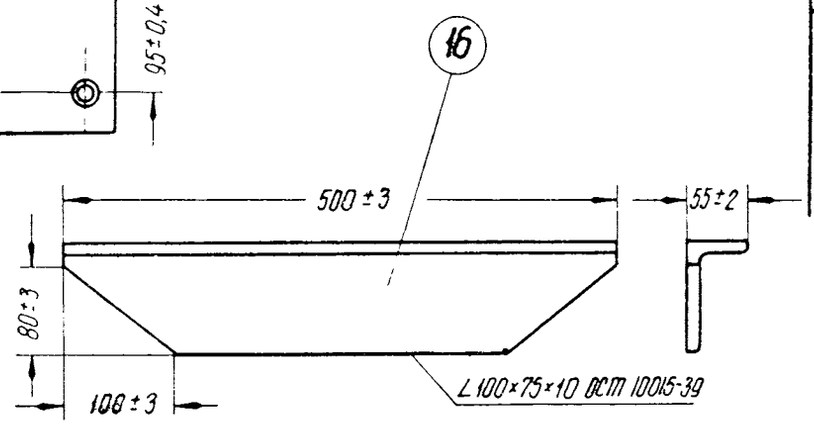
Отверстия ф17+0.43 рассверлить при сборке совместно с направляющей планкой черт. 432'





Сечение по АА

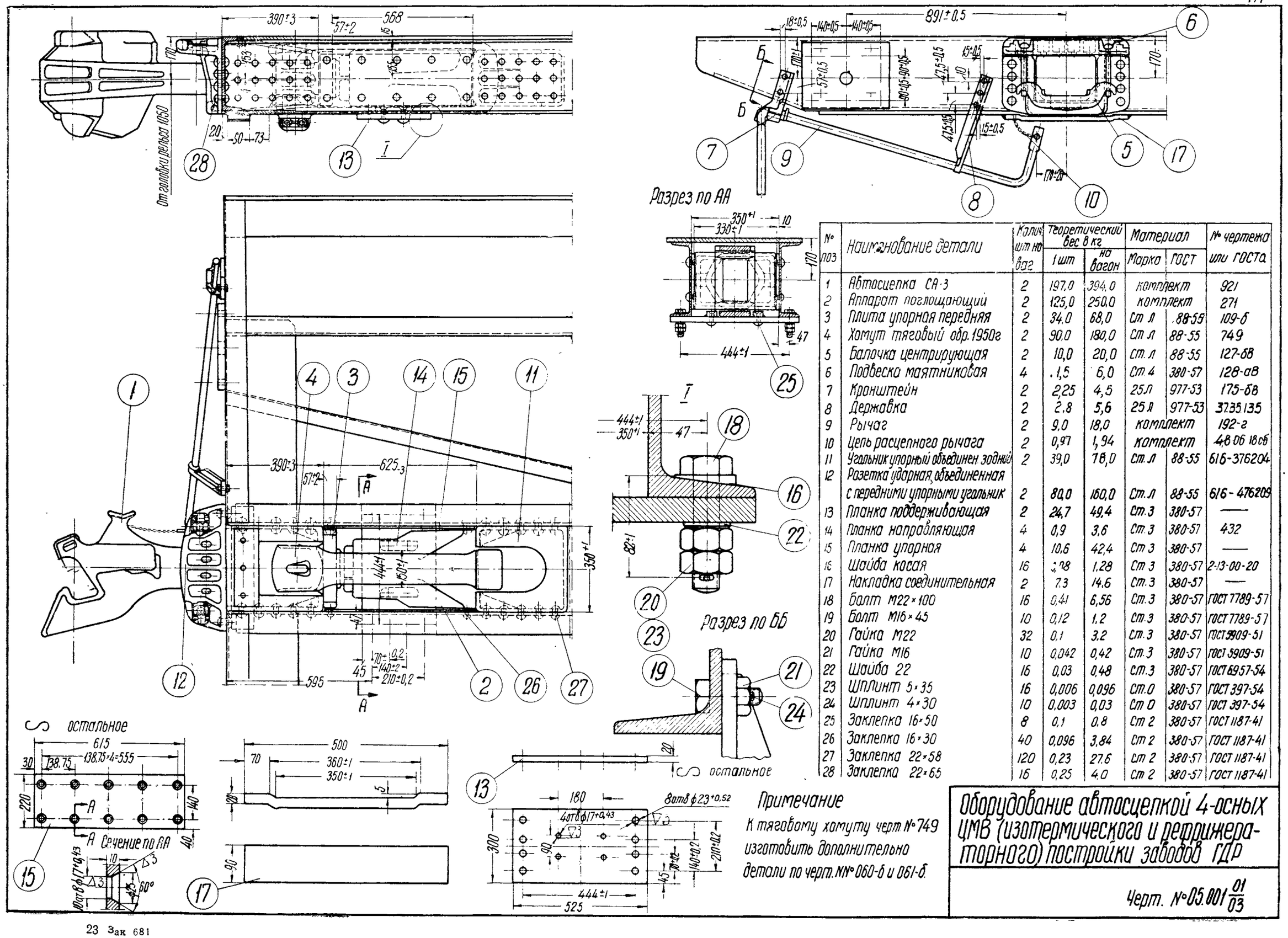




№ поз	Наименование детали	Количество на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
11	Планка поддерживающая	2	23,96	47,92	Ст. 3	380-57	В1-02-07
13	Планка упорная	4	12,1	48,4	Ст. 3	380-57	В2-01-29
14	Накладка передняя	4	5,06	20,24	Ст. 3	380-57	В2-01-27
15	Накладка задняя	4	7,0	28,0	Ст. 3	380-57	В2-01-28
16	Угольник усиливающий	1	5,2	5,2	Ст. 3	380-57	В1-01-26

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. изотермического вагона с деревянной обшивкой постр. Брянского завода

К черт. № ИУС-13

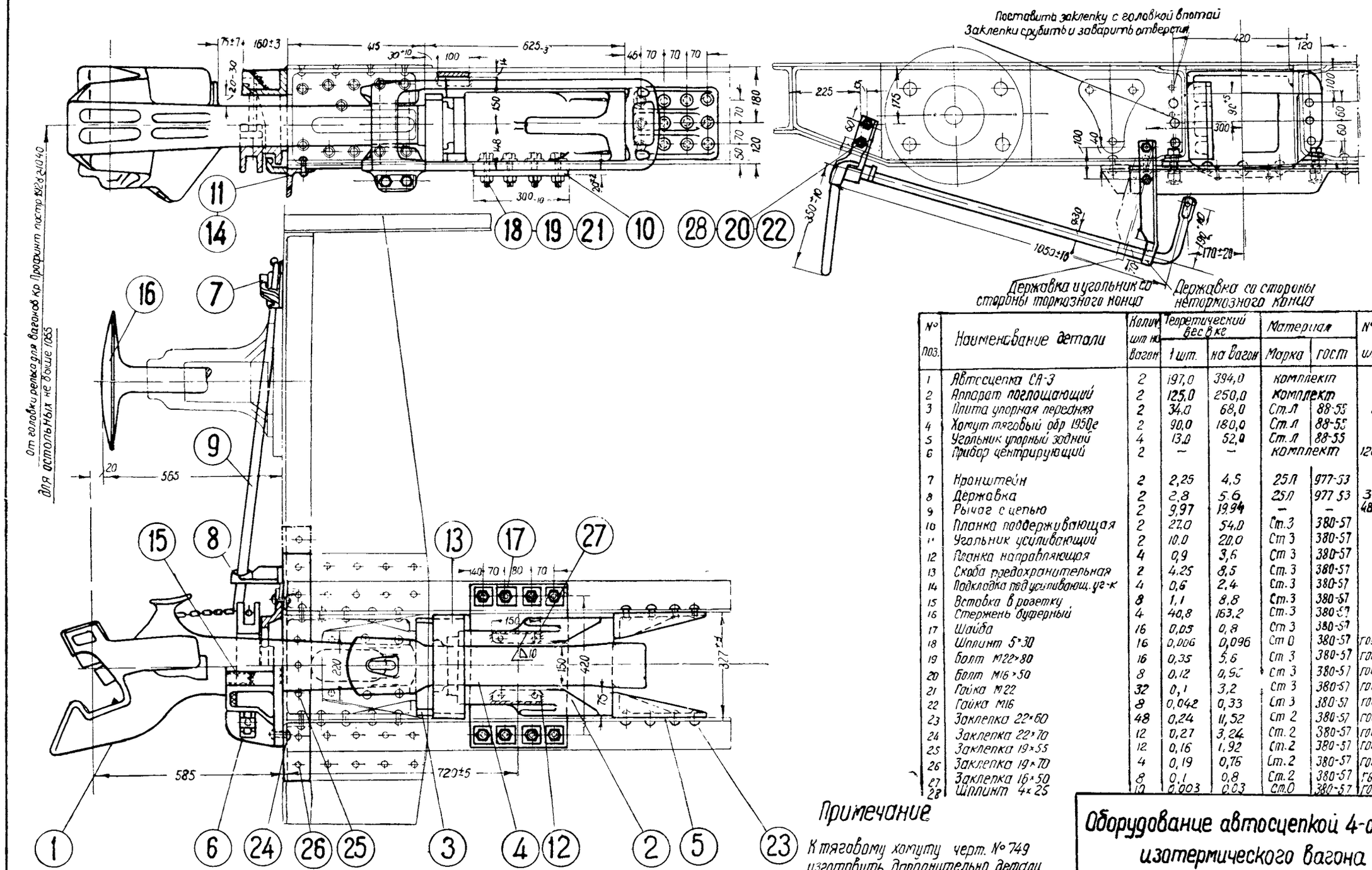


№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр. 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Балочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст. л	88-55	127-бв
6	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст 4	380-57	128-ав
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25 Л	977-53	3735135
9	Рычаг	2	9,0	18,0	комплект		192-г
10	Цепь расцепного рычага	2	0,97	1,94	комплект		4,8 06 18 сб
11	Угольник упорный объединен задний	2	39,0	78,0	Ст. л	88-55	616-376204
12	Розетка ударная, объединенная с передними упорными угольник	2	80,0	160,0	Ст. л	88-55	616-476209
13	Планка поддерживающая	2	24,7	49,4	Ст. 3	380-57	—
14	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст. 3	380-57	432
15	Планка упорная	4	10,6	42,4	Ст 3	380-57	—
16	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст 3	380-57	2-13-00-20
17	Накладка соединительная	2	7,3	14,6	Ст. 3	380-57	—
18	Болт М22×100	16	0,41	6,56	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Болт М16×45	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Шайба 22	16	0,03	0,48	Ст. 3	380-57	ГОСТ 6958-54
23	Шплинт 5×35	16	0,006	0,096	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
24	Шплинт 4×30	10	0,003	0,03	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
25	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 16×30	40	0,096	3,84	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 22×58	120	0,23	27,6	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 22×65	16	0,25	4,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Оборудование автосцепкой 4-осных ЦМВ (изотермического и рефрижераторного) постройки заводов ГДР

Черт. № 05.001 01/03

23 Зак 681



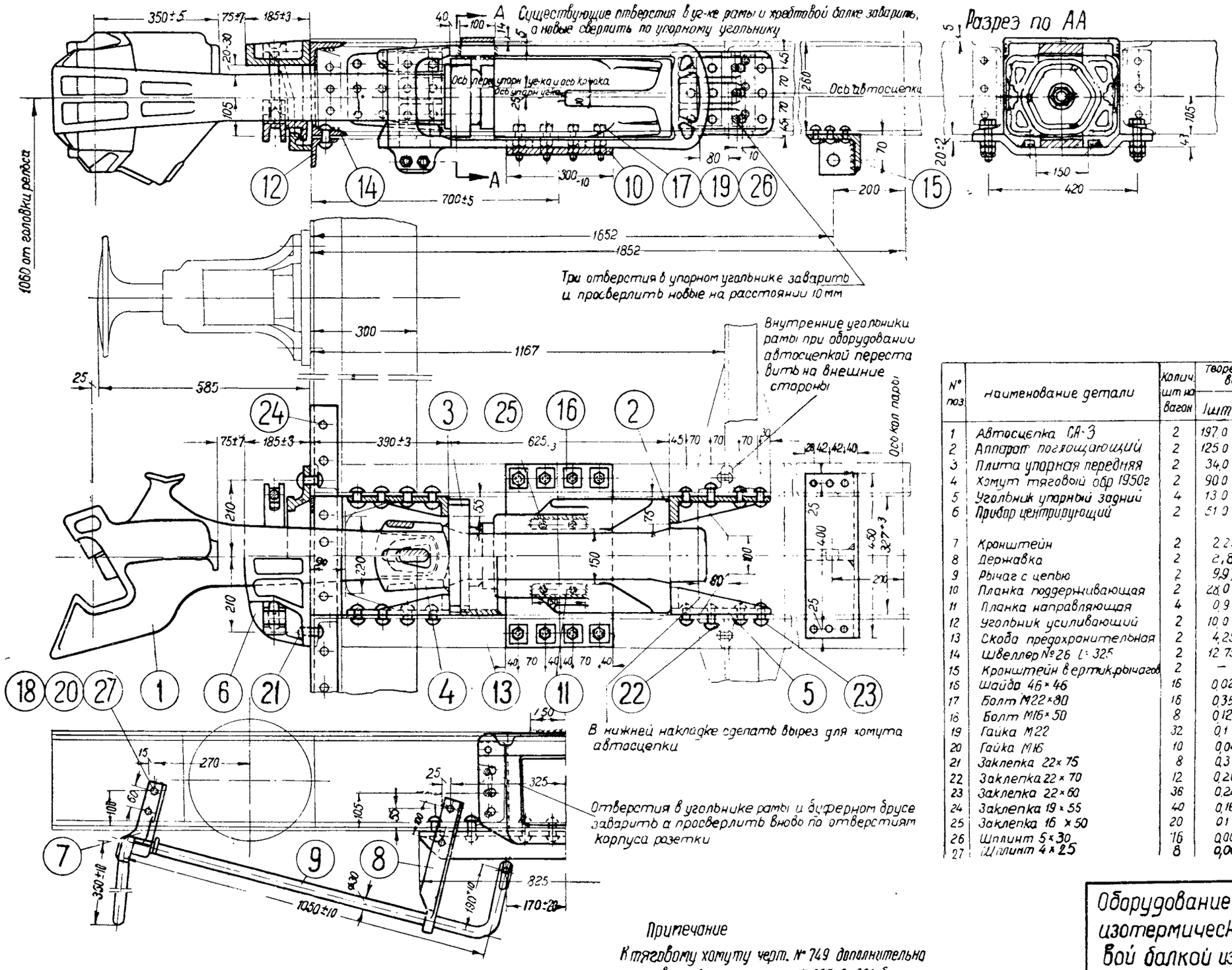
№ поз.	Наименование детали	Количество шт на вагон	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на вагон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст.Л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950де	2	90,0	180,0	Ст.Л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст.Л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	—	—	комплект		126-бв; 127-бв 151
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-бв
8	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	37 35.135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48.061/2-5192-2
10	Планка поддерживающая	2	27,0	54,0	Ст.3	380-57	434
11	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
12	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст.3	380-57	430
14	Подкладка под усиливающ. уг-к	4	0,6	2,4	Ст.3	380-57	432
15	Вставка в розетку	8	1,1	8,8	Ст.3	380-57	151
16	Стержень буферный	4	40,8	163,2	Ст.3	380-57	433
17	Шайба	16	0,05	0,8	Ст 3	380-57	—
18	Шплинт 5×30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
19	Болт М22×80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
20	Болт М16×50	8	0,12	0,96	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
21	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Гайка М16	8	0,042	0,33	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
23	Заклепка 22×60	48	0,24	11,52	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 22×70	12	0,27	3,24	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 19×55	12	0,16	1,92	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 19×70	4	0,19	0,76	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 16×50	8	0,1	0,8	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Шплинт 4×25	10	0,003	0,03	Ст.0	380-57	ГОСТ 397-54

Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б.

Оборудование автосцепкой 4-осн. изотермического вагона

Черт. № 416



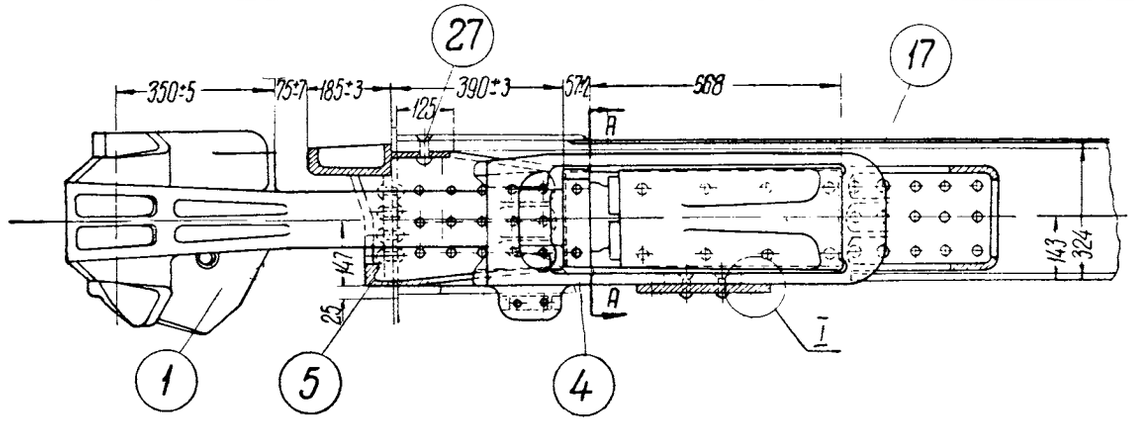
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг 1 шт	на вагон	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита упорная передняя	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Угольник упорный задний	4	13,0	52,0	Ст л	88-55	067-б
6	Прибор центрирующий	2	51,0	102,0	комплект		126бв 127бв 128бв
7	Кронштейн	2	2,25	4,5	25 Л	977-53	175 вв
8	Державка	2	2,8	5,6	25 Л	977-53	37 35 135
9	Рычаг с цепью	2	9,97	19,94	—	—	48 061 вб-192-2
10	Планка поддерживающая	2	28,0	56,0	Ст 3	380-57	434
11	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
12	Угольник усиливающий	2	10,0	20,0	Ст 3	380-57	432
13	Скоба предохранительная	2	4,25	8,5	Ст 3	380-57	430
14	Швеллер № 26 l = 325	2	12,75	25,5	М16	380-57	410
15	Кронштейн вертик. рычагов	2	—	—	комплект		421, 422
16	Шайба 46 × 46	16	0,025	0,4	Ст 3	380-57	—
17	Болт М22 × 80	16	0,35	5,6	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-55
18	Болт М16 × 50	8	0,12	0,9	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-55
19	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
20	Гайка М16	10	0,042	0,42	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Заклепка 22 × 75	8	0,3	2,4	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
22	Заклепка 22 × 70	12	0,26	3,1	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
23	Заклепка 22 × 60	36	0,24	8,64	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
24	Заклепка 19 × 55	40	0,16	6,4	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 16 × 50	20	0,1	2,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Шплинт 5 × 30	16	0,006	0,096	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
27	Шплинт 4 × 25	8	0,003	0,024	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

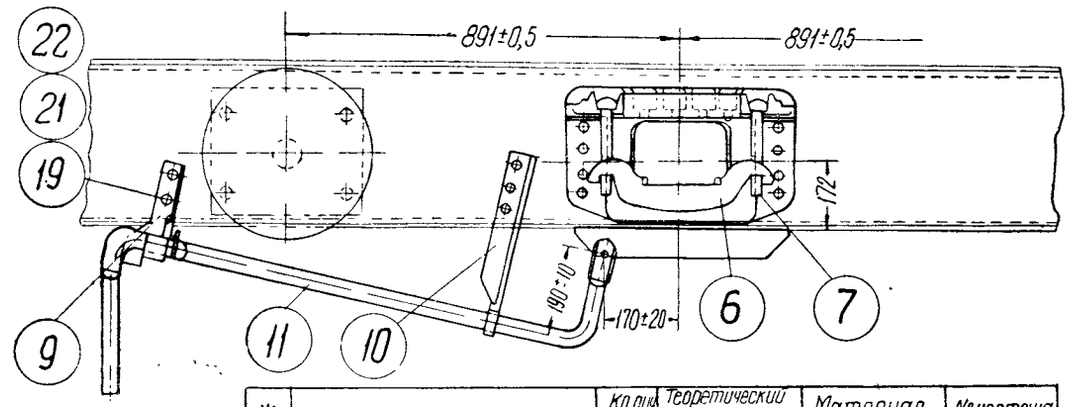
Примечание

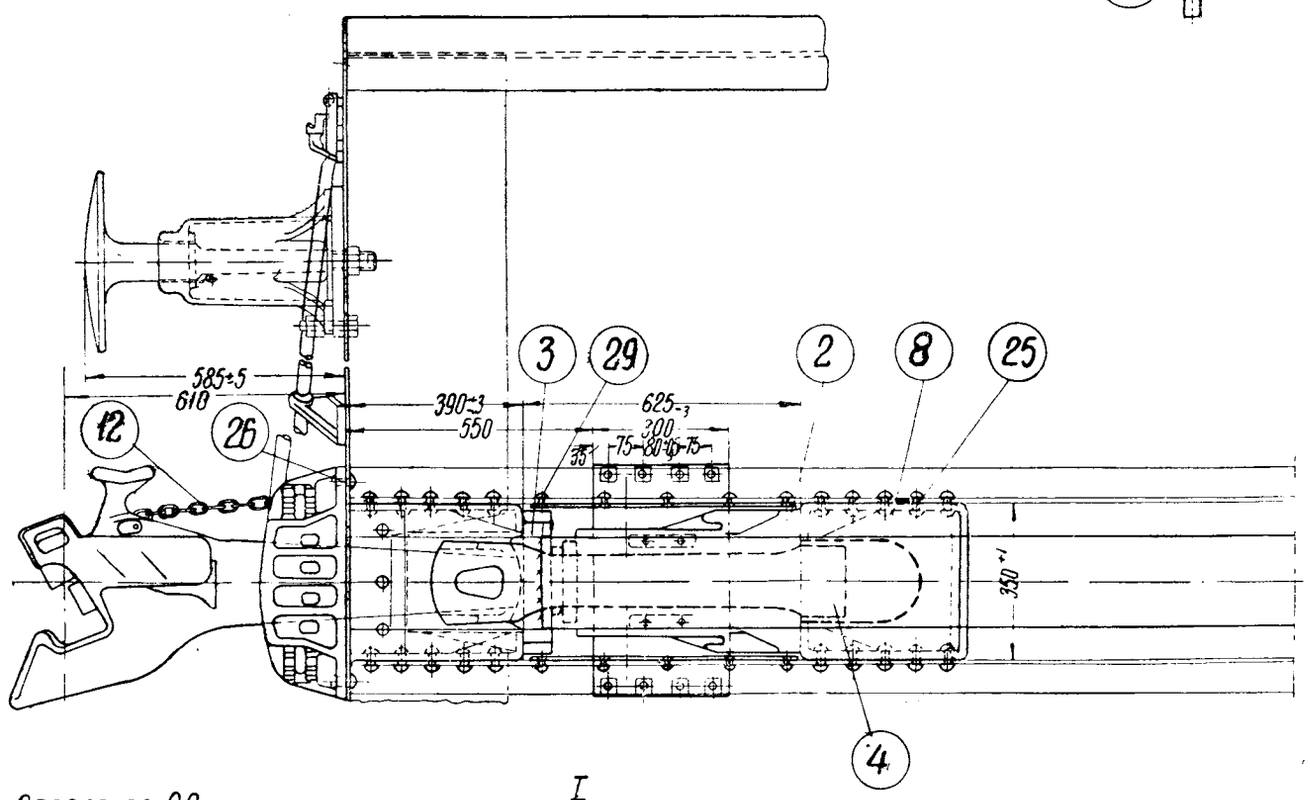
К тяговому хомуту черт. № 749 дополнительно изготавить детали по черт. № 060-б и 061-б

Оборудование автосцепкой 2-осн. изотермического вагона с хребтовой балкой из швеллера № 26

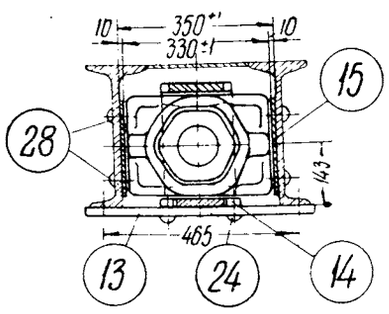
Черт. № 155



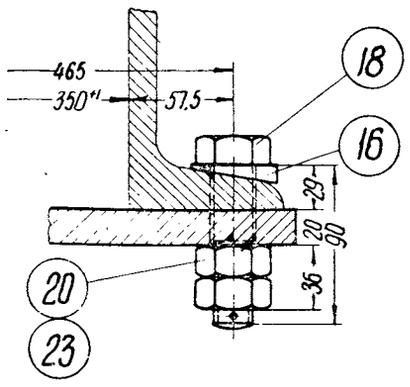




Разрез по АА



I



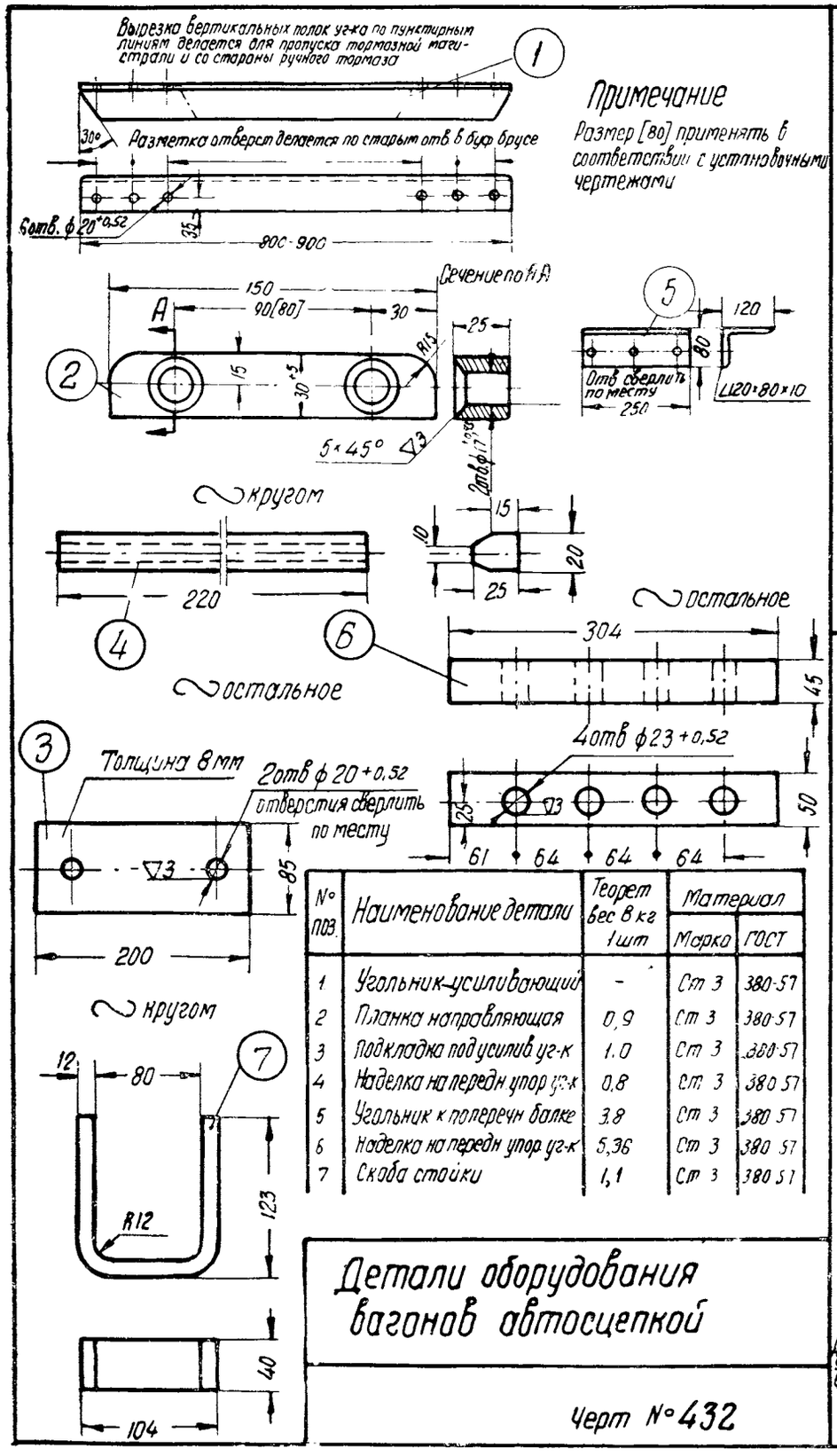
№ поз	Наименование детали	Колич. шт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Автосцепка СА-3	2	197,0	394,0	комплект		921
2	Аппарат поглощающий	2	125,0	250,0	комплект		271
3	Плита передняя упорная	2	34,0	68,0	Ст л	88-55	109-б
4	Хомут тяговый обр 1950г	2	90,0	180,0	Ст л	88-55	749
5	Розетка ударная объединенная с передними упорными угольниками	2	80,0	160,0	Ст л	88-55	616-476209
6	Валочка центрирующая	2	10,0	20,0	Ст л	88-55	127-6В
7	Подвеска маятниковая	4	1,5	6,0	Ст 4	380-57	128-ав
8	Угольник упорный объединен. задний	2	39,0	78,0	Ст. л	88-55	616-376204
9	Кронштейн	2	2,25	4,5	25Л	977-53	175-6В
10	Державка	2	2,8	5,6	25Л	977-53	3735.135
11	Рычаг	2	9,0	18,0	комплект		192-г
12	Цепь расцепного привода	2	0,97	1,94	комплект		4806 18сб
13	Планка поддерживающая	2	25,0	50,0	Ст 3	380-57	Б.03.08
14	Планка направляющая	4	0,9	3,6	Ст 3	380-57	432
15	Планка упорная	4	10,5	21,0	Ст 3	380-57	Б.03.01
16	Шайба косая	16	0,08	1,28	Ст. 3	380-57	2-13-00-20
17	Перекрытие над поглощ. аппарат	1	0,59	0,59	Ст. 3	380-57	—
18	Болт М22×90	16	0,38	6,08	Ст 3	380-57	ГОСТ 7789-57
19	Болт М16×45	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 7789-57
20	Гайка М22	32	0,1	3,2	Ст 3	380-57	ГОСТ 5909-51
21	Гайка М16	10	0,12	1,2	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
22	Шплинт 4×30	10	0,034	0,34	Ст. 0	380-57	ГОСТ 397-54
23	Шплинт 5×35	16	0,0065	0,104	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54
24	Заклепка 16×50	8	0,086	0,68	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
25	Заклепка 22×60	120	0,24	28,8	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
26	Заклепка 20×65	16	0,25	4,0	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
27	Заклепка 19×70	6	0,19	1,14	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
28	Заклепка 16×40	40	0,085	3,4	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Примечание

К тяговому хомуту черт. № 749 изготовить дополнительно детали по черт. № 060-б и 061-б

Оборудование автосцепкой 4-осного битумного вагона груз. 40т постройки заводов ГДР

Черт № 6-05-02



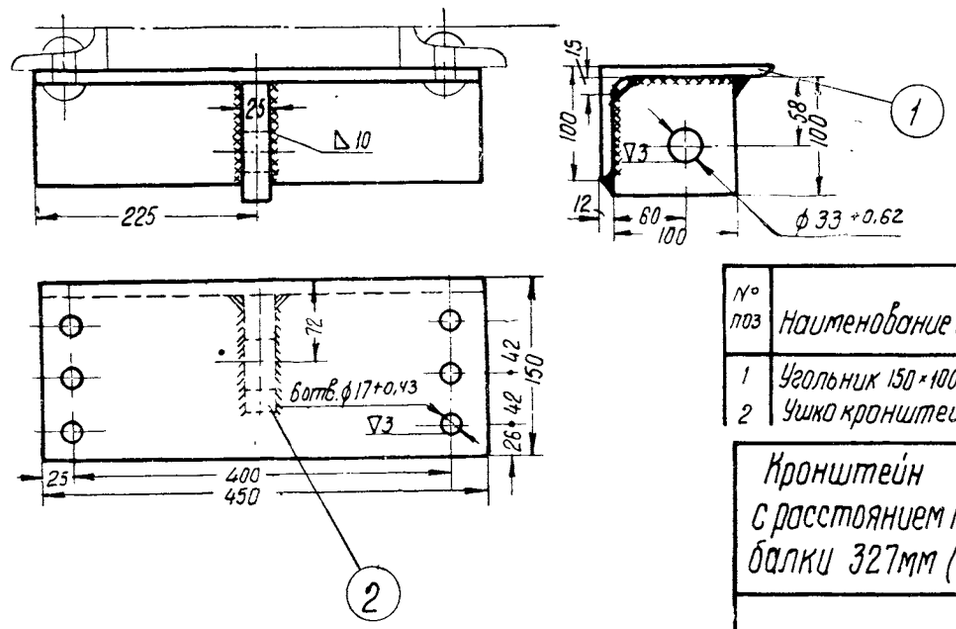
Примечание

Размер [80] применять в соответствии с установочными чертежами

№ поз.	Наименование детали	Теорет вес в кг 1шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Угольник-усиливающий	-	Ст 3	380-57
2	Планка направляющая	0,9	Ст 3	380-57
3	Подкладка под усилив уг-к	1.0	Ст 3	380-57
4	Наделка на передн упор уг-к	0,8	Ст 3	380-57
5	Угольник к поперечн балке	3,8	Ст 3	380-57
6	Наделка на передн упор уг-к	5,36	Ст 3	380-57
7	Скоба стойки	1,1	Ст 3	380-57

Детали оборудования вагонов автосцепкой

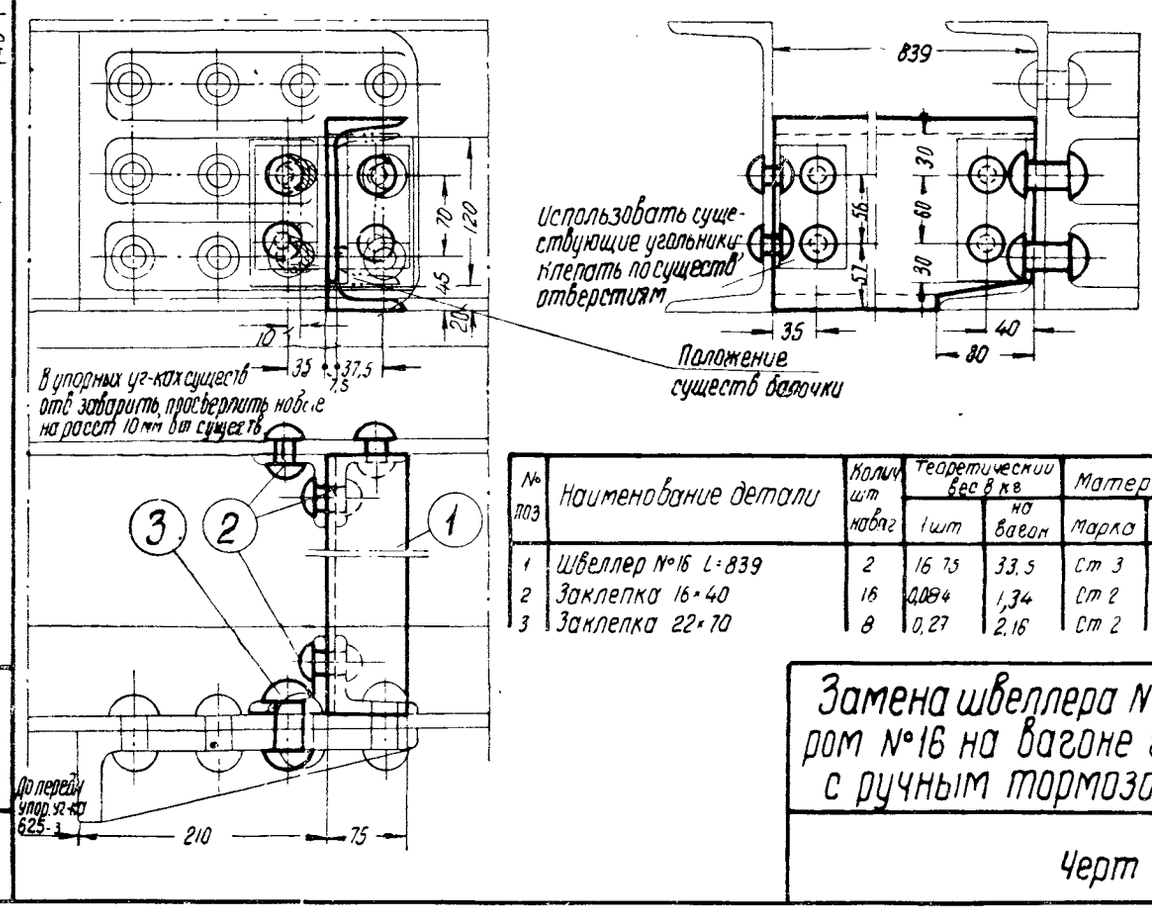
Черт № 432



№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Угольник 150×100×12	10,0	Ст. 3	380-57
2	Ушко кронштейна	1,7	Ст 3	380-57

Кронштейн 2-осн. вагона груз. 20т с расстоянием между стенками хребтовой балки 327мм (черт. ЦВПБ № 3134)

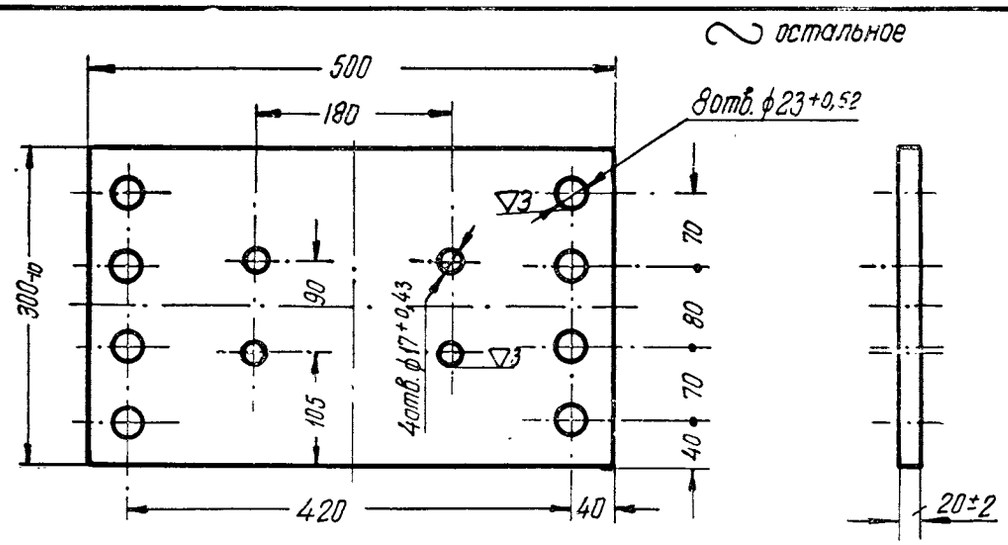
Черт № 421



№ поз	Наименование детали	Количшт на вагон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Швеллер №16 L=839	2	16,75	33,5	Ст 3	380-57	—
2	Заклепка 16×40	16	0,084	1,34	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
3	Заклепка 22×70	8	0,27	2,16	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Замена швеллера № 12 швеллером № 16 на вагоне груз. 20т с ручным тормозом

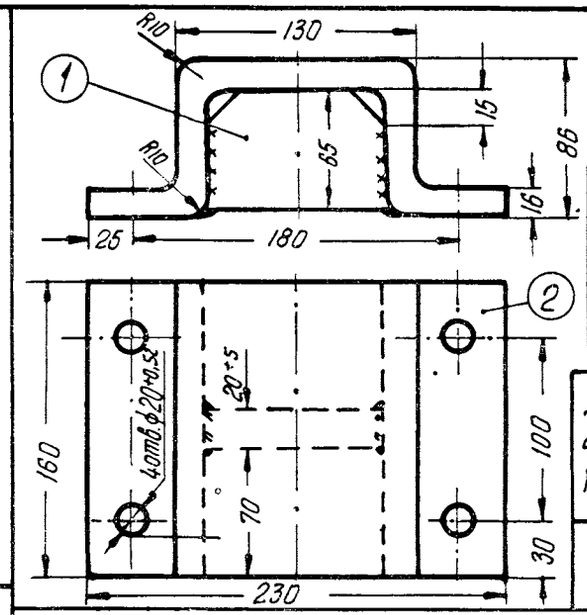
Черт № 423



№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Планка поддерживающ.	24,0	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 327 мм

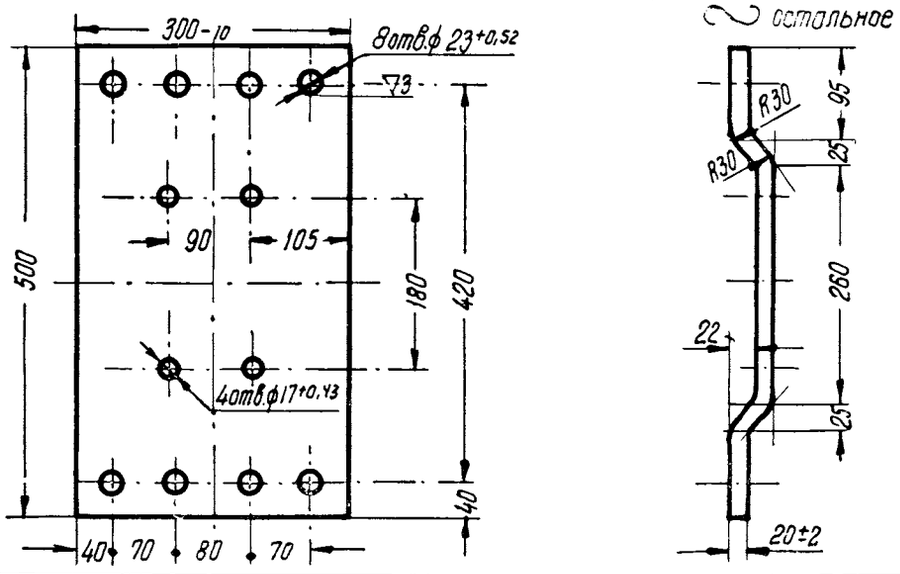
Черт. № 431



№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Планка 96×65×20	1,0	Ст. 3	380-57
2	Скоба	9,5	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. и 2-осн. вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

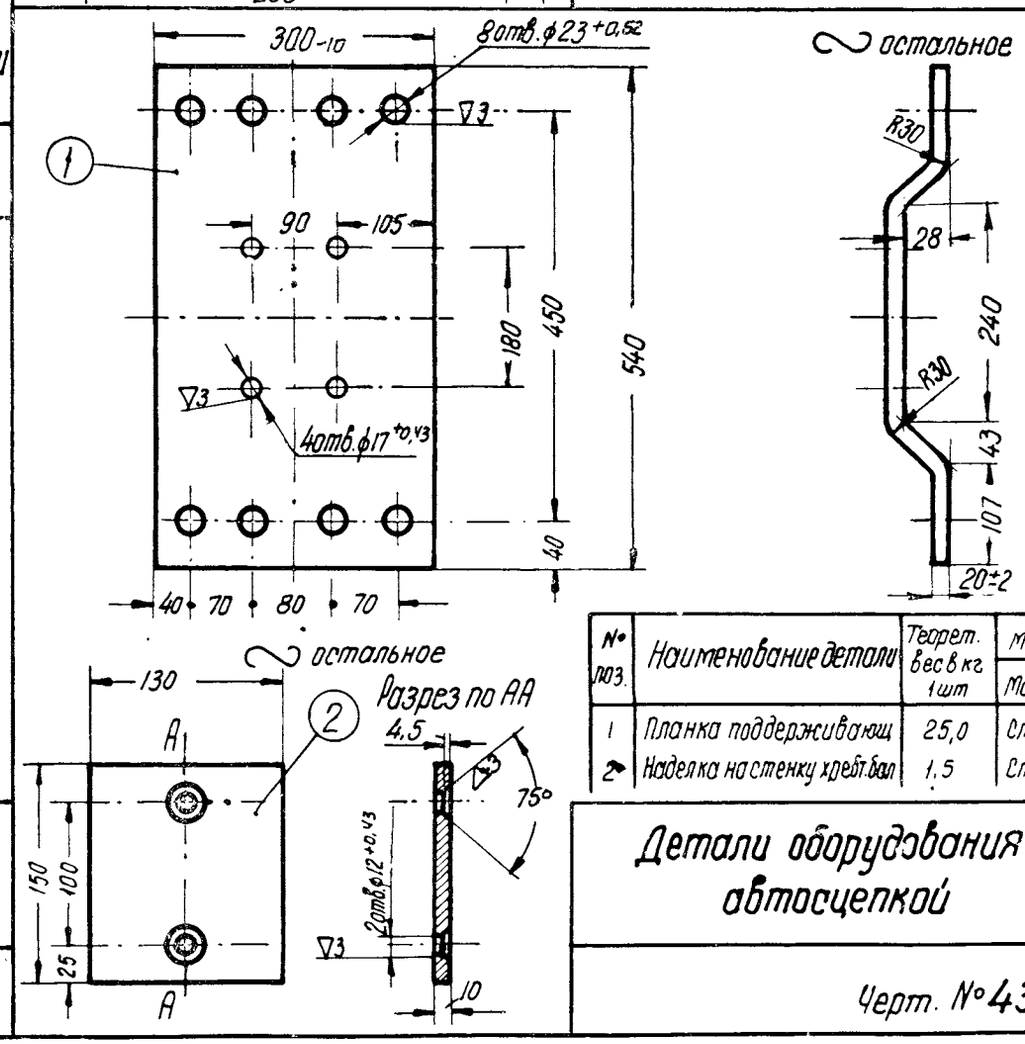
Черт. № 408



№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Планка поддерживающ.	24,5	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой 4-осного полувагона американской постройки 1917г.

Черт. № 433/1

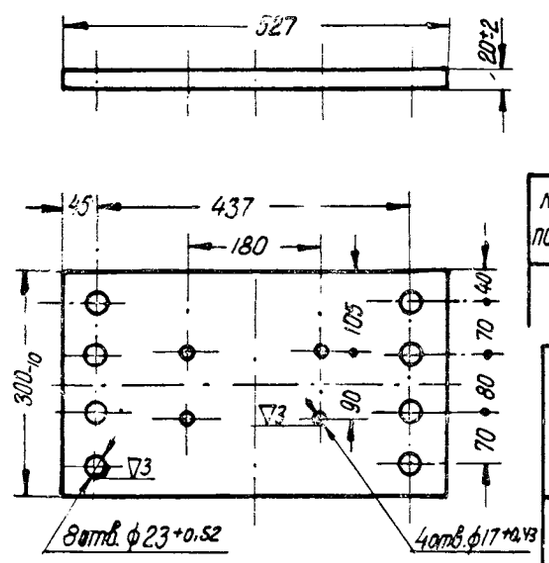


№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Планка поддерживающ	25,0	Ст. 3	380-57
2	Наделка на стенку хребт. бал	1,5	Ст 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой

Черт. № 438

остальное

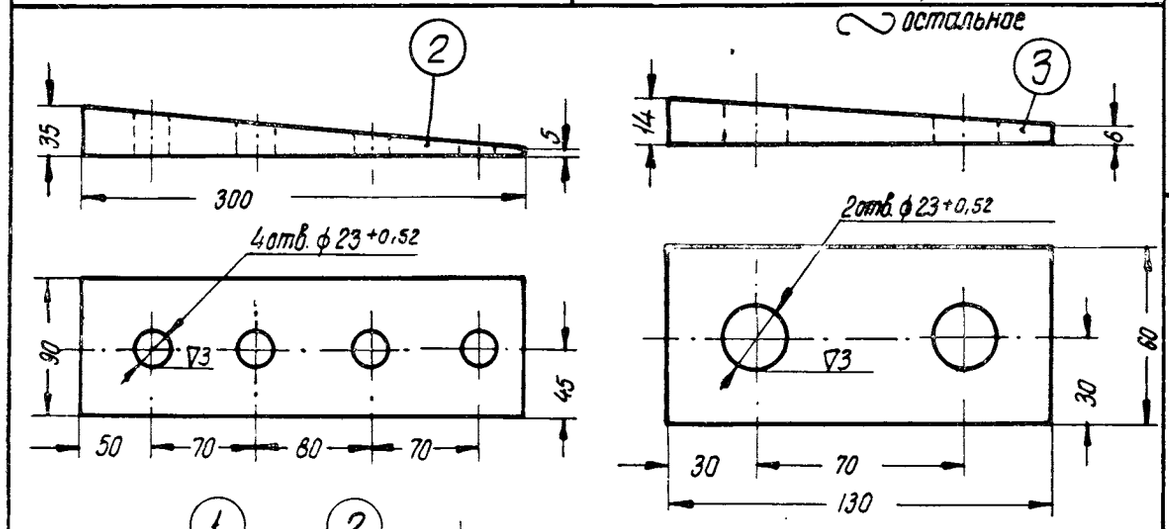


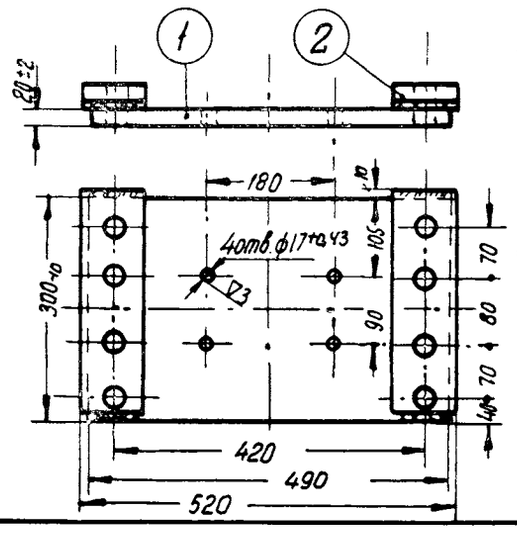
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
	Планка поддерживающ.	24.0	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой 4-осн. полувагона груз. 60т

Черт. № 439

остальное



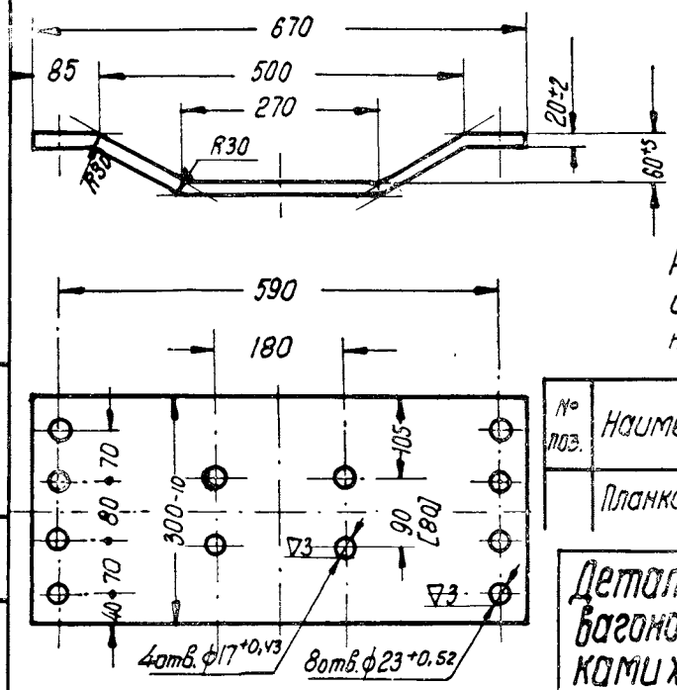


№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Планка поддерживающая	24,4	Ст. 3	380-57
2	Планка выравнивающая	4,0	Ст. 3	380-57
3	Подкладка под головку болта	0,5	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой 4-осного вагона с хребтовой балкой формы бруса равного сопротивления американской постройки 1915 г.

Черт. № 437

остальное



Примечание

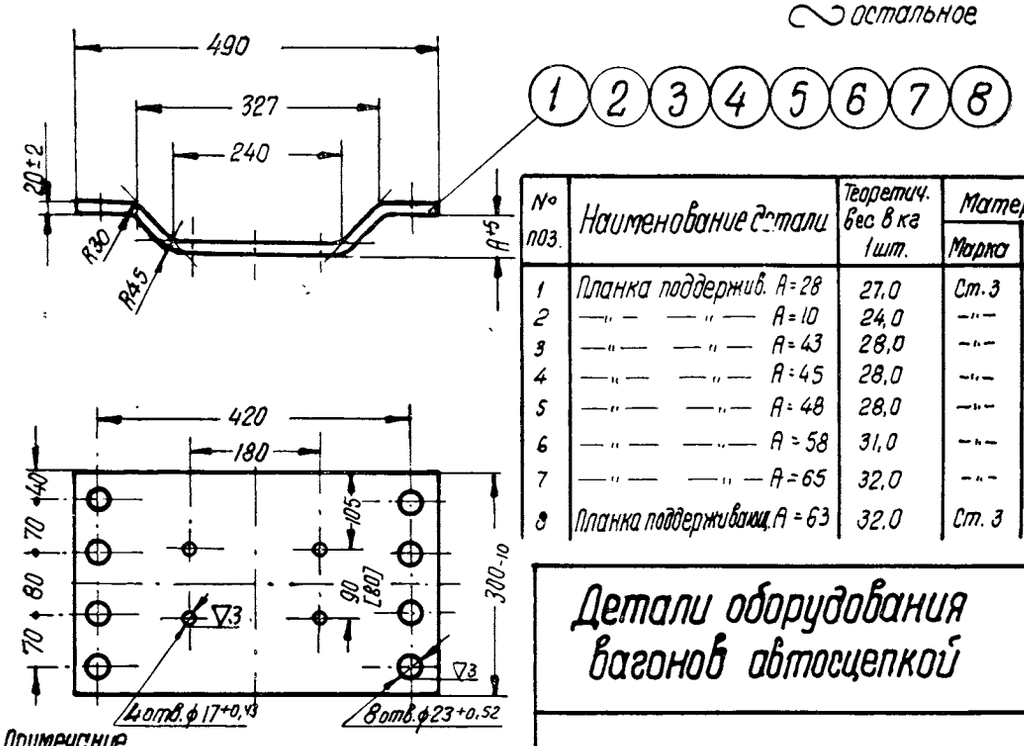
Размер [80] применять в соответствии с установочными чертежами.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
	Планка поддерживающ.	37,0	Ст. 3	380-57

Детали оборудования автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм

Черт. № 152

остальное



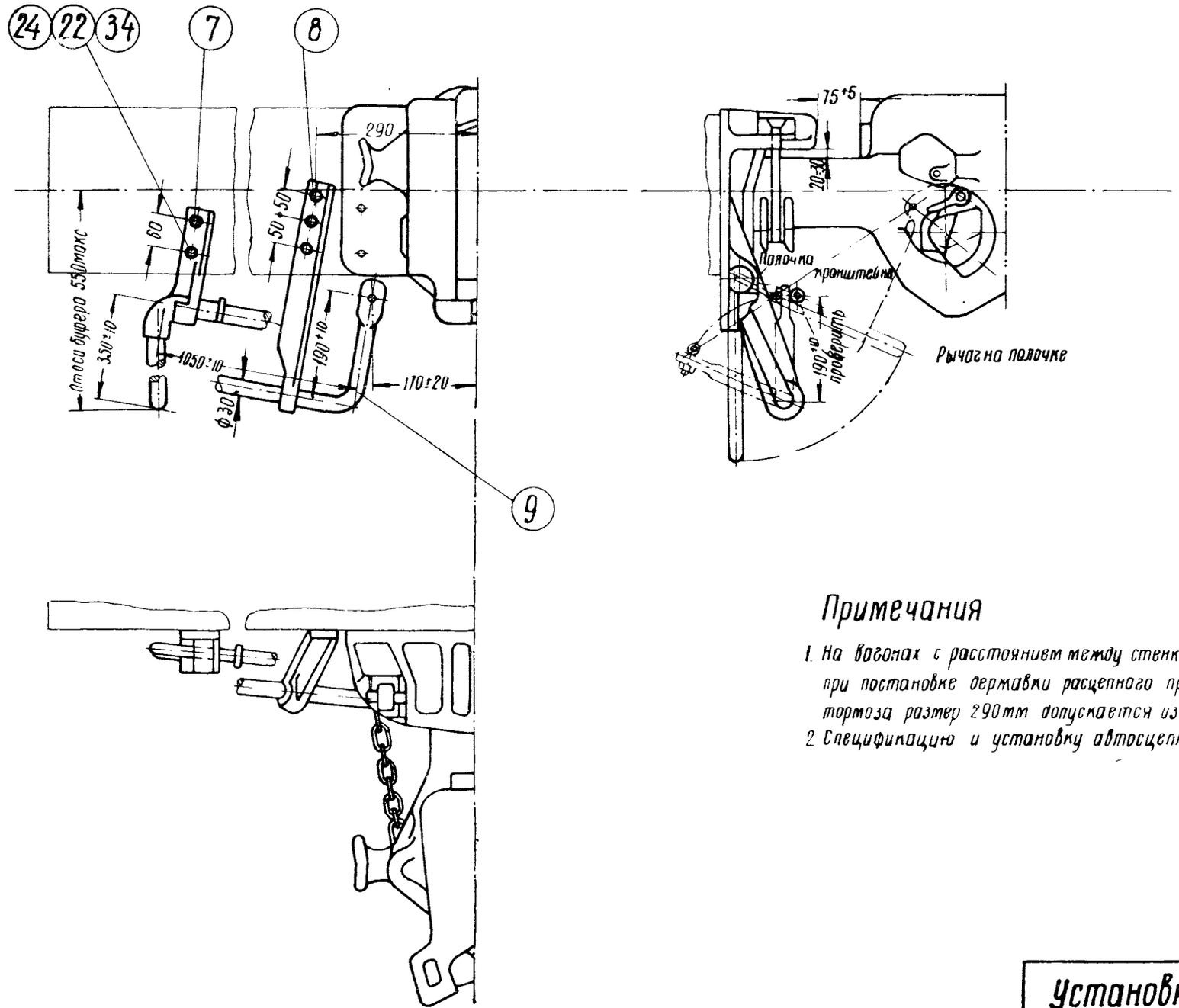
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
1	Планка поддержив. A=28	27,0	Ст. 3	380-57
2	—"— —"— A=10	24,0	—"—	—"—
3	—"— —"— A=43	28,0	—"—	—"—
4	—"— —"— A=45	28,0	—"—	—"—
5	—"— —"— A=48	28,0	—"—	—"—
6	—"— —"— A=58	31,0	—"—	—"—
7	—"— —"— A=65	32,0	—"—	—"—
8	Планка поддерживающ. A=63	32,0	Ст. 3	380-57

Примечание

Размер [80] применять в соответствии с установочными чертежами.

Детали оборудования вагонов автосцепкой

Черт. № 434

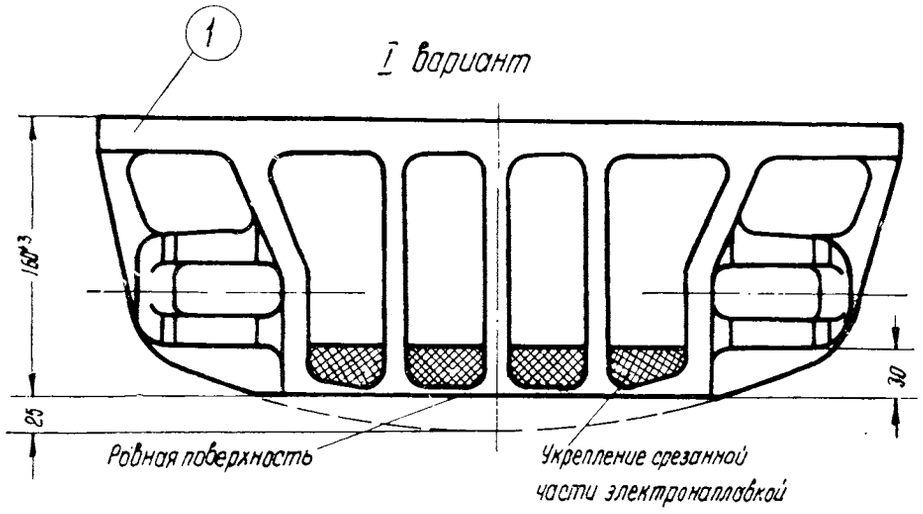


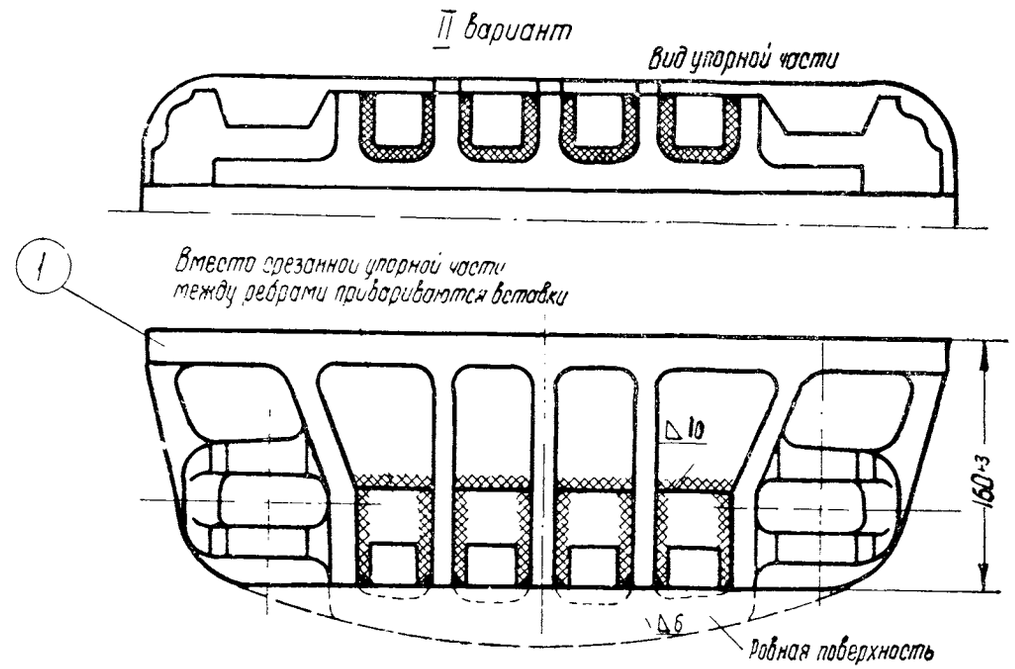
Примечания

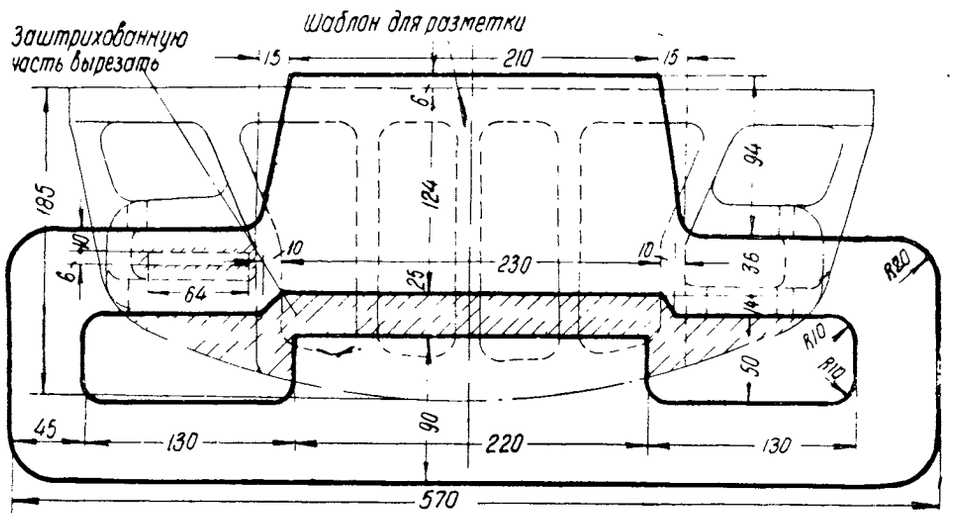
1. На вагонах с расстоянием между стенками хребтовой балки 500 мм при постановке державки расцепного привода со стороны ручного тормоза размер 290 мм допускается изменить до 500 мм
2. Спецификацию и установку автосцепки см черт № 402

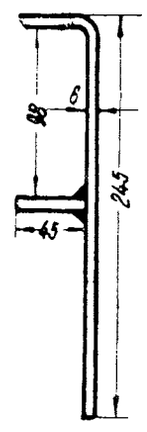
Установка расцепного привода на нормальном буферном брусе

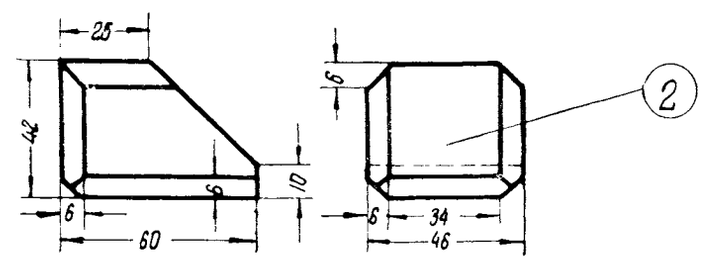
Черт. № 402/1









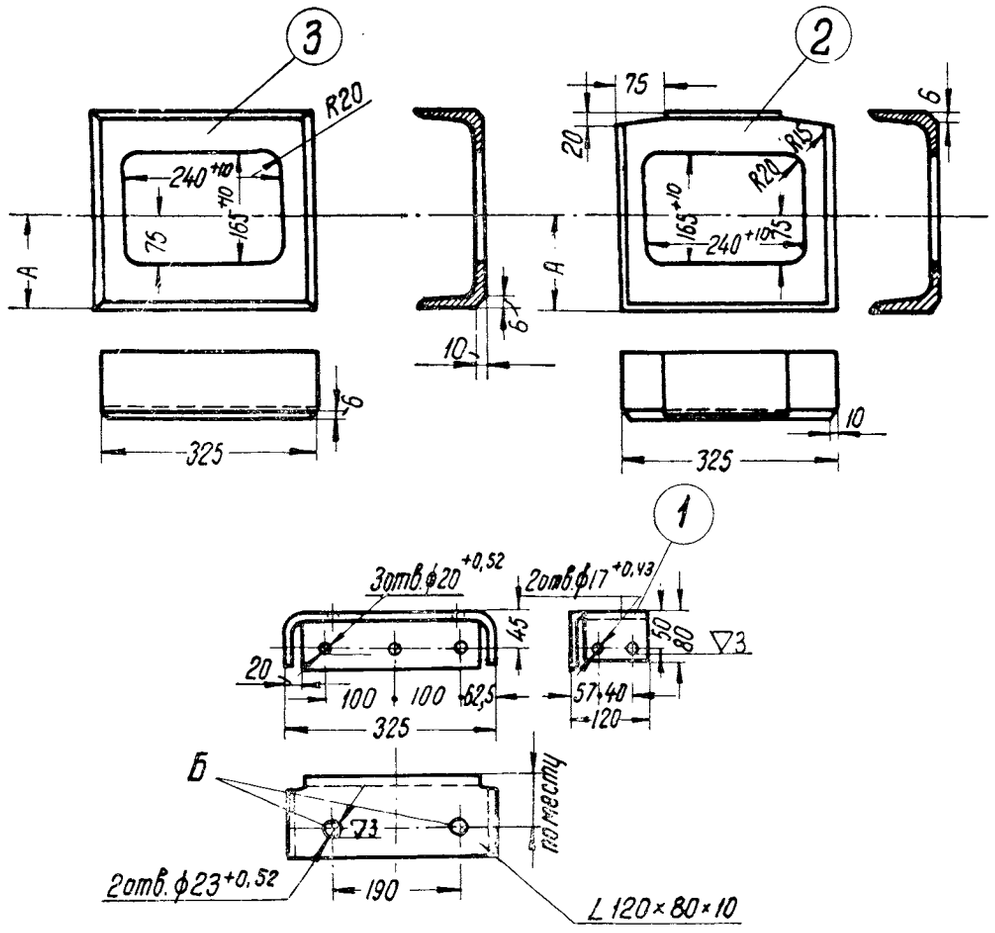


№ поз	Наименование детали	Колич. шт на ваг.	Теоретическ. вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на вагон	Марка	ГОСТ	
1	Розетка ударная	2	—	—	Ст. 1	88-55	128-68
2	Вставка между ребрами розетки	8	1,1	8,8	Ст. 3	380-57	—

Розетка ударная укороченная

Черт № 151

остальное



Длина в развернутом виде - 485 мм

№ поз	Наименование детали	Колич. шт на комп.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на компл	Марка	ГОСТ
1	Угольник	2	7,4	14,8	М16	380-57
2	Швеллер со срезами верхн. полки	2	—	—	М16	380-57
3	Швеллер	2	—	—	М16	380-57

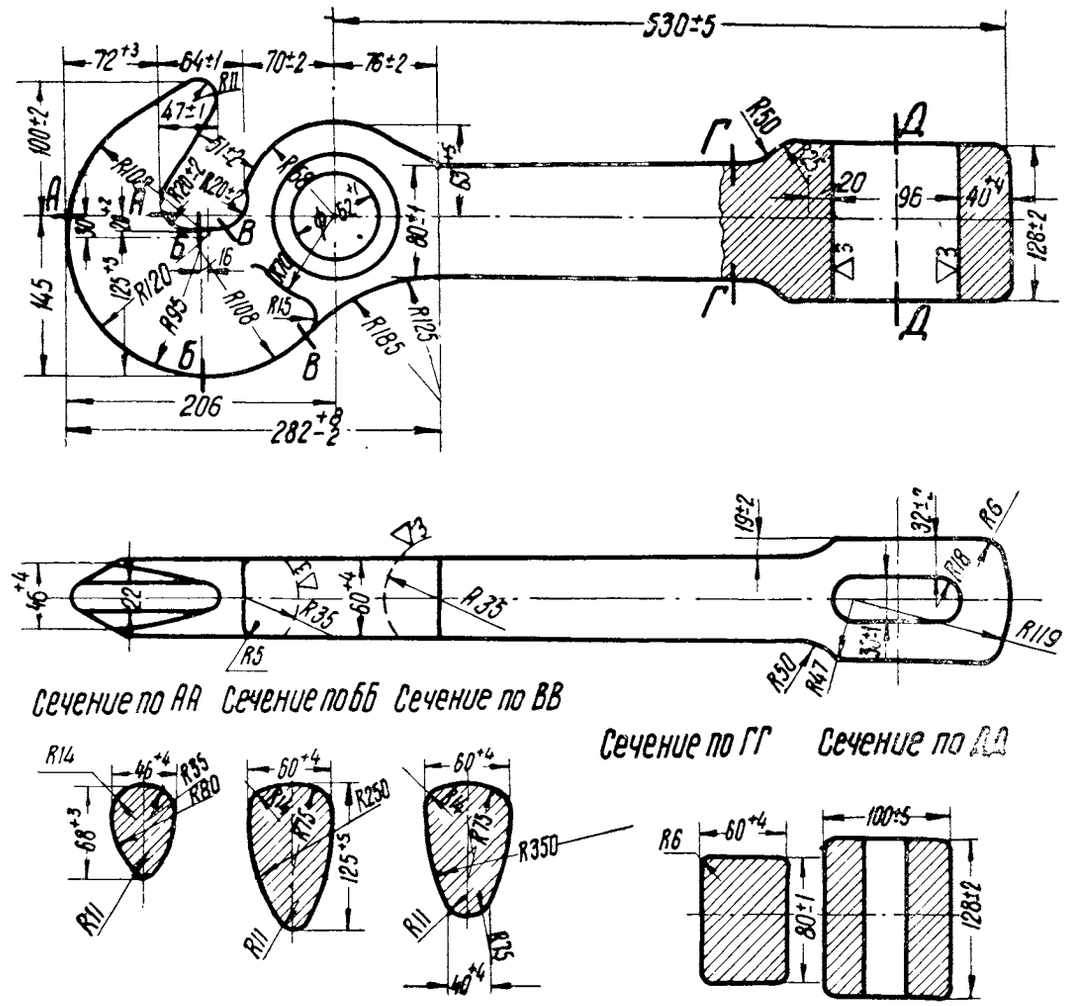
Примечания

1. Размер „А" от нижней полки брать по установочному чертежу
2. Дет. поз. 1 ставить с отверстиями „Б" для оборудования автосцепкой вагонов по черт. № 419; без отверстий - по черт. №№ 150 и 406.

Вставка в разрезной буферный брус, применяемая при оборудовании автосцепкой вагонов с расстоянием между стенками хребт. балки 327 мм

Черт. № 410

остальное

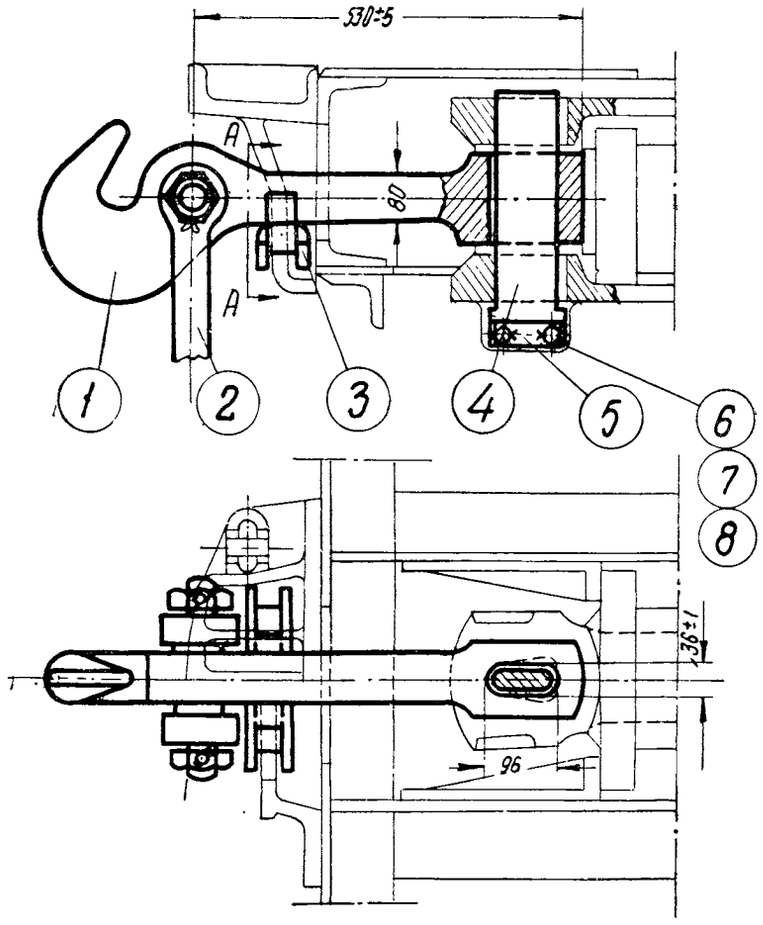


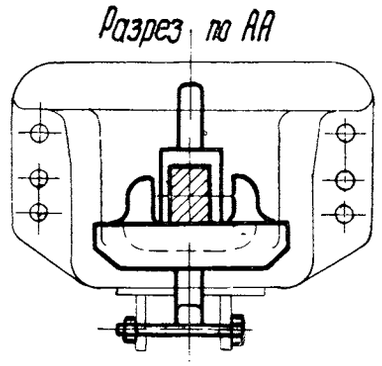
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вагон	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
				Марка	ГОСТ
	Крюк	1	28,0	Ст. 5	380-57

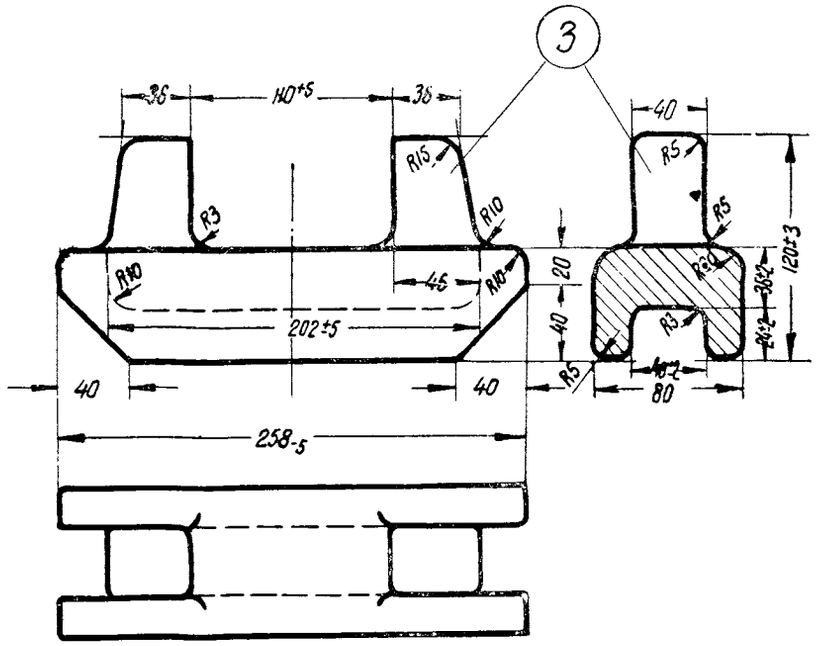
Крюк тендера паровоза ФД для временной замены автосцепки

Черт. № 312

~ кругом







Указания по замене автосцепки крюком тендера паровоза ФД

Работы по снятию автосцепки

1. Разъединить расцепной привод от автосцепки.
2. Разъединить автосцепку с тяговым хомутом и вынуть клин.
3. Снять автосцепку.
4. Снять с ударной розетки маятниковые подвески и балочку.

Работы по постановке крюка

1. Поставить в ударную розетку скобу под крюк
2. Поставить вместо автосцепки крюк тендера паровоза ФД.
3. Соединить хвостовик крюка с тяговым хомутом типовым способом при помощи клина.

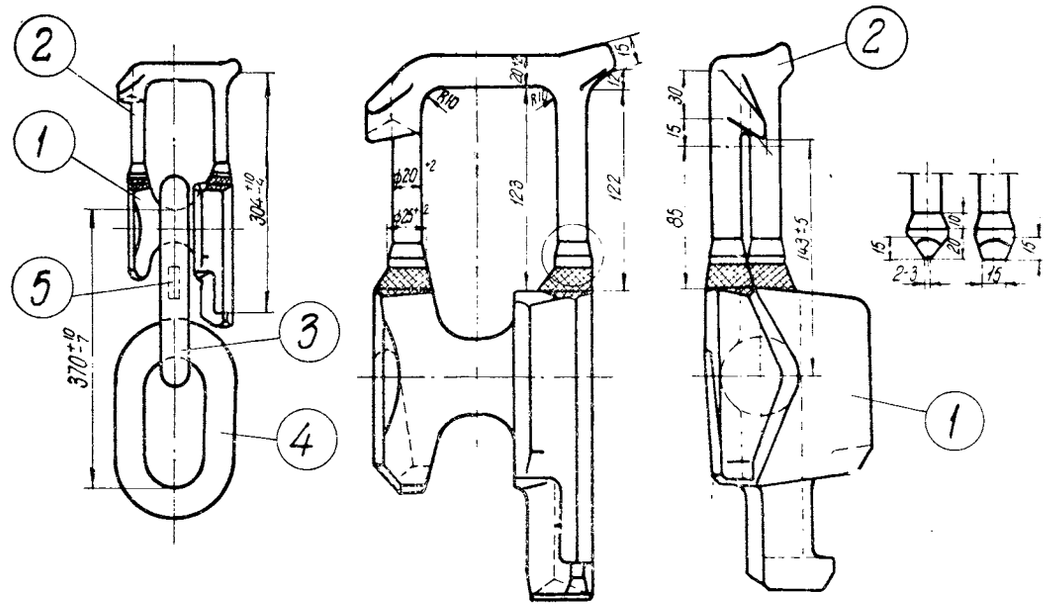
Для замены автосцепки крюком требуются детали

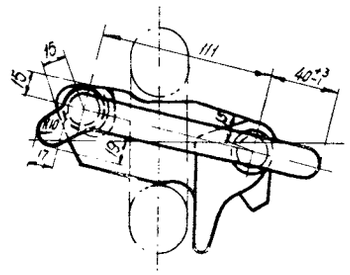
1. Крюк с навешенной винтовой стяжкой и проверенным отверстием для клина
2. Скоба под крюк.
3. Клин тягового хомута с типовыми деталями крепления.

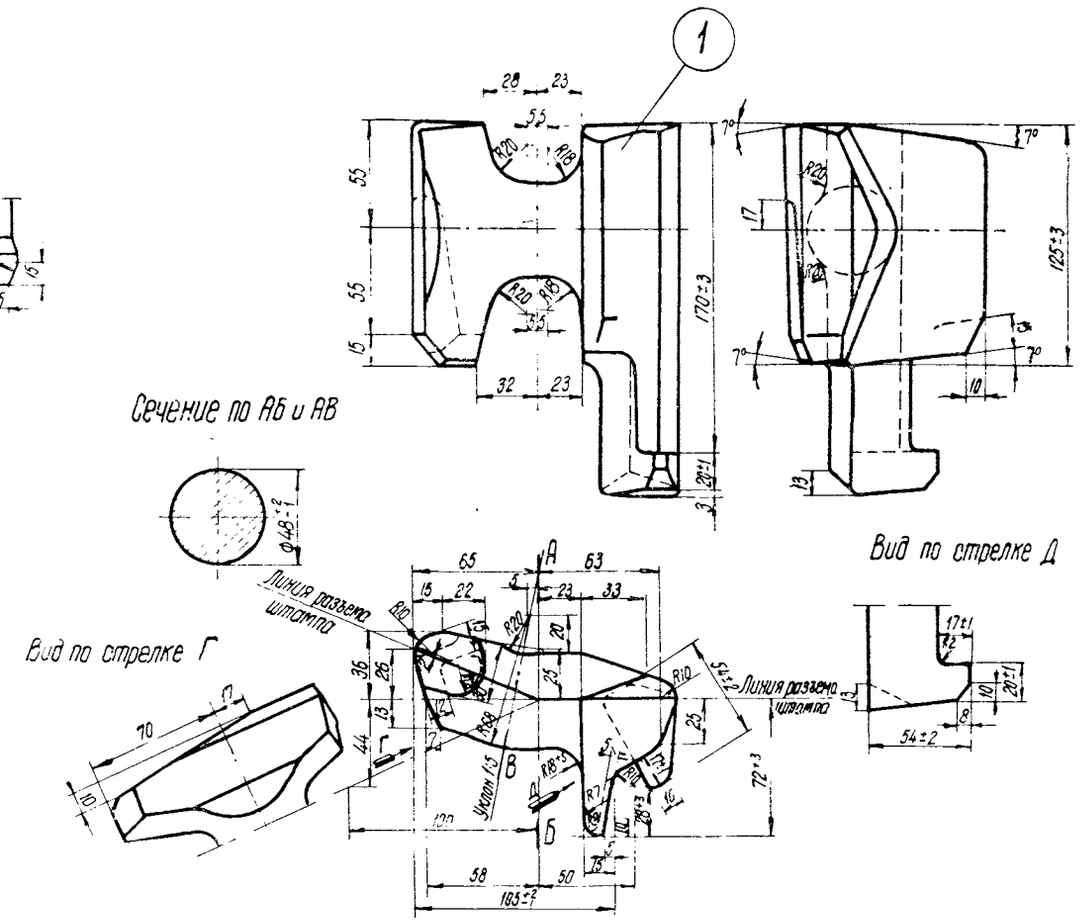
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на вag.	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
				Марка	ГОСТ
1	Крюк тендера паровоза ФД	1	28,0	Ст. 5	380-57
2	Стяжка винтовая	1	35,2	комплект	
3	Скоба под крюк	1	9,0	Ст. л	88-55
4	Клин тягового хомута	1	7,9	38ХС	4543-57
5	Планка	1	0,03	Ст. 3	380-57
6	Проволока	1	0,01	Ст. 3	380-57
7	Болт М20×140	2	0,4	Ст. 3	380-57
8	Гайка М20	2	0,1	Ст. 3	380-57

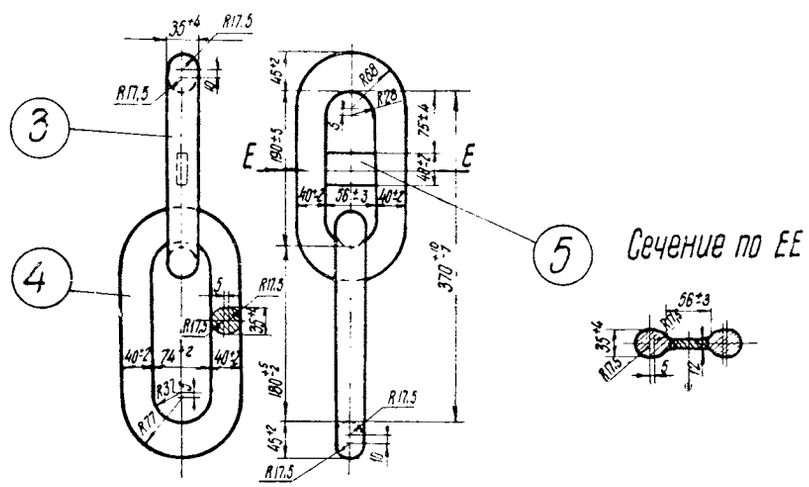
Установка крюка тендера паровоза ФД на вагоне

Черт. № 311-б





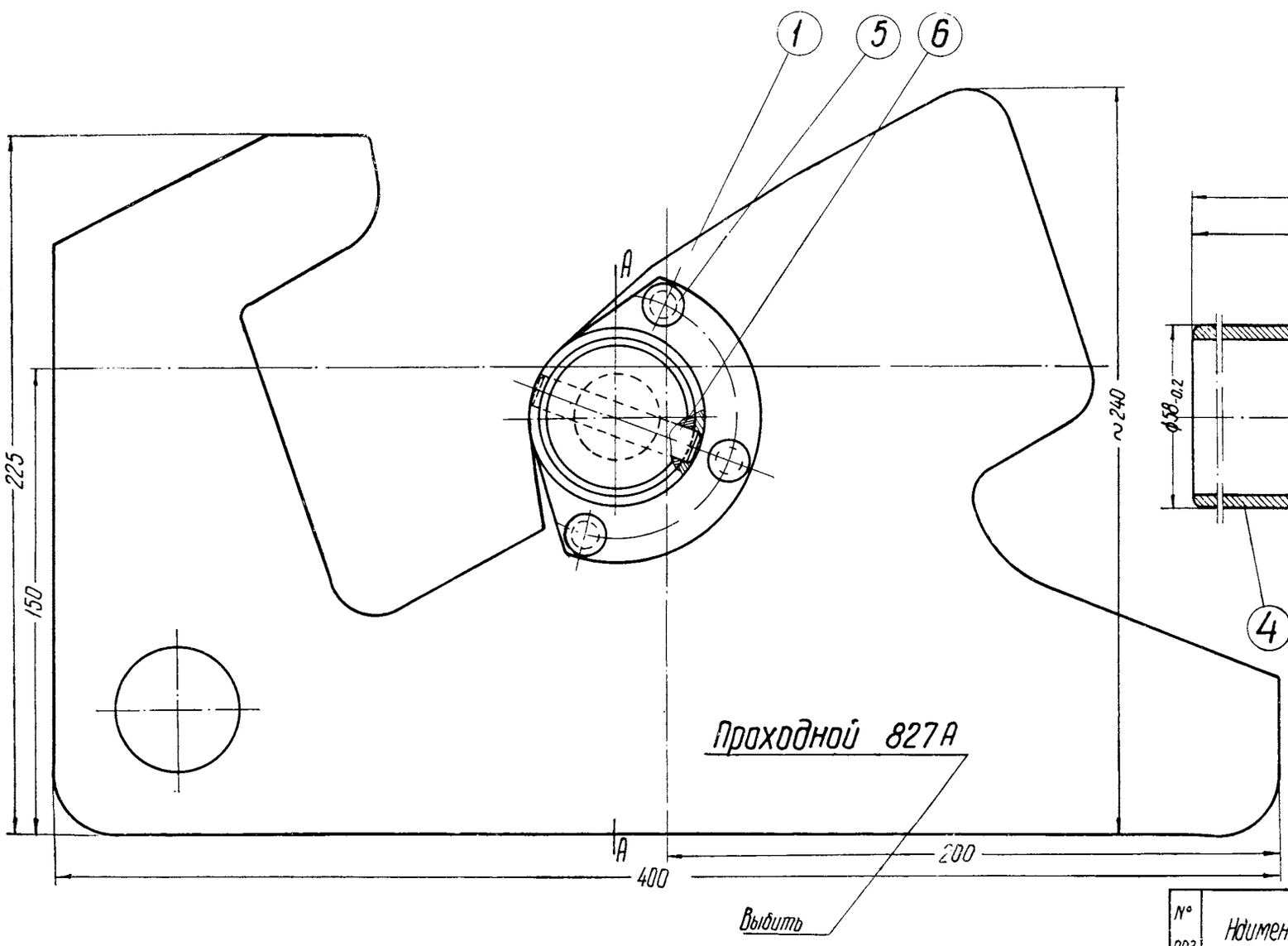


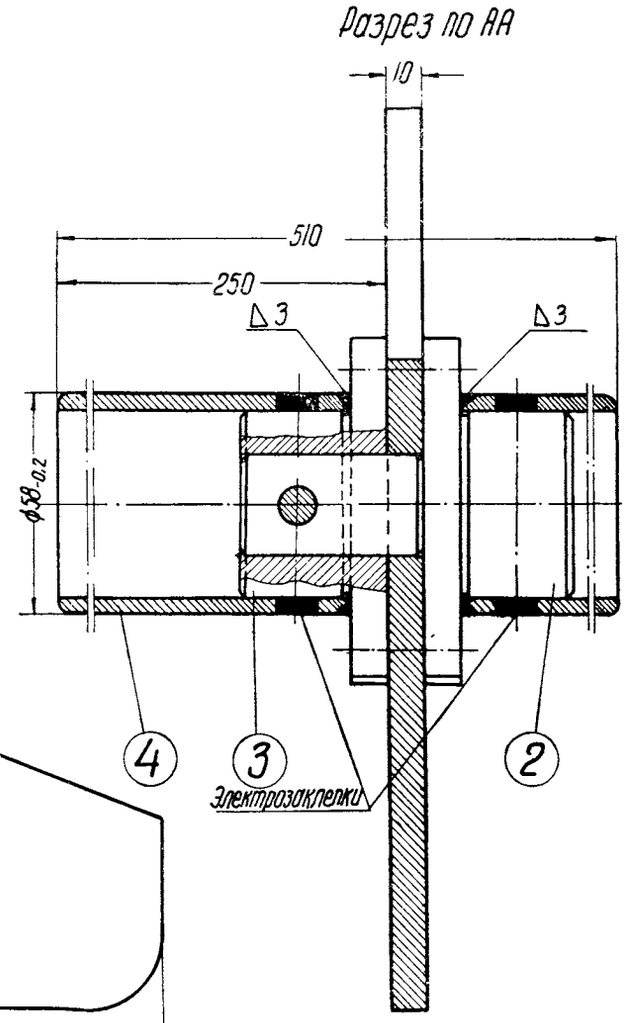


№ поз	Наименование детали	Колич. шт на компл	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на комплект	марка	ГОСТ
1	Кулак	1	4,0	4,0	Ст.5	380-57
2	Рукоятка кулака	1	1,0	1,0	Ст.Л	88-55
3	Звено среднее	1	5,8	5,8	Ст.5	380-57
4	Звено крайнее	1	5,7	5,7	Ст.5	380-57
5	Вставка	1	0,25	0,25	Ст.0	380-57

Двухзвенная цепь

Черт. № 835





№ поз	Наименование детали	Колич шт. на шабл.	Теоретический вес в кг 1 шт.	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	4.64	4.64	Ст 3	380-57	827 А/1
2	Бобышка	1	1.2	1.2	Ст 3	380-57	827 А/2
3	Бобышка	1	0,68	0,68	Ст 3	380-57	827 А/3
4	Труба б/р 50	2	1.47	2.94	Ст 3	380-57	827 А/4
5	Заклепка 8×40	3	0,019	0,057	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41
6	Штифт 10 Пр 13×55	1	0,035	0,035	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Технические требования

1. Допускается каждую бобышку изготовлять совместно с трубой из круга 100 ГОСТ 2590-57.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

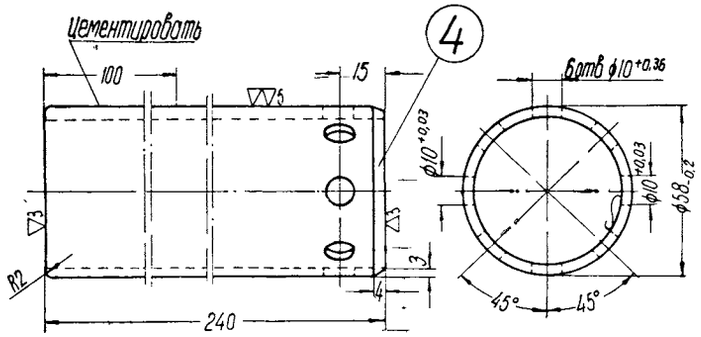
Примечание

По данному чертежу изготовлять шаблон № 827р, применяемый при ремонте автосцепки

Шаблон проходной для проверки контура зацепления корпуса автосцепки

Черт. № 827А

190

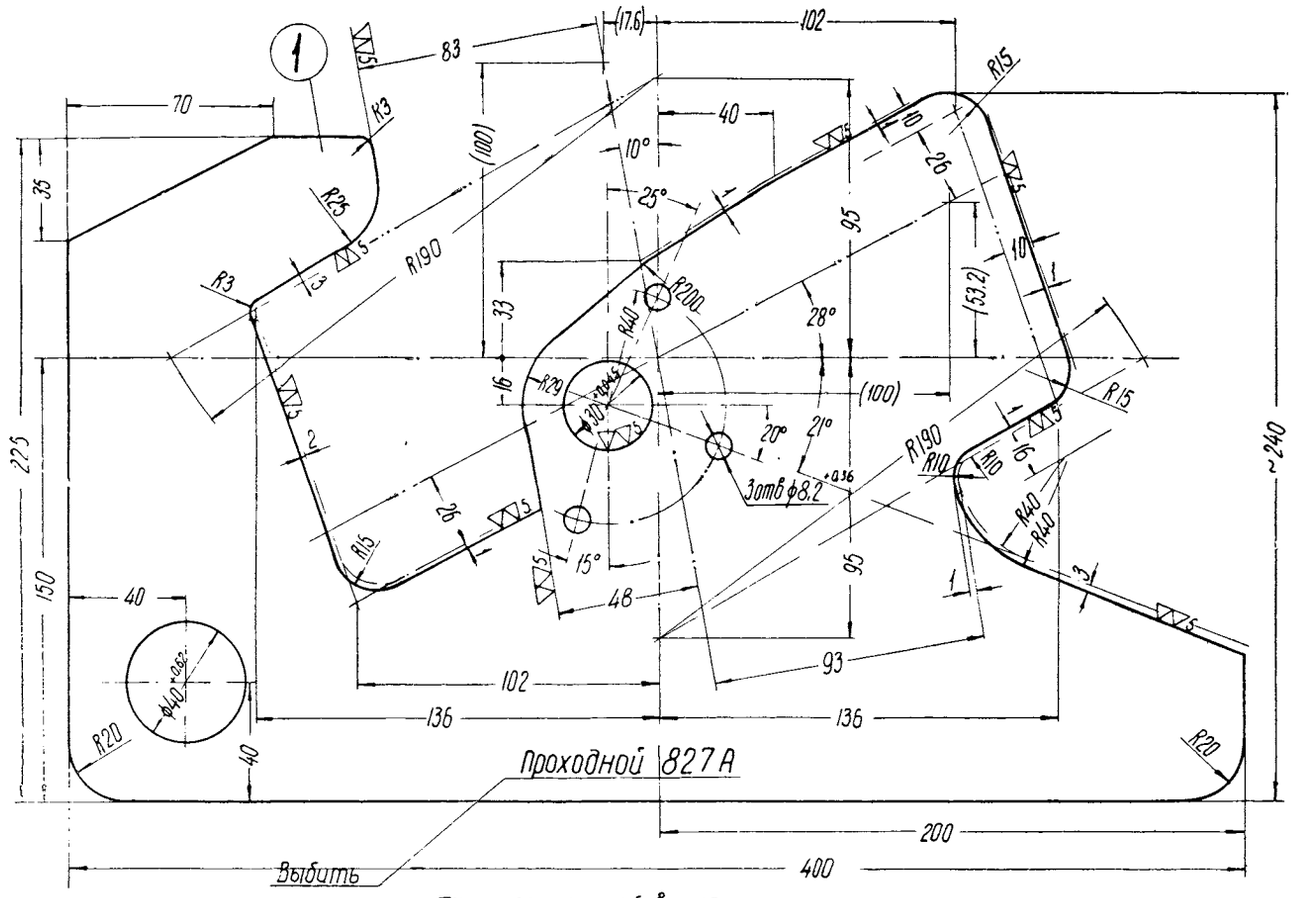


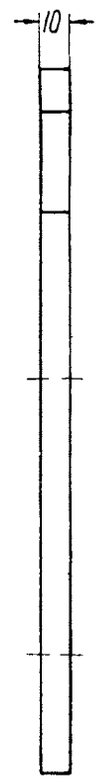
Технические требования

1 Цементировать на длине 100 мм и закалить 56-64Rc

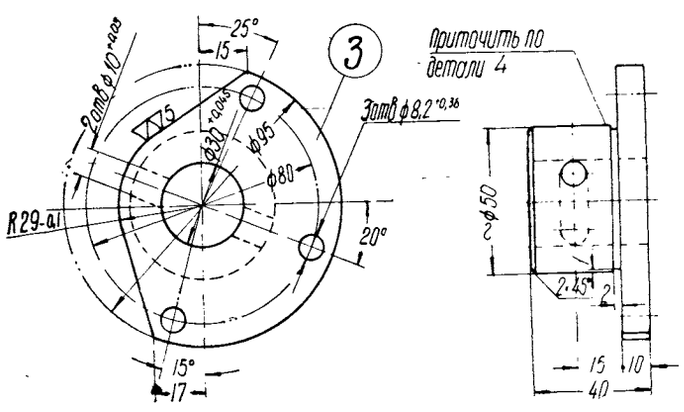
2 Отверстия ф10+0,03 выдержать в одной из двух деталей; в другой детали делать 8 отверстий ф10+0,36

▽3 остальное





▽3 остальное

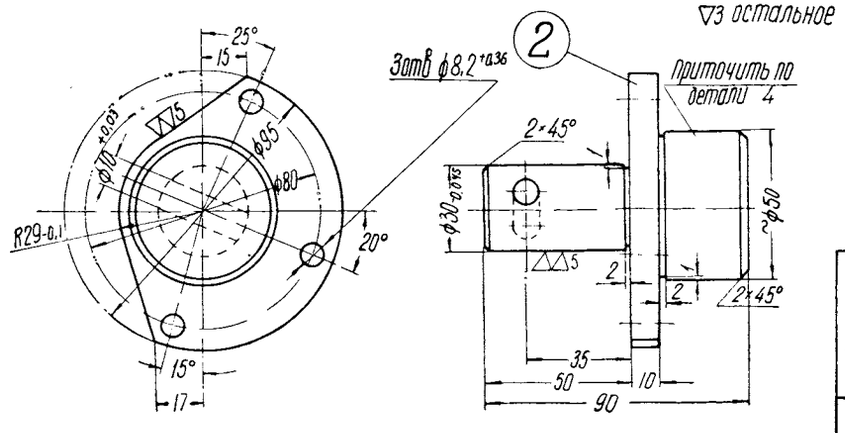


Технические требования

1. Основание шаблона изготовлять по контр-шаблону черт. №889А.
2. Основание шаблона цементировать и закалить 56-64Rc
3. Основание шаблона допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55Rc

Примечание Размеры в скобках - являются контрольными

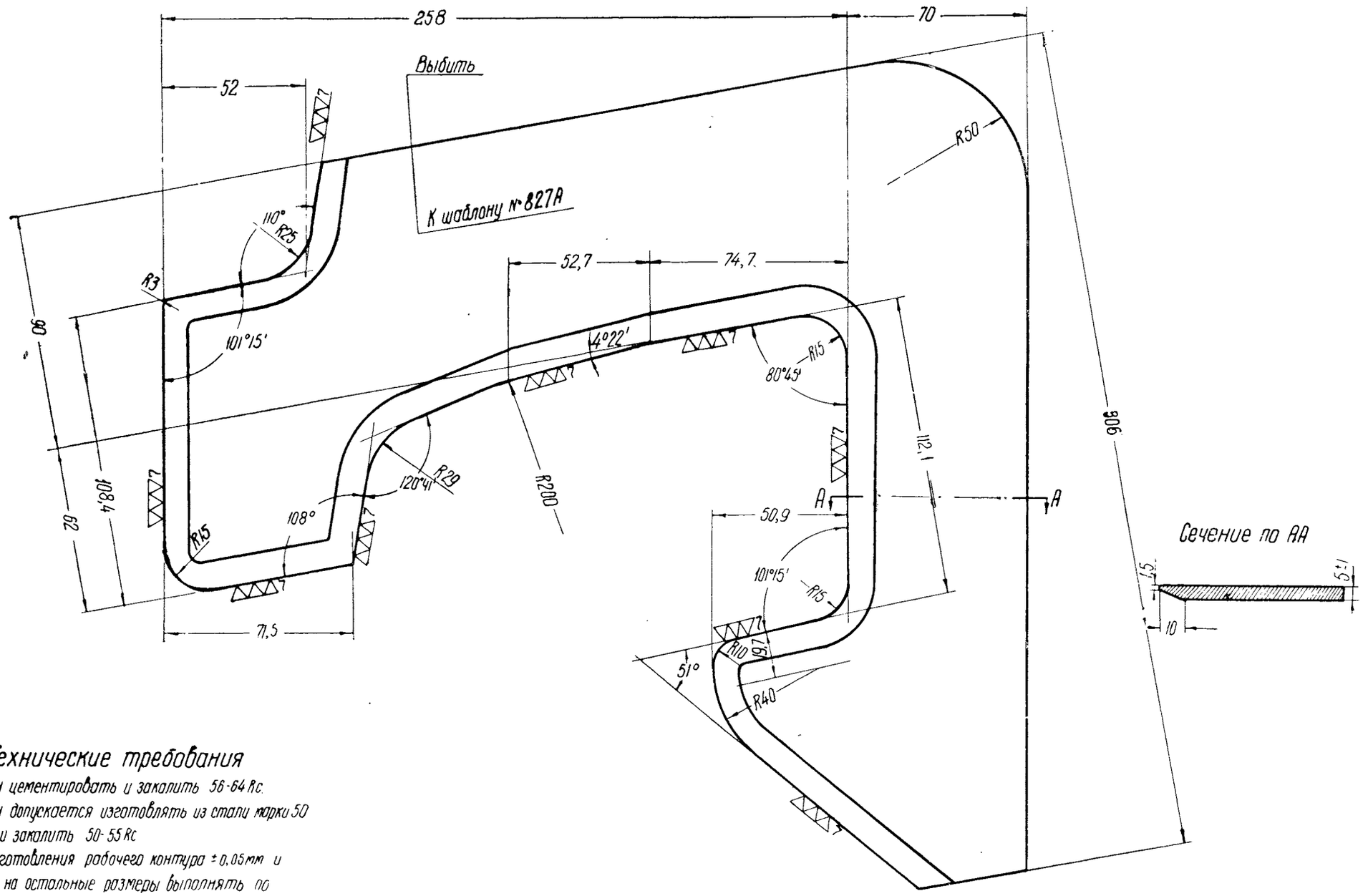
▽3 остальное



Детали проходного шаблона для проверки контура зацепления корпуса автосцепки

К черт №827А

▽▽5 остальное



Технические требования

1. Контршаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Контршаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Точность изготовления рабочего контура ±0,05 мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015

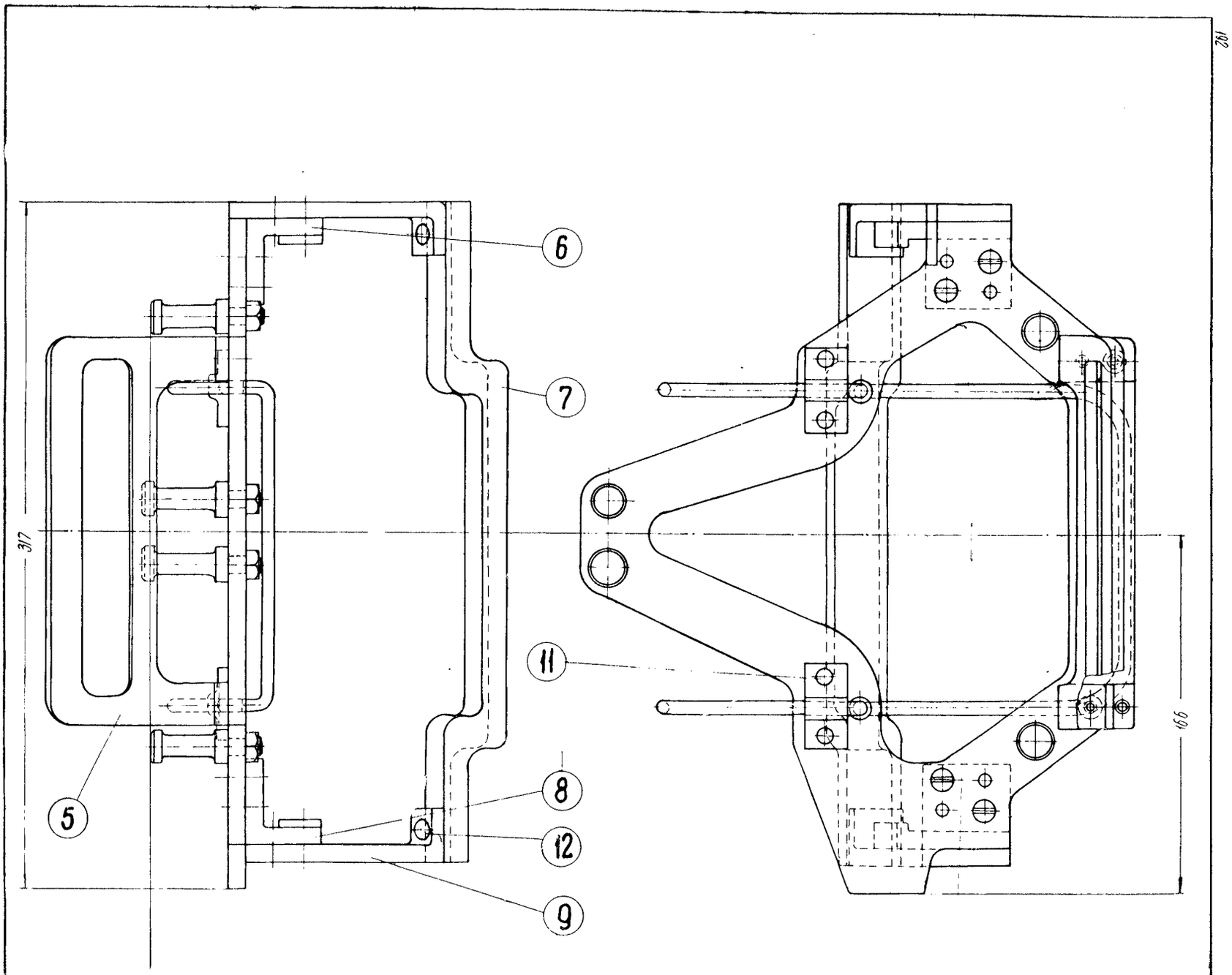
Примечание

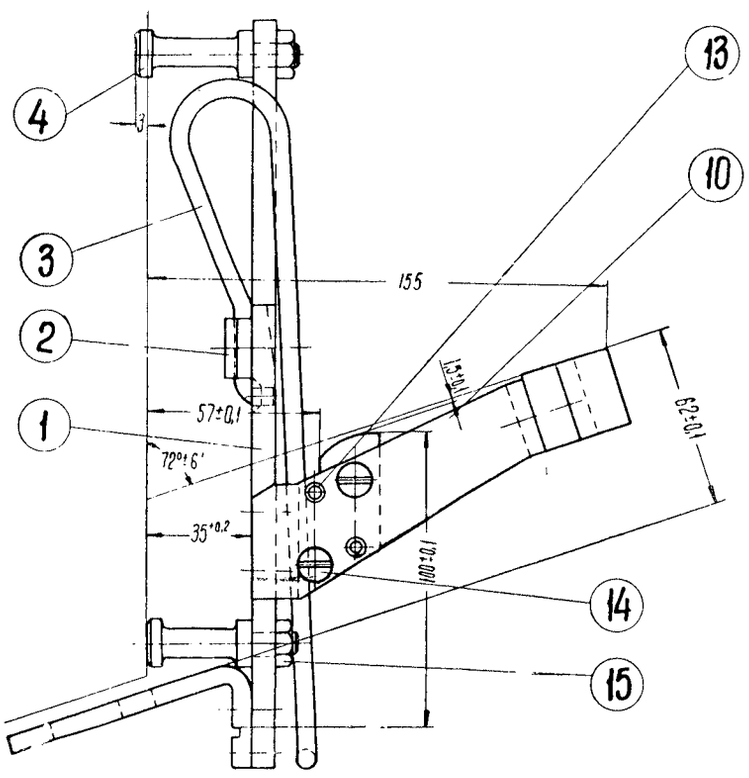
По данному чертежу изготовлять контршаблон № 889р, применяемый при ремонте автосцепки

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			марка	ГОСТ
—	Контршаблон	1,88	Ст 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления корпуса автосцепки (по черт. № 827А)

Черт. № 889А





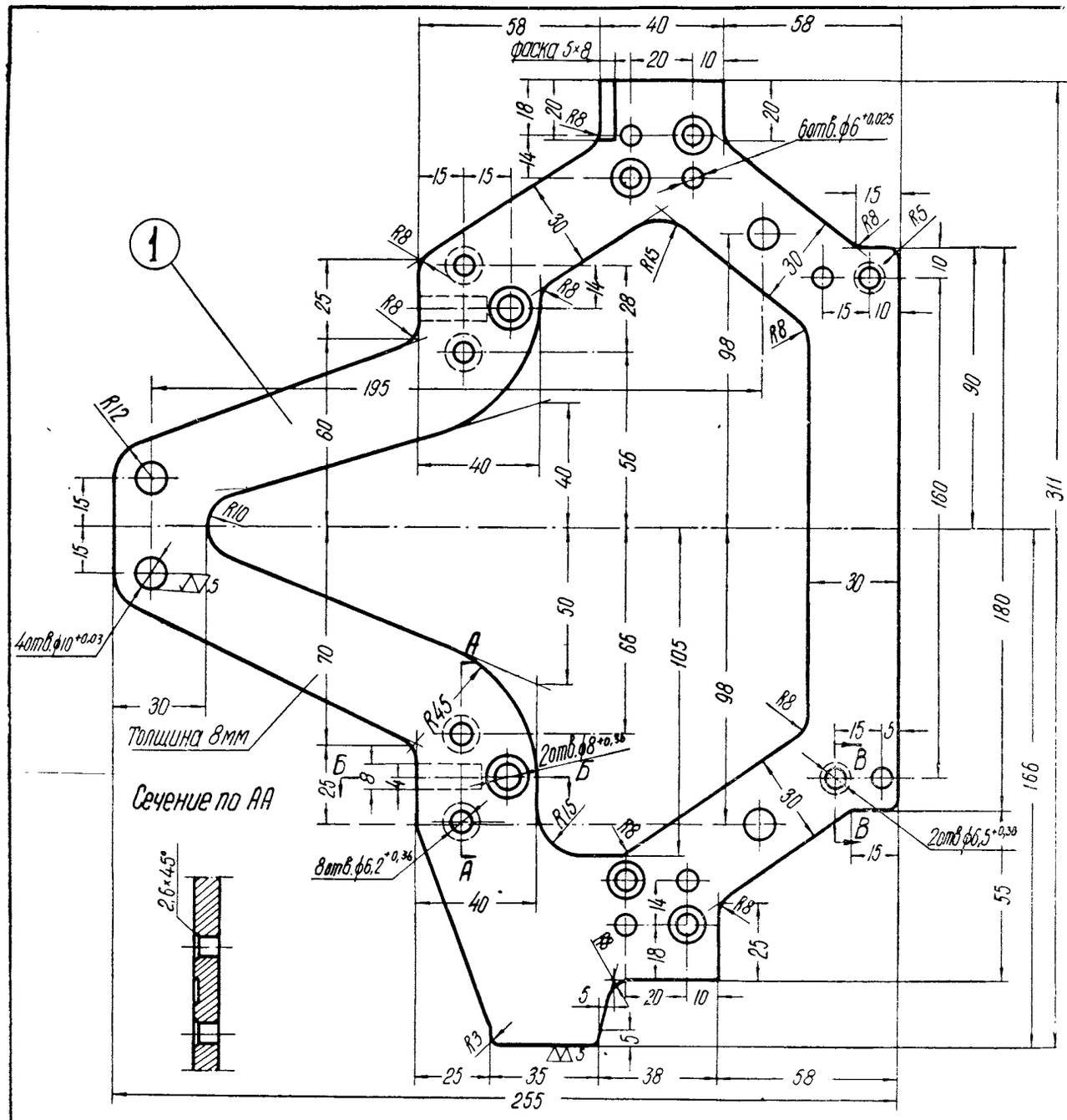
Техническое требование

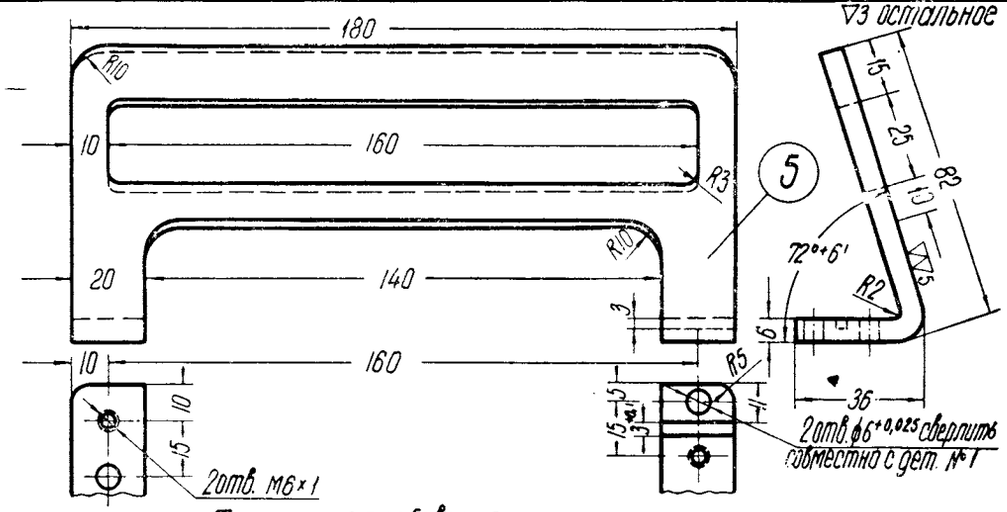
Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	1,5	1,5	Ст 3	380-57	880 А/1
2	Скоба	2	0,022	0,044	Ст 3	380-57	880 А/2
3	Пружина	1	0,25	0,25	У7	1435-54	880 А/3
4	Платик	4	0,036	0,144	Ст 3	380-57	880 А/4
5	Планка контрольная малая	1	0,33	0,33	Ст 3	380-57	880 А/5
6	Угольник упорный верхний	1	0,17	0,17	Ст 3	380-57	880 А/6
7	Планка контрольная	1	0,648	0,648	Ст 3	380-57	880 А/7
8	Угольник упорный нижний	1	0,17	0,17	Ст 3	380-57	880 А/9
9	Планка нижняя	1	0,143	0,143	Ст 3	380-57	880 А/11
10	Планка верхняя	1	0,143	0,143	Ст 3	380-57	880 А/13
11	Заклепка 6×18	4	0,0055	0,022	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
12	Заклепка 6×26	6	0,0064	0,0384	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
13	Штифт 6Пр13×14	10	0,0034	0,034	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
14	Винт М6×10	6	0,0035	0,021	Ст 3	380-57	ГОСТ 8474-42
15	Гайка М8	4	0,0029	0,0116	Ст 2	380-57	ГОСТ 5927-51

Шаблон для проверки ударных поверхностей зева и малого зуба и положения отверстия для валика подъемника

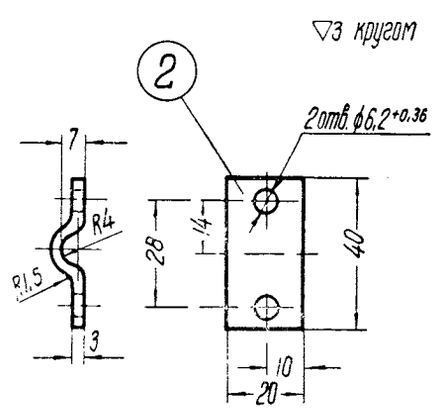
Черт. № 880 А

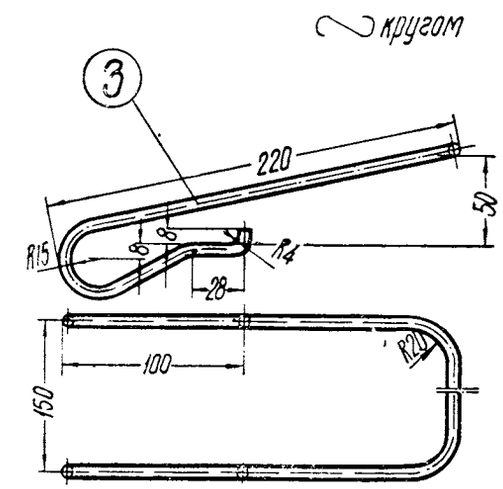




Технические требования

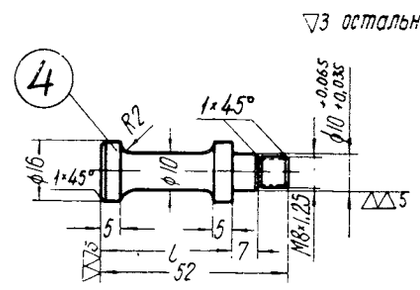
1. Плоскость, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм
2. Планку закалить 56-64 Rc





Технические требования

1. Пружину закалить
2. Длина в развернутом виде - 810мм.

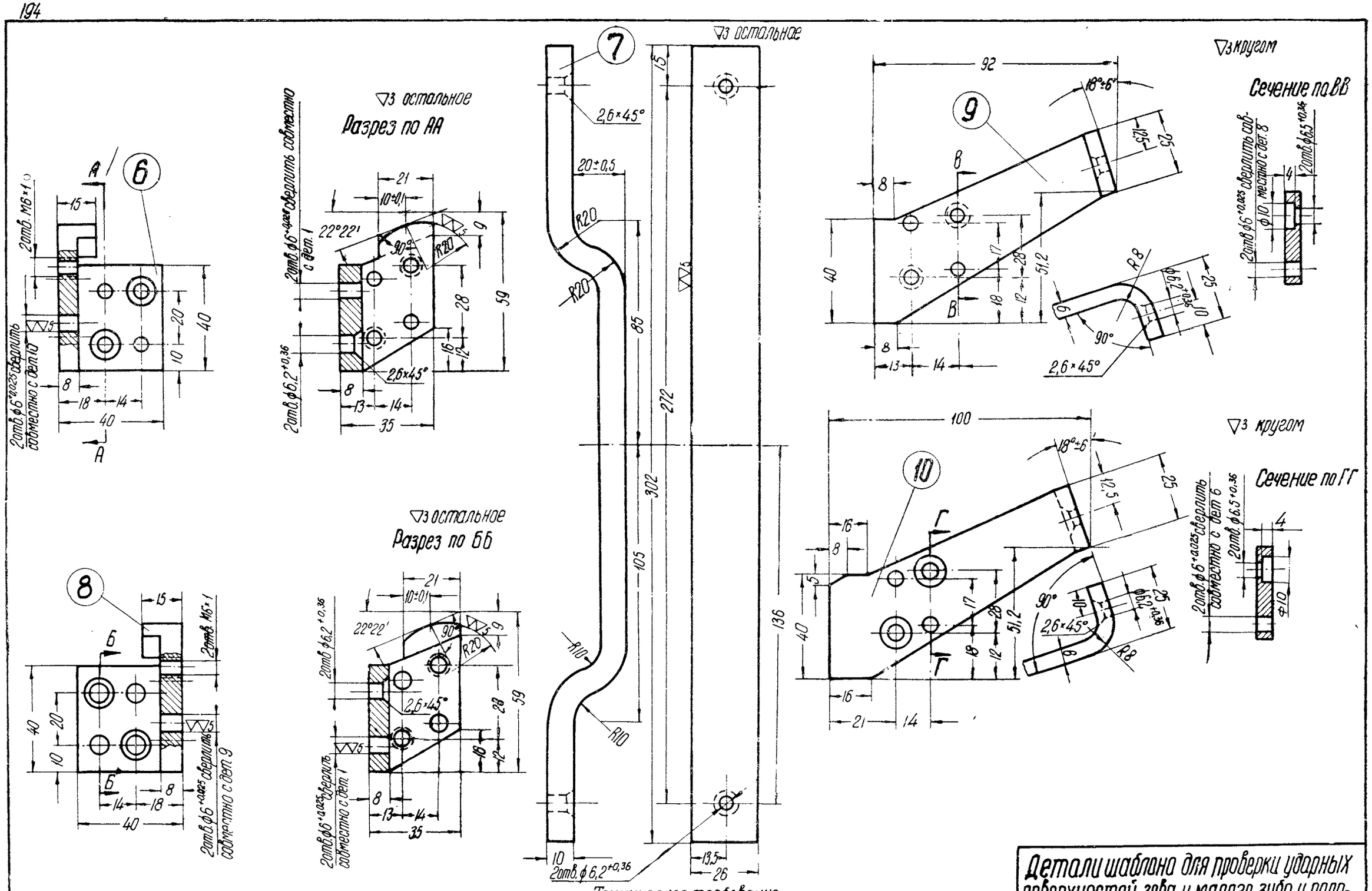


Технические требования

1. Изготовить две детали L - 35-0,2 и две детали L = 38-0,2
2. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

Деталь шаблона для проверки ударных поверхностей зева и малого зуба и положения отверстия для валика подъемника

К черт. № 880 А

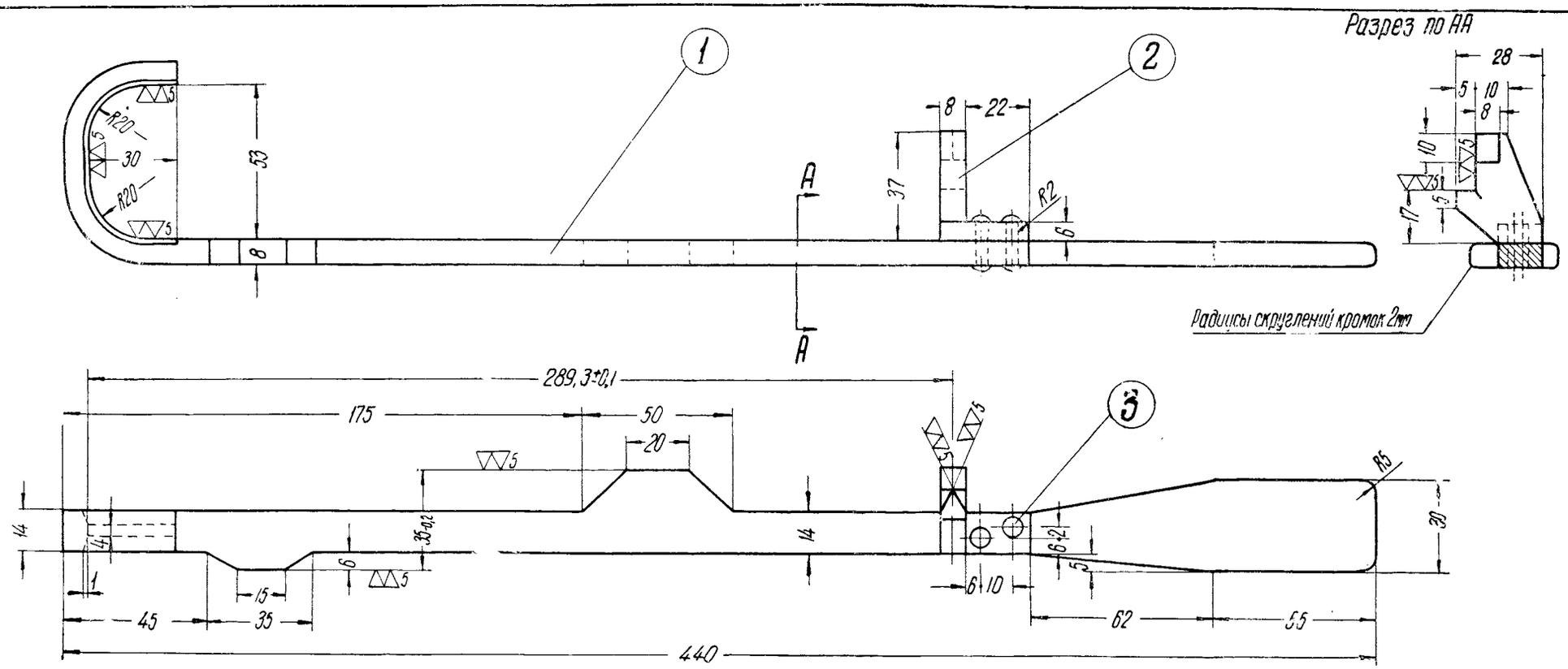


Техническое требование

Плоскость, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1 мм и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки ударных поверхностей зева и малого зуба и положения отверстия для валика подъемника

К черт № 880 А



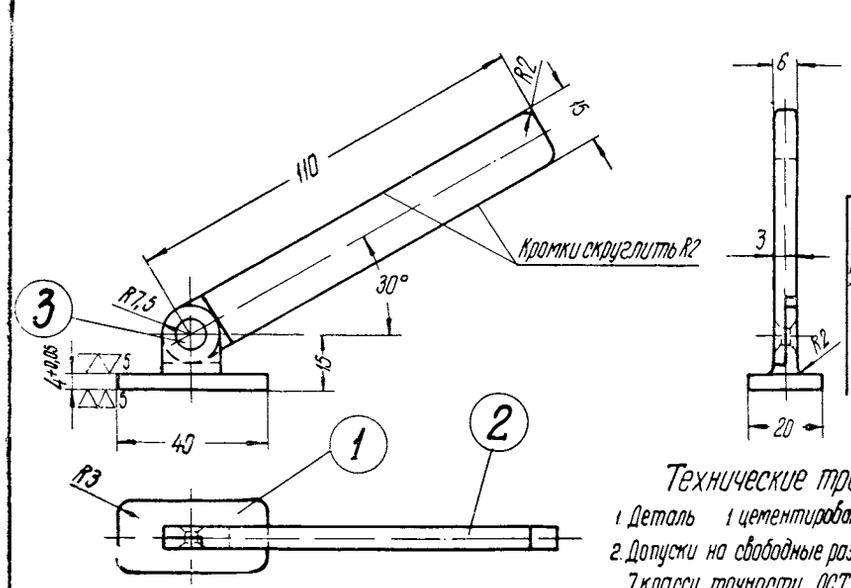
№ поз.	Наименование детали	Колич шт на скобу	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на скобу	Материал марка	Материал гост	№ чертежа или гостa
1	Основание	1	0,5	0,5	Ст 3	380-57	—
2	Угольник	1	0,1	0,1	Ст. 3	380-57	—
3	Заклепка 4×20	2	0,0024	0,0048	Ст.2	380-57	ГОСТ 1187-41

Технические требования

1 Основание и угольник цементировать и закалить 56-64 Rc.
2 Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Скоба для проверки положения отверстия для валика подъемника к шаблону по черт. № 880А

Черт № 880А/16



№ поз	Наименование детали	Колич шт на шаблон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал марка	Материал гост	№ чертежа или гостa
1	Щуп	1	0,03	0,03	Ст 3	380-57	—
2	Ручка	1	0,08	0,08	Ст 3	380-57	—
3	Заклепка 4×10	1	0,0014	0,0014	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

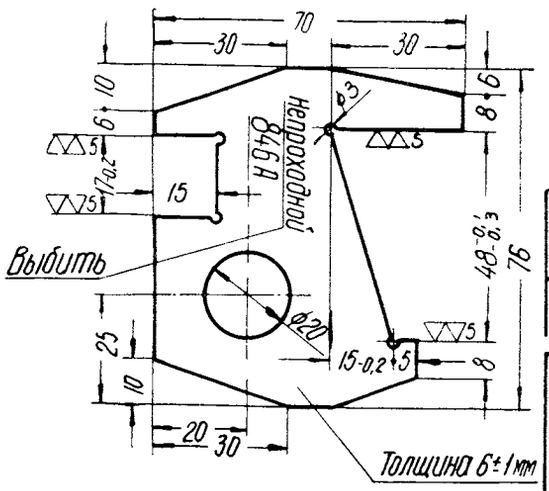
Технические требования

1. Деталь 1 цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Щуп 4 к шаблону по черт. № 880А

Черт № 880А/15

▽3 остальное



Технические требования

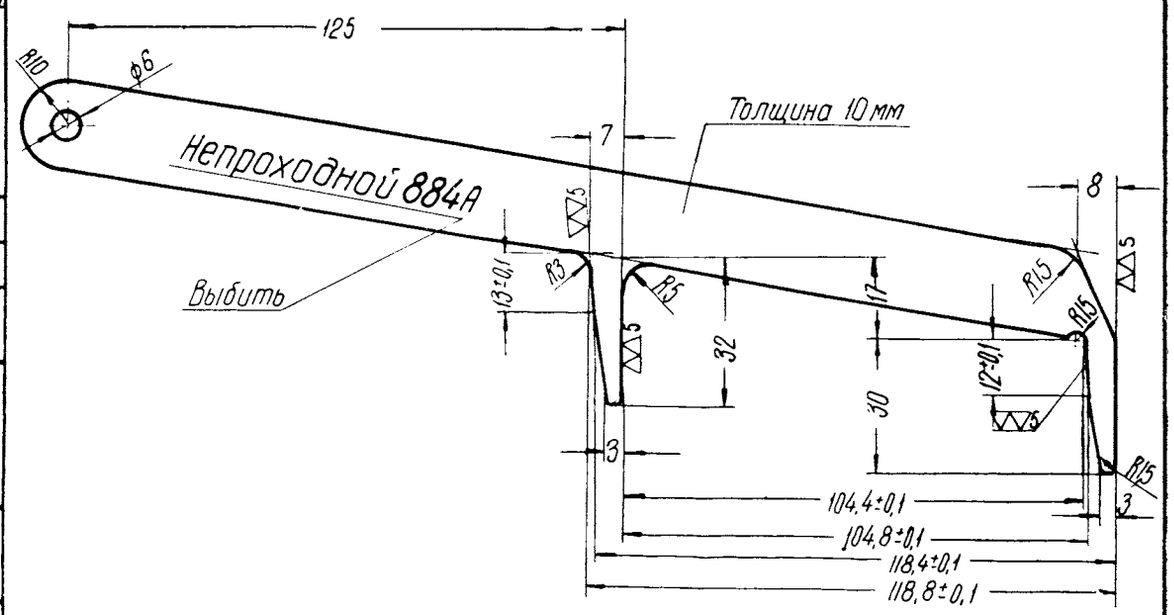
1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,16	Ст 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки толщины замка

Черт № 846А

▽3 остальное



Технические требования

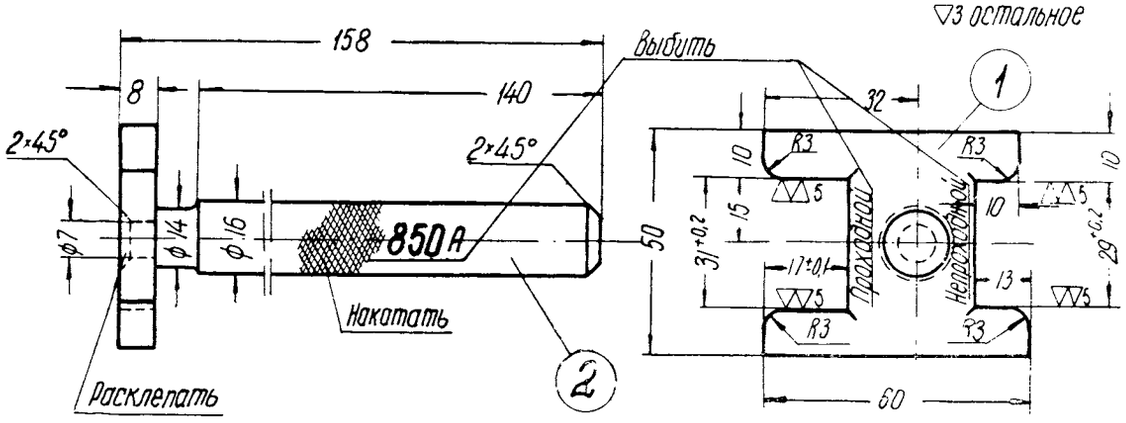
1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,43	Ст. 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев

Черт. № 884А

▽3 остальное



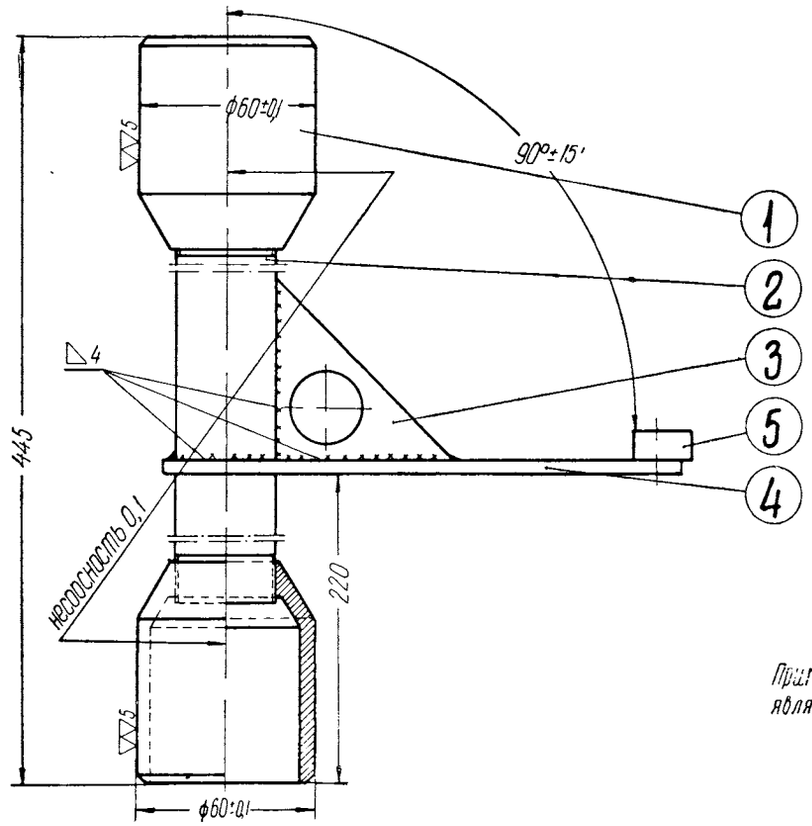
Технические требования

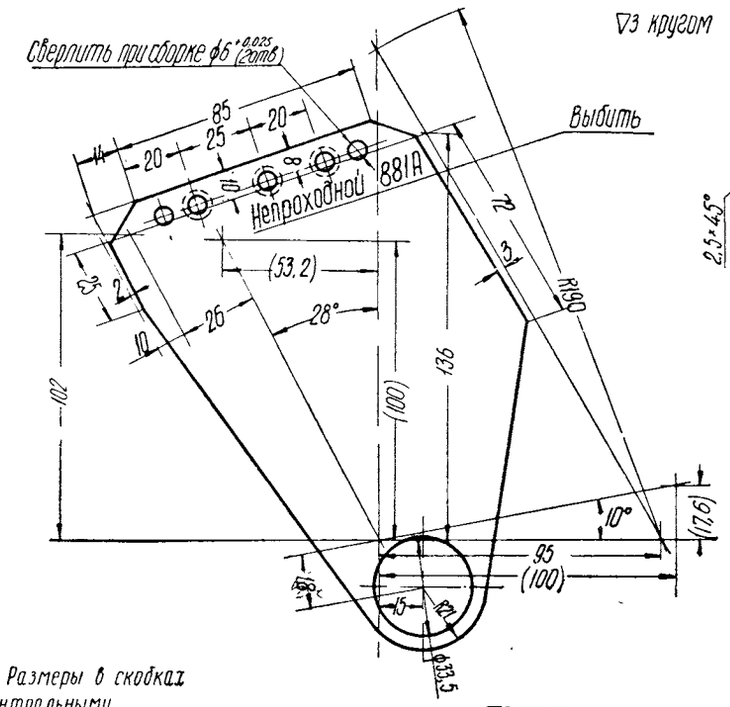
1. Пластину цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Пластину приемочную допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал	
			1шт	на шабл	марка	ГОСТ
1	Пластина приемочная	1	0,127	0,127	Ст. 3	380-57
2	Рукоятка	1	0,218	0,218	Ст. 3	380-57

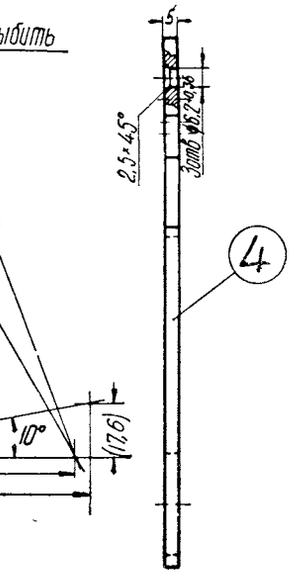
Шаблон для проверки диаметра шипа для замкодержателя

Черт № 850А

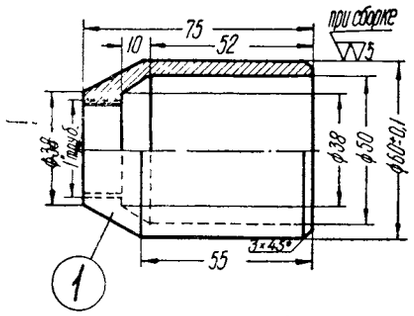




▽3 кругом



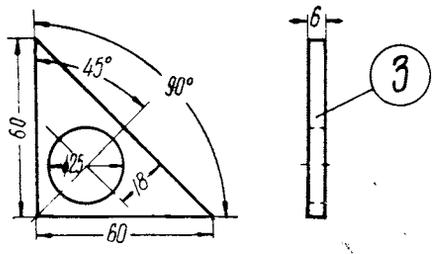
▽3 остальное



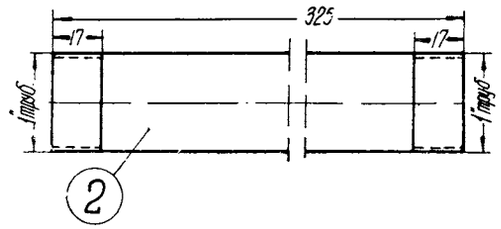
Техническое требование
Стакан цементировать и закалить 56-64 Rc.

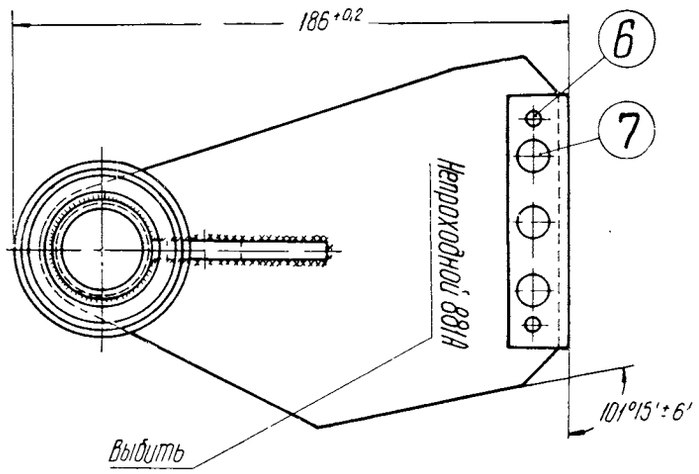
Примечание Размеры в скобках являются контрольными

▽3 кругом



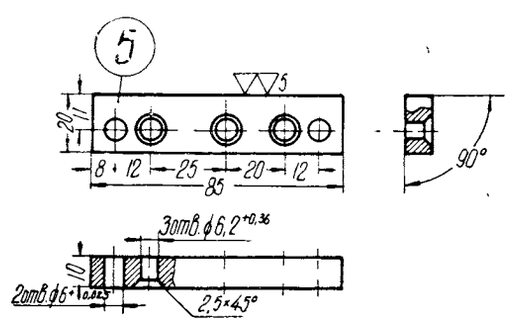
▽3 кругом





№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Стакан	2	0,72	1,44	Ст 3	380-57	881 А/1
2	Труба Ц25	1	0,78	0,78	Ст. 2	380-57	881 А/2
3	Угольник	1	0,046	0,046	Ст. 3	380-57	881 А/3
4	Лист	1	0,55	0,55	Ст. 3	380-57	881 А/4
5	Наделка	1	0,11	0,11	Ст. 3	380-57	881 А/5
6	Штифт 6Пр 13×15	2	0,0036	0,0072	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
7	Заклепка 6×24	3	0,0059	0,017	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

▽3 остальное



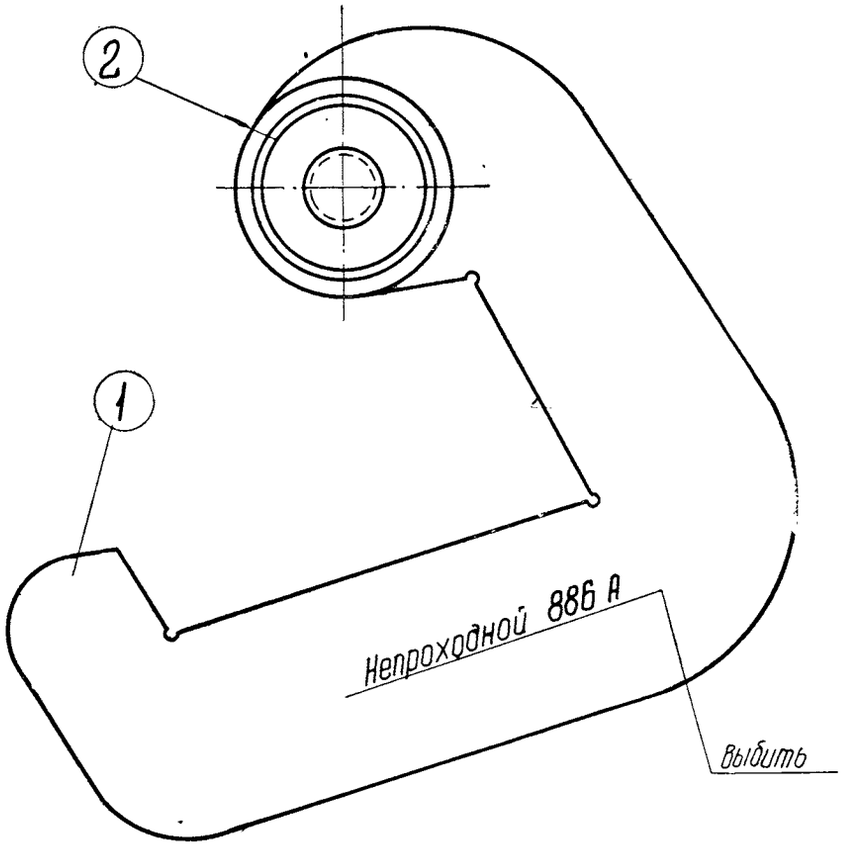
Техническое требование
Наделку цементировать и закалить 56-64 Rc.

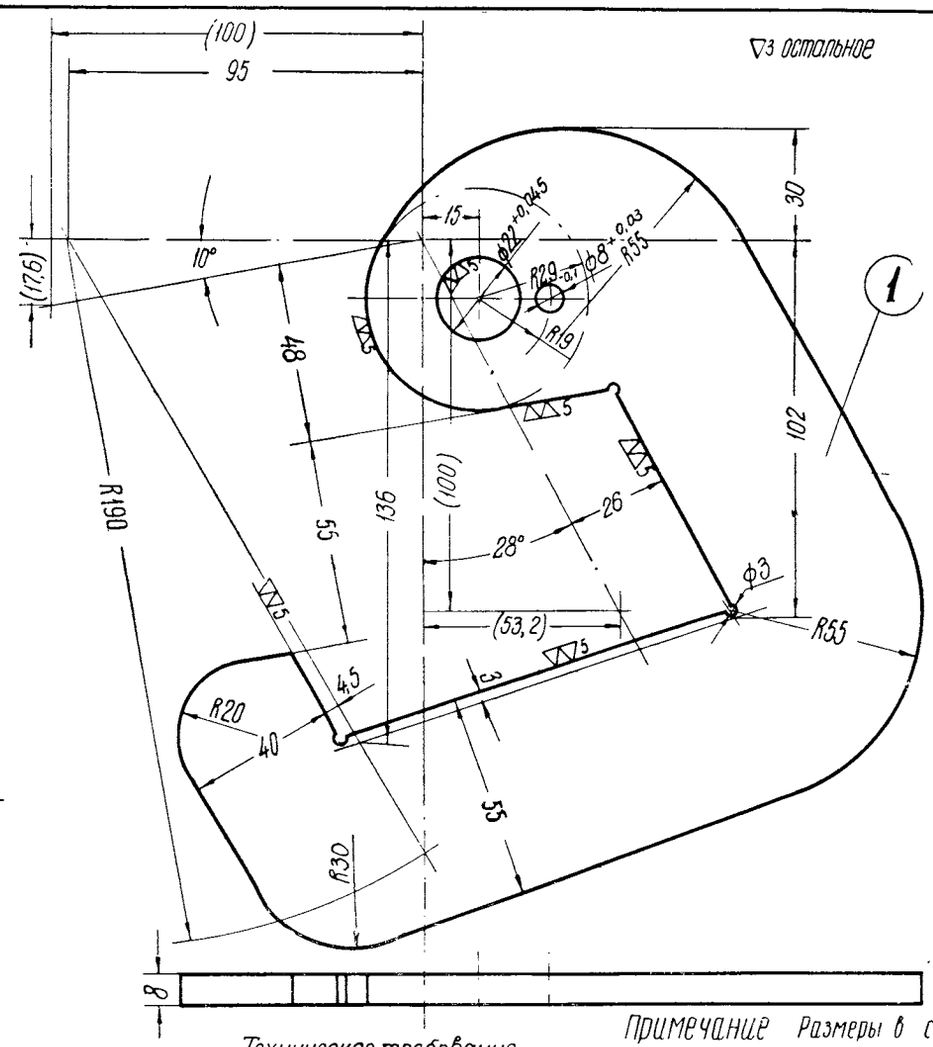
Технические требования

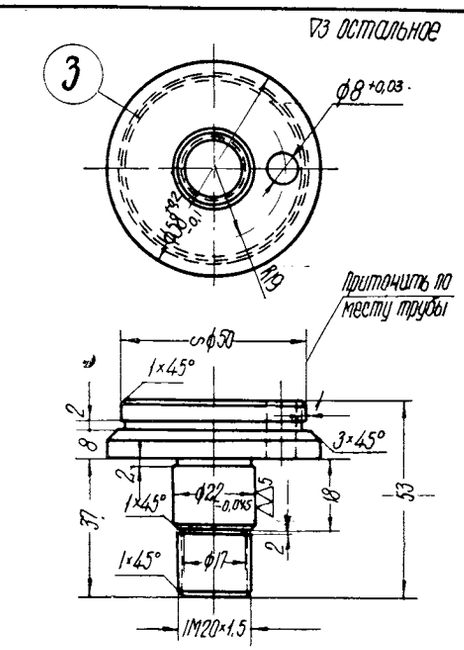
1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

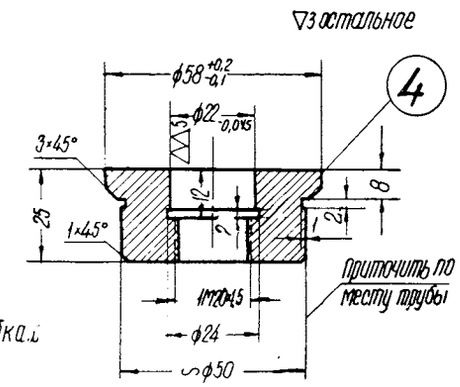
Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности большого зуба

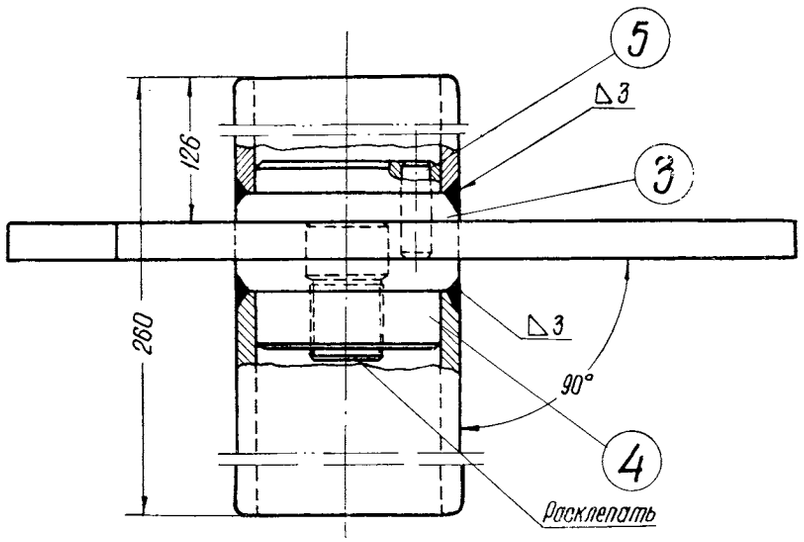
Черт. № 881А











Технические требования

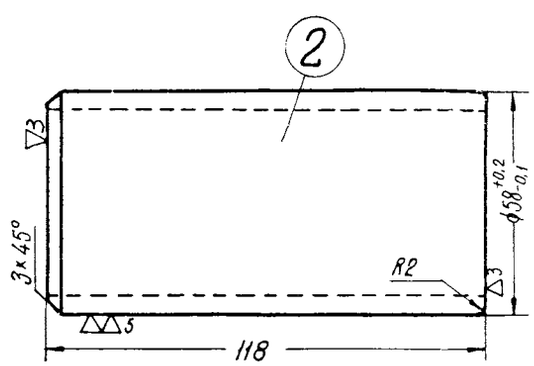
1. Рабочий контур шаблона принимать по контршаблону черт. №902 А
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Техническое требование

Поверхности, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм (исключая окружность ф 22 +0,045) и закалить 56-64 Rc.

Примечание Размеры в скобках являются контрольными.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Лист	1	1,3	1,3	Ст 3	380-57	886 А/2
2	Труба у б/р 50	2	0,73	1,46	Ст 2	380-57	886 А/1
3	Бобышка	1	0,37	0,37	Ст 3	380-57	886 А/4
4	Бобышка	1	0,36	0,36	Ст 3	380-57	886 А/5
5	Штифт 8 Пр 1з × 22	1	0,009	0,009	Ст 3	380-57	ГОСТ 3128-46

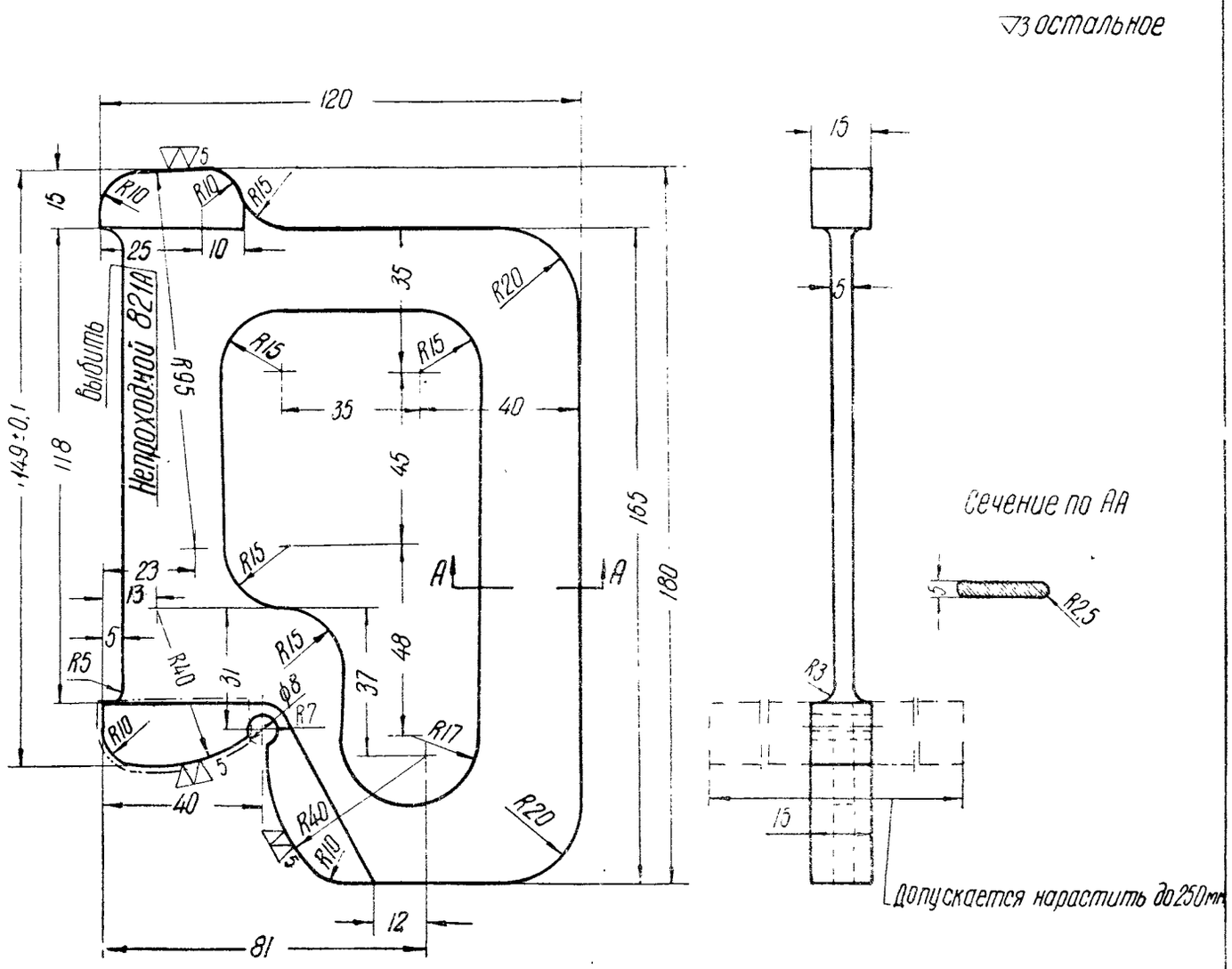


Технические требования

1. Обрабатывать под размер ф58+0,2-0,1 после сварки с бобышками.
2. Трубу цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64 Rc.

Шаблон непроходной для проверки боковой поверхности малого зуба

Черт. № 886А



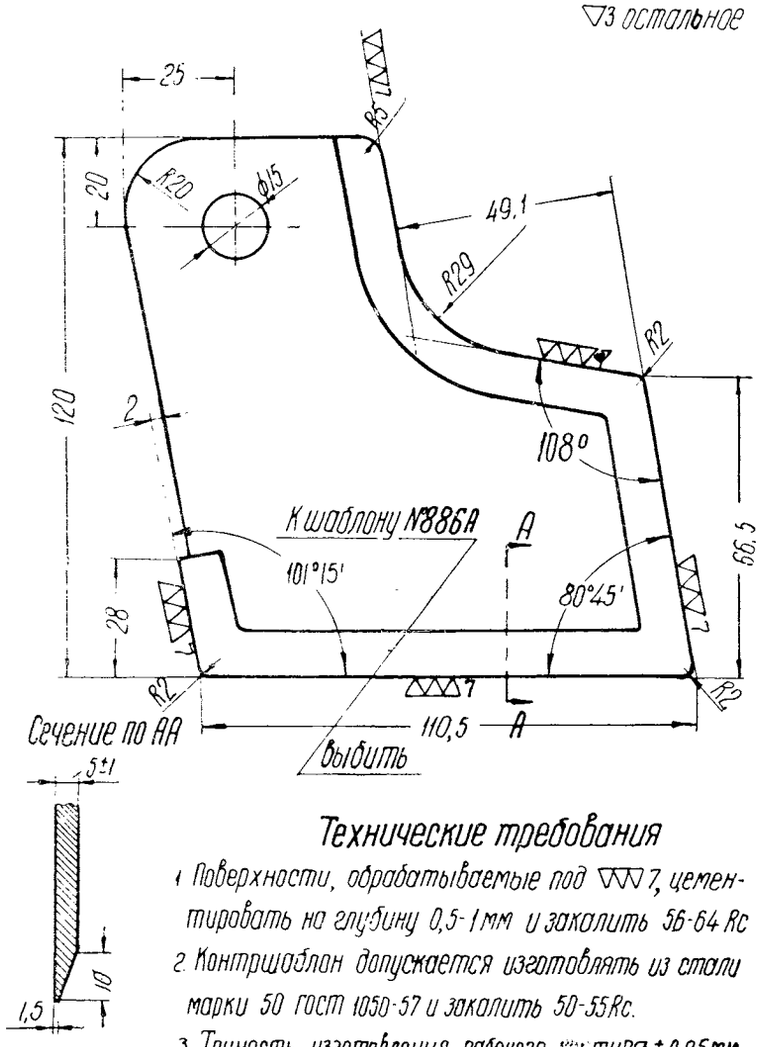
Технические требования

1. Шаблон цементировать и заколить 56-64 Rc.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,6	Ст. 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки ширины зева корпуса

Черт. № 821А



Технические требования

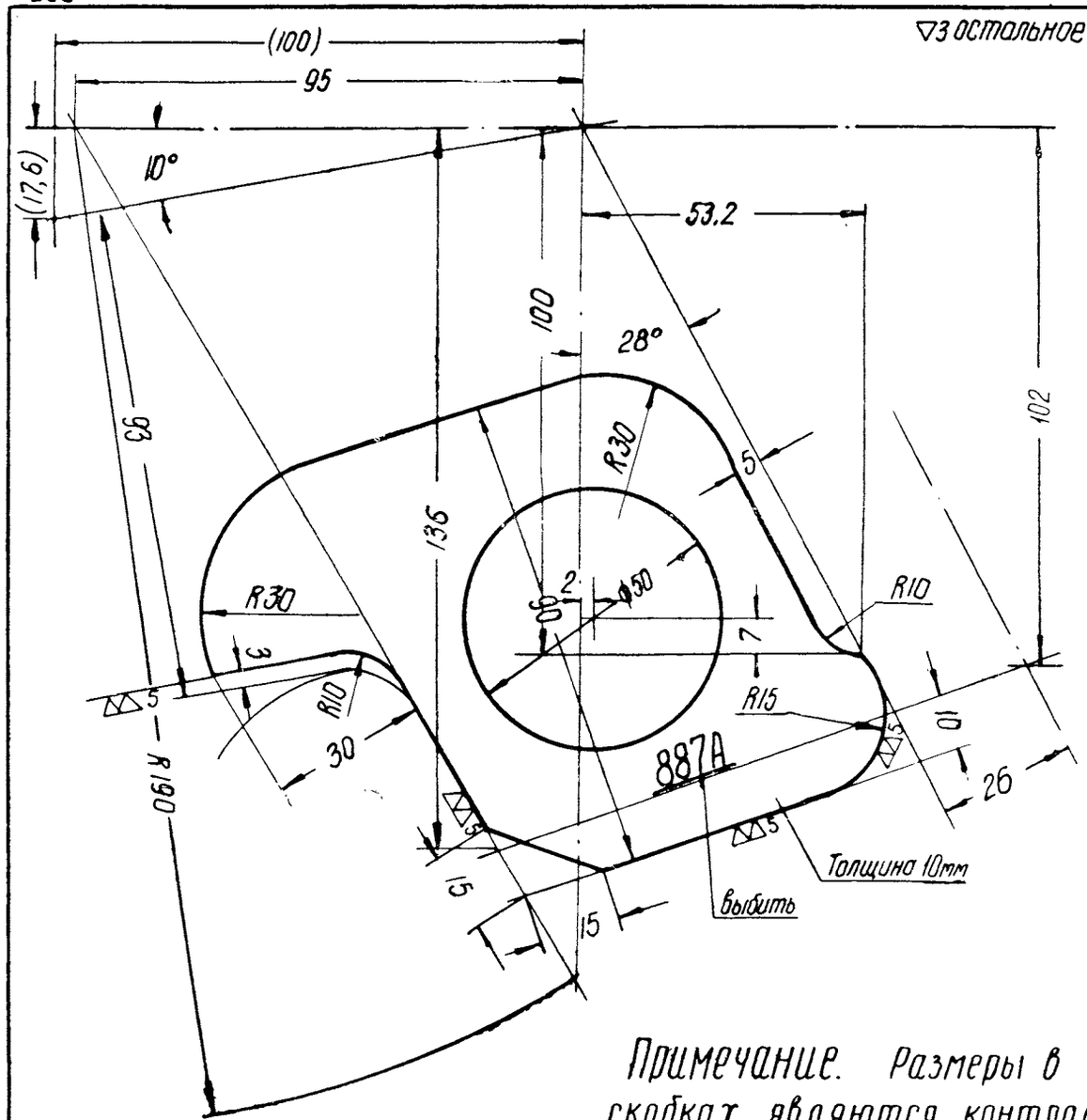
1. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽▽7, цементировать на глубину 0,5-1мм и заколить 56-64 Rc
2. Контршаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и заколить 50-55 Rc.
3. Точность изготовления рабочего контура ±0,05мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Контршаблон	0,422	Ст. 3	380-57

Контршаблон к непроходному шаблону для проверки боковой поверхности малого зуба (по черт. № 886 А)

Черт. № 902А

200



Примечание. Размеры в скобках являются контрольными

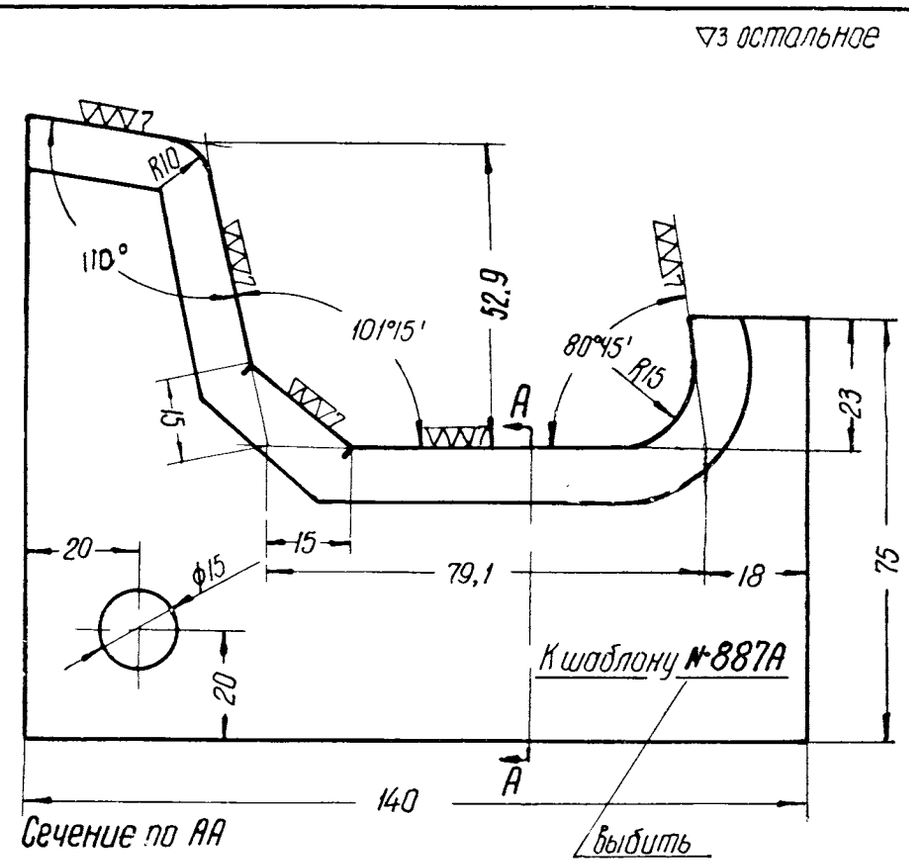
Технические требования

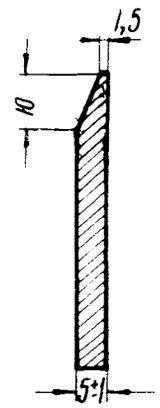
1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Рабочий контур шаблона принимать по контршаблону черт. №903А.
4. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Шаблон	0,41	Ст.3	380-57

Шаблон для проверки высоты носка большого зуба

Черт. № 887А





по 7 классу точности ОСТ 1010.

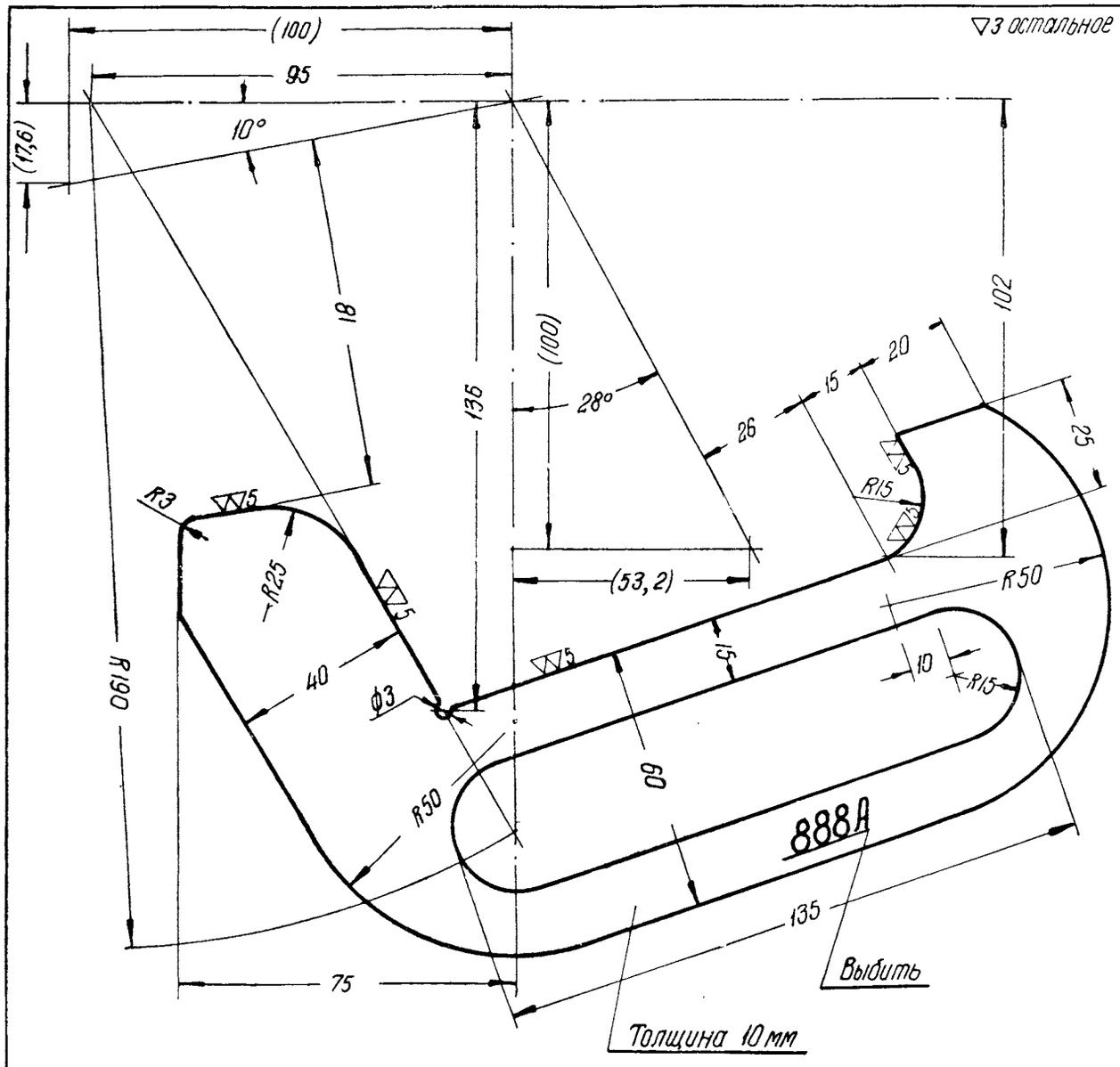
Технические требования

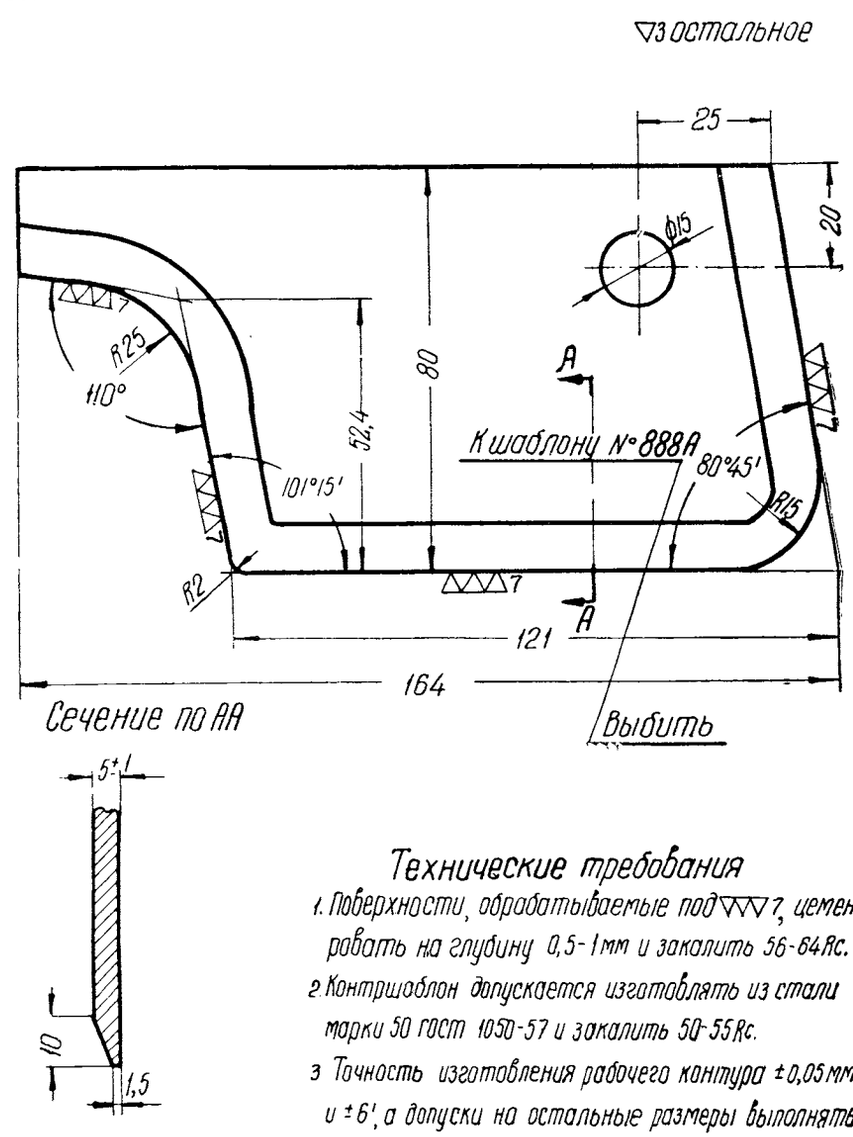
1. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽▽7, цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Точность изготовления рабочего контура ±0,05мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Контршаблон	0,38	Ст 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки высоты носка большого зуба (по черт. №887А)

Черт. № 903А





Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Рабочий контур шаблона принимать по контршаблону черт №904А
4. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

Примечание. Размеры в скобках являются контрольными

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	гост
—	Шаблон	0,69	Ст. 3	380-57

Шаблон для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба

Черт. № 888А

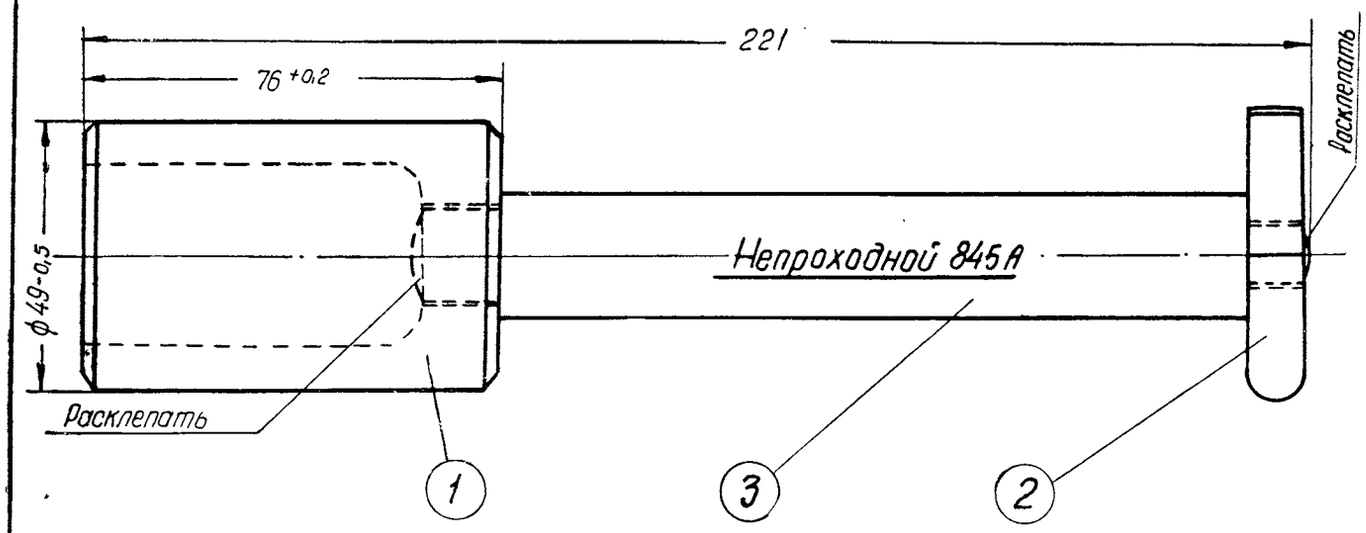
Технические требования

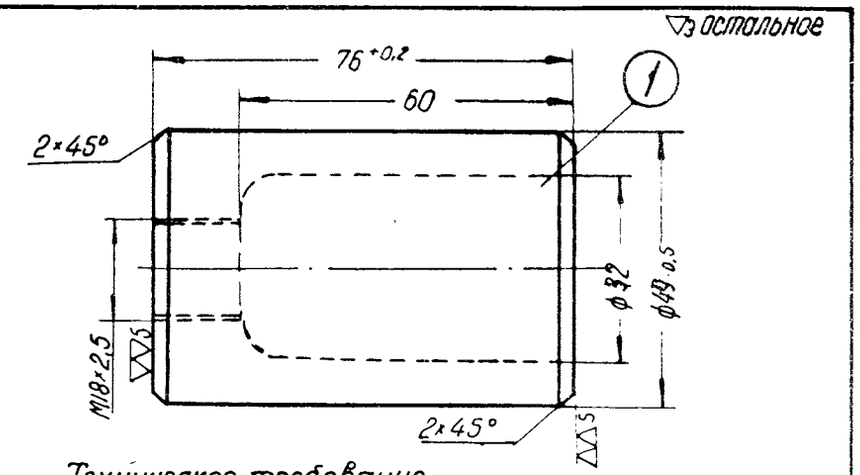
1. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽▽7, цементировать на глубину 0,5-1 мм и закалить 56-64 Rc.
2. Контршаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
3. Точность изготовления рабочего контура ±0,05 мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	гост
—	Контршаблон	0,436	Ст. 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки ширины тяговой поверхности малого зуба (по черт. № 888А)

Черт. № 904А



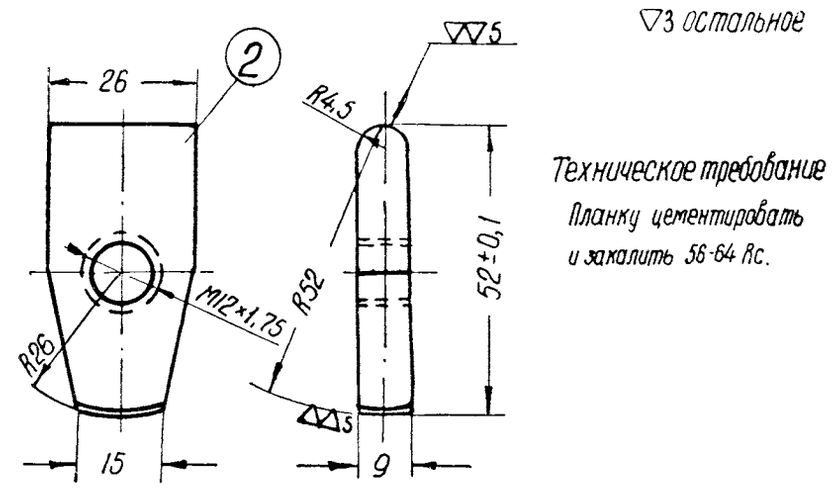


Техническое требование

Валик цементировать и закалить 56-64 Rc.

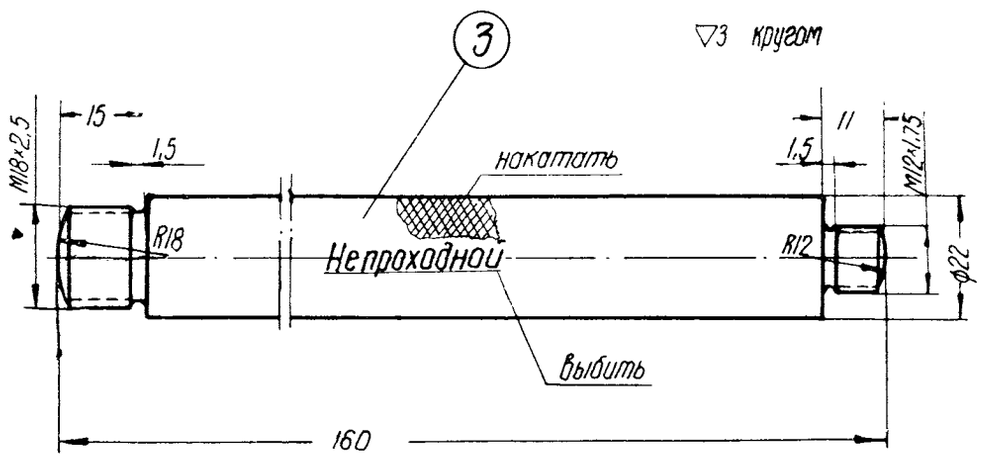
Технические требования

1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.



Техническое требование

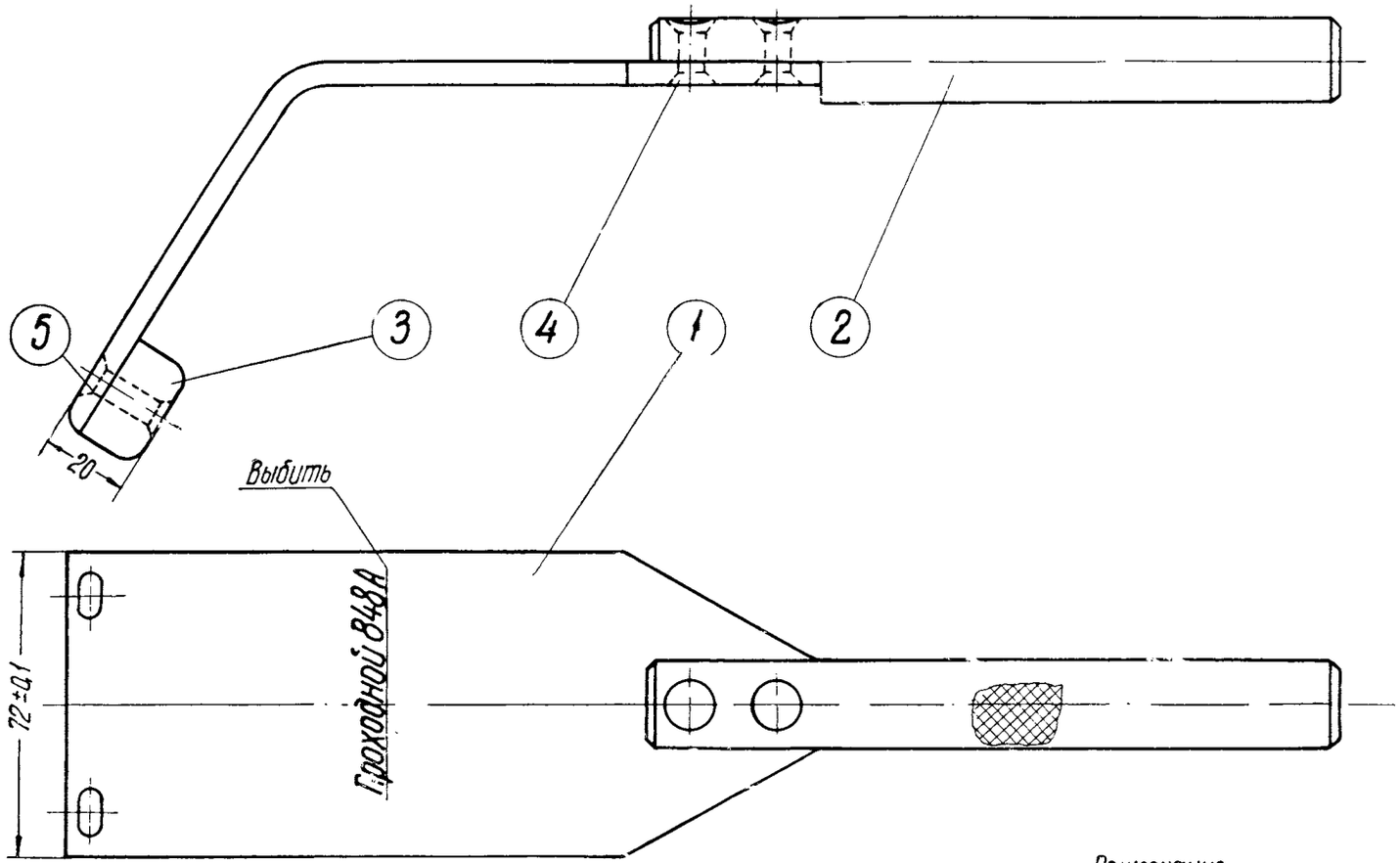
Планку цементировать и закалить 56-64 Rc.

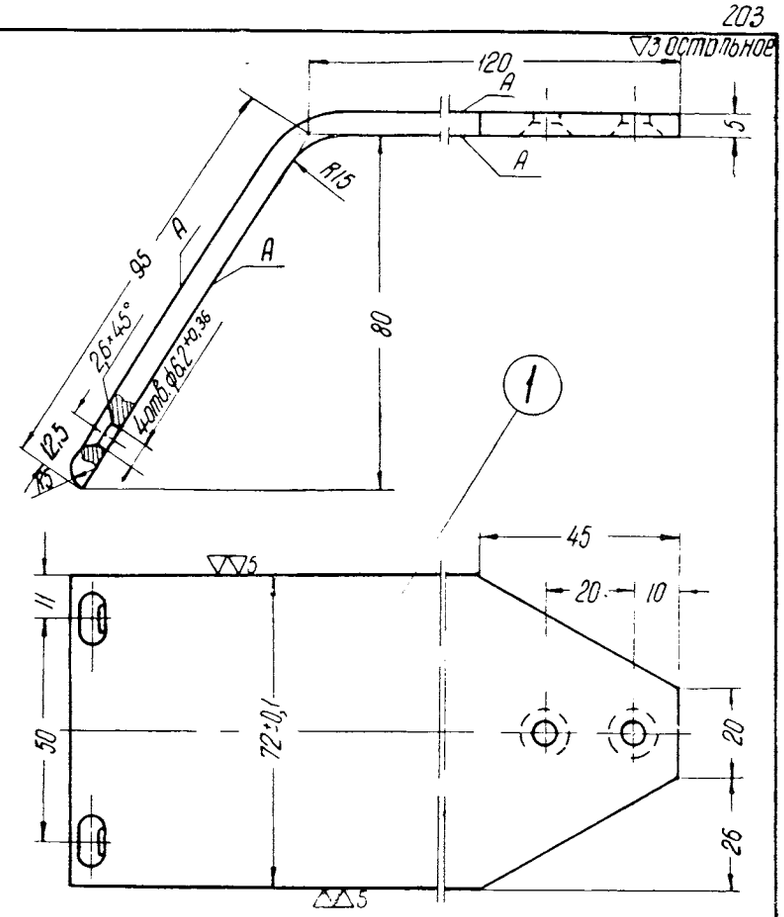


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или госта
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Валик	1	0,22	0,22	Ст. 3	380-57	845 А/1
2	Планка	1	0,075	0,075	Ст. 3	380-57	845 А/2
3	Рукоятка	1	0,43	0,43	Ст. 3	380-57	845 А/3

Шаблон непроходной для проверки ширины кармана корпуса

Черт. № 845А





Технические требования

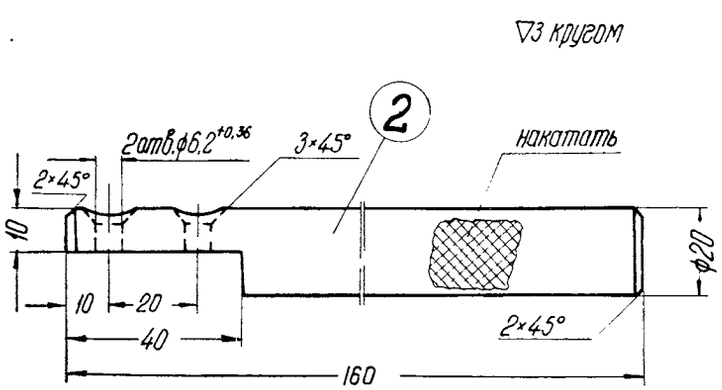
1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

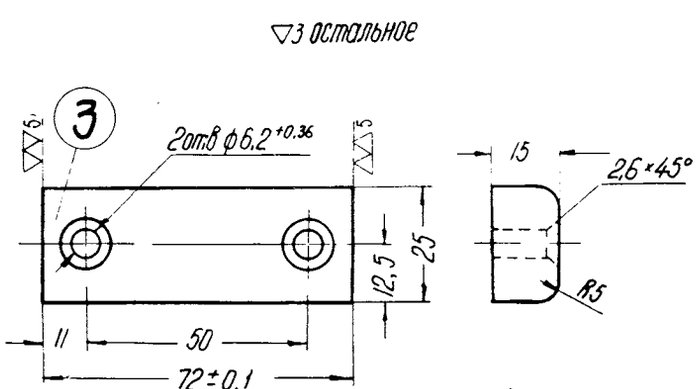
Примечание

По данному чертежу изготовлять шаблон № 848 р, применяемый при ремонте автосцепки

Технические требования

1. Полосу цементировать и закалить 56-64 Rc
2. На поверхностях А допускается оставлять вмятины от гибки и правки.





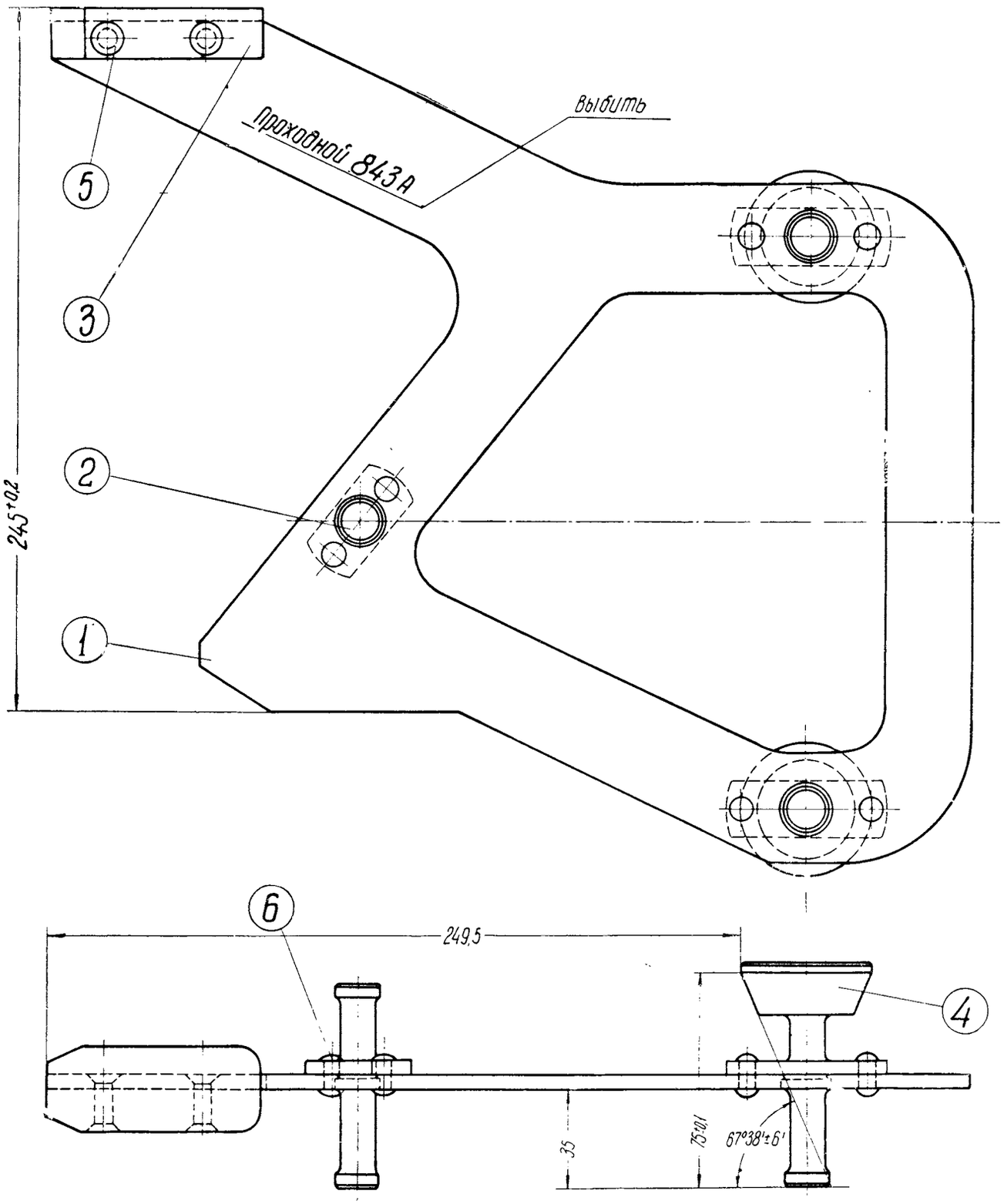
Техническое требование

Наделку цементировать и закалить 56-64 Rc.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг 1 шт.	на шабл.	Материал марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Полоса мерительная	1	0,52	0,52	Ст. 3	380-57	848А/3
2	Рукоятка	1	0,34	0,34	Ст. 3	380-57	848А/4
3	Наделка	1	0,2	0,2	Ст. 3	380-57	848А/1
4	Заклепка 6×20	2	0,0055	0,011	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
5	Заклепка 6×24	2	0,0059	0,012	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон проходной для проверки ширины кармана корпуса

Черт № 848А



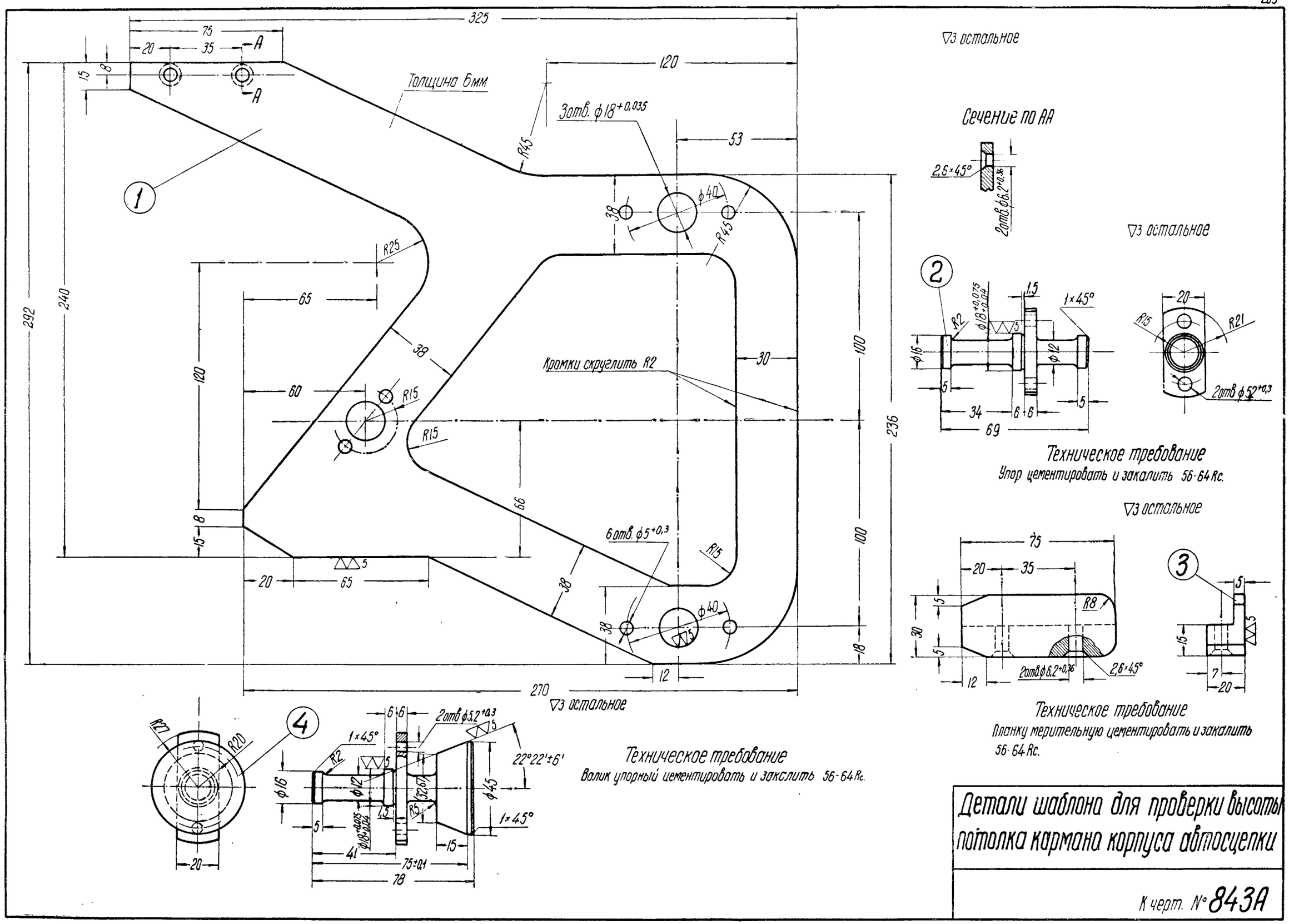
Технические требования

1. Детали, требующие термическую обработку, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретическ. вес в кг. 1 шт.	Теоретическ. вес в кг. на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	1,37	1,37	Ст. 3	380-57	843А/1
2	Упор	1	0,105	0,105	Ст. 3	380-57	843А/2
3	Планка мерительная	1	0,2	0,2	Ст. 3	380-57	843А/3
4	Валик упорный	2	0,248	0,496	Ст. 3	380-57	843А/5
5	Заклепка 6×24	2	0,006	0,012	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
6	Заклепка 5×18	6	0,0035	0,021	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

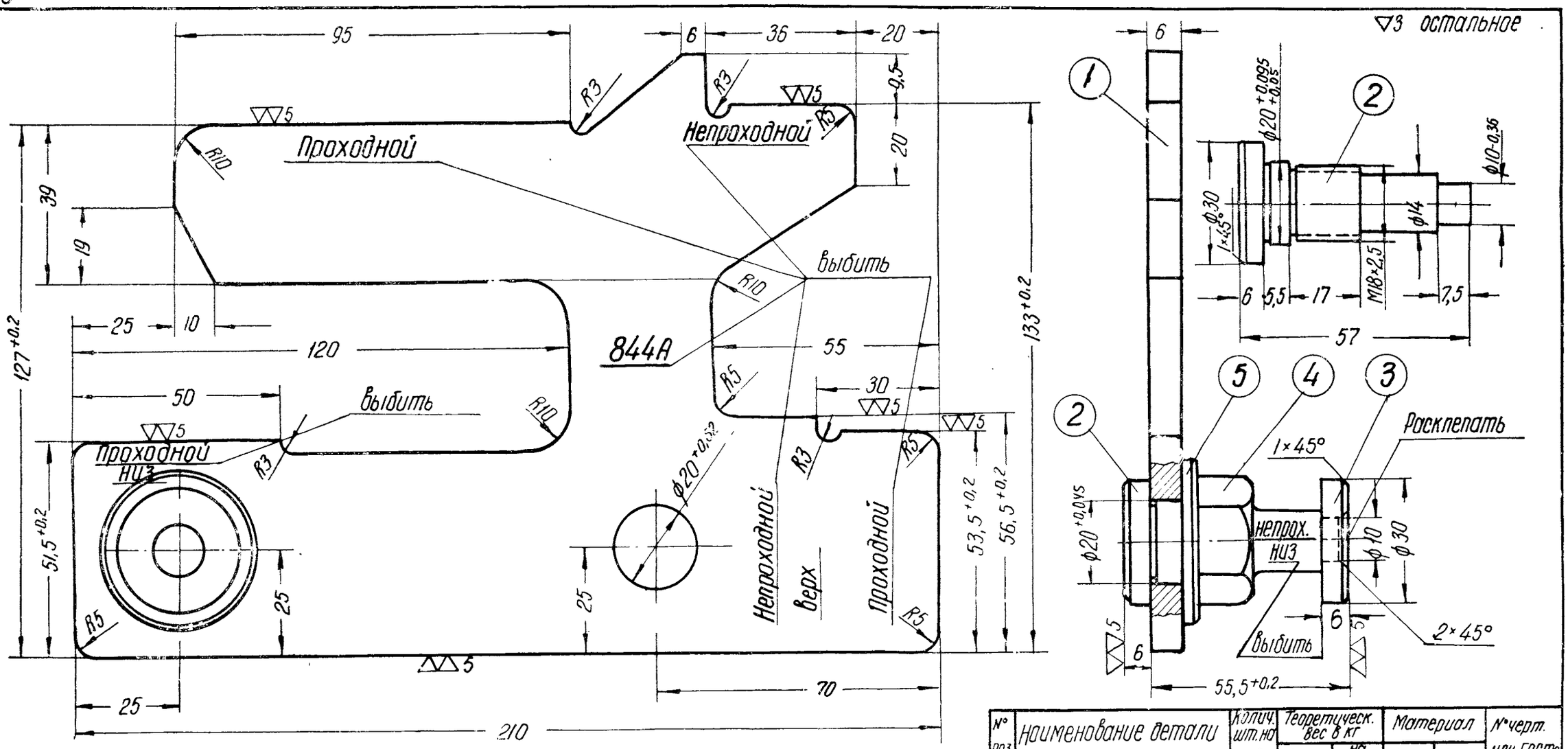
Шаблон проходной для проверки высоты потолка кармана корпуса автосцепки

Черт. № 843А



Детали шаблона для проверки высоты потолка кармана корпуса автосцепки

К черт. № 843А



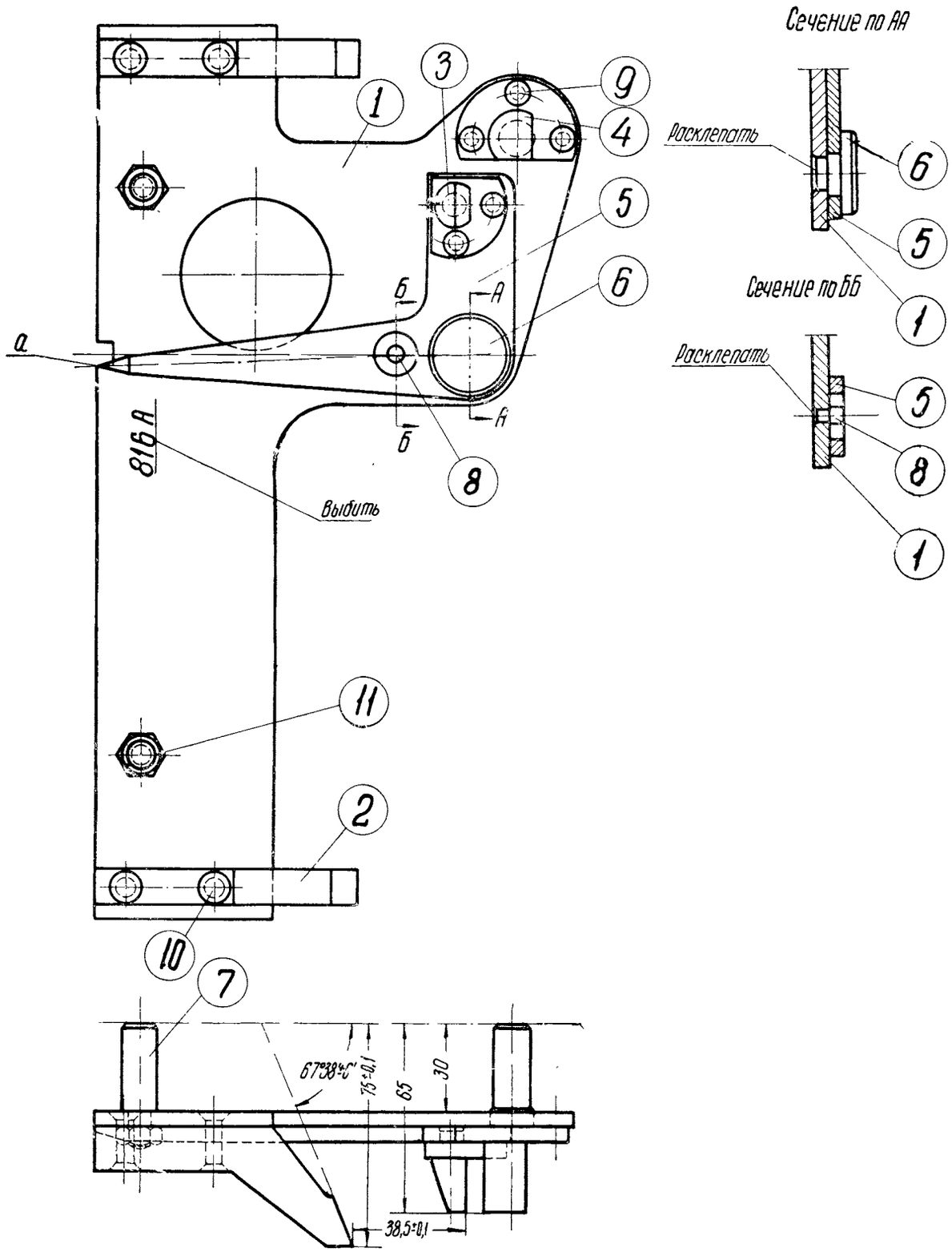
№ поз	Наименование детали	Количч. шт. на шабл.	Теоретическ. вес в кг 1 шт	на шабл	Материал Марка	ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Основание	1	0,843	0,843	Ст 3	380-57	—
2	Винт	1	0,09	0,09	Ст.3	380-57	—
3	Шайба	1	0,03	0,03	Ст 3	380-57	—
4	Гайка М18	1	0,03	0,03	Ст. 3	380-57	ГОСТ 2525-51
5	Шайба 18	1	0,015	0,015	Ст. 3	380-57	ГОСТ 6958-54

Технические требования

1. Надписи выбить с обеих сторон основания
2. Детали 1, 2, 3 цементировать и закалить 56-64 Rc
3. Детали 1 и 3 допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
4. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Шаблон для проверки ширины окна для замка и замкодержателя в зеве корпуса

Черт. № 844 А



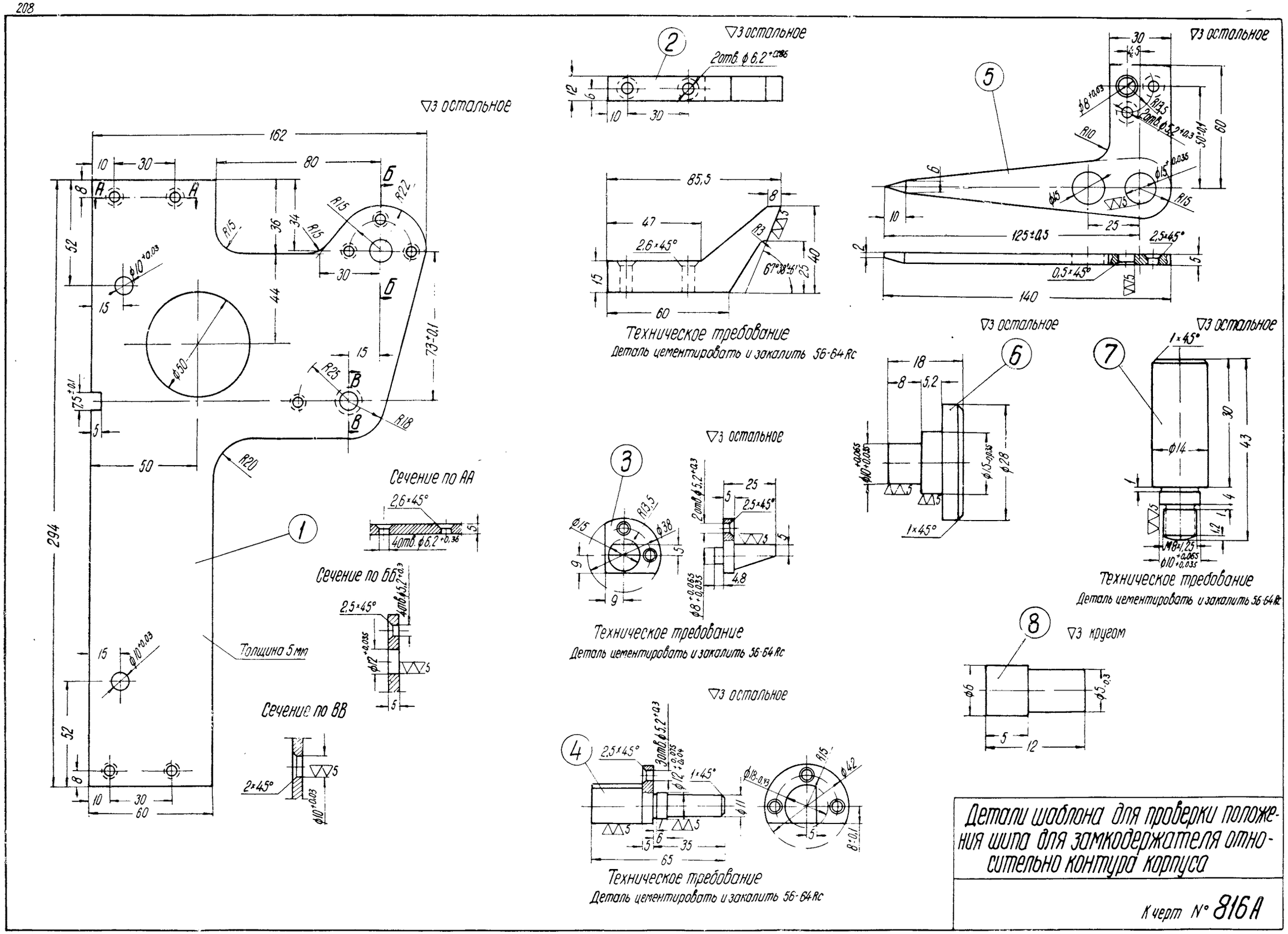
Технические требования

1. Размер 38,5 ±0,1 выдержать при совпадении острия стрелки 5 с кромкой а выреза основания
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.
3. Детали, требующие термической обработки, разрешается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

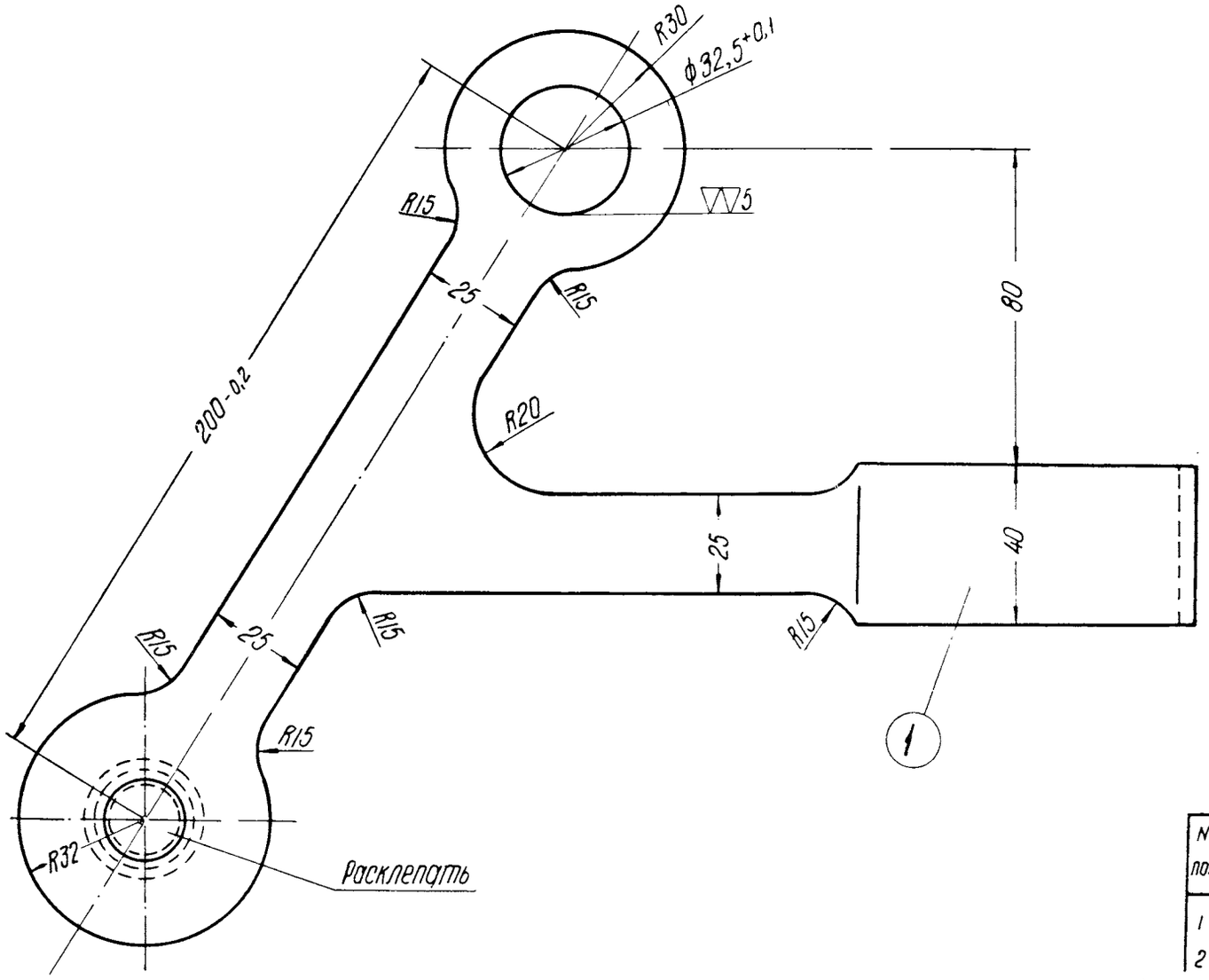
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	0,95	0,95	Ст. 3	380-57	816 А/2
2	Планка	2	0,13	0,26	Ст. 3	380-57	816 А/1
3	Штырь мерительный	1	0,038	0,038	Ст. 3	380-57	816 А/3
4	Штырь опорный	1	0,094	0,094	Ст 3	380-57	816 А/5
5	Стрелка	1	0,19	0,19	50	1050-57	816 А/6
6	Ось	1	0,035	0,035	50	1050-57	816 А/7
7	Опора	2	0,029	0,058	Ст. 3	380-57	816 А/8
8	Ограничитель	1	0,03	0,03	Ст. 3	380-57	816 А/10
9	Заклепка 5×14	5	0,0026	0,013	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
10	Заклепка 6×26	4	0,0064	0,0256	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
11	Гайка М8	2	0,0056	0,0112	Ст 2	380-57	ГОСТ 5927-51

Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса

Черт. № 816 А


▽3 остальное
162
80
294
Толщина 5 мм
Сечение по АА
Сечение по ББ
Сечение по ВВ
Техническое требование
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
Детали шаблона для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса
Чертёж № 816А

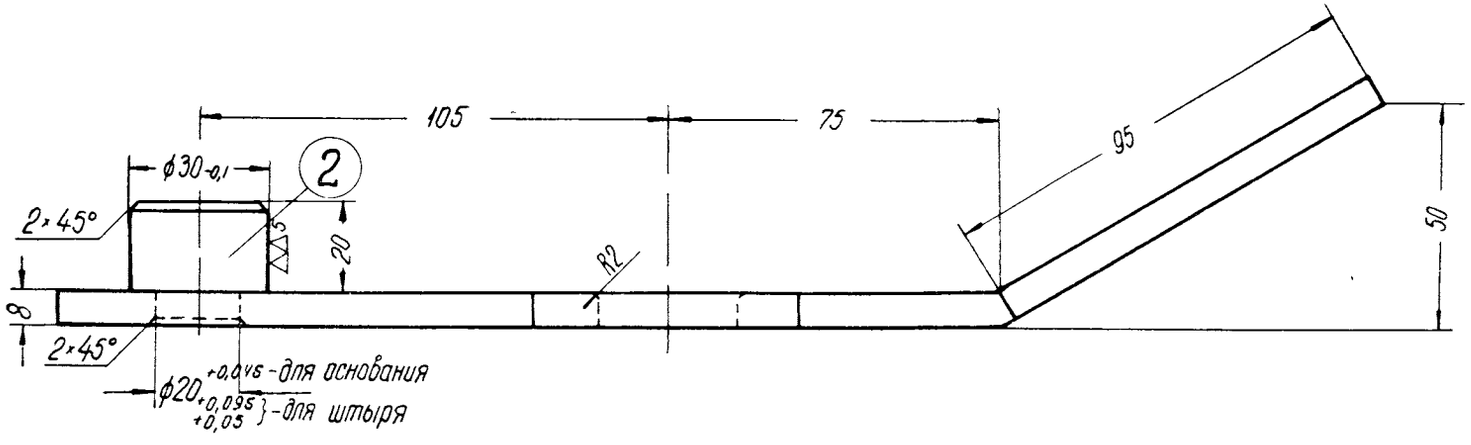
▽3 остальное



Технические требования

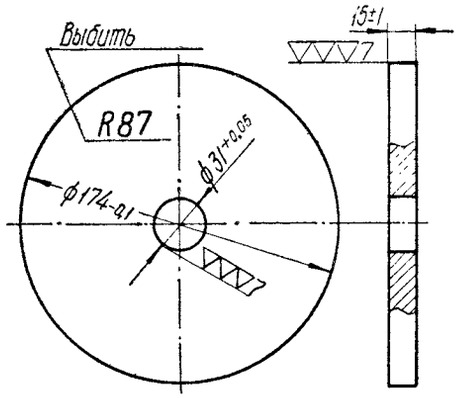
1. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Допускается штырь приваривать к основанию
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на шаблон	марка	ГОСТ
1	Основание	1	1,23	1,23	Ст. 3	380-57
2	Штырь	1	0,11	0,11	Ст. 3	380-57



Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника

Черт. № 823А



▽▽5 остальное

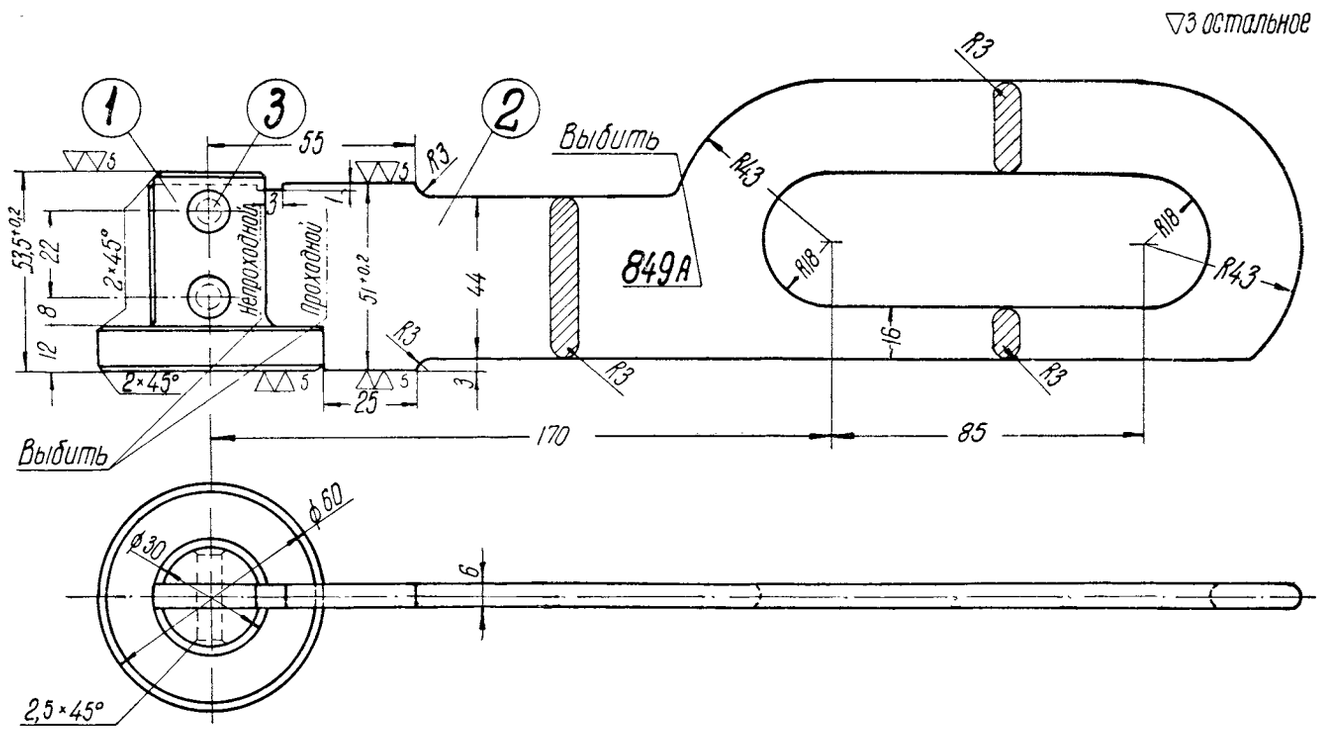
Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 55-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Шаблон	2,7	Ст 3	380-57

Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826А)

Черт № 830А



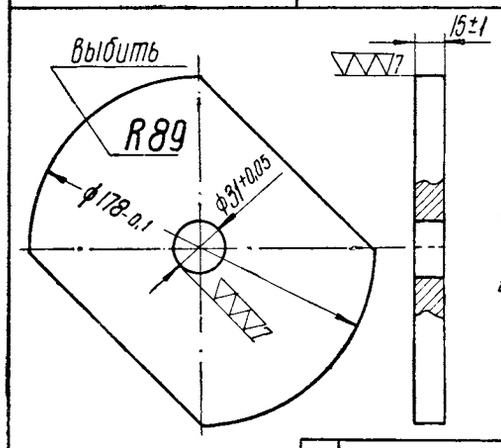
Технические требования

1. Стержень и основание цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Стержень допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Количество шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Стержень	1	0,423	0,423	Ст 3	380-57	—
2	Основание	1	0,67	0,67	Ст 3	380-57	—
3	Заклепка 6×35	2	0,008	0,016	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки высоты шипа для замкодержателя

Черт № 849А



▽▽5 остальное

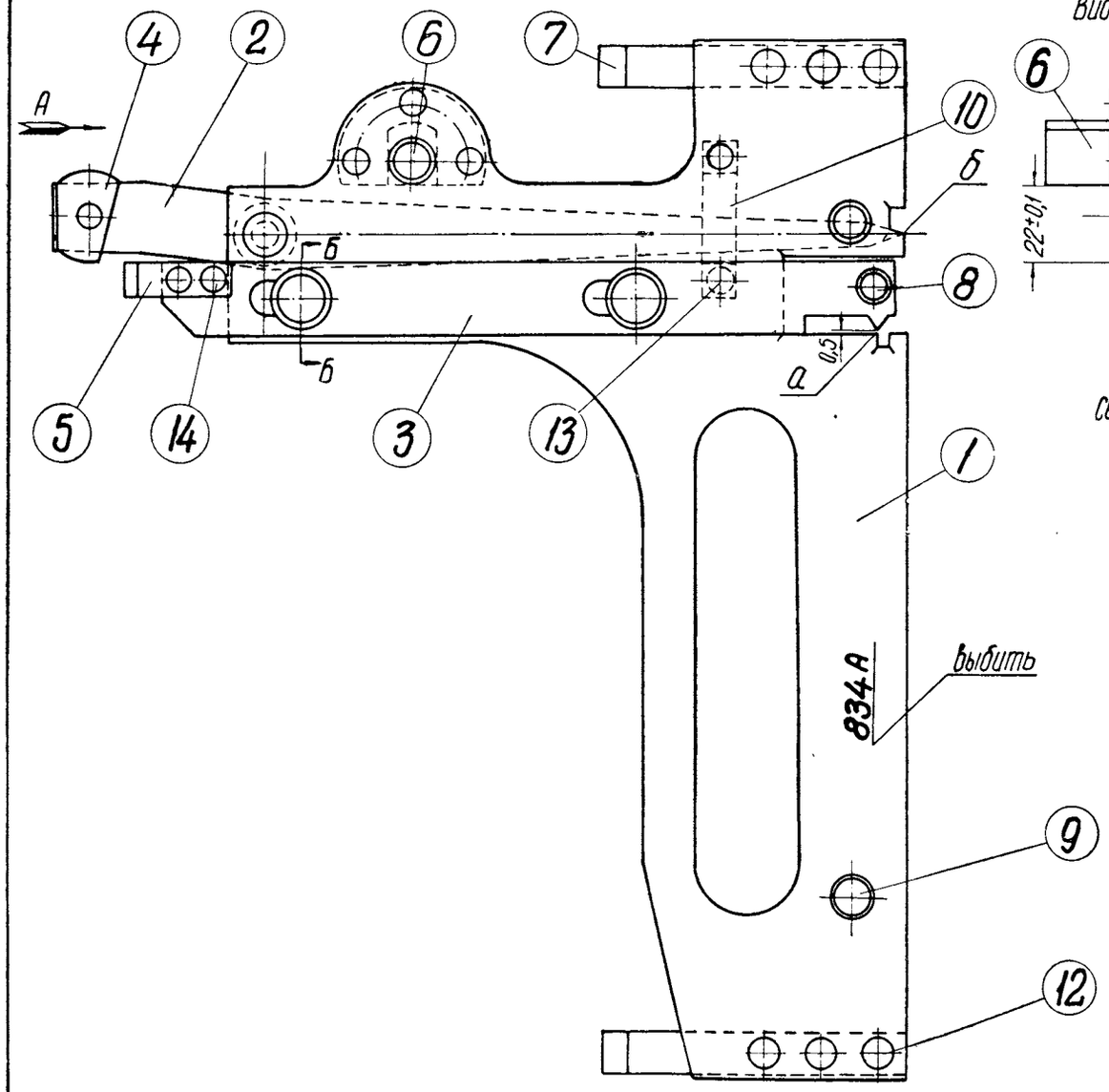
Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

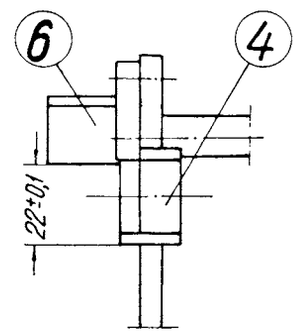
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Шаблон	2,365	Ст. 3	380-57

Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт № 826А)

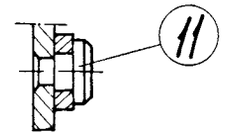
Черт № 825А



Вид по стрелке А



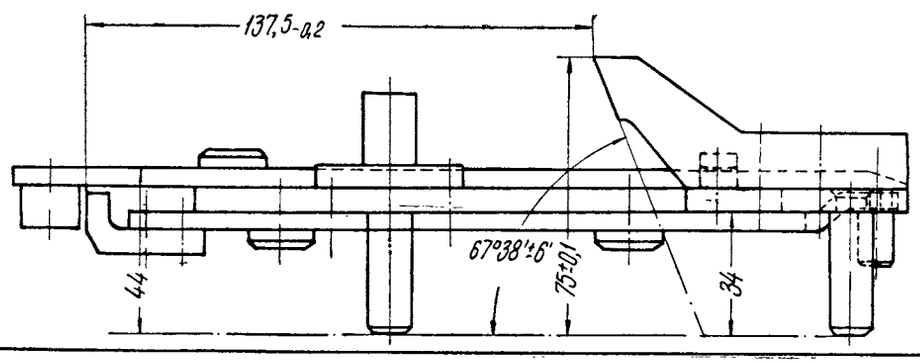
Сечение по ББ



Технические требования

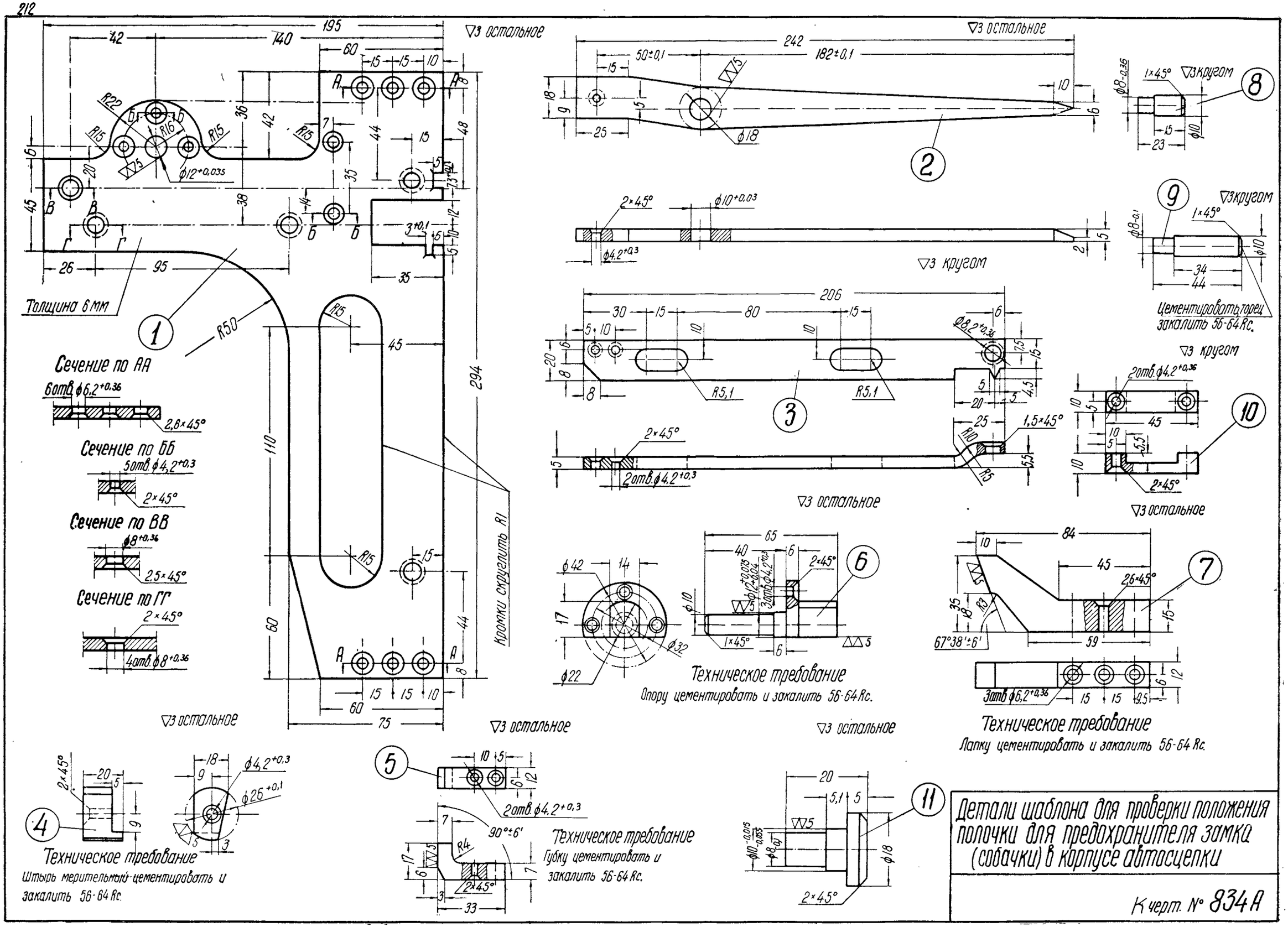
1. Размер 137,5-0,2 выдержать при совпадении острия движка 3 с кромкой а выреза основания 1
2. Размер 22±0,1 выдержать при совпадении острия стрелки 2 с кромкой б выреза основания 1
3. Детали шаблона допускается изготовлять из стали марки Ст3 ГОСТ 1050-57
4. Детали, требующие термической обработки, закалить 50-55 Rc.
5. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретическ. вес в кг 1 шт	Теоретическ. вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	1,06	1,06	Ст. 3	380-57	834 А/10
2	Стрелка	1	0,14	0,14	Ст. 3	380-57	834 А/2
3	Движок	1	0,136	0,136	Ст 3	380-57	834 А/12
4	Штырь мерительный	1	0,059	0,059	Ст. 3	380-57	834 А/1
5	Губка	1	0,023	0,023	Ст. 3	380-57	834 А/13
6	Опора	1	0,1	0,1	Ст. 3	380-57	834 А/5
7	Лапка	2	0,12	0,24	Ст. 3	380-57	834 А/6
8	Рукоятка	1	0,012	0,012	Ст. 3	380-57	834 А/9
9	Штырь опорный	2	0,025	0,05	Ст. 3	380-57	834 А/11
10	Скоба	1	0,019	0,019	Ст. 3	380-57	834 А/14
11	Валик	3	0,017	0,051	50	1050-57	834 А/3
12	Заклепка 6×26	6	0,0064	0,038	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
13	Заклепка 4×20	3	0,0022	0,0066	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
14	Заклепка 4×16	5	0,0018	0,009	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41



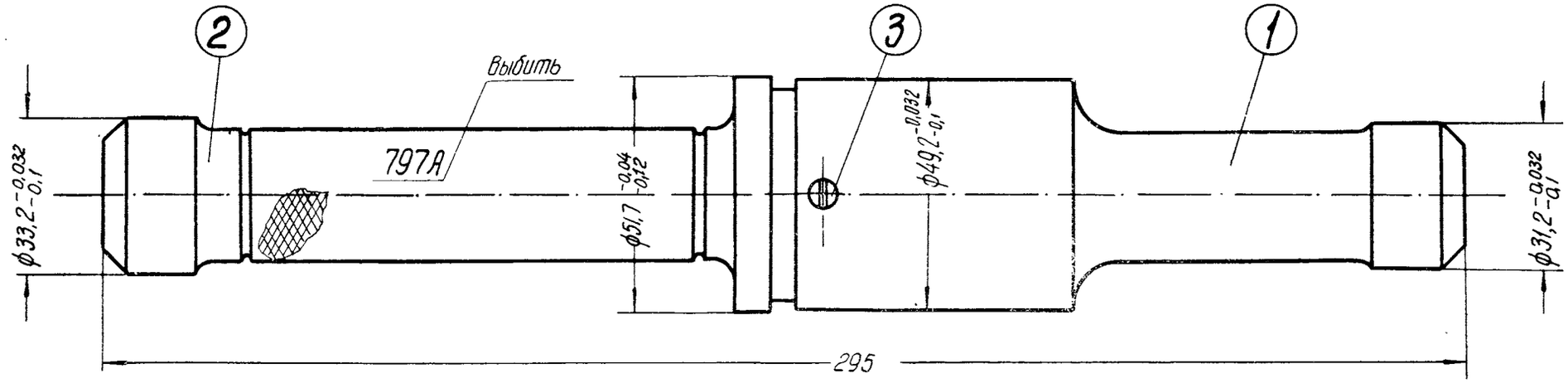
Шаблон для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки

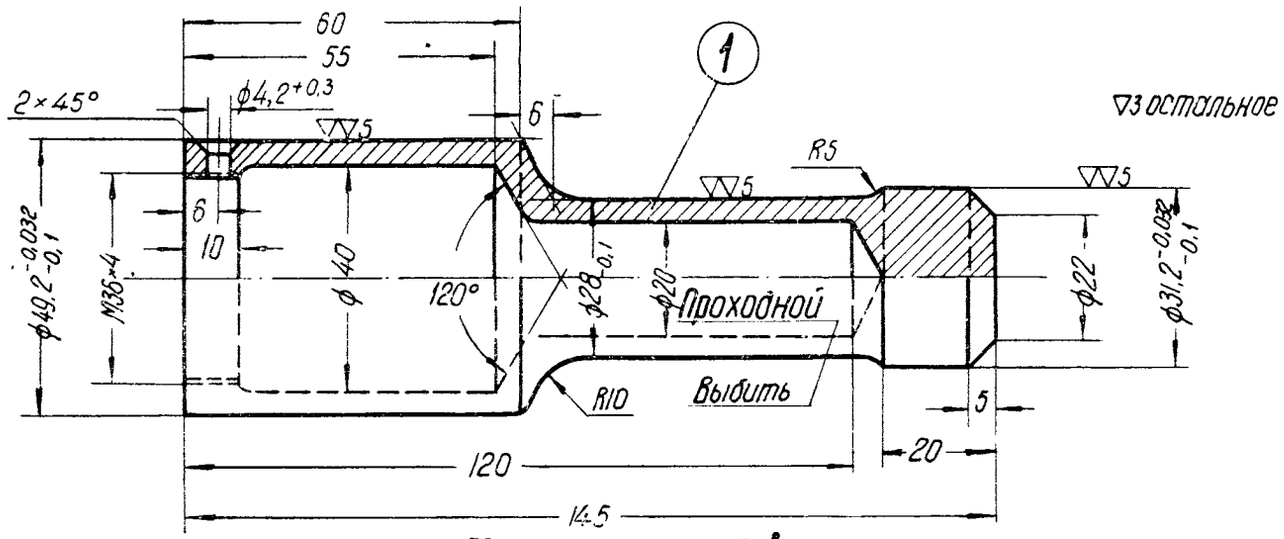
Черт. № 834 А



Детали шаблона для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки

К черт. № 834А





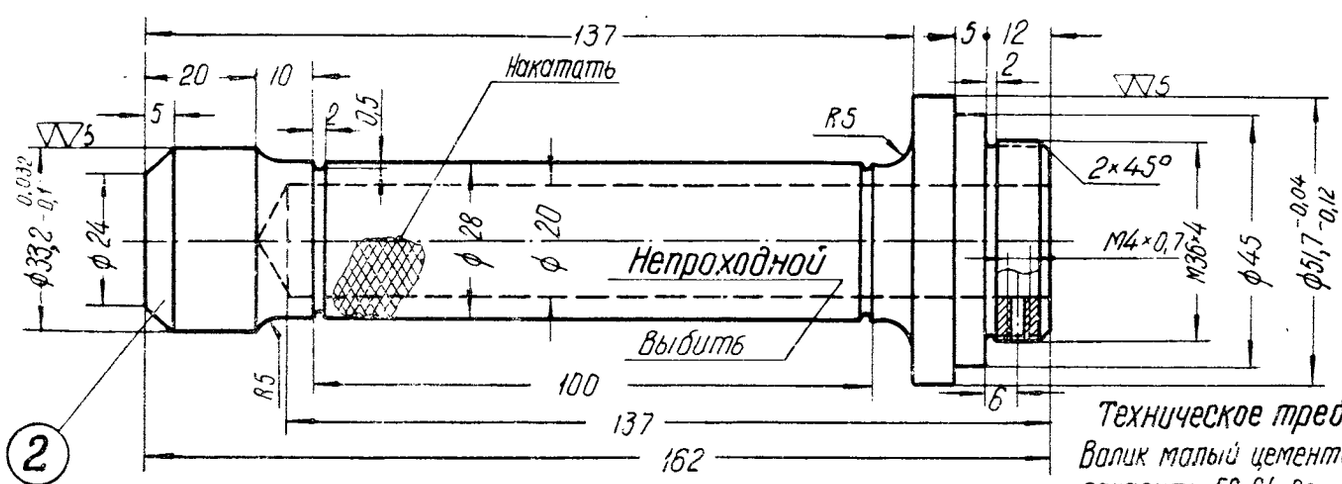
Технические требования

1. Детали шаблона допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Техническое требование

Валик цементировать и закалить 56-64 Rc

▽3 остальное



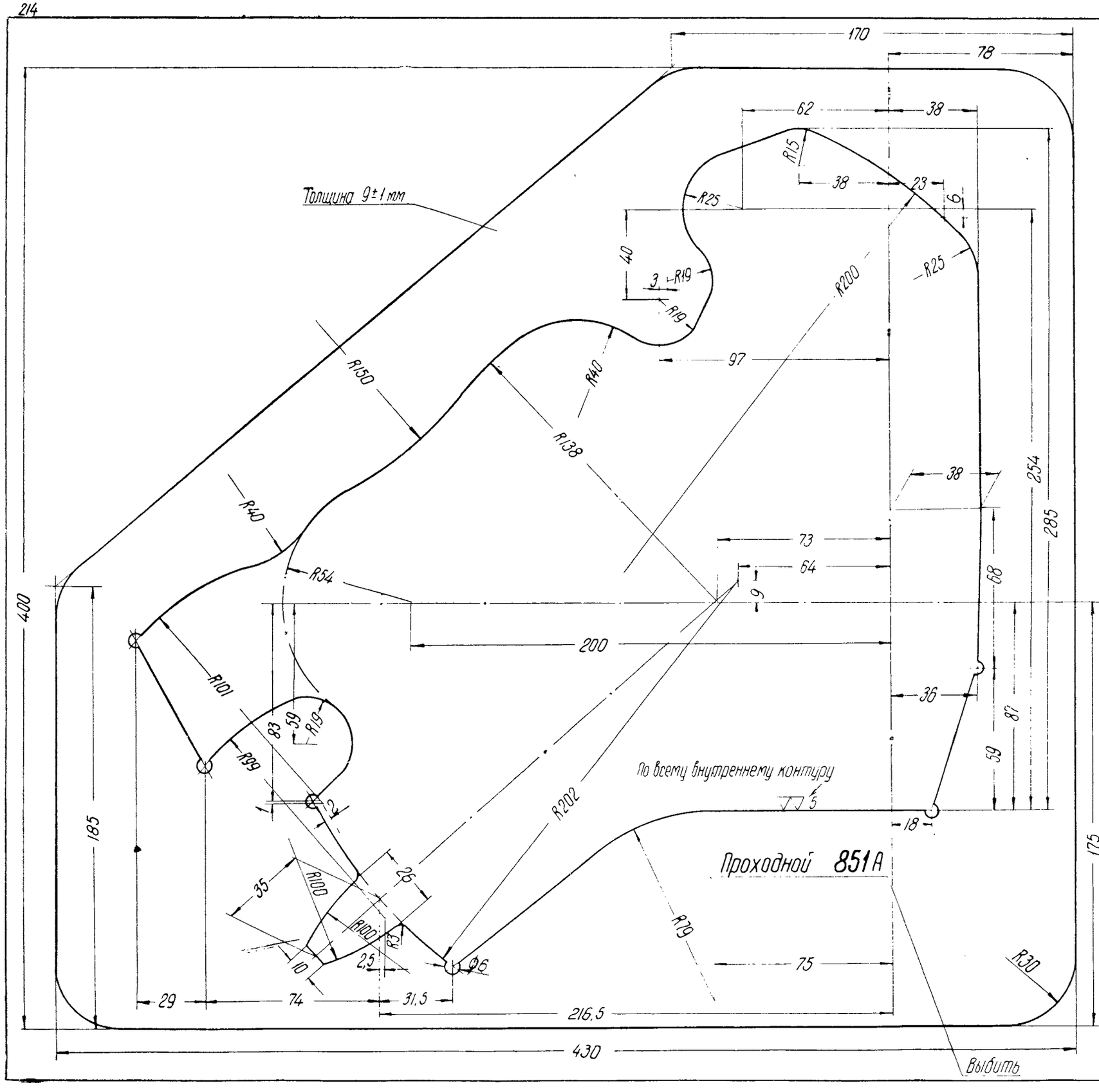
Техническое требование

Валик малый цементировать и закалить 56-64 Rc

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ черт. или ГОСТ
			1 шт.	на шабл.	Марка	ГОСТ	
1	Валик	1	0,64	0,64	Ст. 3	380-57	797 А/1
2	Валик малый	1	0,6	0,6	Ст. 3	380-57	797 А/2
3	Винт М4×12	1	0,0011	0,0011	Ст 3	380-57	ГОСТ В-1473-42

Шаблон для проверки диаметров и соосности отверстий для валика подъемника в корпусе автосцепки

Черт. № 797А



▽3 остальное

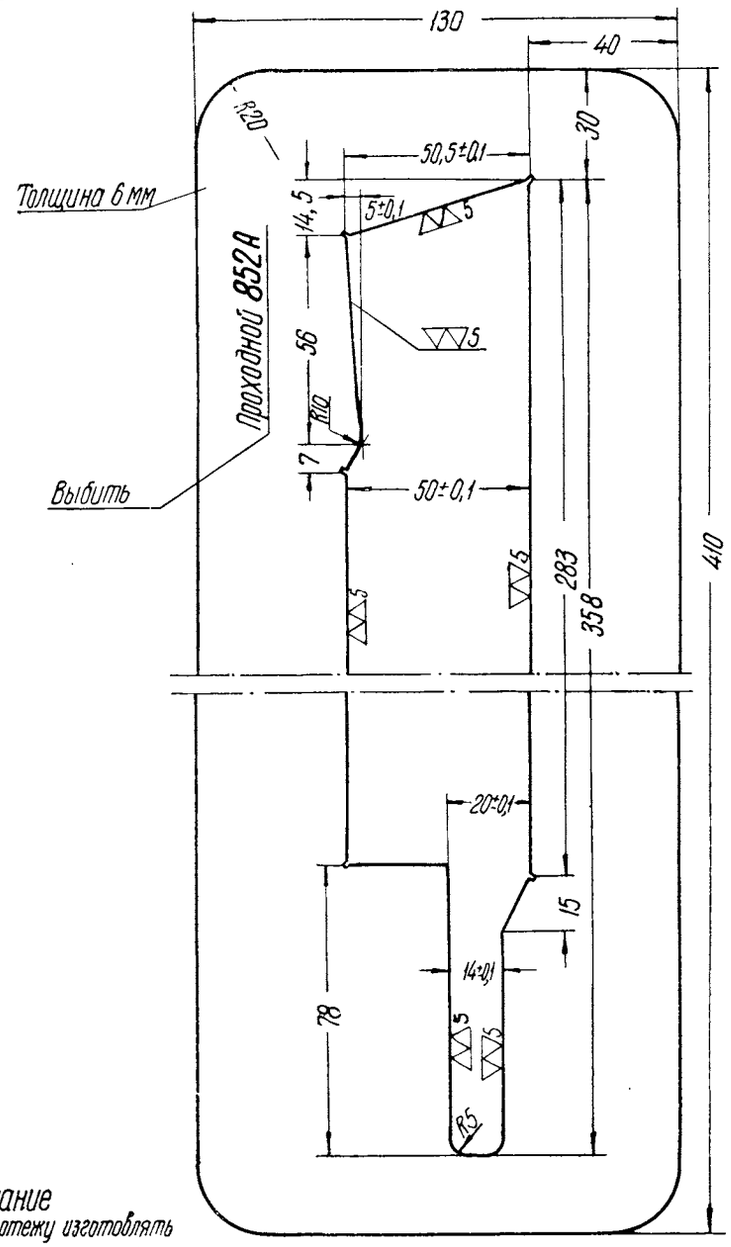
Технические требования

1. Внутренний контур шаблона цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
3. Рабочий контур шаблона выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	ГОСТ
—	Шаблон	5,3	Ст.3	380-57

Шаблон проходной для проверки внешнего контура замка

Черт. № 851А



▽3 остальное

Примечание

По данному чертежу изготовлять шаблон №852 р, применяемый при ремонте автосцепки.

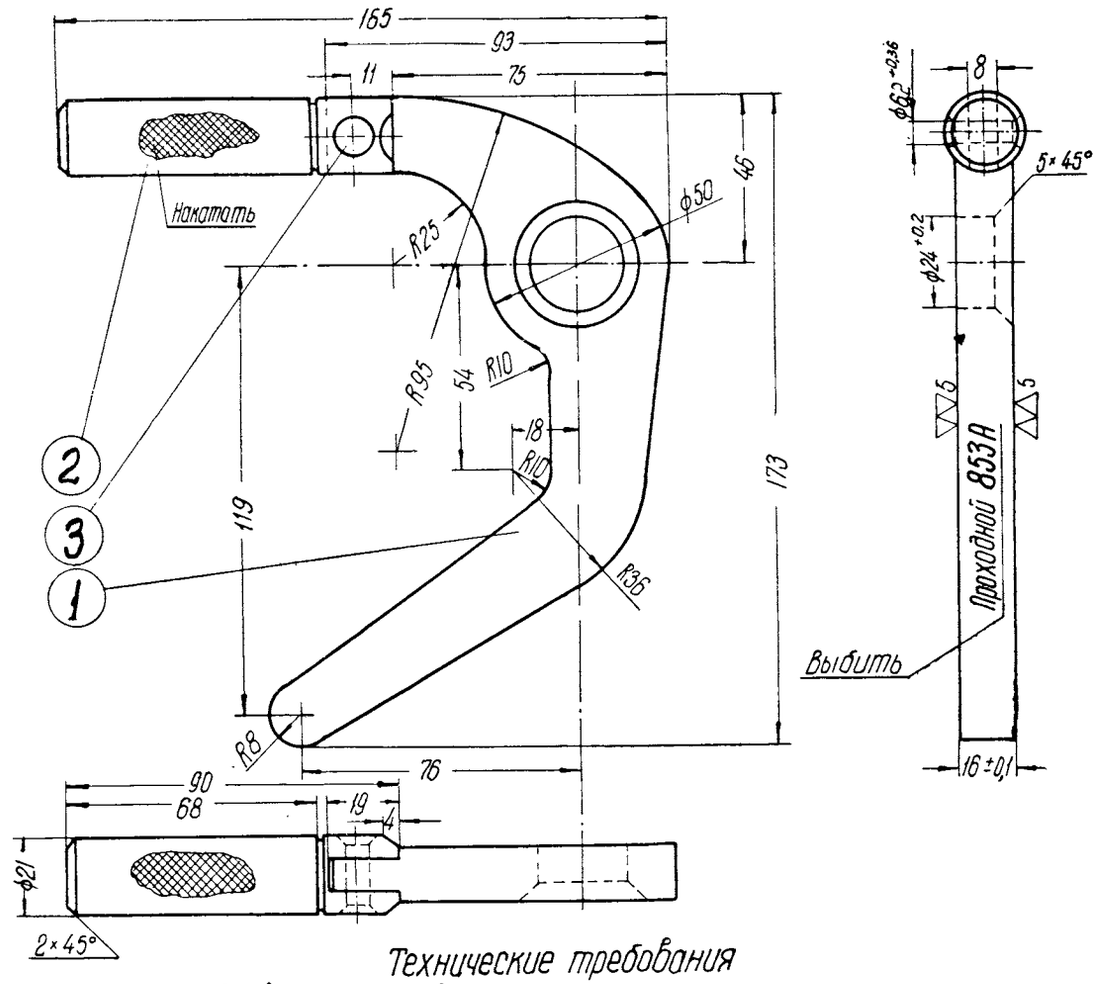
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1шт	Материал		№ чертежа или ГОСТа
			Марка	ГОСТ	
—	Шаблон	1,483	Ст 3	380-57	852 А

Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Шаблон проходной для проверки толщины замка

Черт. № 852А



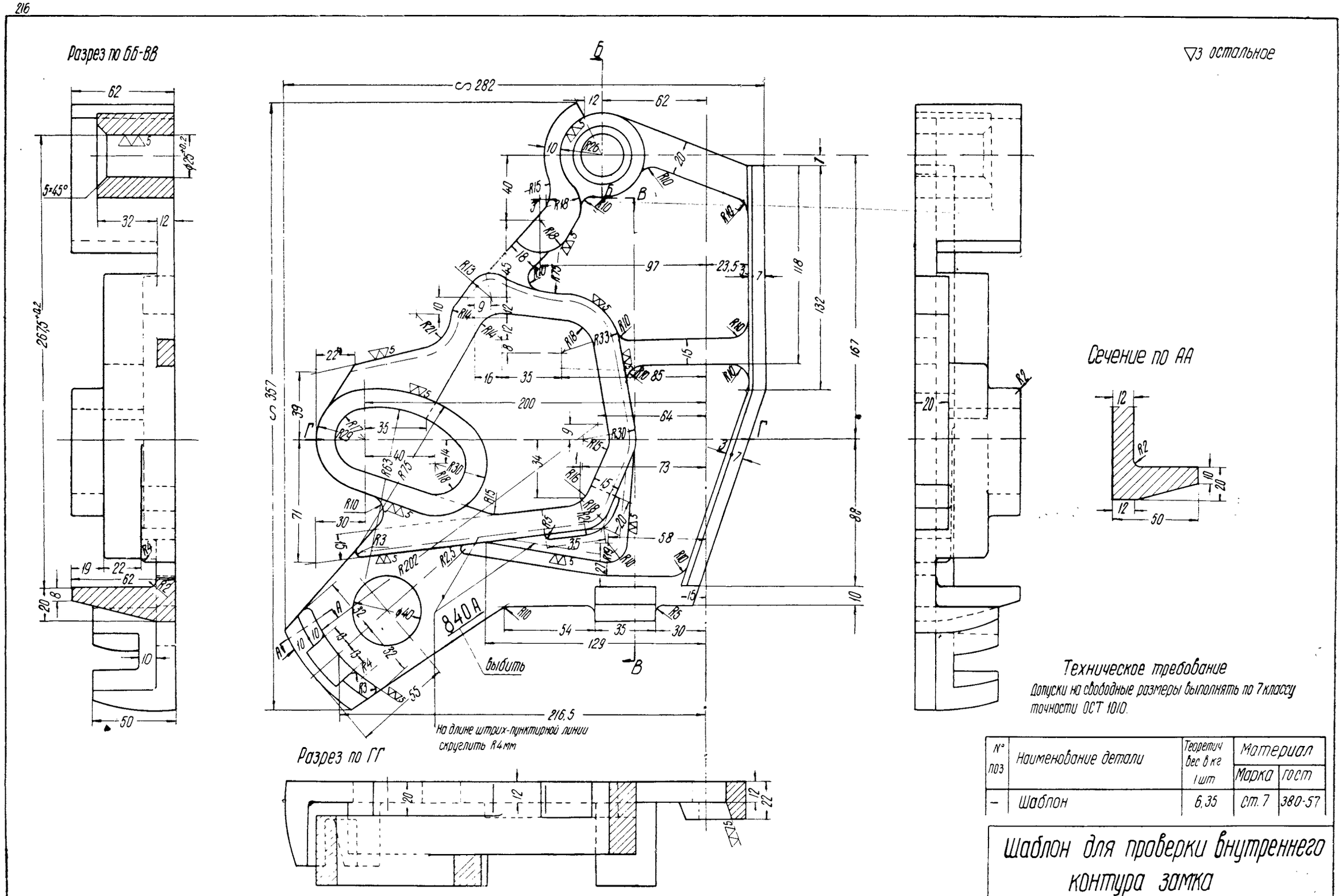
Технические требования

1. Основание цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Основание допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Кол. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	0,665	0,665	Ст 3	380-57	—
2	Ручка	1	0,2	0,2	Ст. 3	380-57	—
3	Заклепка 6×24	1	0,006	0,006	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон проходной для проверки ширины паза замка

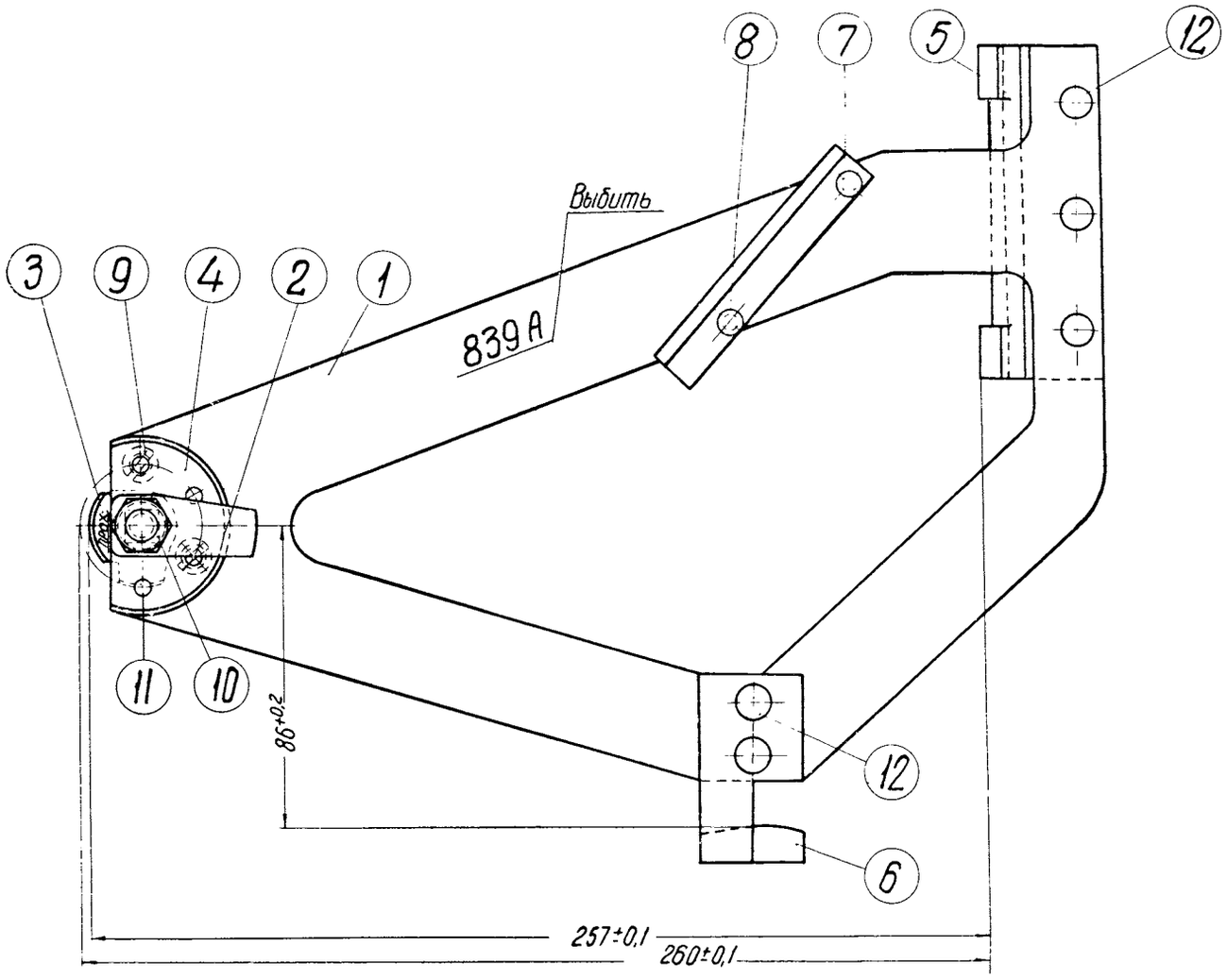
Черт. № 853А

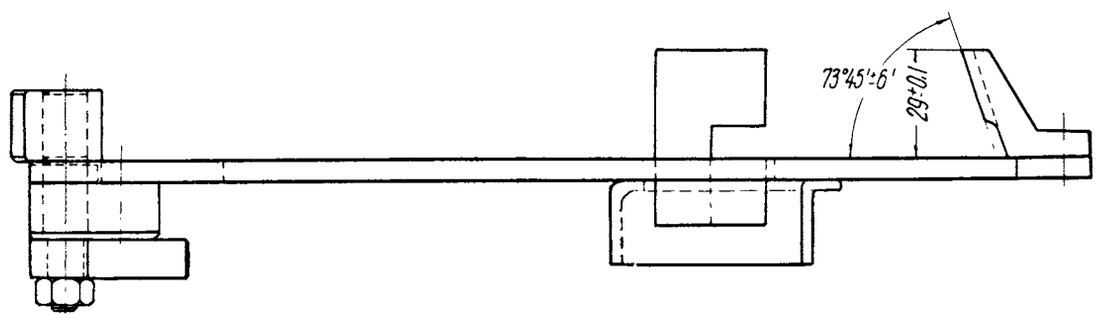


№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	6,35	Ст. 7	380-57

Шаблон для проверки внутреннего контура замка

Черт № 840А





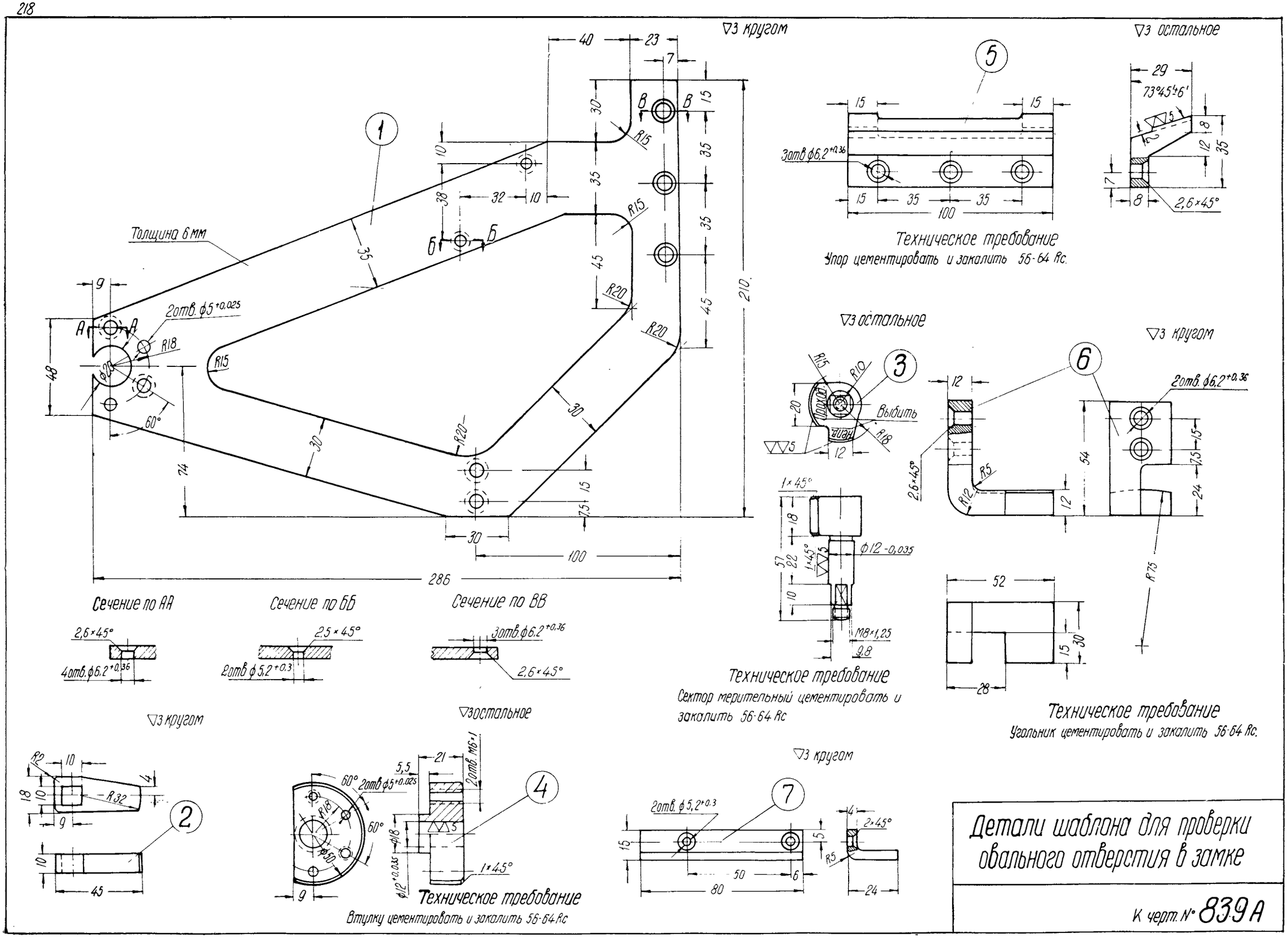
Технические требования

1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55Rc.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	1,39	1,39	Ст. 3	380-57	839А/7
2	Рукоятка	1	0,044	0,044	Ст. 3	380-57	839А/6
3	Сектор мерительный	1	0,1	0,1	Ст. 3	380-57	839А/3
4	Втулка	1	0,156	0,156	Ст. 3	380-57	839А/5
5	Упор	1	0,313	0,313	Ст. 3	380-57	839А/10
6	Угольник	1	0,19	0,19	Ст. 3	380-57	839А/12
7	Ручка	1	0,085	0,085	Ст. 3	380-57	839А/9
8	Заклепка 5×16	2	0,0029	0,0058	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
9	Винт 6×18	2	0,0037	0,0074	Ст. 3	380-57	ГОСТ 8-1473-42
10	Гайка М8	1	0,0056	0,0056	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5927-51
11	Штифт 5Пр 13×18	2	0,0029	0,0058	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
12	Заклепка 6×18	5	0,0046	0,023	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

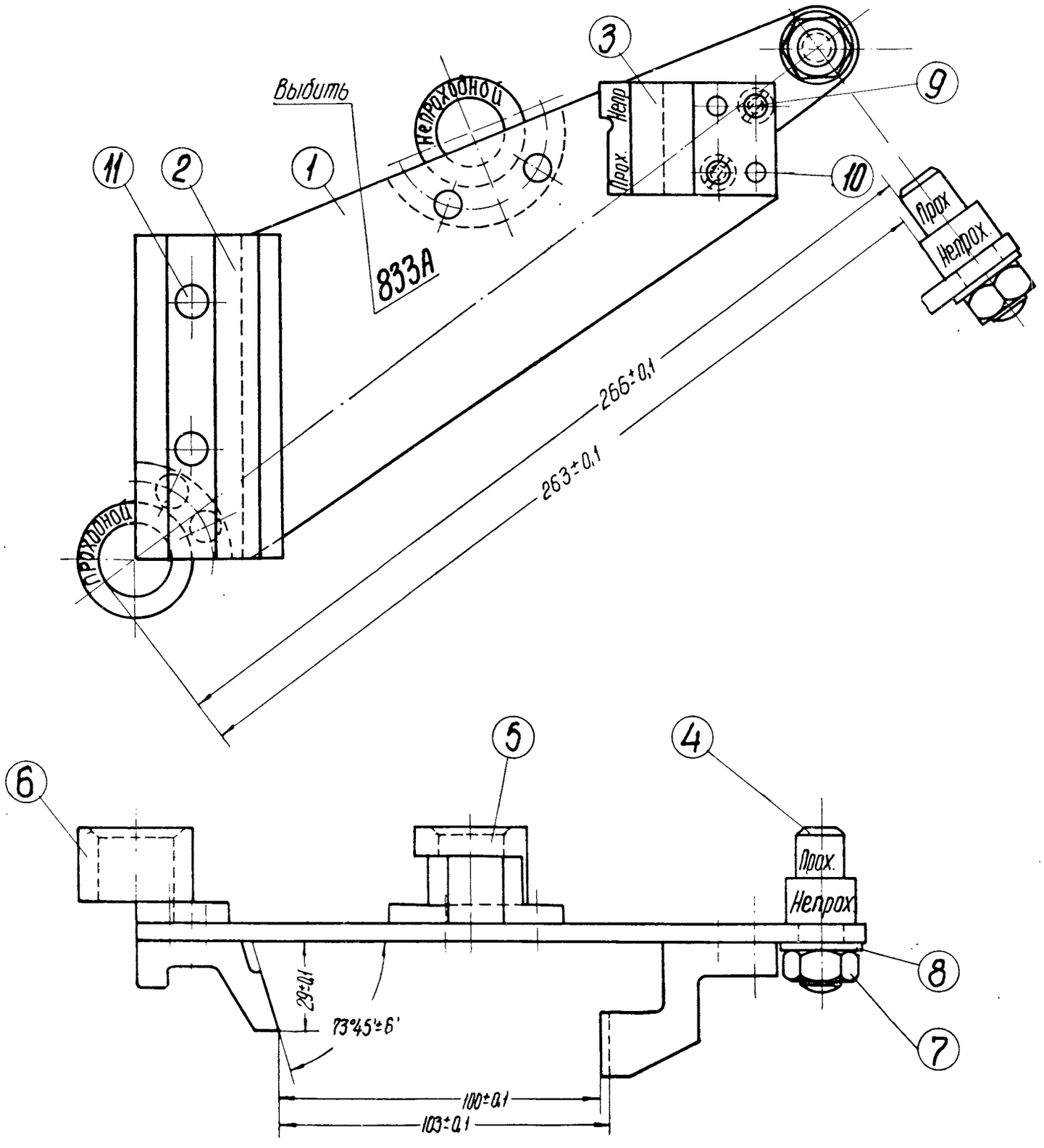
Шаблон для проверки овального отверстия в замке

Черт. № 839А



Детали шаблона для проверки овального отверстия в замке

К черт. № 839А



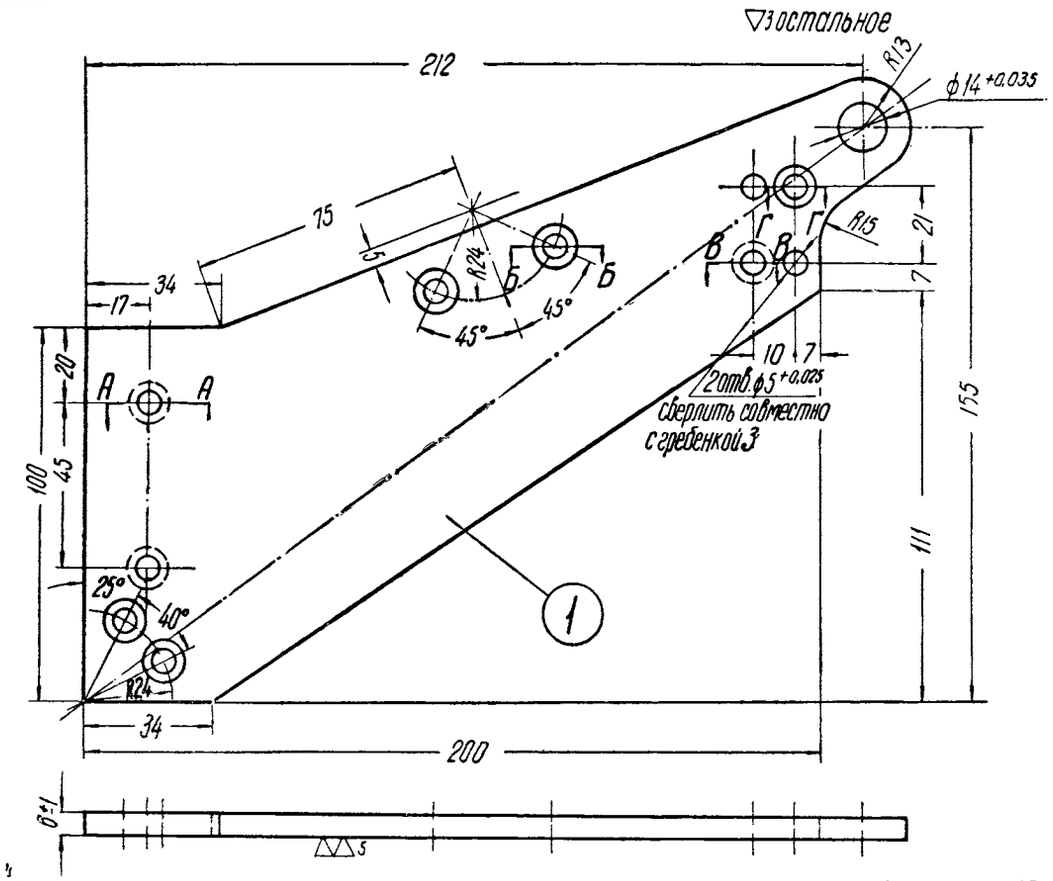
Технические требования

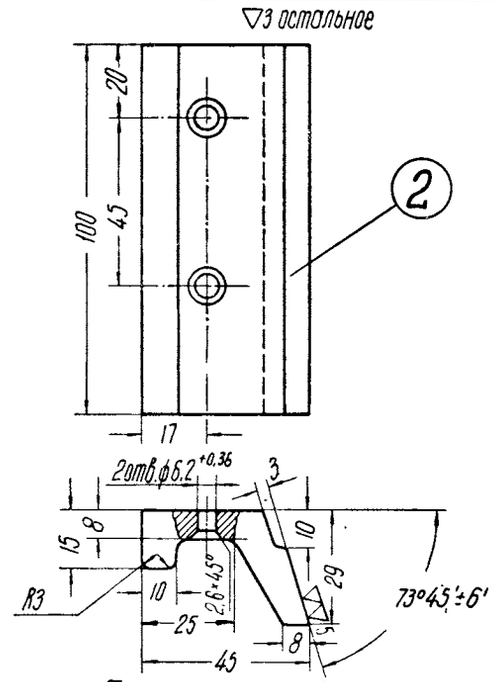
1. Допускается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и заколить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг 1 шт.	Теоретический вес в кг на шабл.	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	0,759	0,759	Ст. 3	380-57	833 А/3
2	Угольник	1	0,463	0,463	Ст. 3	380-57	833 А/2
3	Гребенка	1	0,26	0,26	Ст. 3	380-57	833 А/4
4	Штырь мерительный	1	0,09	0,09	Ст 3	380-57	833 А/7
5	Стакан непроходной	1	0,092	0,092	Ст 3	380-57	833 А/8
6	Стакан проходной	1	0,17	0,17	Ст. 3	380-57	833 А/9
7	Гайка М12	1	0,016	0,016	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5927-51
8	Шайба 12	2	0,005	0,01	Ст. 3	380-57	ГОСТ 6959-54
9	Винт М6×15	2	0,0032	0,0064	Ст. 3	380-57	ГОСТ 8-1473-42
10	Штифт 5Пр13×15	2	0,0025	0,005	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
11	Заклепка 6×18	6	0,0046	0,0276	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

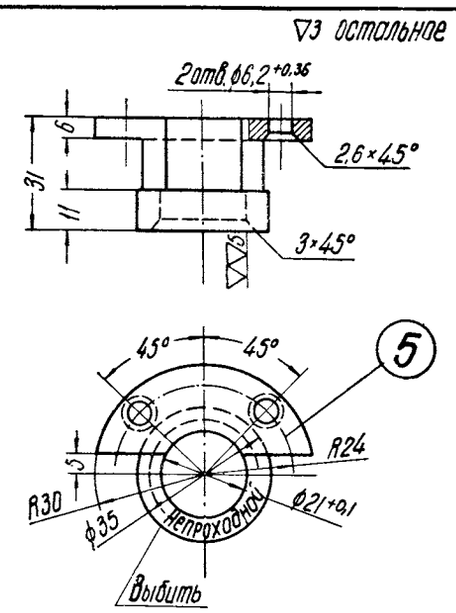
Шаблон для проверки шипа замка

Черт. № 833А

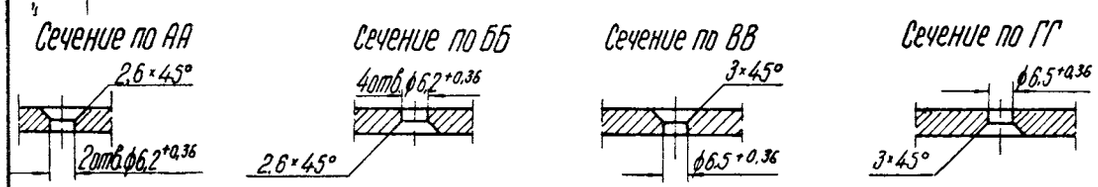


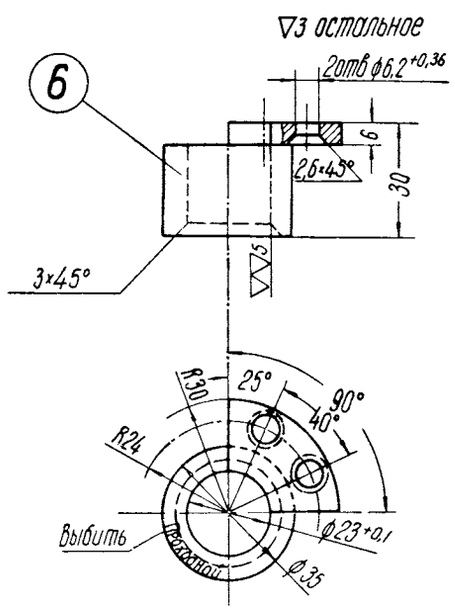


Техническое требование
Угольник цементировать и закалить 56-64 Rc.

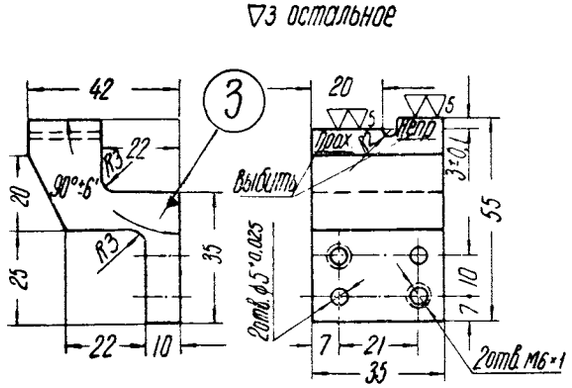


Техническое требование
Стакан цементировать и закалить, 56-64 Rc.

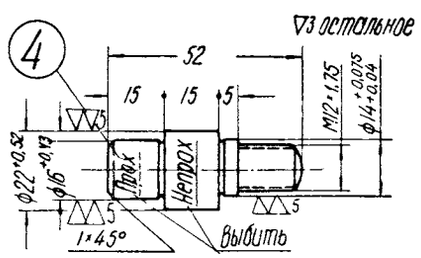




Техническое требование
Стакан цементировать и закалить 56-64 Rc.



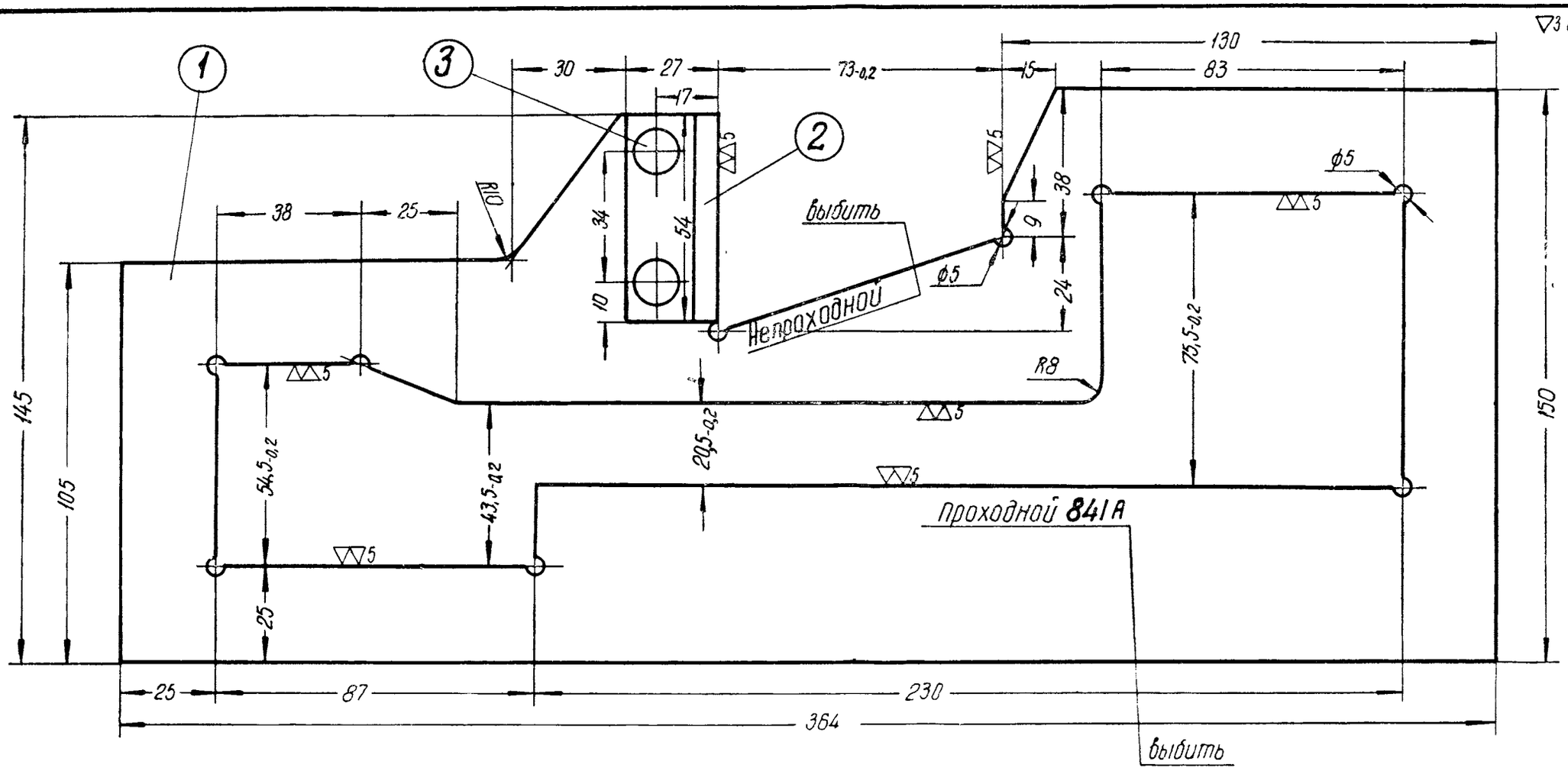
Техническое требование
Гребенку цементировать и закалить 56-64 Rc

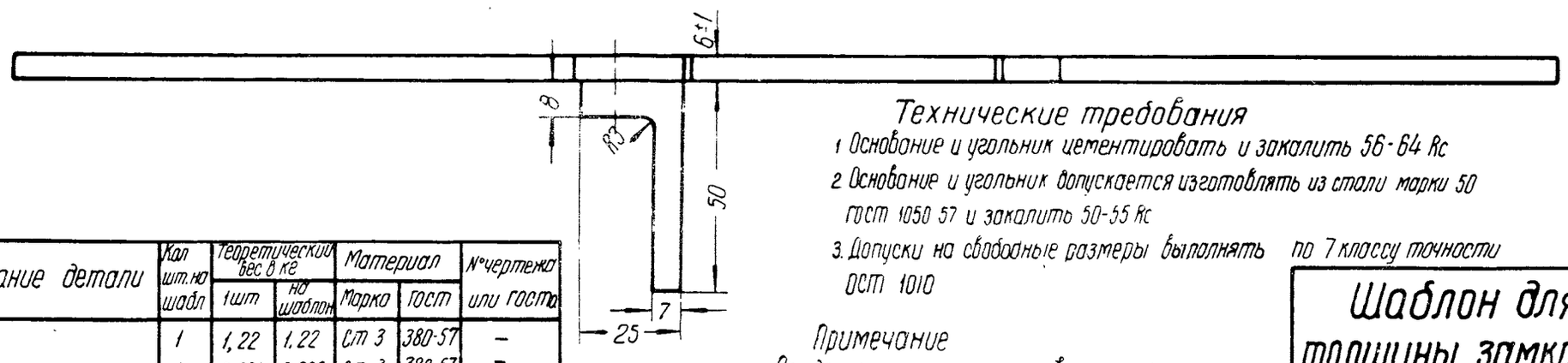


Техническое требование
Штырь цементировать и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки шипа замка

К черт №833А





Технические требования

1. Основание и угольник цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Основание и угольник допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

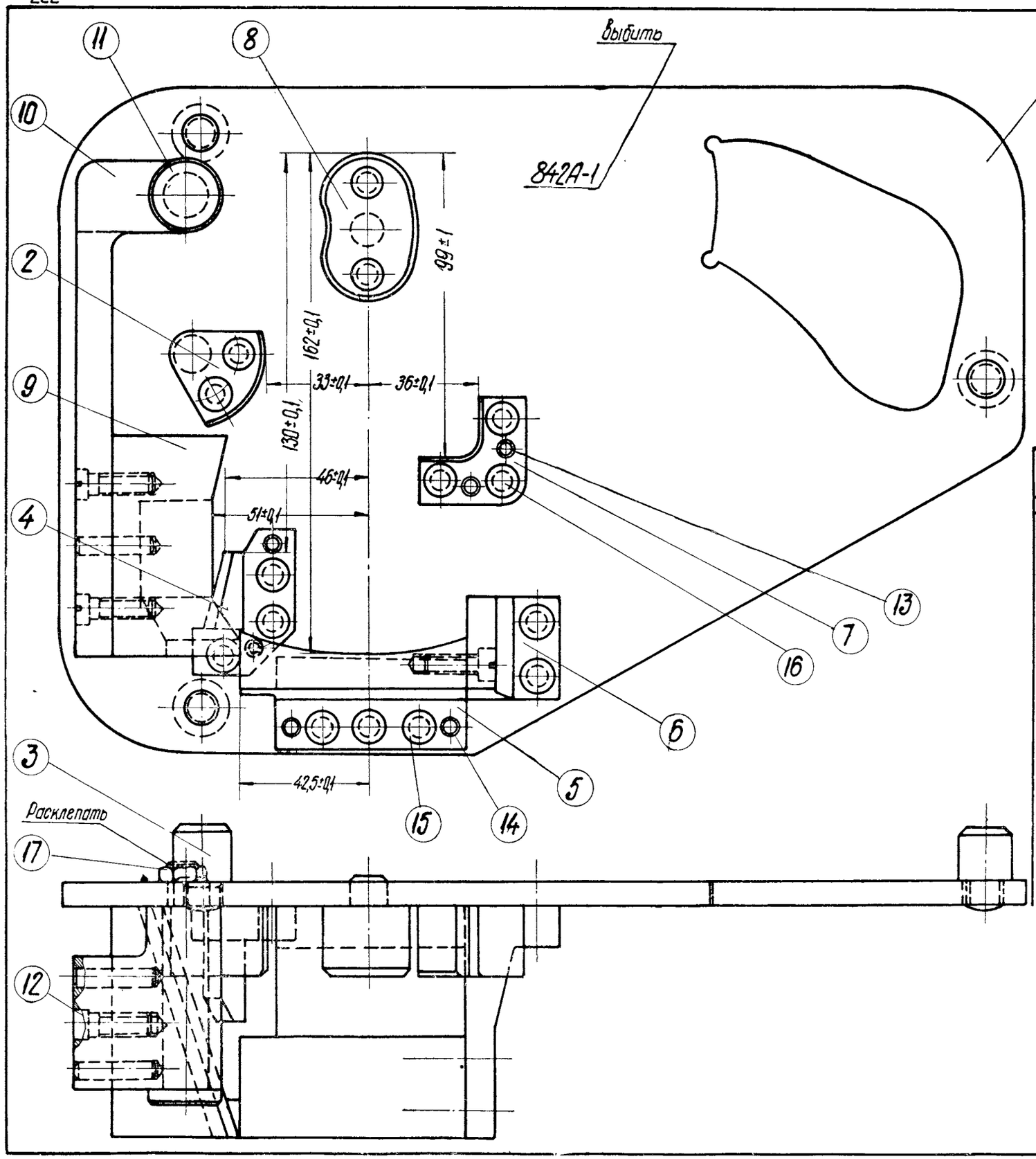
№ поз	Наименование детали	Кол шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	1,22	1,22	Ст 3	380-57	–
2	Угольник	1	0,205	0,205	Ст 3	380-57	–
3	Заклепка 6×18	2	0,0046	0,009	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Примечание

По данному чертежу изготовлять шаблон № 841 р, применяемый при ремонте автосцепки

Шаблон для проверки толщины замкодержателя

Черт. № 841А



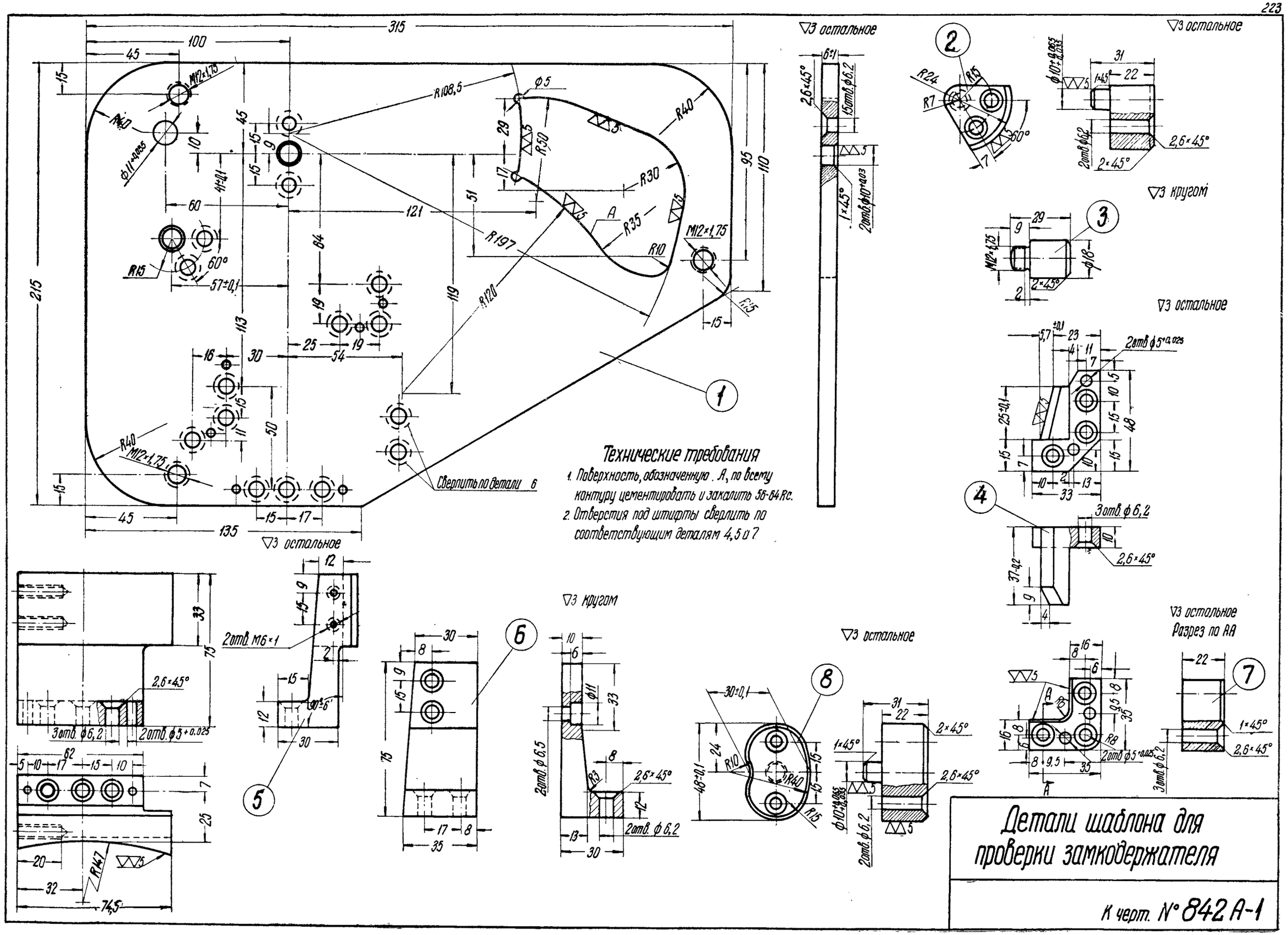
Технические требования

1. Допускается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ1050-57 и закалить 50-55 Rc.
2. Детали 1,2,4,5,6,7,8 цементировать и закалить 56-64 Rc.
3. Допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ1015, а допуски на остальные свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	2,165	2,165	Ст.3	380-57	842А-1/6
2	Сектор	1	0,101	0,101	Ст.3	380-57	842А/5
3	Стойка	3	0,138	0,414	Ст.3	380-57	842А/1
4	Сухарь	1	0,185	0,185	Ст.3	380-57	842А/3
5	Стойка мерительная	1	0,68	0,68	Ст.3	380-57	842А-1/11
6	Ограничитель	1	0,256	0,256	Ст.3	380-57	842А/9
7	Угольник	1	0,124	0,124	Ст.3	380-57	842А/8
8	Сухарь овальный	1	0,214	0,214	Ст.3	380-57	842А/7
9	Призма профильная	1	1,0	1,0	Ст.3	380-57	842А-1/14
10	Петля	1	0,91	0,91	Ст.3	380-57	842А-1/15
11	Валик	1	0,11	0,11	50	1050-57	842А-1/16
12	Винт М6×18	4	0,005	0,02	Ст 3	380-57	ГОСТВ-1474-42
13	Штифт 5пр 1/3×26	4	0,004	0,016	15	1050-57	ГОСТ3128-46
14	Штифт 5пр 1/3×16	4	0,003	0,012	15	1050-57	ГОСТ3128-46
15	Заклепка 6×22	8	0,005	0,04	Ст. 2	380-57	ГОСТ1195-41
16	Заклепка 6×32	7	0,007	0,05	Ст. 2	380-57	ГОСТ1195-41
17	Гайка М10	1	0,011	0,011	Ст.3	380-57	ГОСТ5909-51

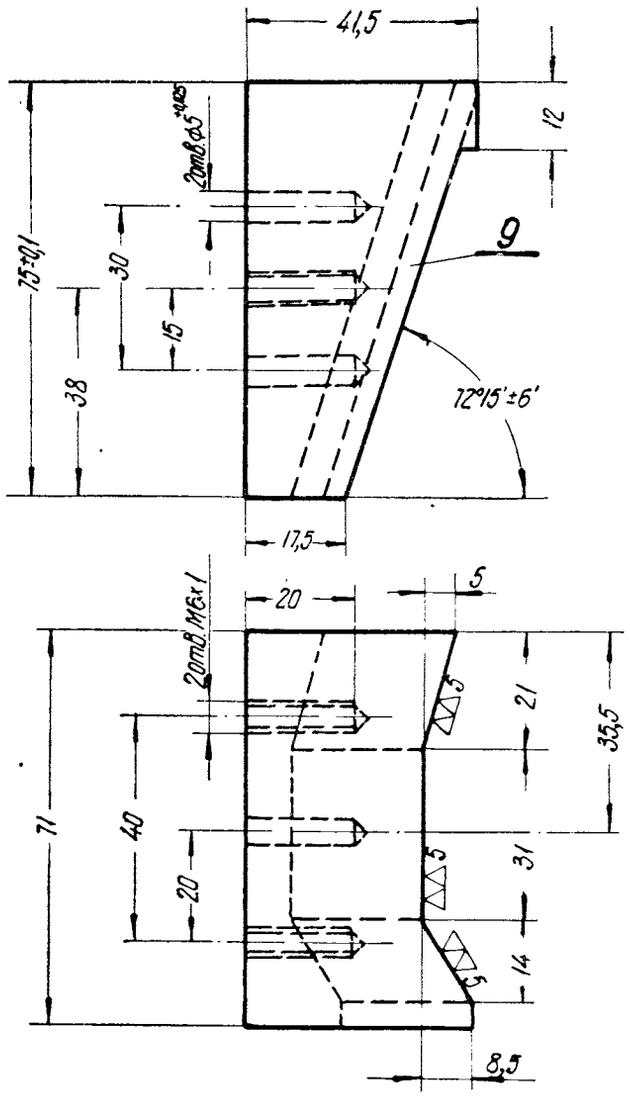
Шаблон для проверки замкодержателя

Черт. № 842А-1


Технические требования
1. Поверхность, обозначенную А, по всему контуру цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Отверстия под штифты сверлить по соответствующим деталям 4, 5 и 7
Сверлить по детали 6
▽3 остальное
▽3 кругом
Разрез по АА
2отв. М6×1
3отв. ф6,2
2отв. ф5+0,025
2отв. ф6,5
2отв. ф6,2
Детали шаблона для проверки замкодержателя
К черт. № 842 А-1

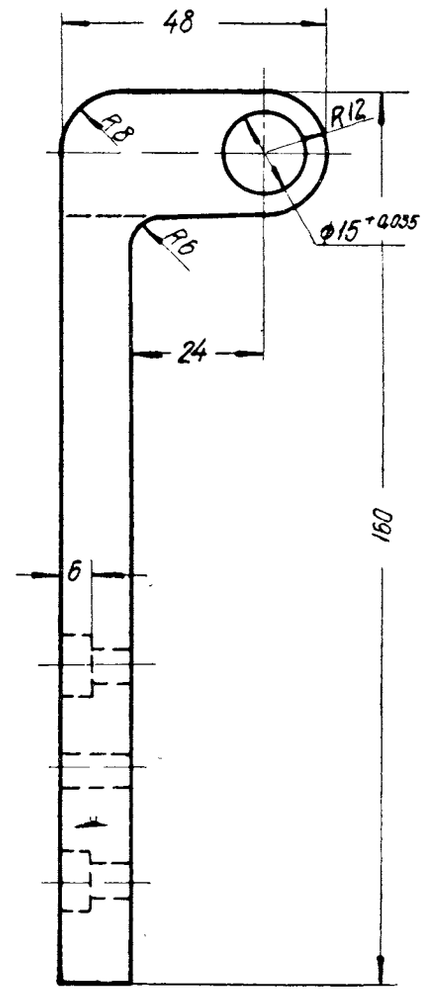
▽3 остальное

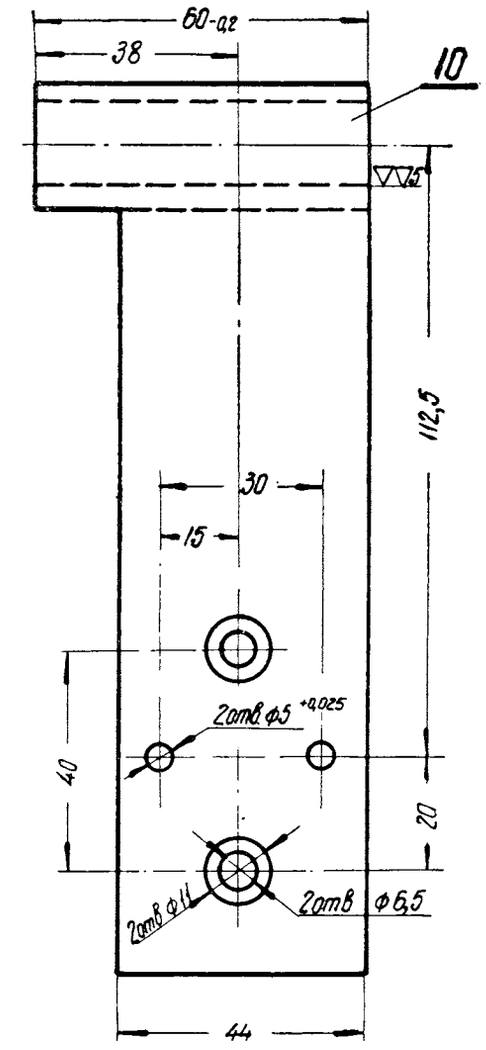
▽3 остальное



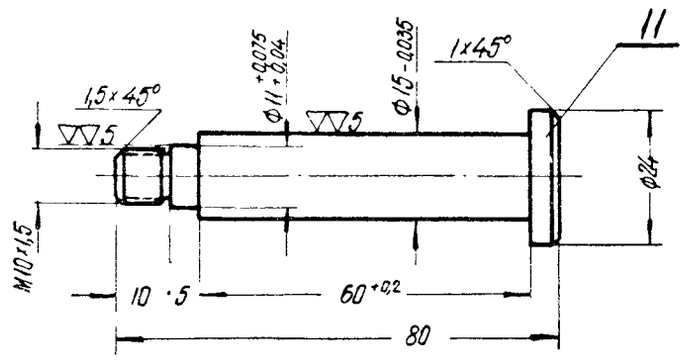
Техническое требование

Поверхность, обработанную под ▽▽5, цементировать и закалить 50-55 Rc





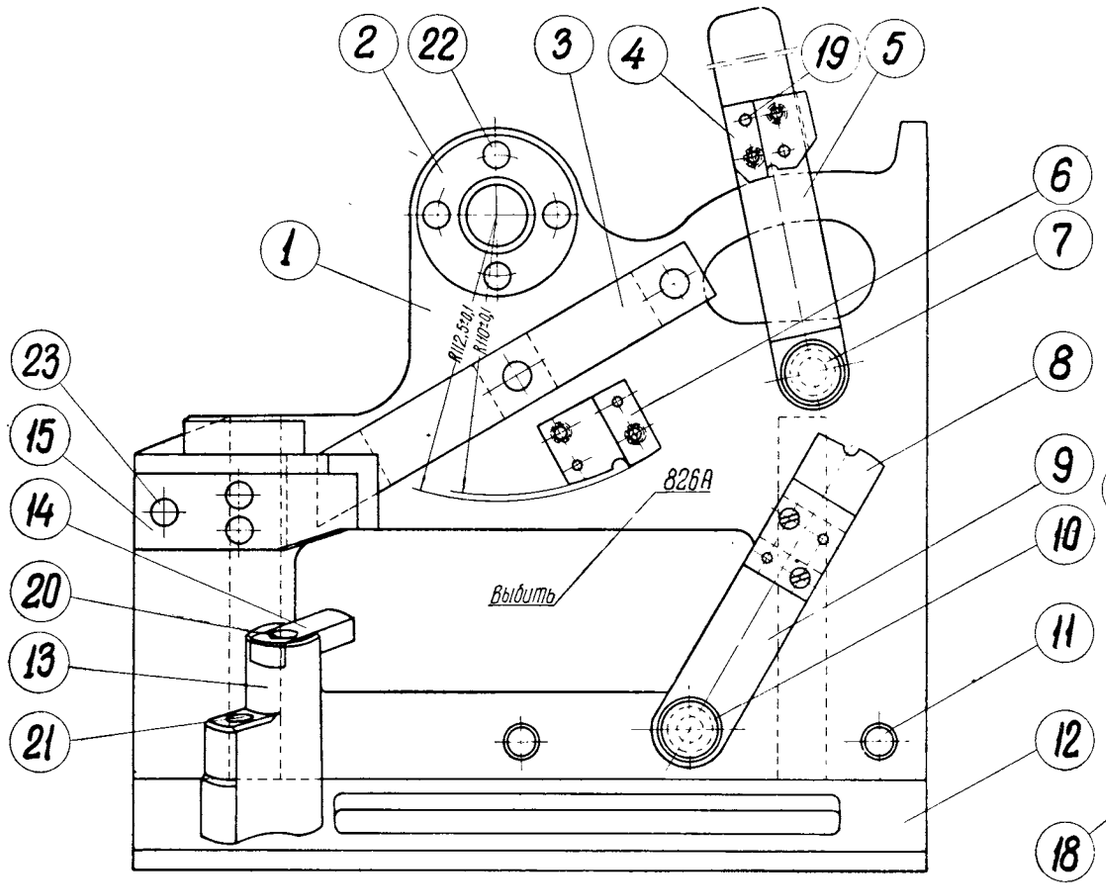
▽3 остальное

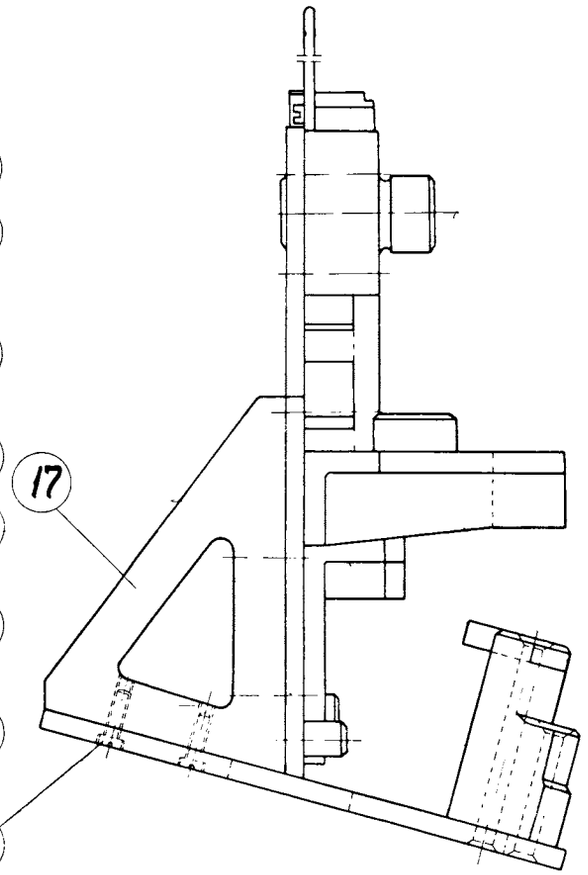


Проточка наружная по ГОСТ 8234-56.

Детали шаблона для проверки замкодержателя

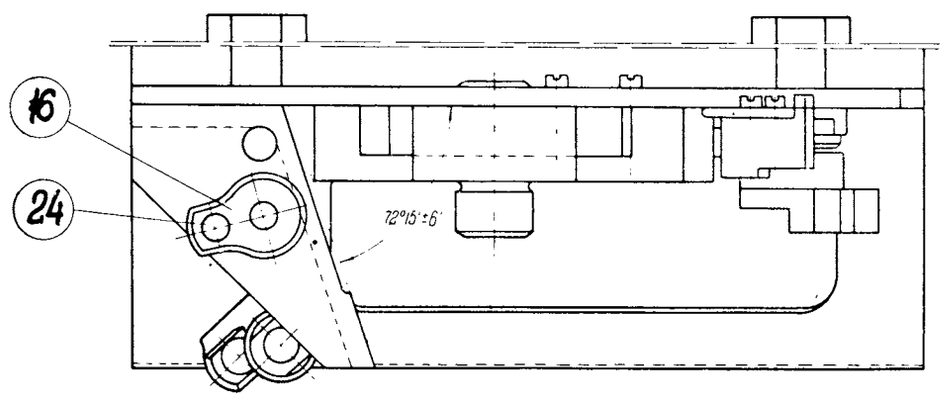
К черт. №842А-1





Технические требования

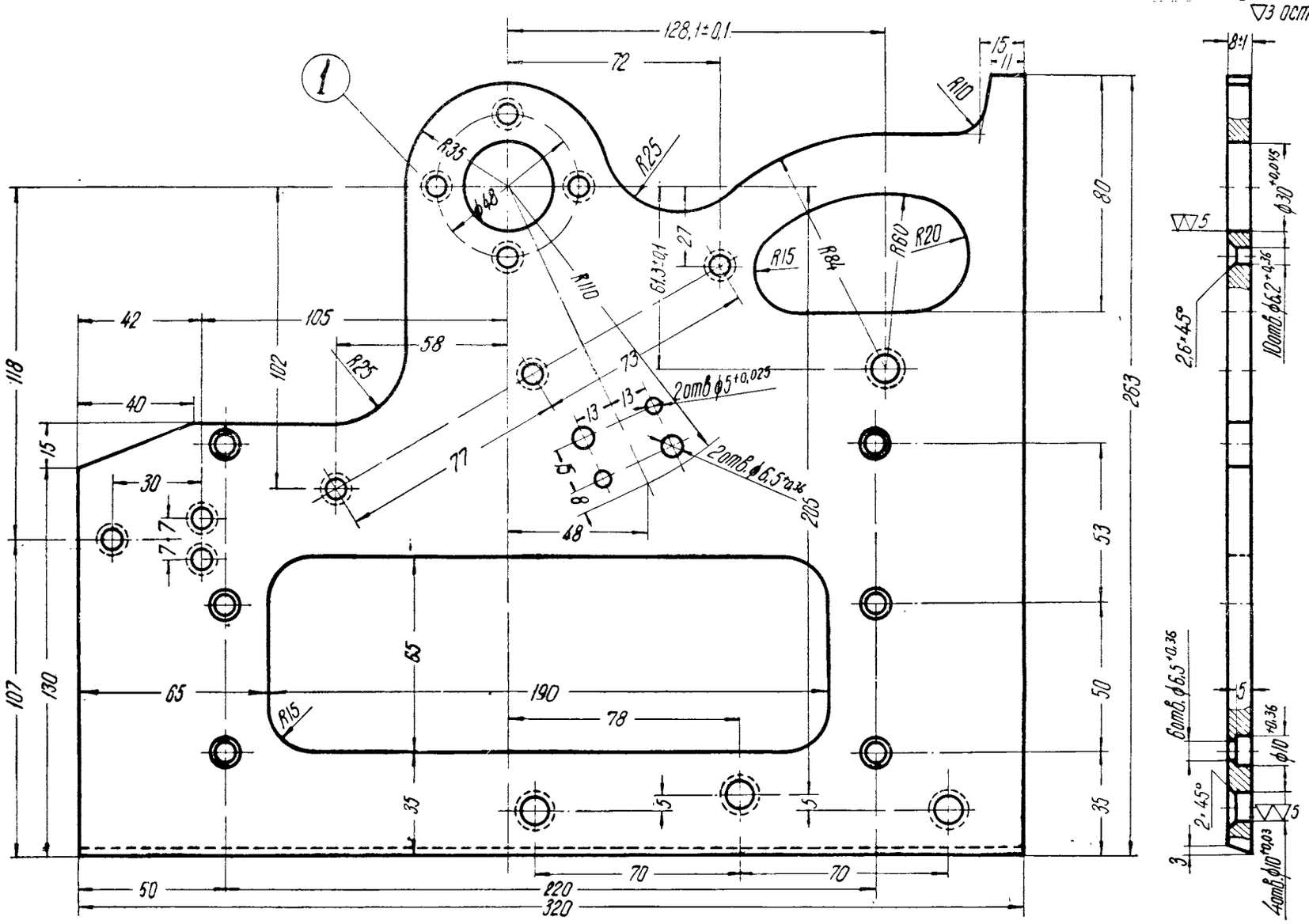
1. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры - по 7 классу точности ОСТ 1010
2. Деталь 4 устанавливать по контршаблону (черт № 824 А), деталь 8 устанавливать по контршаблонам (черт №№ 825А и 830А)
3. Разрешается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

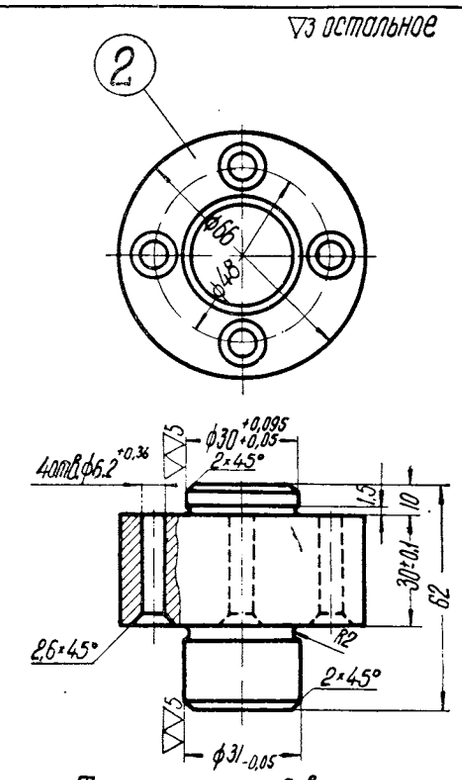


№ поз	Наименование детали	Колич шт на шаблон	Теоретический вес в кг 1 шт	на шаблон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	3.22	3.22	Ст 3	380-57	826 А/1
2	Опора цилиндрическая	1	0,93	0,93	Ст 3	380-57	826 А/2
3	Планка опорная	1	0.54	0,54	Ст. 3	380-57	826 А/4
4	Сухарь	1	0.16	0.16	Ст 3	380-57	826 А/5
5	Планка подвижная	1	0.1	0.1	Ст. 3	380-57	826 А/8
6	Сухарь	1	0,2	0.2	Ст 3	380-57	826 А/9
7	Ось	1	0,04	0,04	50	1050-57	826 А/10
8	Сухарь	1	0.156	0,156	Ст 3	380-57	826 А/11
9	Планка подвижная	1	0.28	0.28	Ст. 3	380-57	826 А/12
10	Ось	1	0.05	0,05	50	1050-57	826 А/13
11	Ограничитель	2	0,03	0.06	Ст 3	380-57	826 А/14
12	Плита	1	2.35	2,35	Ст 3	380-57	826 А/15
13	Пробка проходная	1	0,5	0,5	Ст 3	380-57	826 А/17
14	Планка проходная	1	0.055	0.055	Ст 3	380-57	826 А/19
15	Угольник упорный	1	0.5	0.5	Ст 3	380-57	826 А/20
16	Пробка непроходная	1	0.2	0.2	Ст. 3	380-57	826 А/22
17	Косынка	2	0,7	1,4	Ст 3	380-57	826 А/24
18	Винт М6×22	16	0.006	0,096	Ст. 2	380-57	ГОСТ 5.1474-42
19	Штифт 5×22	6	0,0035	0,021	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
20	Заклепка 8×86	1	0,033	0,033	Ст 3	380-57	ГОСТ 1195-41
21	Заклепка 8×55	1	0,0228	0,0228	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
22	Заклепка 6×40	7	0,0095	0,0665	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
23	Заклепка 6×18	3	0,0046	0,0138	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
24	Заклепка 6×26	2	0,0064	0,0128	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя

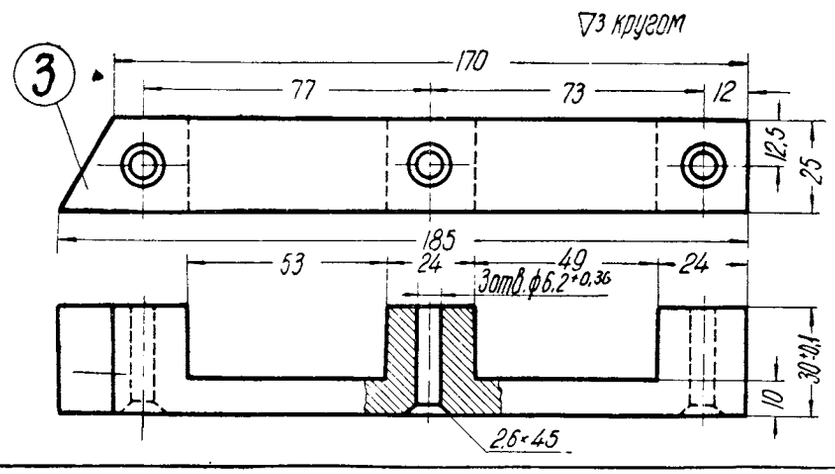
Черт. № 826А

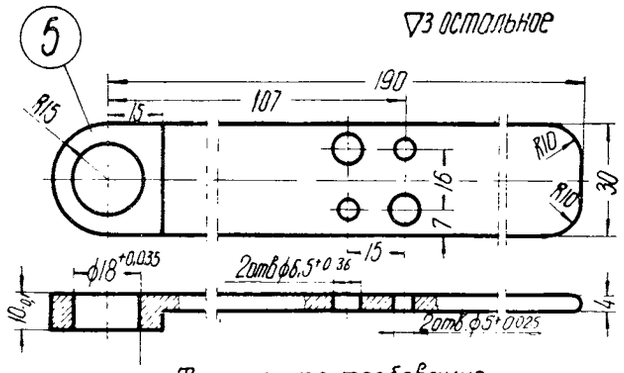




Техническое требование

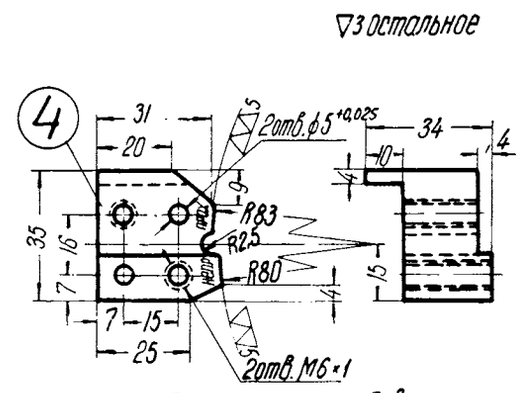
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.





Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

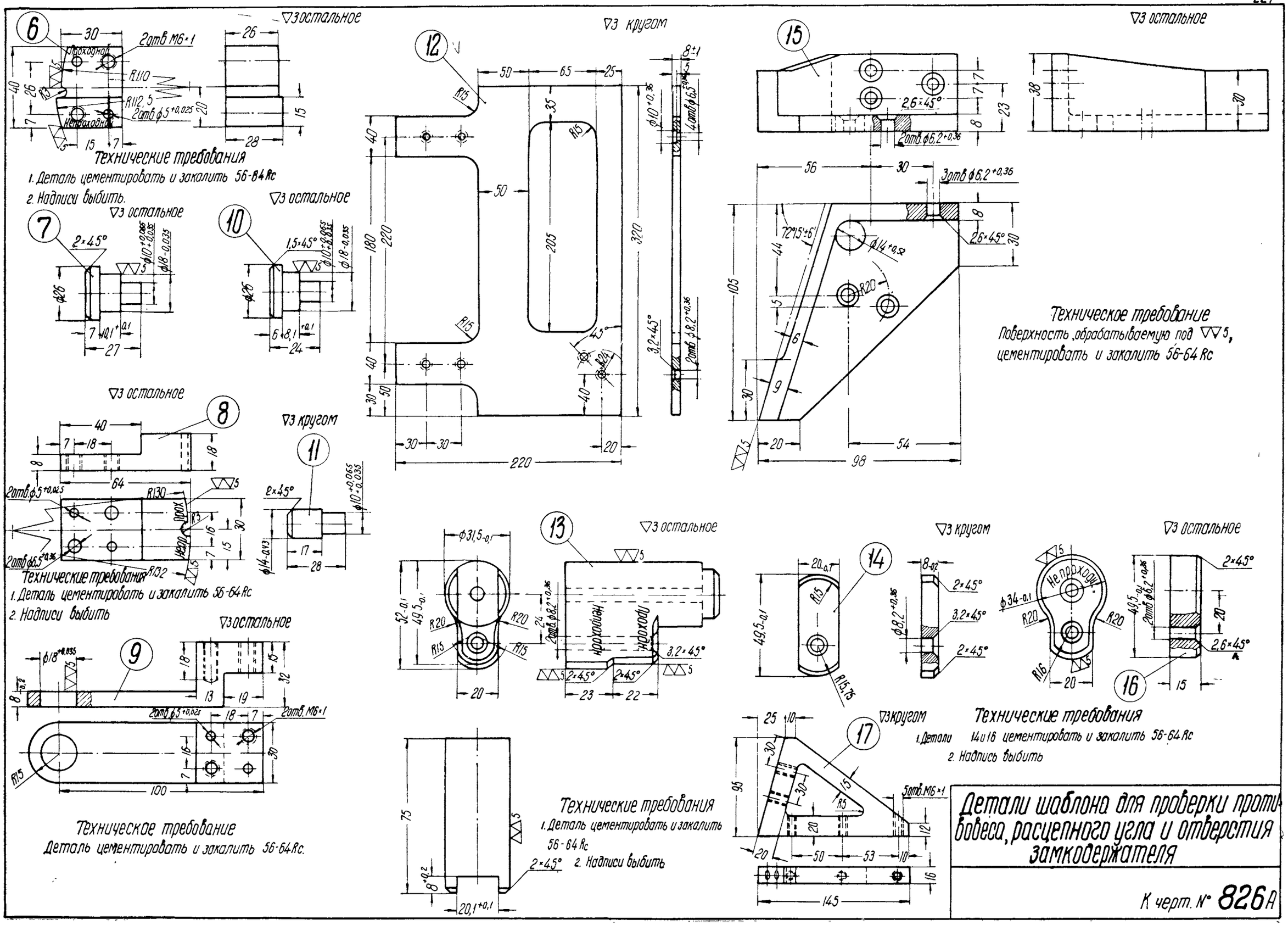


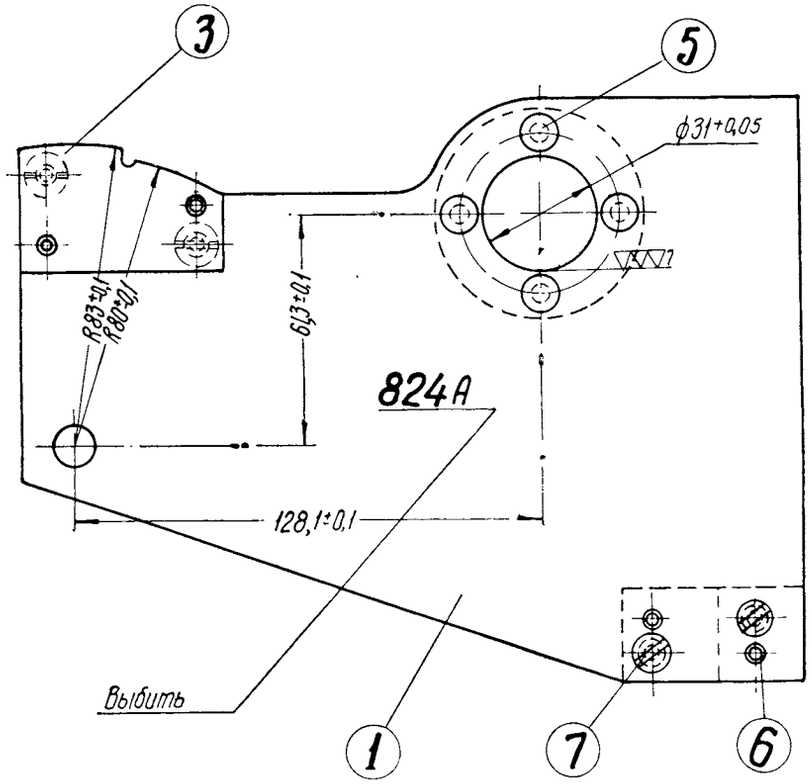
Техническое требование

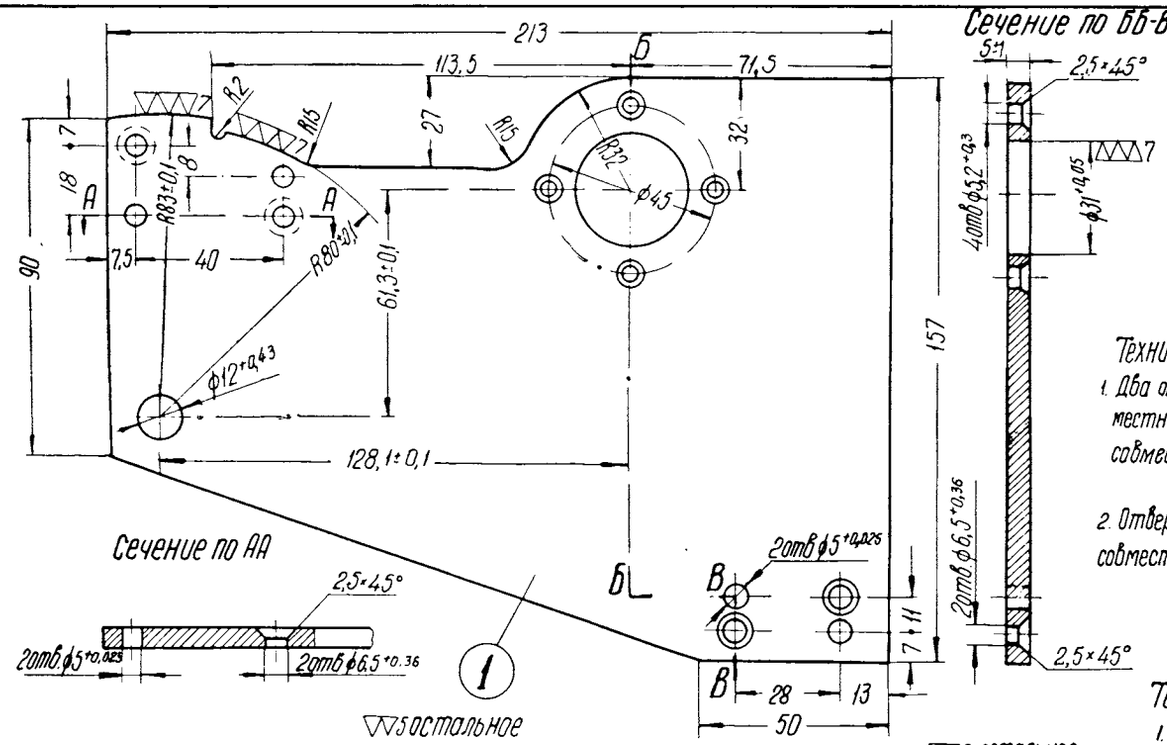
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя

К черт. №826 А


6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить
Техническое требование
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надпись выбить
Техническое требование
Поверхность, обрабатываемую под ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
Технические требования
1. Детали 14 и 16 цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надпись выбить
Детали шаблона для проверки прогиба бовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя
К черт. № 826А





Сечение по ББ-ВВ

▽5 остальное

Технические требования

1. Два отверстия $\phi 5^{+0,025}$ сверлить совместно с призмой 2 и два отверстия совместно с сухарем 3.

2. Отверстие $\phi 31^{+0,05}$ обрабатывать совместно с наделкой 4 после сборки.

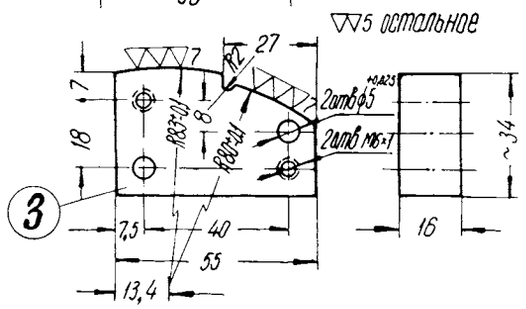
Сечение по АА

▽5 остальное

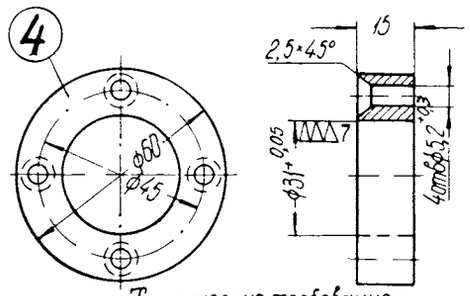
Технические требования

1. Отверстия $\phi 5^{+0,025}$ и М6×1 сверлить совместно с основанием 1

2. Сухарь цементировать и закалить 56-64 Rc



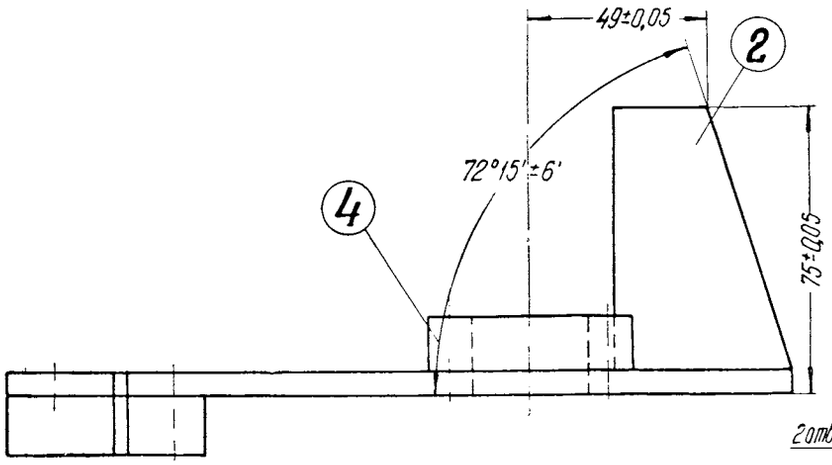
▽5 остальное



Технические требования

1. Отверстие $\phi 31^{+0,05}$ обрабатывать совместно с основанием 1

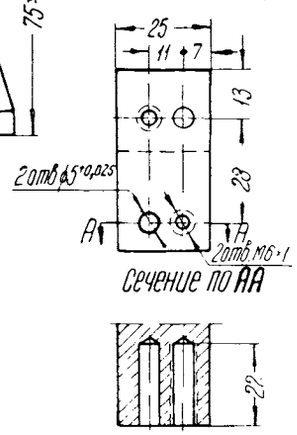
2. Наделку цементировать и закалить 56-64 Rc.



Технические требования

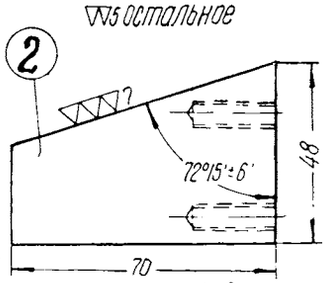
1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

2. Размеры без допусков выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015



Сечение по АА

▽5 остальное



Технические требования

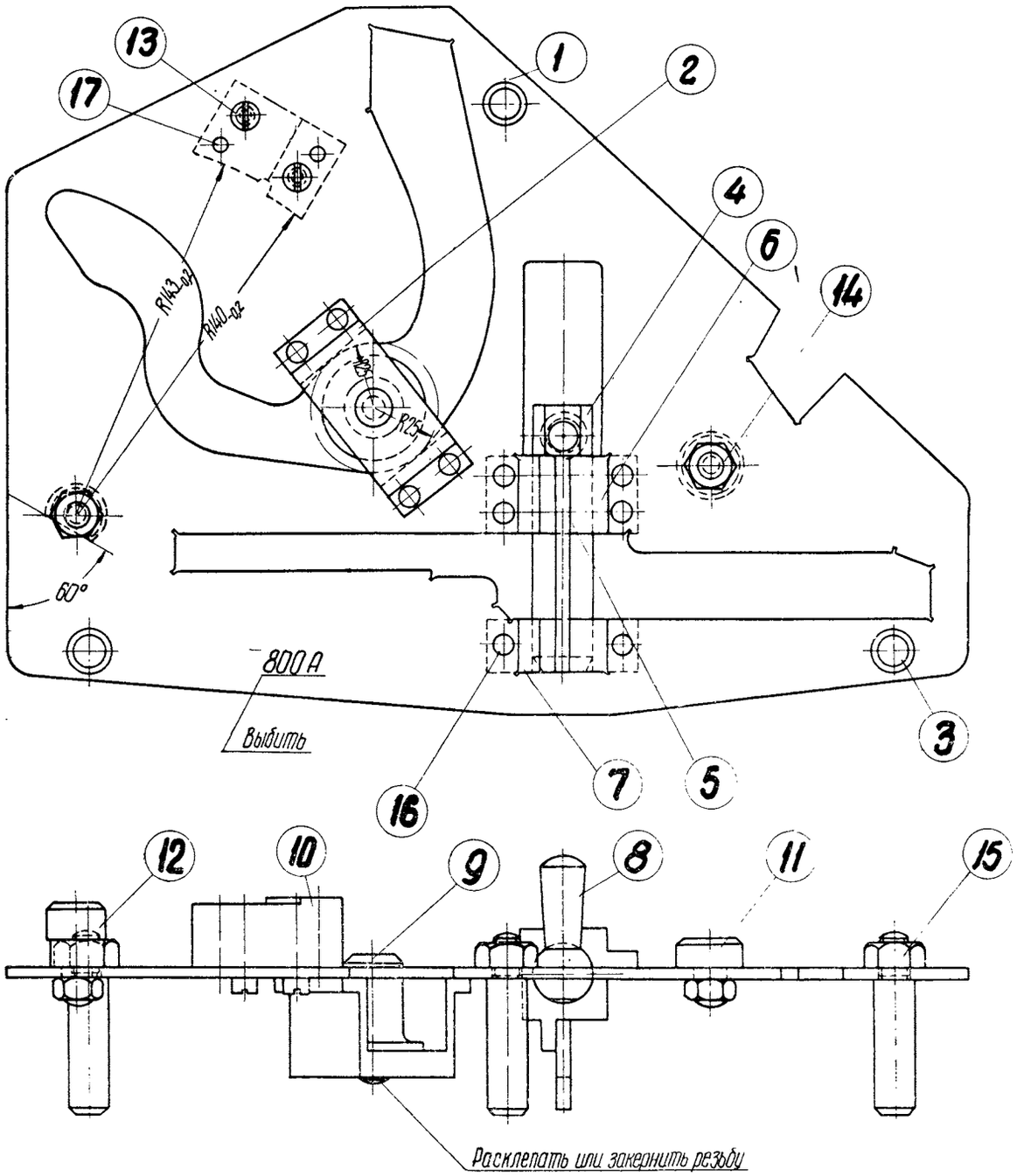
1. Отверстия под штифты $\phi 5^{+0,025}$ сверлить совместно с основанием 1

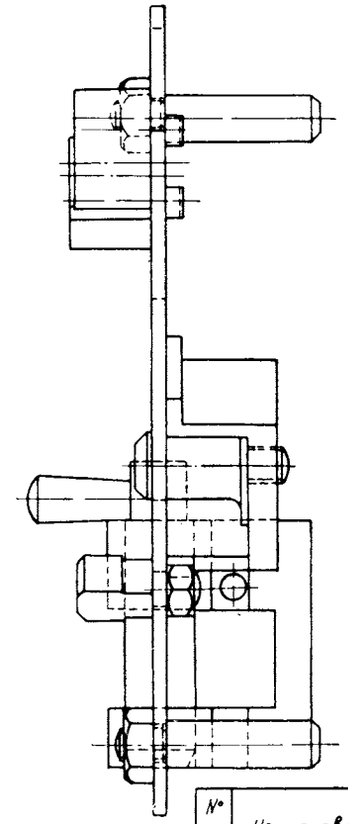
2. Призму цементировать и закалить 56-64 Rc

№ поз	Наименование детали	Кол. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	0,76	0,76	Ст 3	380-57	824 А/1
2	Призма	1	0,48	0,48	Ст 3	380-57	824 А/4
3	Сухарь	1	0,23	0,23	Ст 3	380-57	824 А/7
4	Наделка	1	0,21	0,21	Ст 3	380-57	824 А/5
5	Заклепка 5×24	4	0,004	0,016	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
6	Штифт 5 Пр 13×18	4	0,0029	0,011	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
7	Винт М6×20	4	0,0037	0,014	Ст 3	380-57	ГОСТ В 1413-42

Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. №826А)

Черт № 824А





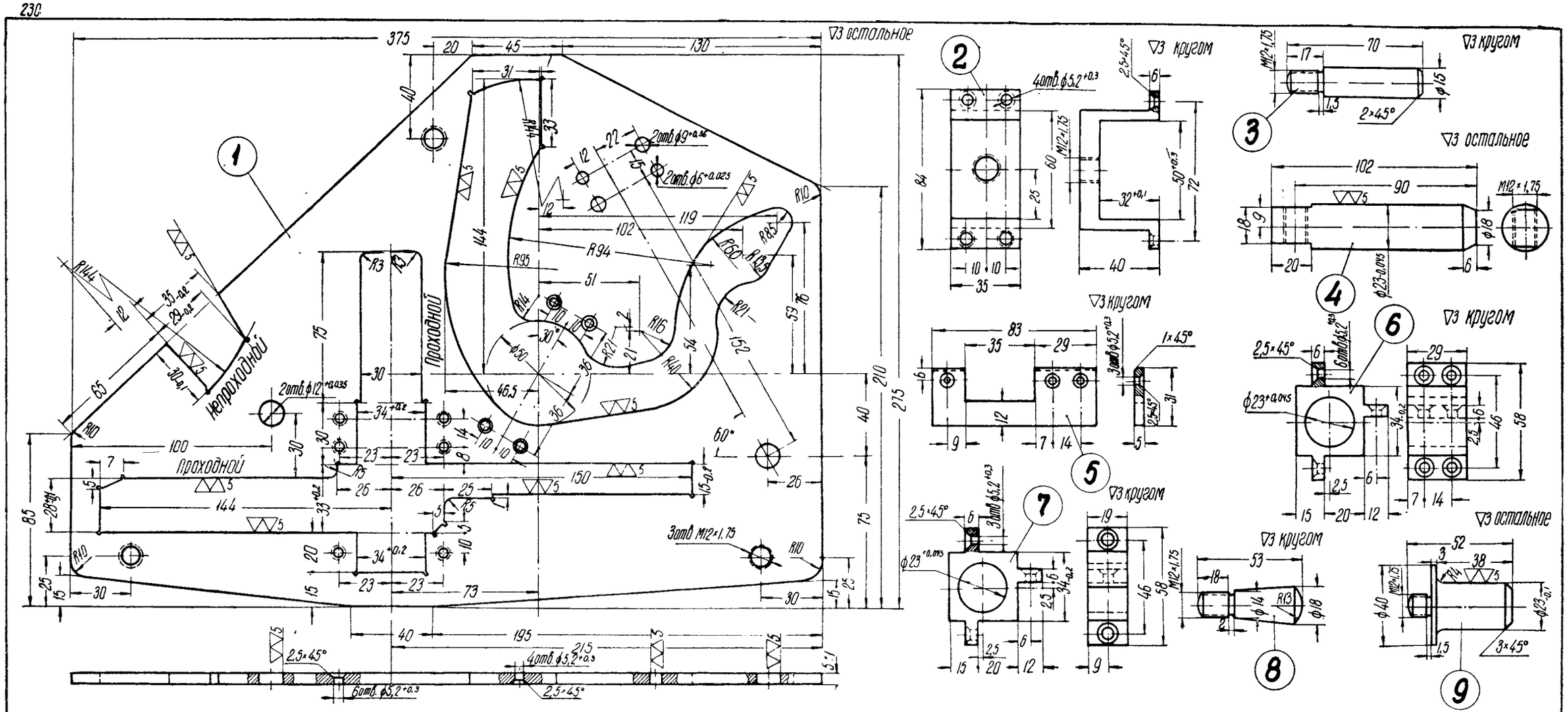
Технические требования

1. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры-по 7 классу точности ОСТ 1010.
2. Детали, требующие цементации и закалки, разрешается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	2,25	2,25	Ст. 3	380-57	800А/3
2	Обойма	1	0,242	0,242	Ст. 3	380-57	800А/4
3	Опора	3	0,216	0,648	Ст. 3	380-57	800А/5
4	Валик	1	0,33	0,33	Ст. 3	380-57	800А/6
5	Ребро	1	0,074	0,074	Ст. 3	380-57	800А/7
6	Втулка большая	1	0,205	0,205	Ст. 3	380-57	800А/8
7	Втулка малая	1	0,134	0,134	Ст. 3	380-57	800А/9
8	Рукоятка	1	0,065	0,065	Ст. 3	380-57	800А/10
9	Шип проходной	1	0,17	0,17	Ст. 3	380-57	800А/11
10	Сухарь	1	0,282	0,282	Ст. 3	380-57	800А/12
11	Шип непроходной	1	0,05	0,05	Ст 3	380-57	800А/13
12	Шип опорный	1	0,075	0,075	Ст. 3	380-57	800А/14
13	Винт М8×18	2	0,0098	0,0196	Ст. 2	380-57	ГОСТ В-1474-42
14	Гайка М10	2	0,0109	0,0218	Ст. 2	380-57	ГОСТ 5926-51
15	Гайка М12	3	0,0163	0,0489	Ст. 2	380-57	ГОСТ 5926-51
16	Заклепка 5×14	13	0,0026	0,0338	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
17	Штифт 8Пр13×30	2	0,0069	0,0138	15	1050-57	ГОСТ 3128-45

Шаблон для проверки предохранителя замка (собачки)

Черт. №800А

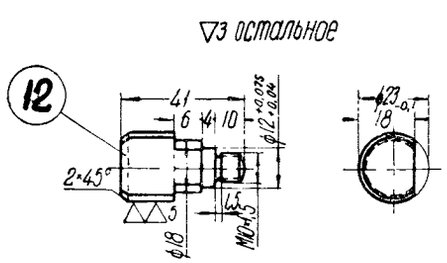


Технические требования

1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить.

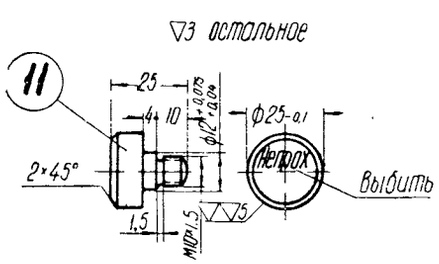
Техническое требование

Детали 4 и 9 цементировать и закалить 56-64 Rc.



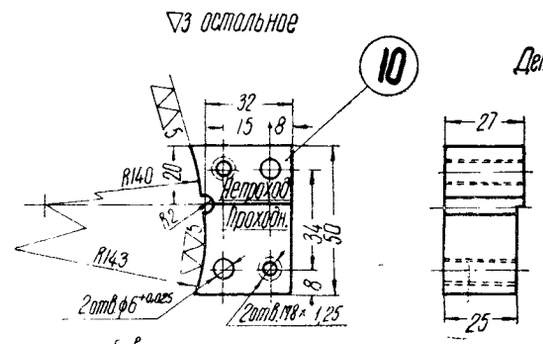
Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.



Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

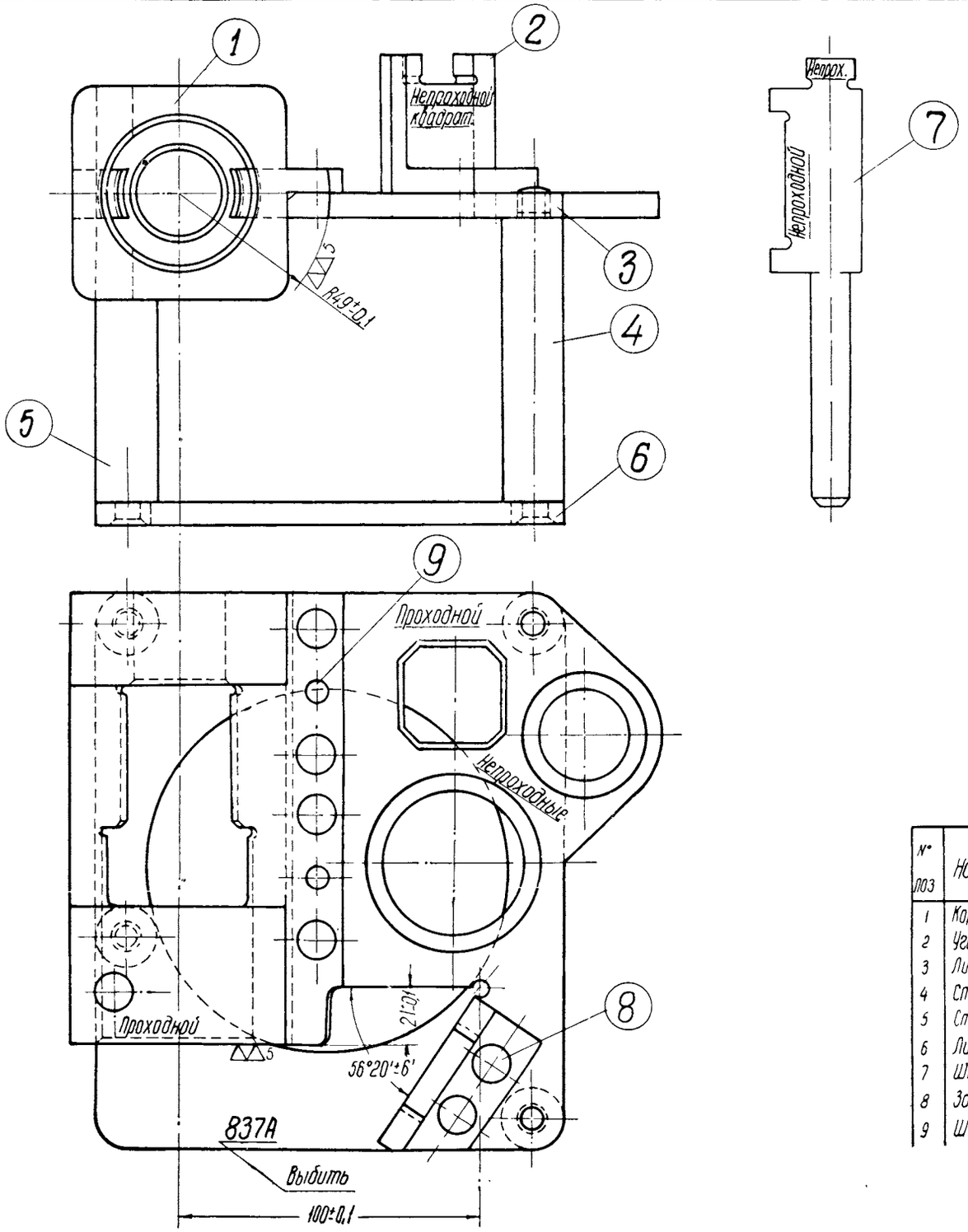


Технические требования

1. Отверстия ф6 сверлить совместно с основанием 1
2. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.
3. Надписи выбить.

Детали шаблона для проверки предохранителя замка (собачки)

К черт. № 800А



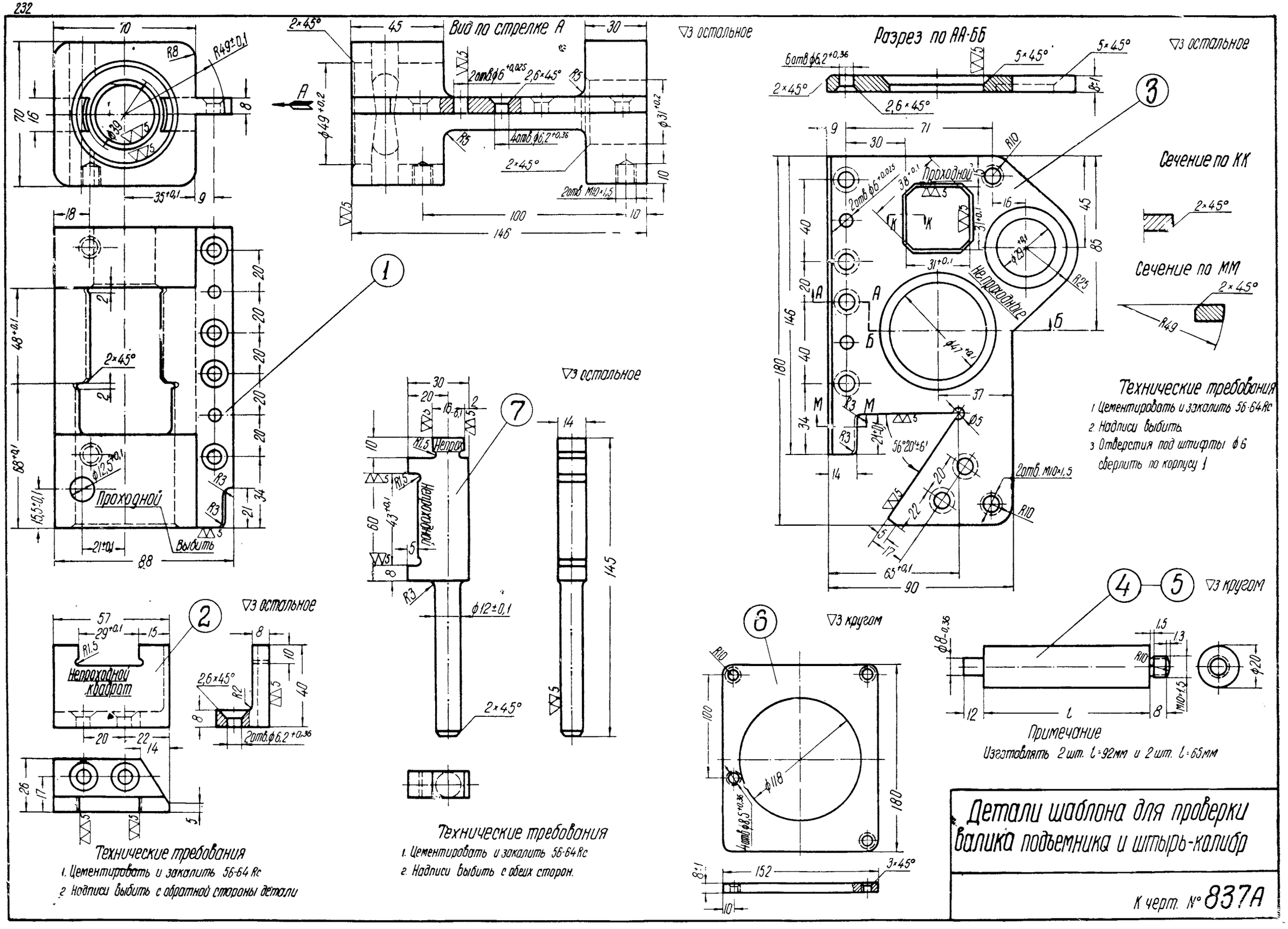
Технические требования

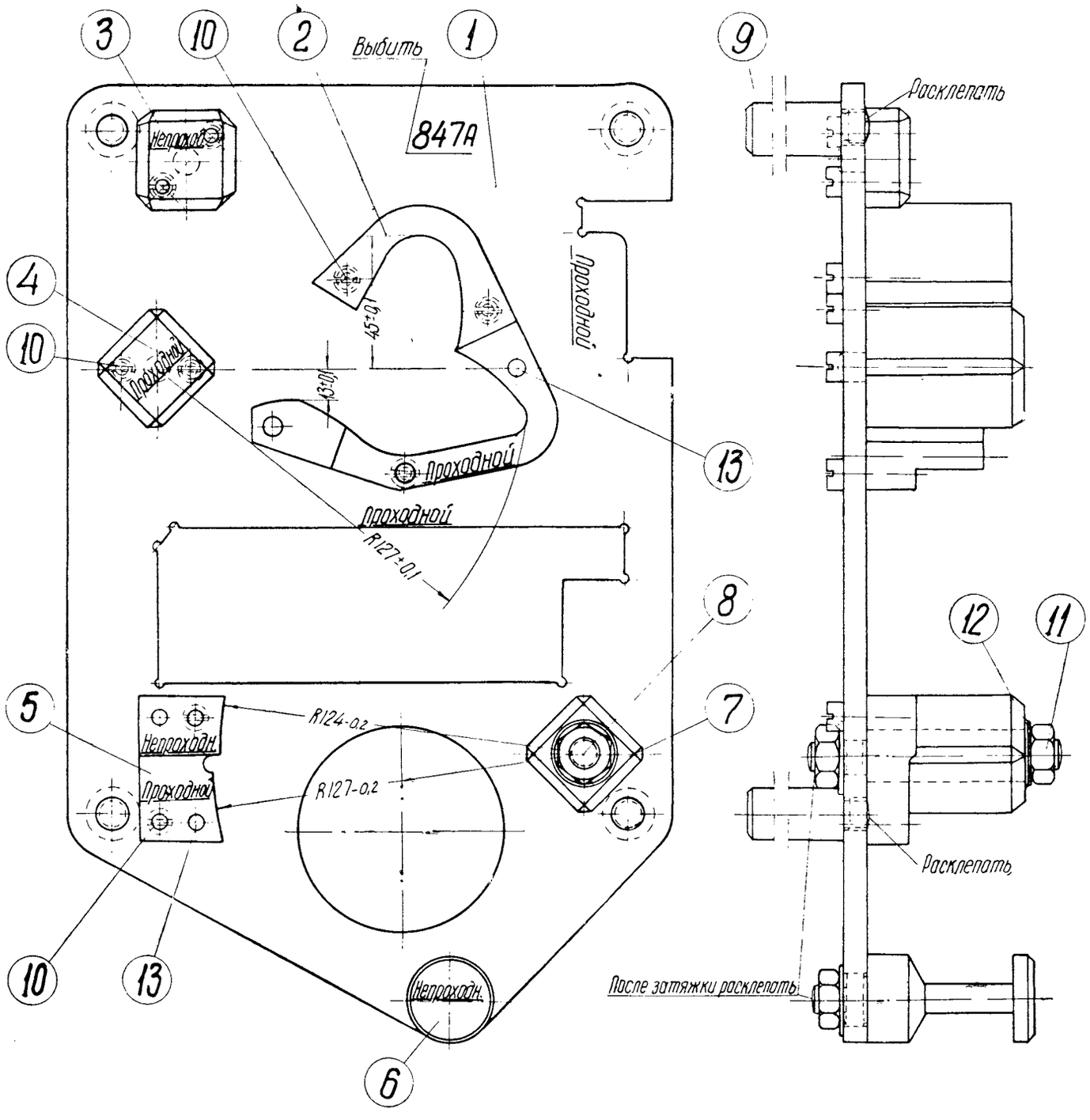
1. Разрешается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры-по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг 1 шт.	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Корпус	1	2,39	2,39	Ст 7	380-57	837А/1
2	Угольник	1	0,149	0,149	Ст 3	380-57	837А/2
3	Лист верхний	1	0,657	0,657	Ст 3	380-57	837А/3
4	Стойка большая	2	0,47	0,94	Ст 3	380-57	837А/4
5	Стойка малая	2	0,34	0,68	Ст. 3	380-57	837А/4
6	Лист нижний	1	1,0	1,0	Ст. 3	380-57	837А/5
7	Штырь-калибр	1	0,23	0,23	Ст 3	380-57	837А/7
8	Заклепка 6×22	6	0,0055	0,033	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
9	Штифт 6Пр13×15	2	0,0036	0,0072	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Шаблон и штырь-калибр для проверки валика подъемника автосцепки

Черт. № 837А


Вид по стрелке А
Разрез по АА-ББ
Сечение по КК
Сечение по ММ
Проходной
Непроходной
Выбить
Непроходной квадрат
Технические требования
1. Цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить.
3. Отверстия под штифты ф6 сверлить по корпусу 1
Примечание
Изготовлять 2 шт. l=92мм и 2 шт. l=65мм
Детали шаблона для проверки валика подъемника и штырь-калибр
К черт. № 837А



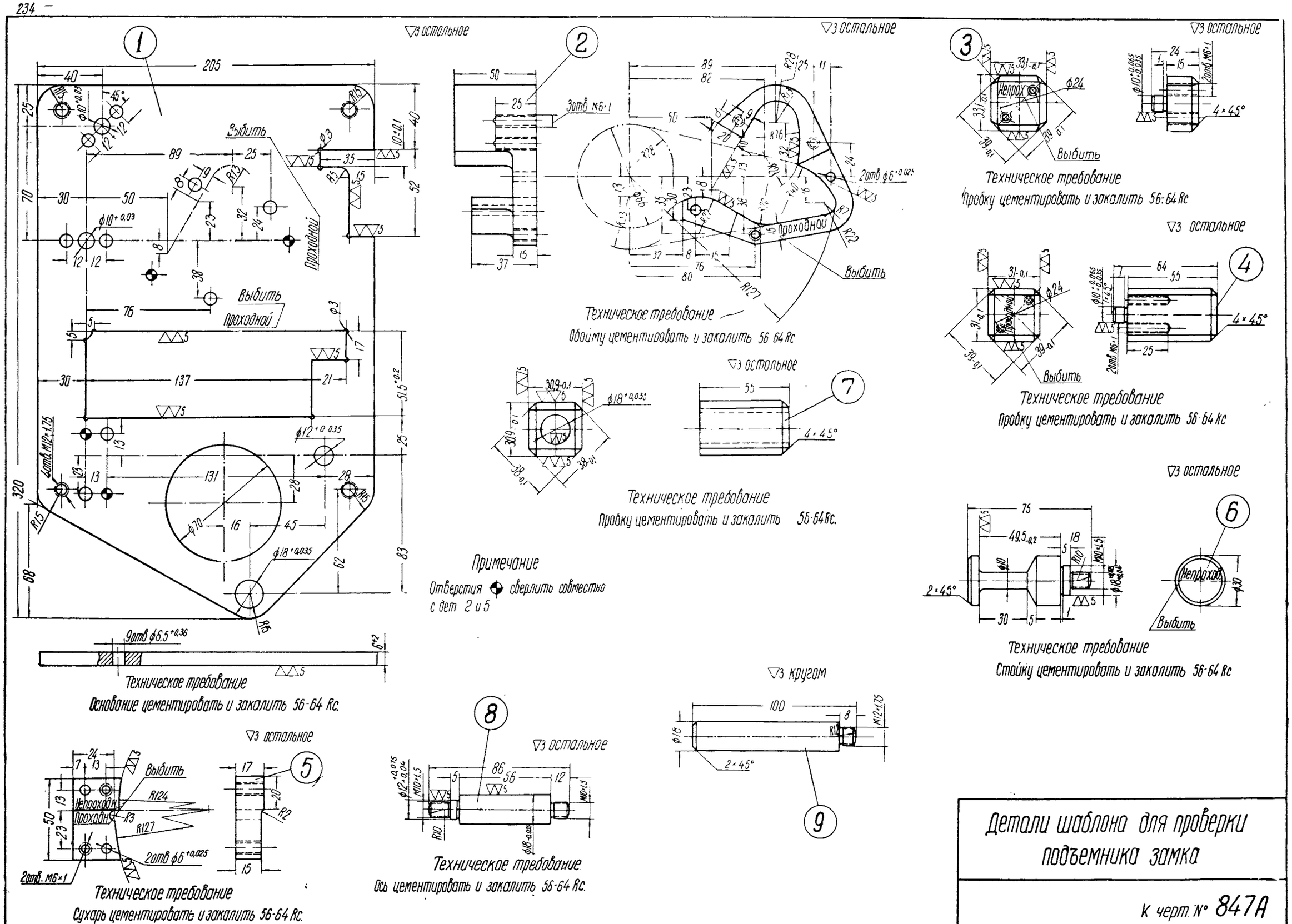
Технические требования

1. Обойму устанавливать при сборке по контршаблону черт. № 901А.
2. Допускается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	2,23	2,23	Ст. 3	380-57	847А/4
2	Обойма	1	1,0	1,0	Ст. 3	380-57	847А/7
3	Пробка непроходная	1	0,11	0,11	Ст. 3	380-57	847А/6
4	Пробка проходная	1	0,39	0,39	Ст. 3	380-57	847А/5
5	Сухарь	1	0,145	0,145	Ст. 3	380-57	847А/3
6	Стойка непроходная	1	0,165	0,165	Ст. 3	380-57	847А/11
7	Пробка подвижная	1	0,29	0,29	Ст. 3	380-57	847А/10
8	Ось	1	0,18	0,18	Ст. 3	380-57	847А/9
9	Опора	4	0,192	0,768	Ст. 3	380-57	847А/8
10	Винт М6×22	9	0,006	0,054	Ст. 3	380-57	ГОСТ В-1474-42
11	Гайка М10	3	0,01	0,03	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5927-51
12	Шайба 10	3	0,0036	0,0108	Ст. 3	380-57	ГОСТ 6959-54
13	Штифт 6Пр 13×22	4	0,005	0,02	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Шаблон для проверки подъемника замка

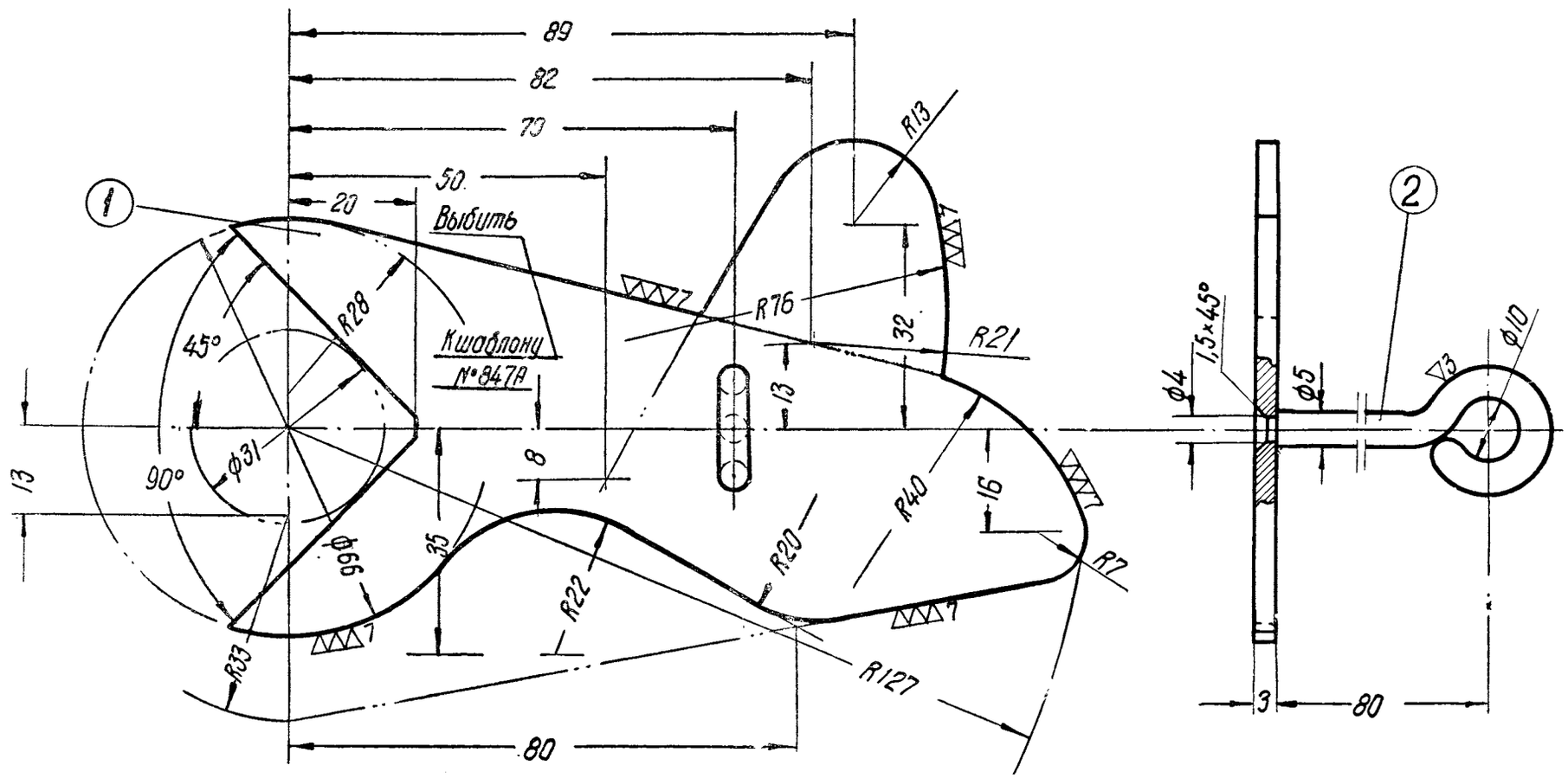
Черт. № 847А



Детали шаблона для проверки подъемника замка

К черт. № 847А

▽▽5 остальное



№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на шаблон	марка	ГОСТа
1	Основание	1	0,132	0,132	Ст. 3	380-57
2	Ручка	1	0,023	0,023	Ст. 3	380-57

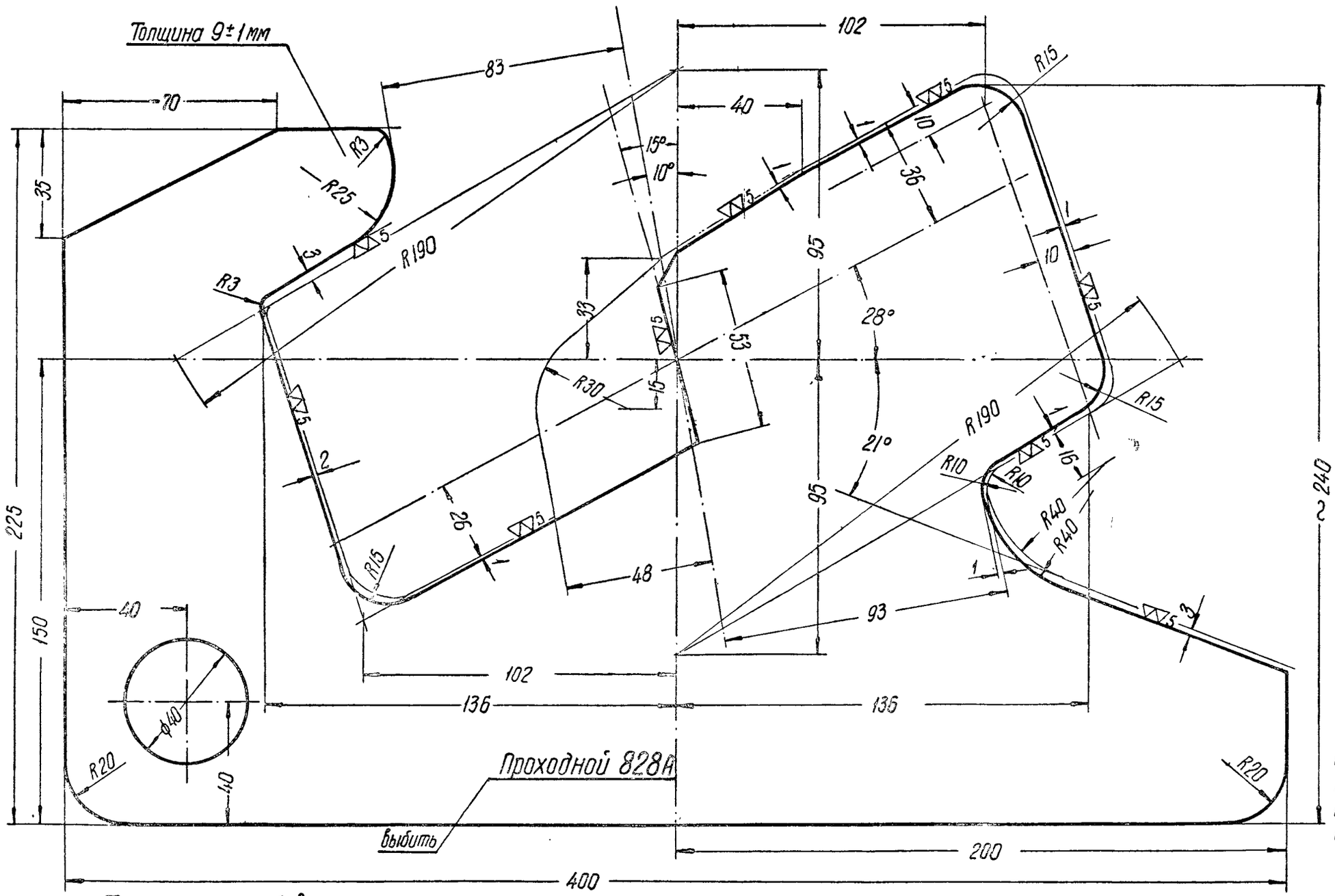
Технические требования

1. Контур контршаблона цементировать на глубину 0,5-1 мм и закалить 56-64 Rc.
2. Точность изготовления контура контршаблона ± 0,05 мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

Контршаблон к шаблону для проверки подъемника замка (по черт. № 847А)

Черт. № **901А**

▽3 остальное



Примечание

По данному чертежу изготовлять шаблон № 828р, применяемый при ремонте автосцепки.

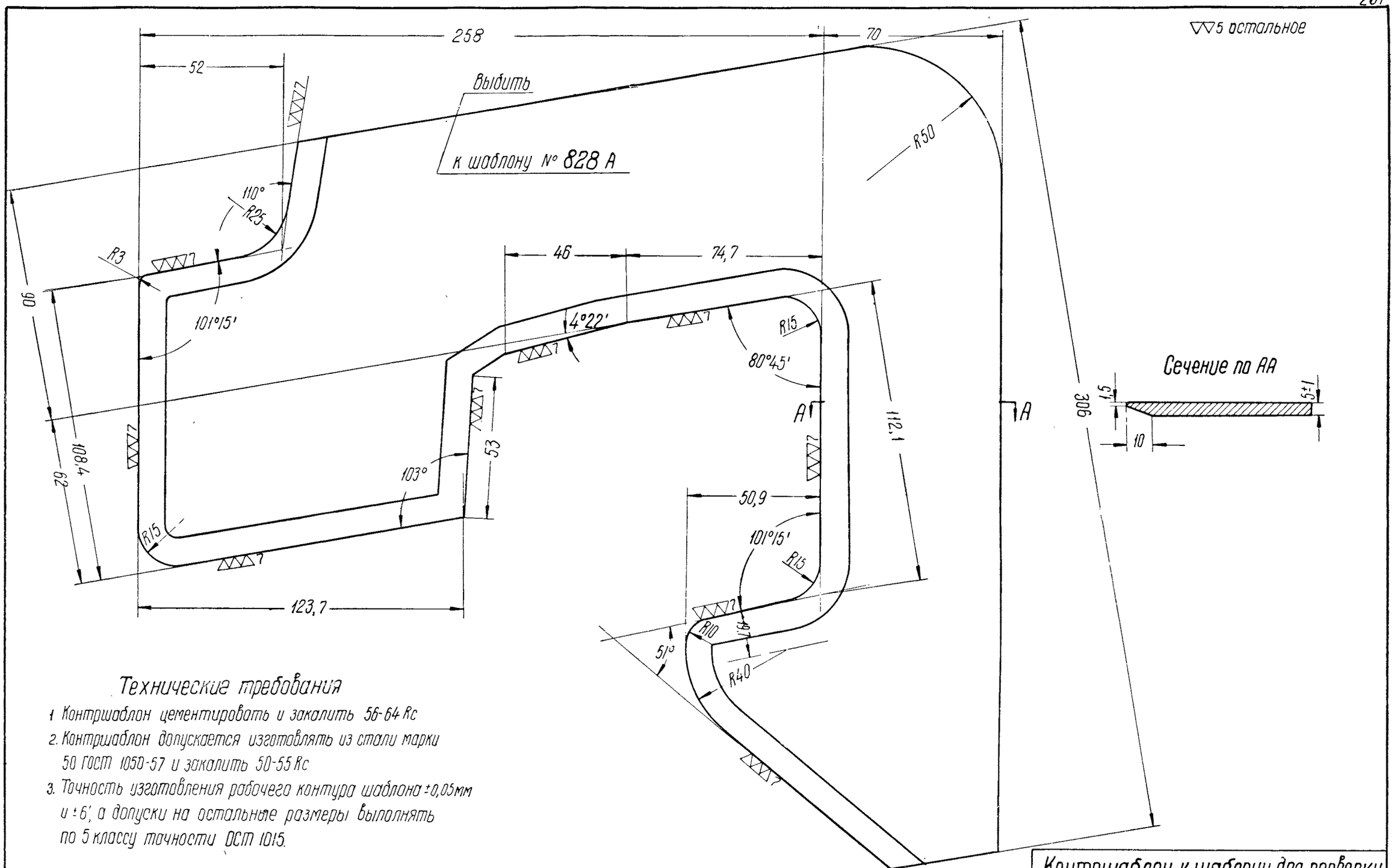
Технические требования

1. Рабочий контур шаблона изготовлять по контршаблону (черт. № 896А).
2. Шаблон цементировать; закалить 56-64 Rc.
3. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
4. Допуски на свободные размеры, не относящиеся к построению рабочего контура, выполнять по 7 классу точности. ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	ГОСТ
–	Шаблон	4,0	Ст. 3	380-57

Шаблон проходной для проверки контура зацепления собранной автосцепки

Черт. № 828А



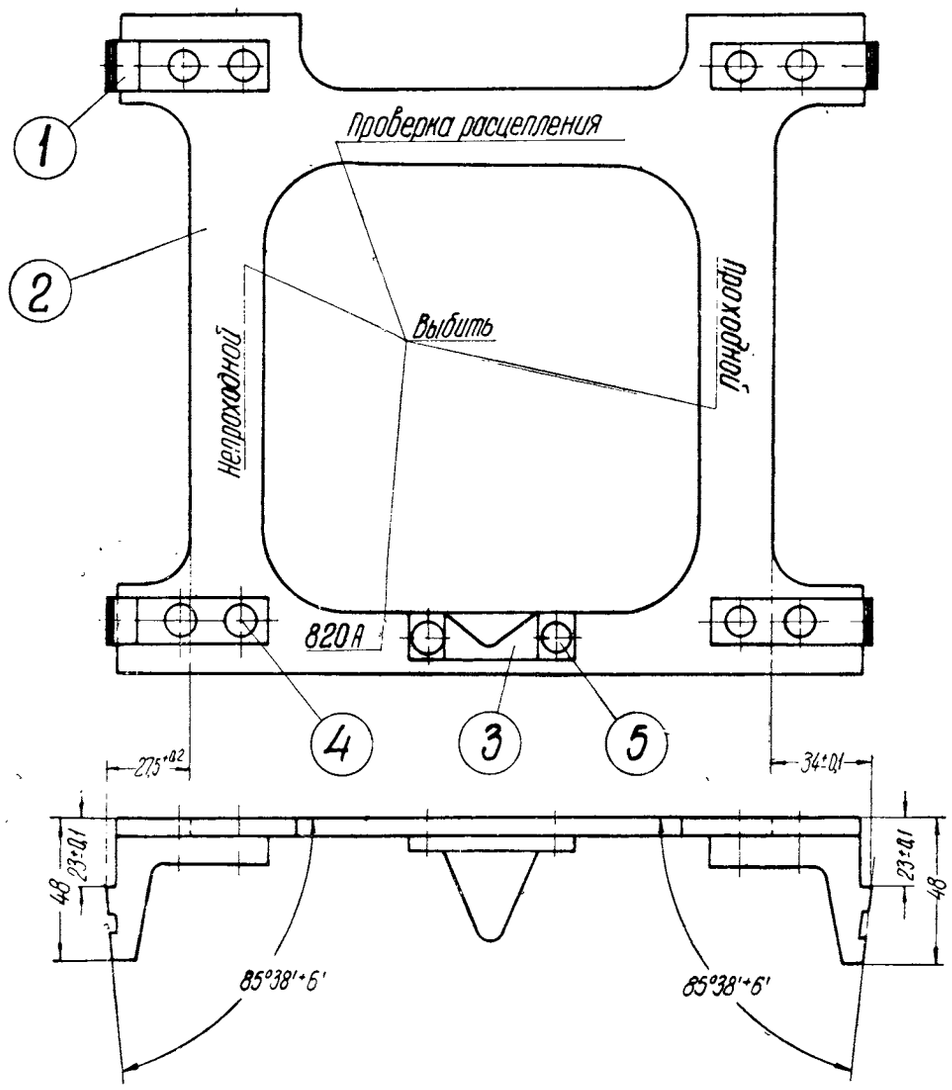
Технические требования

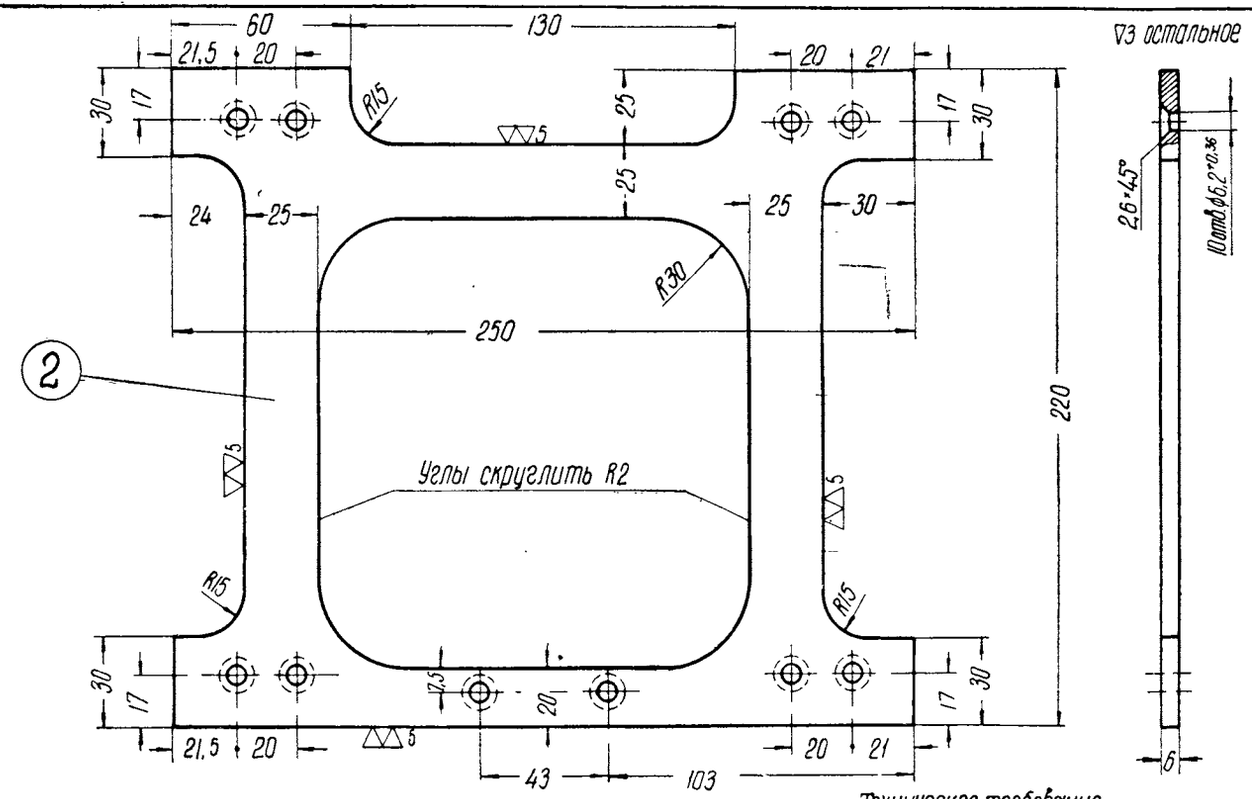
1. Контршаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Контршаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Точность изготовления рабочего контура шаблона ±0,05мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	ГОСТ
–	Контршаблон	1,9	Ст. 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления собранной автосцепки (по черт. № 828А)

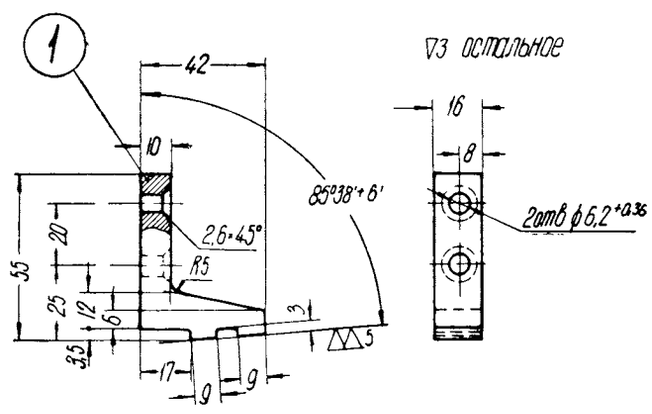
Черт № 896 А





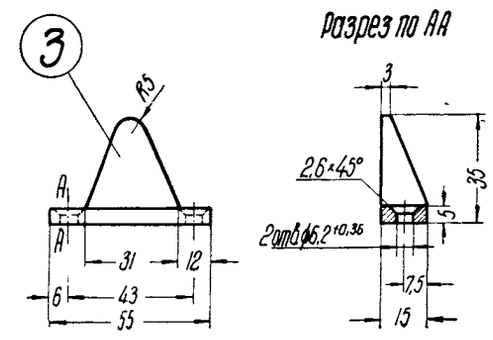
Техническое требование

Скобу цементировать и закалить 56-64 Rc.



Техническое требование

Упор цементировать и закалить 56-64 Rc.



Технические требования

1 Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

2 Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

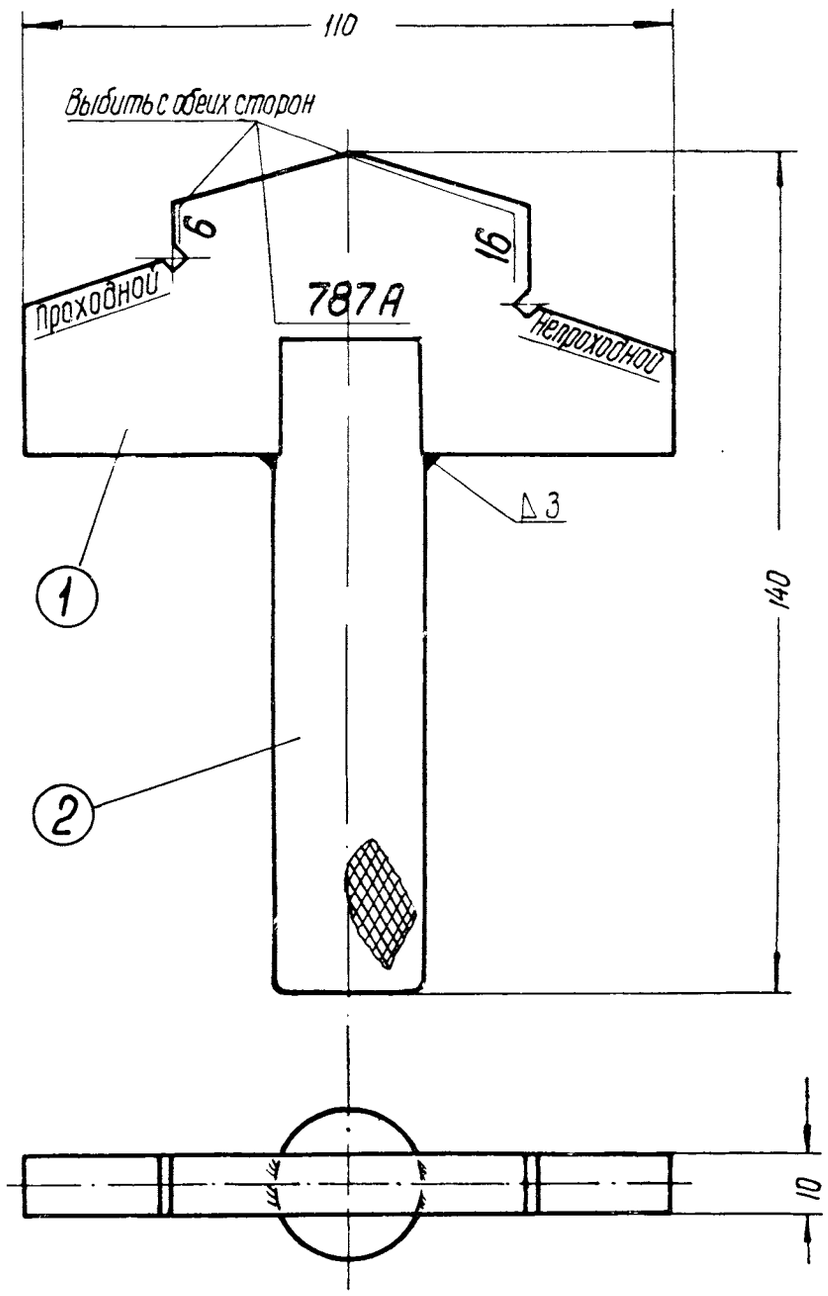
Примечание

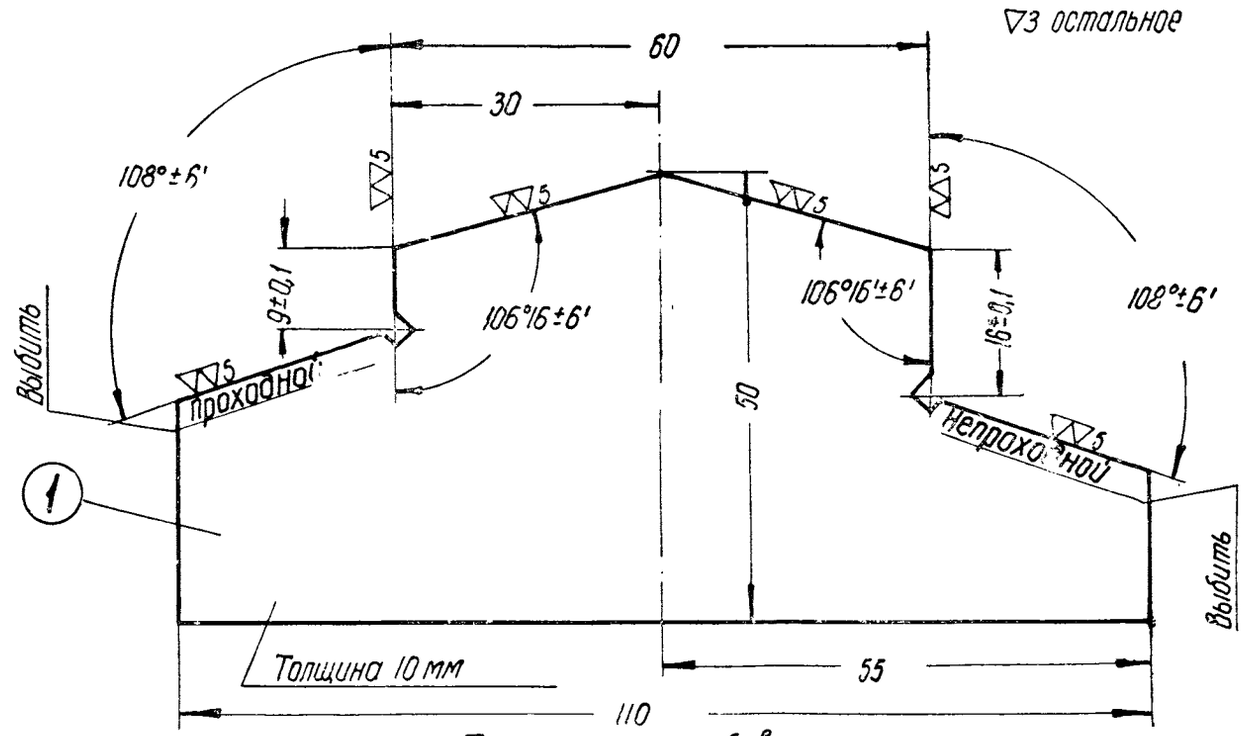
По данному чертежу изготовлять шаблон №820р, применяемый при ремонте автосцепки

№ поз	Наименование детали	Кол шт на шаблон	Теоретический вес, в кг 1 шт	на шаблон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Упор	4	0,095	0,38	Ст 3	380-57	820 р/1
2	Скоба	1	1,015	1,015	Ст. 3	380-57	820 р/3
3	Призма	1	0,064	0,064	Ст. 3	380-57	820 р/4
4	Заклепка 6×20	8	0,005	0,04	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
5	Заклепка 6×14	2	0,0037	0,0074	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки действия предохранителя замка и расцепления механизма

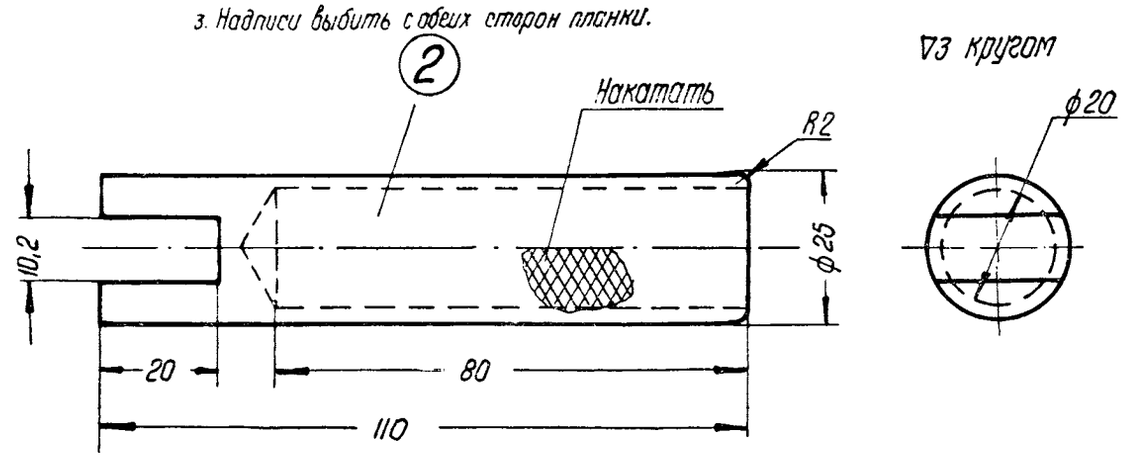
Черт. № 820А





Технические требования

1. Планку цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Планку допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Надписи выбить с обеих сторон планки.



Техническое требование

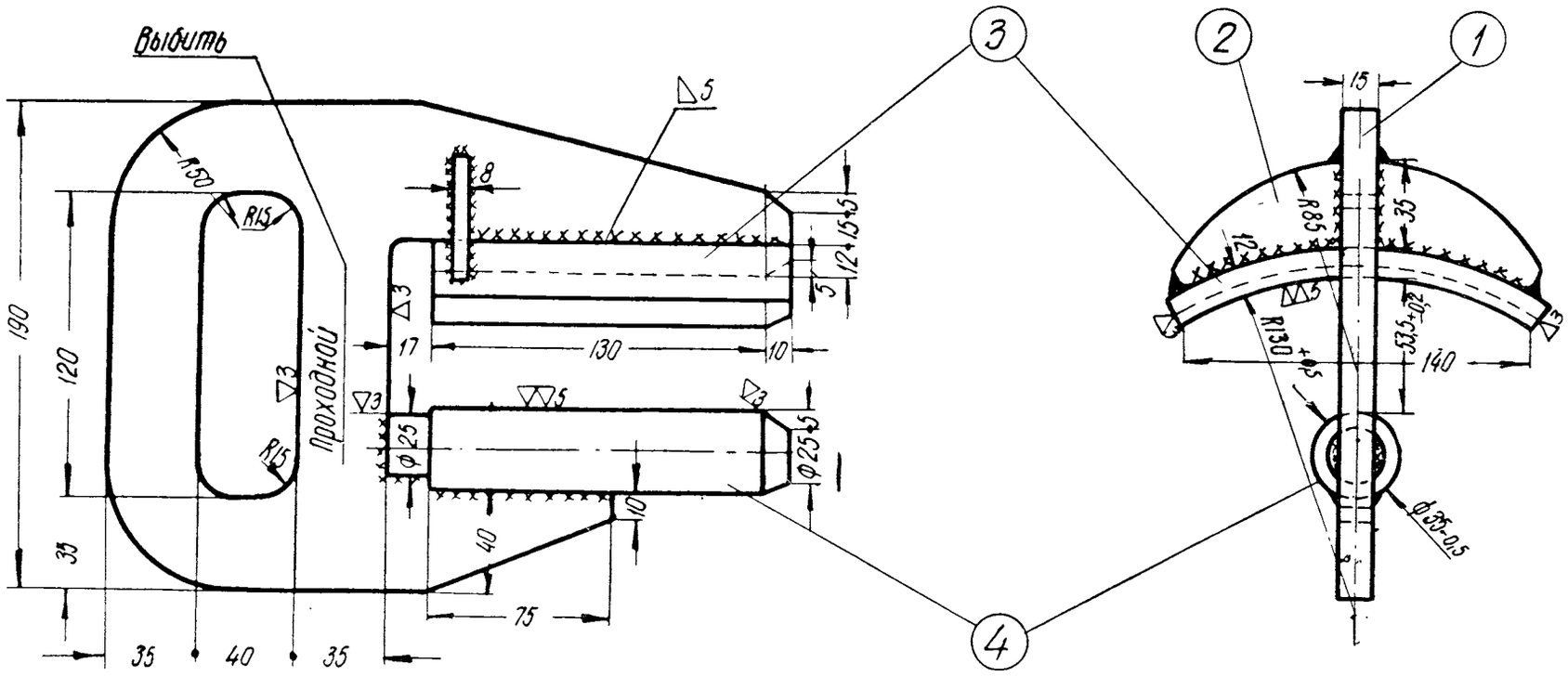
Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шабл.	Марка	ГОСТ	
1	Планка	1	0,304	0,304	Ст 3	380-57	787А/1
2	Рукоятка	1	0,2	0,2	Ст. 3	380-57	787 А/2

Шаблон для проверки ухода замка от кромки малого зуба

Черт. № 787А

остальное



№ поз	Наименование детали	Количество на шабл	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ
1	Основание	1	2,5	2,5	Ст. 3	380-57
2	Ребро	2	0,25	0,5	Ст. 3	380-57
3	Обойма	1	1,9	1,9	Ст. 6	380-57
4	Штырь	1	1,0	1,0	Ст. 6	380-57

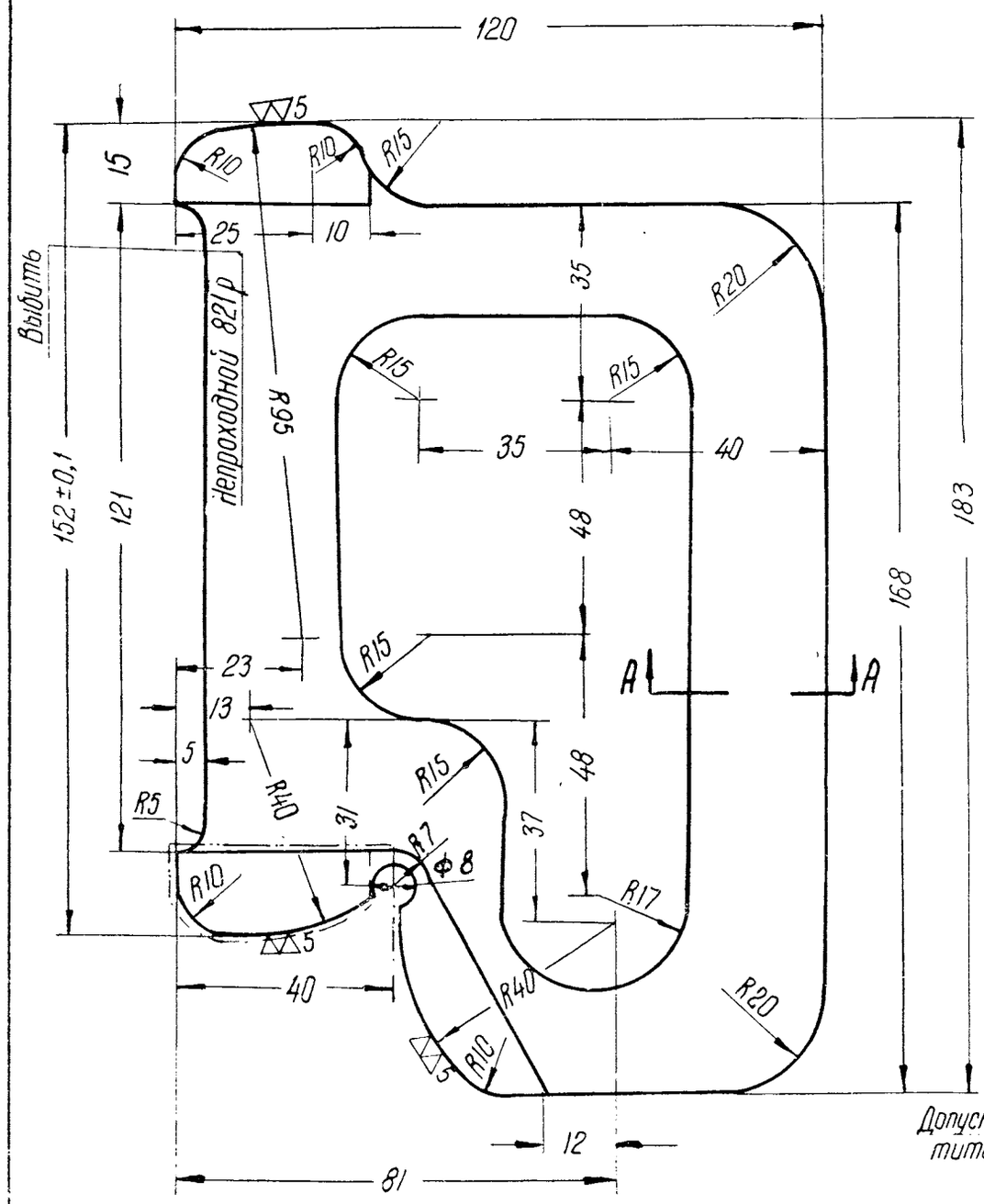
Технические требования

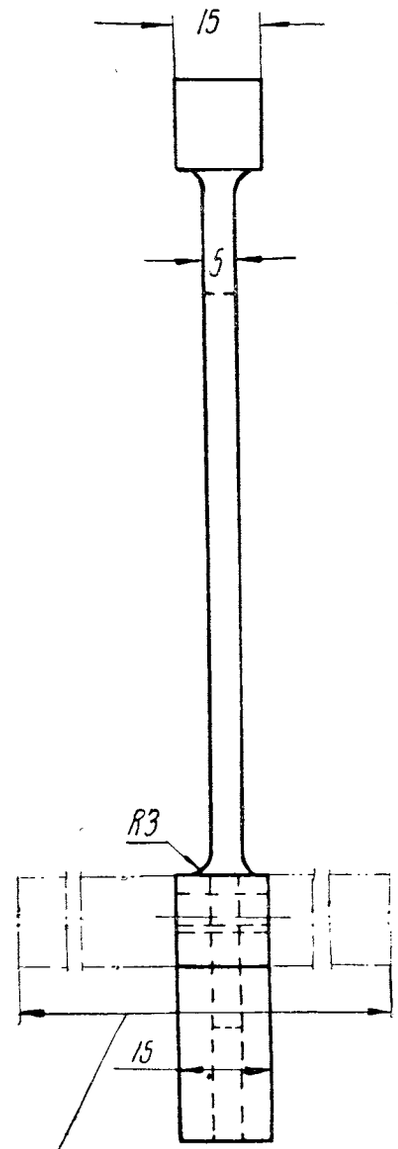
1. Детали шаблона допускается изготовлять из стали марок Ст. 2 - Ст. 5 ГОСТ 380-57
2. Поверхности деталей, изготовленных из стали марок Ст 2 - Ст. 3 обрабатываемые под ▽5, цементировать и закалить 50-55Rc; Поверхности деталей, изготовленных из стали марок Ст. 4 - Ст. 6, обрабатываемые под ▽5, закалить 50-55Rc.

Шаблон проходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки

Черт. № 46-г

▽3 остальное





Допускается нарастить до 250 мм²

Сечение по АА

Технические требования

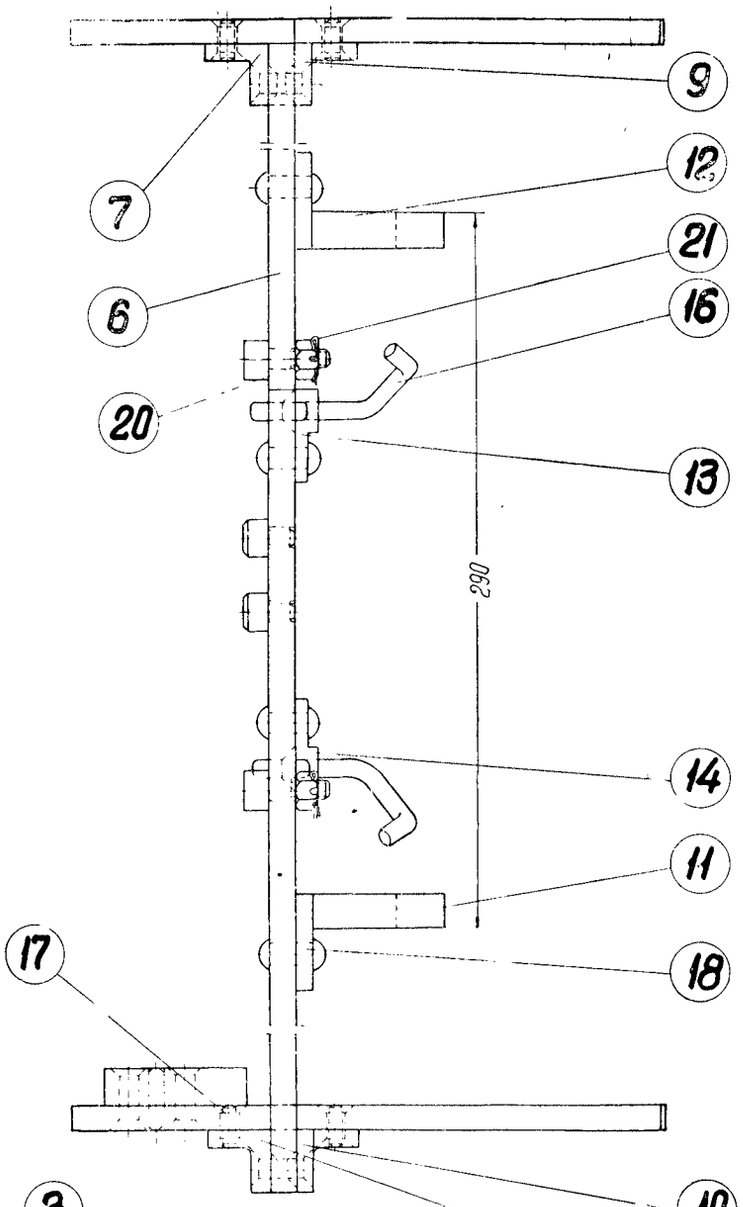
1 Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.

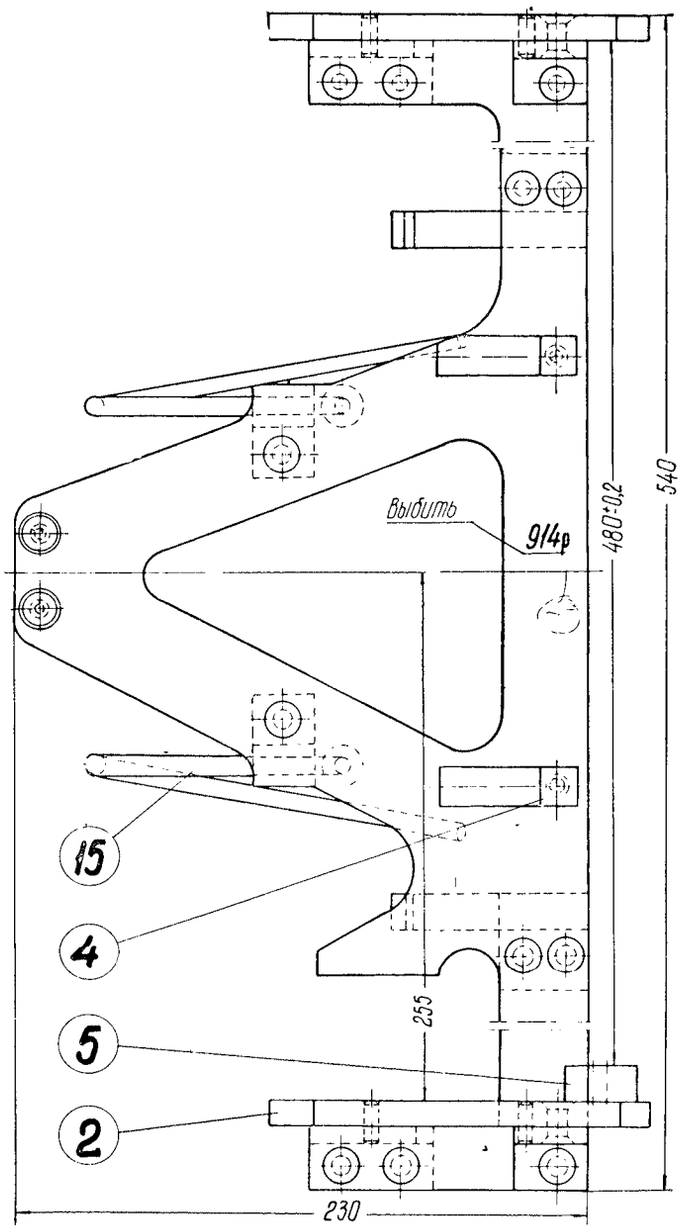
2 Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

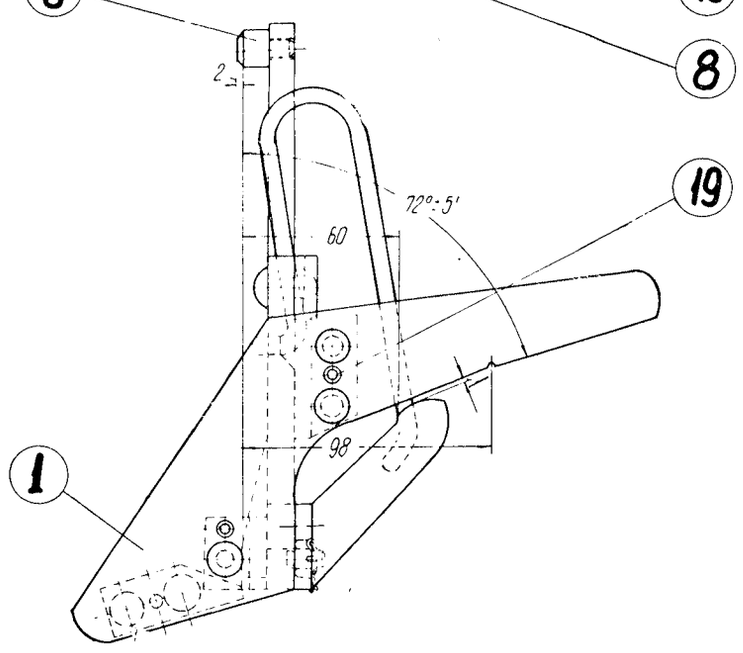
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
—	Шаблон	0,6	Ст. 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки ширины зева корпуса

Черт. № 821р







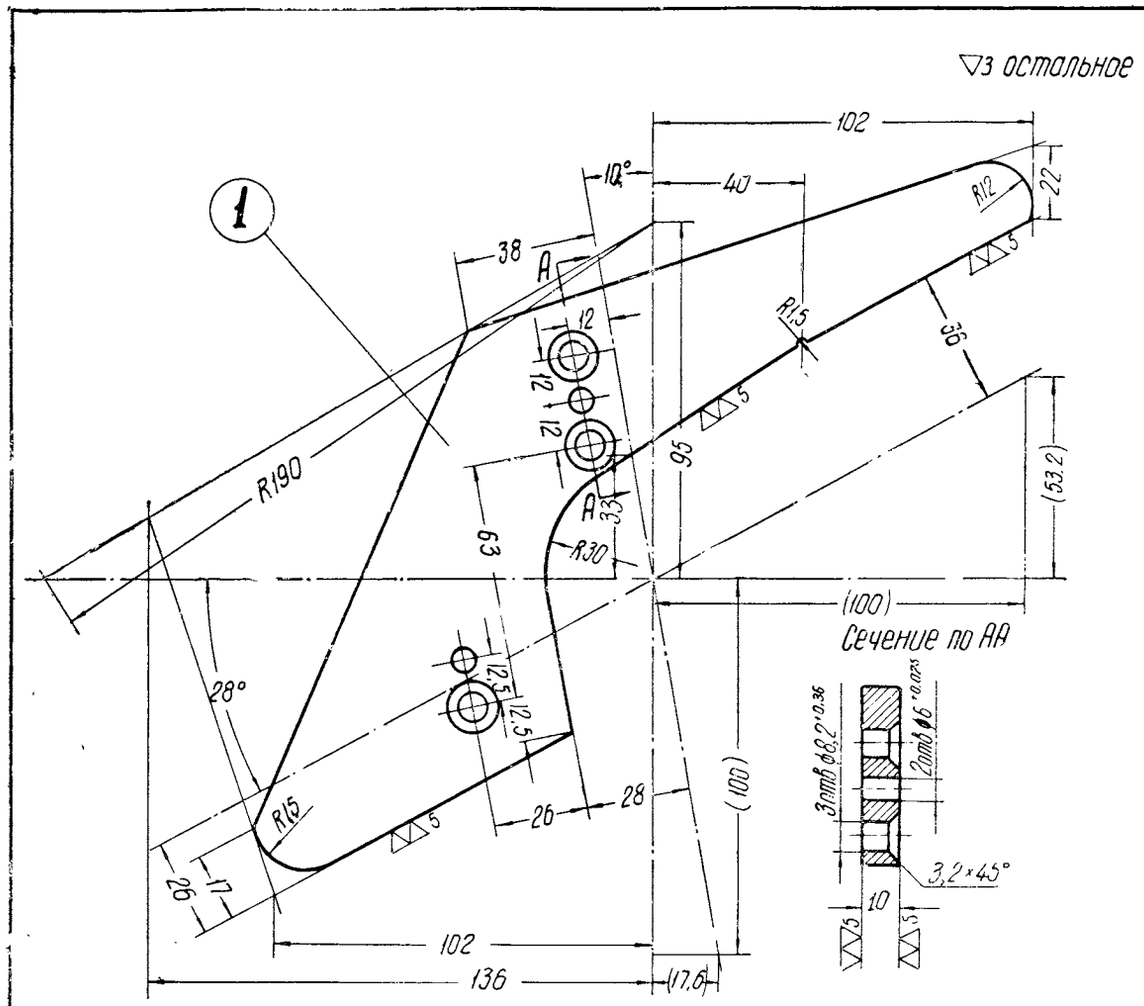
№ поз	Наименование детали	Колич шт на шабл.	Теоретический вес в кг 1шт	на шаблон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Лист контурный верхний	1	0,86	0,86	45	1050-57	914р/1
2	Лист контурный нижний	1	0,817	0,817	45	1050-57	914р/1
3	Стойка задняя	2	0,02	0,04	50	1050-57	914р/4
4	Стойка передняя	2	0,05	0,1	50	1050-57	914р/17
5	Пластина	1	0,1	0,1	45	1050-57	914р/23
6	Основание	1	2,235	2,235	Ст 3	380-57	914р/3
7	Угольник скрепляющий верхний	1	0,06	0,06	Ст 3	380-57	914р/2
8	Угольник скрепляющий нижний	1	0,06	0,06	Ст 3	380-57	914р/2
9	Угольник упорный верхний	1	0,1	0,1	Ст 3	380-57	914р/7
10	Угольник упорный нижний	1	0,1	0,1	Ст.3	380-57	914р/7
11	Упор нижний	1	0,24	0,24	50	1050-57	914р/12
12	Упор верхний	1	0,24	0,24	50	1050-57	914р/8
13	Скоба удерживающая верхняя	1	0,046	0,046	Ст 3	380-57	914р/10
14	Скоба удерживающая нижняя	1	0,046	0,046	Ст 3	380-57	914р/11
15	Пружина нижняя	1	0,095	0,095	У7	1435-54	914р/20
16	Пружина верхняя	1	0,095	0,095	У7	1435-54	914р/9
17	Заклепка 8×26	14	0,0011	0,0154	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
18	Заклепка 8×22	6	0,0012	0,0072	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41
19	Штифт 6Пр13×15	5	0,0036	0,018	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
20	Гайка М8	2	0,0041	0,0082	Ст 2	380-57	ГОСТ 5924-51
21	Шплинт 2×20	2	0,0005	0,001	Ст 0	380-57	ГОСТ 397-54

Технические требования

1. Допускается детали 1-14 изготовлять из стали марки Ст 3 ГОСТ 380-57
2. Цементировать и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

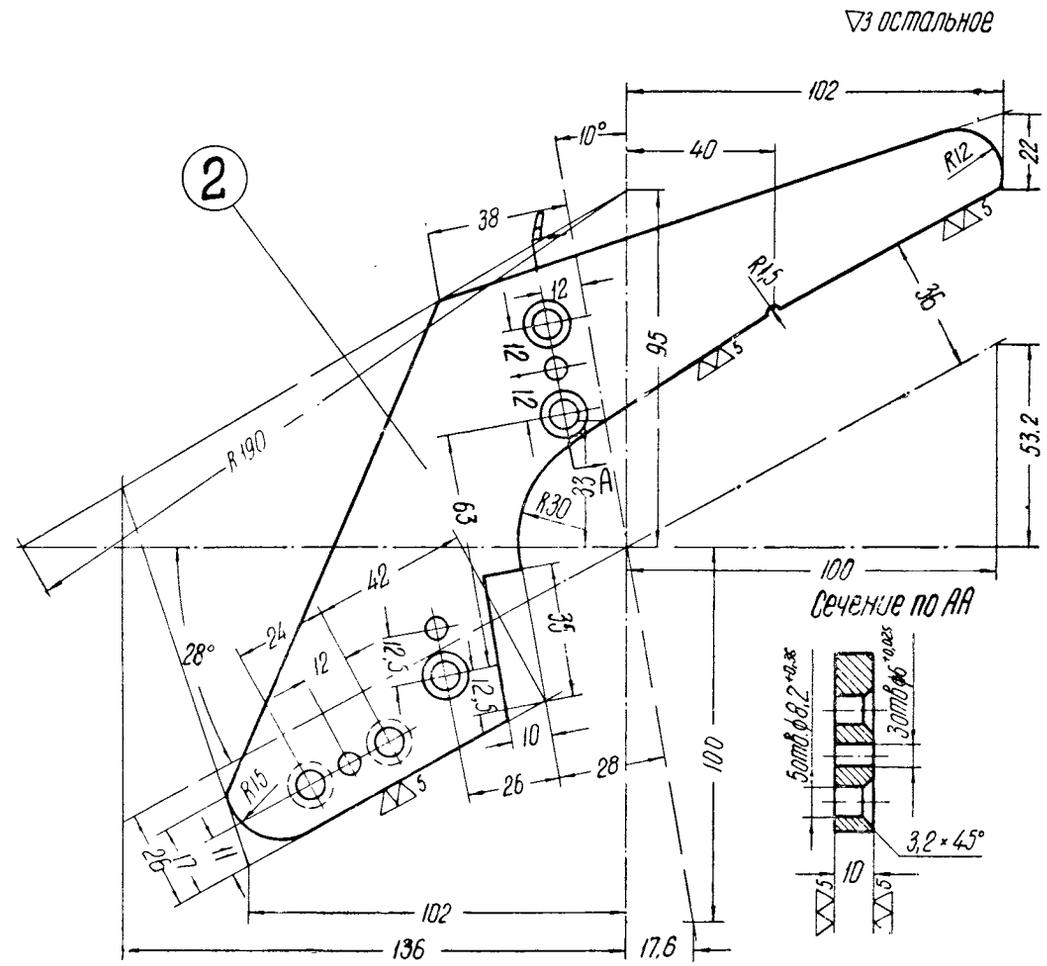
Шаблон для проверки ударных и тяговых поверхностей контура зацепления автосцепки

Черт. № 914р

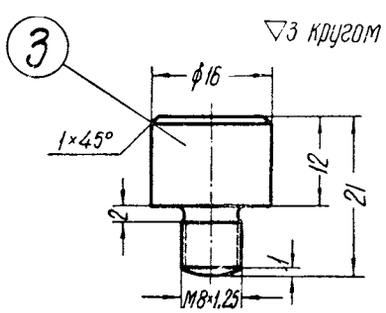


Техническое требование
Лист закалить 50-55 Rc

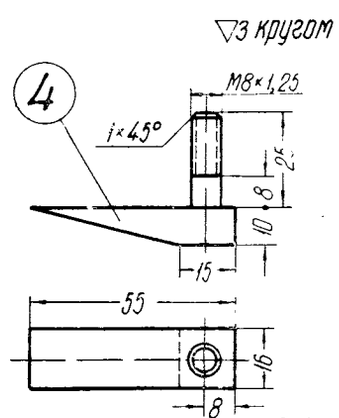
Примечание Размеры в скобках являются контрольными



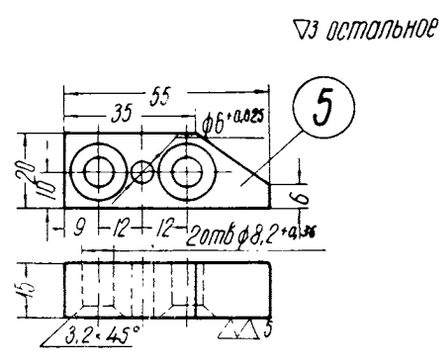
Техническое требование
Лист закалить 50-55 Rc.



Техническое требование
Стойку закалить 50-55 Rc.



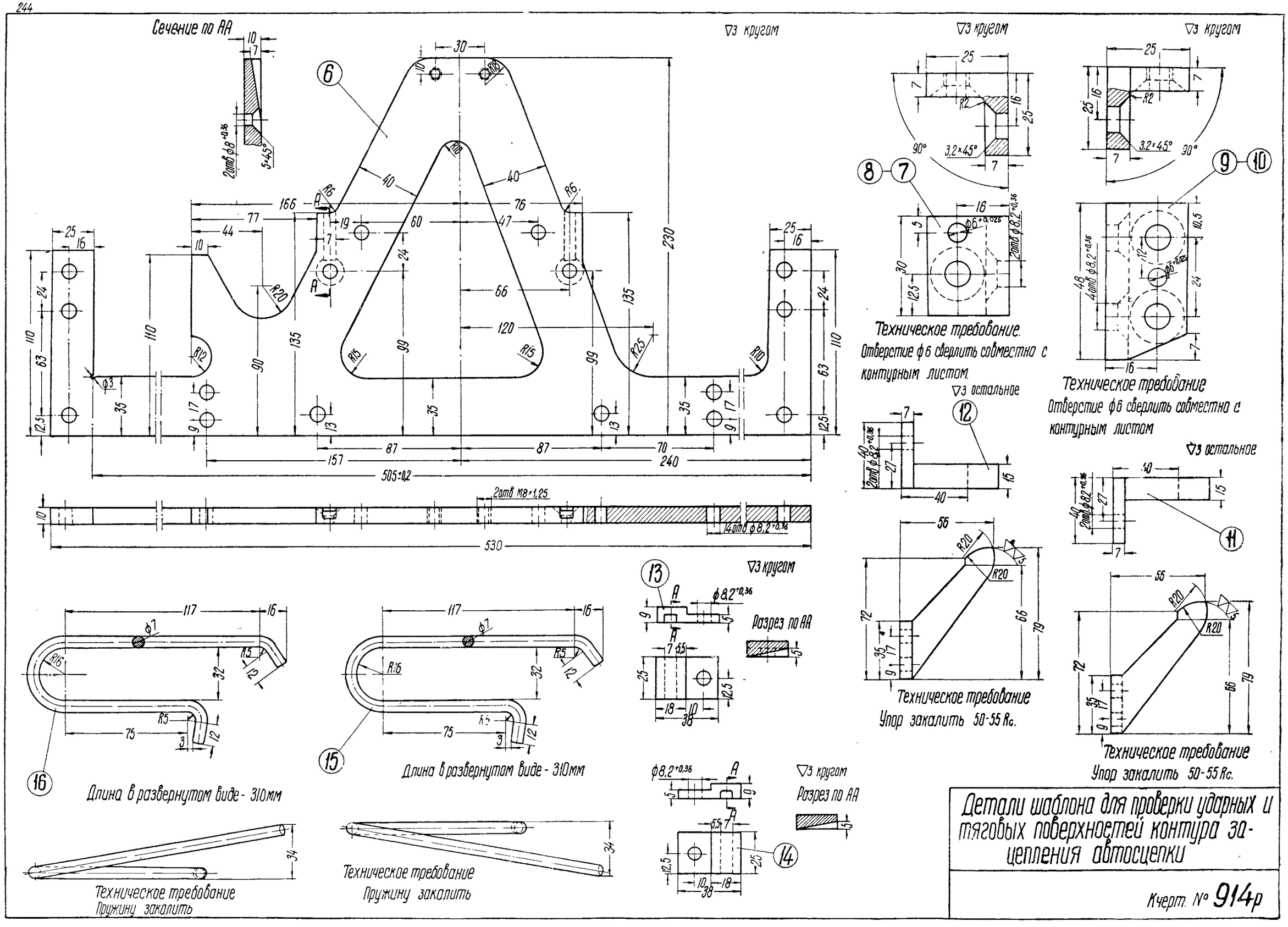
Техническое требование
Стойку закалить 50-55 Rc



Техническое требование
Пластину закалить 50-55 Rc

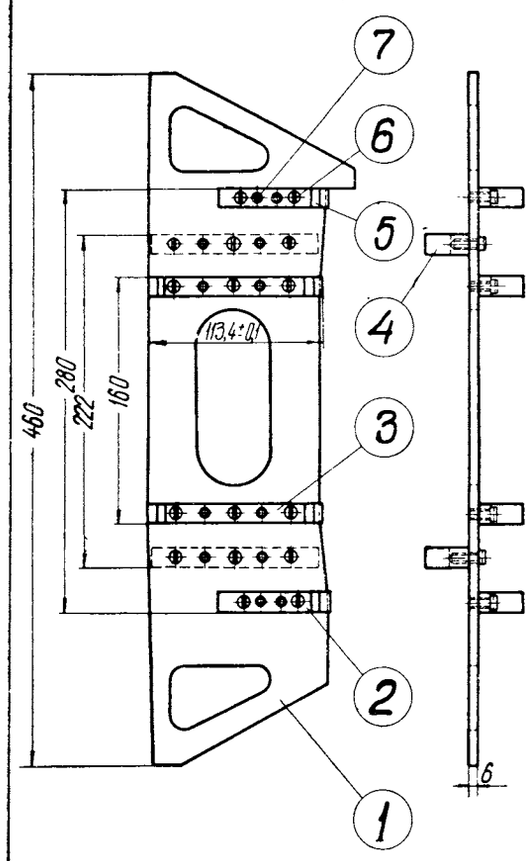
Детали шаблона для проверки ударных и тяговых поверхностей контура зацепления автосцепки

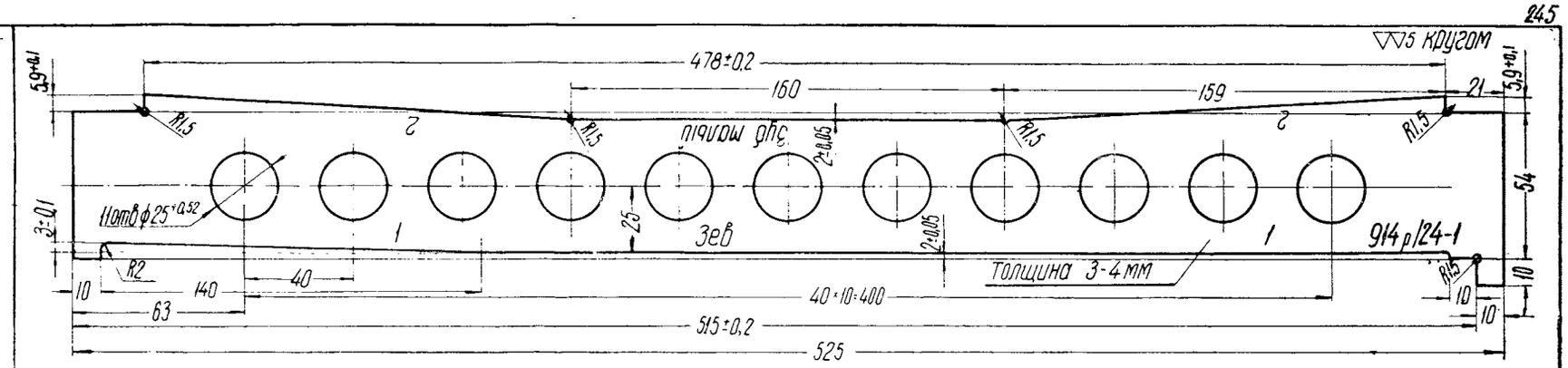
К черт. № 914р



Детали шаблона для проверки ударных и тяговых поверхностей контура зацепления автосцепки

Кчерт. № 914р





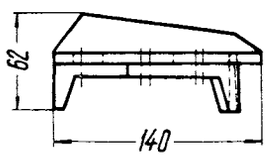
Технические требования

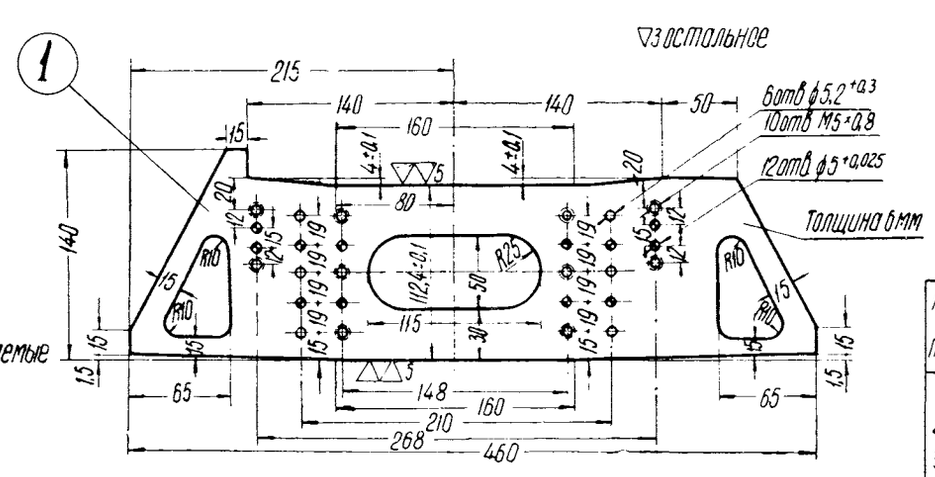
1 Надписи и цифры выбить с обеих сторон планки
2 Планку заколить 56-64 Rc
3 Доводку выполнить после закалки.
4 После доводки хромировать
5 Допускается изготовлять планку из стали марок 45,50 гост 1050-57

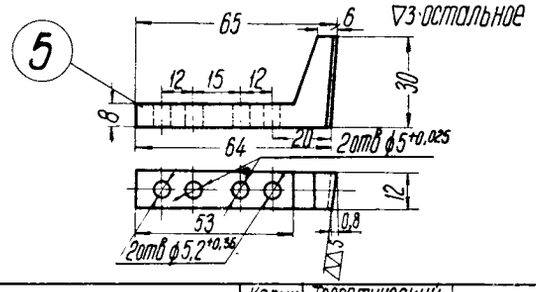
№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	гост
	Планка профильная на ударную поверхность зева и малого зуба автосцепки	0,73	55	1050-57

Планка профильная для проверки ударной поверхности зева и малого зуба автосцепки

черт. №914р/24-1







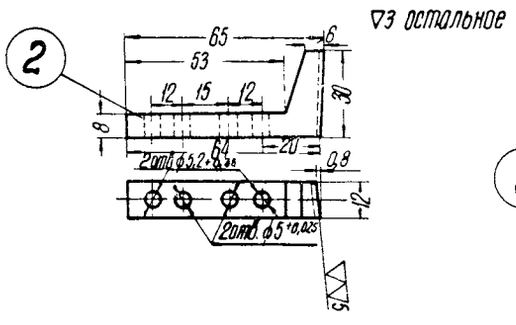
Техническое требование

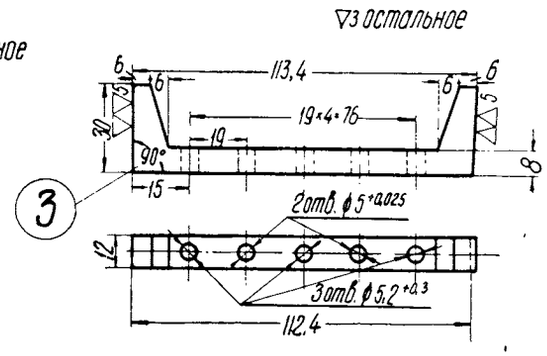
Поверхности деталей №2,3,4,5, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc.

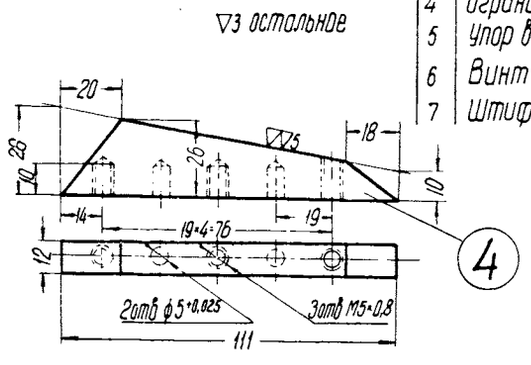
Примечание

Отверстия, обозначенные ⊕ сверлить совместно с деталями 2,3,4,5

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или гост
			1 шт.	на шаблон	Марка	гост	
1	Пластина профильная	1	1,7	1,7	50	1050-57	914р/25-1
2	Упор нижний	1	0,05	0,05	Ст 3	380-57	914р/25-2
3	Упор двусторонний	2	0,1	0,2	Ст. 3	380-57	914р/25-3
4	Ограничитель	2	0,162	0,324	Ст 3	380-57	914р/25-4
5	Упор верхний	1	0,05	0,05	Ст. 3	380-57	914р/25-5
6	Винт М5×14	16	0,003	0,048	Ст. 2	380-57	ГОСТ 8-1474-42
7	Штифт 5 Пр1₃ ×14	12	0,0023	0,0276	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

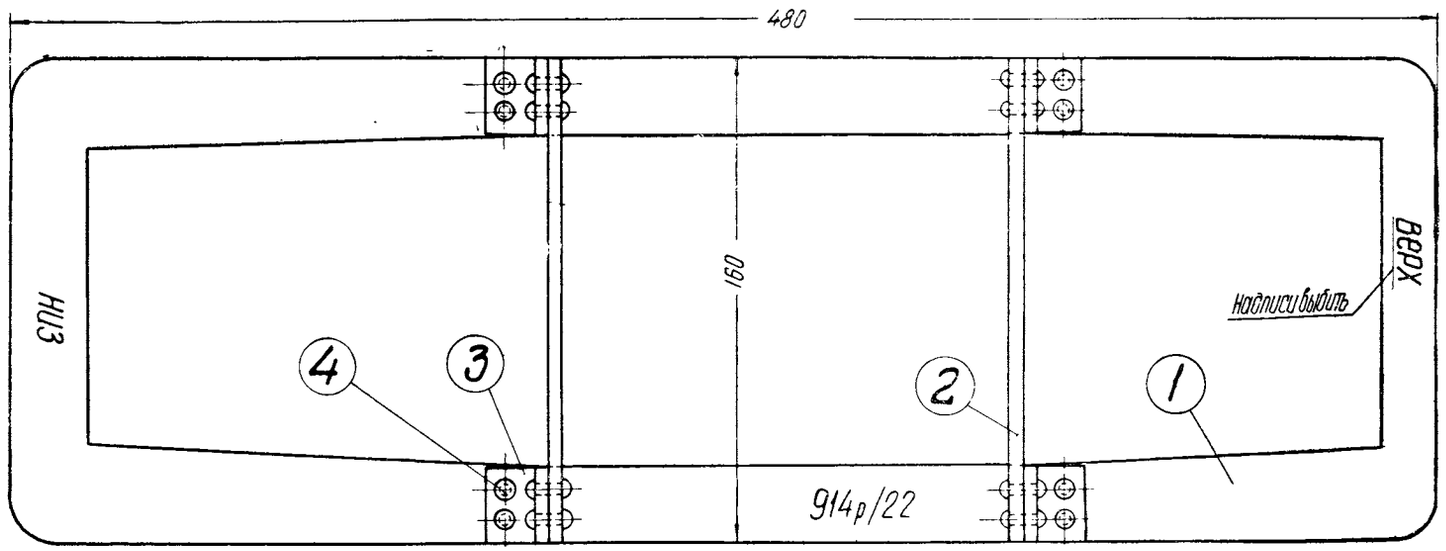


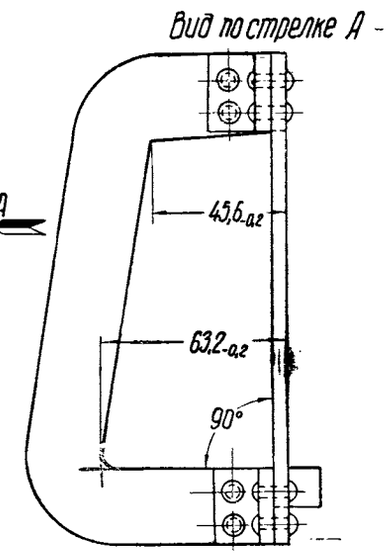


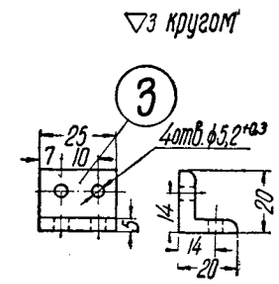


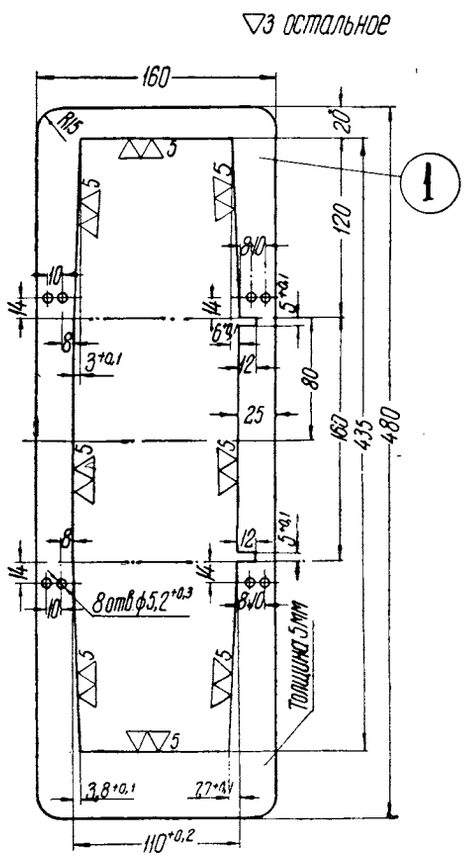
Шаблон проходной для проверки вертикального профиля тяговой поверхности большого зуба

черт №914р/25



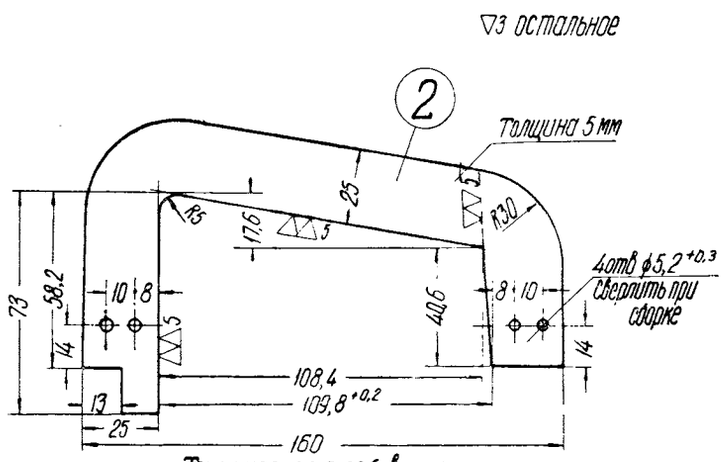






Техническое требование

Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64Rc



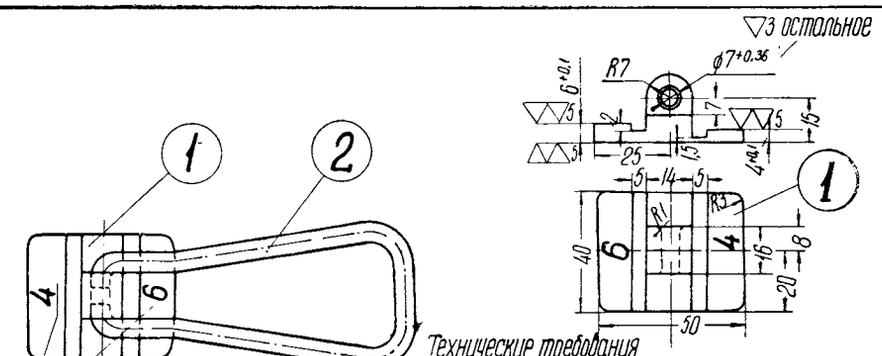
Техническое требование

Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64Rc

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг 1 шт	на шаблон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Рамка профильная	1	1,23	1,23	Ст 3	380-57	914 р/22-1
2	Скоба проходная	2	0,245	0,49	Ст 3	380-57	914 р/22-2
3	Угольник соединительный	4	0,035	0,14	Ст 3	380-57	914 р/22-3
4	Заклепка 5×18	16	0,0036	0,0576	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

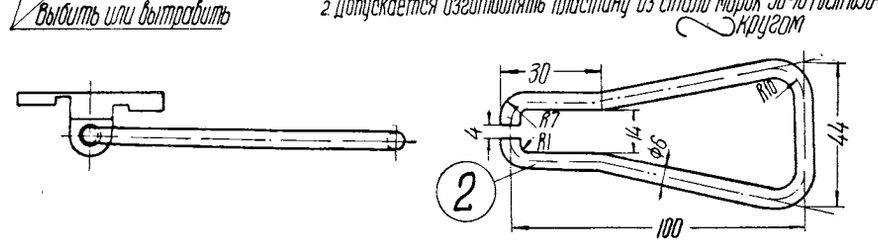
Шаблон проходной профильный для проверки малого зуба автосцепки

Черт. № 914р/22



Технические требования

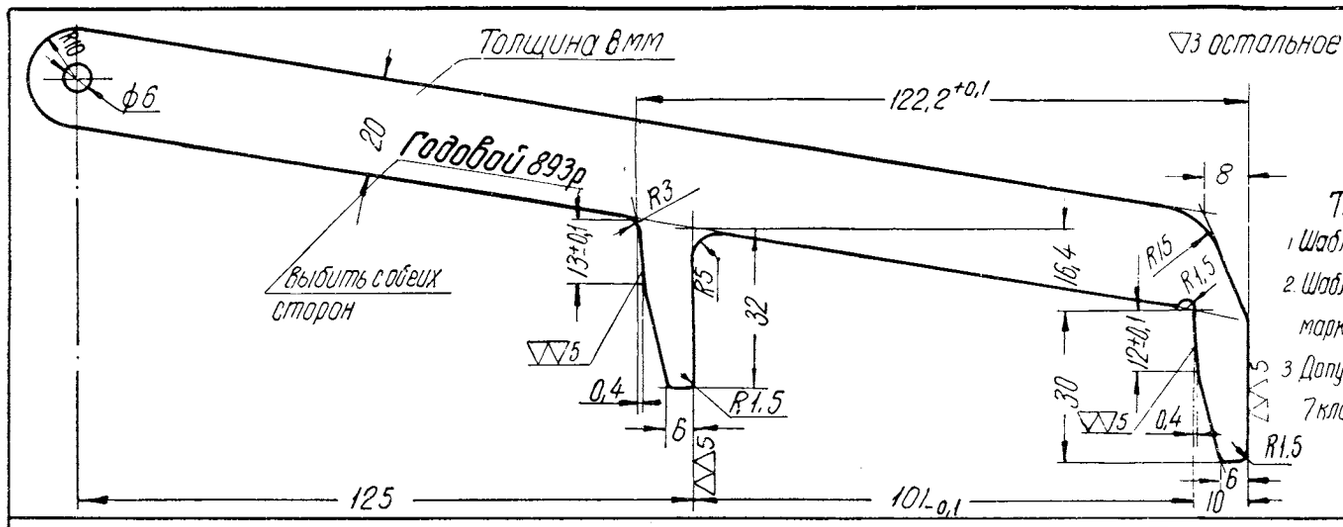
1. Пластину закалить 50-60 Rc
2. Допускается изготовлять пластину из стали марок 50-70 ГОСТ 1050-57.



№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на щуп	Теоретический вес в кг 1 шт.	на щуп	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Пластина	1	0,12	0,12	45	1050-57	914р/21-1
2	Рукоятка	1	0,05	0,05	Ст 3	380-57	914 р/21-2

Щуп непроходной для проверки поверхности контура зацепления

Черт. № 914р/21



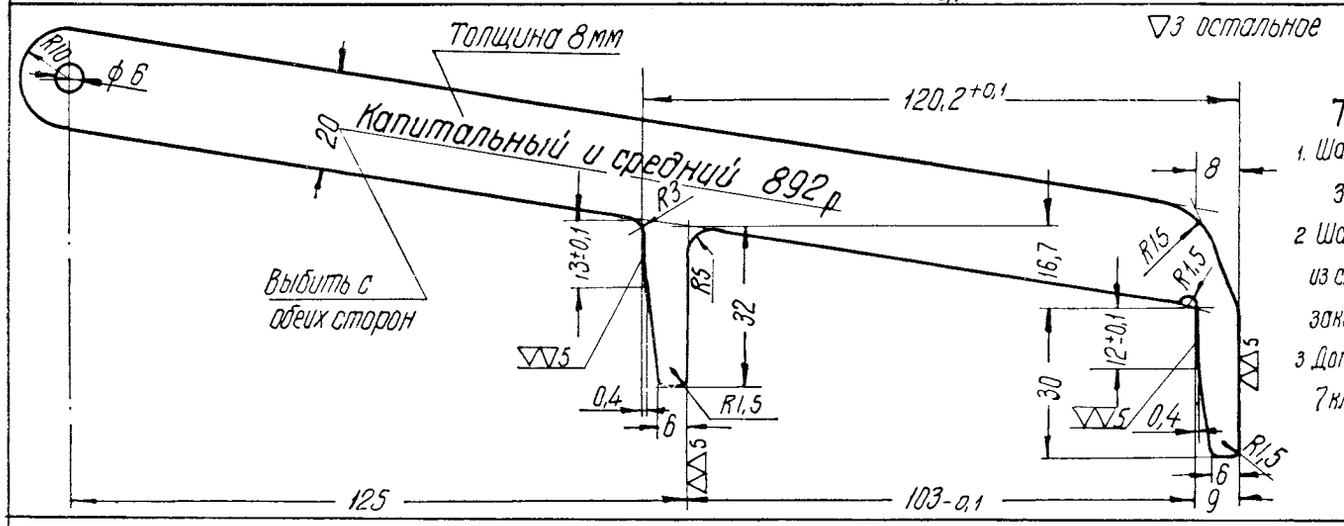
Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,34	Ст. 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев при годовом ремонте вагона

Черт № 893р



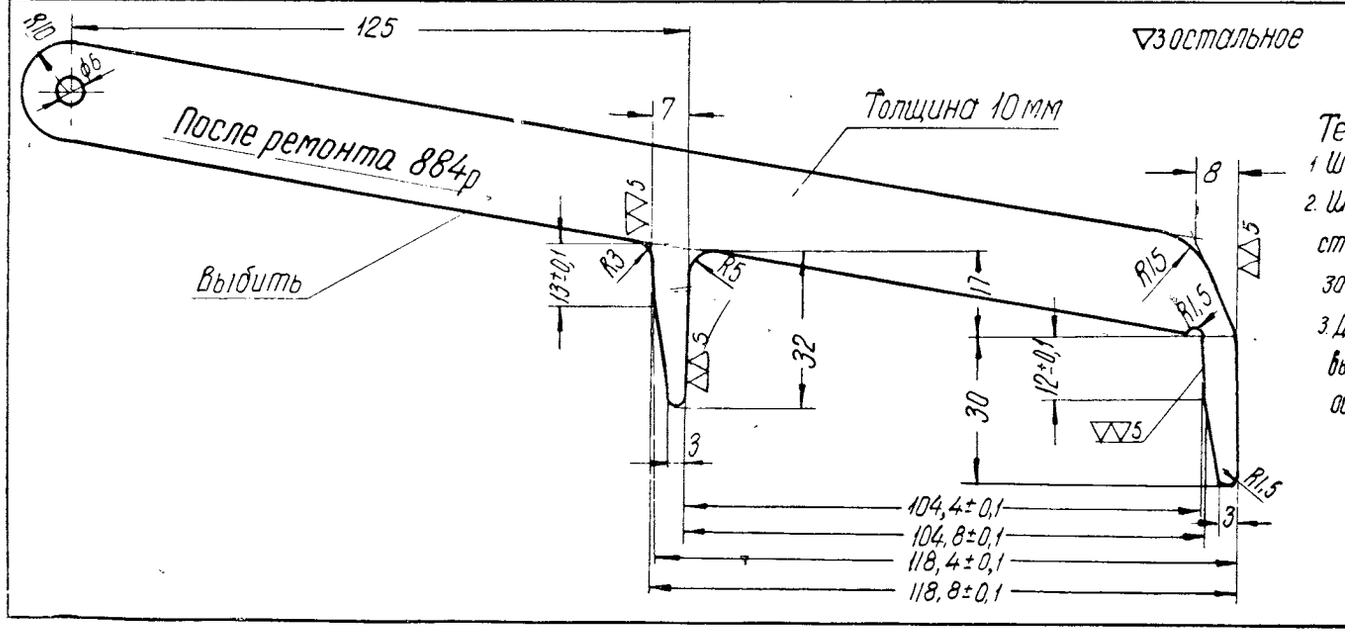
Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,34	Ст. 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев при капитальном и среднем ремонтах вагона

Черт. № 892р



Технические требования

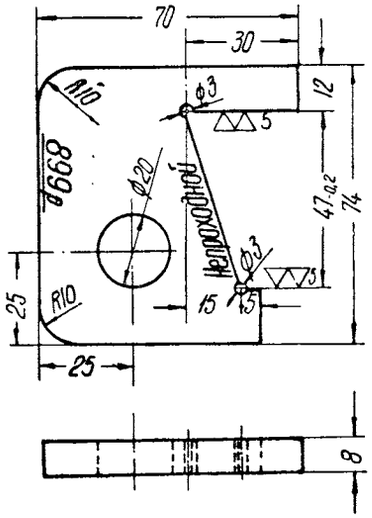
1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	0,43	Ст 3	380-57

Шаблон непроходной для проверки длины большого и малого зубьев

Черт. № 884р

▽3 остальное



Технические требования

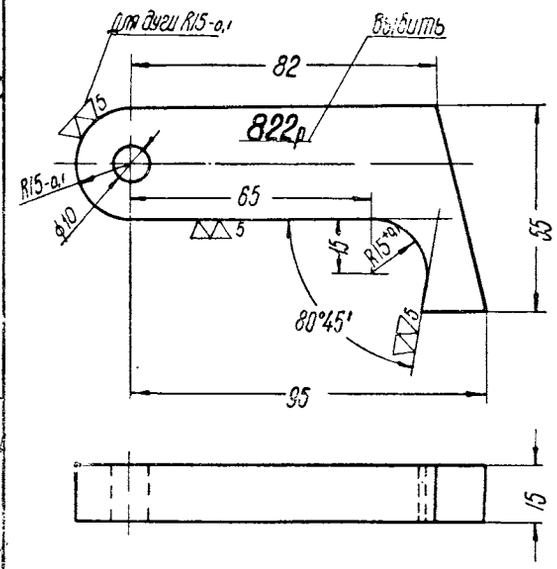
1. Шаблон допускается изготовлять из стали марок 15; 45-70 ГОСТ 1050-57.
2. Поверхности шаблона, изготовленного из стали марок 10, 15 ГОСТ 1050-57, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать на глубину 1мм и закалить 55-60 Rc; поверхности шаблона, изготовленного из стали марок 45-70 ГОСТ 1050-57, обрабатываемые под ▽▽5, закалить 50-55 Rc.
3. Надписи выбить с обеих сторон.

№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт.	Материал	
			марка	гост
–	Шаблон	0,23	10	1050-57

Шаблон непроходной для проверки толщины замка

Черт. № 899р

▽3 остальное



Технические требования

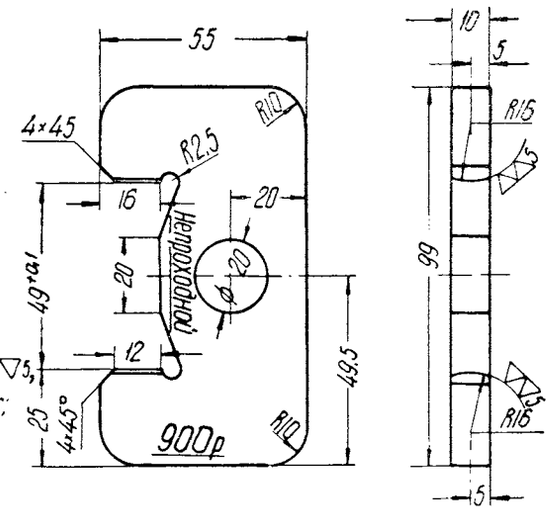
1. Шаблон закалить
2. Допускается изготовлять шаблон из стали марки 55 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт	Материал	
			марка	гост
–	Шаблон	0,34	45	1050-57

Шаблон для проверки радиусов закруглений контура зацепления

Черт. № 822р

▽3 остальное



Технические требования

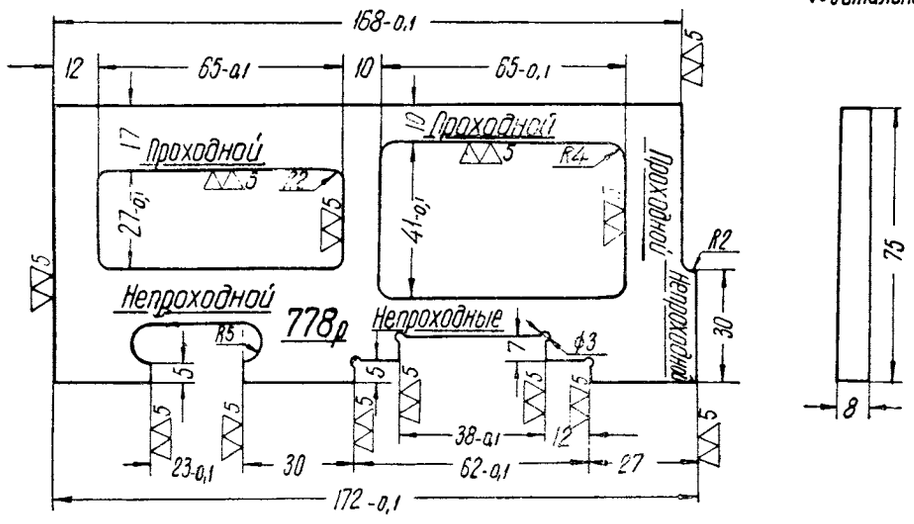
1. Шаблон допускается изготовлять из стали марок 15; 45-70 ГОСТ 1050-57.
2. Поверхности шаблона, изготовленного из стали марок 10; 15 ГОСТ 1050-57, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать на глубину 1мм и закалить 30-40 Rc; поверхности шаблона, изготовленного из стали марок 45-70 ГОСТ 1050-57, обрабатываемые под ▽▽5, закалить 30-40 Rc
3. Надписи выбить с обеих сторон.

№ поз	Наименование детали	Теорет вес в кг 1 шт	Материал	
			марка	гост
–	Шаблон	0,33	10	1050-57

Шаблон для проверки перемычки хвостовика

Черт. № 900р

▽3 остальное



Технические требования

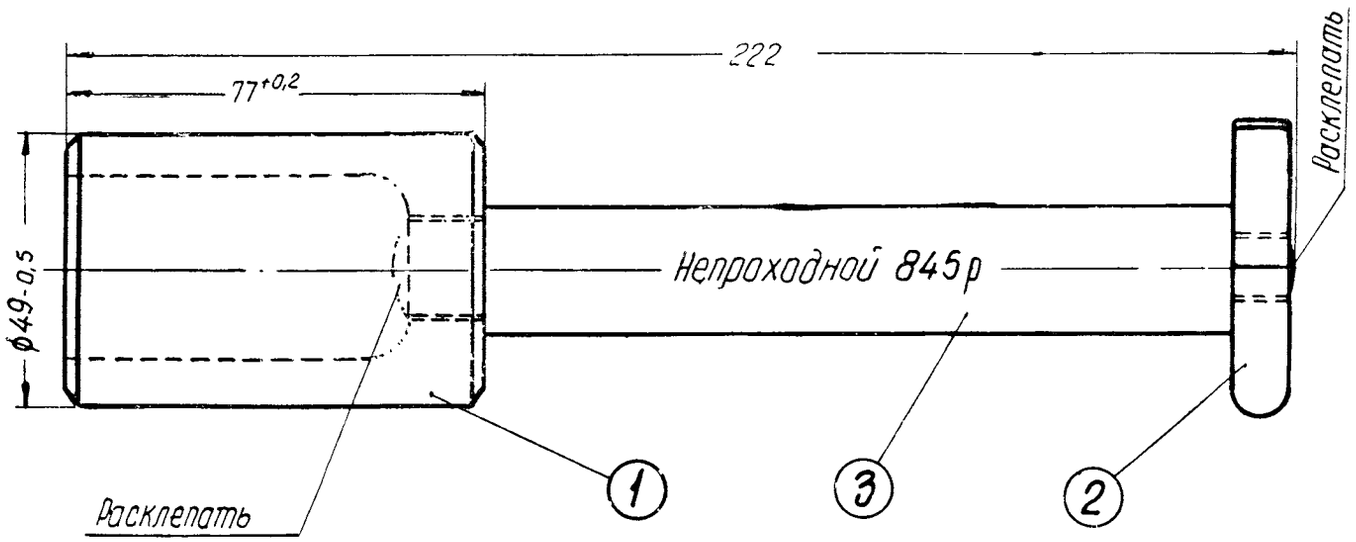
1. Шаблон цементировать и закалить 55-60 Rc.
2. Надписи выбить с обеих сторон

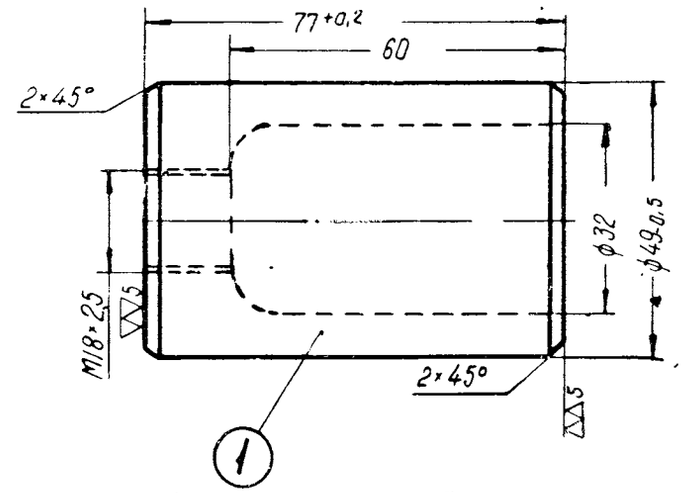
№ поз	Наименование детали	Теоретич вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	гост
–	Шаблон	0,49	Ст. 3	380-57

Шаблон для проверки маятниковой подвески

Черт. № 778р

▽3 остальное

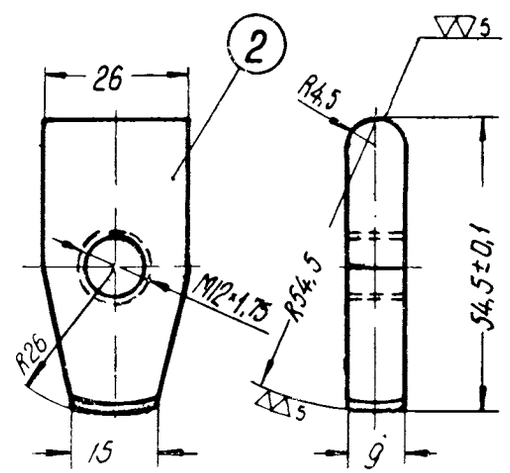




Техническое требование

Валик цементировать и закалить 56-64 Rc

▽3 остальное



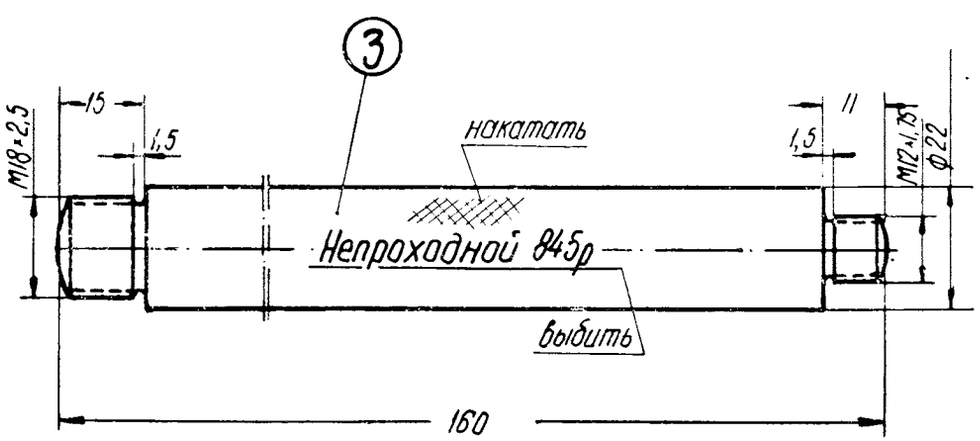
Техническое требование

Планку цементировать и закалить 56-64 Rc.

Технические требования

1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

▽3 кругом

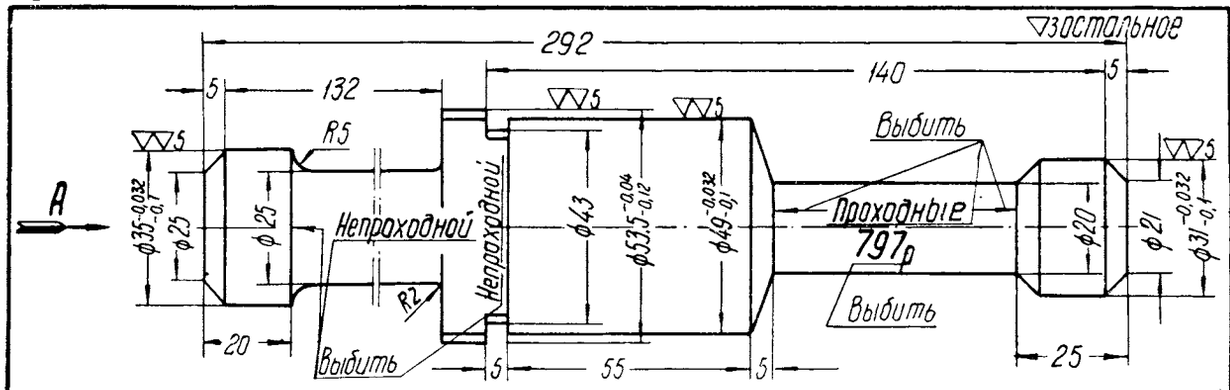


№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шабл	Марка	ГОСТ	
1	Валик	1	0,22	0,22	Ст 3	380-57	845р/1
2	Планка	1	0,075	0,075	Ст 3	380-57	845р/2
3	Рукоятка	1	0,43	0,43	Ст 3	380-57	845р/3

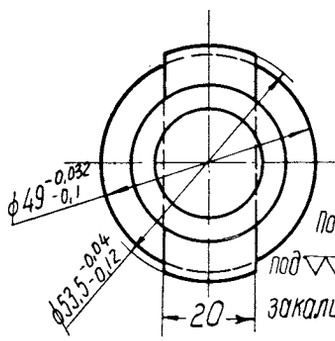
Шаблон непроходной для проверки ширины кармана корпуса

Черт. № 845р

250



Вид по стрелке А



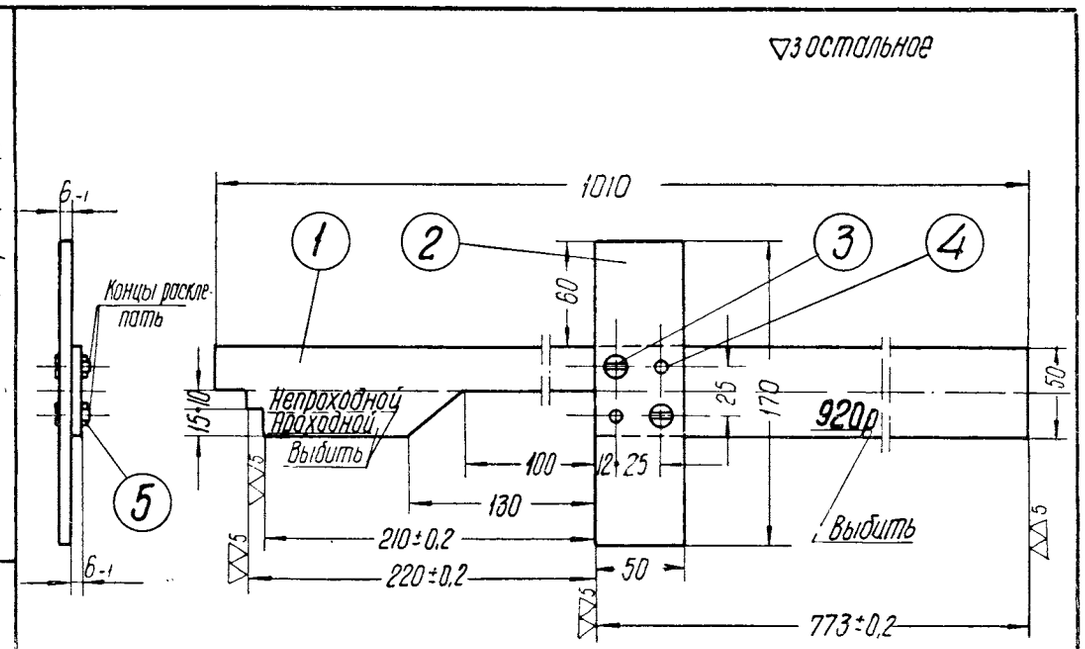
№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	1,9	Ст 3	380-57

Техническое требование

Поверхности, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc

Шаблон для проверки диаметров и соосности отверстий для валика подземника в корпусе

Черт № 797р



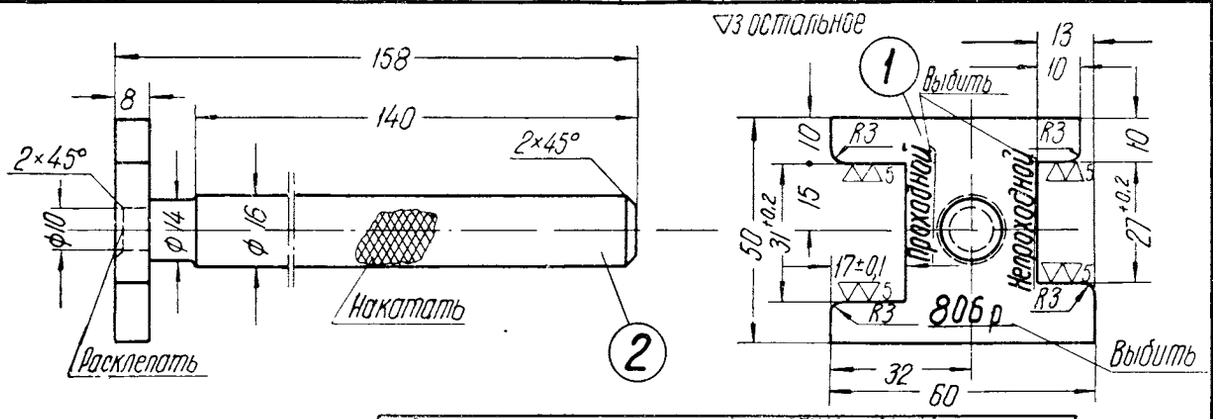
Технические требования

1. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз	Наименование детали	Колич шт на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Полоса длинная	1	2,21	2,21	Ст 3	380-57	–
2	Полоса короткая	1	0,4	0,4	Ст. 3	380-57	–
3	Винт М8×22	2	0,011	0,022	Ст 3	380-57	ГОСТ В-1474-42
4	Штифт 6 Пр 13×12	2	0,003	0,006	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
5	Гайка М8	2	0,0056	0,011	Ст 3	380-57	ГОСТ 5927-51

Шаблон для проверки длины тягового хомута и проема его головной части

Черт № 920р



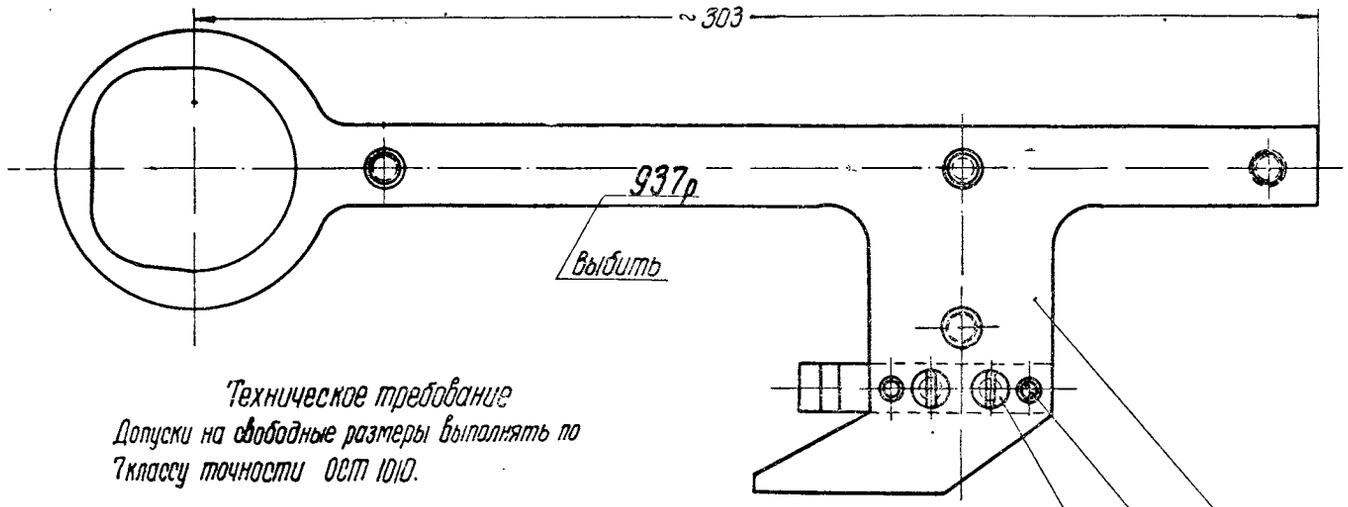
№ поз	Наименование детали	Колич шт на шабл	Теоретический вес в кг		Материал	
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ
1	Пластина приемочная	1	0,13	0,13	Ст 3	380-57
2	Рукоятка	1	0,24	0,24	Ст. 3	380-57

Технические требования

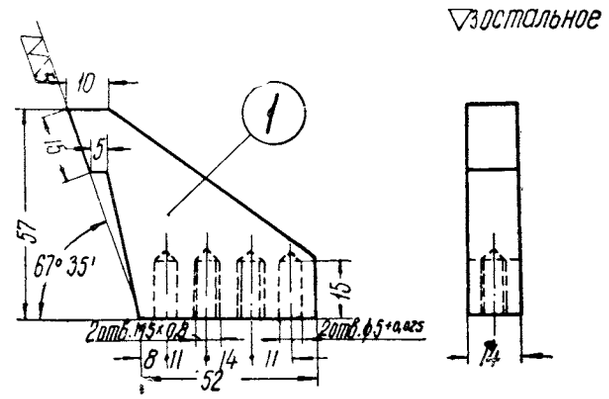
1. Пластину приемочную цементировать и закалить
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

Шаблон для проверки диаметра шипа для замкодержателя

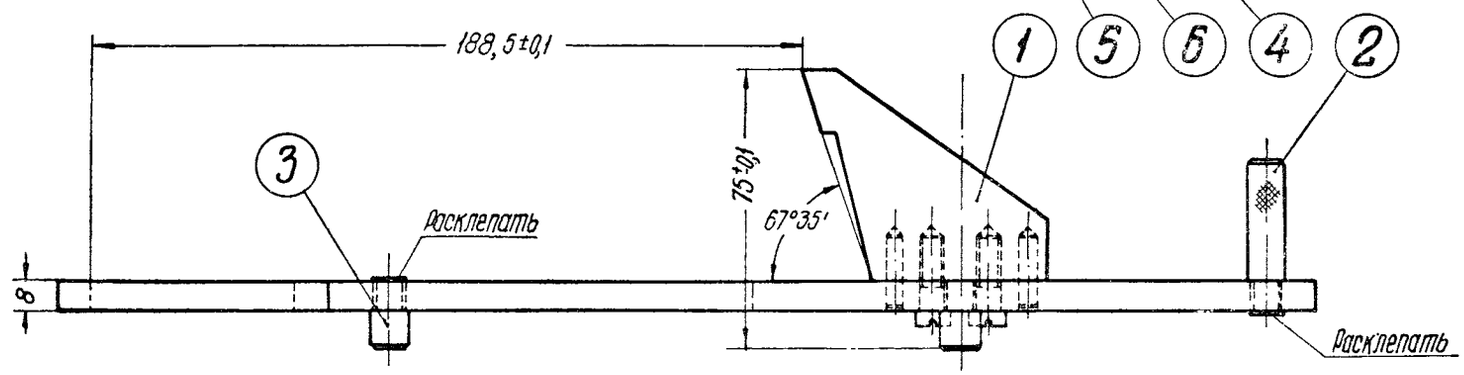
Черт № 806р

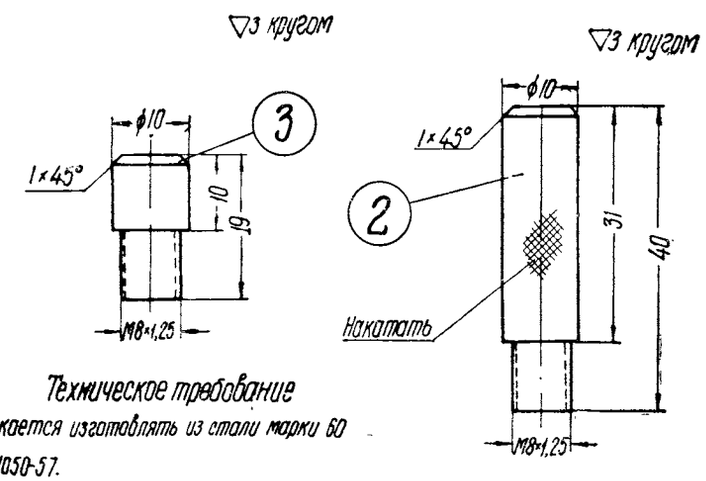


Техническое требование
Допуски на свободные размеры выполнять по 7классу точности ОСТ 1010.

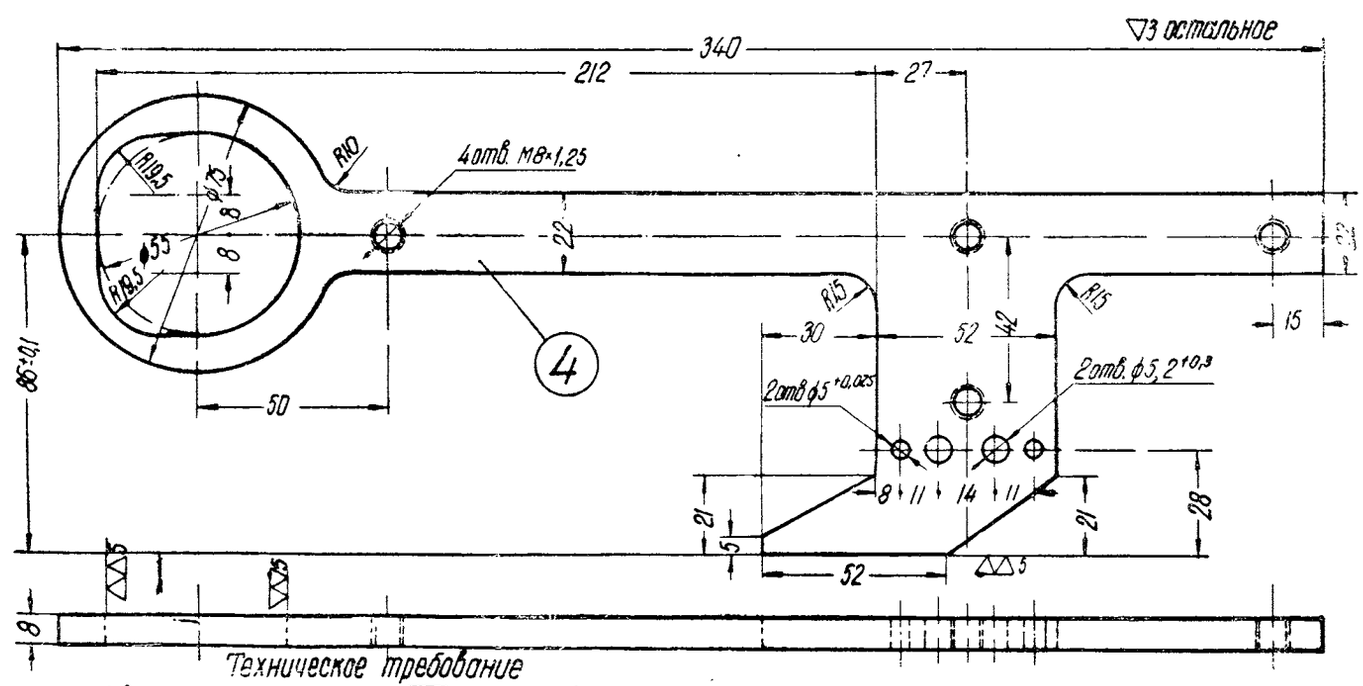


Техническое требование
Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать и закалить 56÷64 Rc.





Техническое требование
Допускается изготовлять из стали марки 60 ГОСТ 1050-57.

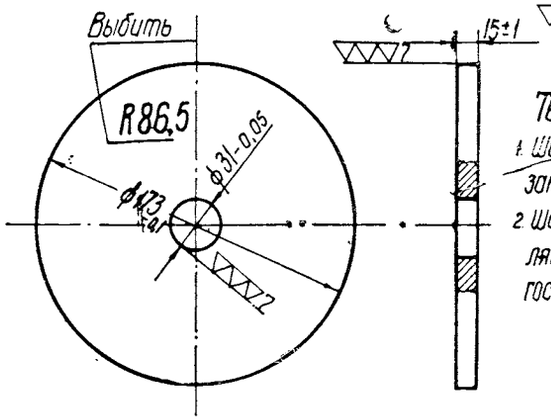


Техническое требование
Поверхности, обрабатываемые ▽▽5, цементировать и закалить 56÷64 Rc.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Упор	1	0,22	0,22	Ст. 3	380-57	937р/1
2	Рукоятка	1	0,021	0,021	Ст. 3	380-57	937р/2
3	Платик	3	0,009	0,027	50	1050-57	937р/4
4	Лист	1	0,75	0,75	Ст. 3	380-57	937р/3
5	Винт М5×22	2	0,004	0,008	Ст. 2	380-57	ГОСТ 8474-42
6	Штифт 5Пр13×22	2	0,003	0,006	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Шаблон для проверки положения отверстия для балика подъемника относительно контура зацепления

Черт. № 937р



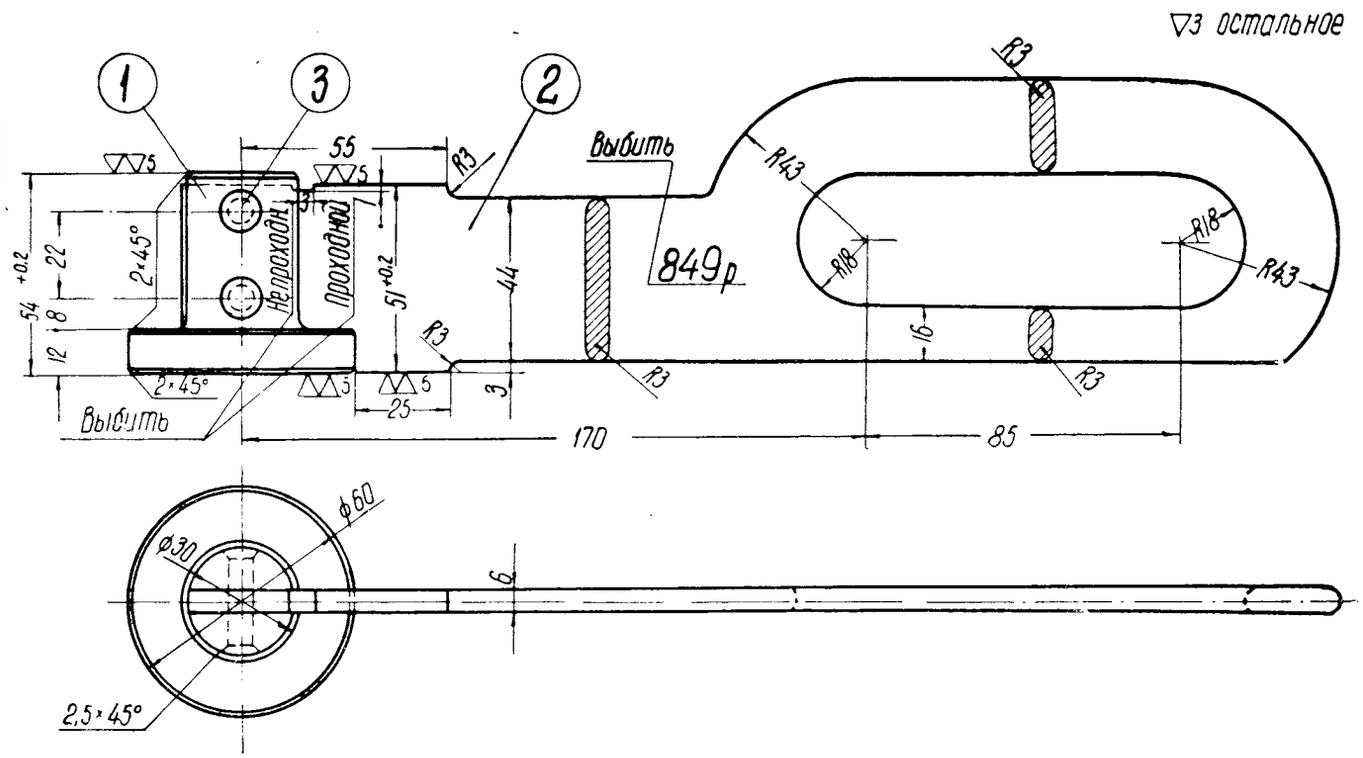
Технические требования

1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	2,7	Ст 3	380-57

Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт № 826 р)

Черт. № 830р



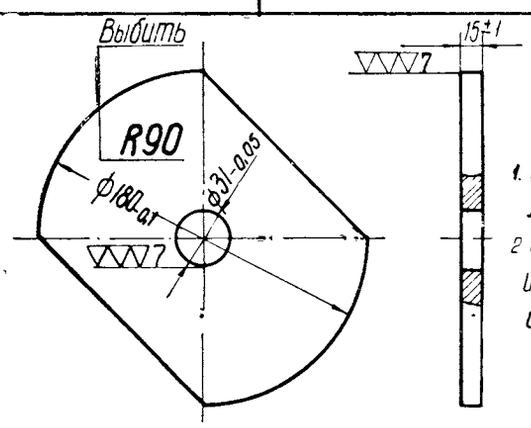
Технические требования

1. Стержень и основание цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Стержень допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Стержень	1	0,423	0,423	Ст 3	380-57	
2	Основание	1	0,67	0,67	Ст. 3	380-57	
3	Заклепка 6×35	2	0,008	0,016	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки высоты шипа для замкодержателя

Черт. № 849р



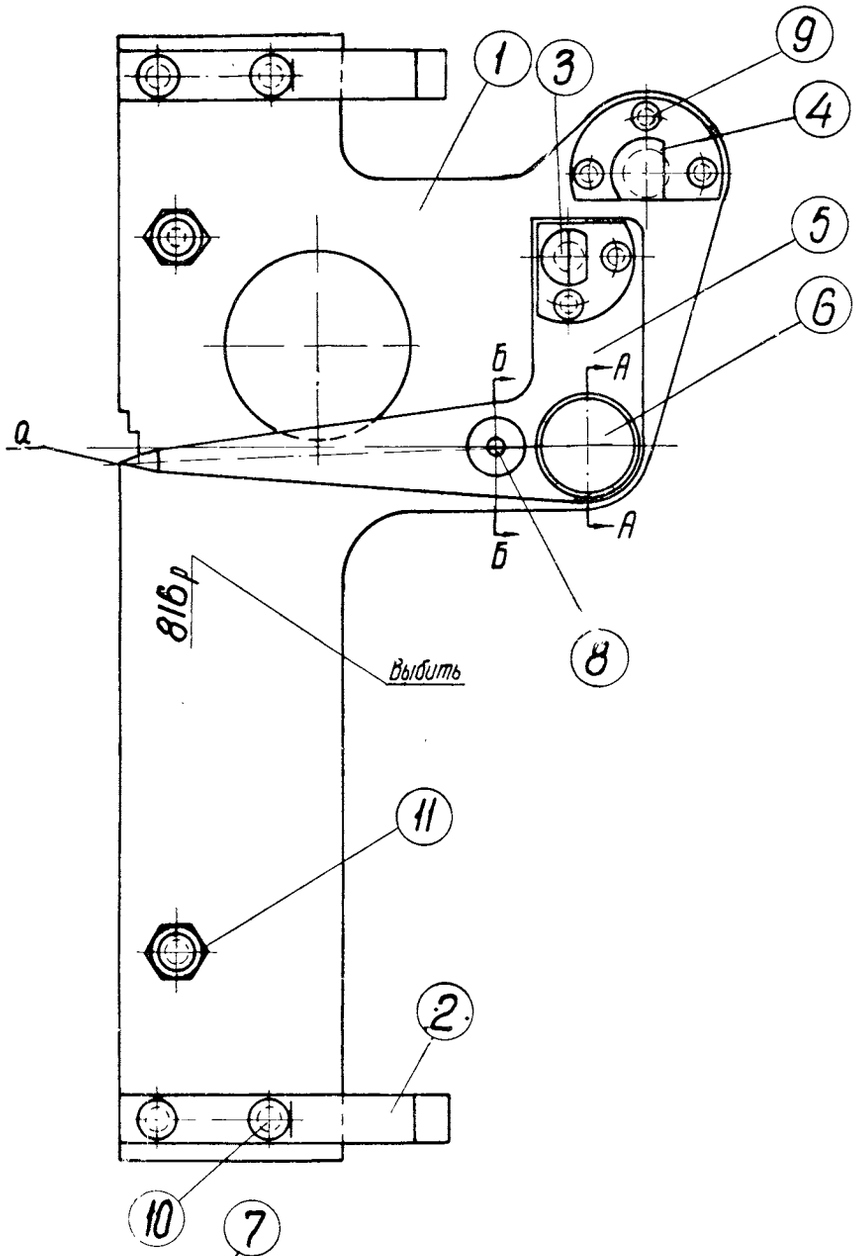
Технические требования

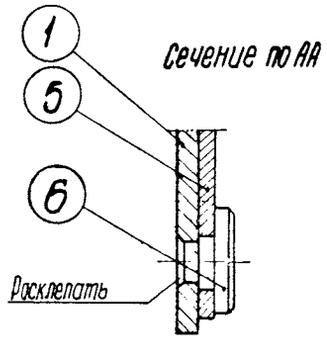
1. Шаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Шаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc

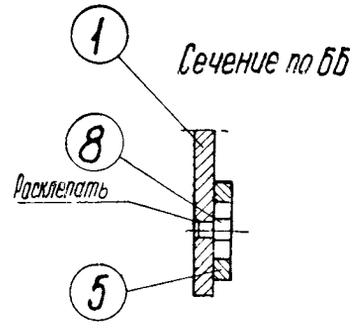
№ поз.	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	2,365	Ст. 3	380-57

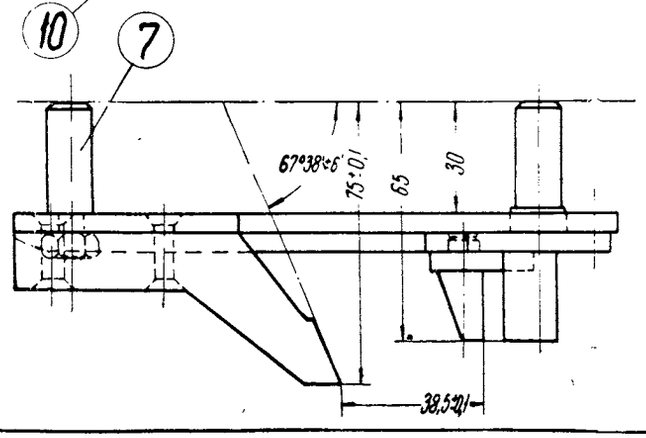
Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826р)

Черт. № 825р









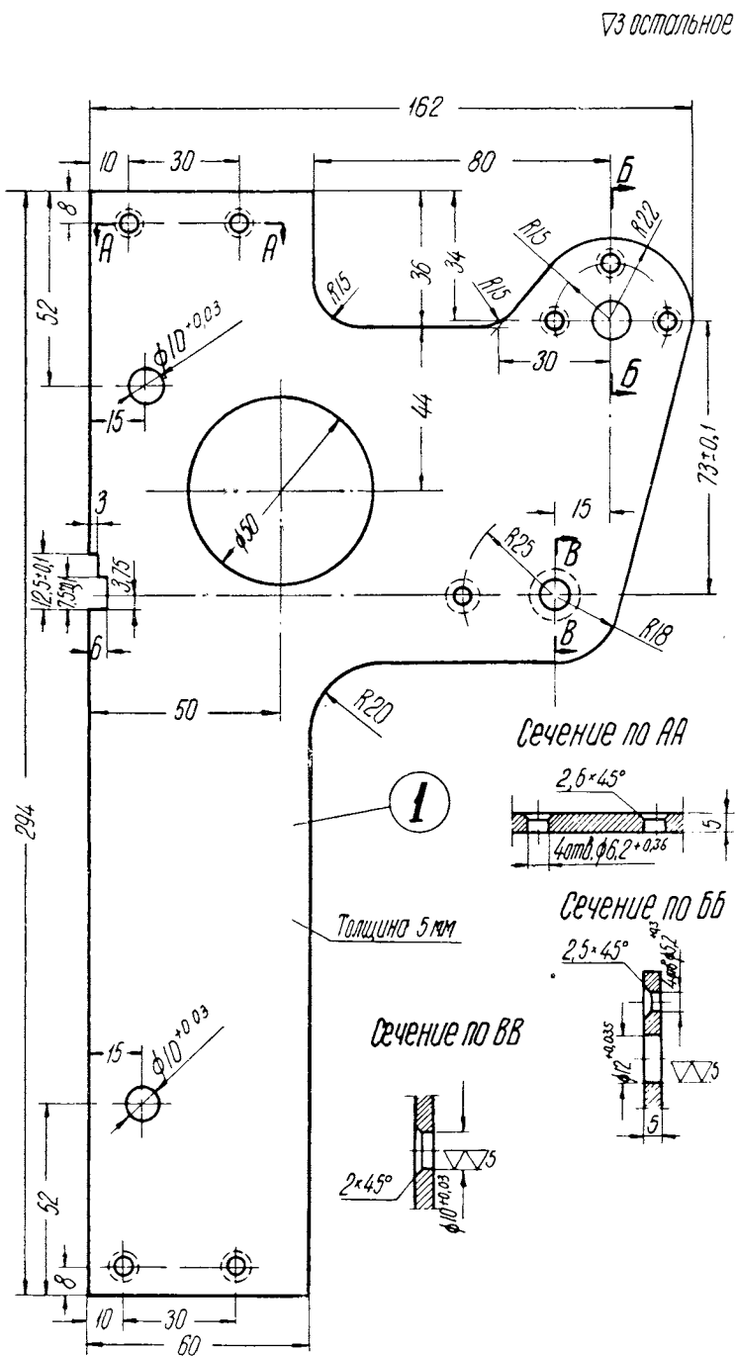
Технические требования

1. Размер 38,5 ± 0,1 выдержать при совпадении острия стрелки 5 с кромкой а выреза основания 1
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010
3. Детали, требующие термической обработки, разрешается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57, закалить 50-55 Rc.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	0,94	0,94	Ст. 3	380-57	816р/2
2	Планка	2	0,13	0,26	Ст. 3	380-57	816р/1
3	Штырь мерительный	1	0,038	0,038	Ст 3	380-57	816р/3
4	Штырь опорный	1	0,094	0,094	Ст. 3	380-57	816р/5
5	Стрелка	1	0,19	0,19	50	1050-57	816р/6
6	Ось	1	0,035	0,035	50	1050-57	816р/7
7	Опора	2	0,029	0,058	Ст 3	380-57	816р/8
8	Ограничитель	1	0,03	0,03	Ст. 3	380-57	816р/10
9	Заклепка 5×14	5	0,0026	0,013	Ст. 2	380 57	ГОСТ 1195-41
10	Заклепка 6×26	4	0,0064	0,0256	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
11	Гайка М8	2	0,0056	0,0112	Ст 2	380-57	ГОСТ 5927-51

Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса

Черт. № 816р

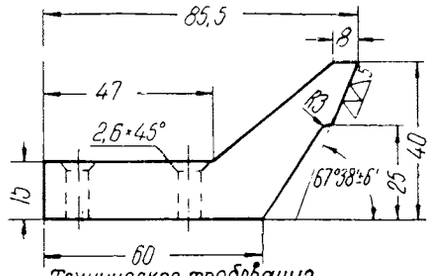


Сечение по АА

Сечение по ББ

Сечение по ВВ

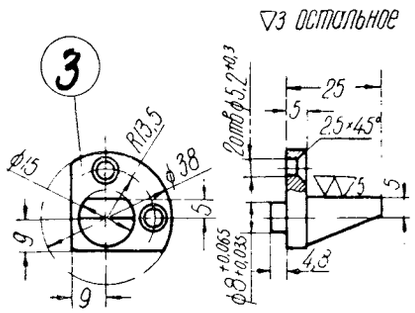
2



Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc

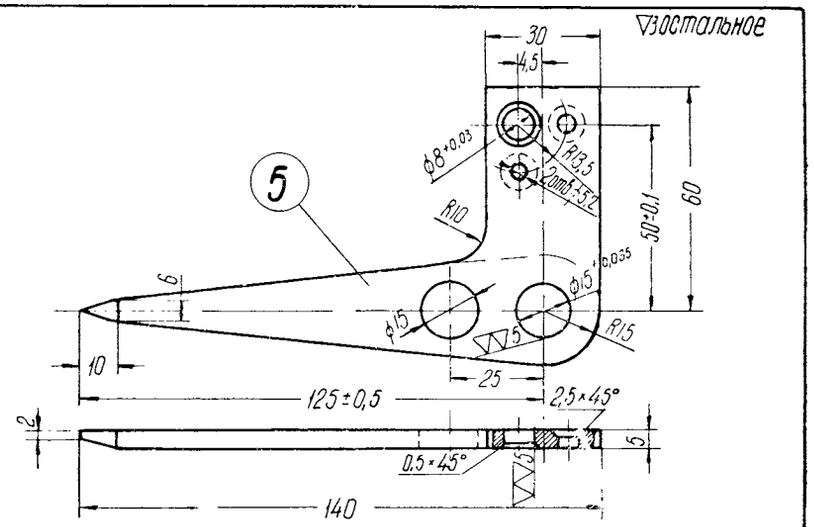
3



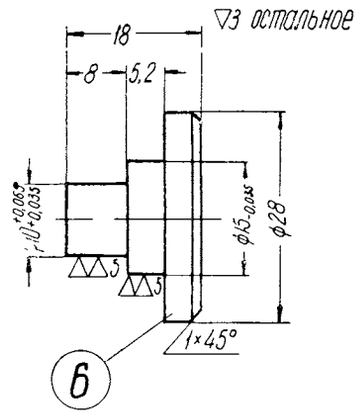
Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc

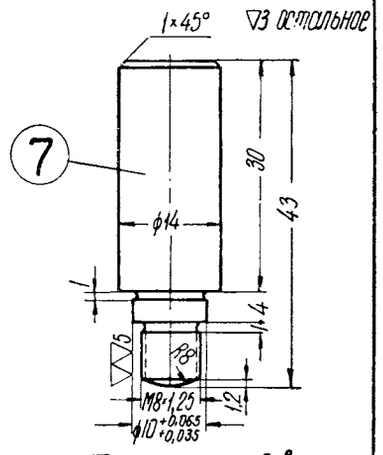
5



6



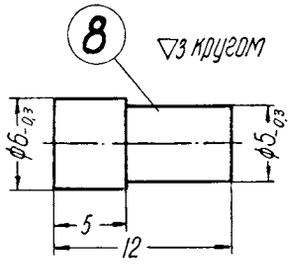
7



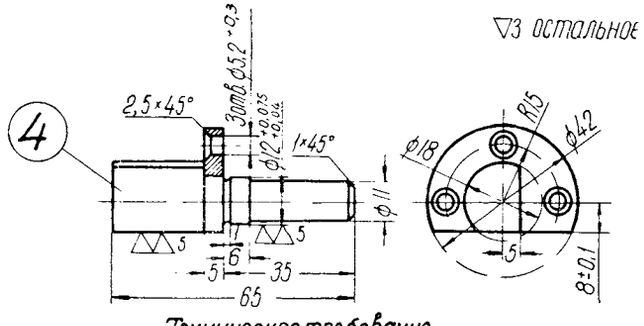
Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc

8



4

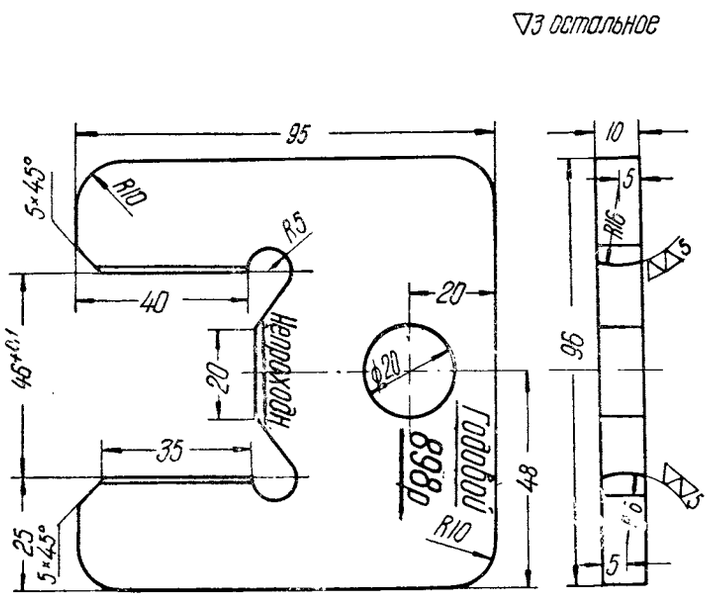


Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc

Детали шаблона для проверки положения шипа для замкодержателя относительно контура корпуса

К черт. № 816р



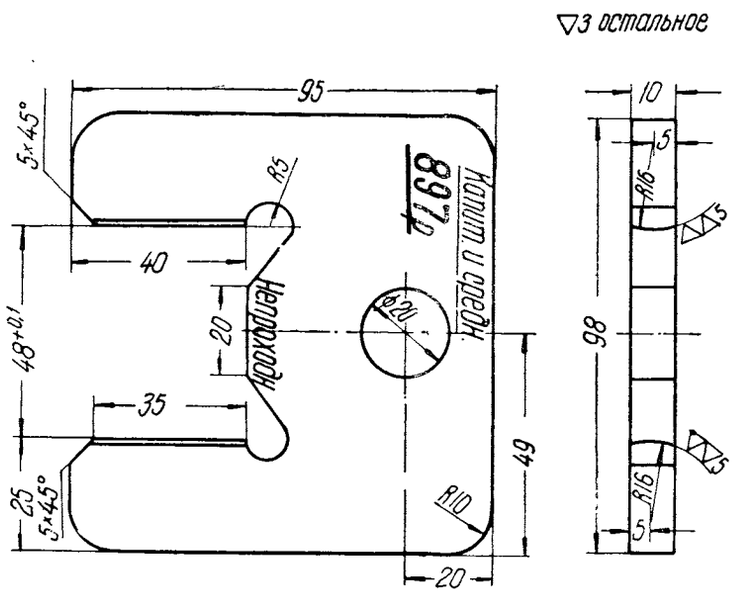
Технические требования

1. Допускается изготовлять из стали марок 15, 45-70 ГОСТ 1050-57.
2. Поверхности, обрабатываемые ▽▽5, из стали марок 10; 15 ГОСТ 1050-57 цементировать на глубину 1 мм и закалить 55-60 Rc.
3. Надписи выбить или вытравить с обеих сторон.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
	Шаблон	0,47	10	1050-57

Шаблон непроходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки при годовом ремонте вагона

Черт. № 898р



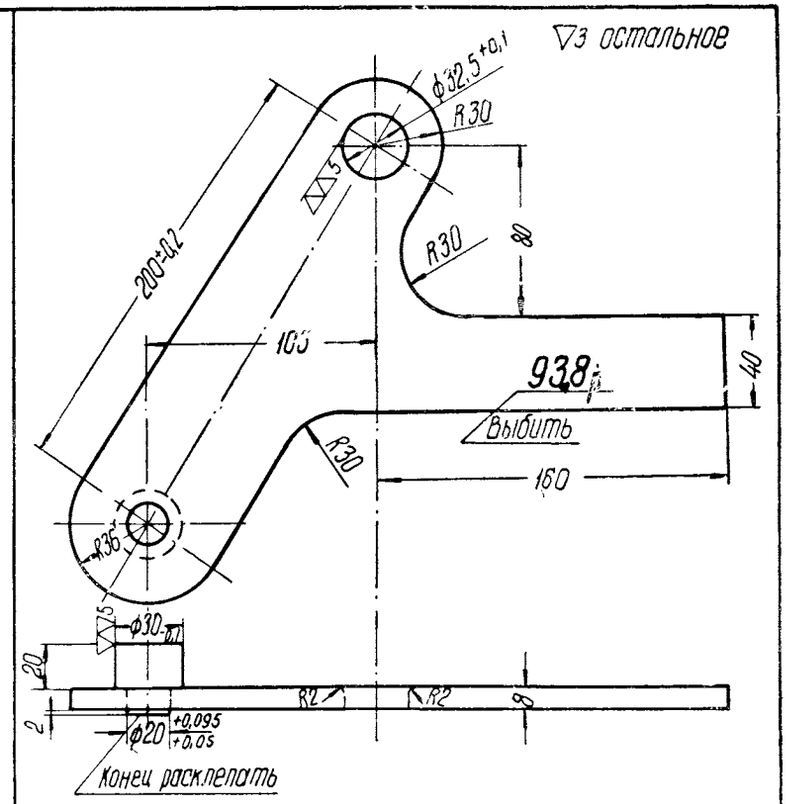
Технические требования

1. Допускается изготовлять из стали марок 15, 45-70 ГОСТ 1050-57.
2. Поверхности, обрабатываемые под ▽▽5, из стали марок 10; 15 (ГОСТ 1050-57) цементировать на глубину 1 мм и закалить 55-60 Rc.
3. Надписи выбить или вытравить с обеих сторон

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт	Материал	
			Марка	ГОСТ
	Шаблон	0,465	10	1050-57

Шаблон непроходной для проверки перемычки хвостовика автосцепки при капитальном и среднем ремонтах вагона

Черт. № 897р



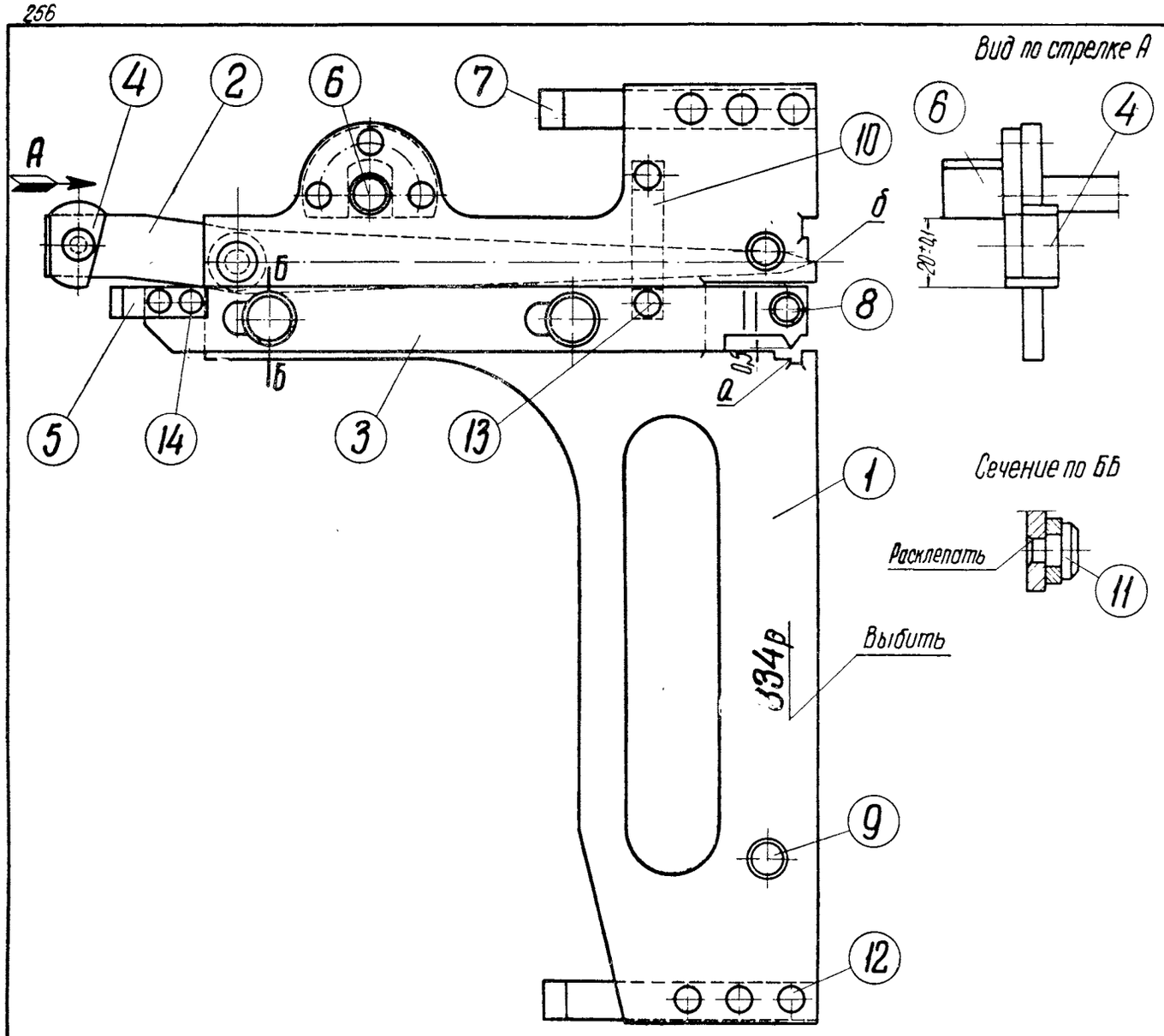
Техническое требование

Поверхность, обрабатываемую под ▽▽5, цементировать и закалить 50-60 Rc.

№ поз	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
	Шаблон	0,94	Ст. 3	380-57

Шаблон для проверки положения шипа для замкодержателя относительно отверстия для валика подъемника

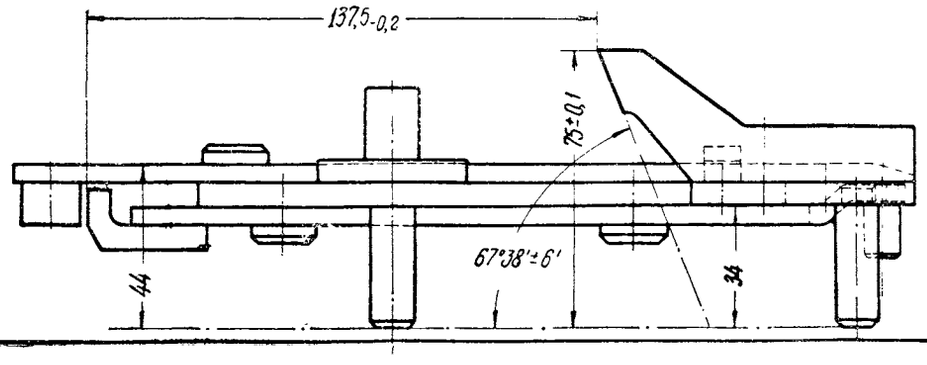
Черт. № 938р



Технические требования

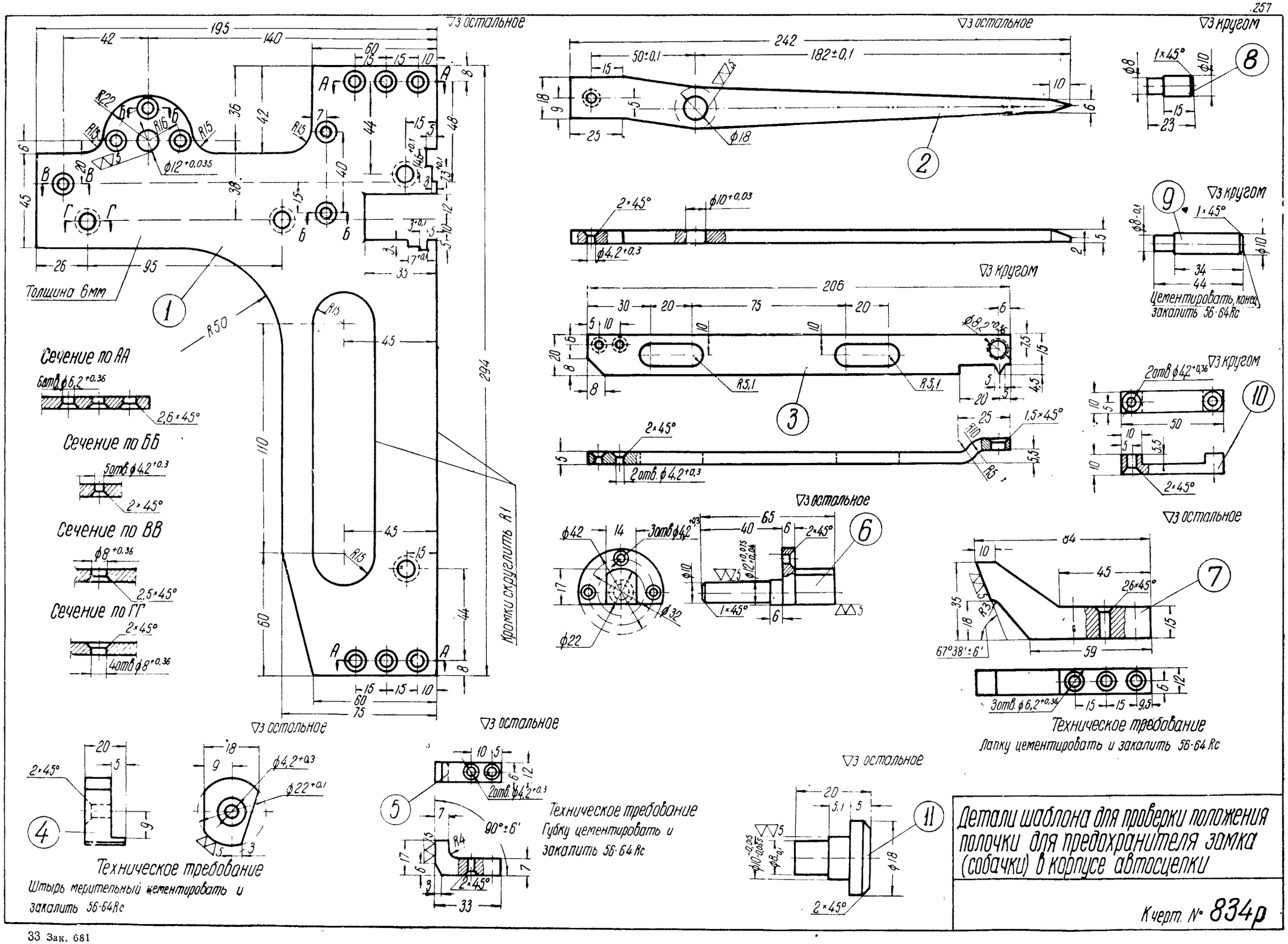
1. Размер 137,5-0,2 выдержать при совпадении острия движка 3 с кромкой а выреза основания 1
2. Размер 20±0,1 выдержать при совпадении острия стрелки 2 с кромкой б выреза основания 1.
3. Детали шаблона допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
4. Детали, требующие термической обработки, закалить 50-55 Rc.
5. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг. 1 шт	Теоретический вес в кг. на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	1,06	1,06	Ст 3	380-57	834р/10
2	Стрелка	1	0,14	0,14	Ст 3	380-57	834р/2
3	Движок	1	0,136	0,136	Ст. 3	380-57	834р/12
4	Штырь мерительный	1	0,059	0,059	Ст 3	380-57	834р/1
5	Губка	1	0,023	0,023	Ст 3	380-57	834р/13
6	Опора	1	0,1	0,1	Ст 3	380-57	834р/5
7	Лапка	2	0,12	0,24	Ст. 3	380-57	834р/6
8	Рукоятка	1	0,012	0,012	Ст. 3	380-57	834р/9
9	Штырь опорный	2	0,025	0,05	Ст 3	380-57	834р/4
10	Скоба	1	0,019	0,019	Ст 3	380-57	834р/14
11	Валик	3	0,017	0,051	50	1050-57	834р/3
12	Заклепка 6×26	6	0,0064	0,038	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
13	Заклепка 4×20	3	0,0022	0,0066	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
14	Заклепка 4×16	5	0,0018	0,009	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41

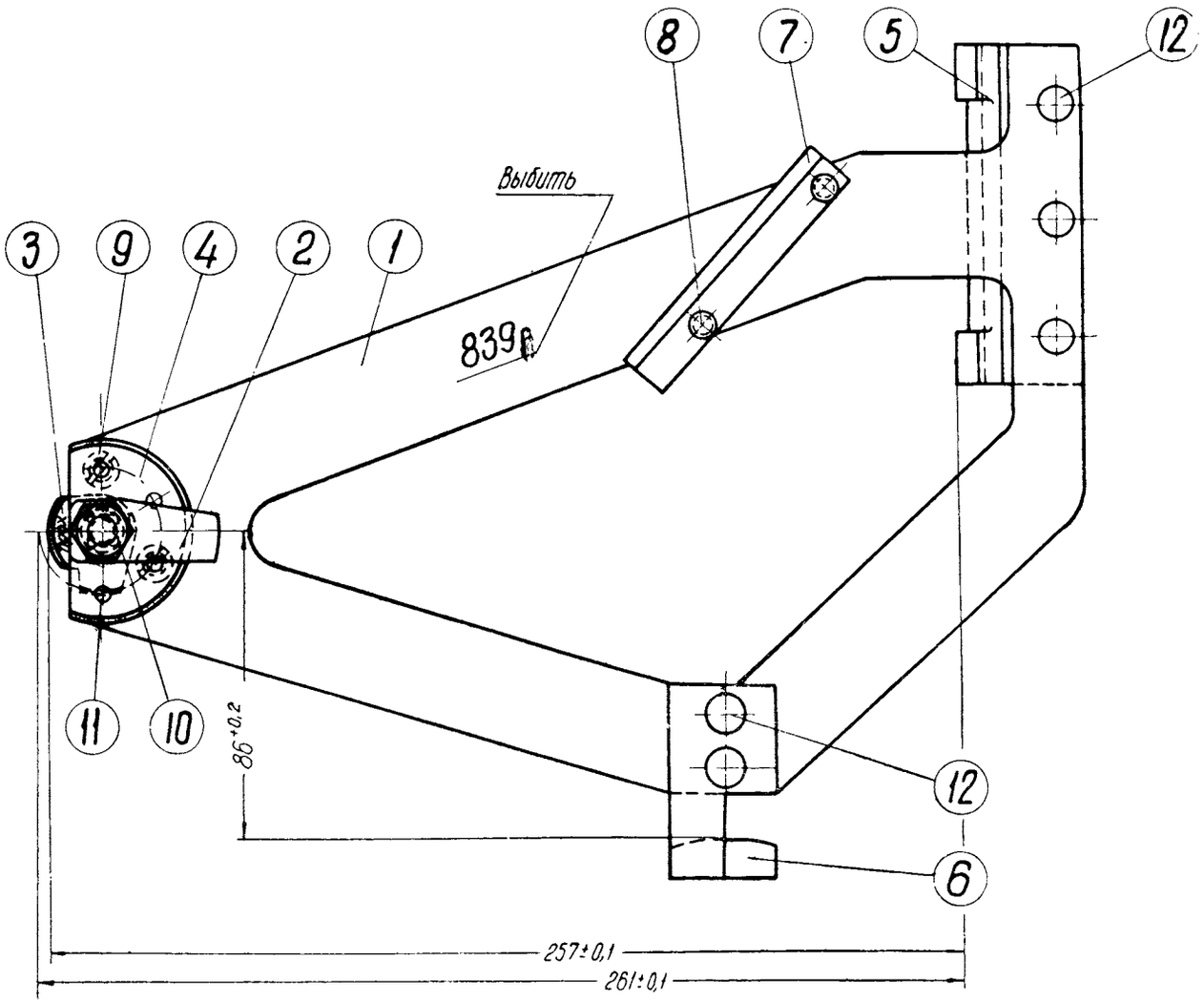


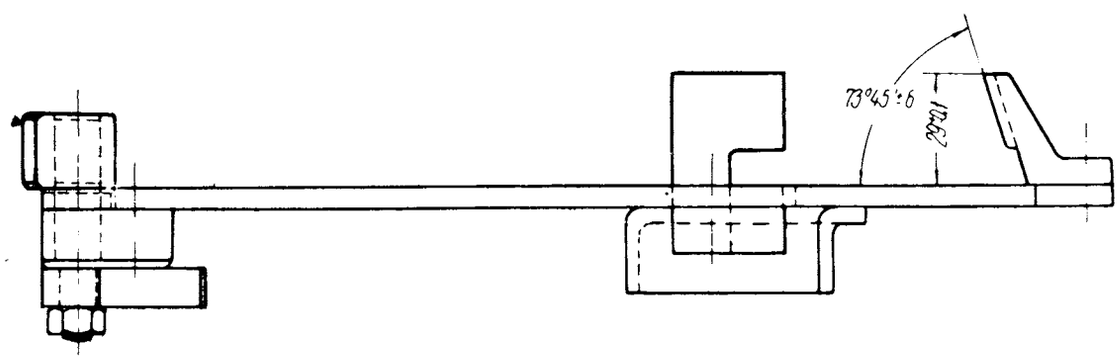
Шаблон для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки

Черт. № 834р


Толщина 6мм
Сечение по АА
6отв ϕ6,2 +0,36
2,6×45°
Сечение по ББ
5отв ϕ4,2 +0,3
2×45°
Сечение по ВВ
ϕ8 +0,36
2,5×45°
Сечение по ГГ
2×45°
4отв ϕ8 +0,36
ϕ12 +0,035
Кромки скруглить R1
▽3 остальное
▽3 кругом
ϕ4,2 +0,3
ϕ10 +0,03
2×45°
2отв. ϕ4,2 +0,3
1,5×45°
2отв ϕ4,2 +0,36
3отв ϕ6,2 +0,36
67°38'±6'
Техническое требование
Лапку цементировать и закалить 56-64 Rc
Цементировать, конец закалить 56-64 Rc
Техническое требование
Губку цементировать и закалить 56-64 Rc
Техническое требование
Штырь мерительный цементировать и закалить 56-64 Rc
Детали шаблона для проверки положения полочки для предохранителя замка (собачки) в корпусе автосцепки
К черт. № 834р

33 Зак. 681





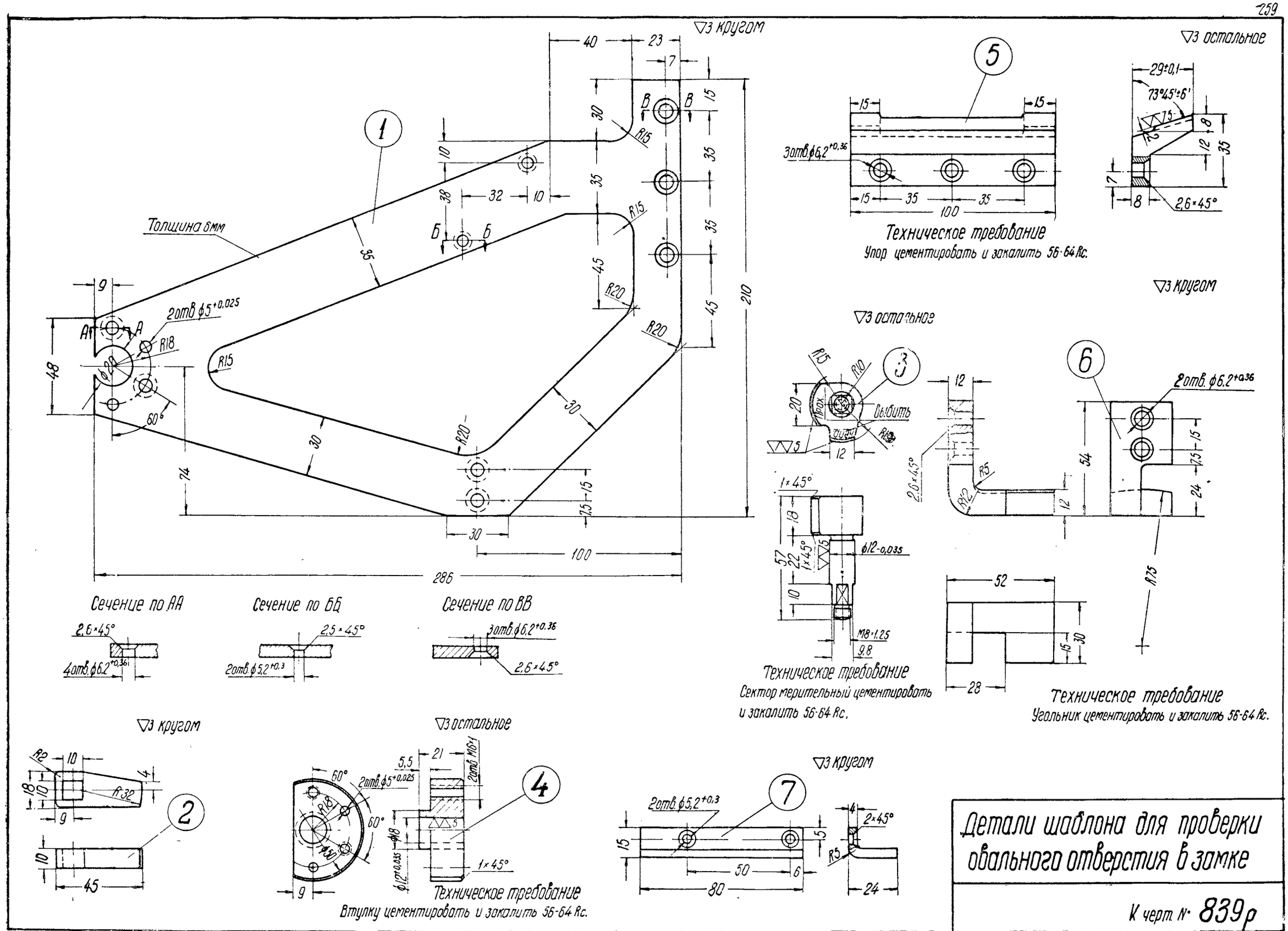
Технические требования

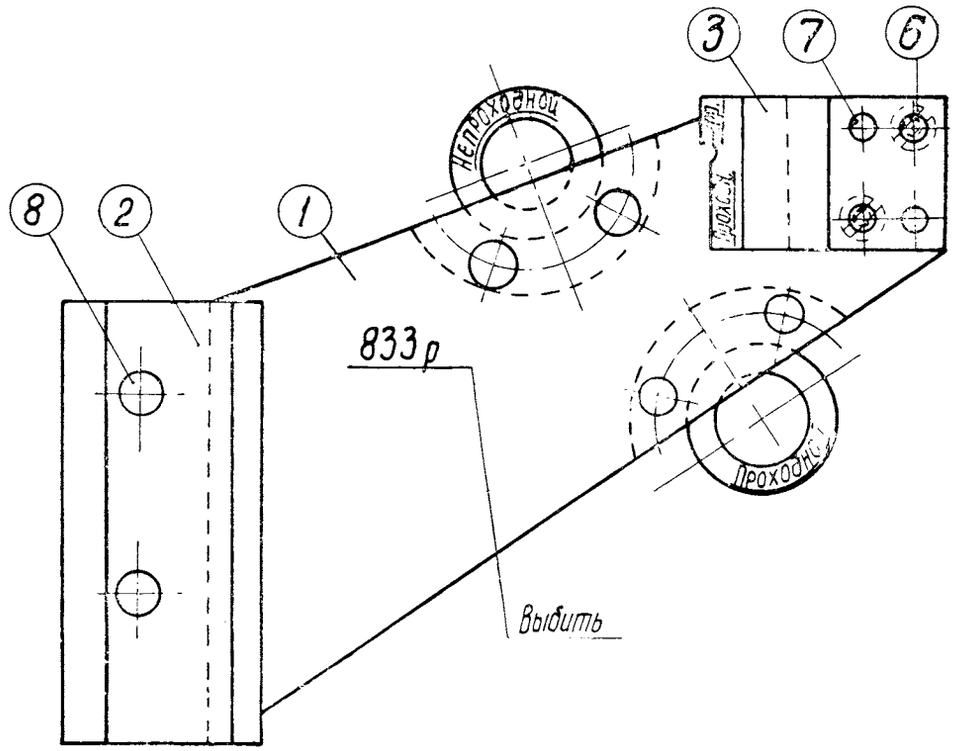
1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50 55 Rc
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

№ поз	Наименование детали	Колич шт на шабл	Теоретический вес в кг 1 шт	Теоретический вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	1.29	1.29	Ст 3	380-57	839р/7
2	Рукоятка	1	0.044	0,044	Ст 3	380-57	839р/6
3	Сектор мерительный	1	0.1	0.1	Ст 3	380-57	839р/3
4	Втулка	1	0.156	0.156	Ст 3	380-57	839р/5
5	Упор	1	0.313	0.313	Ст 3	380-57	839р/10
6	Угольник	1	0,19	0.19	Ст 3	380-57	839р/12
7	Ручка	1	0.085	0,085	Ст 3	380-57	839р/9
8	Заклепка 5×16	2	0,0029	0,0058	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
9	Винт 6×18	2	0.0037	0,0074	Ст 3	380-57	ГОСТ 8-1473-42
10	Гайка М8	1	0,0056	0.0056	Ст 3	380-57	ГОСТ 5927-51
11	Штифт 5 Пр 13×18	2	0,0029	0,0058	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
12	Заклепка 6×18	5	0,0046	0,023	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки овального отверстия в замке

Черт. № 839р

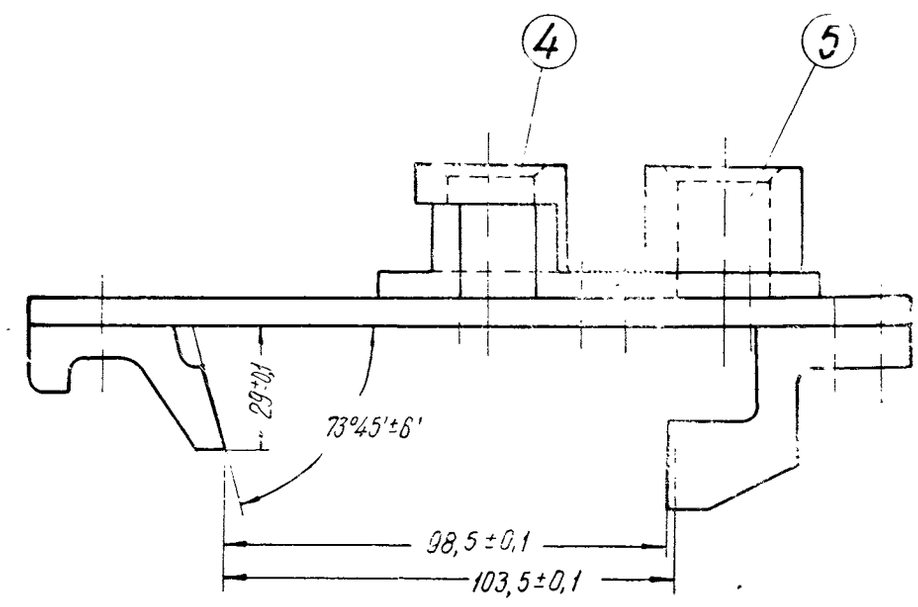

1
Толщина 8мм
2отв ϕ5+0,025
R18
ϕ28
R15
R20
60°
286
100
210
Сечение по АА
2,6×45°
4отв.ϕ6,2+0,36
Сечение по ББ
2,5×45°
2отв.ϕ5,2+0,3
Сечение по ВВ
3отв.ϕ6,2+0,36
2,6×45°
5
3отв.ϕ6,2+0,36
Техническое требование
Упор цементировать и закалить 56-64 Rc.
3
Выбить
1×45°
ϕ12-0,035
M8×1,25
Техническое требование
Сектор мерительный цементировать и закалить 56-64 Rc.
6
2отв. ϕ6,2+0,36
R75
2,6×45°
Техническое требование
Угольник цементировать и закалить 56-64 Rc.
2
R32
4
Втулку цементировать и закалить 56-64 Rc.
7
2отв.ϕ5,2+0,3
2×45°
Детали шаблона для проверки овального отверстия в замке
К черт. № 839р



Технические требования

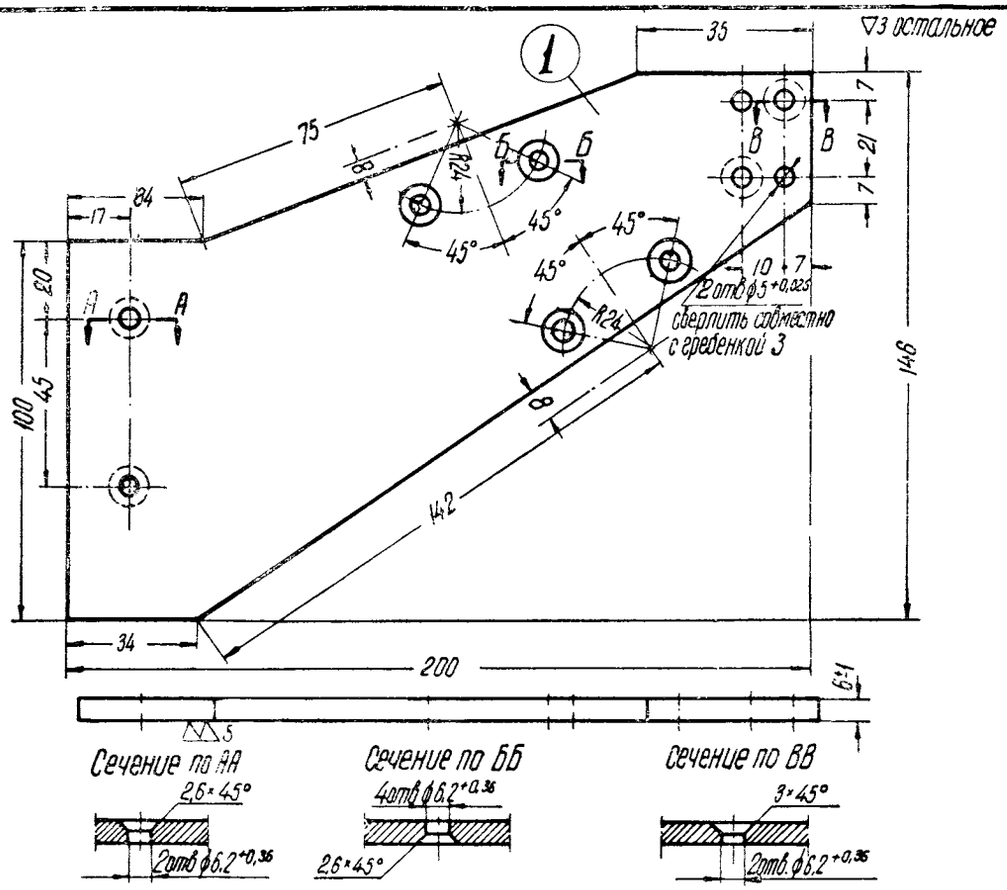
1. Допускается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
2. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

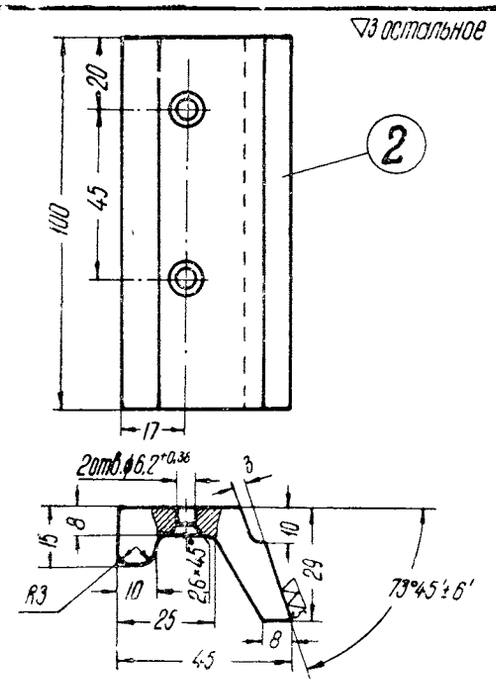
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	0,759	0,759	Ст. 3	380-57	833р/3
2	Угольник	1	0,463	0,463	Ст. 3	380-57	833р/2
3	Гребенка	1	0,26	0,26	Ст. 3	380-57	833р/4
4	Стакан непроходной	1	0,092	0,092	Ст. 3	380-57	833р/7
5	Стакан проходной	1	0,17	0,17	Ст. 3	380-57	833р/8
6	Винт М6×15	2	0,0032	0,0064	Ст. 3	380-57	ГОСТ 8-1473-42
7	Штифт 5Пр 1з×15	2	0,0025	0,005	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
8	Заклепка 6×18	6	0,0046	0,0276	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41



Шаблон для проверки положения и диаметра шипа замка

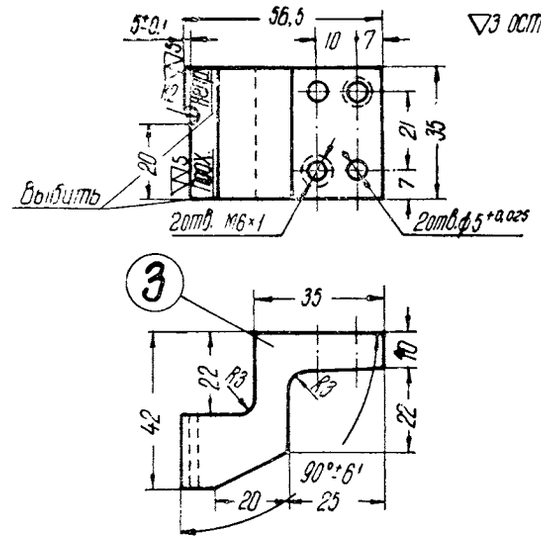
Черт. № 833р





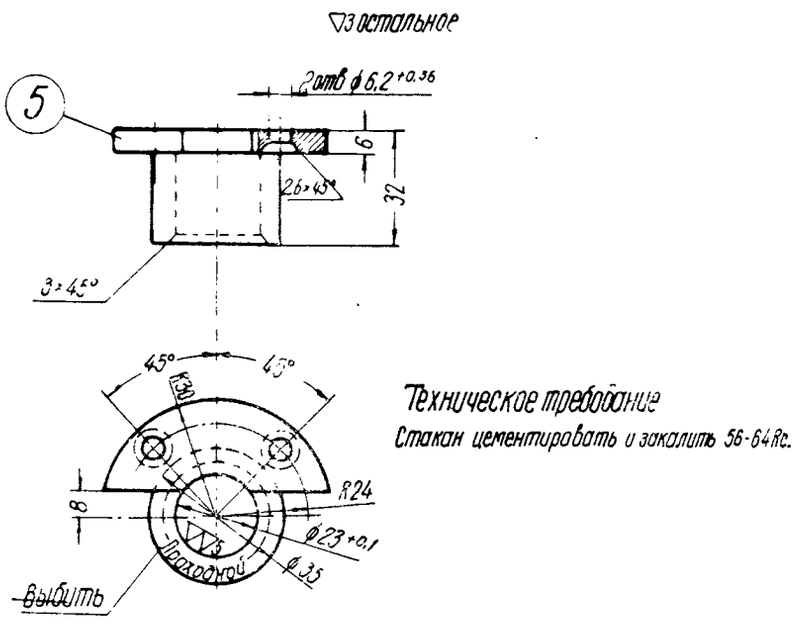
Техническое требование

Цеольник цементировать и закалить 56-64Rc



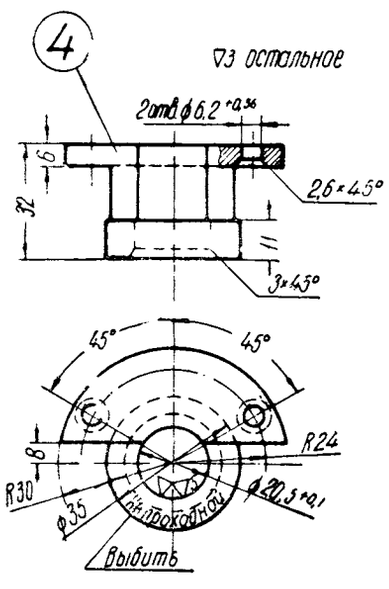
Техническое требование

Гребенку цементировать и закалить 56-64Rc



Техническое требование

Стакан цементировать и закалить 56-64Rc.

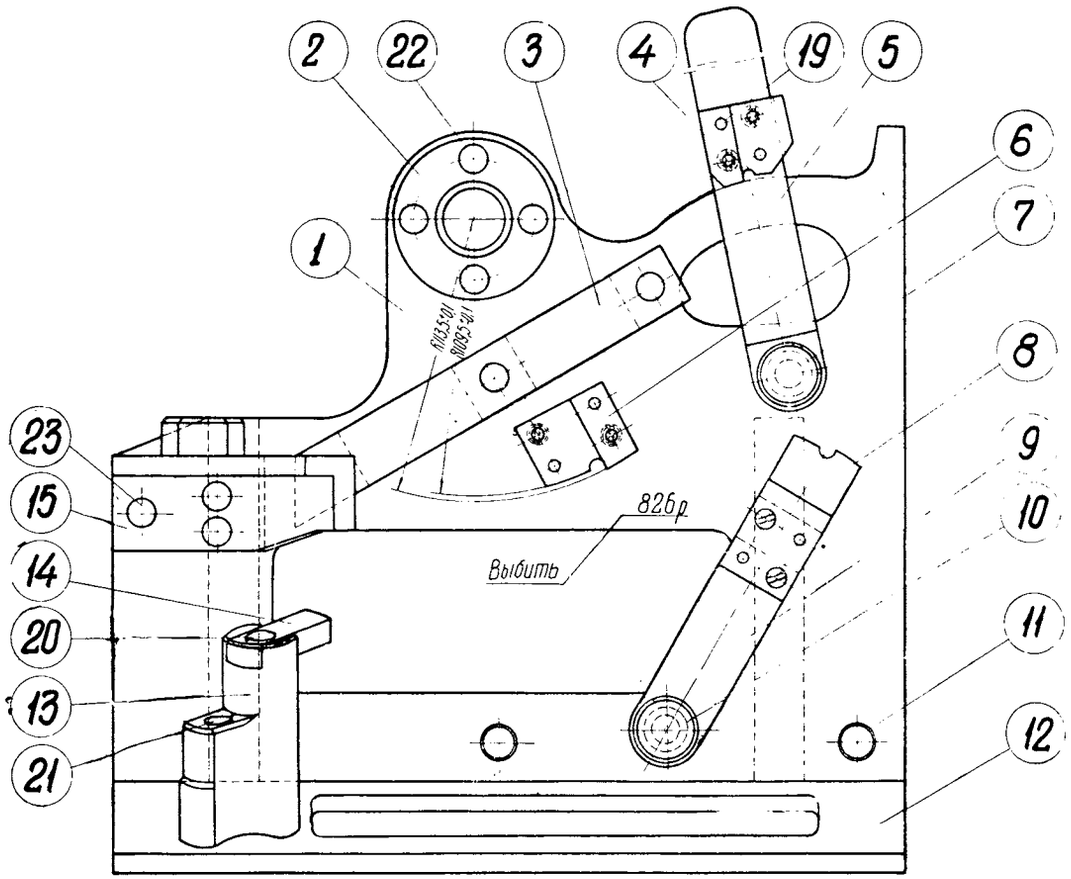


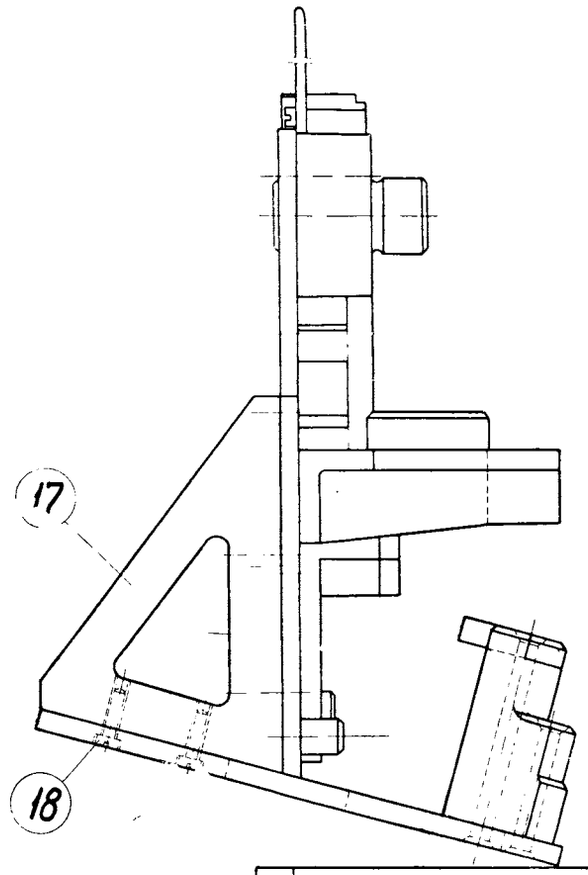
Техническое требование

Стакан цементировать и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки положения и диаметра шипа замка

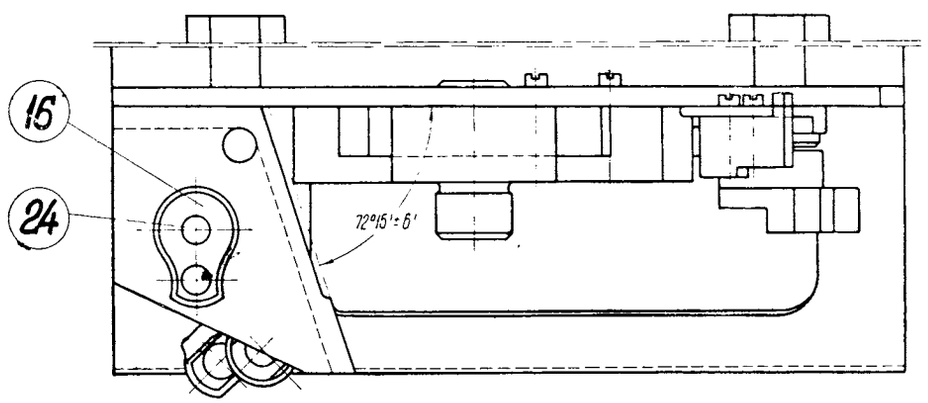
К черт. № 833р





Технические требования

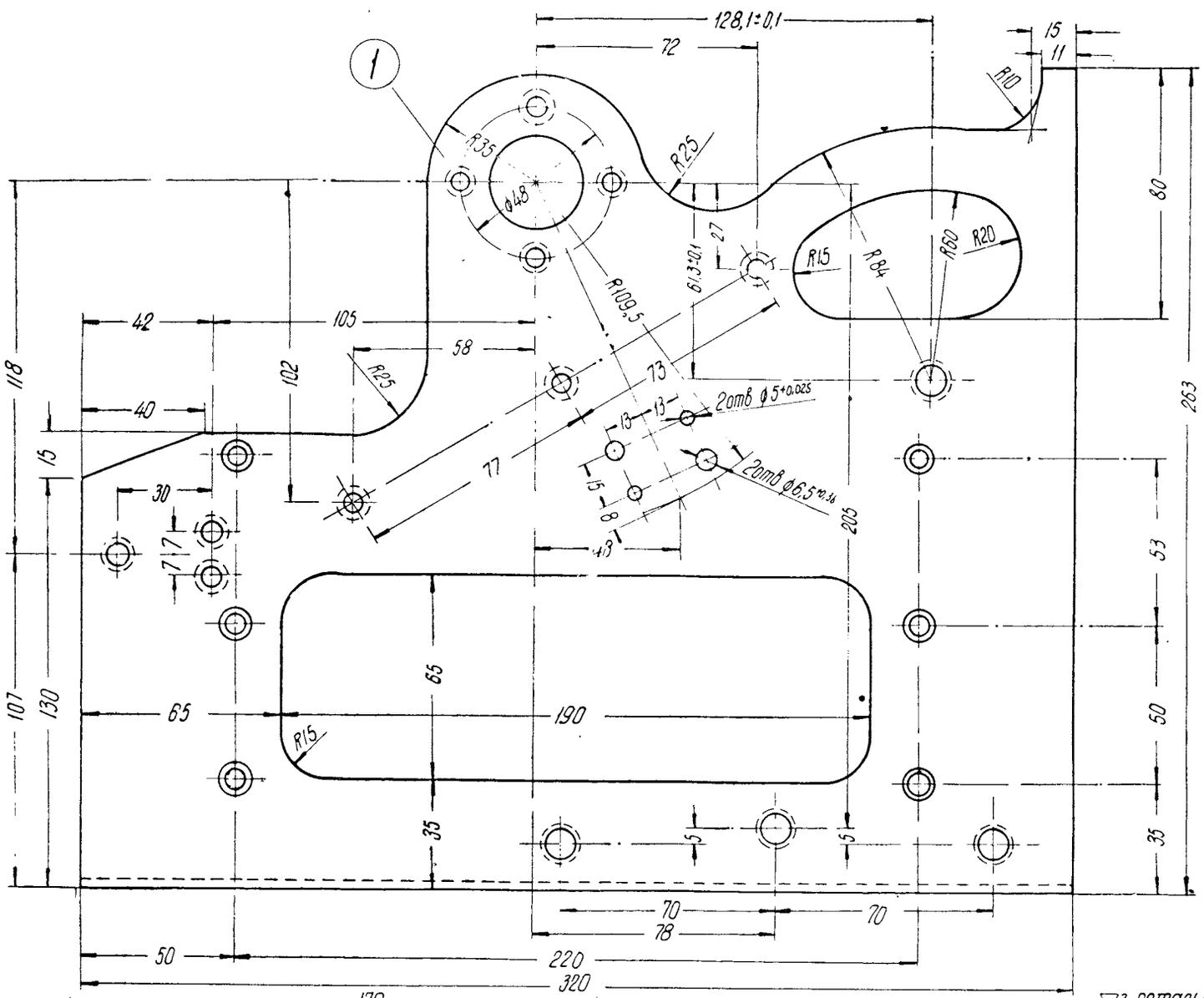
1. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры - по 7 классу точности ОСТ 1010
2. Деталь 4 устанавливать по контршаблону (черт № 824р), деталь 8 устанавливать по контршаблонам (черт № 825р и 830р)
3. Разрешается изготовлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.

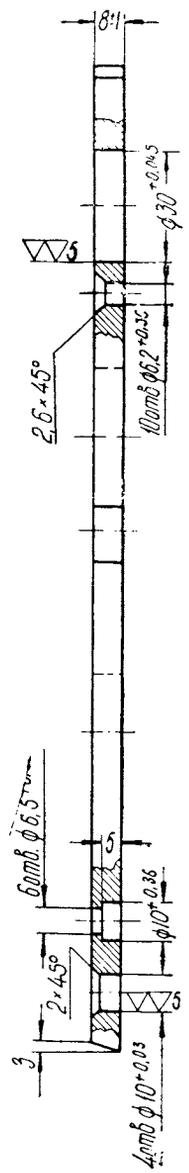


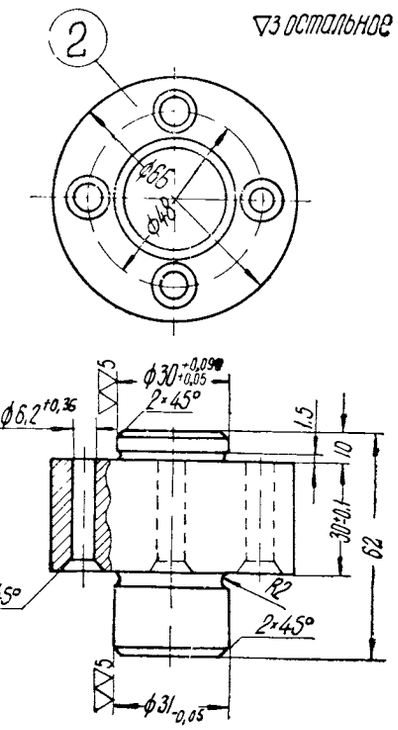
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	3,22	3,22	Ст 3	380-57	826р/1
2	Опора цилиндрическая	1	0,93	0,93	Ст. 3	380-57	826р/2
3	Планка опорная	1	0,54	0,54	Ст. 3	380-57	826р/4
4	Сухарь	1	0,16	0,16	Ст. 3	380-57	826р/5
5	Планка подвижная	1	0,1	0,1	Ст 3	380-57	826р/8
6	Сухарь	1	0,2	0,2	Ст 3	380-57	826р/9
7	Ось	1	0,04	0,04	50	1050-57	826р/10
8	Сухарь	1	0,156	0,156	Ст. 3	380-57	826р/11
9	Планка подвижная	1	0,28	0,28	Ст. 3	380-57	826р/12
10	Ось	1	0,05	0,05	50	1050-57	826р/13
11	Ограничитель	2	0,03	0,06	Ст. 3	380-57	826р/14
12	Плита	1	2,35	2,35	Ст. 3	380-57	826р/15
13	Пробка проходная	1	0,5	0,5	Ст 3	380-57	826р/17
14	Планка проходная	1	0,055	0,055	Ст 3	380-57	826р/19
15	Угольник упорный	1	0,5	0,5	Ст. 3	380-57	826р/20
16	Пробка непроходная	1	0,12	0,12	Ст 3	380-57	826р/22
17	Косынка	2	0,7	1,4	Ст 3	380-57	826р/24
18	Винт М6×22	16	0,006	0,096	Ст 2	380-57	ГОСТ 8474-42
19	Штифт 5×22	6	0,0035	0,021	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
20	Заклепка 8×86	1	0,033	0,033	Ст 3	380-57	ГОСТ 1195-41
21	Заклепка 8×55	1	0,0228	0,0228	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
22	Заклепка 6×40	7	0,0095	0,0665	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
23	Заклепка 6×18	3	0,0046	0,0138	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
24	Заклепка 6×26	2	0,0064	0,0128	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

Шаблон для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя

Черт. № 826р

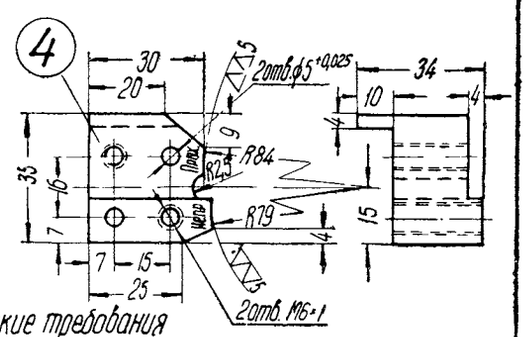






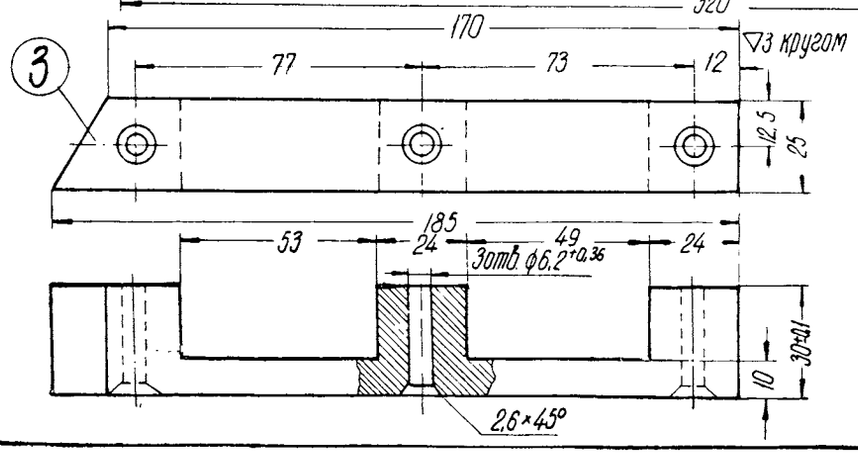
Техническое требование

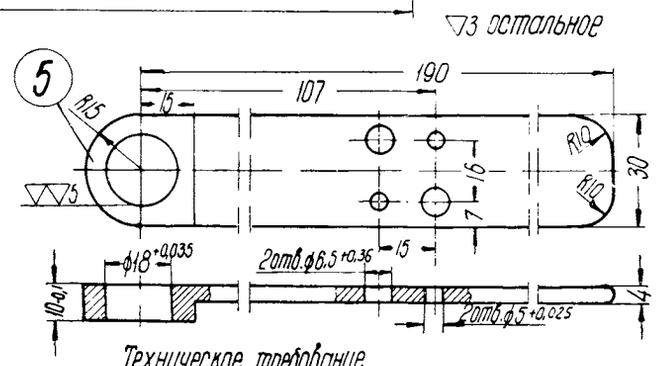
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.



Технические требования

1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Надписи выбить



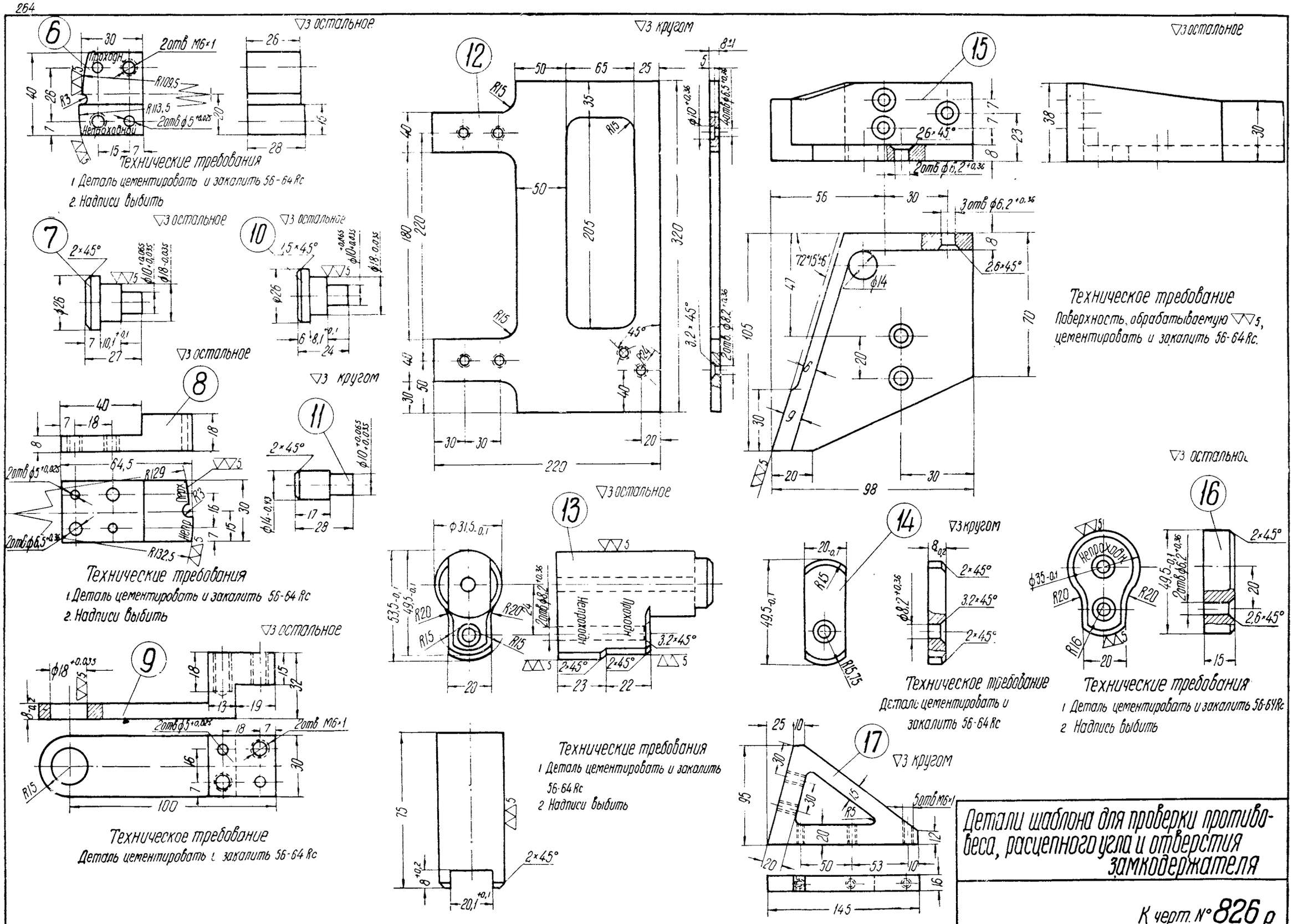


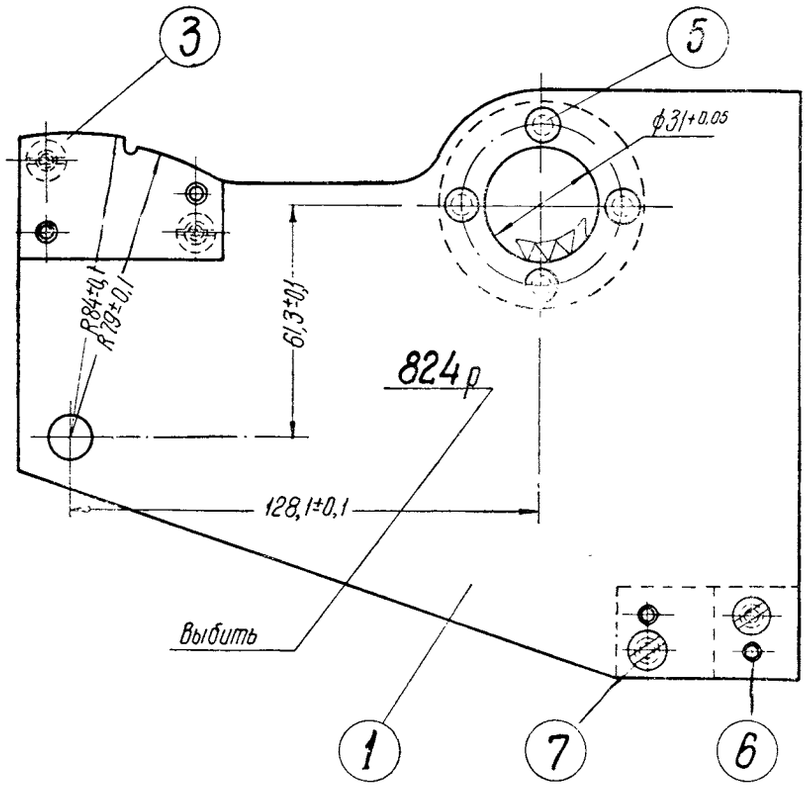
Техническое требование

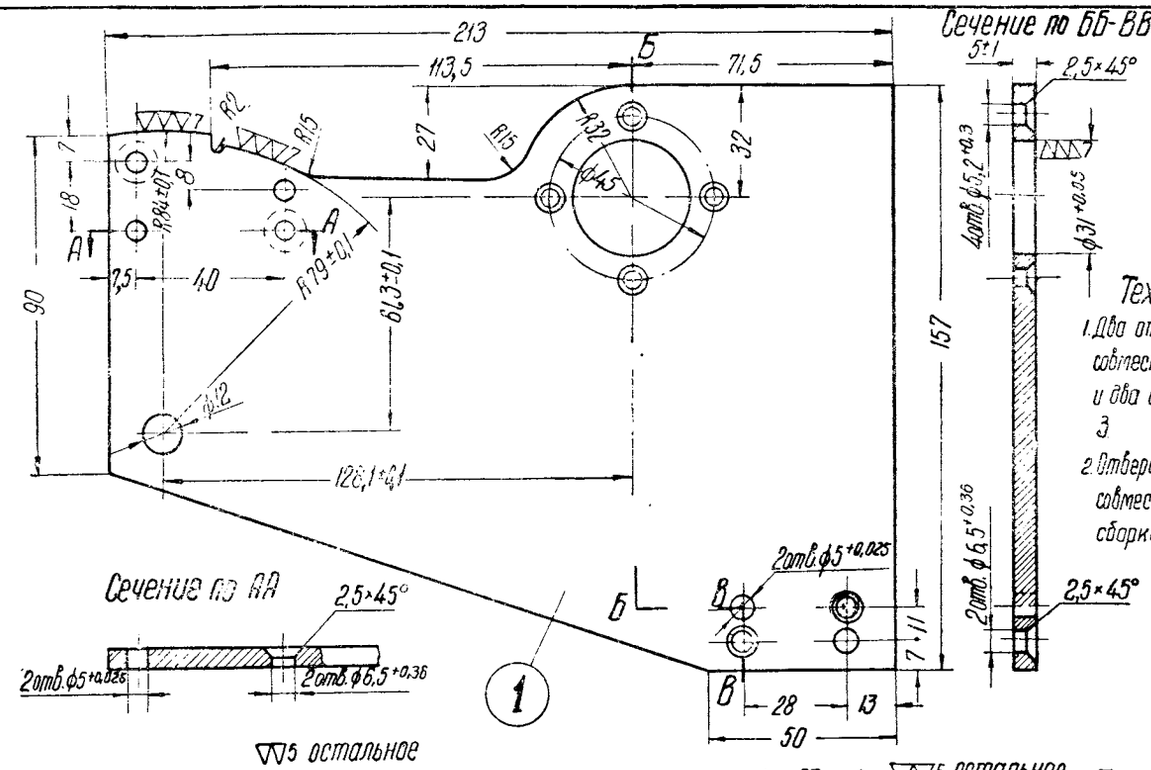
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя

К черт. № 826р


6
2отв М6×1
проходной
непроходной
R109,5
R113,5
2отв ф5
▽3 остальное
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить
7
2×45°
▽3 остальное
10
1,5×45°
▽3 остальное
8
▽3 остальное
2отв ф5
2отв ф6,5
R132,5
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить
11
2×45°
▽3 кругом
9
▽3 остальное
2отв ф5
2отв М6×1
Техническое требование
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
12
▽3 кругом
R15
45°
3,2×45°
2отв ф8,2
2отв ф6,5
13
▽3 остальное
ф31,5
R20
2отв ф8,2
непроходной
3,2×45°
2×45°
2×45°
2×45°
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надписи выбить
15
▽3 остальное
2×45°
3отв ф6,2
ф14
Техническое требование
Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc.
14
▽3 кругом
R15
R15,75
▽3 кругом
2×45°
3,2×45°
2×45°
Техническое требование
Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
16
▽3 остальное
непроходной
ф35
R20
R16
2отв ф6,2
2×45°
2,6×45°
Технические требования
1. Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Надпись выбить
17
▽3 кругом
5отв М6×1
R5
Детали шаблона для проверки противовеса, расцепного угла и отверстия замкодержателя
К черт. № 826 р





Сечение по ББ-ВВ

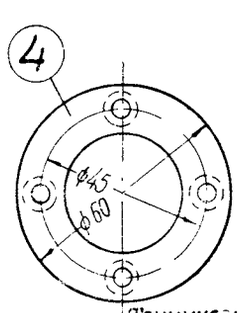
▽▽5 остальное

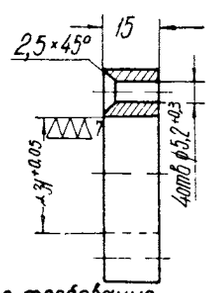
Технические требования

1. Два отверстия $\phi 5^{+0,025}$ сверлить совместно с призмой 2 и два отверстия совместно с сухарем 3.
2. Отверстие $\phi 31^{+0,05}$ обрабатывать совместно с наделкой 4 после сборки

Сечение по АА

▽▽5 остальное

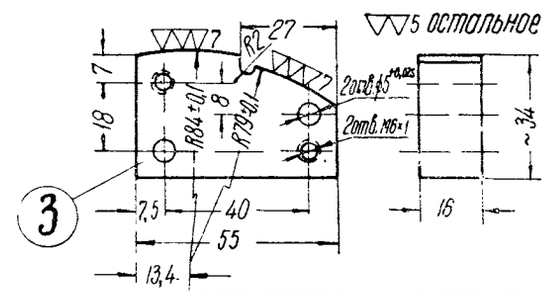




Технические требования

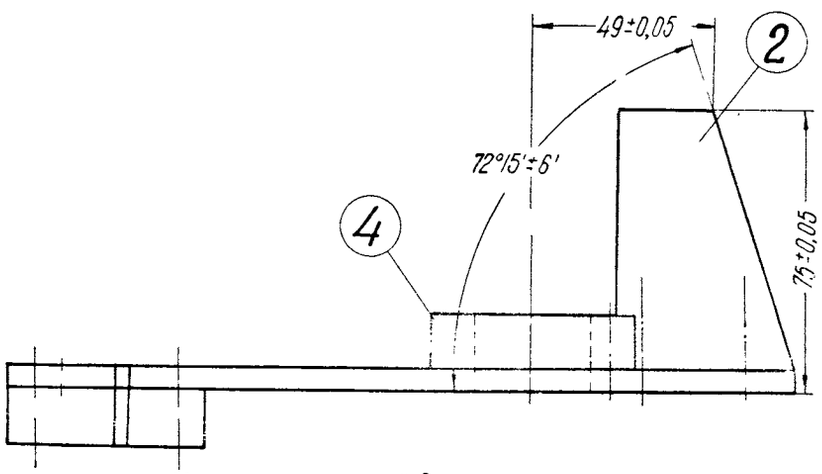
1. Отверстие $\phi 31^{+0,05}$ сверлить совместно с основанием 1.
2. Наделку цементировать и закалить 56-64 Rc.

▽▽5 остальное



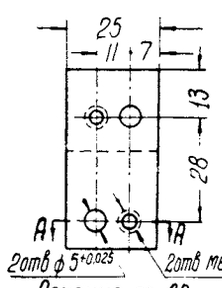
Технические требования

1. Отверстия $\phi 5^{+0,025}$ и М6×1 сверлить совместно с основанием 1.
2. Сухарь цементировать и закалить 56-64 Rc

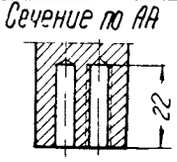


Технические требования

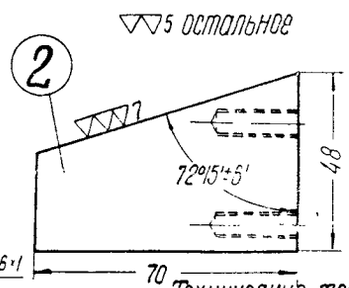
1. Детали, требующие термической обработки, допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc.
2. Размеры без допусков выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015.



Сечение по АА



▽▽5 остальное



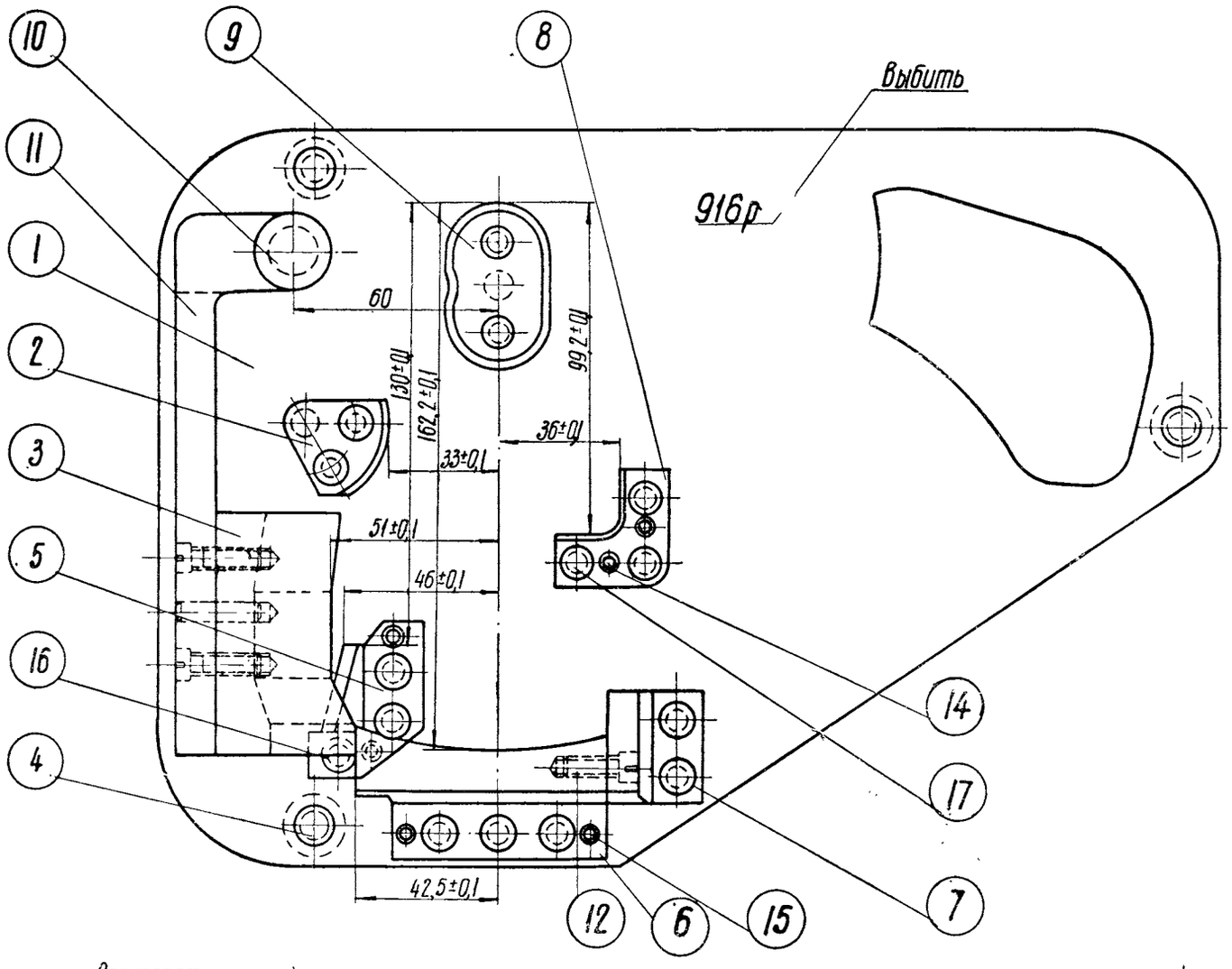
Технические требования

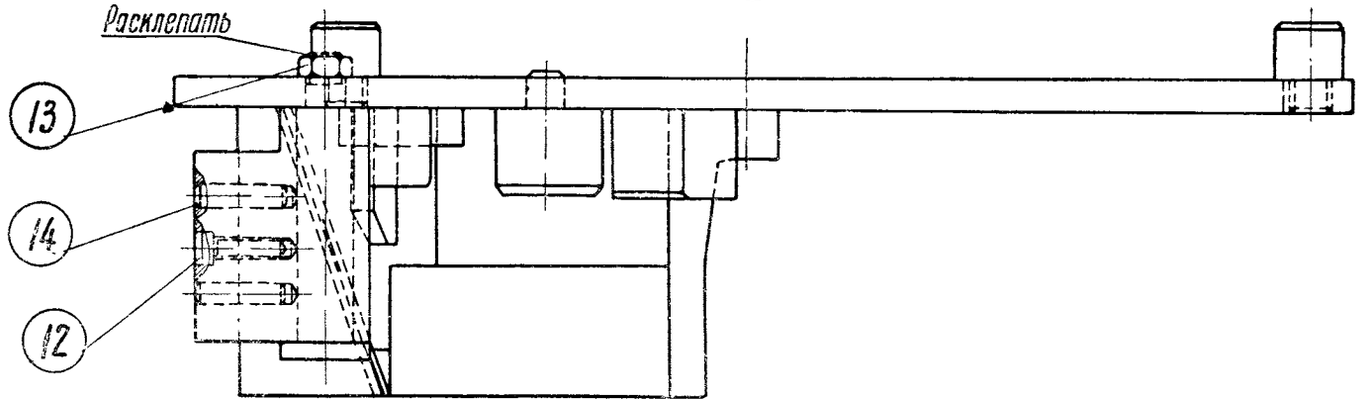
1. Отверстия под штифты $\phi 5^{+0,025}$ сверлить совместно с основанием 1
2. Призму цементировать и закалить 56-64 Rc.

№ поз	Наименование детали	Количество шт. на шабл.	Теоретический вес в кг: 1 шт	Теоретический вес в кг: на шаблон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	0,76	0,76	Ст 3	380-57	824р /1
2	Призма	1	0,48	0,48	Ст 3	380-57	824р /4
3	Сухарь	1	0,23	0,23	Ст. 3	380-57	824р /7
4	Наделка	1	0,21	0,21	Ст 3	380-57	824р /5
5	Заклепка 5×24	4	0,004	0,016	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
6	Штифт 5Пр 13×18	4	0,0029	0,011	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
7	Винт М6×18	4	0,0037	0,014	Ст 3	380-57	ГОСТ В-1473-42

Шаблон установочный к шаблону для проверки замкодержателя (черт. № 826р)

черт. № 824р





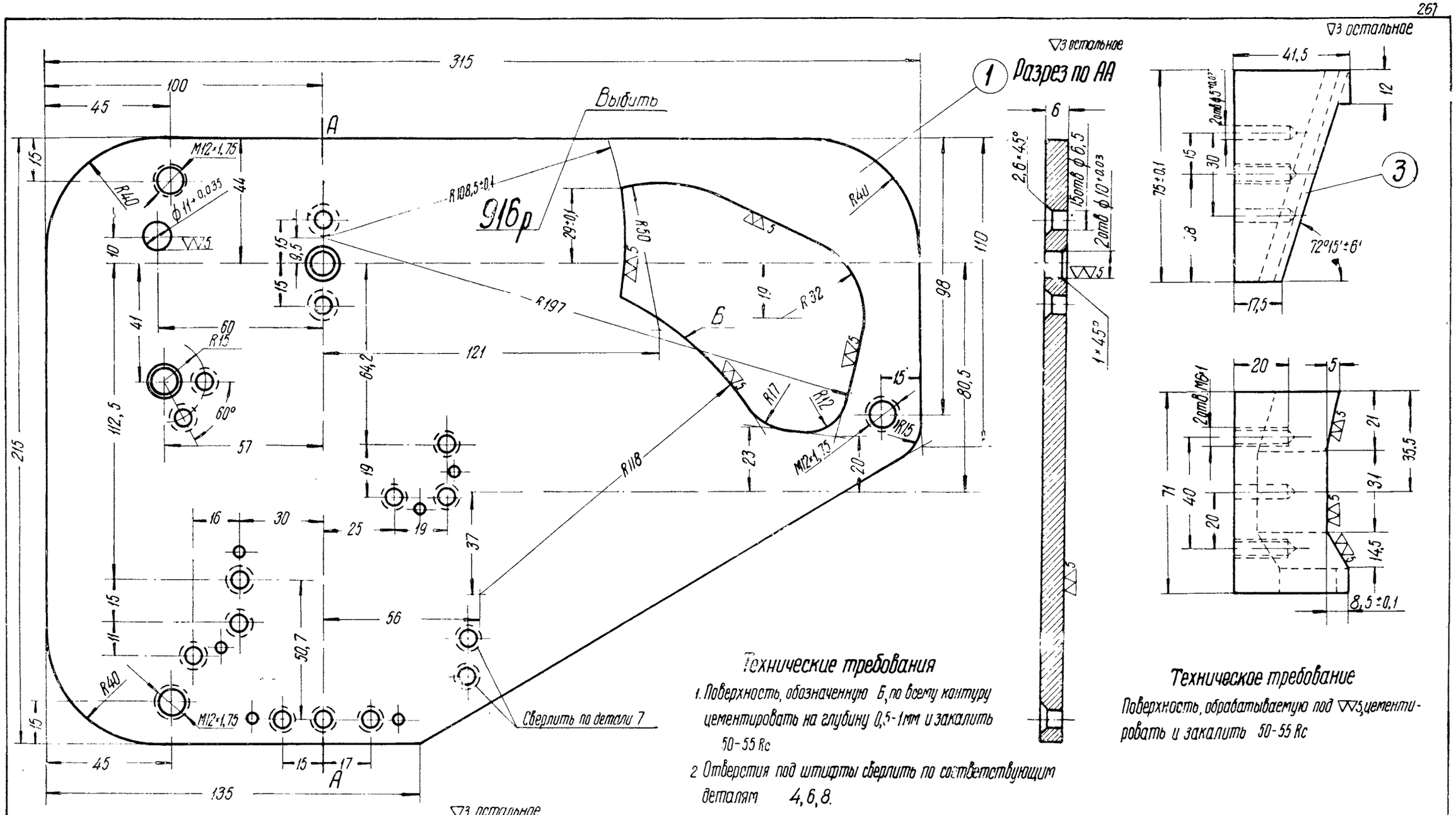
Технические требования

1. Детали 2, 4, 6, 7, 8, 9 закалить 50-55 Rc
2. Допускается все детали изготовлять из стали марки Ст. 3 ГОСТ 380-57, цементировать и закалить 55-60 Rc.
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на шабл.	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на шаблон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ черт. или ГОСТа
1	Основание	1	2,165	2,165	Ст. 3	380-57	916р /6
2	Сектор	1	0,101	0,101	50	1050-57	916р /5
3	Призма профильная	1	1,0	1,0	Ст. 3	380-57	916р /4
4	Стойка	3	0,138	0,414	Ст. 3	380-57	916р /1
5	Сухарь	1	0,185	0,185	50	1050-57	916р /3
6	Стойка мерительная	1	0,68	0,68	50	1050-57	916р /16
7	Ограничитель	1	0,256	0,256	50	1050-57	916р/13
8	Угольник	1	0,124	0,124	50	1050-57	916р /10
9	Сухарь овальный	1	0,214	0,214	50	1050-57	916р /9
10	Валик	1	0,11	0,11	50	1050-57	916р /8
11	Петля	1	0,91	0,91	Ст. 3	380-57	916р /7
12	Винт М6х18	4	0,005	0,02	Ст. 3	380-57	ГОСТ 8-1474-42
13	Гайка М10	1	0,01	0,01	Ст. 3	380-57	ГОСТ 5909-51
14	Штифт 5 Пр 1,3х26	4	0,004	0,016	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
15	Штифт 5 Пр 1,3х16	4	0,003	0,012	15	1050-57	ГОСТ 3128-46
16	Заклепка 6х22	8	0,005	0,04	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41
17	Заклепка 6х32	7	0,007	0,049	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1195-41

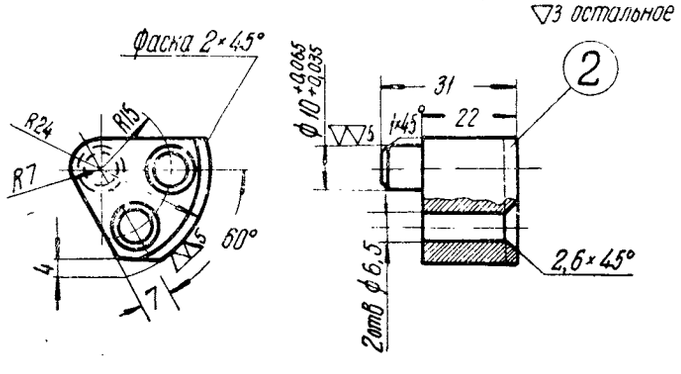
Шаблон для проверки замкодержателя

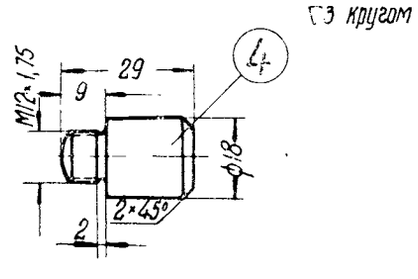
Черт. № 916р



Технические требования

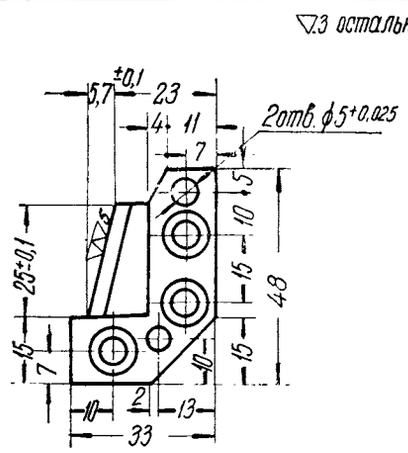
1. Поверхность, обозначенную Б, по всему контуру цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 50-55 Rc
2. Отверстия под штифты сверлить по соответствующим деталям 4, 6, 8.

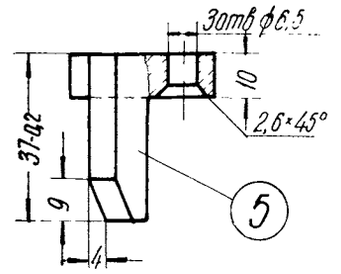




Детали шаблона для проверки замкодержателя

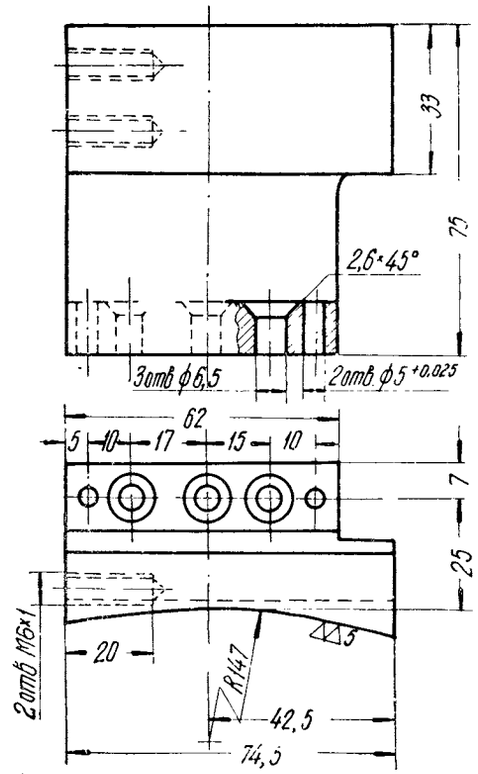
К черт. № 916р

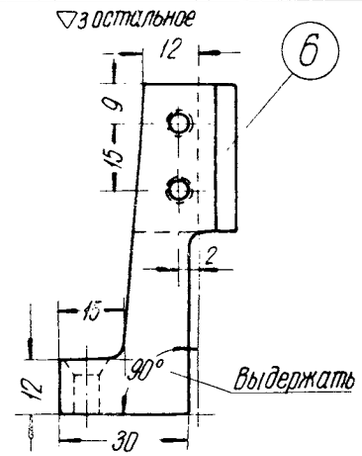


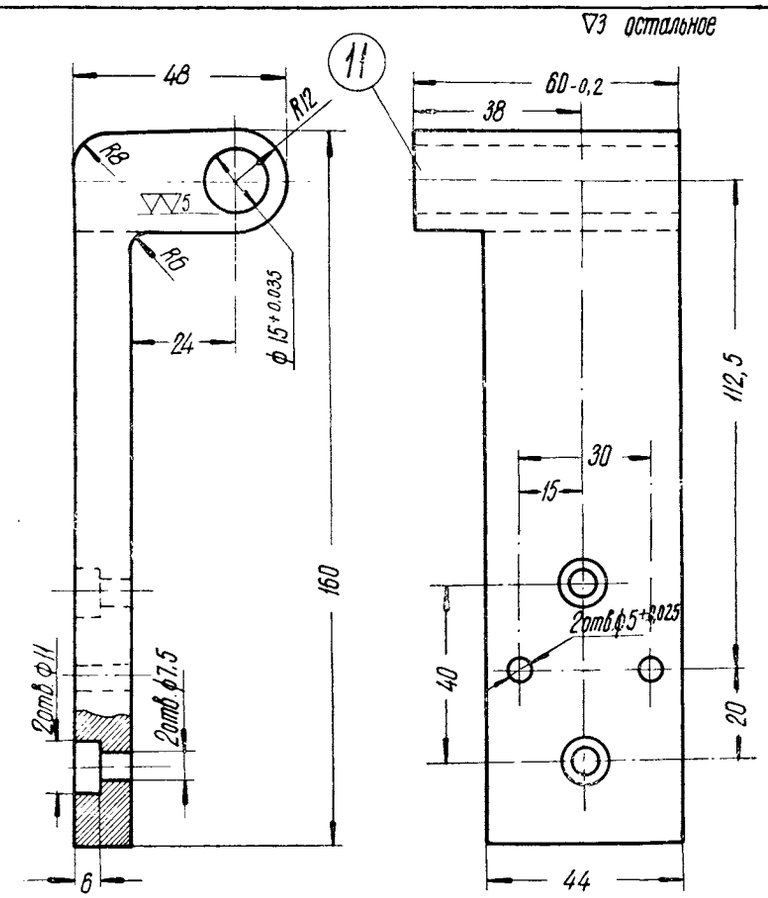


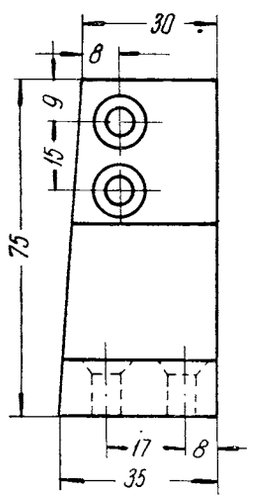
Техническое требование

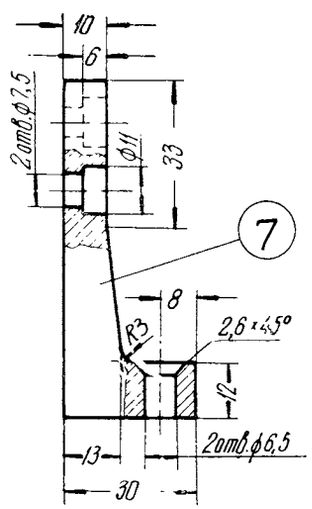
Сухарь цементировать и закалить 56÷64 Rc

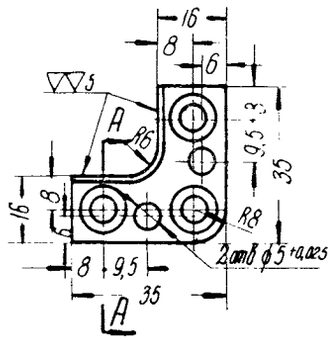




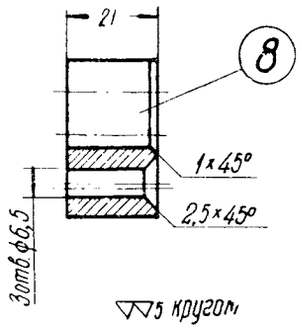


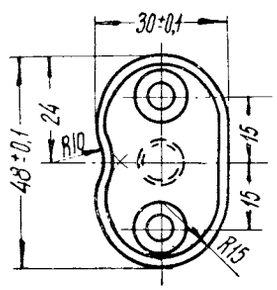


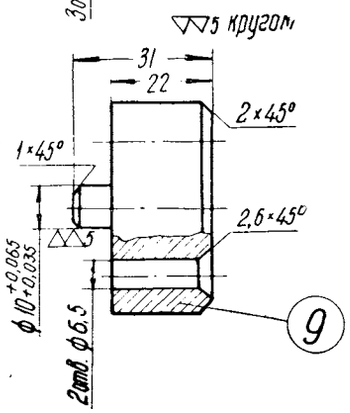


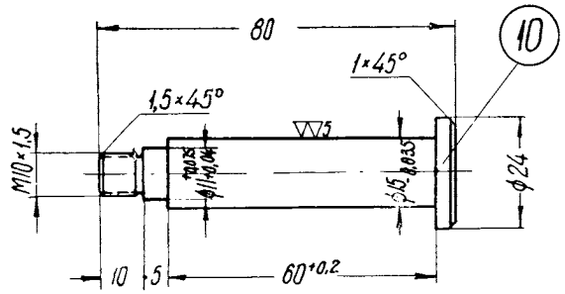


Разрез по АА







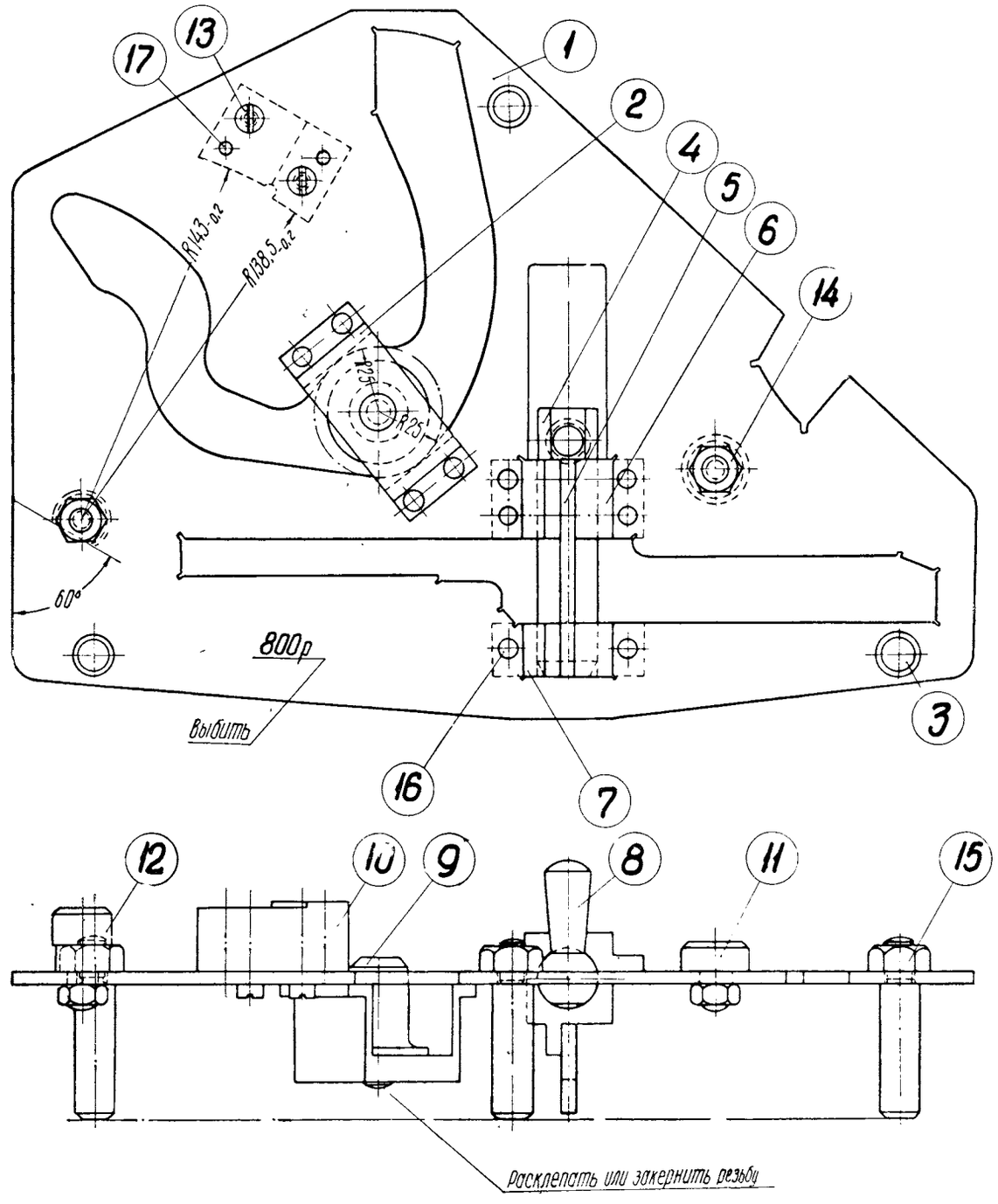


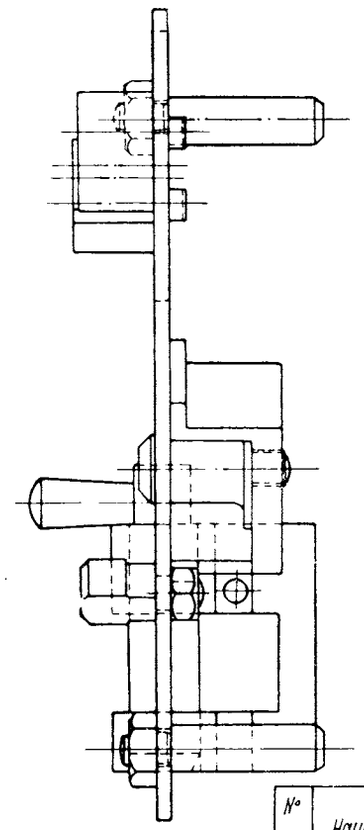
Техническое требование

Проточка наружная - по ГОСТ 8234-56

Детали шаблона для проверки замкодержателя

К черт. № 916р





Технические требования

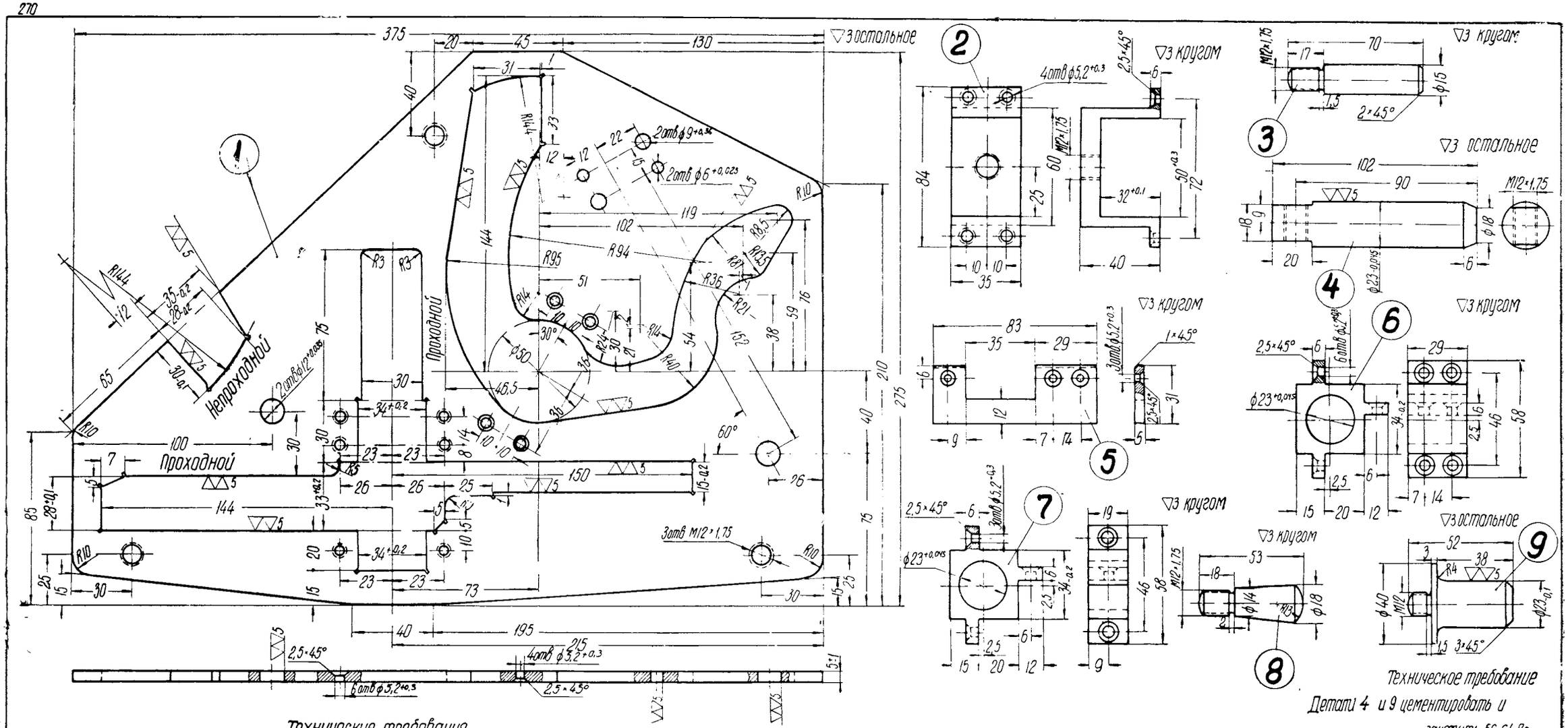
1. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры-по 7 классу точности ОСТ 1010.
2. Детали, требующие цементации и закалки, разрешается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57, закалить 50-55 Rc.

№ поз	Наименование детали	Колич шт на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	2,25	2,25	Ст 3	380-57	800р/3
2	Обойма	1	0,242	0,242	Ст.3	380-57	800р/4
3	Опора	3	0,072	0,216	Ст.3	380-57	800р/5
4	Валик	1	0,33	0,33	Ст 3	380-57	800р/6
5	Ребро	1	0,074	0,074	Ст.3	380-57	800р/7
6	Втулка большая	1	0,205	0,205	Ст.3	380-57	800р/8
7	Втулка малая	1	0,134	0,134	Ст.3	380-57	800р/9
8	Рукоятка	1	0,065	0,065	Ст 3	380-57	800р/10
9	Шип проходной	1	0,17	0,17	Ст 3	380-57	800р/11
10	Сухарь	1	0,282	0,282	Ст.3	380-57	800р/12
11	Шип непроходной	1	0,05	0,05	Ст.3	380-57	800р/13
12	Шип опорный	1	0,075	0,075	Ст 3	380-57	800р/14
13	Винт М8×18	2	0,0098	0,0196	Ст.2	380-57	ГОСТ 8-1474-42
14	Гайка М10	2	0,0109	0,0218	Ст.2	380-57	ГОСТ 5926-51
15	Гайка М12	3	0,0163	0,0489	Ст.2	380-57	ГОСТ 5926-51
16	Заклепка 5×14	13	0,0026	0,0338	Ст 2	380-57	ГОСТ 1195-41
17	Штифт 6Пр13×30	2	0,0069	0,0138	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Шаблон для проверки предохранителя замка (собачки)

Черт. № 800р

35 Зак. 681



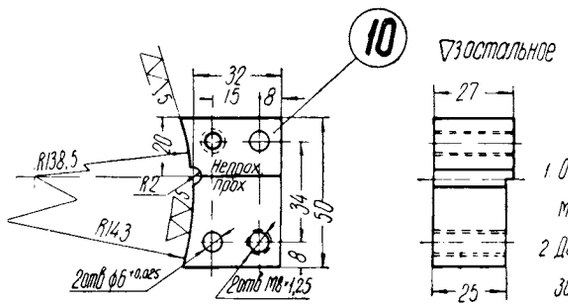
Технические требования

1 Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc

2 Надписи выбить

Техническое требование

Детали 4 и 9 цементировать и закалить 56-64 Rc.

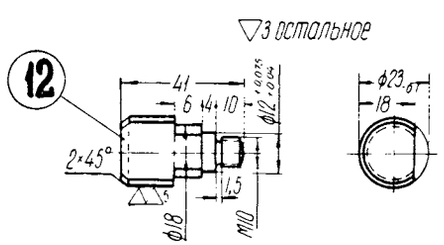


Технические требования

1 Отверстия ф6 сверлить совместно с основанием 1.

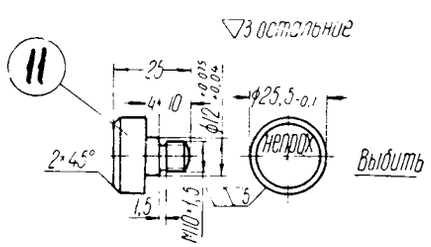
2 Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

3 Надписи выбить.



Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

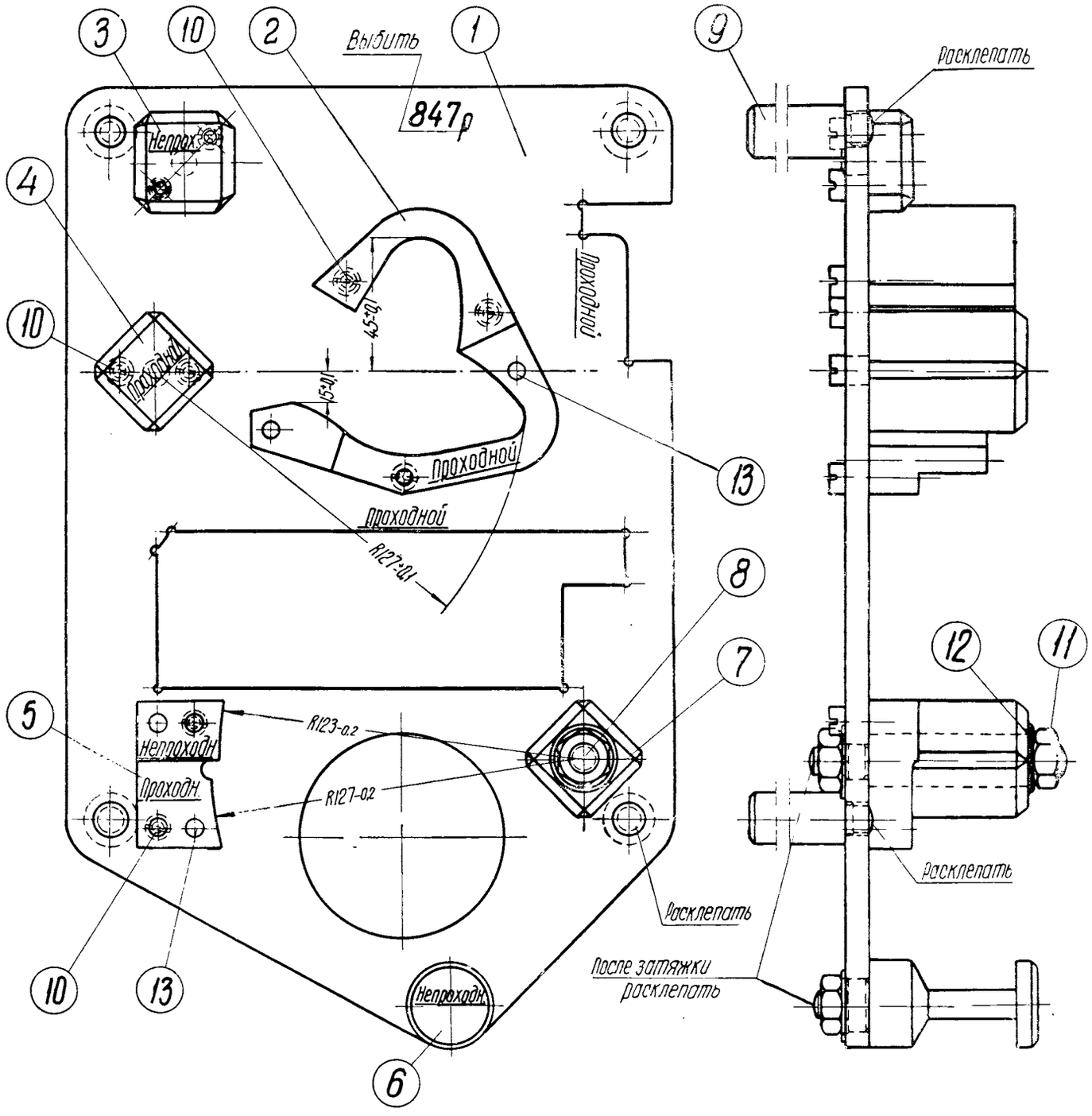


Техническое требование

Деталь цементировать и закалить 56-64 Rc.

Детали шаблона для проверки предохранителя замка (собачки)

К черт №800р



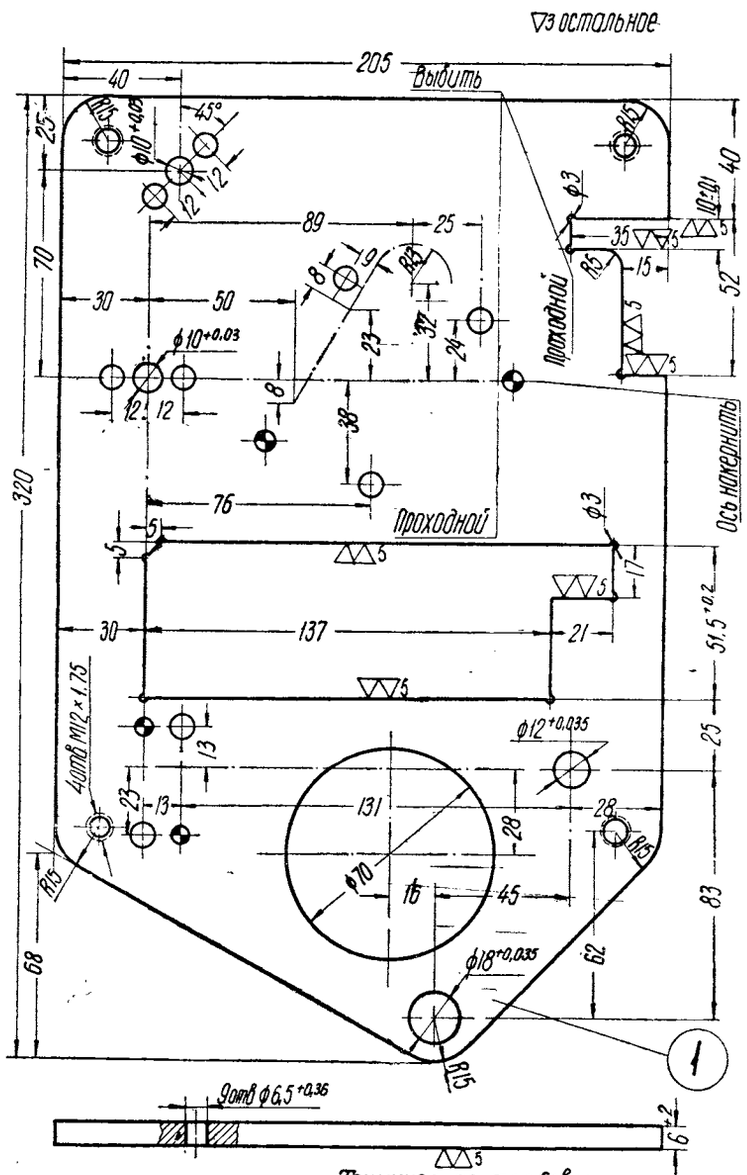
Технические требования

1. Обойму устанавливать при сборке по контршаблону черт № 901
2. Допускается изготавлять детали из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55Rc
3. При изготовлении деталей допуски на свободные размеры, относящиеся к построению рабочих контуров шаблона, выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015, а допуски на остальные свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

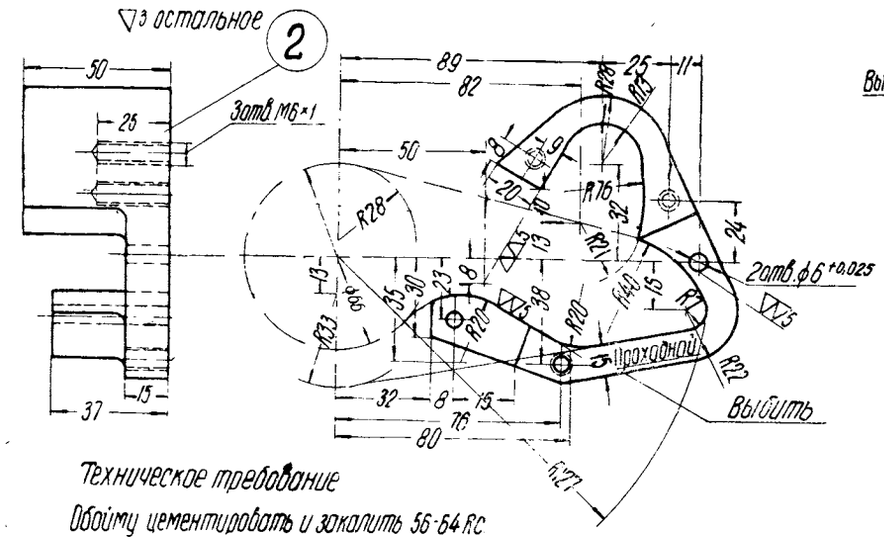
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	2,23	2,23	Ст. 3	380-57	847р/4
2	Обойма	1	1,006	1,006	Ст. 3	380-57	847р/7
3	Пробка непроходная	1	0,112	0,112	Ст. 3	380-57	847р/6
4	Пробка проходная	1	0,39	0,39	Ст. 3	380-57	847р/5
5	Сухарь	1	0,145	0,145	Ст. 3	380-57	847р/3
6	Стойка непроходная	1	0,165	0,165	Ст. 3	380-57	847р/11
7	Пробка подвижная	1	0,29	0,29	Ст 3	380-57	847р/10
8	Ось	1	0,183	0,183	Ст 3	380-57	847р/9
9	Опора	4	0,192	0,768	Ст 3	380-57	847р/8
10	Винт М6×22	9	0,006	0,054	Ст 3	380-57	ГОСТ 8-1474-42
11	Гайка М10	3	0,01	0,03	Ст 3	380-57	ГОСТ 5927-51
12	Шайба 10	3	0,0046	0,014	Ст 3	380-57	ГОСТ 6959-54
13	Штифт 6 Пр 13×22	4	0,005	0,02	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Шаблон для проверки подъемника замка

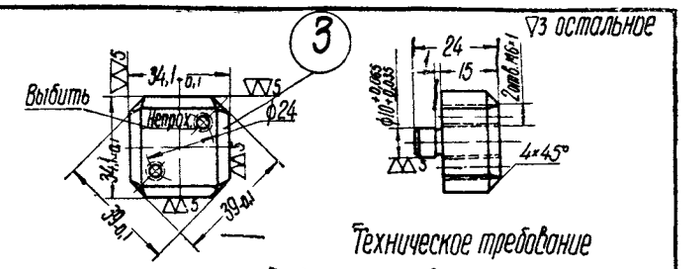
Черт № 847р



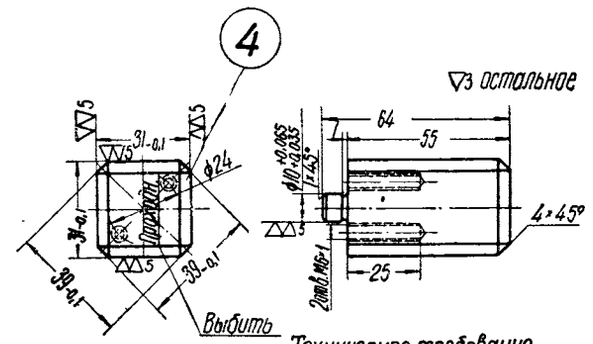
Техническое требование
Основание цементировать и закалить 56-64 Rc.



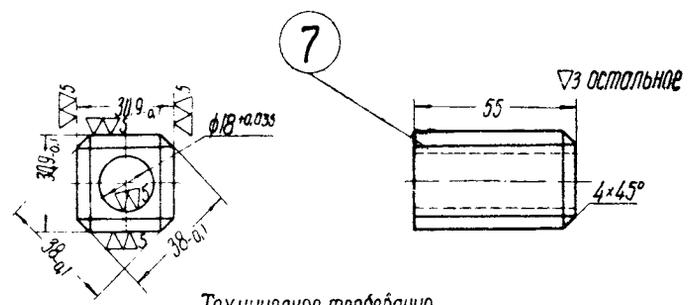
Техническое требование
Обойму цементировать и закалить 56-64 Rc



Техническое требование
Пробку цементировать и закалить 56-64 Rc.

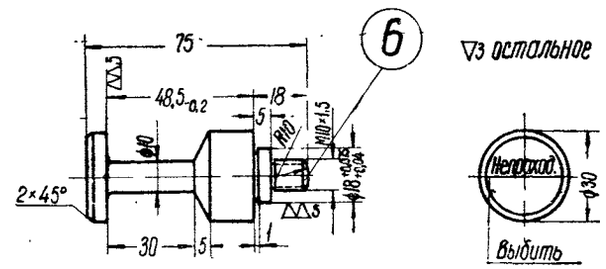


Техническое требование
Пробку цементировать и закалить 56-64 Rc.

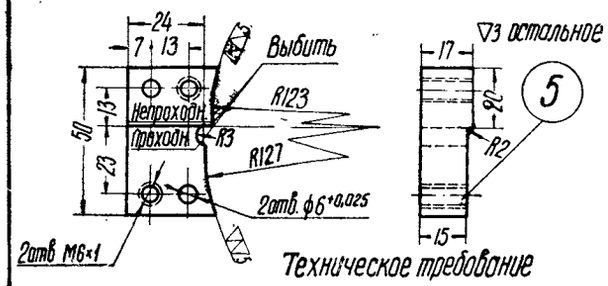


Техническое требование
Пробку цементировать и закалить 56-64 Rc.

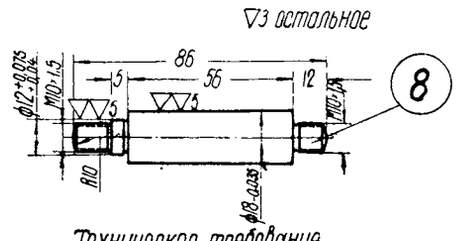
Примечание
Отверстия, обозначенные ⊕ сверлить совместно с деталями 2, 5



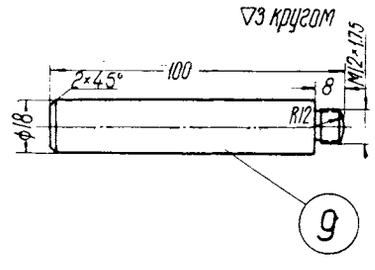
Техническое требование
Стойку цементировать и закалить 56-64 Rc.



Техническое требование
Сухарь цементировать и закалить 56-64 Rc.



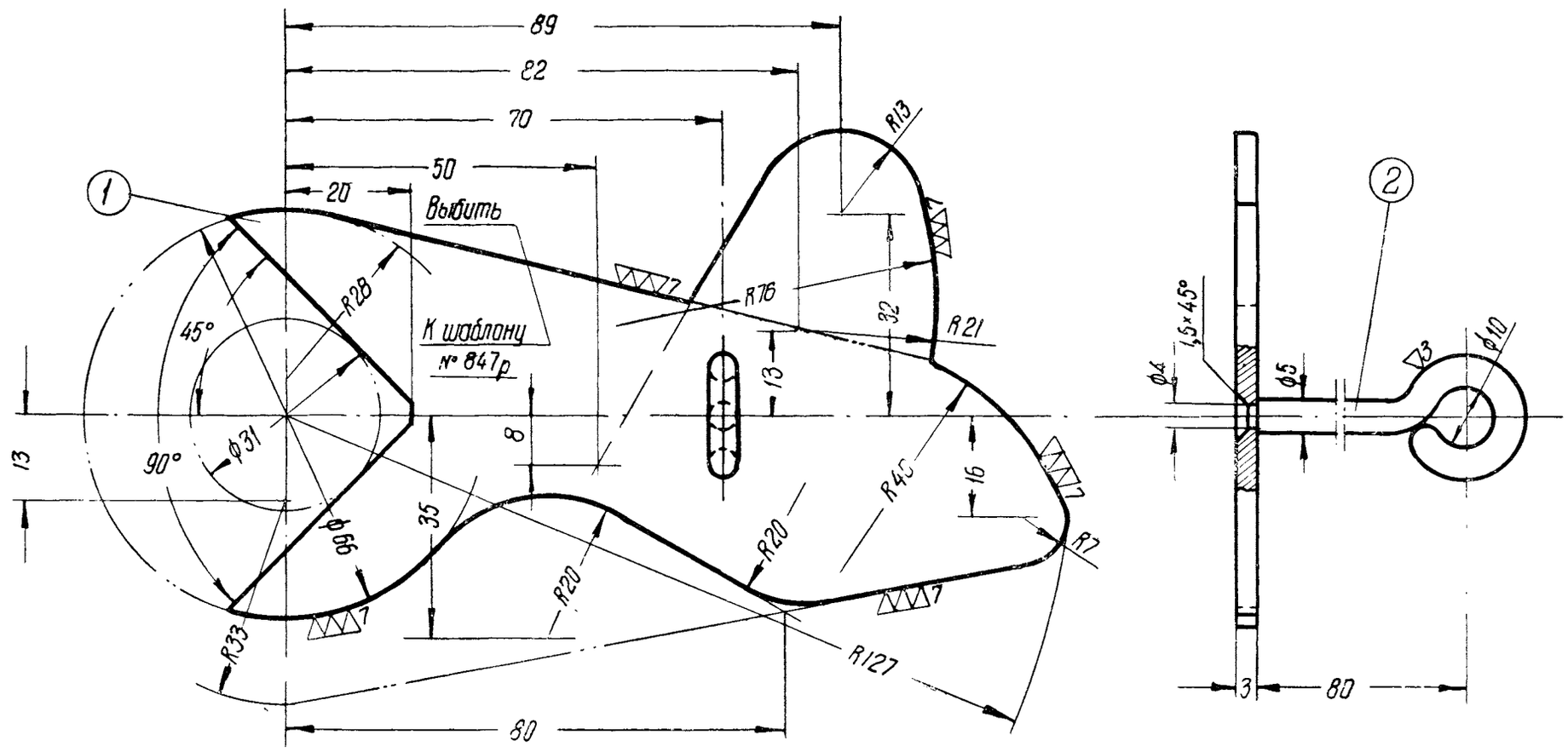
Техническое требование
Ось цементировать и закалить 56-64 Rc.



Детали шаблона для проверки подъемника замка

К черт. № 847р

▽▽5 остальное



Технические требования

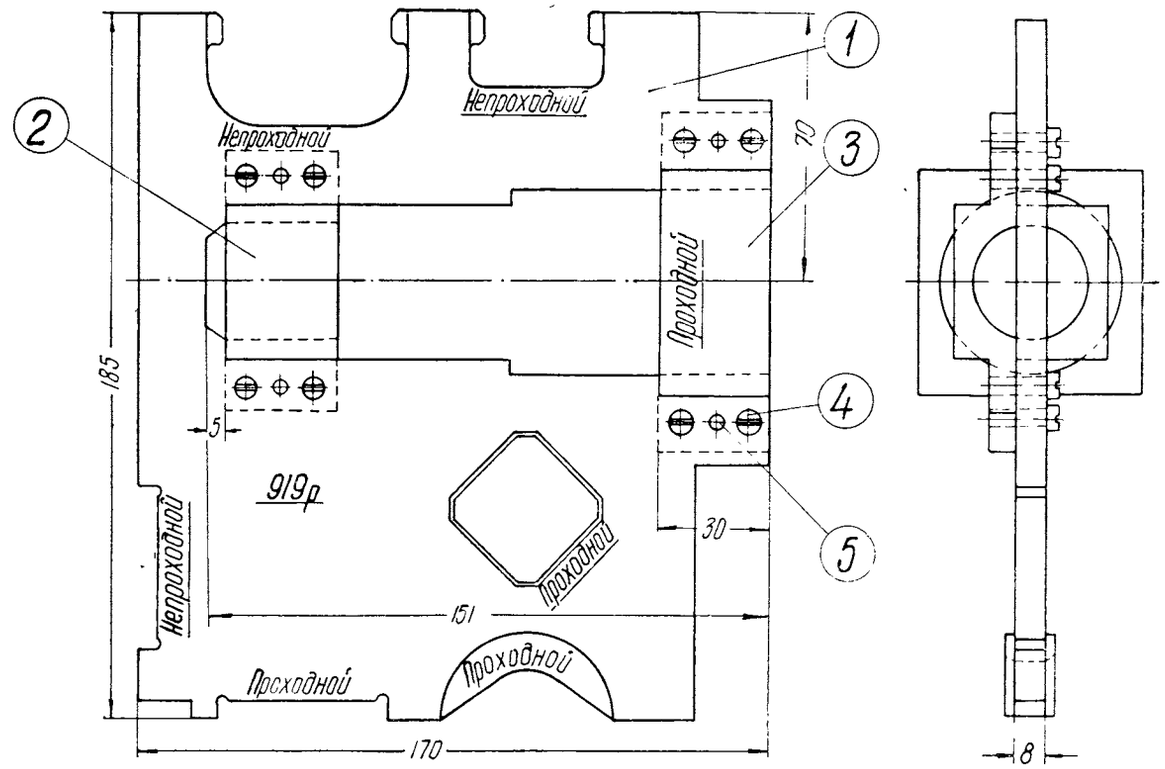
1. Контур контршаблона цементировать на глубину 0,5-1 мм и закалить 56-64 Rc
2. Точность изготовления контура контршаблона ± 0,05 мм и ± 6', а допуски на остальные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ-1010.

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт на шабл.	Технический вес в кг		Материал	
			1 шт.	на шаблон	марка	ГОСТ
1	Основание	1	0,132	0,132	Ст. 3	380-57
2	Ручка	1	0,023	0,023	Ст 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки подъемника замка (по черт. №847р)

Черт. № 901р

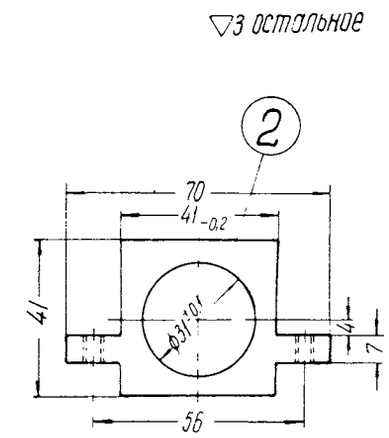
36 Зак. 681



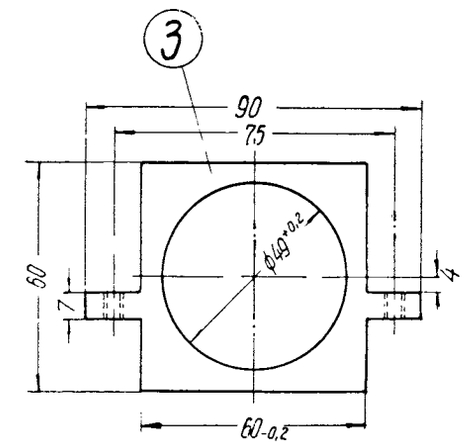
Технические требования

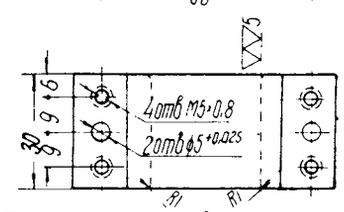
1. Выдержать соосность деталей 2 и 3
2. Надписи на шаблоне выбить или вытравить
3. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010

▽3 остальное



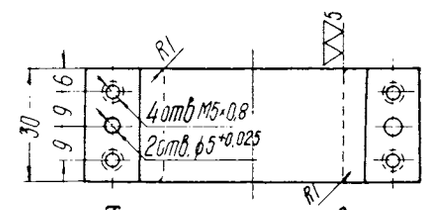
▽3 остальное





Технические требования

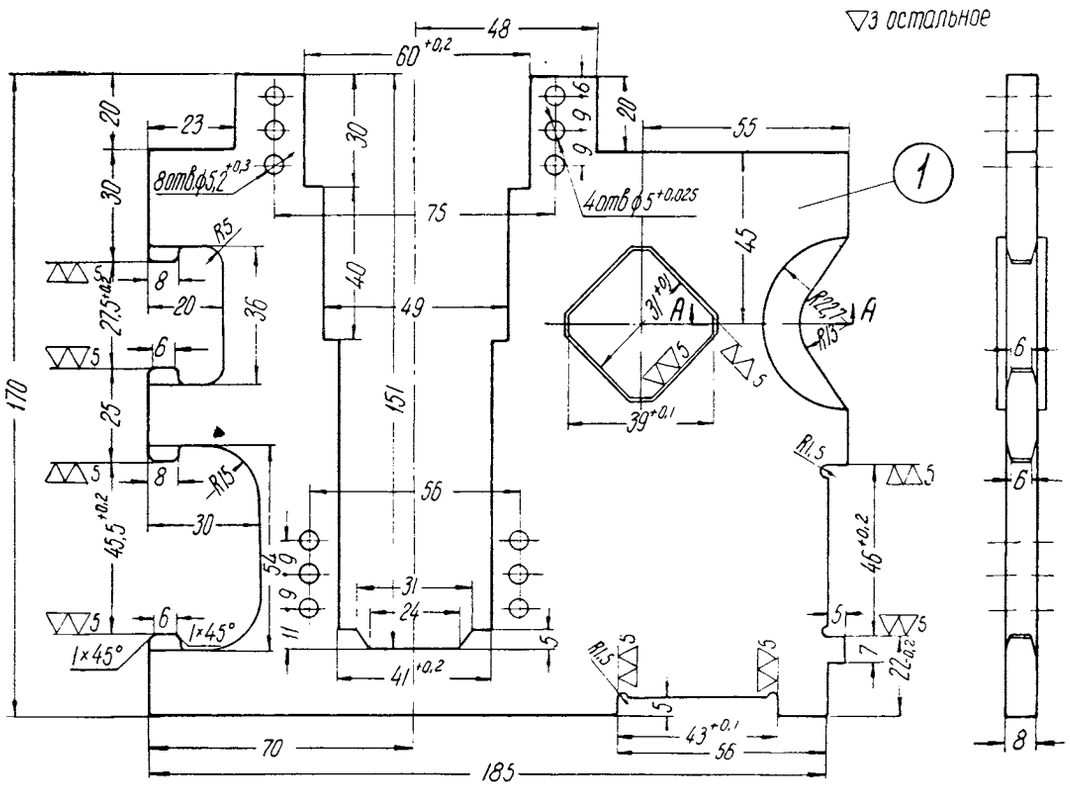
1. Допускается изготовлять деталь из стали марки Ст.3 ГОСТ 380-57, поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
2. При изготовлении из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 закалить 50-55 Rc



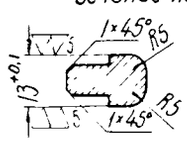
Технические требования

1. Допускается изготовлять деталь из стали марки Ст 3 ГОСТ 380-57, поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
2. При изготовлении из стали марки 50 закалить 50-55 Rc

▽3 остальное



Сечение по АА



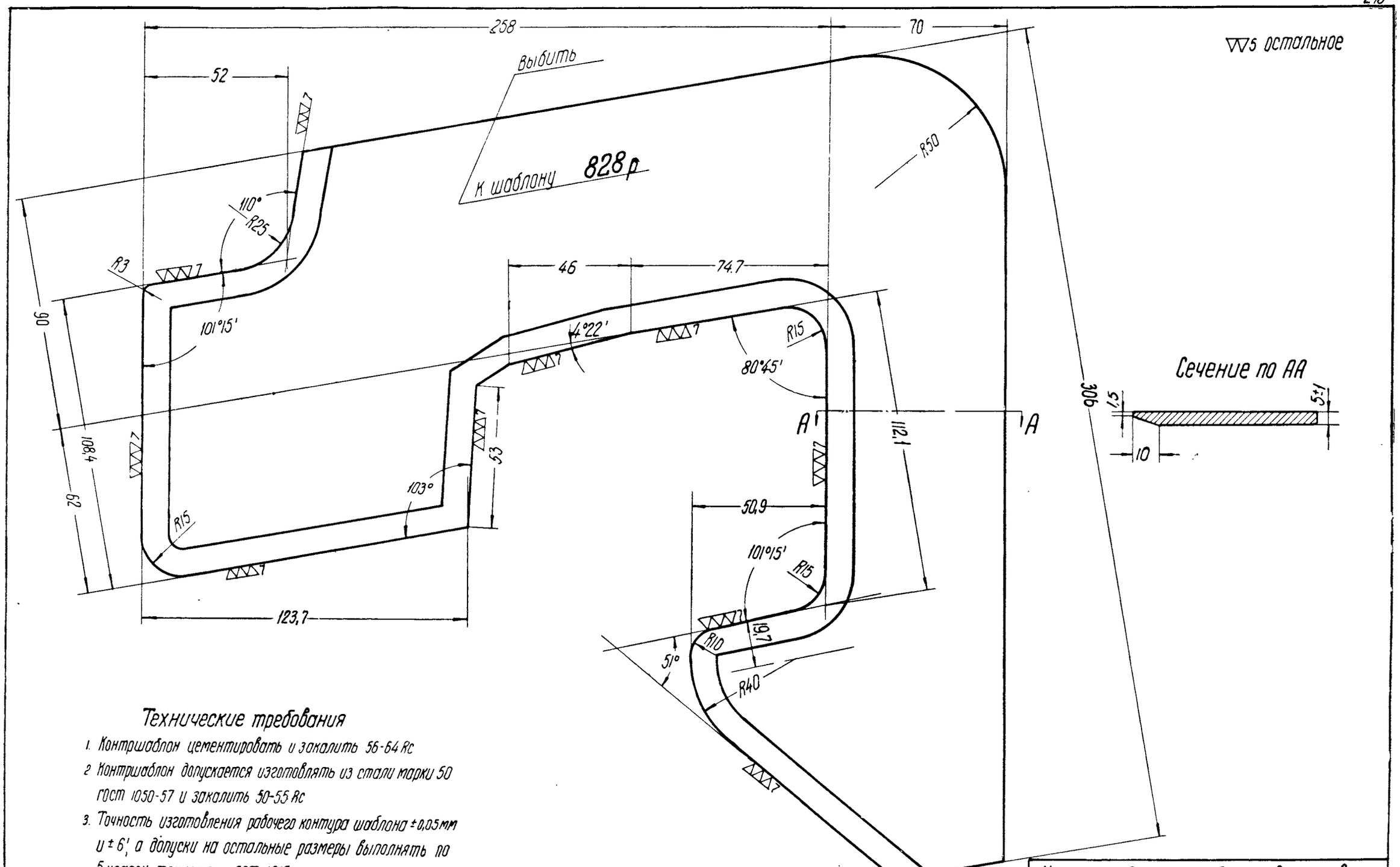
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	на шаблон	марка	ГОСТ	
1	Лист	1	1,07	1,07	50	1050-57	919р/1
2	Кольцо малое	1	0,26	0,26	50	1050-57	919р/2
3	Кольцо большое	1	0,48	0,48	50	1050-57	919р/3
4	Винт М5×15	8	0,003	0,024	Ст 3	380-57	ГОСТ 8-1474-42
5	Штифт 5Пр13×15	4	0,0025	0,01	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

Технические требования

1. Допускается изготовлять деталь из стали марки Ст. 3 ГОСТ 380-57, поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать и закалить 56-64 Rc
2. При изготовлении из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 закалить 50-55 Rc

Шаблон для проверки валика подъемника

Черт. № 919р



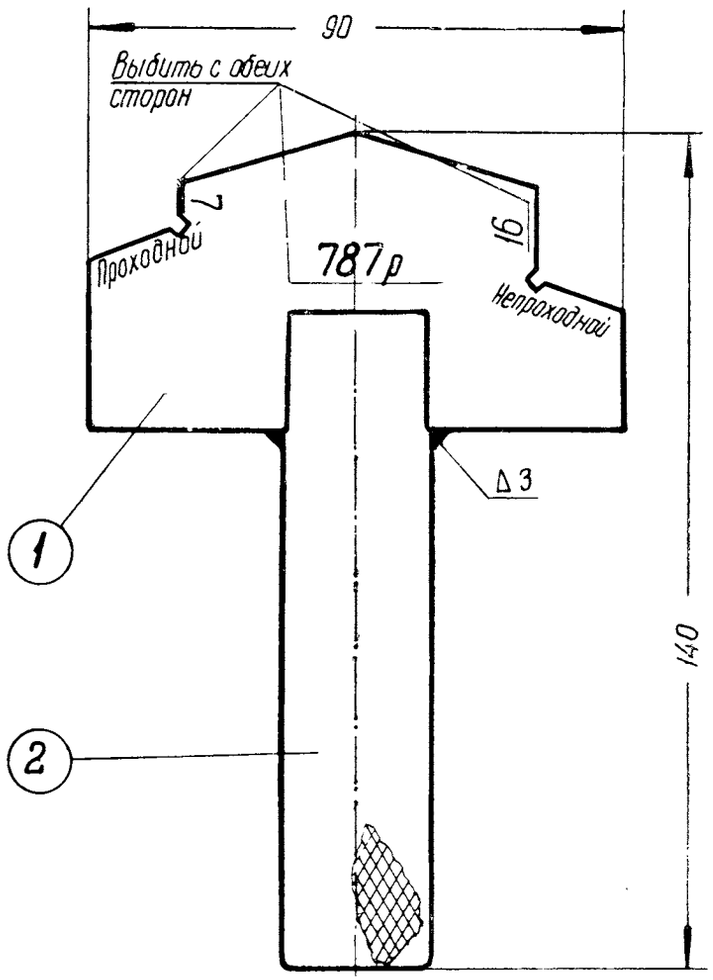
Технические требования

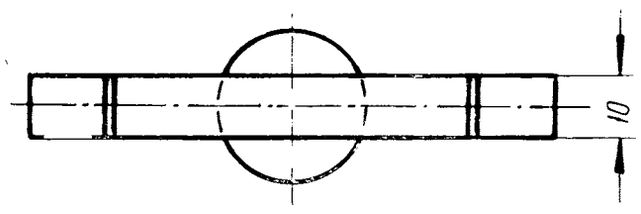
1. Контршаблон цементировать и закалить 56-64 Rc
2. Контршаблон допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Точность изготовления рабочего контура шаблона ±0,05 мм и ±6', а допуски на остальные размеры выполнять по 5 классу точности ОСТ 1015.

№ поз	Наименование детали	Теоретич. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Контршаблон	1,9	Ст. 3	380-57

Контршаблон к шаблону для проверки контура зацепления собранной автосцепки (по черт. № 828р)

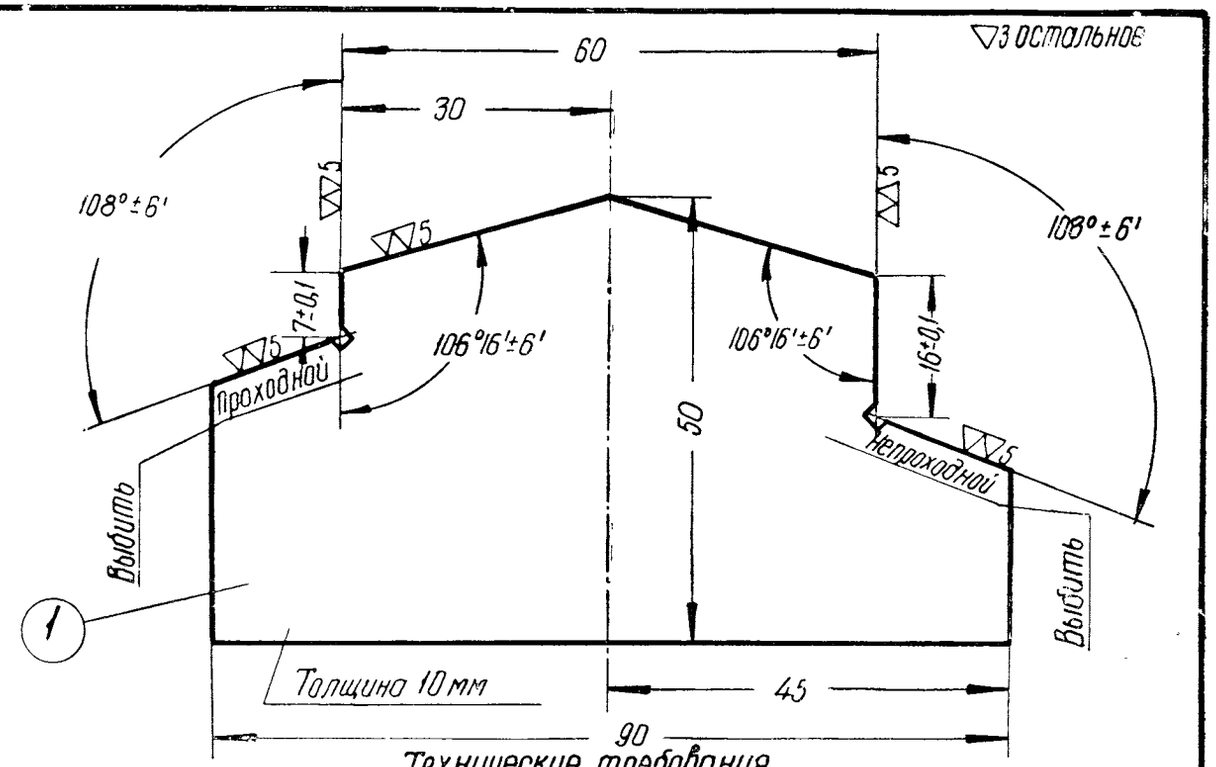
Черт. № 896р





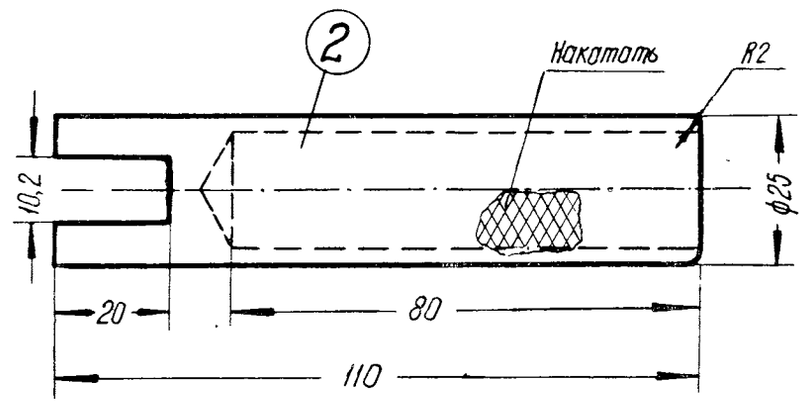
Техническое требование

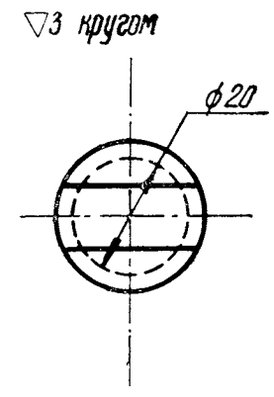
Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010



Технические требования

1. Планку цементировать и закалить 56-64 Rc.
2. Планку допускается изготовлять из стали марки 50 ГОСТ 1050-57 и закалить 50-55 Rc
3. Надписи выбить с обеих сторон планки



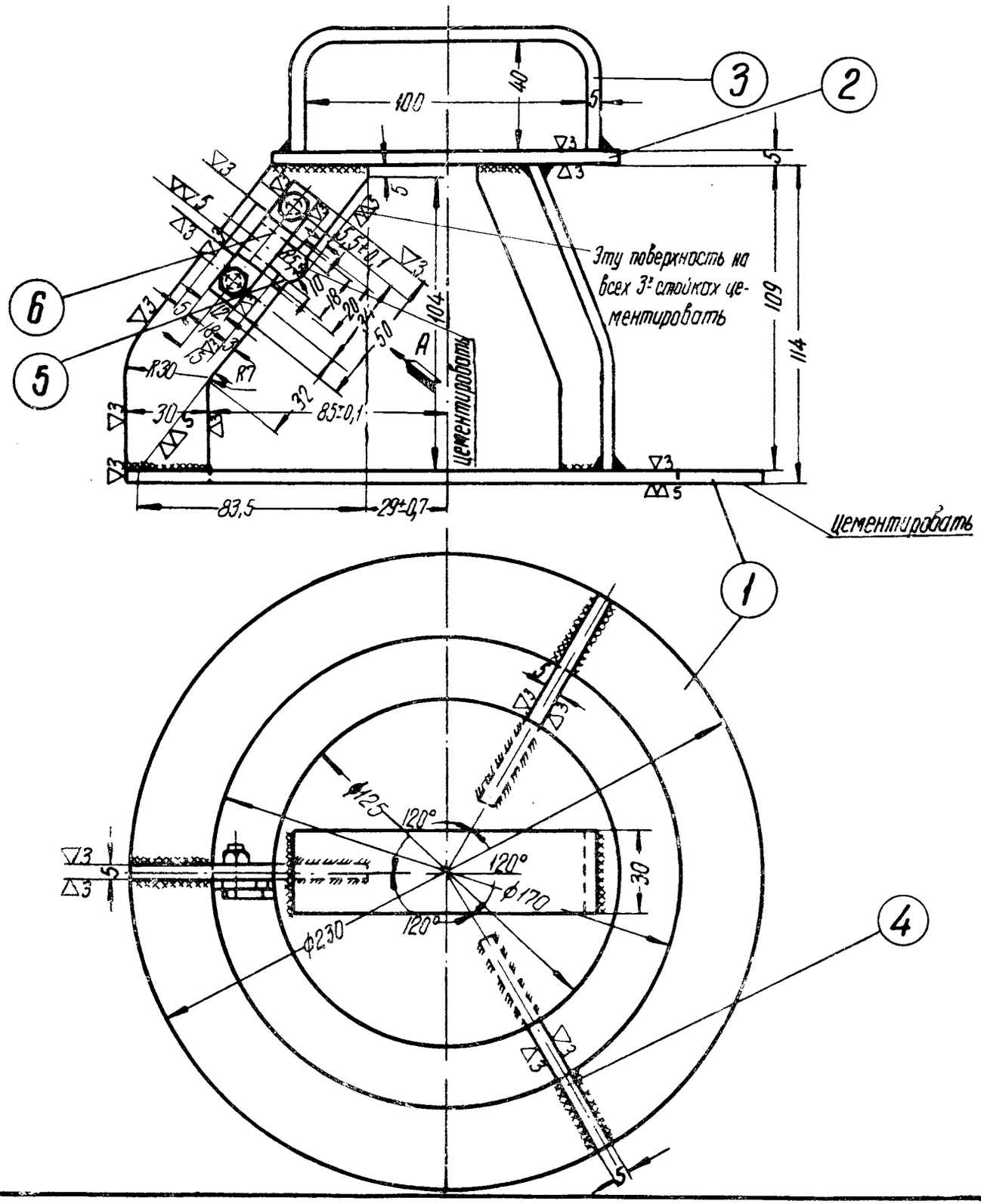


№ поз	Наименование детали	Колич шт на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Планка	1	0,3	0,3	Ст. 3	380-57	787р/1
2	Рукоятка	1	0,2	0,2	Ст. 3	380-57	787р/2

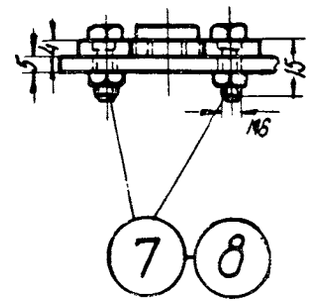
Шаблон для проверки ухода замка от кромки малого зуба

Черт. № 787р

остальное



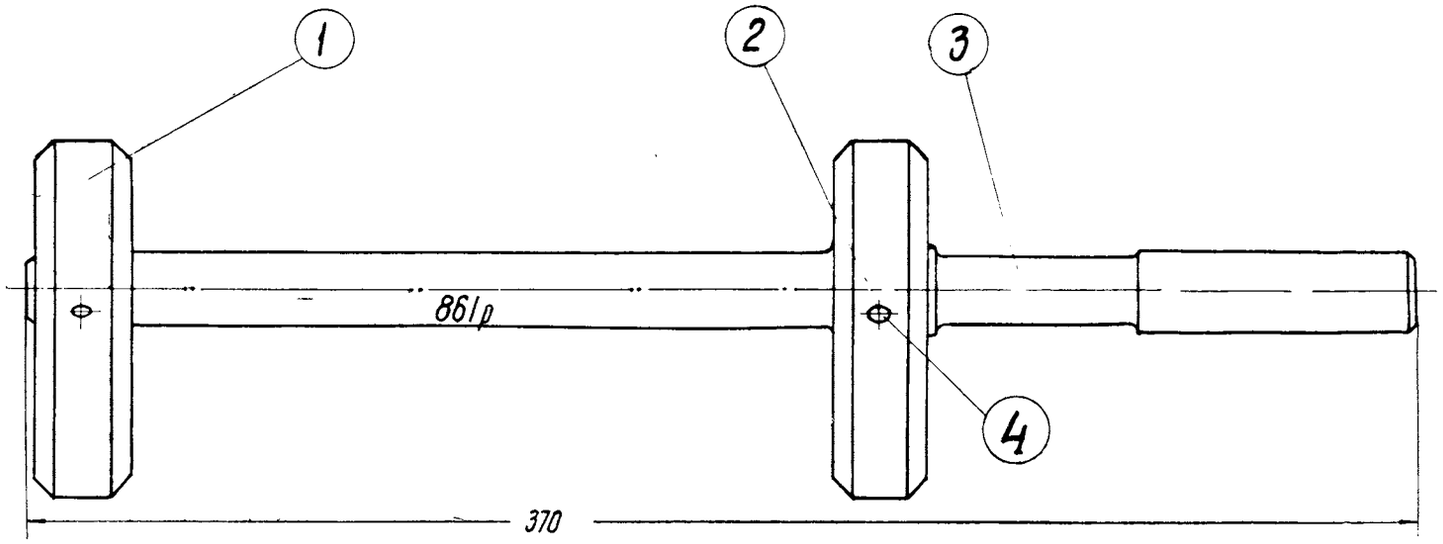
Вид по стрелке А

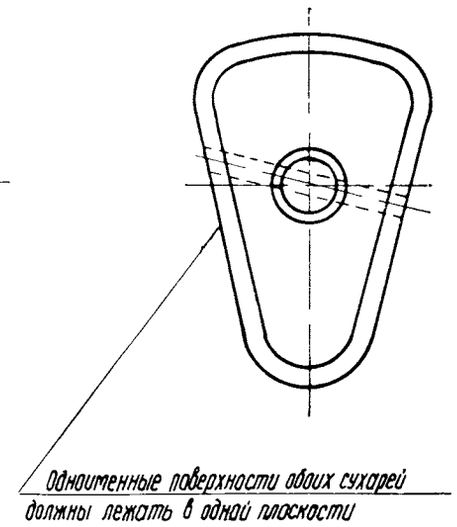


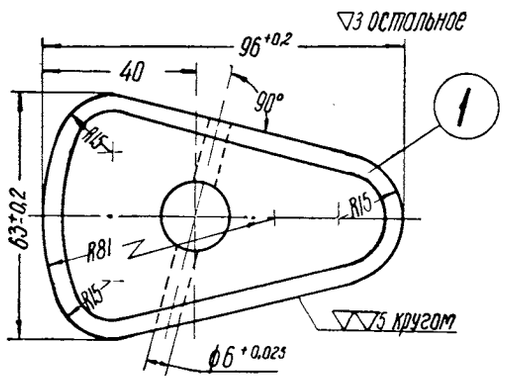
№ поз.	Наименование детали	Количество шт. на шаблон	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт.	На шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Кольцо	1	0,75	0,75	Ст.3	380-57	—
2	Диск	1	0,47	0,47	Ст.3	380-57	—
3	Рукоятка	1	0,21	0,21	Ст.3	380-57	—
4	Стойка	3	0,16	0,48	Ст.3	380-57	—
5	Движок	1	0,006	0,006	Ст.3	380-57	—
6	Рамка движка	1	0,001	0,001	Ст.3	380-57	—
7	Болт М6×15	2	0,0058	0,014	Ст.3	380-57	ГОСТ 7798-55
8	Гайка М6	2	0,0029	0,0058	Ст.3	380-57	ГОСТ 5915-51

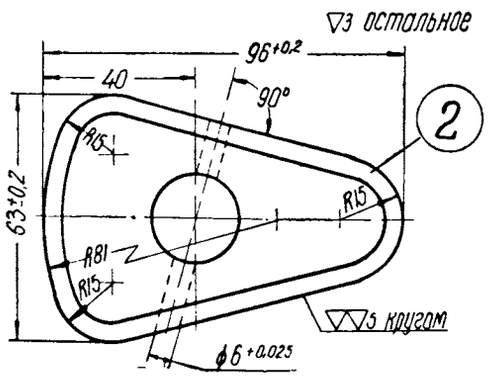
Шаблон для проверки высоты нажимного конуса шестигранного поглощающего аппарата Ш-I-Т

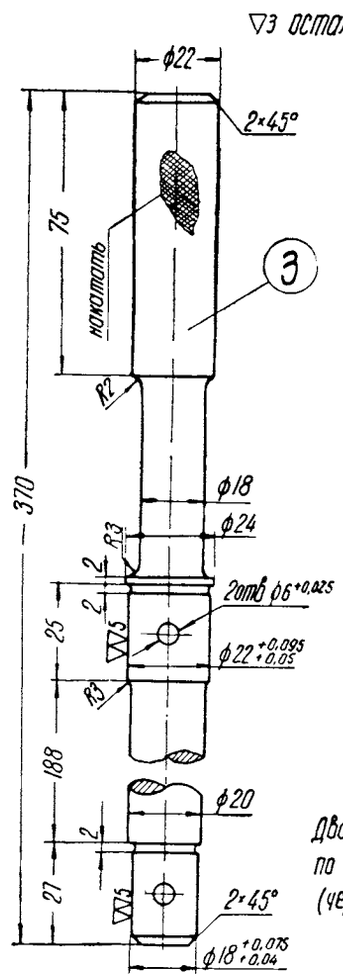
Черт. № **611**

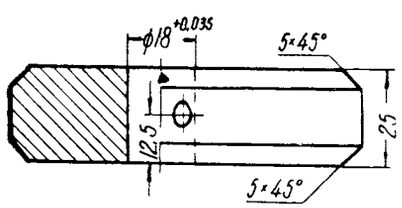






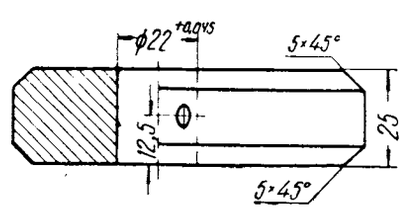






Техническое требование

Сухарь закалить 50-55 Rc



Техническое требование

Сухарь закалить 50-55 Rc.

Технические требования

1. Допуски на свободные размеры выполнять по 7 классу точности ОСТ 1010.
2. Детали 1 и 2 допускается изготовлять из стали марки Ст. 3 ГОСТ 380-57, цементировать и закалить 56-64 Rc

№ поз	Наименование детали	Колич. шт на шабл	Теоретический вес в кг 1 шт	на шаблон	Материал Марка	ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Сухарь нижний	1	0,78	0,78	50	1050-57	861р/1
2	Сухарь верхний	1	0,75	0,75	50	1050-57	861р/3
3	Рукоятка	1	0,86	0,86	Ст 3	380-57	861р/4
4	Штифт 6Пр13×50	2	0,0011	0,0022	15	1050-57	ГОСТ 3128-46

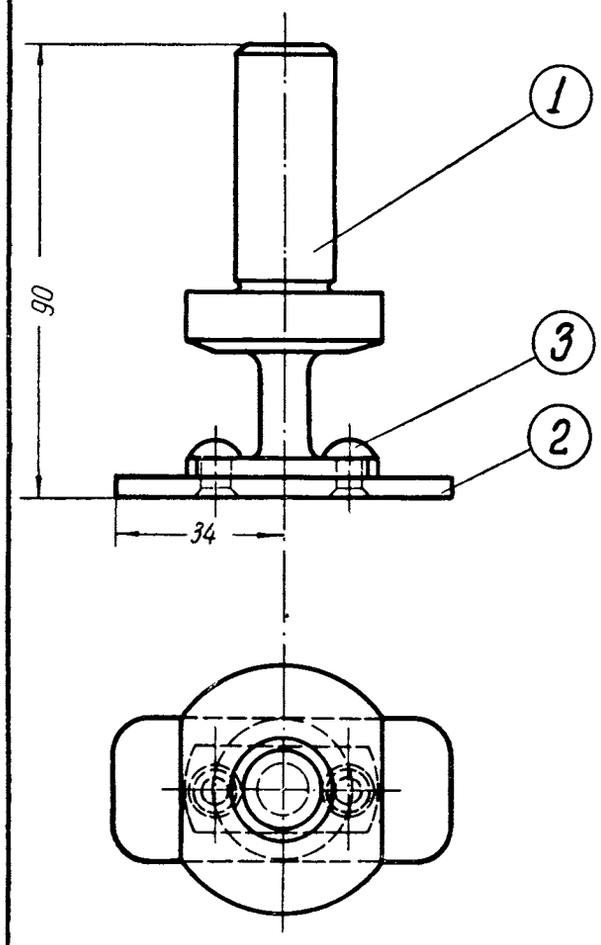
Примечание

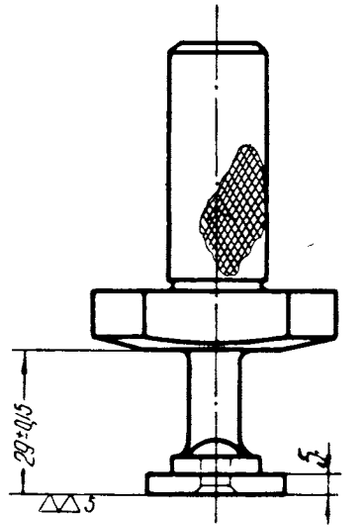
Два отверстия ф6 сверлить по сухарям верхнему и нижнему (черт. № 861р/3 и № 861р/1)

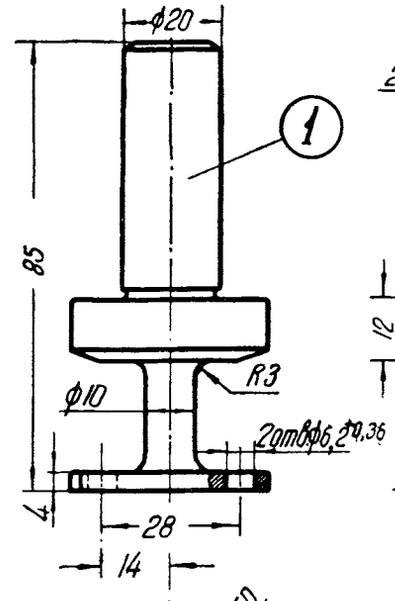
Шаблон для проверки отверстия для клина в тяговом хомуте

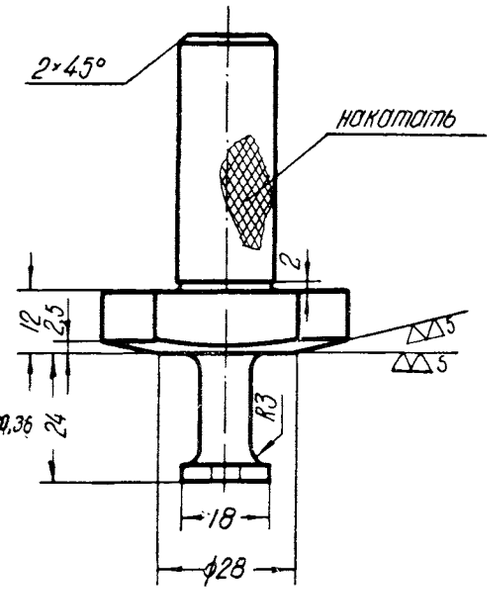
Черт. № 861р

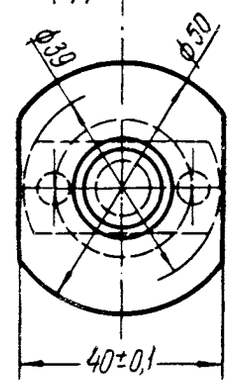
▽3 остальное





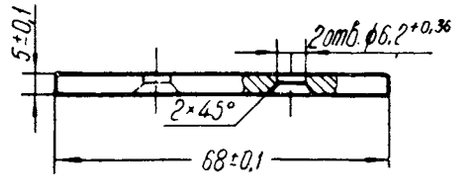


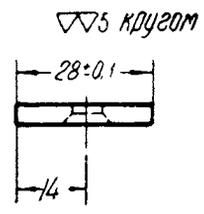


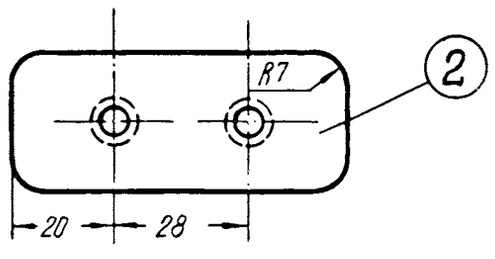


Технические требования

1. Основание заколить 50-60 Rc
2. Основание допускается изготовлять из стали марок 45-55 ГОСТ 1050-57.







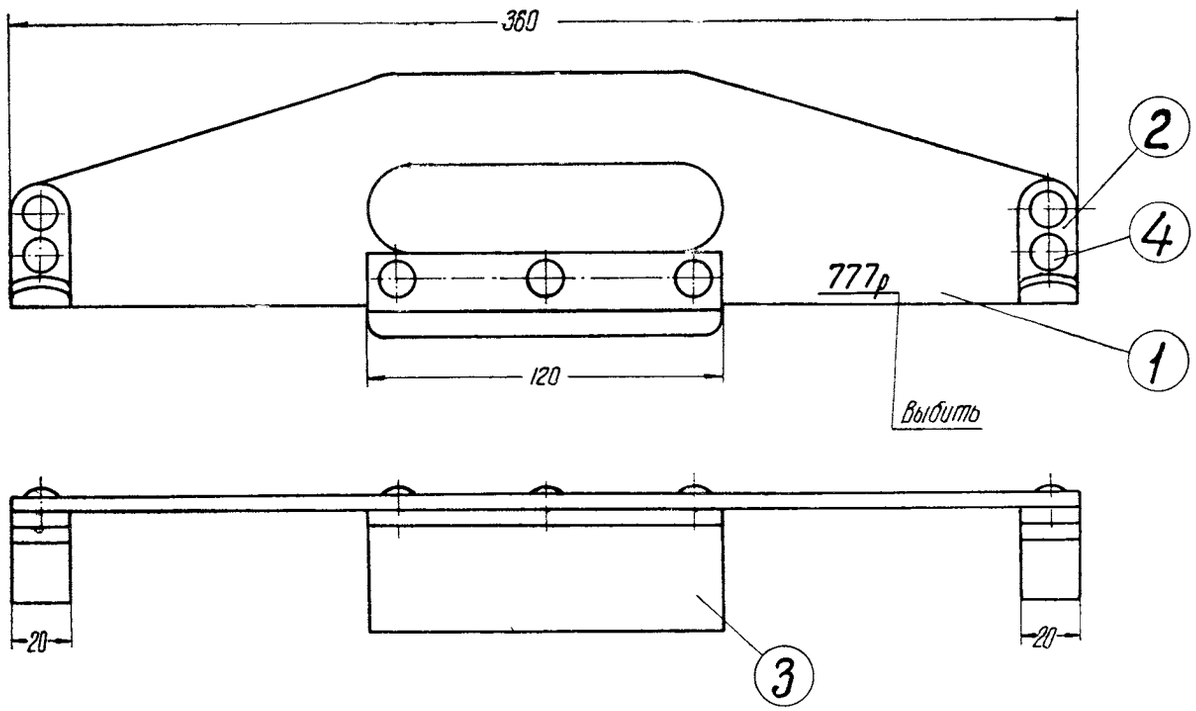
Техническое требование

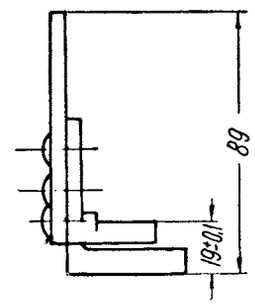
Пластинку заколить 50-60 Rc

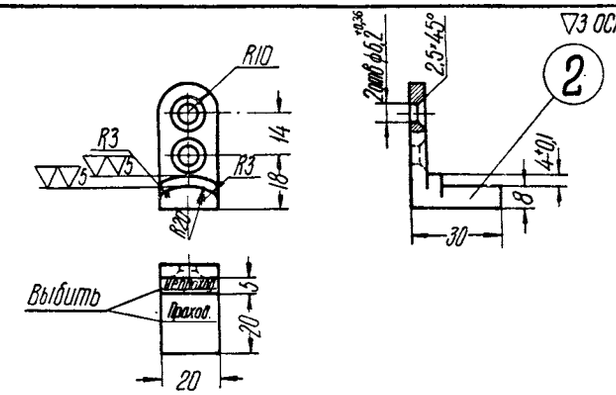
№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1 шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Основание	1	0,34	0,34	60	1050-57	776р/1
2	Пластинка	1	0,074	0,074	60	1050-57	776р/3
3	Заклепка 6×12	2	0,004	0,008	Ст 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Шаблон для проверки отверстий под маятниковые подвески в ударной розетке

Черт № **776р**



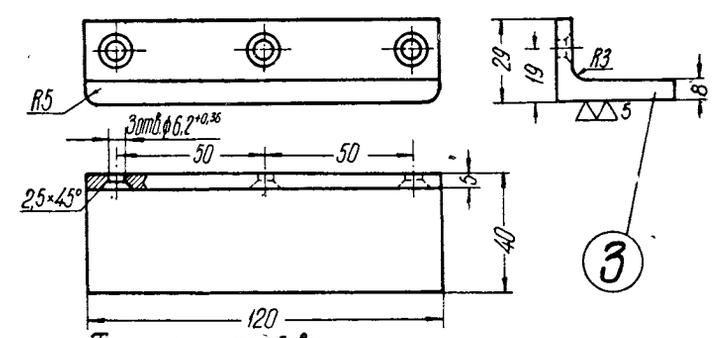




▽3 остальное

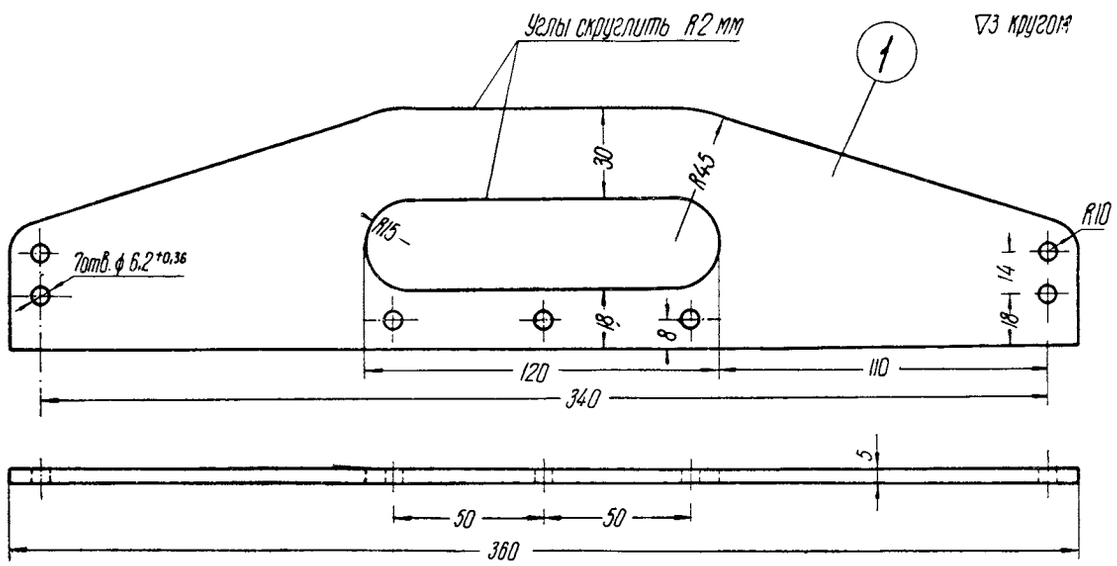
Технические требования

1. Скобу закалить 50-60 Rc
2. Скобу допускается изготовлять из стали марок 45-55 ГОСТ 1050-57.



Технические требования

1. Угольник закалить 50-60 Rc
2. Угольник допускается изготовлять из стали марок 45-55 ГОСТ 1050-57.

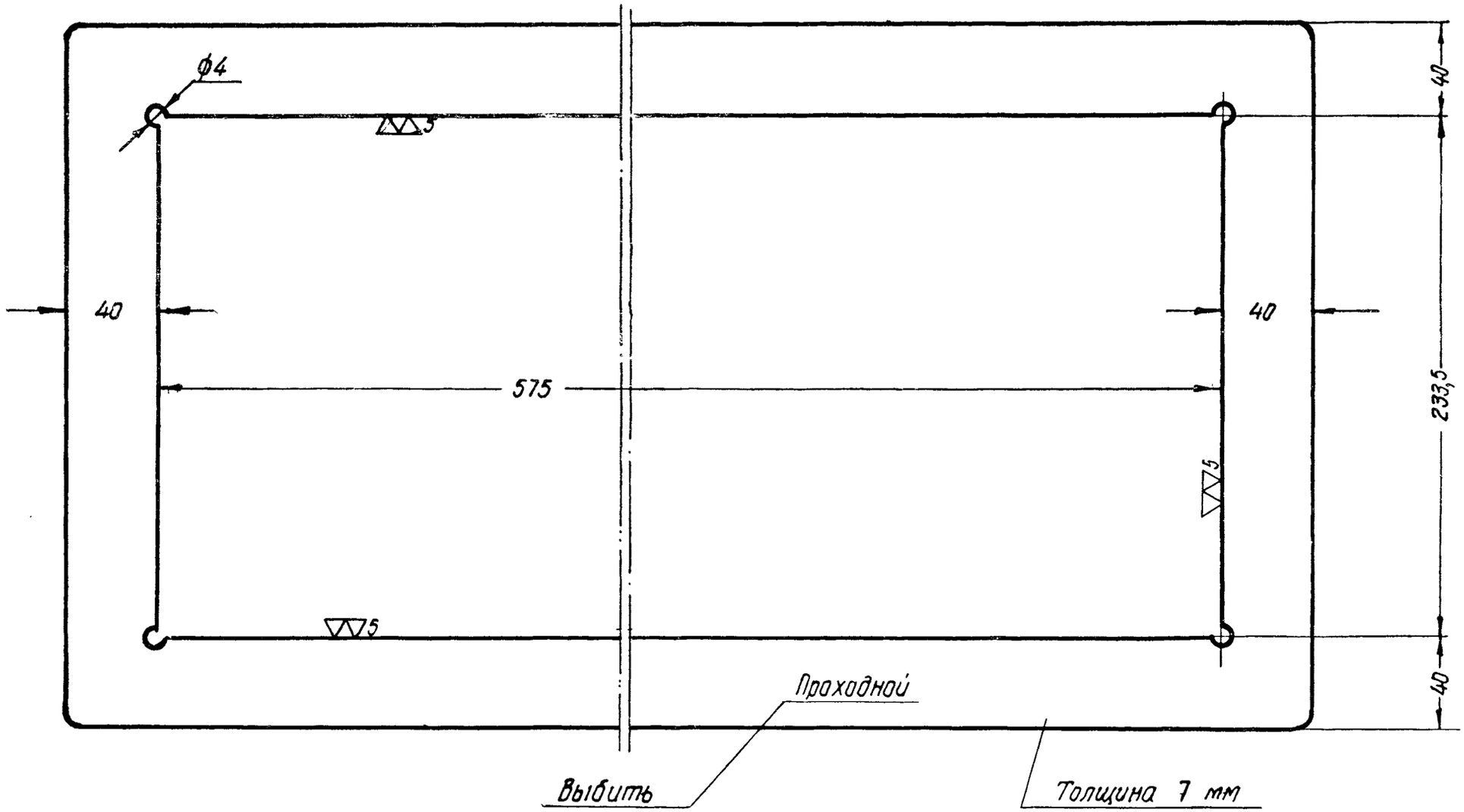


№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шабл	Теоретический вес в кг		Материал		№ чертежа или ГОСТа
			1шт	на шаблон	Марка	ГОСТ	
1	Лист	1	0,74	0,74	Ст. 3	380-57	777р/1
2	Скоба	2	0,065	0,13	60	1050-57	777р/2
3	Угольник	1	0,4	0,4	60	1050-57	777р/4
4	Заклепка 6×14	7	0,0046	0,032	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Шаблон для проверки центрирующей балочки

Черт. № 777р

∇3 остальное



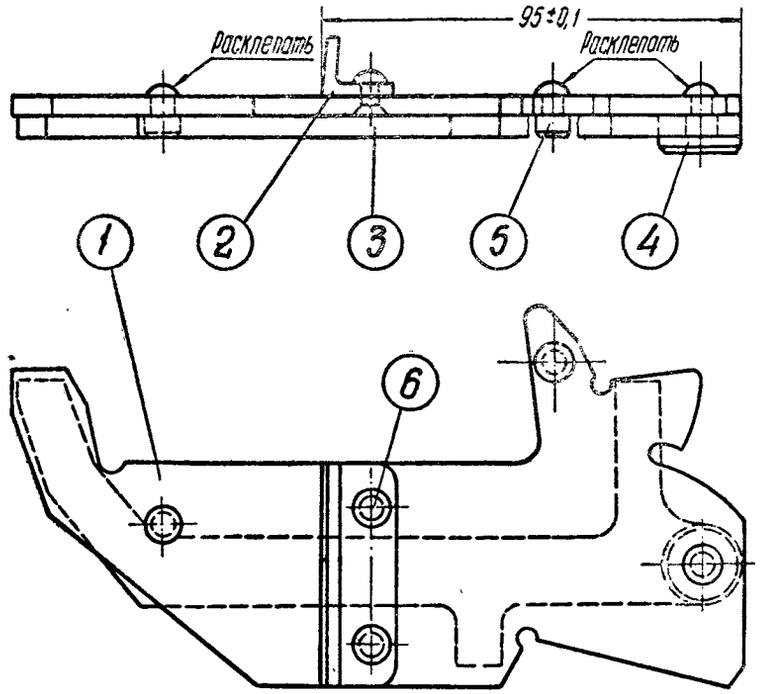
Технические требования

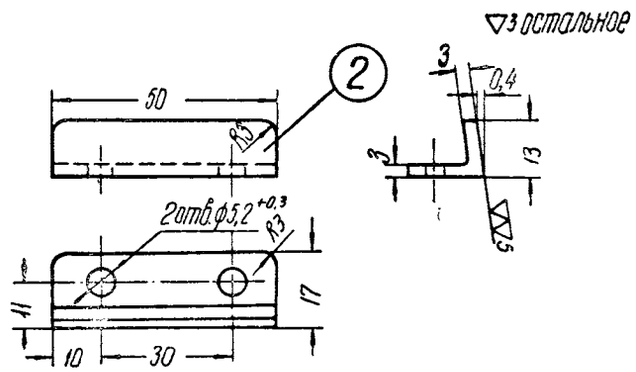
1. Шаблон допускается изготовлять из стали марок Ст.2-Ст.5 ГОСТ 380-57.
2. Поверхности шаблона, изготовленного из стали марок Ст.2 и Ст.3, обрабатываемые под ∇∇5, цементировать и закалить 50-55Rc; поверхности шаблона, изготовленного из стали марок Ст.4-Ст.6, обрабатываемые под ∇∇5, закалить 50-55Rc.
3. Точность изготовления шаблона ±0,2 мм.

№ поз.	Наименование детали	Теорет. вес в кг 1 шт.	Материал	
			Марка	ГОСТ
–	Шаблон	5,0	Ст 6	380-57

Шаблон для проверки собранного поглощающего аппарата

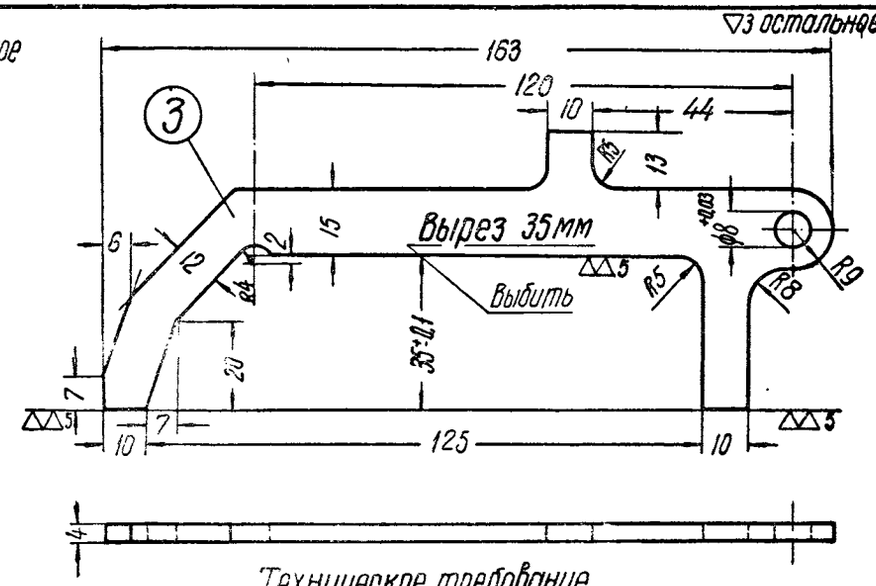
Черт. №83р





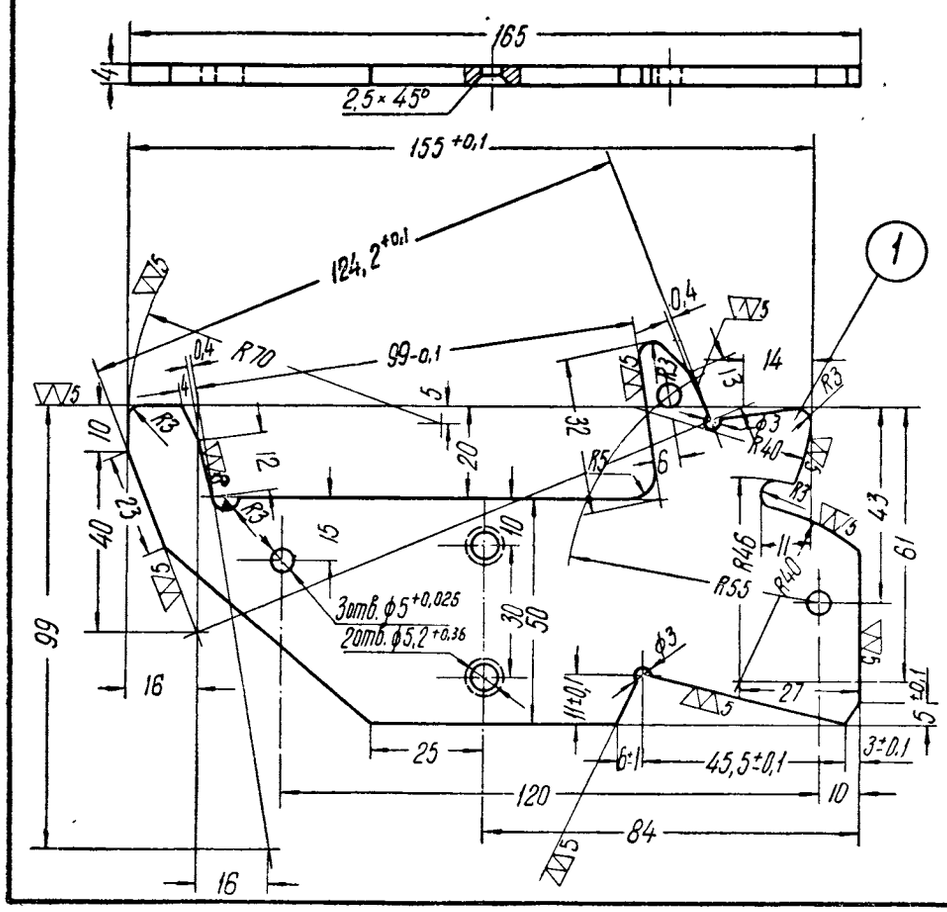
Техническое требование

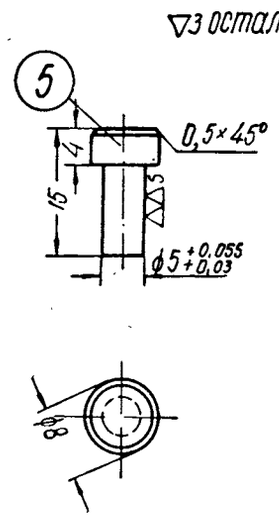
Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64Rc.

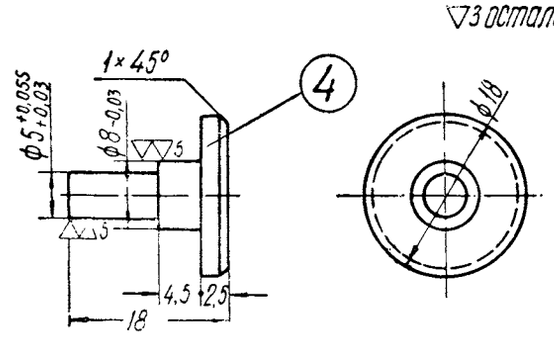


Техническое требование

Поверхность, обрабатываемую ▽▽5, цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 56-64Rc.







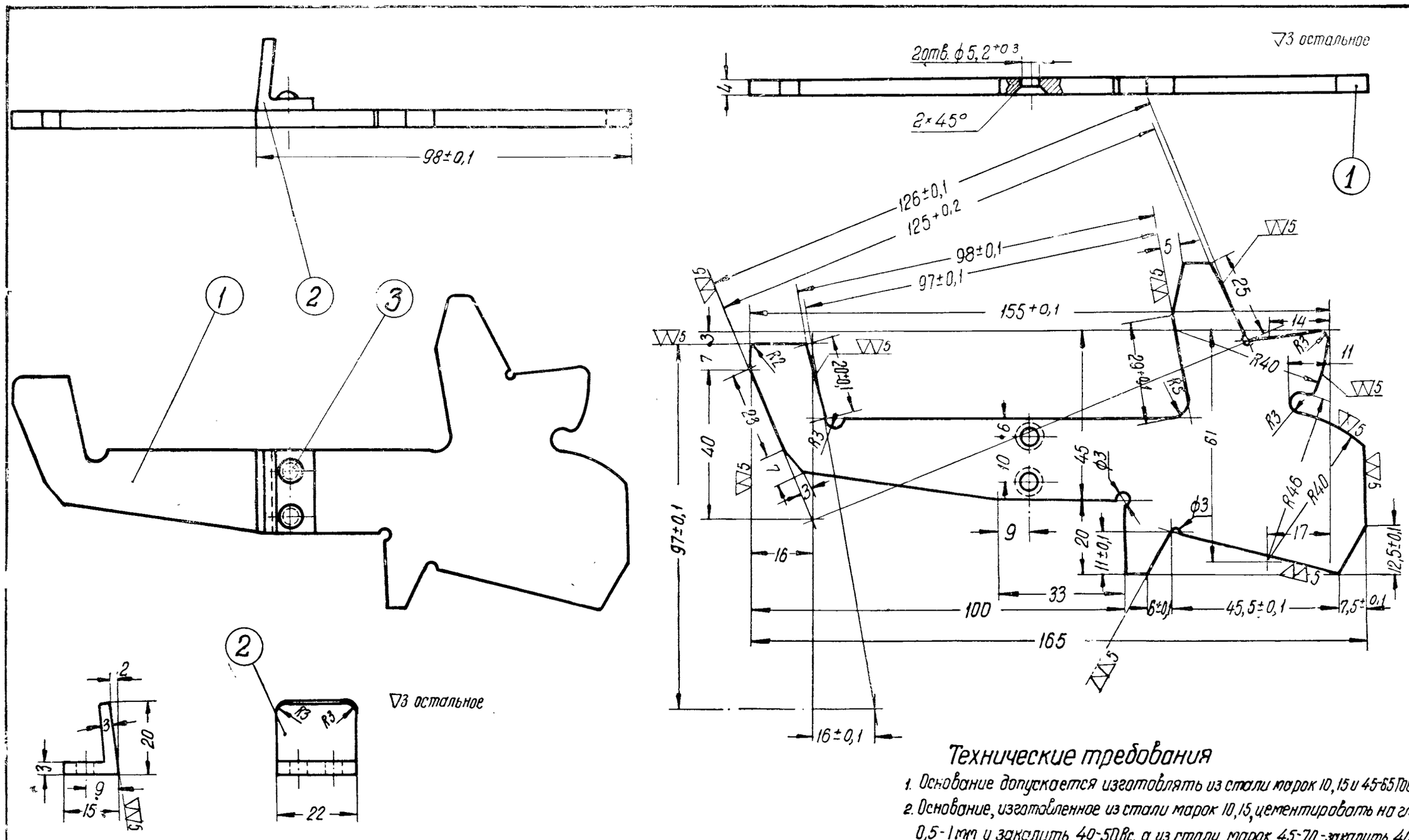
№ поз	Наименование детали	Колич. шт. на шабл.	Теоретический вес в кг: 1 шт.	Теоретический вес в кг: на шаблон	Материал: Марка	Материал: ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	0,28	0,28	Ст.3	380-57	940р/1
2	Угольник	1	0,031	0,031	Ст.3	380-57	940р/2
3	Скоба	1	0,1	0,1	Ст.3	380-57	940р/3
4	Валик	1	0,01	0,01	Ст.3	380-57	940р/4
5	Ограничитель	2	0,003	0,006	Ст.3	380-57	940р/5
6	Заклепка 5×16	2	0,0029	0,0058	Ст.2	380-57	ГОСТ 1195-41

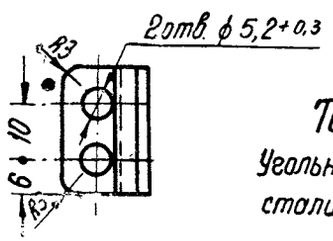
Техническое требование

Основание цементировать на глубину 0,5-1мм и закалить 50-60Rc.

Шаблон для проверки автосцепки при текущем отцепочном ремонте вагона

Черт. № 940р





Техническое требование

Угольник допускается изготовлять из стали марки 15 ГОСТ 1050-57.

Технические требования

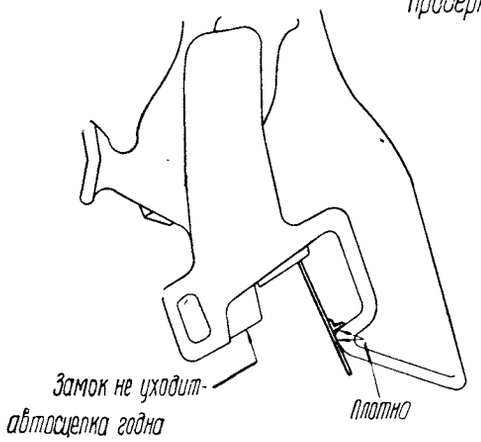
1. Основание допускается изготовлять из стали марок 10, 15 и 45-65 ГОСТ 1050-57
2. Основание, изготовленное из стали марок 10, 15, цементировать на глубину 0,5-1 мм и закалить 40-50 Rc, а из стали марок 45-70 - закалить 40-50 Rc

№ поз.	Наименование детали	Колич. шт. на шаблон	Теоретическ. вес в кг 1 шт.	Теоретическ. вес в кг на шаблон	Материал Марка	Материал ГОСТ	№ чертежа или ГОСТа
1	Основание	1	–	–	70	1050-57	873/1
2	Угольник	1	–	–	10	1050-57	873/2
3	Заклепка 5×10	2	0,002	0,004	Ст. 2	380-57	ГОСТ 1187-41

Шаблон комбинированный для проверки автосцепки в эксплуатации (по предложению тов. Холодова)

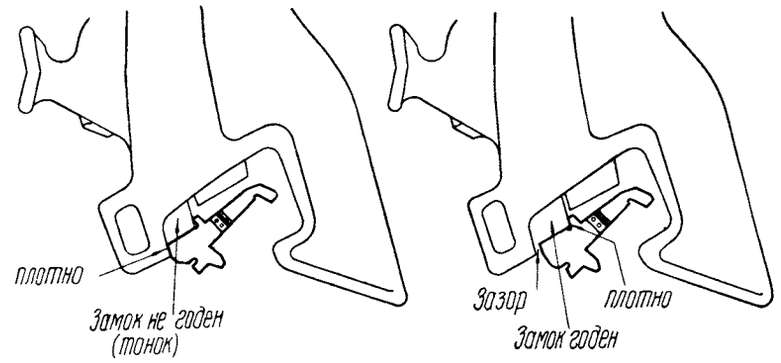
Черт. № 873

Проверка исправности действия механизма автосцепки



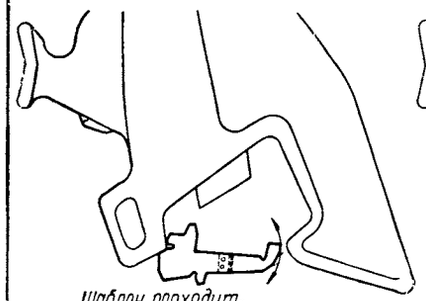
В эксплуатацию не допускаются автосцепки у которых при установке шаблона, как показано на эскизе замок при нажатии на него рукой в торец уходит в карман автосцепки

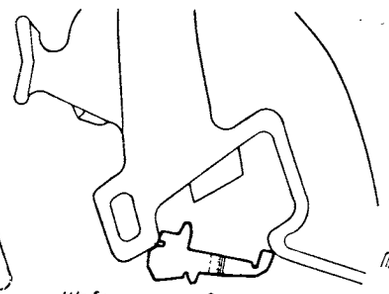
Проверка толщины замка



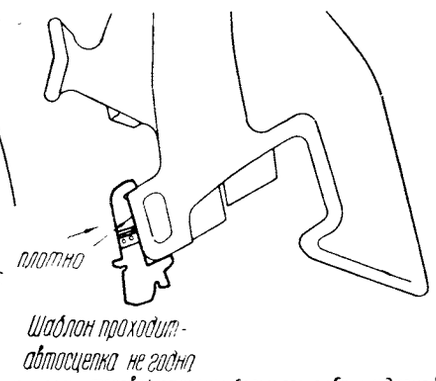
В эксплуатацию не допускаются автосцепки, у которых замок по всей рабочей поверхности тоньше выреза в шаблоне (см левый эскиз)

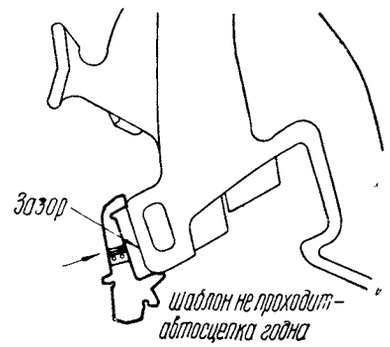
Проверка ширины зева



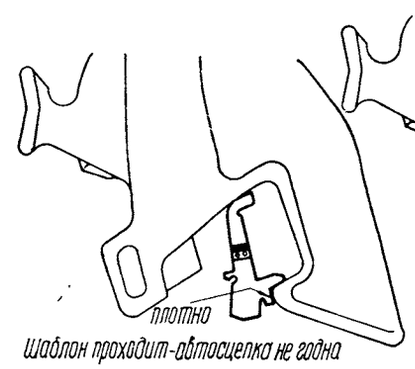


Проверка изношенности малого зуба





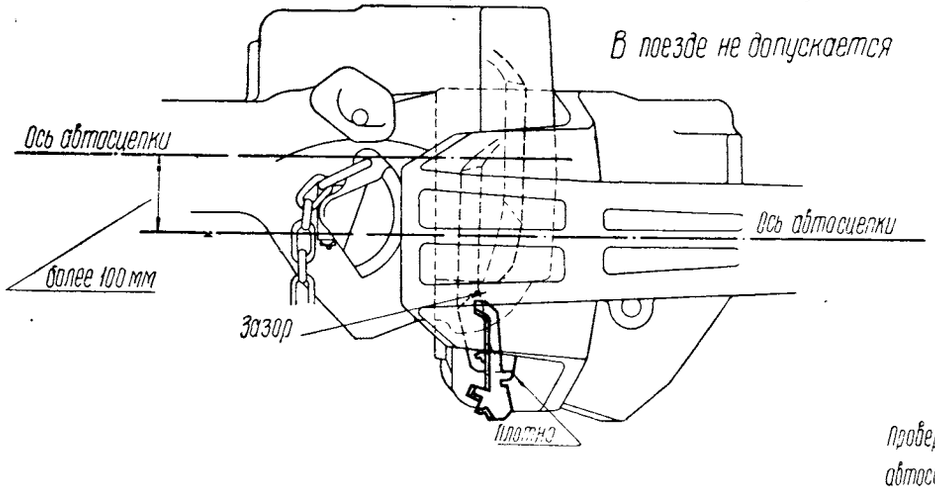
Проверка изношенности большого зуба и ударной стенки зева



Проверка ширины зева, изношенности малого зуба и изношенности тяговой стороны большого зуба и ударной стенки зева производится на расстоянии 80 мм вверх и вниз от продольной оси автосцепки

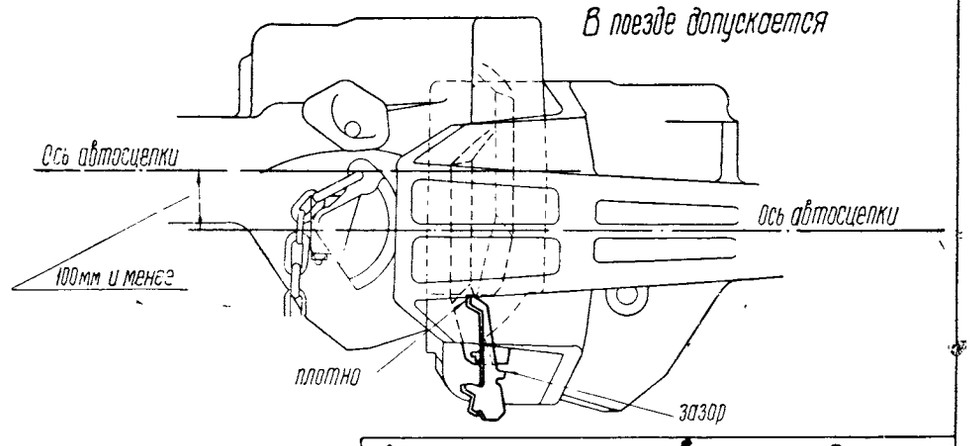
Проверка расстояния по высоте между продольными осями сцепленных автосцепок

В поезде не допускается



Запрещается определение разности высот сцепленных автосцепок по верхним кромкам их корпусов, так как могут быть допущены ошибки в 15 мм из-за различия размеров корпусов автосцепок образца 1935 г и образца 1938 г

В поезде допускается



Проверка расстояния по высоте между продольными осями сцепленных автосцепок производится шаблоном между нижними кромками замков

Указания по пользованию комбинированным шаблоном (по предл. т. Халдова) для проверки автосцепки в эксплуатации

32 руб.