

ФОРМИРОВАНИЕ И РЕМОНТ КОЛЕСНЫХ ПАР ВАГОНОВ

Производство студии „Диафильм“

1958 г.

Колесная пара является ответственной частью вагона. Составные колесные пары должны отвечать требованиям по надежности, долговечности, формированию и ремонту.

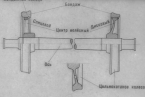
Инструкция по освидетельствованию колесных пар

И

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЮ, ФОРМИРОВАНИЮ И РЕМОНТУ КОЛЕСНЫХ ПАР



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



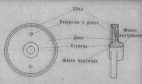
Колесные пары и их элементы.



Ось и подшипниковые скольжения.



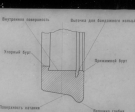
Центр колесный ступицы.



Центр колесный дисковый.



Колесо дисково-ободное.



Скользя.



Обыкновенное освидетельствование колесных пар.

Обыкновенное освидетельствование колесных пар производится как при ремонте их, так и при подаче под вагон во время годовых и текущего ремонта с обязательной очисткой от грязи, магнитным контролем средней части оси, шеек, предшлюсовых частей и проверкой датской и канавок.



Работник осматривает состояние колёсных пар.

При нахождении недостатков колёсных пар выполняются не только все работы, предусмотренные обыкновенным освидетельствованием, но и дополнительные участки колёсных пар от груза (до металла), постановка клейма и запись полного освидетельствования.

2

РЕМОНТ И ФОРМИРОВАНИЕ КОЛЁСНЫХ ПАР

Для колёсных пар вагонов устанавливаются виды ремонта:

- а) ремонт колёсных пар без смены элементов;
- б) ремонт колёсных пар со сменой элементов.

3

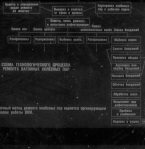
СХЕМА ТЕПЛОГО ВАГОНОВОГО ВОЗМОЖНО МАСТЕРСКОЙ (ВМ)



Ремонт колёсных пар со сменой элементов производится в дорожке вагон-вагонных мастерских (ВМ) и в колёсных цехах ремонтных станций.

Формирование и ремонт колёсных пар в ВМ осуществляется по строгой технологической схеме, предусматривающей смену всей центровой, цельнолитых колёс и бандажей.

4



Вспомогательная запись колёсных пар является организующим элементом работы ВМ.

5



Колёсные пары, требующие ремонта, поступают в цеховой парк, который состоит из работных цеховых парков, предназначенных для хранения и обработки колёсных пар, требующих ремонта.

6



Резервный цеховой парк, предназначенный для хранения колёсных пар, не отсортированных по видам ремонта.

7



Цехи цеховой подготовки для хранения сортированных колёсных пар по типам и диаметрам круга колёса.

8



Цеховые цехи и сортировочные цеховые.



Плита для сбора и зрительного контроля металла, бракованные шайбы, подшипники, центры и брэнды со стружкой.



Предварительный осмотр, расчеты ширины рессоры и связь шайбы с пар, вступающей в контакт. Проводит на расстоянии от 50М.



Слесари по желтым разметкам мастера прикрепляют на ось и центр жесткие крышки с передними пеленами.



Осмотрены свободные пары ставятся на специализированные пути рабочего вагонного парка.



На каждом этапе отмечается сменно-суточный этап работы мастеров.



На окончании смены задание мастер вагонного парка обеспечивает подачу качественной пар и их элементов в вагонный парк.



Качественные пары обеспечивают в специальной камере под давлением.



После выварки в админе свободные пары подаются на смотровую площадку, где их окончательно осматривают и обмеряют для определения требуемого ремонта.



Интересно отметить процесс работы мастера для определения трещин и дефектов в свободной части оси.



Ультразвуковой дефектоскоп ЦДМН-УЗД-50М для проверки радиальной части оси.



Ультразвуковой дефектоскоп ЦДМН-УЗД-50М для проверки радиальной части оси.

Кованные пары, выверенные и оббитые в ваннах, проходят окатку и обжарку на смотровой площадке, подается в цех.



Кованные пары, требующие силы бабкины, подается в бабкины сталеники.



Сырье металла бабкиной и введена вновь производится на электрических или газовых горнах.



Бабкины, поданные в цехи на окатку, делаются для проверки бабкиными эффективными методами контроля качества.



Проверка формы кованых центров.



Проверка и контроль бабкины и обжарки

Разработка новых бабкиных.

Введена вновь бабкиной.



Технико-проектное изготовление.



Разработка новых бабкиных пар.



Разработка новых бабкиных.



Большой станок для стрижки и центровки осей.



Черновой обточкой шпини, промежуточные и выходные части и бурты осей.



Выдел черновой обточкой производится чистовая обточка.



Средняя и выходная части оси проверяются дефектоскопом.



Разметку середины оси под запрессовку принимают прессовщик специальной линейкой.



Выходная часть оси и ступица перед завершающей шлифовкой покрываются специальным растительным маслом.

Старые каменнокатаные колеса, пригодные к эксплуатации, сортируют по диаметру, размерам, и отверстию из ступиц, после чего подбирают и протачивают к оси.

88



После запрессовки колеса на ось каменные пары шлифуются на высокоскоростных станках для обточки по профилю катанки.



Шлифовальный станок для обточки и накатки шпини, промежуточных частей и буртов.



Шлифовальная обточка осуществляется жесткими кругами, кругами или тальформом для транспортировки колесных пар.



При помощи этого прибора производится работа с каучуковой лентой.



Страншированные и сформированные каучуковые пары поступают на окончательный складку шва, где производится окончательная дефектовка по Колесникову и Митусову, пробка и клеймение.

Линки и клинья обработанные осью.



Линки и клинья на правом торце оси с маркированными клиньями.



Линки и клинья на правом торце оси с маркированными клиньями.

Линки и клинья на наружной грани ленточки.



Линки и клинья на наружной грани обода автомобильной шины.



Каждая каучуковая пара после формирования, размотки и окончательного складывания должна быть пробрана.

После окраски каучуковые пары должны склеить на машине шва. Для транспортировки и длительного хранения клинья в предшествующие части осей покрываются антикоррозийным составом и защищаются пакетом из деревянных клиньев.



Сформированные или страншированные каучуковые пары подкатываются под вагон и поступают в эксплуатацию.

КОНЕЦ ДИАФИЛЬМА

Автор В. А. СМОЛЧЕНКО
 Копировщик Ф. В. БОГДАНОВ
 Оформил художник Б. В. РЫЛАН
 Редактор И. С. НАЗМУЛОВ

Д-397-56

Страна «Диафильм»
 Москва, Центр, Старокаusalский пер., д. № 7