

**МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР**

**ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА**

**ЧЕРТЕЖИ ЗАПАСНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ ВАГОНОВ  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ  
КОЛЕИ 1524 мм**

**«ТРАНСПОРТ»**

**1970**

МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ СССР

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА

ЧЕРТЕЖИ ЗАПАСНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ ВАГОНОВ  
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ  
КОЛЕИ 1524 мм

ХОДОВЫЕ ЧАСТИ, УДАРНЫЕ ПРИБОРЫ  
И АМОРТИЗАТОРЫ ПЕРЕХОДНЫХ ПЛОЩАДОК



ИЗДАТЕЛЬСТВО «ТРАНСПОРТ»

МОСКВА 1970



## ОТ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ВАГОННОГО ХОЗЯЙСТВА МПС

Альбом чертежей запасных деталей вагонов железных дорог широкой колеи выпуска 1956 г. переиздан в связи с конструктивными изменениями деталей и поступлением на железные дороги в последние годы новых типов вагонов.

В настоящий альбом включены действующие чертежи основных деталей (ходовые части, ударные приборы и амортизаторы переходных площадок) всех типов вагонов. Чертежи рессор и пружин, изданные в отдельном сборнике нормалей, а также редко заказываемых и замененных деталей вследствие модернизации вагонов не приводятся.

В основу составления переизданного альбома были положены оформленные в соответствии с действующими стандартами чертежи запасных деталей вагонов вагоностроительных заводов и Главного управления вагонного хозяйства МПС.

Все ранее действовавшие чертежи запасных деталей, номера которых помещены в штампах на страницах альбома в графе «взамен», отменяются.

При изготовлении запасных деталей вагонов вновь необходимо пользоваться только настоящим альбомом, на который следует ссылаться при запросах.

Все замечания и пожелания по данному альбому просьба направлять в адрес Главного управления вагонного хозяйства МПС.

*Главный инженер ЦВ МПС В. БЕЗЦЕННЫЙ*

*Начальник отдела вагонных конструкций и заказов ЦВ МПС Г. ОСАДЧУК*

*Начальник ПКБ ЦВ МПС К. СИЗОВ*

### ЧЕРТЕЖИ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1524 мм

Отв. за выпуск *Н. Д. Богородский*

Технический редактор *Л. А. Усенко*

Корректор *Л. А. Петрова*

Сдано в набор 24/IX 1968 г.

Подписано к печати 30/IV 1969 г.

Формат бумаги 70 × 108<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Печатных листов 57 (условных 79,8). Бум. листов 28,5

Учетно-изд. листов 94,28. Тираж 2 500. Т05344

Изд. № 3к-9-0/2 № 3053.

Зак. тип. 2520.

Цена 7 р. 54 к.

Переплет 15 коп.

Бумага типографская № 2

Изд-во «ТРАНСПОРТ», Москва, Басманный туп., 6а

Московская типография № 4 Главполиграфпрома

Комитета по печати при Совете Министров СССР

Б. Переяславская, 46

# С О Д Е Р Ж А Н И Е

№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
<b>1 раздел</b>								
<b>Колесные пары и их элементы</b>								
11306-Н	Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами с цилиндрическими роlikоподшипниками диаметром 250 мм.....	8	11359-Н	Корпус полъстерно-подбивочной буксы .	43, 44	11431-Н	Шайба пылевая резиновая армированная для паза буксы оси типа III . . . . .	82
11307-Н	Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами с цилиндрическими и сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм. . . . .	9	11360-Н	Корпус полъстерно-подбивочной буксы .	45	11432-Н	Сердечник шайбы . . . . .	83
11308-Н	Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами со сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм . . . . .	10	11361-Н	Корпус буксы . . . . .	46	11433-Н	Шайба пылевая для оси III . . . . .	84
11309-Н	Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами с цилиндрическими роlikоподшипниками диаметром 250 мм . . . . .	11	11362-Н	Наличник буксы . . . . .	47	11434-Н	Шайба пылевая для оси II . . . . .	85
11310-Н	Колесная пара с колесами диаметром 1050 мм и буксами с цилиндрическими и сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм . . . . .	12	<b>III раздел</b>			11435-Н	Шайба пылевая для оси II. . . . .	86
11311-Н	Колесная пара с колесами диаметром 1050 мм и буксами со сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм . . . . .	13	<b>Буксовые крышки и пылевые шайбы</b>			11436-Н	Лабиринт буксы отъемный . . . . .	87
11312-Н	Колесная пара РУ1-950. . . . .	14	11380-Н	Крышка крепительная буксы диаметром 250 мм . . . . .	50	11437-Н	Кольцо лабиринтное для букс диаметром 250 мм . . . . .	88
11313-Н	Ось РУ 1 ГОСТ 4007—65 . . . . .	15	11381-Н	Крышка смотровая буксы диаметром 250 мм . . . . .	51	11438-Н	Кольцо лабиринтное для букс диаметром 280 мм . . . . .	89
11314-Н	Колесо цельнокатаное . . . . .	16	11382-Н	Крышка крепительная буксы диаметром 280 мм. . . . .	52	11439-Н	Кольцо дистанционное для букс диаметром 280 мм . . . . .	90
11315-Н	Колесо цельнокатаное облегченное. . . . .	17	11383-Н	Крышка крепительная буксы диаметром 250 мм. . . . .	53	11440-Н	Планка стопорная . . . . .	91
11316-Н	Колесная пара РУ-950. . . . .	18	11384-Н	Крышка смотровая буксы диаметром 280 мм. . . . .	54	11441-Н	Кольцо уплотнительное для буксы диаметром 250 мм. . . . .	92
11317-Н	Ось РУ. . . . .	19	11385-Н	Крышка буксовая (общий вид). . . . .	55	11442-Н	Кольцо уплотнительное для буксы диаметром 280 мм . . . . .	92
11318-Н	Колесная пара III-950 . . . . .	20	11386-Н	Валик крышки буксы . . . . .	56	11443-Н	Прокладка для буксы диаметром 250 мм . . . . .	93
11319-Н	Ось III ГОСТ 4007—65 . . . . .	21	11387-Н	Крышка буксовая с уплотнением . . . . .	57	11444-Н	Прокладка для буксы диаметром 280 мм . . . . .	93
11320-Н	Центр дисковый катаный КДIII-8 . . . . .	22	11388-Н	Крышка буксы в сборе . . . . .	58	11445-Н	Прокладка для буксы со сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм . . . . .	94
11321-Н	Бандаж диаметром 950 мм . . . . .	23	11389-Н	Планка крышки буксы . . . . .	59	11446-Н	Прокладка для буксы со сферическими роlikоподшипниками диаметром 280 мм . . . . .	94
11322-Н	Колесная пара РУ-1050 . . . . .	24	11390-Н	Планка отбойная крышки буксы. . . . .	59	11447-Н	Бирка для букс диаметром 250 и 280 мм . . . . .	95
11323-Н	Колесо цельнокатаное . . . . .	25	11391-Н	Крышка буксы. . . . .	60	11448-Н	Пломба для букс диаметром 250 и 280 мм . . . . .	95
11324-Н	Колесная пара II-1050. . . . .	26	11392-Н	Ушко крышки буксы (левое) . . . . .	61	11449-Н	Бирка. . . . .	96
11325-Н	Ось II ГОСТ 4007—65 . . . . .	27	11393-Н	Ушко крышки буксы (правое) . . . . .	62	11450-Н	Пломба алюминиевая. . . . .	96
11326-Н	Колесо цельнокатаное . . . . .	28	11394-Н	Колпак крышки буксы в сборе . . . . .	63	<b>IV раздел</b>		
11327-Н	Центр дисковый катаный КДII-9 . . . . .	29	11395-Н	Колпак крышки буксы . . . . .	64	<b>Подшипники и вкладыши буксовые</b>		
11328-Н	Бандаж диаметром 1050 мм. . . . .	30	11396-Н	Бонка колпака крышки буксы . . . . .	65	11302-Н	Подшипник для оси II . . . . .	99
11329-Н	Центр дисковый катаный КДIII-9 . . . . .	31	11397-Н	Пружина крышки буксы в сборе . . . . .	66	11303-Н	Корпус подшипника для оси II . . . . .	100
11330-Н	Гайка (для оси РУ I) . . . . .	32	11398-Н	Пружина крышки буксы . . . . .	67	11304-Н	Подшипник для оси II . . . . .	101
11331-Н	Гайка (для оси РУ). . . . .	32	11399-Н	Наконечник пружины крышки буксы . . . . .	65	11305-Н	Корпус подшипника для оси II . . . . .	102
<b>II раздел</b>			11400-Н	Крышка буксы в сборе . . . . .	68	11470-Н	Подшипник буксовый для оси III . . . . .	98
<b>Буксы грузовых и пассажирских вагонов</b>			11401-Н	Крышка буксы . . . . .	69	11471-Н	Вкладыш буксовый . . . . .	103
11350-Н	Корпус буксы . . . . .	34	11402-Н	Ушко крышки . . . . .	70	11472-Н	Вкладыш буксовый . . . . .	104
11351-Н	Корпус буксы. . . . .	35	11403-Н	Скоба пружины . . . . .	70	11473-Н	Вкладыш буксовый для оси III . . . . .	105
11352-Н	Корпус буксы (для тележек ЦНИИ-ХЗ-О и УВЗ). . . . .	36	11404-Н	Пружина нижняя . . . . .	71	11474-Н	Вкладыш буксовый для оси III . . . . .	106
11353-Н	Корпус буксы. . . . .	37	11405-Н	Пружина верхняя . . . . .	71	11475-Н	Вкладыш буксовый для оси III . . . . .	107
11354-Н	Корпус буксы. . . . .	38	11413-Н	Крышка буксы тележки тройного подвешивания в сборе . . . . .	72	11476-Н	Вкладыш буксовый для оси II . . . . .	108
11355-Н	Корпус буксы тележки тройного подвешивания. . . . .	39	11414-Н	Крышка буксы тележки тройного подвешивания . . . . .	73	11477-Н	Вкладыш буксовый для оси II . . . . .	109
11356-Н	Корпус буксы тележки ЦВТК усиленной . . . . .	40	11415-Н	Ушко крышки . . . . .	74	11478-Н	Подшипник для оси III. . . . .	110
11357-Н	Корпус буксы поясной тележки . . . . .	41	11416-Н	Скоба пружины . . . . .	75	11479-Н	Корпус подшипника для оси III. . . . .	111
11358-Н	Корпус полъстерно-подбивочной буксы . . . . .	42	11417-Н	Пружина . . . . .	75	<b>V раздел</b>		
			11418-Н	Ушко крышки . . . . .	74	<b>Польстеры</b>		
			11419-Н	Крышка буксы в сборе . . . . .	76	11490-Н	Польстер для оси III (модернизированный 1965 г.) . . . . .	114
			11420-Н	Крышка буксы . . . . .	77	11491-Н	Пружина . . . . .	115
			11421-Н	Крышка буксы унифицированная (общий вид) . . . . .	78	11492-Н	Ручка . . . . .	116
			11422-Н	Крышка буксы . . . . .	79	11493-Н	Скоба большая . . . . .	116
			11423-Н	Пружина плоская . . . . .	80	11494-Н	Пластина задняя . . . . .	117
			11424-Н	Пружина спиральная. . . . .	79	11495-Н	Скобка . . . . .	118
			11425-Н	Ось крышки . . . . .	80			
			11426-Н	Шайба нажимная . . . . .	80			
			11427-Н	Угольник крышки . . . . .	80			
			11428-Н	Скоба крышки . . . . .	81			
			11429-Н	Ручка крышки. . . . .	81			
			11430-Н	Шарнир крышки . . . . .	81			



№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
11496-Н	Распорка . . . . .	118	11565-Н	Кронштейн . . . . .	162	11613-Н	Балансир . . . . .	225, 226
11497-Н	Накладка крепления . . . . .	115	11566-Н	Балка поперечная передняя . . . . .	163	11614-Н	Балансир . . . . .	227
11498-Н	Щетка polyesterная Щ-Ш . . . . .	119	11567-Н	Балка поперечная . . . . .	164	11615-Н	Балансир . . . . .	228
11499-Н	Пластина верхняя . . . . .	120	11568-Н	Кронштейн мертвой точки . . . . .	165	11616-Н	Клин . . . . .	229
11500-Н	Скоба малая . . . . .	121	11569-Н	Балка поперечная задняя . . . . .	166	11617-Н	Поперечная связь тележки в сборе . . . . .	230
11501-Н	Петля . . . . .	121	11570-Н	Кронштейн в сборе . . . . .	167	11618-Н	Поперечная связь . . . . .	231
11502-Н	Поддон пластины . . . . .	122	11571-Н	Кронштейн . . . . .	167	11619-Н	Угольник предохранительный . . . . .	232
11503-Н	Пластина . . . . .	123	11572-Н	Планка . . . . .	168	11620-Н	Планка . . . . .	233
11504-Н	Пластина передняя (нижняя) . . . . .	124	11573-Н	Втулка 40×12 ГОСТ 6748—60 . . . . .	168	11621-Н	Проушина скобы . . . . .	234
11505-Н	Косынка . . . . .	125	11574-Н	Балка надрессорная с кронштейном в сборе . . . . .	169	11622-Н	Скоба предохранительная . . . . .	235
11506-Н	Основание . . . . .	117	11575-Н	Балка надрессорная . . . . .	170, 171, 172	11623-Н	Ось скобы . . . . .	236
11507-Н	Каркас полистера для оси II . . . . .	126	11576-Н	Кронштейн . . . . .	173	11624-Н	Гаситель колебаний фрикционный . . . . .	237
11508-Н	Пластина верхняя . . . . .	127	11577-Н	Ушко . . . . .	174	11625-Н	Стакан . . . . .	238
11509-Н	Пластина нижняя большая . . . . .	128	11578-Н	Планка . . . . .	174	11626-Н	Клин фрикционный . . . . .	239
11510-Н	Пластина нижняя малая . . . . .	129	11579-Н	Балка надрессорная с кронштейном в сборе . . . . .	175	11627-Н	Клин нажимной . . . . .	240
11511-Н	Скоба большая . . . . .	130	11580-Н	Кронштейн . . . . .	176	11628-Н	Пружина наружная . . . . .	241
11512-Н	Скоба малая . . . . .	130	11581-Н	Ушко . . . . .	177	11629-Н	Кольцо опорное . . . . .	242
11513-Н	Петля . . . . .	131	11582-Н	Планка . . . . .	177	11630-Н	Амортизатор в сборе . . . . .	243
11514-Н	Ручка . . . . .	131	11583-Н	Балка надрессорная в сборе . . . . .	178	11631-Н	Пружина амортизатора внутренняя . . . . .	244
11515-Н	Пружина . . . . .	132	11584-Н	Балка надрессорная . . . . .	179, 180, 181	11632-Н	Стакан амортизатора . . . . .	245
11516-Н	Щетка полистера для оси II . . . . .	132	11585-Н	Скоба предохранительная . . . . .	182	11633-Н	Кольцо опорное . . . . .	245
VI раздел			11586-Н	Державка мертвой точки в сборе . . . . .	182	11634-Н	Клин . . . . .	246
Детали рессорного подвешивания			11587-Н	Державка мертвой точки . . . . .	183	11635-Н	Клин нажимной . . . . .	247
11530-Н	Кронштейн рессорный наружный . . . . .	134	11588-Н	Втулка 30 × 20 . . . . .	197	11636-Н	Амортизатор . . . . .	248
11531-Н	Кронштейн рессорный внутренний . . . . .	135	11589-Н	Балка надрессорная . . . . .	184, 185, 186	11637-Н	Клин . . . . .	248
11532-Н	Кронштейн рессорный . . . . .	136	11590-Н	Балка надрессорная . . . . .	187, 188, 189	11638-Н	Конус нажимной . . . . .	249
11533-Н	Кронштейн рессорный наружный . . . . .	137	11591-Н	Планка комбинированного рессорного комплекта . . . . .	190	11639-Н	Корпус амортизатора . . . . .	250
11534-Н	Детали рессорного подвешивания . . . . .	138	11592-Н	Боковина правая в сборе . . . . .	191	11640-Н	Пружина . . . . .	251
11535-Н	Детали рессорного подвешивания . . . . .	139	11593-Н	Боковина правая . . . . .	192, 193	11641-Н	Шайба . . . . .	251
11536-Н	Лапа буксовая . . . . .	140	11594-Н	Опора верхняя . . . . .	194, 195	11642-Н	Подушка рессорного комплекта (правая) . . . . .	252
11537-Н	Буксовая лапа . . . . .	141	11595-Н	Втулка . . . . .	196	11643-Н	Подушка рессорного комплекта (левая) . . . . .	253
11538-Н	Направляющий угольник . . . . .	142	11596-Н	Скоба в сборе . . . . .	197	11644-Н	Шкворень . . . . .	254
11539-Н	Струнка . . . . .	142	11597-Н	Скоба предохранительная . . . . .	198	11645-Н	Шкворень . . . . .	255
11540-Н		142	11598-Н	Боковина левая в сборе . . . . .	199	11646-Н	Шкворень . . . . .	256
VII раздел			11599-Н	Боковина левая . . . . .	200, 201, 202, 203	11647-Н	Скользун тележки . . . . .	256
Детали тележек грузовых вагонов			11600-Н	Боковина правая . . . . .	204, 205, 206	11648-Н	Планка скользуна . . . . .	255
11550-Н	Балка соединительная в сборе . . . . .	144	11601-Н	Боковина левая . . . . .	207, 208, 209	11649-Н	Планка скользуна . . . . .	257
11551-Н	Балка соединительная . . . . .	145, 146	11602-Н	Рама боковая в сборе . . . . .	210	11650-Н	Подкладка . . . . .	257
11552-Н	Кронштейн скользуна . . . . .	147	11603-Н	Рама боковая . . . . .	211, 212, 213	11651-Н	Колпак скользуна . . . . .	258
11553-Н	Балка соединительная в сборе . . . . .	148	11604-Н	Вкладыш . . . . .	214	11652-Н	Подкладка . . . . .	259
11554-Н	Балка соединительная . . . . .	149, 150	11605-Н	Боковина в сборе . . . . .	215	11653-Н	Шайба — подкладка . . . . .	259
11555-Н	Кронштейн скользуна . . . . .	151	11606-Н	Боковина тележки . . . . .	216, 217, 218	11654-Н	Подкладка . . . . .	260
11556-Н	Балка соединительная в сборе . . . . .	152	11607-Н	Планка фрикционная . . . . .	219	11655-Н	Болт стягивающий . . . . .	260
11557-Н	Балка соединительная . . . . .	153, 154, 155	11608-Н	Втулка боковины . . . . .	220	11656-Н	Ось с буртиком . . . . .	261
11558-Н	Кронштейн . . . . .	156	11609-Н	Втулка 32 × 25 . . . . .	197	11657-Н	Ось 45Х <sub>5</sub> ×115 . . . . .	261
11559-Н	Балка надрессорная передняя в сборе . . . . .	157	11610-Н	Шкворень . . . . .	220	11658-Н	Болт . . . . .	262
11560-Н	Балка надрессорная . . . . .	158, 159	11611-Н	Боковина литой тележки . . . . .	221, 222	11659-Н	Ось 50 × 110 . . . . .	262
11561-Н	Кронштейн в сборе . . . . .	160	11612-Н	Боковина литой тележки . . . . .	223, 224	11660-Н	Болт М20 × 80 . . . . .	263
11562-Н	Кронштейн . . . . .	160				11661-Н	Планка регулирующая . . . . .	263
11563-Н	Балка надрессорная задняя в сборе . . . . .	161				11662-Н	Прокладка регулирующая . . . . .	264
11564-Н	Кронштейн в сборе . . . . .	162				11663-Н	Прокладка регулировочная . . . . .	264
						11664-Н	Пояс средний тележки с комбинированным рессорным комплектом . . . . .	265
						11665-Н	Колонка левая поясной тележки с комбинированным рессорным комплектом . . . . .	266
						11666-Н	Колонка правая поясной тележки с комбинированным рессорным комплектом . . . . .	267
						11667-Н	Болт буксы поясной тележки . . . . .	268
						11668-Н	Болт буксы поясной тележки . . . . .	269
						11669-Н	Болт колонки поясной тележки . . . . .	268
						11670-Н	Болт колонки поясной тележки . . . . .	269

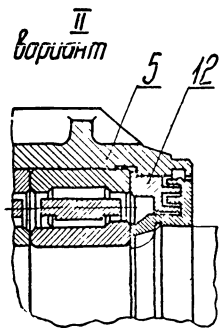
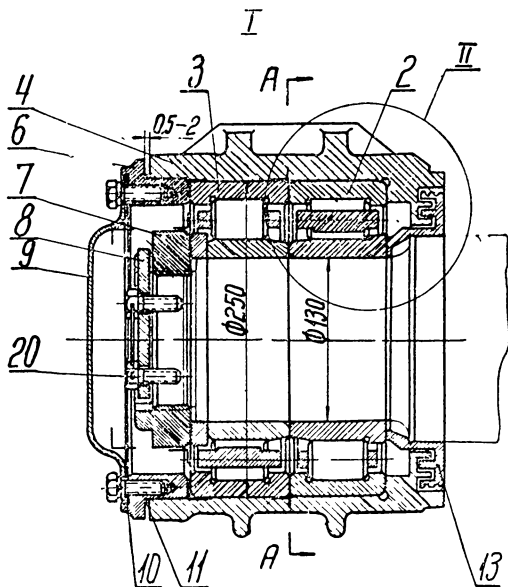
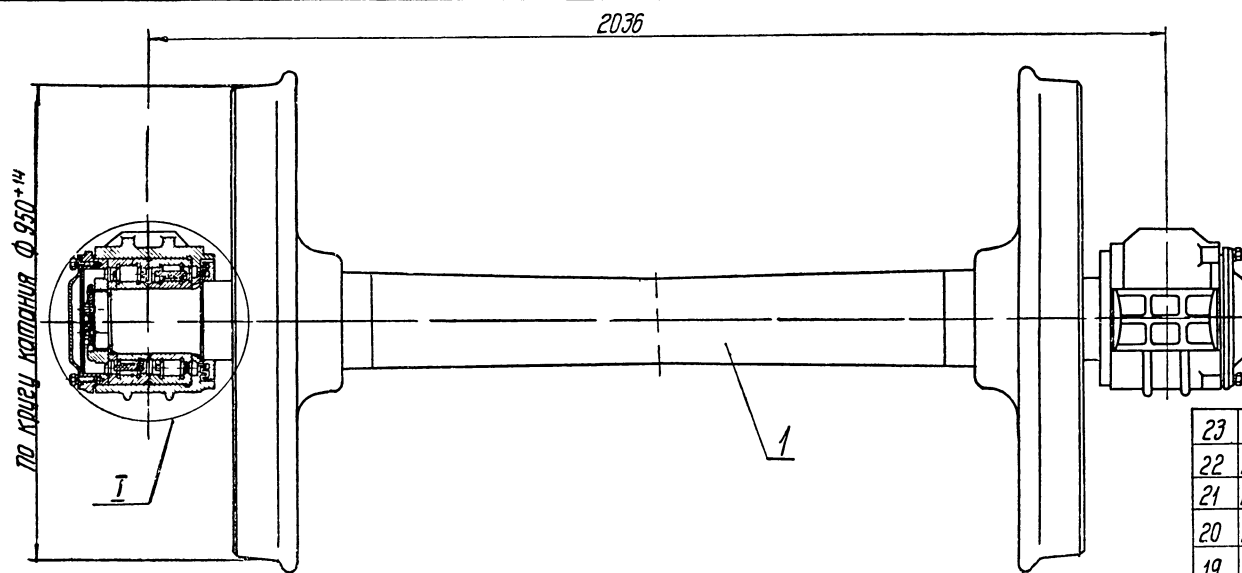
№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
11671-Н	Гайка болта колонки поясной тележки	270	11752-Н	Поддон . . . . .	312	11811-Н	Пятник . . . . .	365
11672-Н	Шкворень . . . . .	270	11753-Н	Втулка . . . . .	313	11812-Н	Пятник . . . . .	366
VIII раздел			11754-Н	Упор . . . . .	313	11813-Н	Пятник . . . . .	367
Детали тележек пассажирских			11755-Н	Балка опорная . . . . .	314	11814-Н	Подпятник . . . . .	368
и рефрижераторных вагонов			11756-Н	Балка опорная . . . . .	315	11815-Н	Подпятник . . . . .	369
11700-Н	Балка наддресорная . . . . .	272, 273, 274	11757-Н	Балка опорная . . . . .	316	11816-Н	Подпятник . . . . .	370
11701-Н	Балка наддресорная . . . . .	275	11758-Н	Балка опорная . . . . .	317	11817-Н	Подпятник . . . . .	371
11702-Н	Балка наддресорная . . . . .	276	11759-Н	Балансир тележки ЦВТК усиленной	318	11818-Н	Подпятник . . . . .	372
11703-Н	Балка наддресорная . . . . .	277	11760-Н	Балансир тележки ЦВТК . . . . .	319	11819-Н	Подпятник . . . . .	373
11704-Н	Балка . . . . .	278	11761-Н	Балансир тележки Фетте . . . . .	320	11820-Н	Подпятник . . . . .	374
11705-Н	Балка наддресорная . . . . .	279	11762-Н	Балансир тележки с двумя продольными	321	11821-Н	Подпятник . . . . .	375
11706-Н	Балка . . . . .	280		балансирами . . . . .	322	11822-Н	Подпятник (в сборе) . . . . .	376
11707-Н	Угольник . . . . .	281	11763-Н	Тяга . . . . .	322	11823-Н	Подпятник . . . . .	377
11708-Н	Шайба валика люечной подвески . . . . .	281	11764-Н	Серьга . . . . .	323	11824-Н	Кольцо . . . . .	376
11709-Н	Балка наддресорная . . . . .	282	11765-Н	Подвеска . . . . .	324	11825-Н	Прокладка . . . . .	377
11710-Н	Планка наддресорная . . . . .	283	11766-Н	Подвеска . . . . .	325	11826-Н	Прокладка . . . . .	378
11711-Н	Планка наддресорная . . . . .	284	11767-Н	Подвеска . . . . .	326	11827-Н	Прокладка . . . . .	378
11712-Н	Планка наддресорная . . . . .	285	11768-Н	Валик . . . . .	327	11828-Н	Фланец подпятника . . . . .	379
11713-Н	Планка наддресорная . . . . .	286	11769-Н	Валик (вариант) . . . . .	328	11829-Н	Скользун опорный . . . . .	380
11714-Н	Балка предохранительная . . . . .	287	11770-Н	Шайба опорная . . . . .	329	11830-Н	Скользун . . . . .	381
11715-Н	Балка предохранительная . . . . .	288	11771-Н	Подшипник . . . . .	330	11831-Н	Подкладка . . . . .	382
11716-Н	Подкладка эллиптических рессор нижняя	289	11772-Н	Стержень предохранительный . . . . .	331	11832-Н	Коробка скользуна . . . . .	383
11717-Н	Подкладка . . . . .	290	11773-Н	Валик подвески . . . . .	332	11833-Н	Основание . . . . .	384
11718-Н	Накладка эллиптических рессор верхняя	291	11774-Н	Валик подвески . . . . .	332	11834-Н	Рамка . . . . .	385
11719-Н	Шпинтон . . . . .	292	11775-Н	Валик подвески . . . . .	333	11835-Н	Коробка нижнего скользуна . . . . .	386
11720-Н	Шпинтон . . . . .	293	11776-Н	Шкворень . . . . .	333	11836-Н	Коробка нижнего скользуна . . . . .	387
11721-Н	Шпинтон . . . . .	294	11777-Н	Шкворень . . . . .	334	11837-Н	Скользун нижний . . . . .	388
11722-Н	Шпинтон . . . . .	295	11778-Н	Клин . . . . .	335	11838-Н	Скользун нижний . . . . .	389
11723-Н	Шпинтон . . . . .	296	11779-Н	Шайба шкворня . . . . .	336	11839-Н	Подкладка нижнего скользуна . . . . .	390
11724-Н	Гайка шпинтона . . . . .	297	11780-Н	Прокладка шкворня . . . . .	336	11840-Н	Подкладка нижнего скользуна . . . . .	391
11725-Н	Гайка шпинтона . . . . .	297	11781-Н	Полушкворень в сборе . . . . .	337	11841-Н	Скользун торцовый . . . . .	392
11726-Н	Втулка шпинтона . . . . .	298	11782-Н	Полушкворень . . . . .	338	11842-Н	Амортизатор . . . . .	393
11727-Н	Втулка шпинтона . . . . .	298	11783-Н	Поводок . . . . .	339	11843-Н	Тарель (в сборе) . . . . .	394
11728-Н	Сухарь буксового узла . . . . .	299	11784-Н	Гайка . . . . .	340	11844-Н	Тарель . . . . .	395
11729-Н	Сухарь буксового узла . . . . .	299	11785-Н	Гайка крайняя . . . . .	341	11845-Н	Накладка . . . . .	395
11730-Н	Пружина тарельчатая . . . . .	300	11786-Н	Тяга . . . . .	342	11846-Н	Основание . . . . .	396
11731-Н	Кольцо опорное . . . . .	301	11787-Н	Цапфа левая . . . . .	343	11847-Н	Кольцо . . . . .	397
11732-Н	Кольцо . . . . .	301	11788-Н	Труба (вариант I) . . . . .	344	11848-Н	Ушко . . . . .	397
11733-Н	Диск . . . . .	301	11789-Н	Цапфа правая . . . . .	345	11849-Н	Скользун торцовый . . . . .	398
11734-Н	Кольцо опорное . . . . .	302	11790-Н	Труба (вариант II) . . . . .	346	11850-Н	Гнездо скользуна . . . . .	399
11735-Н	Кольцо . . . . .	302	11791-Н	Гайка крайняя (вариант) . . . . .	347	11851-Н	Амортизатор . . . . .	393
11736-Н	Диск . . . . .	302	11792-Н	Кольцо . . . . .	348	11852-Н	Скользун съемный . . . . .	399
11737-Н	Кольцо опорное . . . . .	303	11793-Н	Пакет . . . . .	349	11853-Н	Основание в сборе . . . . .	400
11738-Н	Кольцо . . . . .	304	11794-Н	Тарель . . . . .	350	11854-Н	Основание . . . . .	401
11739-Н	Шайба . . . . .	304	11795-Н	Диск . . . . .	350	11855-Н	Кольцо . . . . .	401
11740-Н	Кольцо опорное . . . . .	305	11796-Н	Гайка с кожухом . . . . .	351	11856-Н	Амортизатор . . . . .	402
11741-Н	Кольцо . . . . .	305	11797-Н	Гайка низкая . . . . .	352	11857-Н	Амортизатор . . . . .	403
11742-Н	Шайба . . . . .	306	11798-Н	Кожух . . . . .	352	11858-Н	Планка . . . . .	404
11743-Н	Амортизатор . . . . .	306	11799-Н	Амортизатор в сборе . . . . .	353	11859-Н	Планка . . . . .	405
11744-Н	Амортизатор . . . . .	307	11960-Н	Амортизатор . . . . .	354	11860-Н	Тарелка . . . . .	406
11745-Н	Амортизатор . . . . .	308	11800-Н	Армировка . . . . .	355	11861-Н	Болт . . . . .	407
11746-Н	Амортизатор . . . . .	307	11801-Н	Скоба предохранительная . . . . .	356	11862-Н	Болт подрессорной планки . . . . .	408
11747-Н	Прокладка . . . . .	308	11802-Н	Скоба . . . . .	357	11863-Н	Болт подрессорной планки . . . . .	408
11748-Н	Амортизатор . . . . .	309	11803-Н	Кольцо упорное . . . . .	358	11864-Н	Проушина верхняя . . . . .	409
11749-Н	Планка предохранительной скобы . . . . .	309	11804-Н	Болт . . . . .	358	11865-Н	Проушина верхняя . . . . .	409
11750-Н	Кольцо . . . . .	310	11805-Н	Скоба предохранительная . . . . .	359	11866-Н	Шайба регулировочная . . . . .	410
11751-Н	Поддон . . . . .	311	11806-Н	Скоба . . . . .	360	11867-Н	Проушина верхняя . . . . .	410
			11807-Н	Скоба предохранительная . . . . .	361	11868-Н	Проушина верхняя . . . . .	411
			11808-Н	Пятник . . . . .	362	11869-Н	Подвеска средняя . . . . .	411
			11809-Н	Пятник . . . . .	363	11870-Н	Подвеска нижняя . . . . .	412
			11810-Н	Пятник . . . . .	364	11871-Н	Подвеска нижняя . . . . .	412



№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.	№ чертежа	Наименование чертежа	Стр.
11872-Н	Подвеска средняя . . . . .	413	<p style="text-align: center;"><b>IX раздел</b>  <b>Ударные приборы и амортизаторы</b>  <b>переходных площадок</b></p>			11938-Н	Амортизатор . . . . .	442
11873-Н	Подвеска средняя . . . . .	413				11939-Н	Корпус . . . . .	443
11874-Н	Подвеска нижняя . . . . .	414				11940-Н	Стакан . . . . .	444
11875-Н	Гайка опорной балки . . . . .	414				11941-Н	Втулка . . . . .	444
11876-Н	Наконечник опорный средних поперечных балок . . . . .	415	11920-Н	Буфер (комплект) . . . . .	428	11942-Н	Стержень . . . . .	445
11877-Н	Подвеска нижняя . . . . .	415	11921-Н	Стержень буферный плоский . . . . .	429	11943-Н	Винт . . . . .	446
11878-Н	Подвеска рессоры . . . . .	416	11922-Н	Стержень буферный выпуклый . . . . .	430	11944-Н	Основание . . . . .	447
11879-Н	Подвеска средняя . . . . .	417	11923-Н	Стакан буферный . . . . .	431	11945-Н	Шайба . . . . .	446
11880-Н	Подвеска средняя . . . . .	417	11924-Н	Поддон . . . . .	432	11946-Н	Втулка . . . . .	446
11881-Н	Затяжка буксовая . . . . .	418	11925-Н	Болт . . . . .	432	11947-Н	Валик амортизатора . . . . .	446
11882-Н	Валик подвески . . . . .	418	11926-Н	Патрубок . . . . .	433	11948-Н	Лист правый (комплект) . . . . .	448
11883-Н	Челюсть буксовая . . . . .	419	11927-Н	Болт . . . . .	433	11949-Н	Лист правый . . . . .	449
11884-Н	Челюсть буксовая . . . . .	420	11928-Н	Клин . . . . .	434	11950-Н	Ребро . . . . .	450
11885-Н	Челюсть буксовая . . . . .	421	11929-Н	Диск . . . . .	434	11951-Н	Ребро . . . . .	450
11886-Н	Челюсть буксовая облегченная . . . . .	422	11930-Н	Стакан . . . . .	435	11952-Н	Кронштейн . . . . .	451
11887-Н	Челюсть буксовая наружная облегченная . . . . .	423	11931-Н	Буфер (комплект) . . . . .	436	11953-Н	Планка . . . . .	452
11888-Н	Челюсть буксовая внутренняя . . . . .	424	11932-Н	Тарелка плоская . . . . .	437	11954-Н	Скоба . . . . .	452
11889-Н	Челюсть буксовая . . . . .	425	11933-Н	Тарелка выпуклая . . . . .	437	11955-Н	Ребро (в сборе) . . . . .	453
11890-Н	Челюсть буксовая . . . . .	426	11934-Н	Стержень буферный . . . . .	438	11956-Н	Ребро . . . . .	454
			11935-Н	Корпус буфера . . . . .	439	11957-Н	Ребро . . . . .	454
			11936-Н	Стакан буферный . . . . .	440	11958-Н	Лист левый (комплект) . . . . .	455
			11937-Н	Чека . . . . .	441	11959-Н	Лист левый . . . . .	456

*И р а з д е л*  
КОЛЕСНЫЕ ПАРЫ  
И ИХ ЭЛЕМЕНТЫ





- цилиндровым 38 (цилиндровое 6) ГОСТ 6411-52
3. Маркировка пломб: с одной стороны - марка завода, с другой - цифры года выпуска
4. Допускается постановка шайб поз № 22 и 23 нормальных по ГОСТ 6402-61 и по МПТУ 4320-53

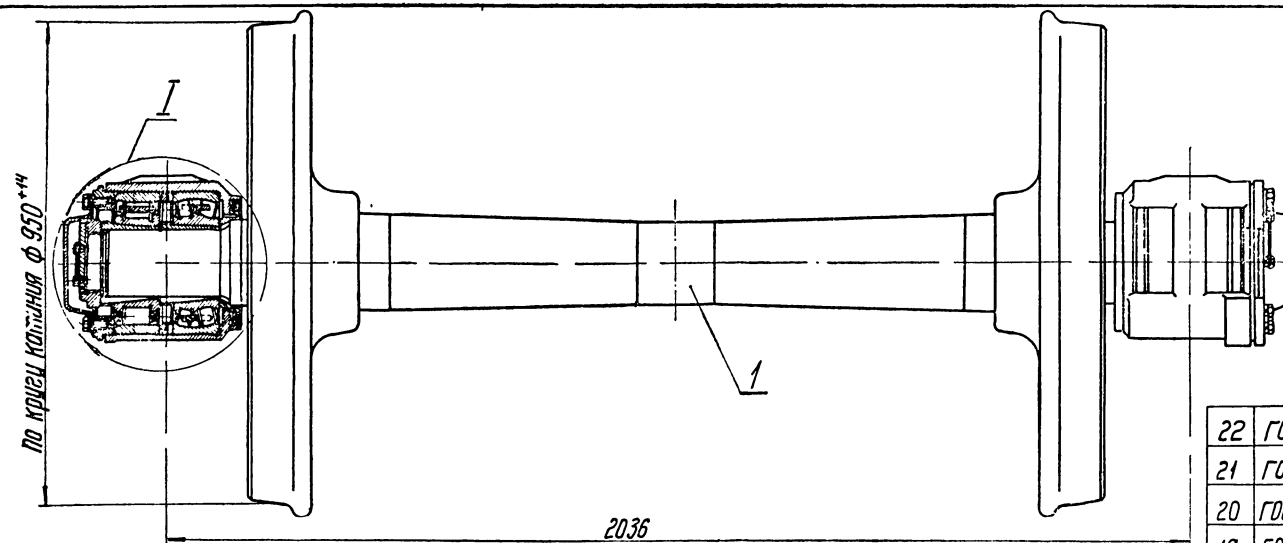
Соответствует чертежам № 61.10.007 УВЗ и № 7033-Н.

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	4	5761,6
2	6-осный полувагон	6	8642,4
3	8-осный полувагон	8	11523

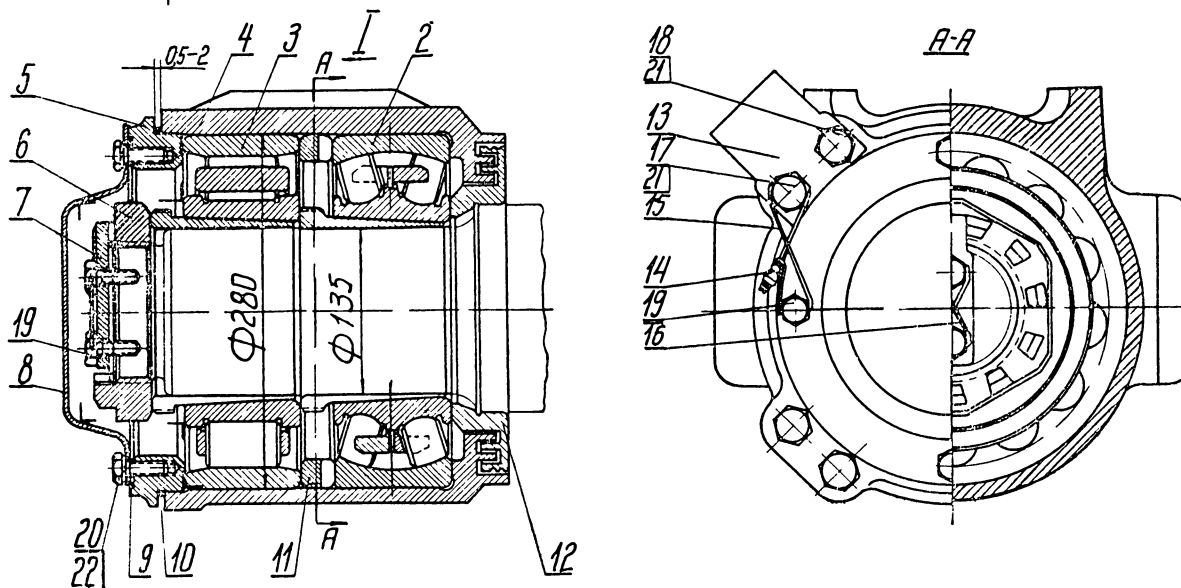
1. Монтаж буксы и маркировку бирки производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками.
2. Внутренние посадочные поверхности корпусов букс и наружные поверхности наружных колец подшипников смазываются маслом цилиндрическим 52 (вапор) или

23	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12 Г	8	65 Г	1050-60	0,007	0,056	
22	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 20 Г	8	65 Г	1050-60	0,026	0,208	
21	ГОСТ 7798-62	Болт М 12 × 35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
20	ГОСТ 7798-62	Болт Ш М 12 × 35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
19	ГОСТ 7798-62	Болт М 20 × 60	6	Ст 3	380-60	0,212	1,272	
18	ГОСТ 7798-62	Болт Ш М 20 × 60	2	Ст 3	380-60	0,212	0,424	
17	без чертежа	Проболока $r = 260$	2	проболока 04-2	3282-46	0,006	0,012	
16	без чертежа	Проболока $r = 220$	2	проболока 04-2	3282-46	0,005	0,01	
15	11450-Н	Пломба	2	АД	11069-64	0,0005	0,001	
14	11447-Н	Бирка	2	МСТ 3	380-60	0,07	0,14	
13	11437-Н	Кольцо лабиринтное	2	МСТ 5лс	380-60	3,95	7,9	
12	11436-Н	Лабиринт буксы отъемный	2	Ст 5лс	380-60	3,4	6,8	вариант
11	11442-Н	Кольцо уплотнительное	2	резина 98-1	1284-55р	0,02	0,04	
10	11443-Н	Прокладка	2	резина 98-1	1284-55р	0,09	0,18	
9	11381-Н	Крышка смотровая	2	10кп11-Н	914-56	1,6	3,2	
8	11440-Н	Планка стопорная	2	Ст 5лс	380-60	0,2	0,4	
7	11330-Н	Гайка (для оси РЧ 1)	2	Ст 5	380-60	4,64	9,28	
6	11380-Н	Крышка крепежная	2	Ст 15л-III	977-65	8,15	16,3	
5	без чертежа	Корпус буксы	2	Ст 15л-III	977-65	46,4	92,8	вариант
4	11352-Н	Корпус буксы	2	Ст 15л-III	977-65	47,7	95,4	
3	232726 Л I	Роликоподшипник	2	комплект		18,9	37,8	покупной
2	42726 Л	Роликоподшипник	2	комплект		18,9	37,8	покупной
1	11312-Н	Колесная пара РЧ1-950	1	комплект		1229,5	1229,5	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	лист	на узел	Примечание
				Материал			Вес в кг	

лит. изм.		Документ	Подпись	Дата	Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами с цилиндрическими роликоподшипниками диаметром 250 мм			
Конструктор		Федоренко	Резерв	21/11/68	11306-Н			
Проверил		Северов	Резерв		Литера			
Вик. главный		Филатова	Резерв		Вес в кг			
Нач. отдела		Пугаревский	Резерв	12.08.68	1440,4			
Инженер		Самохвалов	Резерв		Лист 1			
					Всего листов - 1			
					Главное управление вагонного хозяйства ЦВ МПС			
					ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	4	6044,48
2	6-осный полувагон	6	9066,72
3	8-осный полувагон	8	12088,96



22	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12 Т	8	65Г	1050-60	0,007	0,056	
21	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 20 Т	16	65Г	1050-60	0,026	0,446	
20	ГОСТ 7798-62	Болт М12×35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
19	ГОСТ 7798-62	Болт III М12×35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
18	ГОСТ 7798-62	Болт М20×60	44	Ст 3	380-60	0,212	2,968	
17	ГОСТ 7798-62	Болт III М20×60	2	Ст 3	380-60	0,212	0,424	
16	Без чертежа	Проволока $\phi$ -280	2	Проволока СЧ-2	3282-46	0,006	0,012	
15	Без чертежа	Проволока $\phi$ -220	2	Проволока СЧ-2	3282-46	0,005	0,01	
14	И450-Н	Пломба	2	АО	1069-64	0,0005	0,001	
13	И447-Н	Бирка	2	МОПЗ	380-60	0,07	0,014	
12	И438-Н	Кольцо лабиринтное	2	Ст 5	380-60	5,5	11,0	
11	И439-Н	Кольцо дистанционное	2	Ст 5	380-60	3,1	6,2	
10	И442-Н	Кольцо уплотнительное	2	Резина гркл марка 98-1	1264-55D	0,02	0,04	
9	И444-Н	Прокладка	2	Резина гркл марка 98-1	1264-55D	0,18	0,36	
8	И384-Н	Крышка смотровая	2	10 кп	1050-60	2,14	4,28	
7	И440-Н	Планка столовая	2	Ст 5пт	380-60	0,2	0,4	
6	И331-Н	Гайка (для оси РУ)	2	Ст 5	380-60	4,3	8,6	
5	И382-Н	Крышка крепежная	2	Ст 15л-III	977-65	10,2	20,4	
4	И353-Н	Корпус буксы	2	Ст 15л-III	977-65	49,4	98,8	
3	72727Л2	Роликоподшипник цилиндрический	2	Комплект	2788	55,76	Покупной	
2	73727	Роликоподшипник сферический	2	Комплект	29,1	58,2	Покупной	
1	И1316-Н	Колесная пара РЧ-950	1	Комплект	1242,5	1242,5		
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	1 шт на узел	вес в кг	примечание

					Колесная пара с колесами диамет- ром 950 мм и буксами с цилиндри- ческими и сферическими ролико- подшипниками диаметром 280 мм		11307-Н		
лит.	кол	Документ	Подпись	Дата			литера	вес в кг	взамен
ИЗМ		№						1511, 12	—
Конструктор	Федорцева	Федор	2/10/68				Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Северова	Север					Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Рук. группы	Филатова	Филат					ПКБ		
Нач. отд.	Богородский	Богород	23/6/68						
Инженер	Самохвалов	Самох							

1 Монтаж буксы и маркировку бирки производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками

2 Втулки подшипников и кольцо лабиринтное с острыми кромками не допускаются

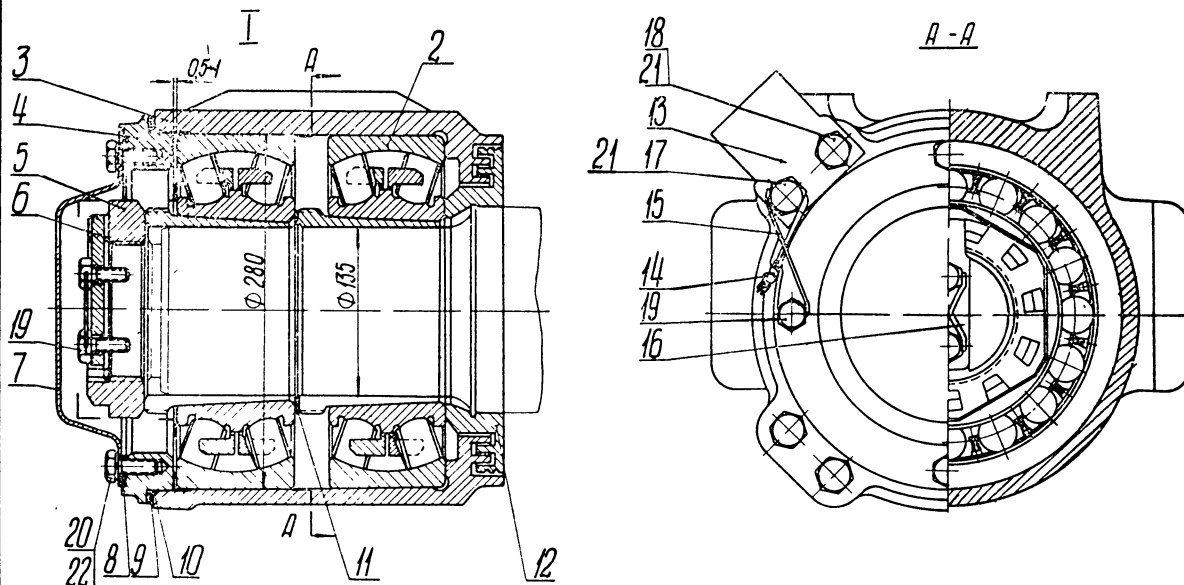
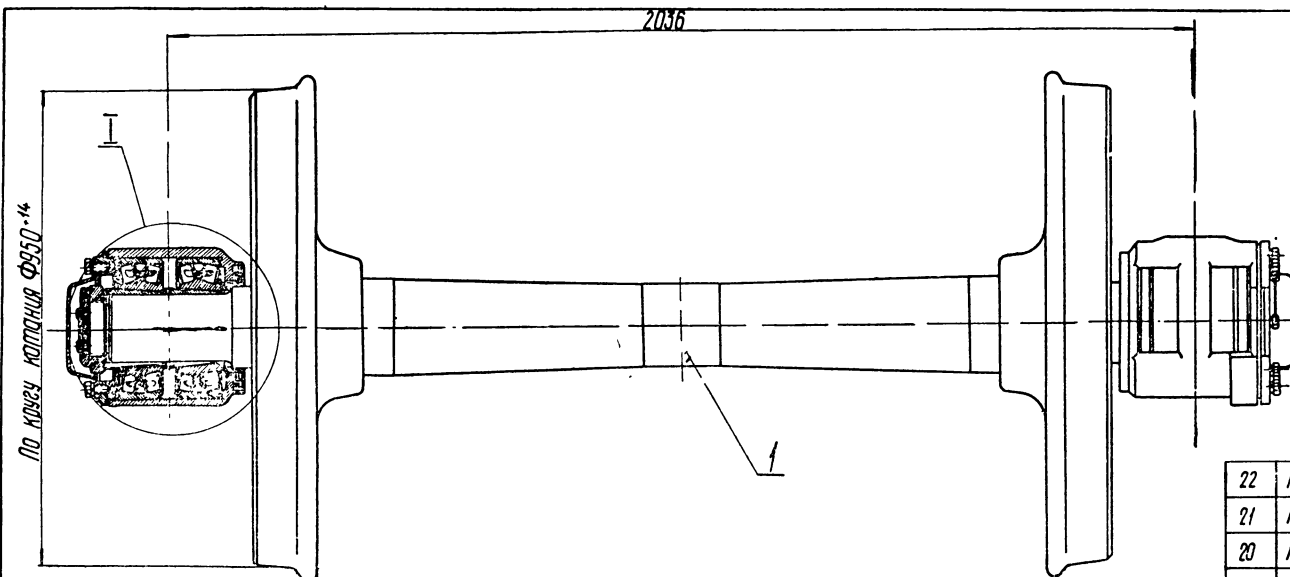
3 Маркировка пломб: с одной стороны - марка завода, с другой стороны - цифры года выпуска

4 Внутренние посадочные поверхности корпусов букс и наружные поверхности наружных колес подшипников смазываются цилиндрическим маслом 52 (Вагор) или цилиндрическим 38 (цилиндрическое 6) ГОСТ 6411-52.

5 Допускается постановка шайб поз. 21 и 22 нормальных по ГОСТ 6402-61 и по МПТУ 4320-53

Соответствует чертежу № В 139 01.69 сББ ЧВЗ и № 7036-Н





1. Монтаж буксы и маркировку бирки производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками.

2. Втулки подшипников и кольца лабиринтные с острыми кромками не допускаются.

3. Маркировка пломб одной стороны - марка завода, с другой - цифры года выпуска.

4. Внутренние посадочные поверхности корпусов букс и наружные поверхности наружных колец подшипников смазываются цилиндрическим маслом 52 (вапор) или цилиндрическим 38 (цилиндрическое) ГОСТ 6411-52.

5. Допускается постановка шайб поз. 21 и 22 нормальных по ГОСТ 6402-61 и по МПТУ 4320-52.

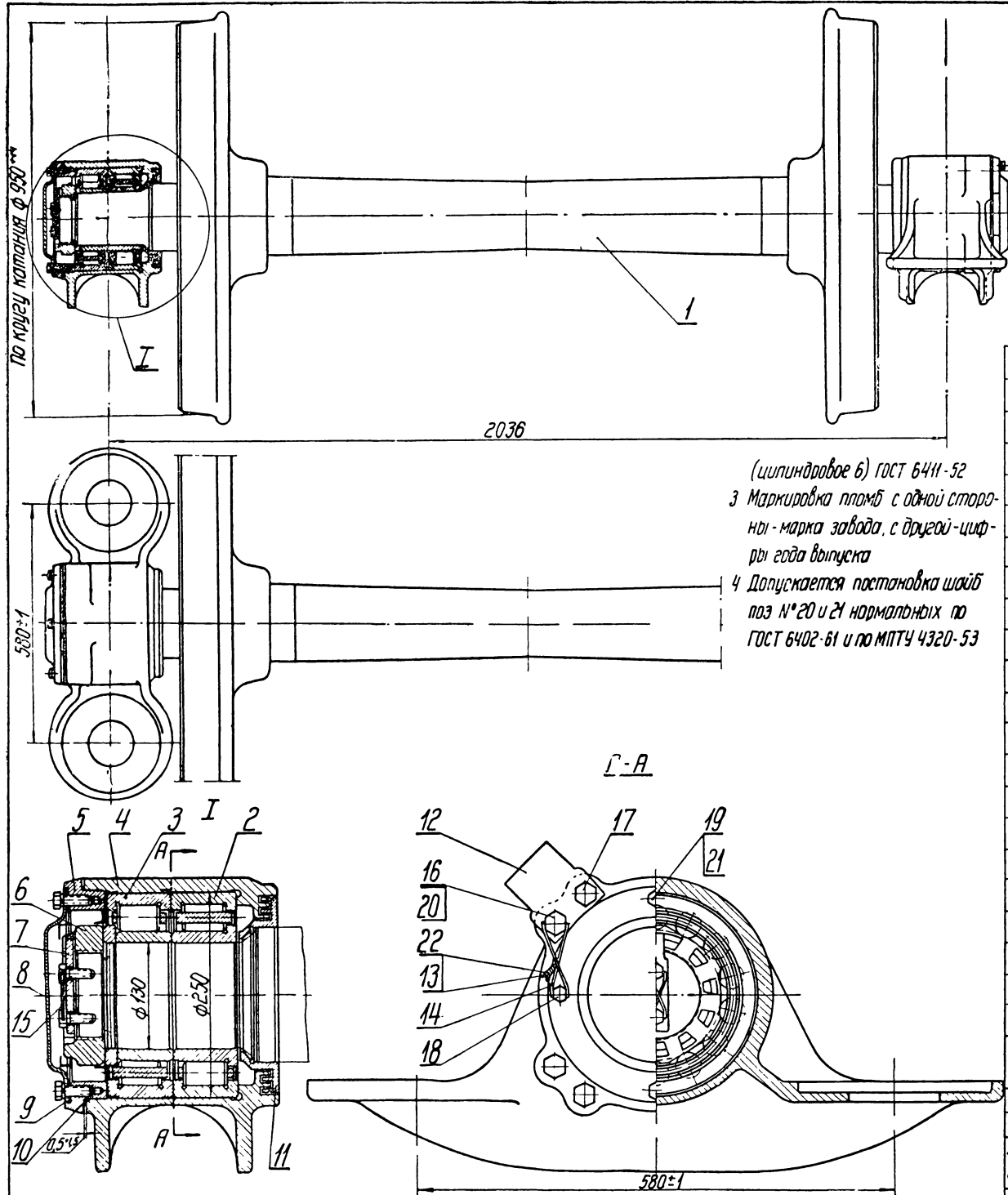
Прокладка поз. 11 ставится при монтаже букс в необходимых случаях.

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	4	6031,44
2	6-осный полуприцеп	6	9047,16
3	8-осный полуприцеп	8	12062,88

Соответствует чертежу № В1390169сб64В3 (вариант) и № 7039-Н

22	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 127	8	65 г	1050-60	Q007	Q056	
21	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 207	16	65 г	1050-60	Q026	Q416	
20	ГОСТ 7798-62	Болт М12х35	6	Ст 3	380-60	Q046	Q276	
19	ГОСТ 7798-62	Болт М12х35	6	Ст 3	380-60	Q046	Q276	
18	ГОСТ 7798-62	Болт М20х60	14	Ст 3	380-60	Q212	2,968	
17	ГОСТ 7798-62	Болт М20х60	2	Ст 3	380-60	Q212	Q424	
16	без чертёжа	Прокладка Р-280	2	10080/10080-1	3282-46	Q006	Q012	
15	без чертёжа	Прокладка Р-220	2	10080/10080-1	3282-46	Q005	Q01	
14	И450-Н	Пломба	2	А0	11069-64	Q0005	Q001	
13	И447-Н	Бирка	2	МСт 3	380-60	Q07	Q14	
12	И436-Н	Кольцо лабиринтное	2	Ст 5	380-60	5,3	11,0	
11	И446-Н	Прокладка	4	Ст 3	380-60	Q048	Q114	
10	И442-Н	Кольцо уплотнительное	2	Резина 38-1	1264-550	Q02	Q04	
9	И445-Н	Прокладка	4	Сталь 45	8075-50	Q08	Q32	
8	И444-Н	Прокладка	2	Резина 38-1	1264-550	Q18	Q36	
7	И384-Н	Крышка смотровая	2	ЮКП	1050-60	214	4,28	
6	И440-Н	Планка статорная	2	Ст 5 ПС	380-60	Q2	Q4	
5	И331-Н	Гайка (для оси ру)	2	Ст 5	380-60	4,3	8,6	
4	И382-Н	Крышка крепежная	2	Ст 15 Л III	977-65	10,2	20,4	
3	И353-Н	Корпус буксы	2	Ст 15 Л III	977-65	49,4	98,8	
2	73727	Роликоподшипник сферический	4	Комплект	29,1	116,4	Полуприцеп	
1	И316-Н	Колесная пара ру-950	1	Комплект	1242,5	1242,5		
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Марка	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	Примечание

Колесная пара с колесами диаметром 950 мм и буксами со сферическими роликоподшипниками диаметром 280 мм				11308-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
Констр.	Федорченко	Р. 00000	24/01-68			
Проберил	Северова	Е. 00000				
Рис. группы	Филатова	А. 00000				
Нач. отд.	Богородский	П. 00000	27/01-68			
Инженер	Самовалов	М. 00000				
Лист 1				всего листов - 1		
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПКБ		



- (цилиндрическое б) ГОСТ 6401-52
- 3 Маркировка пломб с одной стороны - марка завода, с другой - цифры года выпуска
- 4 Допускается постановка шайб поз № 20 и 21 нормальных по ГОСТ 6402-61 и по МПТУ 4320-53

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ и КВЗ-5	4	5897,2
2	Рефрижераторные	4	5897,2

1. Монтаж буксы и маркировку бирки производить согласно Техническим указаниям по эксплуатации и ремонту вагонных букс с роликовыми подшипниками.

2. Внутренние посадочные поверхности корпусов букс и наружные поверхности наружных колец подшипников смазываются маслом цилиндрическим 52 (вапор) или цилиндрическим 38

22	11450-Н	Пломба	2	АО	11069-64	0,0005	0,001	вариант
21	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 12Т	8	65Г	1050-60	0,007	0,056	
20	ГОСТ 6402-61	Шайба пружинная 20Т	16	65Г	1050-60	0,026	0,416	
19	ГОСТ 7798-62	Болт М 12 × 35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
18	ГОСТ 7798-62	Болт III М 12 × 35	6	Ст 3	380-60	0,046	0,276	
17	ГОСТ 7798-62	Болт М 20 × 60	14	Ст 3	380-60	0,212	2,968	
16	ГОСТ 7798-62	Болт III М 20 × 60	2	Ст 3	380-60	0,212	0,424	
15	без чертежа	Проволока Е = 260	2	проволока 04-2	3282-46	0,006	0,012	
14	без чертежа	Проволока Е = 220	2	проволока 04-2	3282-46	0,005	0,01	
13	11448-Н	Пломба	2	ОБ кп	1050-60	0,005	0,01	
12	11447-Н	Бирка	2	МСт 3	380-60	0,07	0,14	
11	11437-Н	Колоцо лабиринтное	2	МСт 5пс	380-60	3,95	7,9	
10	11441-Н	Колоцо уплотнительное	2	резина 98-1	1264-53р	0,02	0,04	
9	11443-Н	Прокладка	2	резина 98-1	1264-53р	0,09	0,18	
8	11381-Н	Крышка смотровая	2	10 КРП-Н	914-55	1,6	3,2	
7	11440-Н	Планка стопорная	2	Ст 5пс	380-60	0,2	0,4	
6	11330-Н	Гайка (для оси РЧ1)	2	Ст 5	380-60	4,64	9,28	
5	11383-Н	Крышка крепительная	2	Ст 13Л-III	977-65	6,8	13,6	
4	11350-Н	Корпус буксы	2	сталь Т2р	88-55	65,0	130,0	
3	232726Л I	Роликоподшипник	2	Комплект		18,9	37,8	покупной
2	42726Л	Роликоподшипник	2	Комплект		18,9	37,8	покупной
1	11312-Н	Колесная пара РЧ1-950	1	Комплект		1229,5	1229,5	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	1 шт. Вес в кг	На узел Вес в кг	Примечание

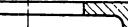
					Колесная пара с колесами диаметром 950мм и буксами с цилиндрическими роликопод- шипниками диаметром 250мм	11309-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата		Литера	Вес в кг	Взамен
ИЗМ		№					1474.3	—
Констр	Федорьева	Федор	24.10.68			Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Северова	Север						
Рук груп	Филатова	Филат						
Нач отд	Богородский	Богор	25.10.68					
Инженер	Самхвалов	Самх			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			



3 Втулки подшипников и кольца лабиринтные с острыми кромками не допускаются.

4 Маркировка пламб с одной стороны - марка завода, с другой - цифры года выпуска.

5 Допускается постановка шайб поз. № 21 и 22 нормальных по ГОСТ 6402-61 и по МПТУ 4320-53.



Соответствует чертежу №7041-Н

2. Внутренние посадочные поверхности корпусов бужа и наружные поверхности наружных колец подшипников смазываются маслом цилиндрическим 52 (Валор) или цилиндрическим 38 (цилиндросмаз 6) ГОСТ 5411-52

№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	Гост	Лист	Из 332 л	Примечание
				Материал		Вес в кг		
				колесная пара с колесами диаметром 1050 мм и буксами с цилиндрическими и сферическими роликоподшипниками диаметром 260 мм		11310-Н		
Лист изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамеч	
Холст.экз.	Федорцева	21/12/68				1593,9	—	
Проверил	Северова				Лист 1	всего листов-1		
Рук. групп	Филатова				Глобное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Нач. отд.	Богородский	29/12/68						
Гл. инженер	Самохвалов							

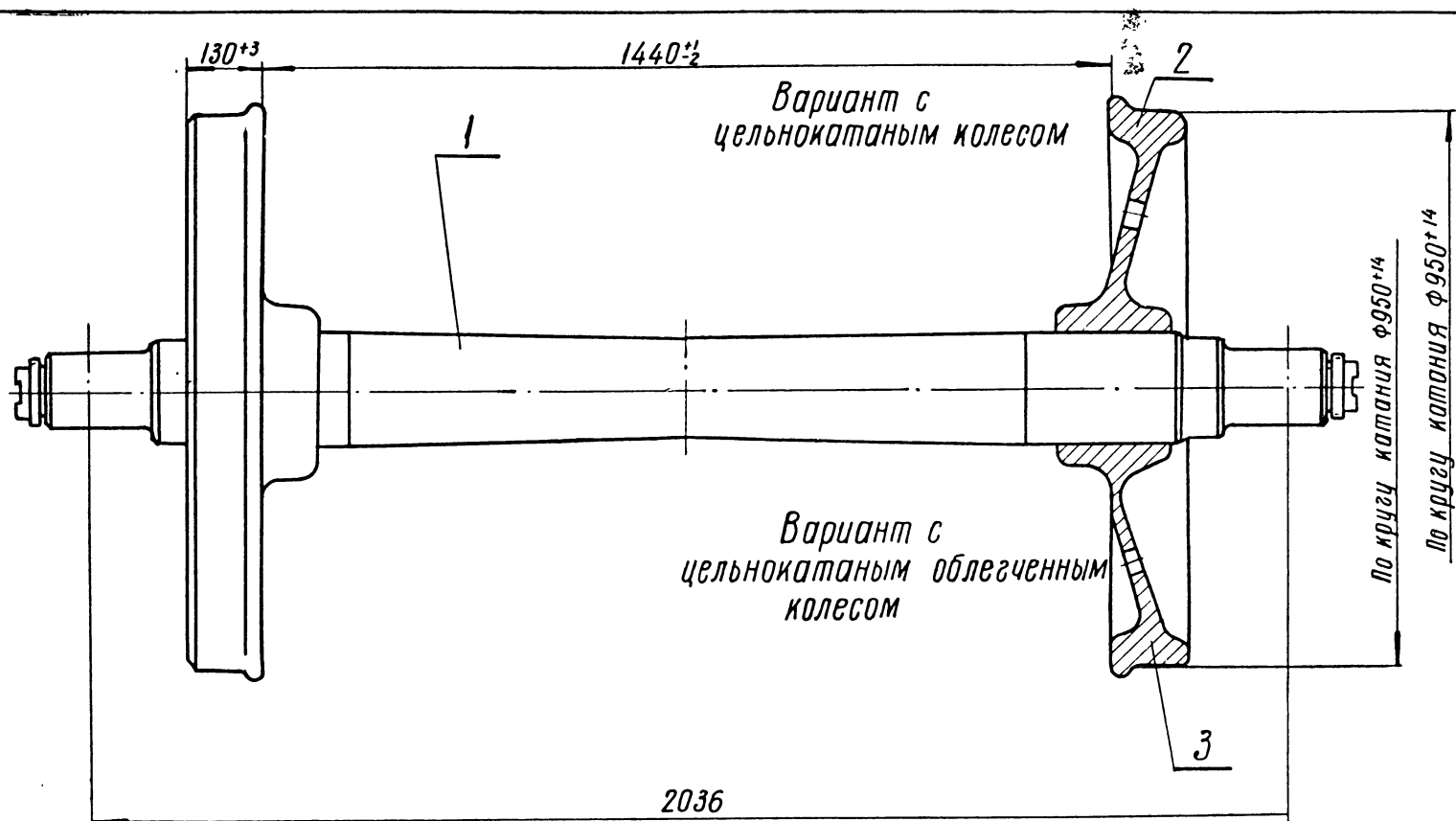
колесная пара с колесами диаметром 1050 мм и буксами с цилиндрическими и сферическими роликоподшипниками диаметром 280 мм

11310-H

Литера	Вес в кг	Взамеч
	1593.9	—
Лист 1	Всего листов-1	

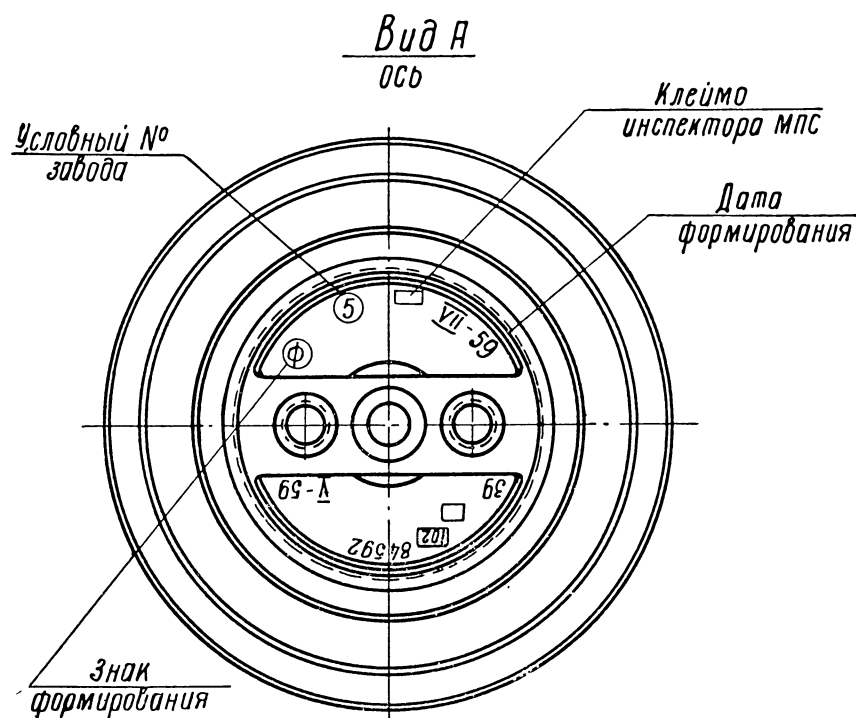
Главное управление багатного хозяйства  
ЛКБ

22	Без чертежа	Пробалка	4	Материал лист 0,5	7118-54	Q08	Q32	
21	И450-Н	Пломба	2	РД	1069-64	Q0005	Q001	Вариант
20	ГОСТ 6402-61	Шайба резьбовая 20 Т	16	65 Г	1050-60	Q026	Q416	
19	ГОСТ 6402-61	Шайба резьбовая 12 Т	8	65 Г	1058-60	Q007	Q056	
18	ГОСТ 7798-62	Болт М12х35	6	Ст 3	380-60	Q046	Q276	
17	ГОСТ 7798-62	Болт М12х35	6	Ст 3	380-60	Q046	Q276	
16	ГОСТ 7798-62	Болт М20х60	2	Ст 3	380-60	Q212	Q424	
15	ГОСТ 7798-62	Болт М20х60	14	Ст 3	380-60	Q212	2,968	
14	Без чертежа	Пробалка В-250	2	Пробалка 04-2	3282-46	Q006	Q012	
13	Без чертежа	Пробалка С-220	2	Пробалка 04-2	3282-46	Q005	Q01	
12	И448-Н	Пломба	2	ОБ кп	1050-60	Q005	Q01	
11	И447-Н	Бирка	2	МСТ 3	380-60	Q07	Q14	
10	И438-Н	Колодце лабиринтное	2	Ст 5	380-60	3,3	110	
9	И442-Н	Колодце уплотнительное	2	Уплотнительная прокладка 9х1	1264-55	Q02	Q04	
8	И444-Н	Прокладка	2	Уплотнительная прокладка	1264-55	Q18	Q36	
7	И384-Н	Крышка смотровая	2	Ю кп	1050-60	2,14	4,28	
6	И440-Н	Планка стопорная	2	Ст 5нс	380-60	Q,2	Q4	
5	И331-Н	Гайка (для болта)	2	Ст 5	380-60	4,3	8,6	
4	И382-Н	Крышка крепительная	2	Ст 15ЛД	977-65	10,2	20,4	
3	И351-Н	Корпус буксы	2	Ст 25ЛД	977-65	780	1560	
2	73727	Радиоподшипник сферический	4	Комплект	291	1164	1164	Изготовлен
1	И322-Н	Колесная пара РЧ-1050	1	Комплект	1365	1365		
№ поз.	Обозначение	Наименование	Мат.-бол. излов	Марка	Гост.	Шт.	Вес в кг	Примечание
		Колесная пара с колесами диаметром 1050 мм и буксами со сферическими радиопоподшипниками диаметром 280 мм						
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Конструктор		Федорова		21.05.68				
Проверил		Семенов						
Руководит. груп.		Силаева						
Нач. отд.		Харьковская						
Главн. конструктор		Григорьев						



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	4	4918
2	4-осный пассажирский ЦМВ	4	4918
3	6-осный полувагон	6	7377
4	8-осный полувагон	8	9836
5	Рефрижераторные	4	4918

Для вагонов скоростных поездов расстояние между внутренними гранями колес выполнять в соответствии с инструкцией ЦВ/2391 § 30 табл 2

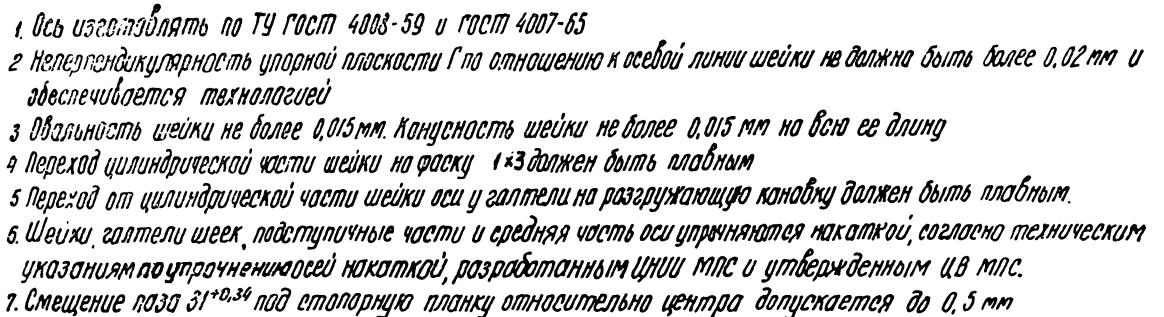


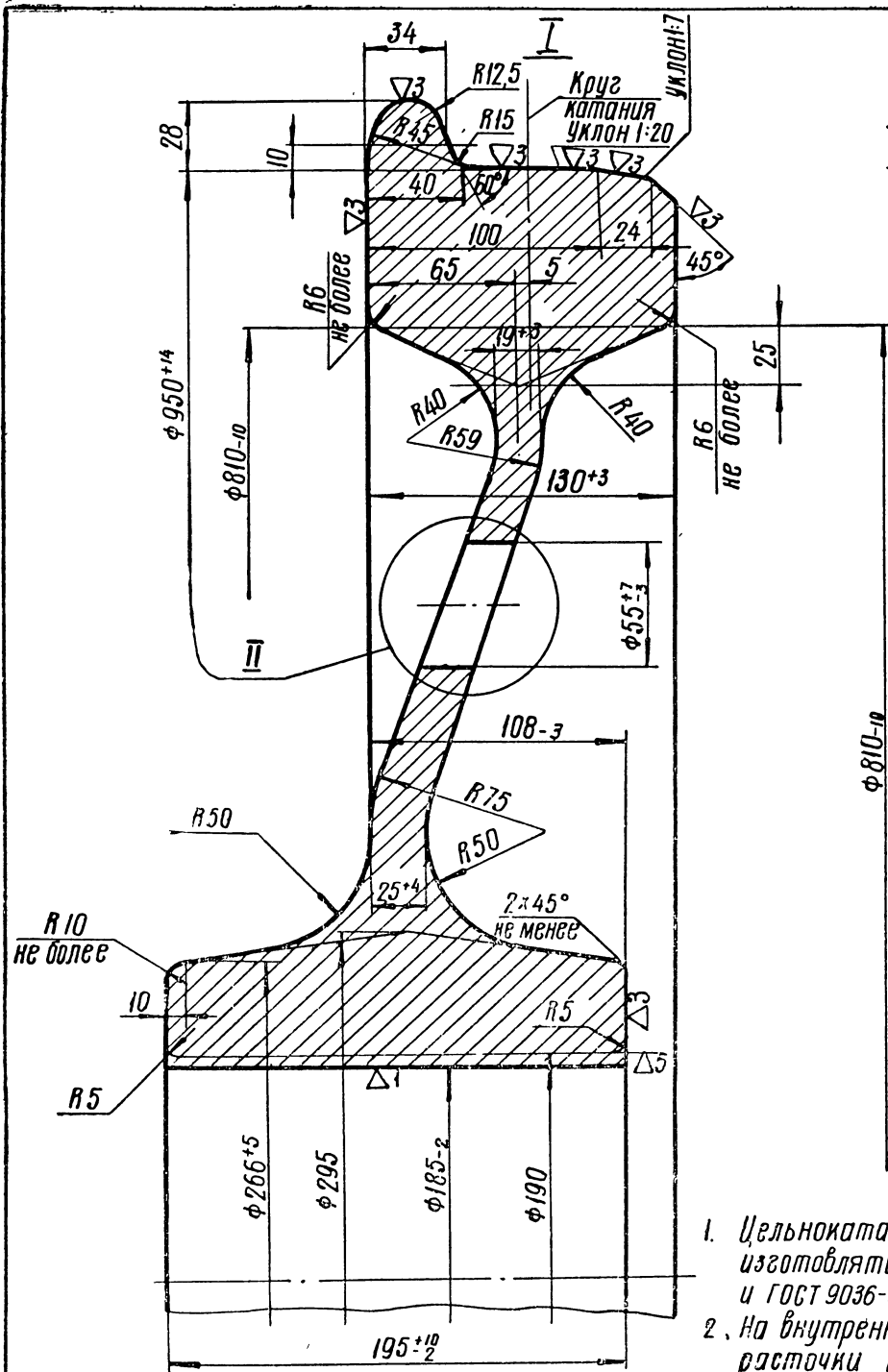
Колесные пары должны соответствовать ТУ ГОСТ 4835-59 и инструкции ЦВ/2391

Соответствует чертежу № 61.10.046 УВЗ

3	11315-Н	Колесо цельнокатаное облегченное	2	Сталь	10791-64	388	776	
2	11314-Н	Колесо цельнокатаное	2	Сталь	6362-59	409,75	819,5	
1	11313-Н	Ось р/у ГОСТ 4007-65	1	Ос. В	4728-59	410	410	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка материала	ГОСТ	шт. на узел	На вес в кг	Примечание
Колесная пара РУ1-950								11312-Н
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен	
Констр.	Федорцева	21/11				1229,5	—	
Проверил	Северова				Лист 1	Всего листов-1		
Рук. груп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Нач. отд.	Богородский							
Гл. инж.	Самохвалов							

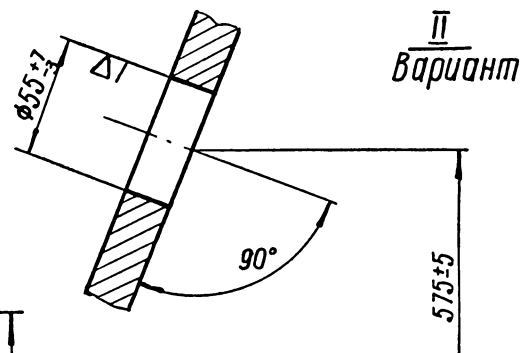


[illegible]

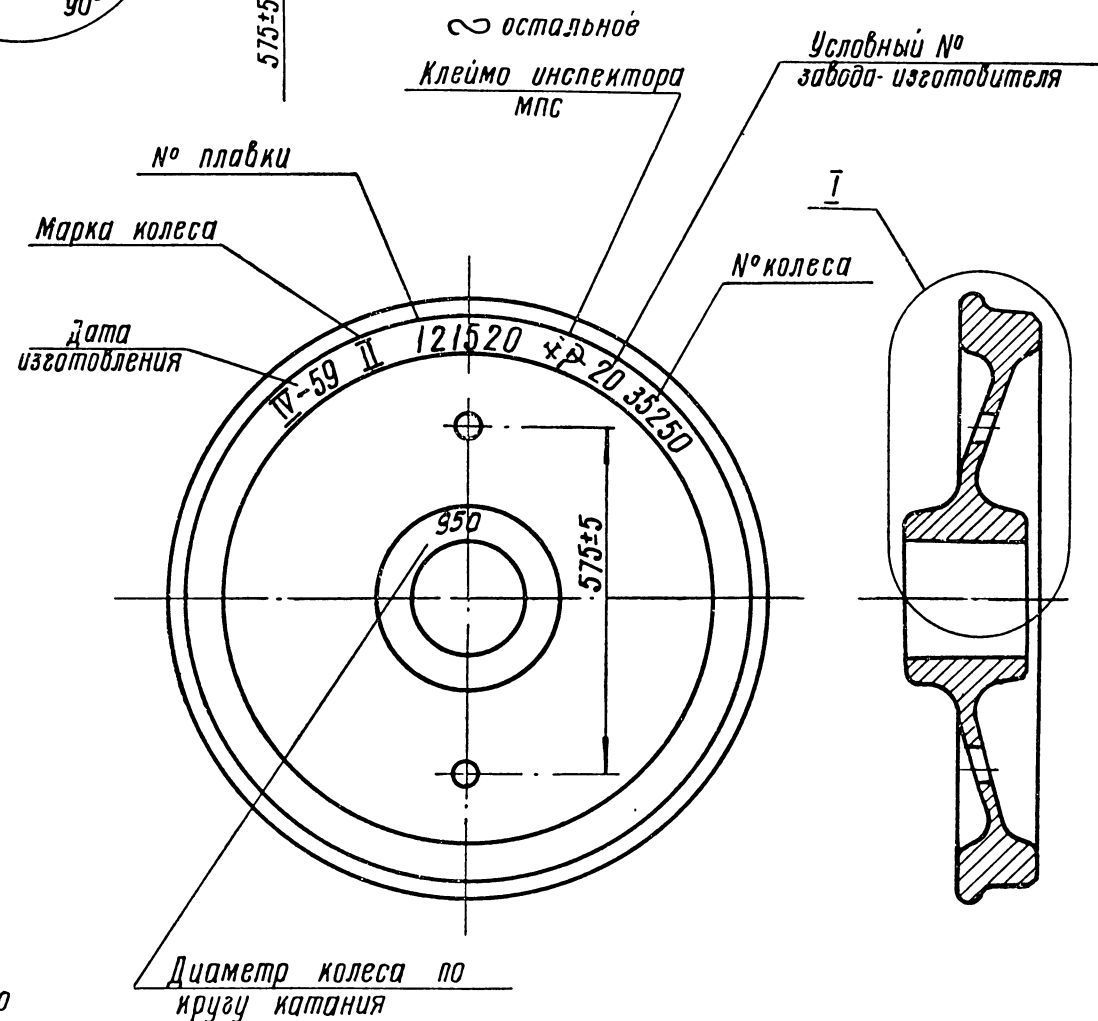


1. Цельнокатаное колесо изготавливать по ту ГОСТ 6362-59 и ГОСТ 9036-59
2. На внутренней поверхности расточки ступицы допускается винтовая риска от выхода резца шириной не более 1 мм, глубиной до 0,2 мм по длине ступицы не более 1,5 витка.

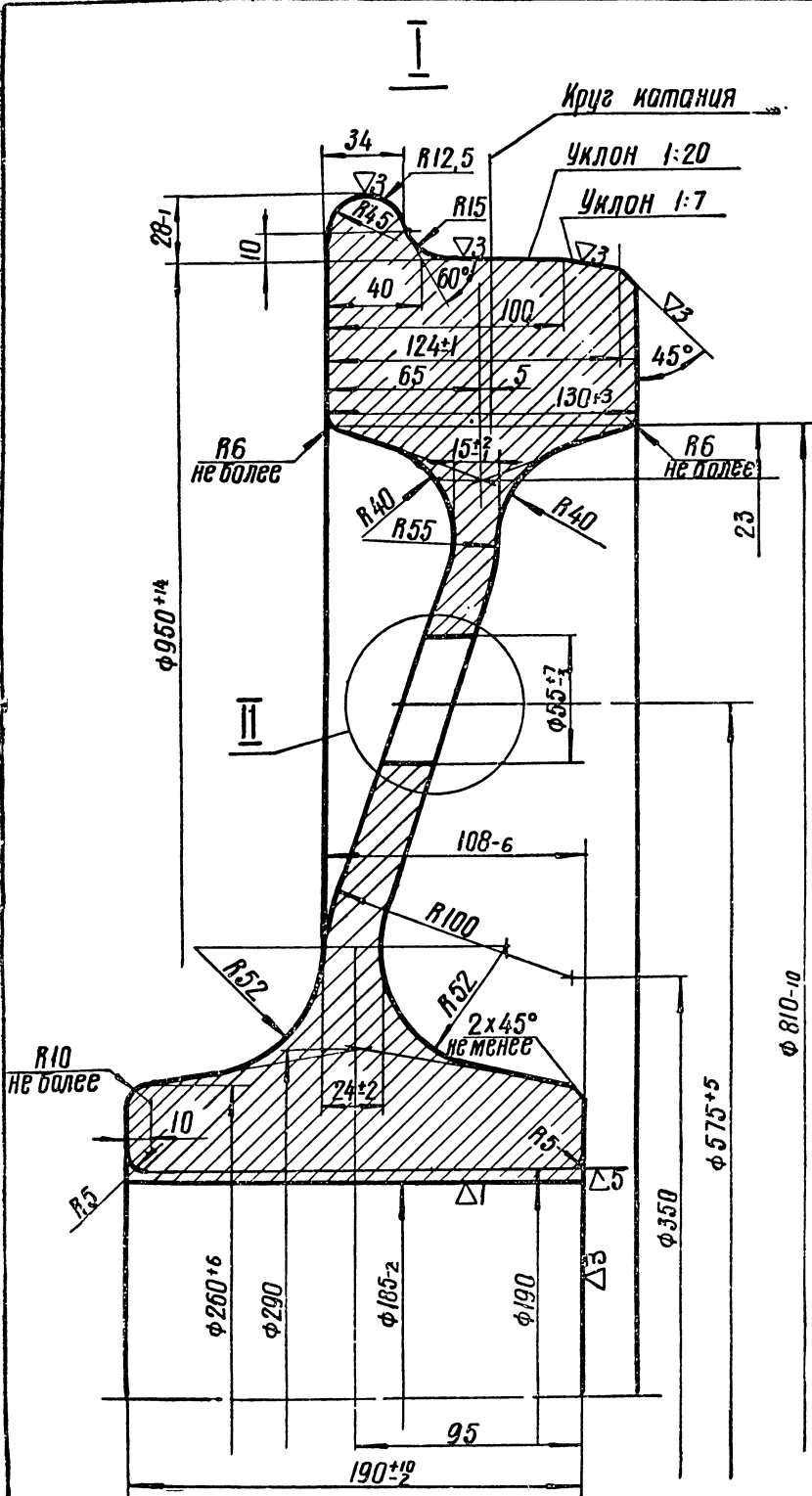
Соответствует чертежу № 61.10.104-1 УВЗ и ГОСТ 9036-59



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	всего кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	1639
2	4-осный грузовой	8	3278
3	6-осный полувагон	12	4917
4	8-осный полувагон	16	6556
5	Рефрижераторные	8	3278

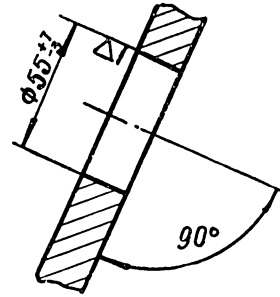


					Колесо цельнокатаное		11314-Н			
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		литера	вес в кг	взамен	
					марка	ГОСТ			409,75	7014-Н
					Сталь	6362-59	Лист 1	всего листов-1		
					Главное Управление вагонного хозяйства мпс ЛКБ					
Констр.		Федорцева	<i>[Signature]</i>	21/10						
Проверил		Северова	<i>[Signature]</i>	21/10						
Рук групп		Филатова	<i>[Signature]</i>	21/10						
Нач. отд.		Богородский	<i>[Signature]</i>	28.						



II  
вариант

~ остальное



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Количество	Всего
1	2-осный грузовой на осях III	4	1552
2	4-осный грузовой	8	3104
3	4-осный пассажирский ЦМВ	8	3104
4	6-осный полубвагон	12	4656
5	рефрижераторные	8	3104

Клейма инспектора МПС

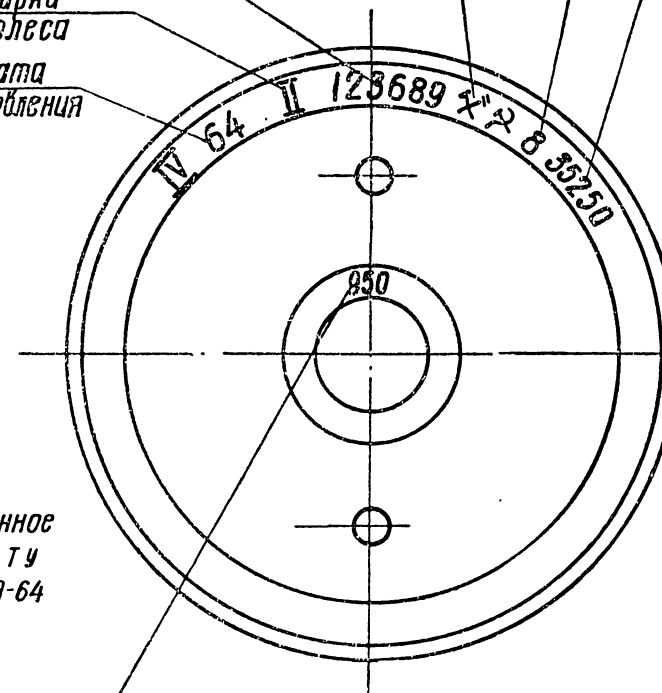
Условный №  
завода-изготовителя

№ плавки

Марка  
колеса

Дата  
изготовления

№ колеса

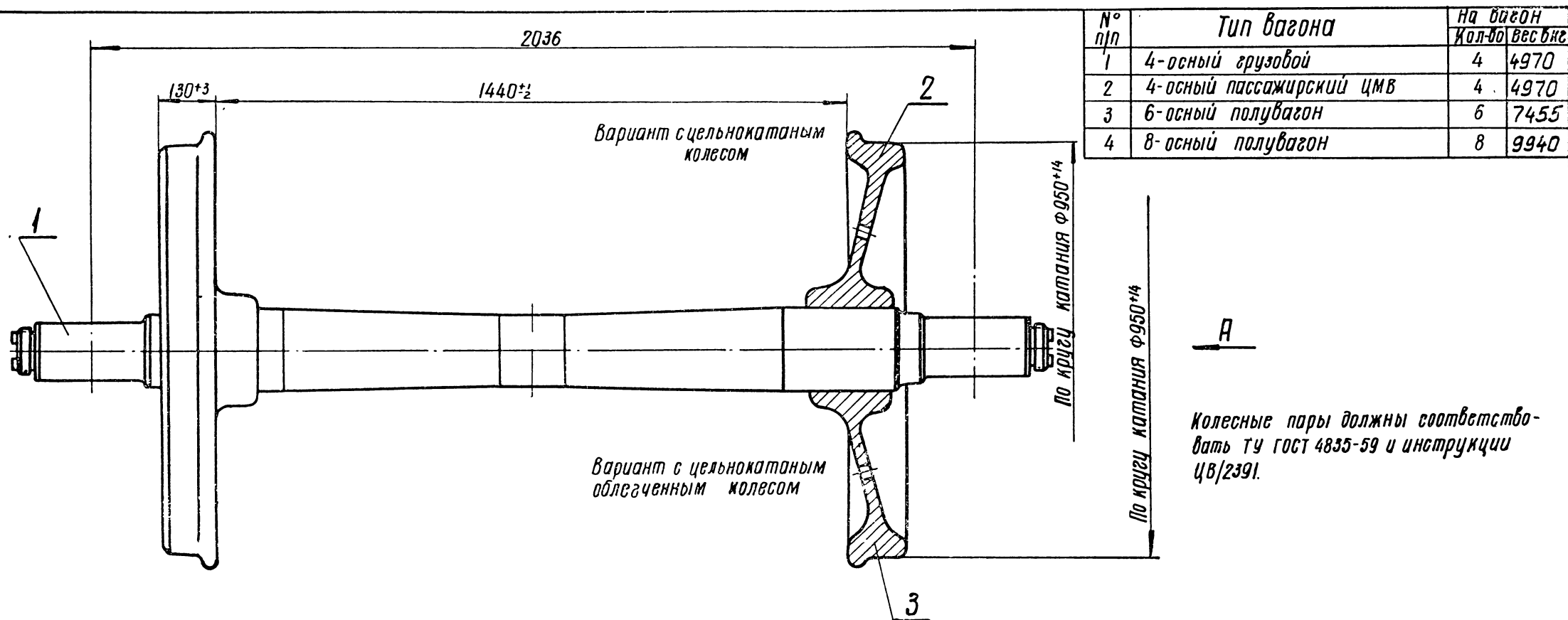


Диаметр колеса по кругу катания

Цельнокатаное облепеченное  
колесо изготавливать по ТУ  
ГОСТ 10791-64 и ГОСТ 10830-64

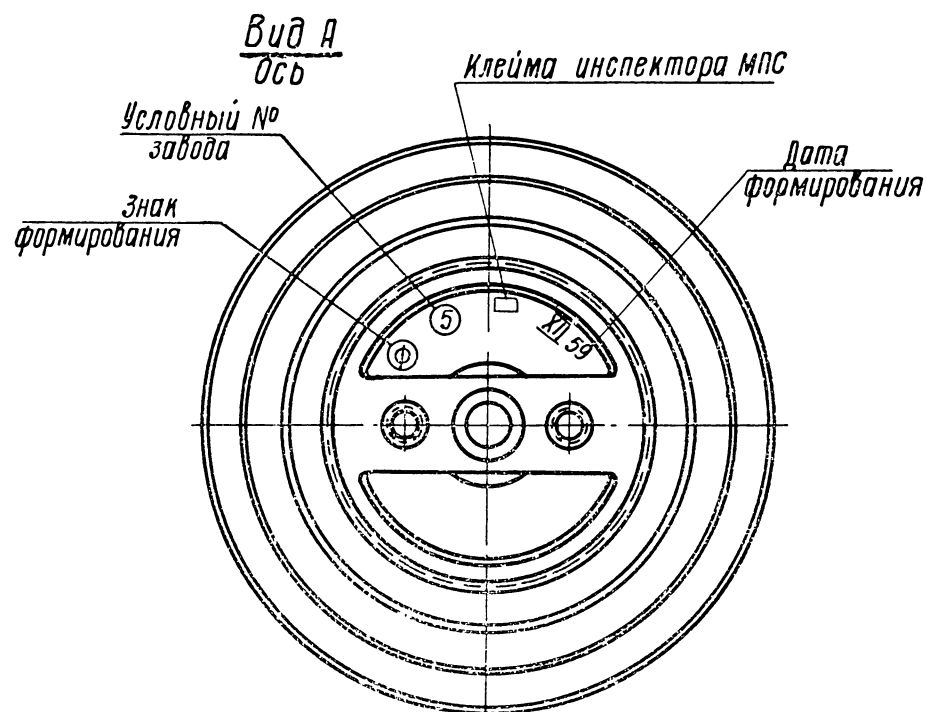
Соответствует чертежу № 61.10.104-4 УВЗ

				Колесо цельнокатаное облепеченное		11315-H		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.	Федорченко	21/1/7			Сталь	ГОСТ	388	—
Продеря	Северова	21/1/7			10791-64	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. групп.	Филатова	21/1/7			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Белгородский	21/1/7			ПКБ			



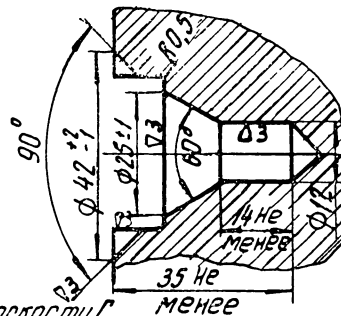
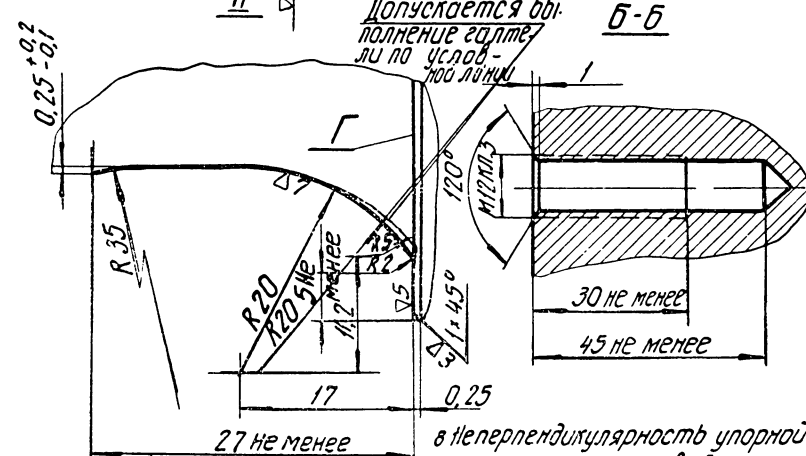
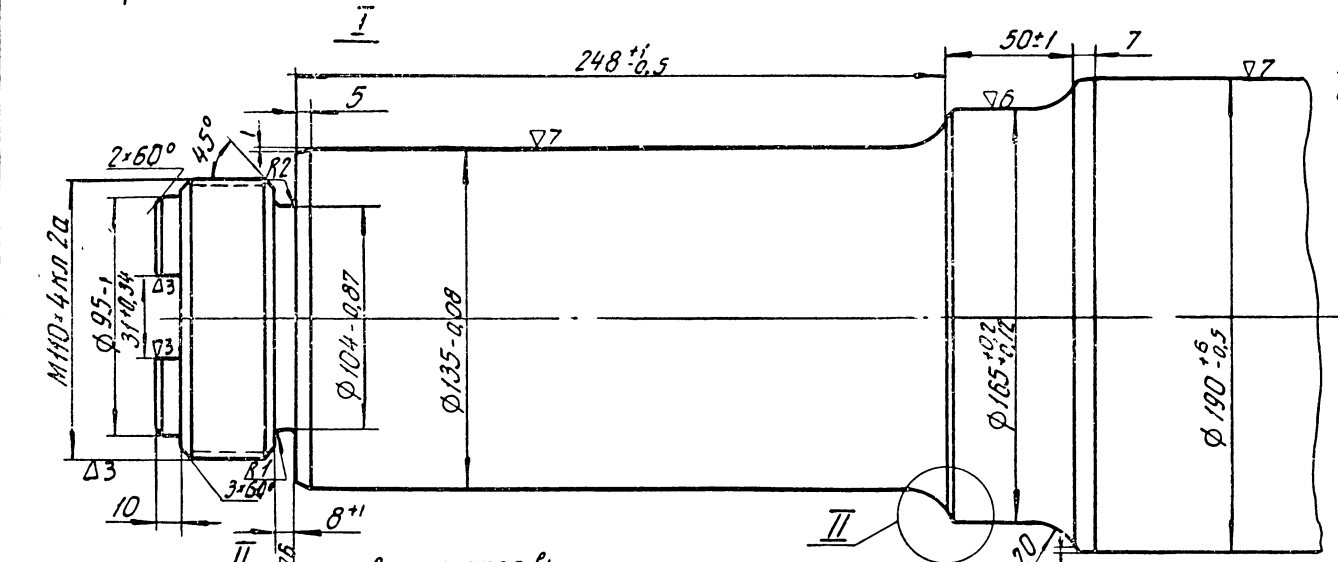
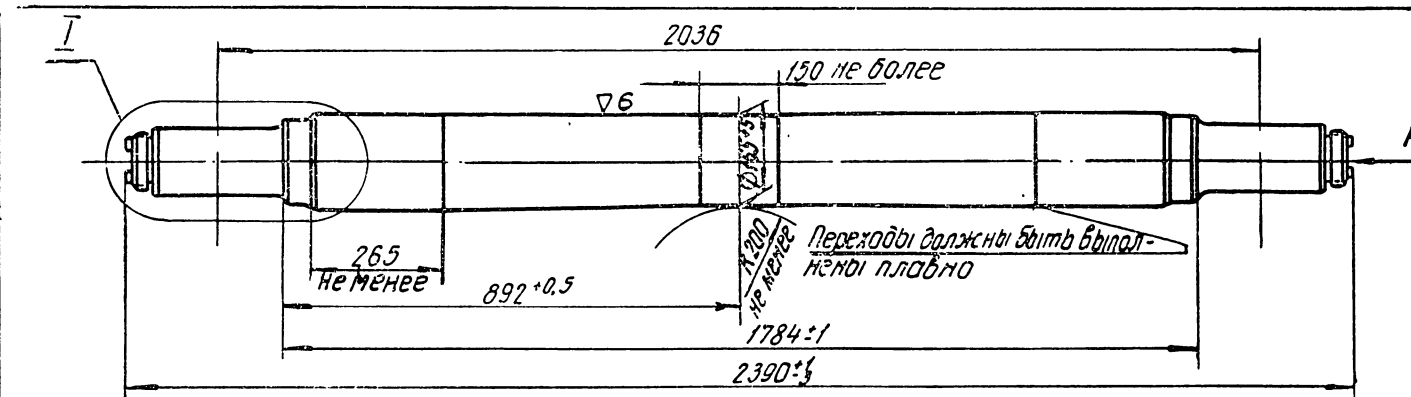
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	4	4970
2	4-осный пассажирский ЦМВ	4	4970
3	6-осный полувагон	6	7455
4	8-осный полувагон	8	9940

Колесные пары должны соответствовать ТУ ГОСТ 4835-59 и инструкции ЦВ/2391.



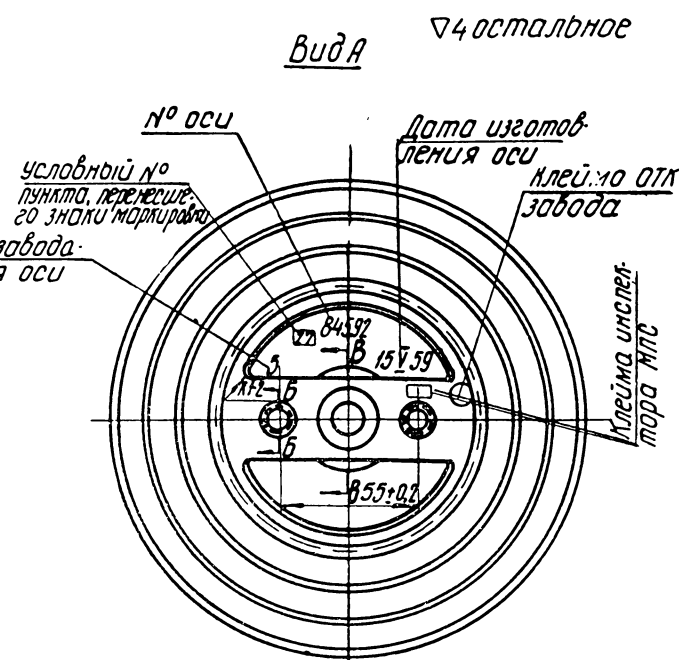
Соответствует чертежу №90 ЗО.022-1 Крюковского вагон-завода и чертежу №1.39.01.67сб2 ЧВЗ

3	11315-Н	Колесо цельнокатаное облегченное	2	Сталь	10791-64	388	776	
2	11314-Н	Колесо цельнокатаное	2	Сталь	6362-59	409,75	819,5	
1	11317-Н	Ось РУ	1	Ос.В	4728-59	423	423	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка материал	ГОСТ	шт	На узел	Приме- чание
Лит. изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	11316-Н			
Констр		Федорцева	21/77		литера	Вес в кг	Взам. в	
Проверил		Северова	21/77			1242,5	—	
Рук груп		Филатова	21/77		лист 1	Всего листов - 1		
Нач отд		Вогородский	21/77		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Ул инж		Самохвалов	21/77		ПКБ			



печибається технологією  
9 Шейки, галтели шеек, підступичні частини і середня частина осей упрочнюються накаткою роликами відповідно технічним вказанням по упрочненню осей накаткою, розробланих ЦНП МПС і затверджених ЦНП МПС. Сміщення паза зі шліфувальною планкою відносно центра допускається до 0,5 мм.  
Соответствует чертежу № В 139 01.176-3 УБЗ

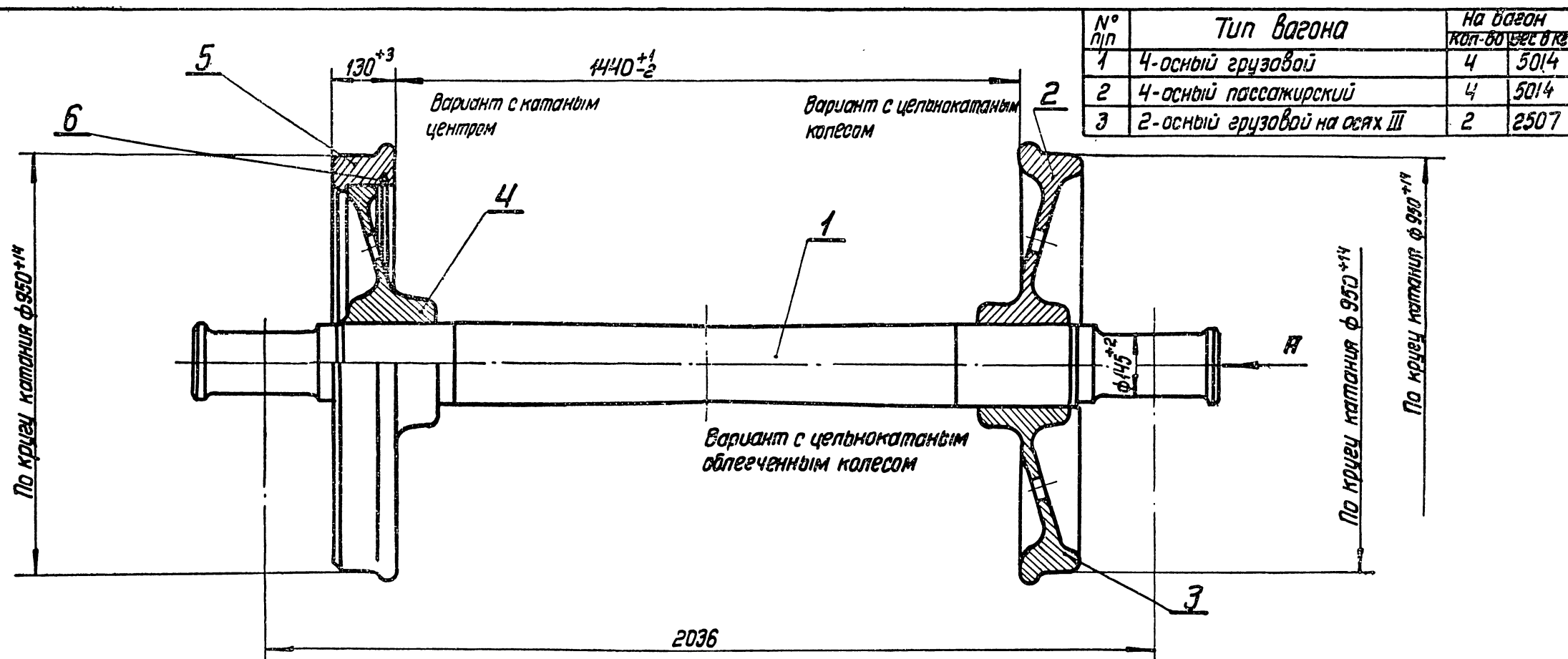
№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	4	1692
2	4-осный пассажирский цмв	4	1692
3	6-осный полубвагон	6	2538
4	8-осный полубвагон	8	3384



- 1 Осв изготавливать по ту гост 4008-59.
- 2 Овальность шейки не более 0,015 мм. Конусность шейки не более 0,015 на всю ее длину.
- 3 Овальность и конусность предподступичной части не более 0,03 мм.
- 4 Овальность подступичной части не более 0,05 мм. Конусность подступичной части не более 0,1 мм на всю ее длину, при этом больший диаметр конуса должен быть обращен к середине оси.
- 5 Переход от цилиндрической части шейки на фаску 1x5 мм должен быть плавным.
- 6 Переход от цилиндрической части шейки оси угалтели на разгрузающую канавку должен быть плавным.
- 7 На средней части оси допускается взамен цилиндрической части переход от одного конца к другому радиусом не менее 200 мм.

Осв РУ				11317-Н		
Лит. изм.				Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.				Марка	ГОСТ	423 7009-Н
Проверил				Ос.В	4728-59	Лист 1 всего листов - 1
Рук. экзп.				Глобное управление вагонного хозяйства МПС		
Лич. от				ПКБ		

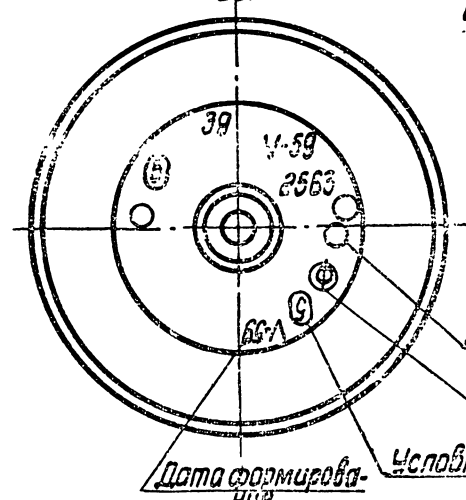




№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	4	5014
2	4-осный пассажирский	4	5014
3	2-осный грузовой на осях III	2	2507

Вид А

Ось

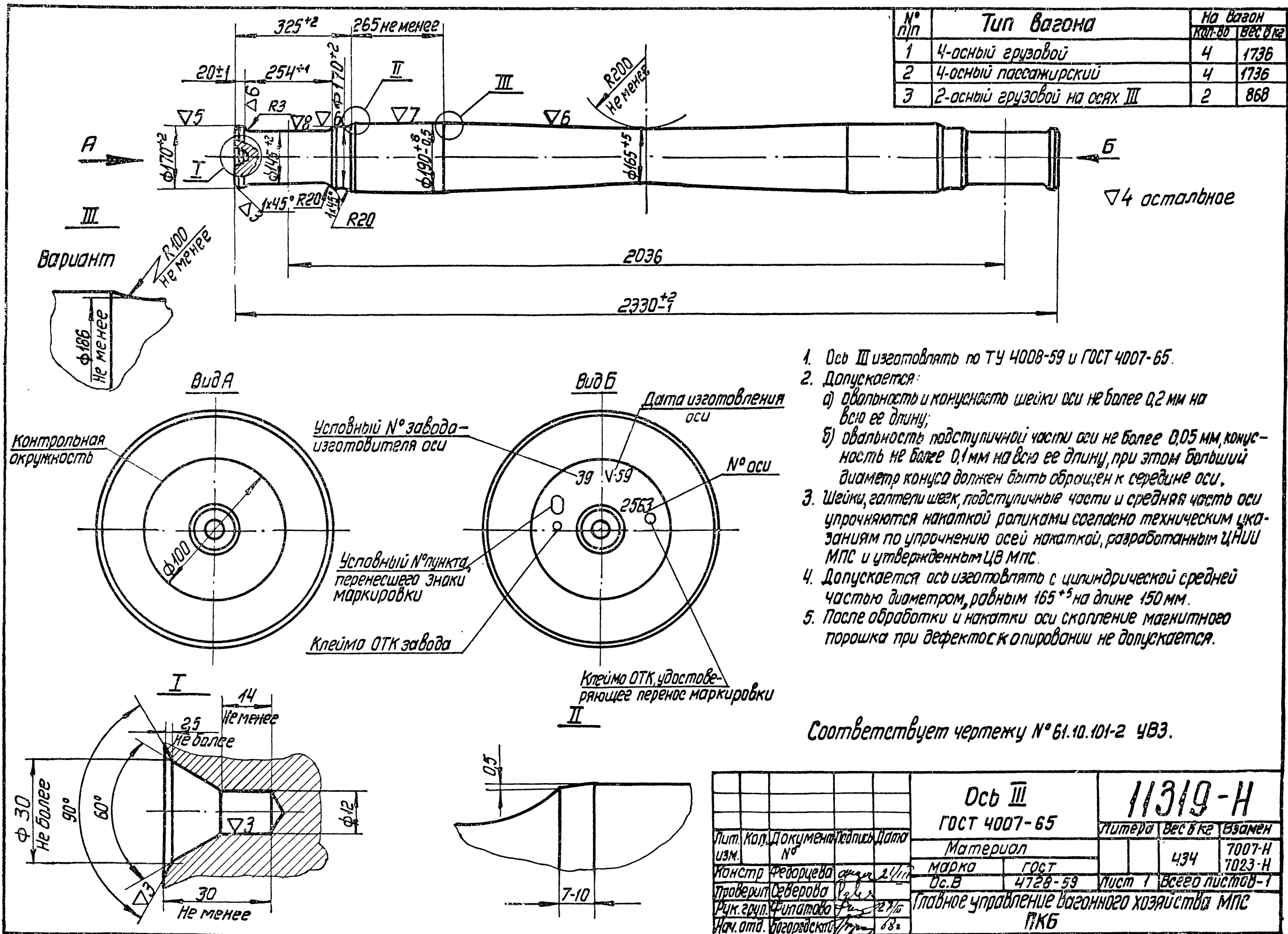


Колесные пары должны соответствовать ТУ ГОСТ 4835-59 и инструкции ЦВ/2391.  
Для 4-осных пассажирских ЦМВ вариант с катаным центром не применять

6	ГОСТ 5267-63	Кольцо бандажное	2	Ст. 3	390-60	37	74	
5	11321-Н	Бандаж диаметром 950	2	Сталь	398-57	225	450	
4	11320-Н	Центр дисковой катаный	2	Ст. 3	380-60	178	356	
3	11315-Н	Колесо цельнокатаное облегченное	2	Сталь	10791-64	388	776	
2	11314-Н	Колесо цельнокатаное	2	Сталь	5362-59	40975	819,5	
1	11319-Н	Ось III ГОСТ 4007-65	1	Ос.В	4726-59	434	434	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	ГОСТ	Лит. Нацел	Примечание	
				Материал	Вес в кг	Вес в кг	Число	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

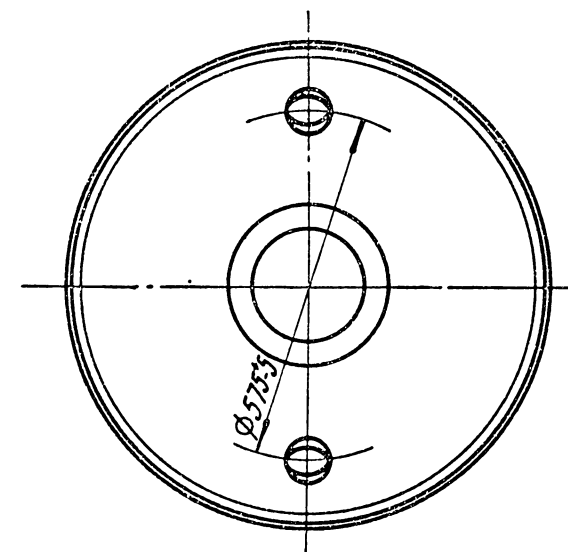
Соответствует  
чертежу № 61.10.01-2 УВЗ  
и № 7027-Н



№ п/п	Тип вагона	№ вагона пол-во	вес в т
1	4-основі вантажовий	8	1424
2	2-основі вантажовий на осях III	4	712

~ *остальное*

Буд А

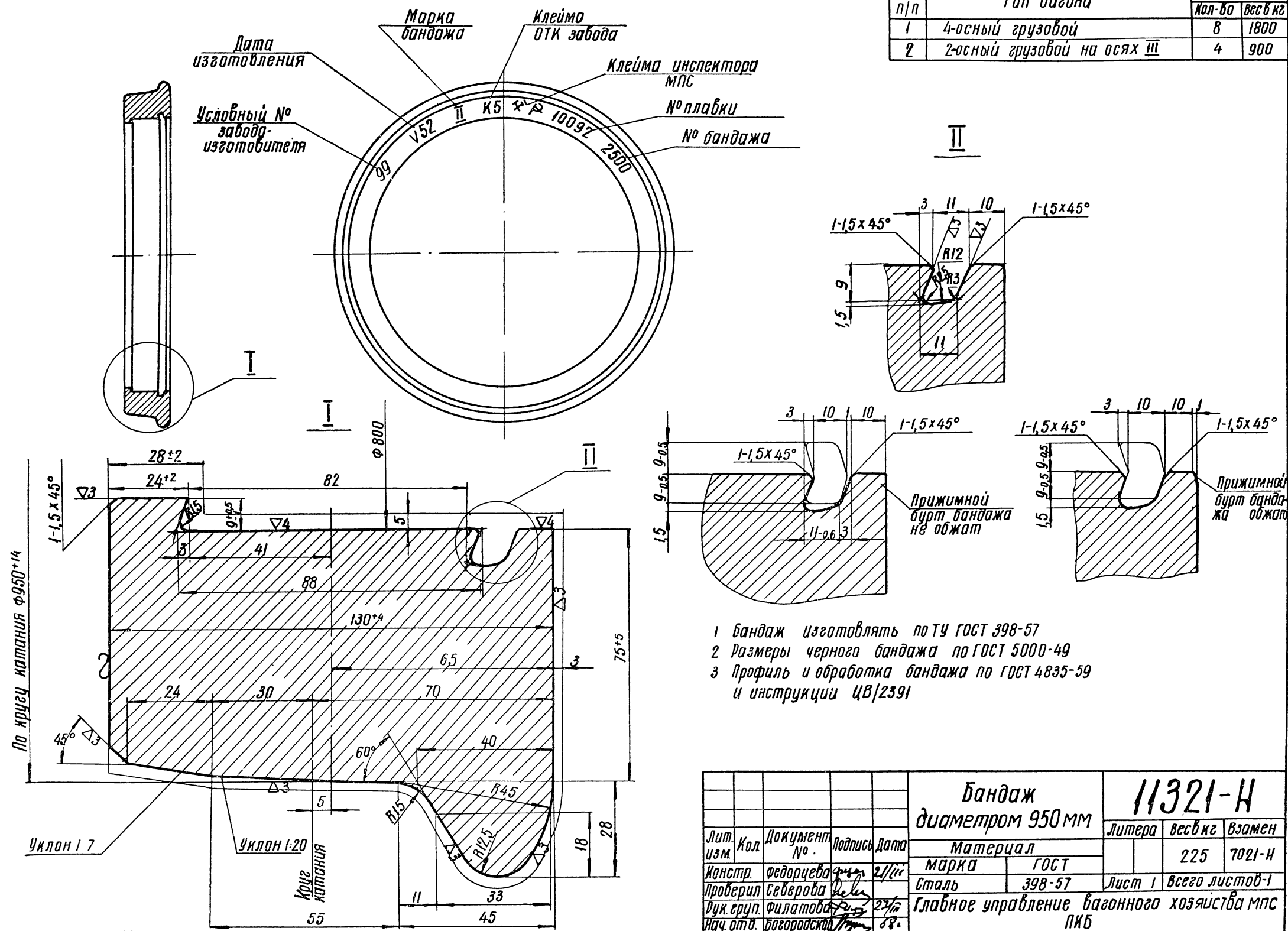


Центр дисководів виготовлять по ГОСТ-2343-54.

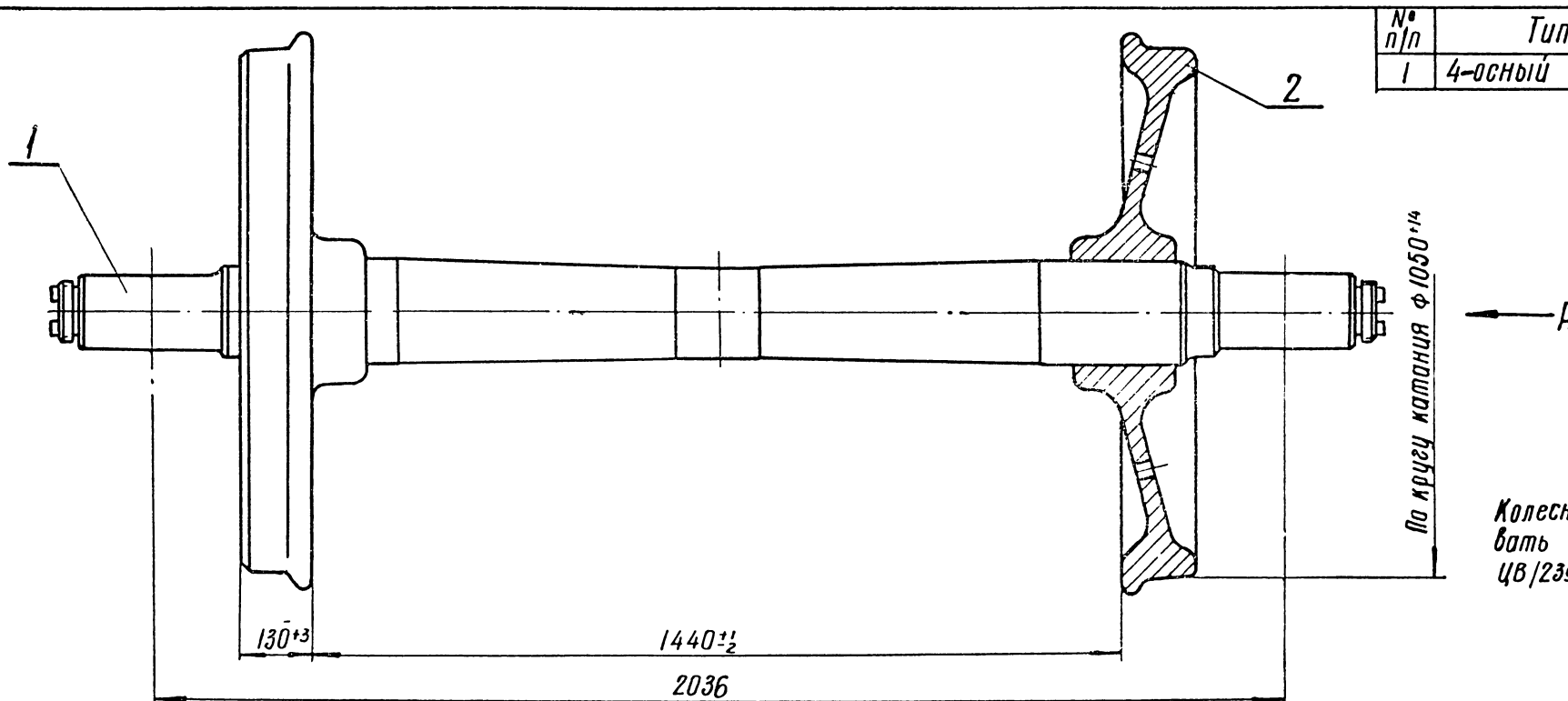
A

						Центр дисковый	11320-Н			
						катаный	ИДП-8	Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал				
						Марка	ГОСТ		178	7045-Н
						Ст.3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
						Глобное управление боегонного хозяйства РМ				
						ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	1800
2	2-осный грузовой на осях III	4	900

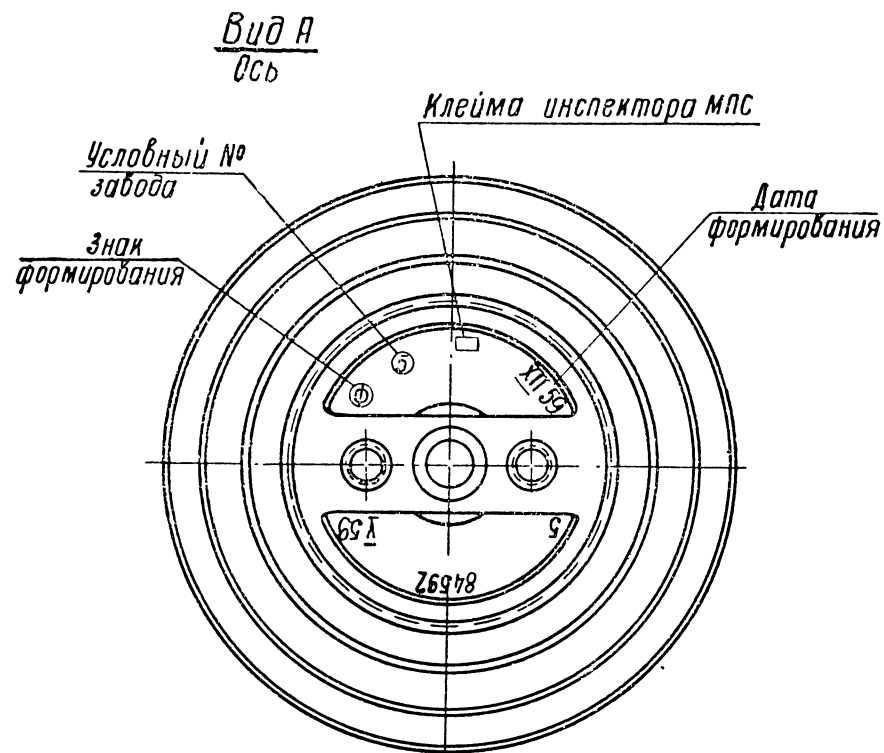


						Бандаж		11321-Н		
						диаметром 950 мм		Литера	вес в кг	взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Материал				
						марка	ГОСТ		225	7021-Н
Констр.	Федорцова	2/1/11				Сталь	398-57	Лист 1	всего листов-1	
Проверил	Северова	2/1/11				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатова	2/1/11				ПКБ				
Нач. отд.	Богородский	2/1/11								



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский ЦМВ	4	5460

Колесные пары должны соответствовать ТУ ГОСТ 4835-59 и инструкции ЦВ/2391

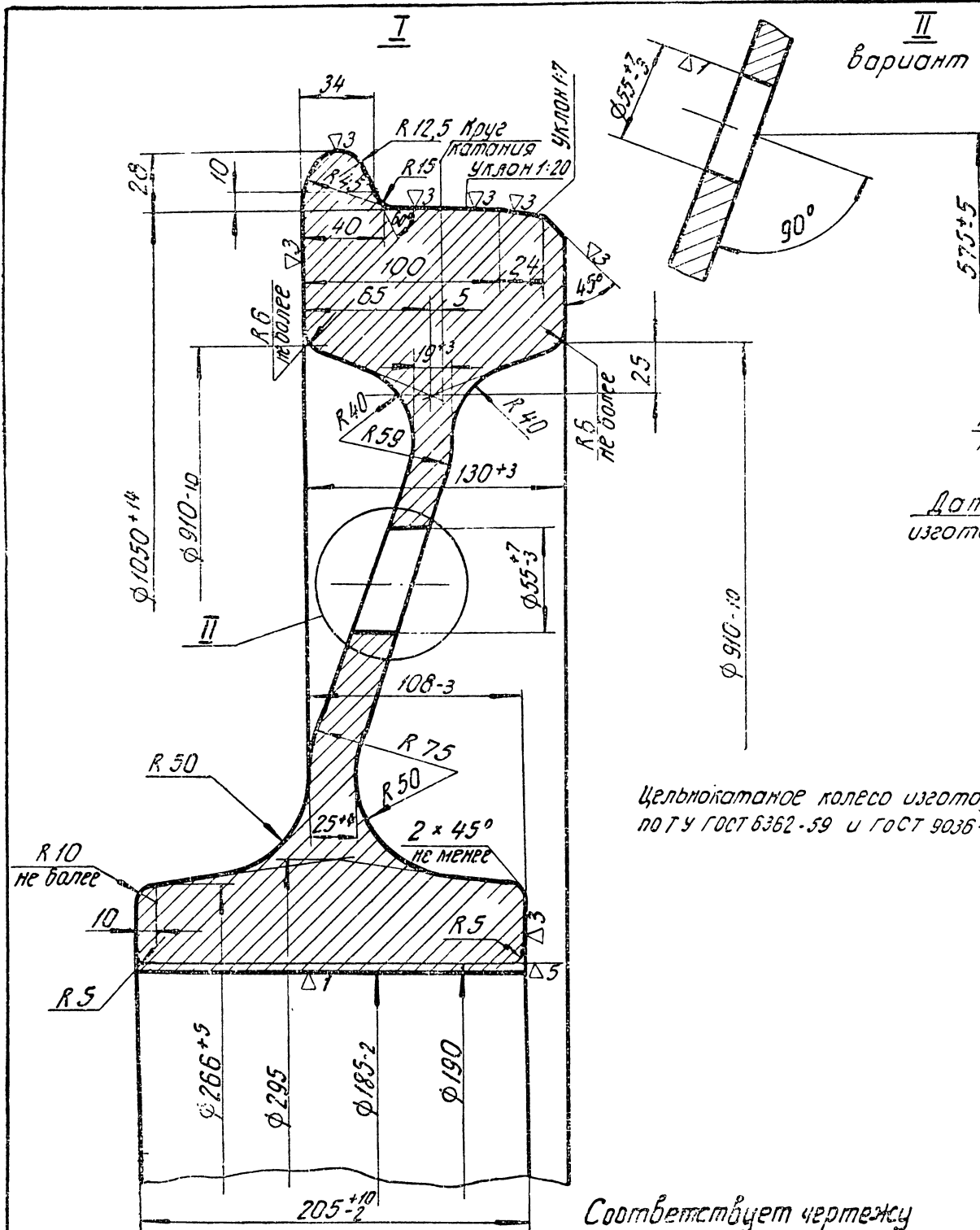


Соответствует чертежу № 3-10. 000 КВЗ

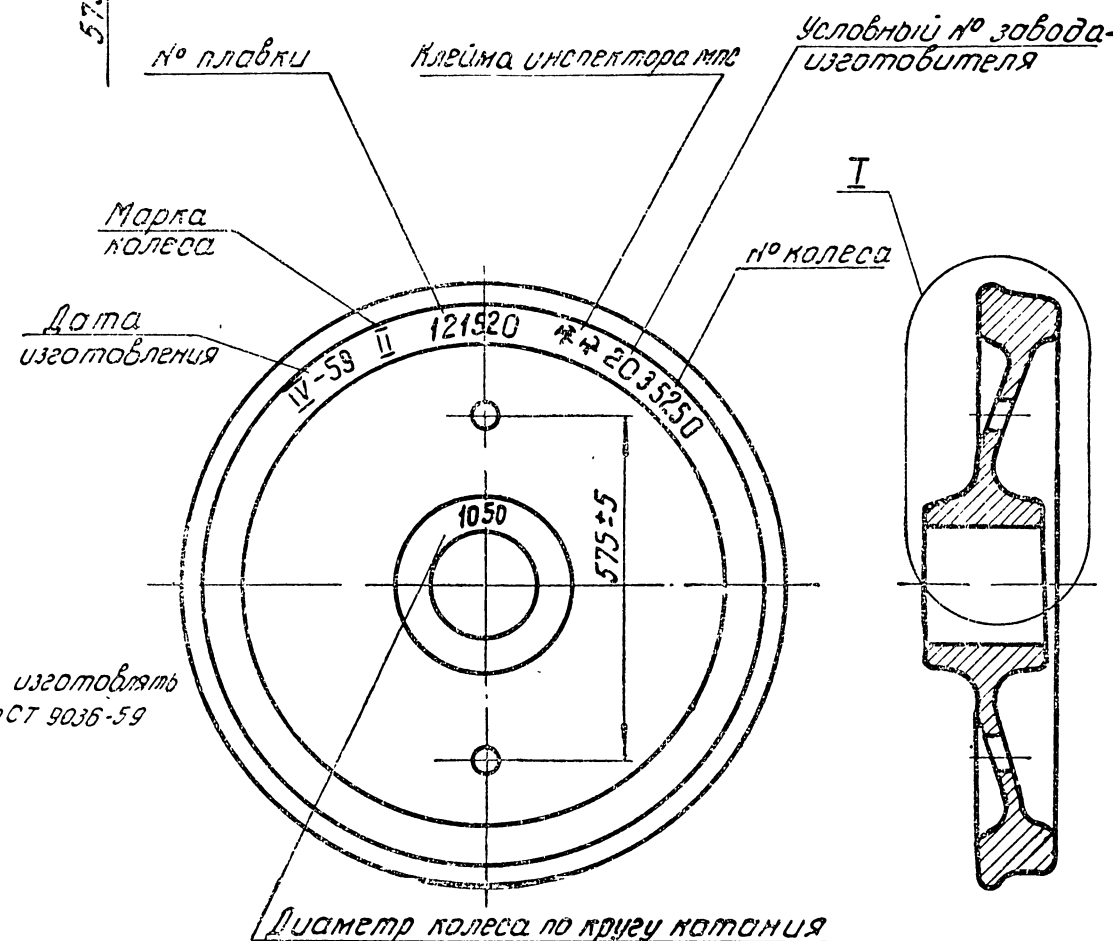
2	11323-Н	Колесо цельнакатаное	2	Сталь	6362-59	471	942	
1	11317-Н	Ось РУ	1	Ос.В	4728-59	423	423	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материала	ГОСТ	шт	на узел	примечание
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Колесная пара РУ-1050			
Констр	Федорцева	11/11						
Проверил	Северова	11/11			11322-Н			
Руч групп	Филатова	11/11						
Нач отд	Взгородский	11/11			Литера			
Гл инж	Вамохвалов	11/11						
					1365			
					7008-Н			
					Лист 1			
					Всего листов-1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					П.К.Б.			



№ п/п	Тип вагона	№ вагона ПОЛ-БУВЕСБН
1	4-осный пассажирский ЦМВ	4 1884

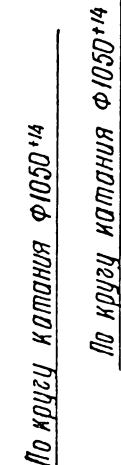
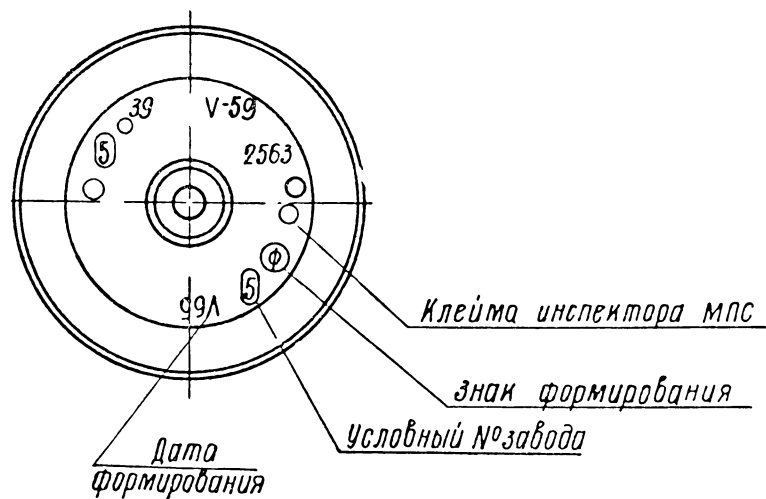


Цельнокатаное колесо изготовлять  
по ТУ ГОСТ 6362-59 и ГОСТ 9036-59



Соответствует чертежу  
№ 3.10.000. КВЗ

						Колесо цельнокатаное		11323-Н		
Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата		Материал		Литера	Вес в кг	Измен
Констр.	Чубукова	Чубу				Марка	Гост		471	7014-Н
Проверил	Федорцева	Федор	21/11			Сталь	6362-59	Лист	1	Всего листов - 1
Рук. груп.	Филатова	Фил	23/11			Глобное управление боегонного хозяйства мпс				
Исч. отд.	Богородская	Бог	08.			ПКБ				


$$\frac{Вид А}{УСБ}$$


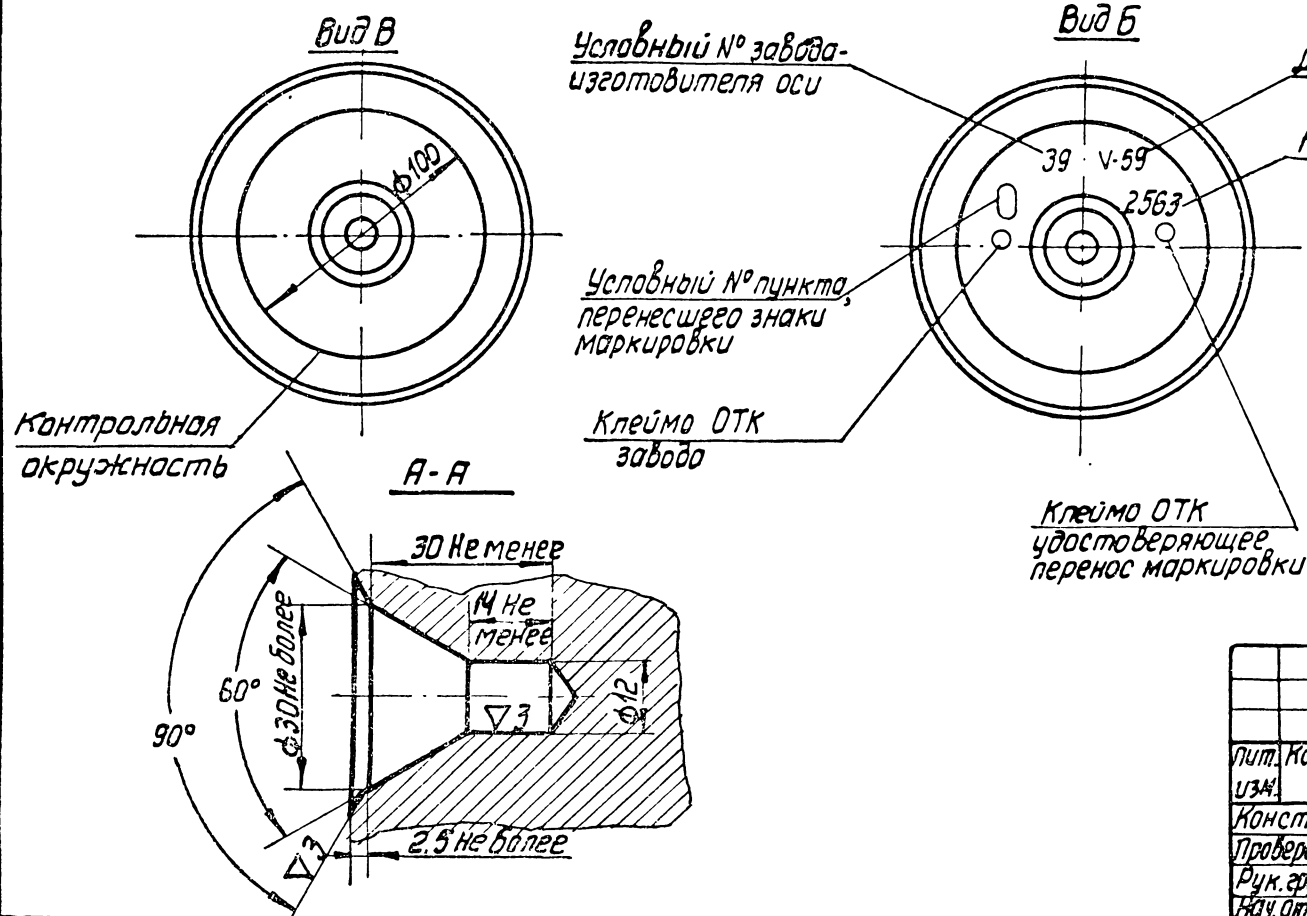
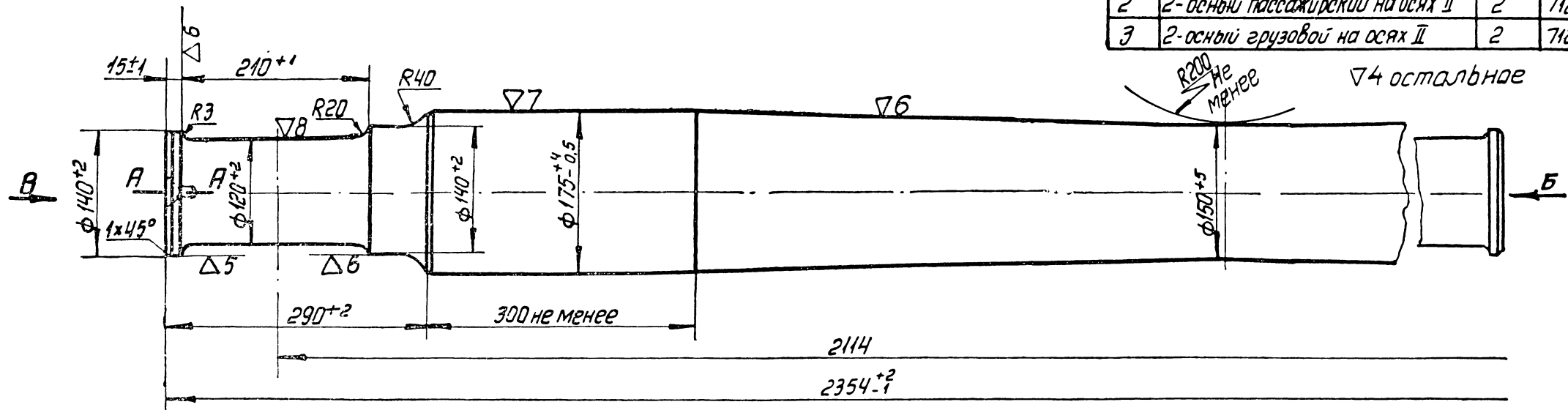
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	4	5280
2	2-осный пассажирский на осях II	2	2640
3	2-осный грузовой на осях II	2	2640

Колесные пары должны соответствовать ТУ ГОСТ 4835-59 инструкции ЦВ/2391

Соответствует чертежу № 7043-Н

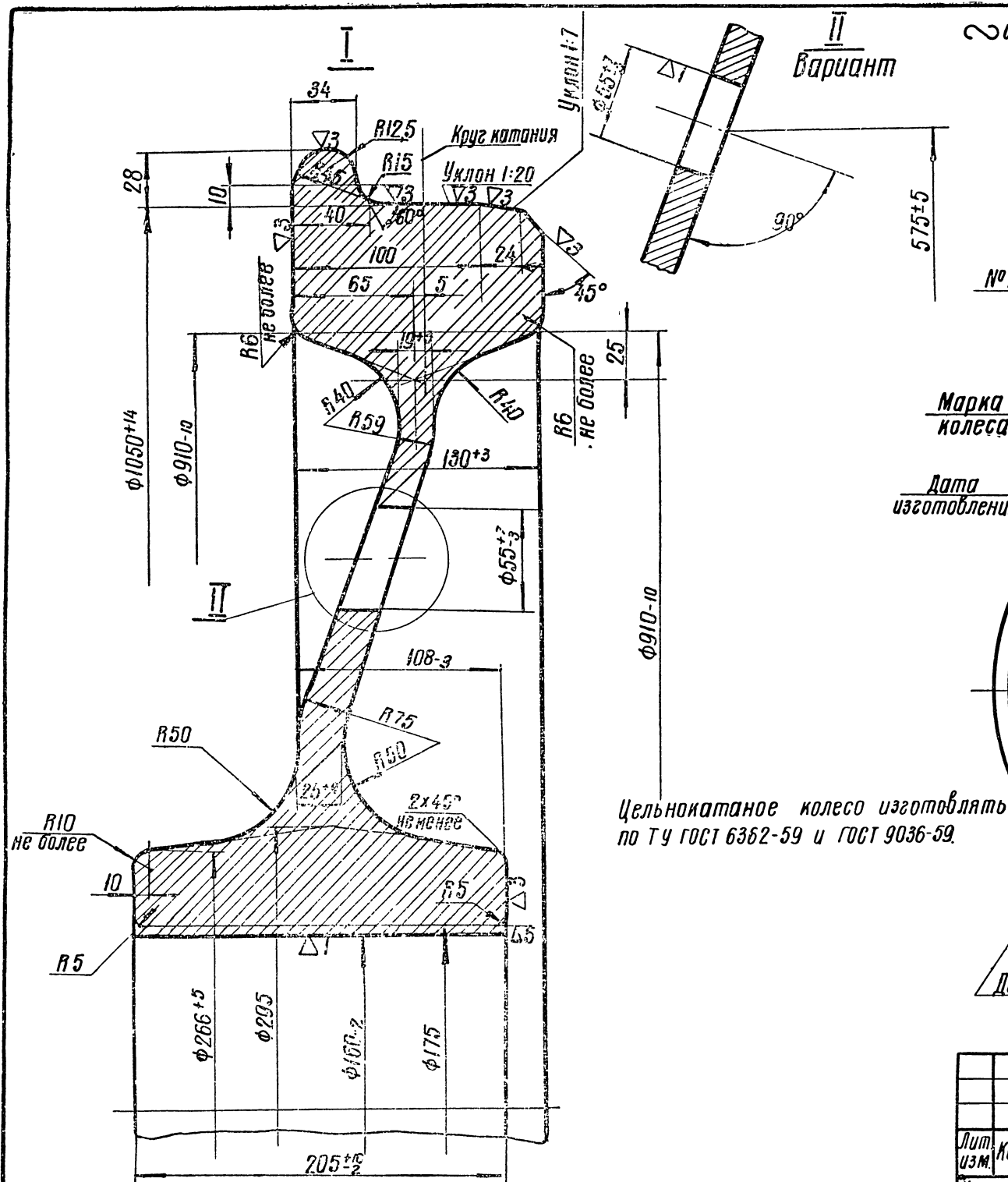
5	ГОСТ 5267-63	кольцо бандажное	2	Ст 3	380-60	4,13	8,26	
4	11320-Н	бандаж диаметром 1050	2	Сталь	398-57	250	500	
3	11327-Н	центр дисковый якатный кд II-9	2	Ст 3	380-60	171	342	
2	11326-Н	колесо цельнокатаное	2	Сталь	6362-59	482	964	
1	11325-Н	ось II ГОСТ 4007-65	1	Ос. В	4728-59	356	356	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка ГОСТ	Ишт	На узел	Приме- чание	
				материал	Вес в кг			
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	11324-Н			
Конструктор		Северова		21/12	Литера	Вес в кг	Взамен	
Проверил		Северова				1320	7003-Н	
Руководит		Филатова		23/12	Лист 1	Всего листов - 1		
Нач. отд.		Богородский		83.	Главное управление вагонного хозяйства мпс			
Гл. инж.		Самойлова			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во осей	Всего осей
1	4-осный пассажирский на осях II	4	1424
2	2-осный пассажирский на осях II	2	712
3	2-осный грузовой на осях II	2	712

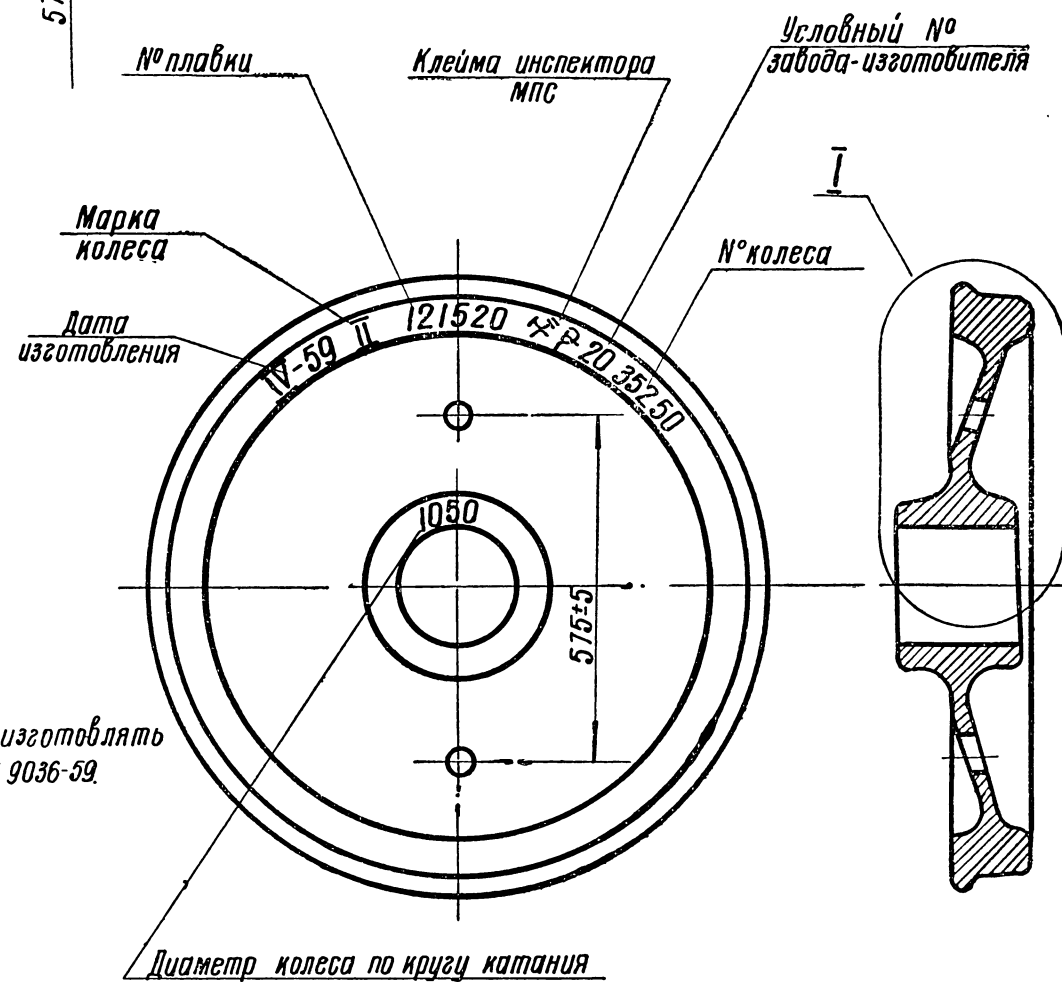


- Ось изготавливать по ТУ ГОСТ 4008-59 и ГОСТ 4007-65.
- Допускается:
  - овальность и конусность шейки оси не более  $0.2$  мм на всю ее длину,
  - овальность подступичной части оси не более  $0.05$  мм, конусность не более  $0.1$  мм на всю ее длину; при этом больший диаметр конуса должен быть обращен к середине оси
- Шейки, гаптели шеек, подступичные части и средняя часть оси упрочняются накаткой роликами согласно техническим указаниям по упрочнению осей накаткой, разработанным ЦНИИ и утвержденным ЦВ МПС.
- Допускается ось изготавливать с цилиндрической средней частью диаметром, равным  $150^{+5}$  на длине  $150$  мм
- После обработки и накатки оси скопление магнитного порошка при дефектоскопировании не допускается.

					Ось II		11325-Н	
					ГОСТ 4007-65		Литера	Вес в кг
					Материал			Взам.н
					Марка	ГОСТ	356	7022-Н
					Ос.В	4728-59	лист 1	всего листов - 1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

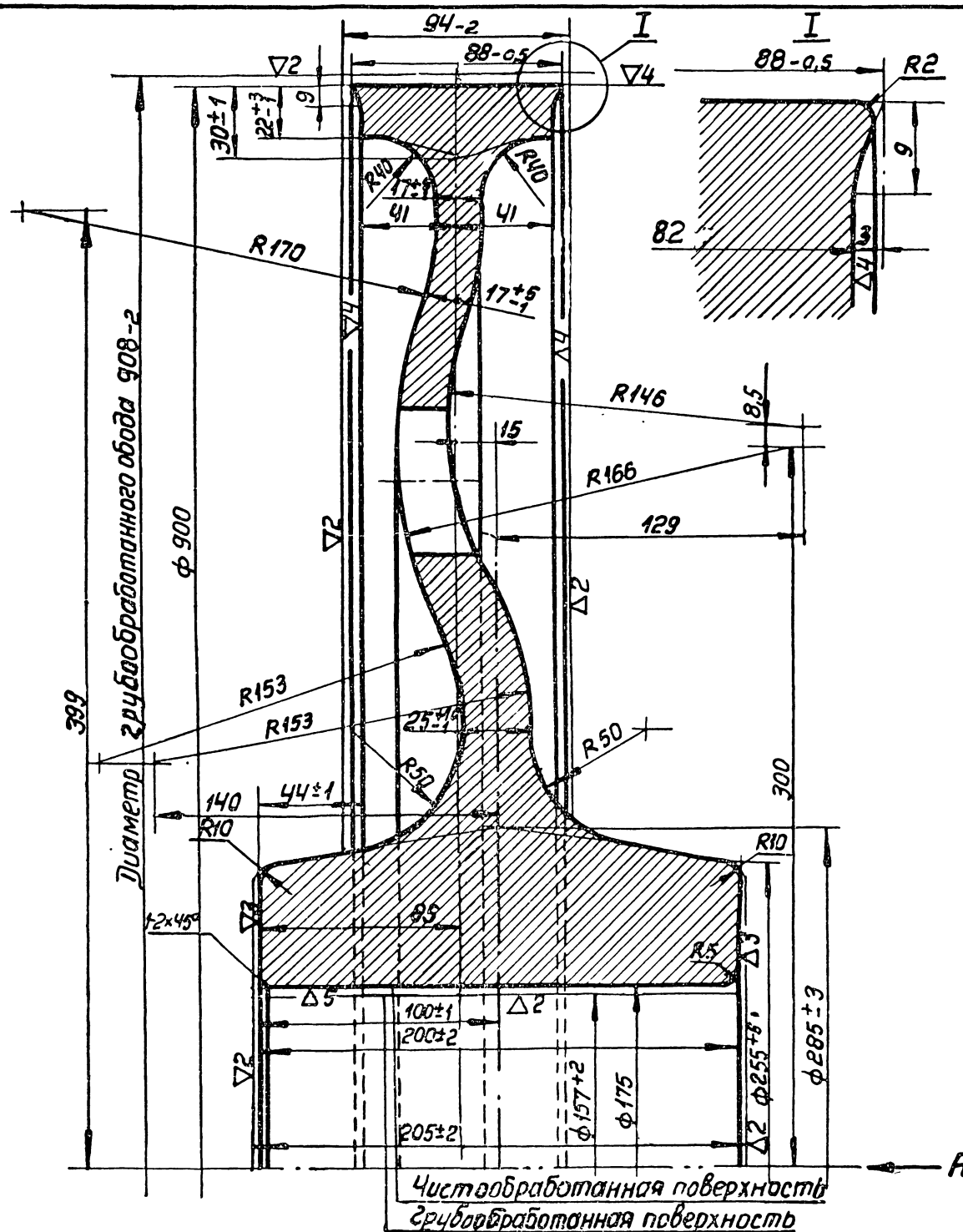


№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	3856
2	2-осный пассажирский на осях II	4	1928
3	2-осный грузовой на осях II	4	1928



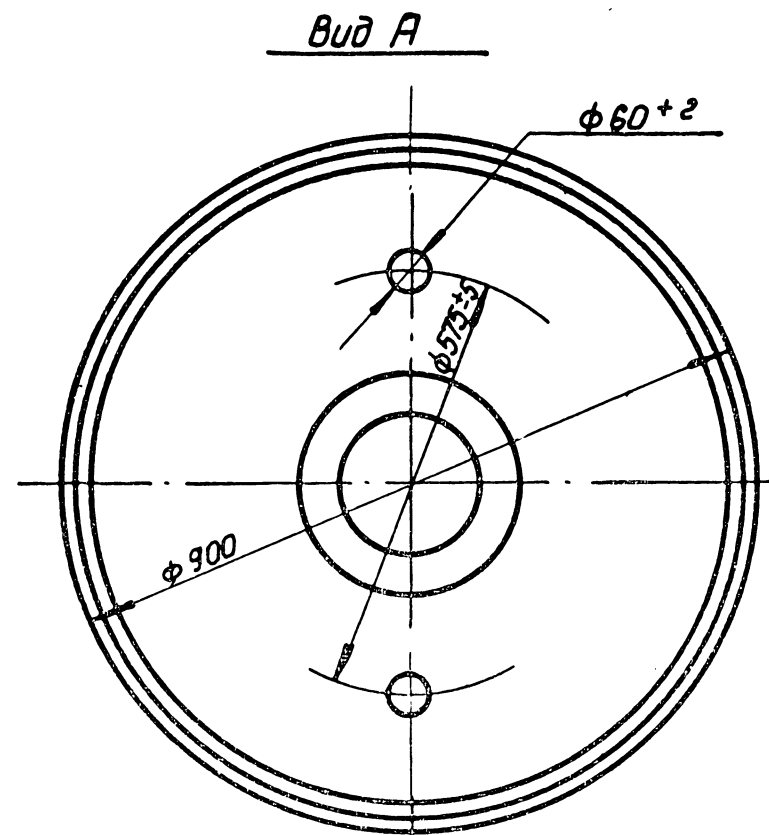
Цельнокатаное колесо изготавливать  
по ТУ ГОСТ 6362-59 и ГОСТ 9036-59.

						Колесо цельнокатаное		11326-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	взятен	
					марка	ГОСТ				
Констр.		Федорцева	<i>г.н.з.</i>	21/11	Сталь	6362-59		482	7014-Н	
Проверил		Северова	<i>Сев.</i>				Лист 1	всего листов - 1		
Рук. груп.		Филатова	<i>Фил.</i>	22/11	Главное управление ПКБ		вагонного хозяйства мпс			
Нач. отд.		Богородский	<i>Бог.</i>	28.						



N тип	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес
1	4-осный пассажирский на осях II	8	1368
2	2-осный пассажирский на осях II	4	684
3	2-осный грузовой на осях II	4	684

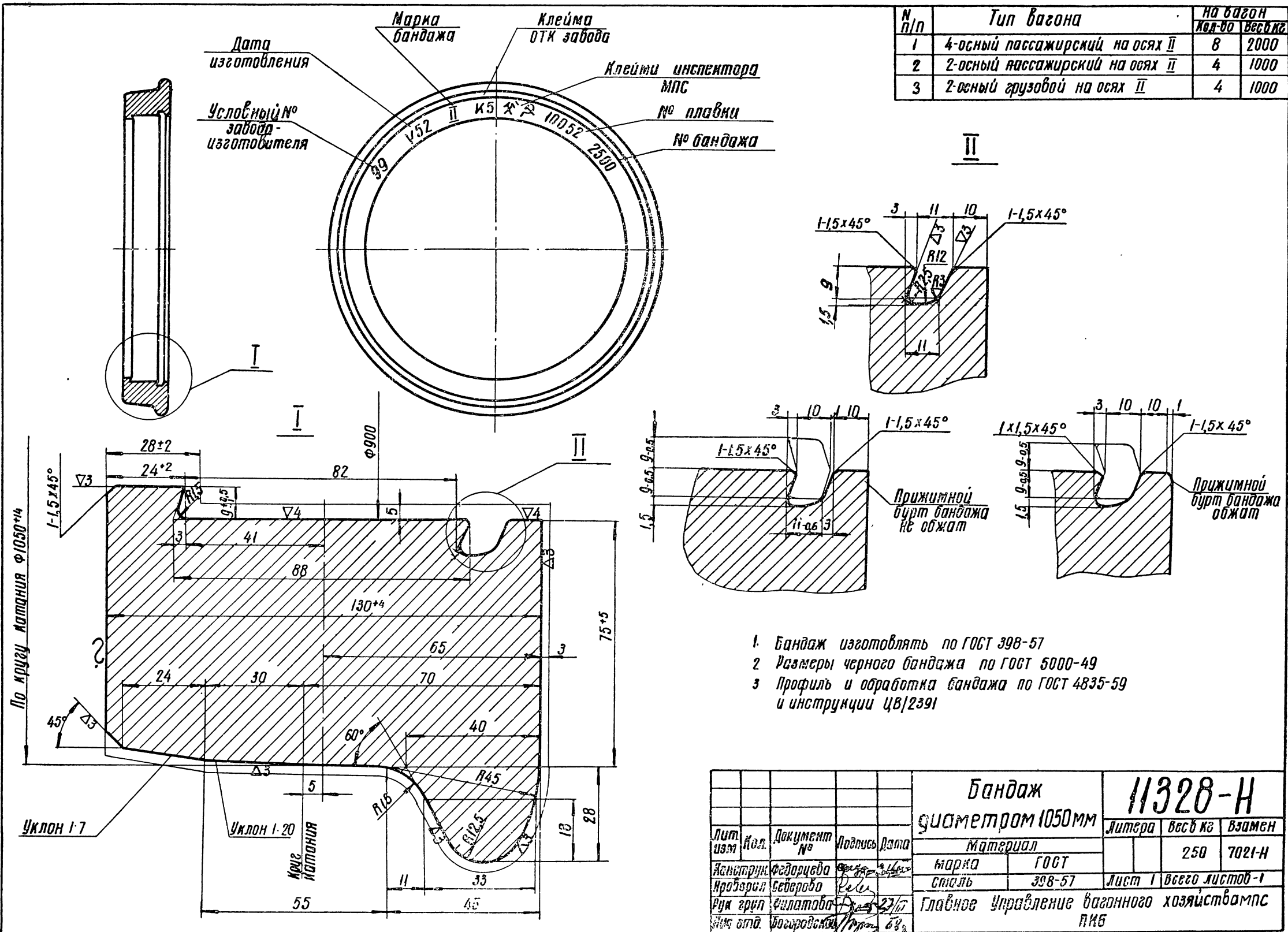
∞ остальное



Центр дисковый изготавливать по ГОСТ 2343-54

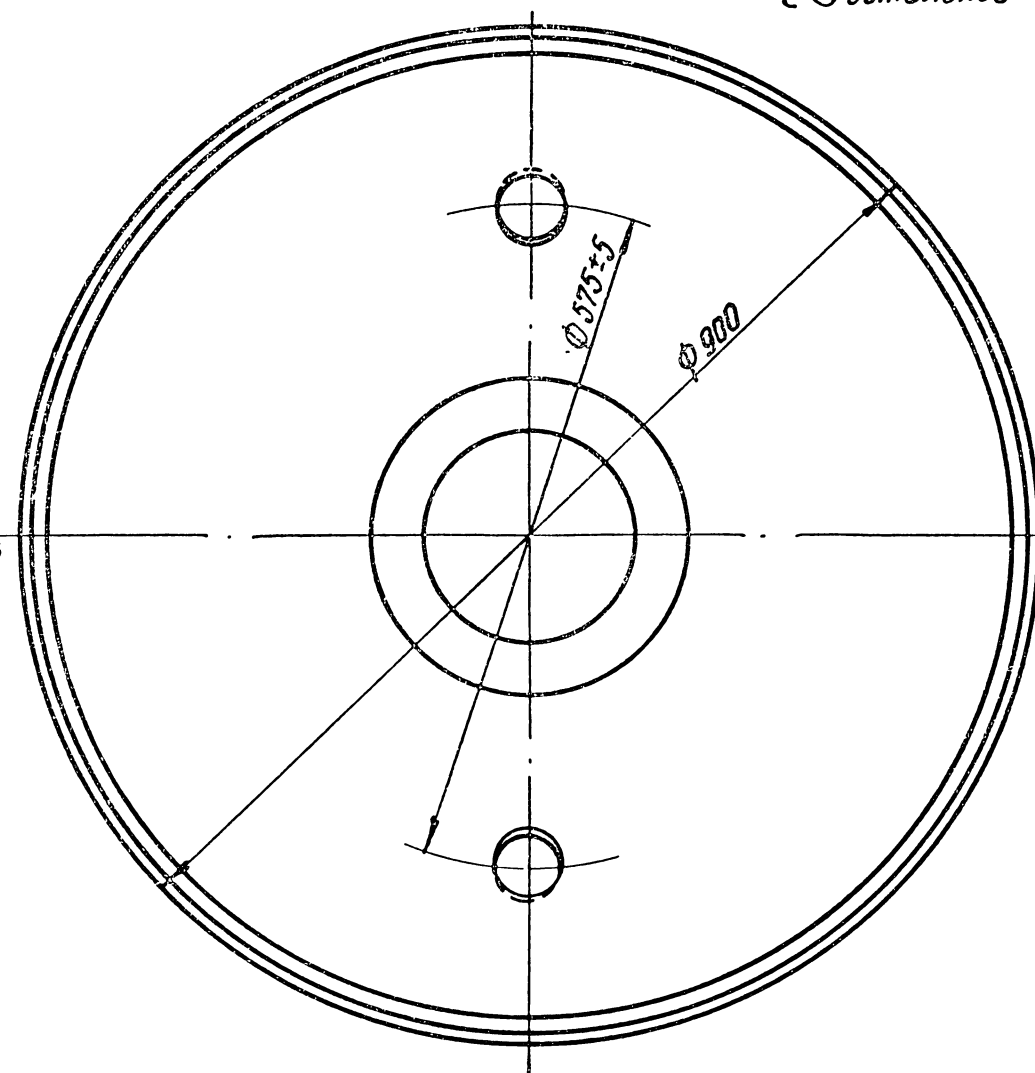
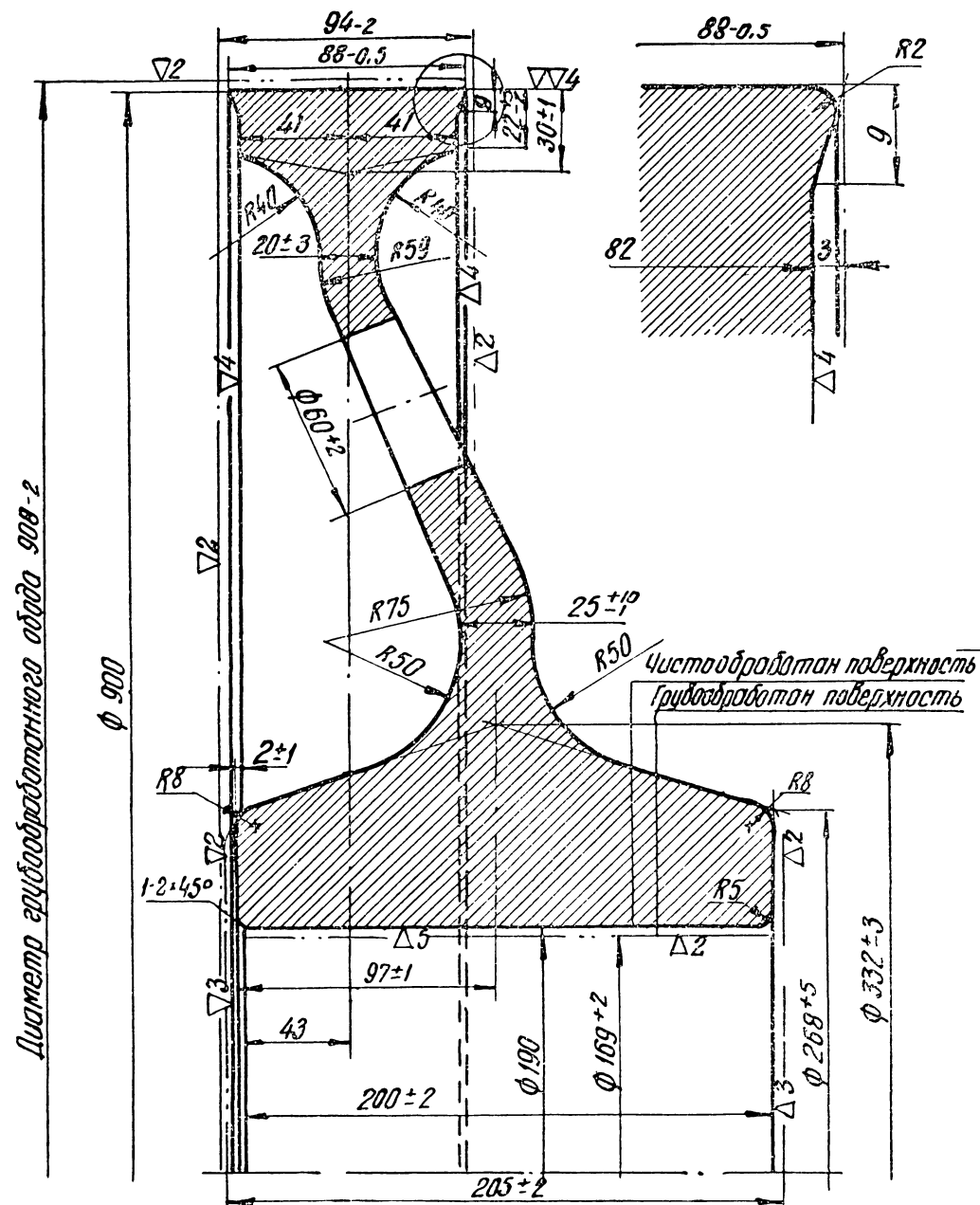
Центр дисковый				11327-Н		
катаный КД II-9				Литера	Вес в кг	Взам.
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Материал	171	7015-Н
Констр. Федорцев		№	Дата	Марка		
Проверил: Федорова				ГОСТ		
Рук. групп. Филиппов				Ст. 3	380-60	Лист 1 Всего листов - 1
Нач. отд. Назаровский				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПКБ		





№ п/п	Тип вагона	№ вагона
1	2-осный грузовой на осях III	4
		800

~ остальное

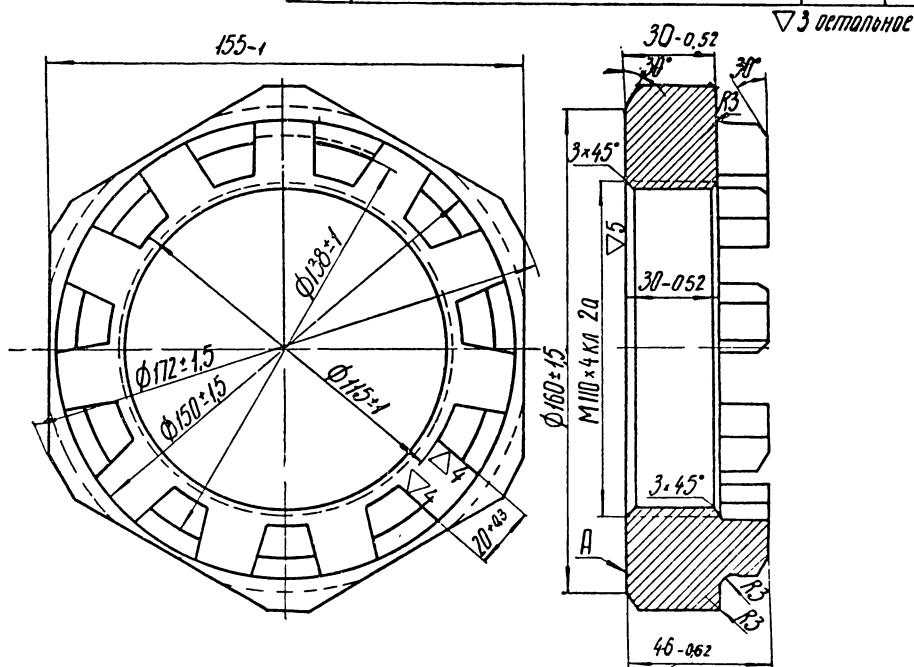


Вновь не изготавливать

Центр дисковой изготавливать по ГОСТ 2343-54

Центр дисковой катаный КД III-9				11329-Н		
Лит.	Кол.	Документ	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
изм.		№				
Материал					200	7017-Н
Констр.	Северов	Провер.	Котов	Ст 3	380-60	Лист 1
Рук. групп.	Филатов	Нач. отд.	Богородский			Всего листов-1
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	34,4
2	4-осный грузовой	8	34,4
3	6-осный полувагон	12	51,6
4	8-осный полувагон	16	68,8

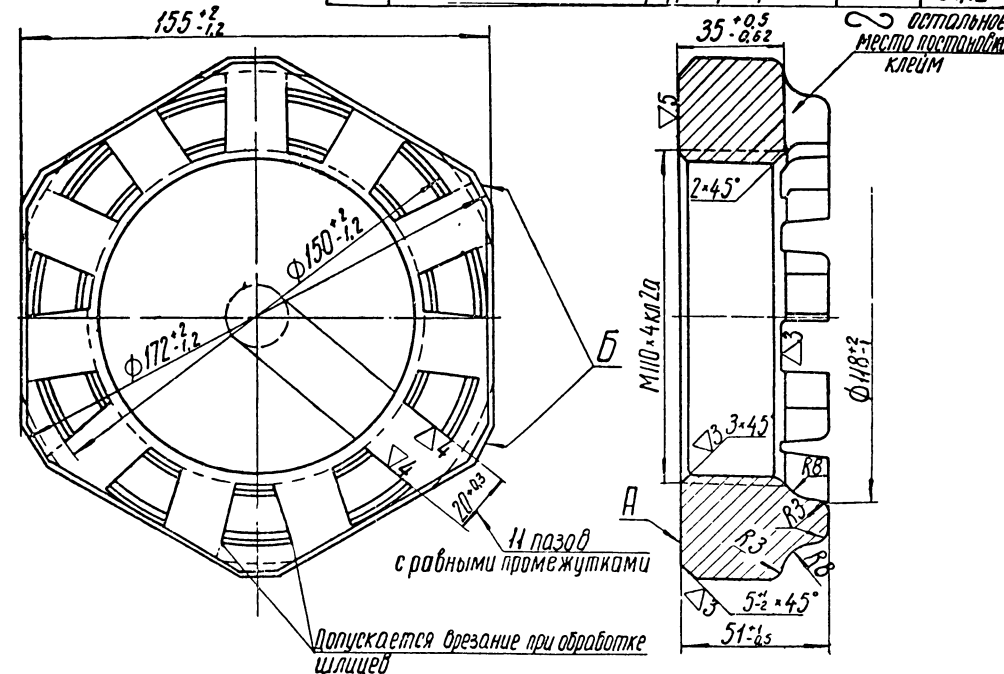


- 1 Резьба должна быть чистой и проверяться калибром по классу точности 2а
- 2 Радиус скругления у основания шлица не более 1,5 мм
- 3 Острые кромки притупить до R0,9 мм, заусенцы не допускаются
- 4 Допускается а) неперпендикулярность прилегающей плоскости А к оси резьбы не более 0,2 мм;  
б) выкрашивание резьбы по наружному диаметру на длине 1/2 витка;  
в) изготавливать гайку из стали марок 45 ГОСТ 1050-60 и 08В ГОСТ 4728-59

Соответствует чертежу № 3-20-106 КВЗ и В1 39.01 020-3 УВЗ

Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Гайка (для оси РЧ)		Литера	Вес в кг	Взамен
					Материал	ГОСТ			
Констр		Мухина			марка	ГОСТ		4,3	7011-Н
Проверил		Федорцева			Ст 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. группы		Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
нач. отд.		Богородский			ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	37,12
2	6-осный полувагон	12	55,68
3	8-осный полувагон	16	74,24
4	Пассажирский ЦМВ и рефрижераторные	8	37,12



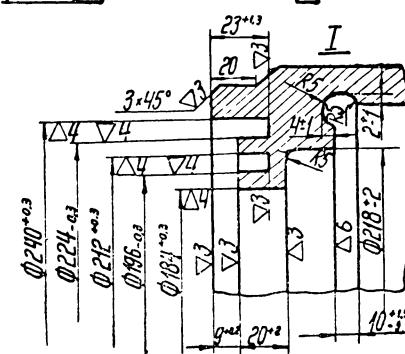
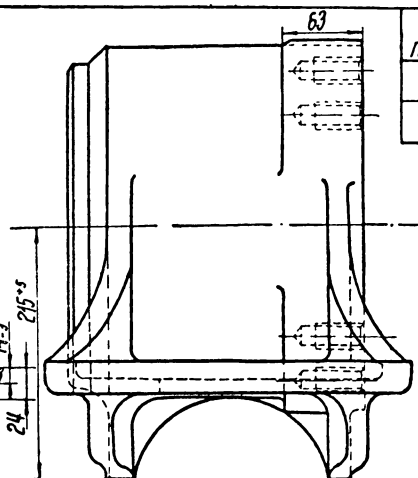
- 1 Резьба должна быть чистой и проверяться калибром по классу точности 2а.
- 2 Смещение шлицевых пазов относительно номинального положения не более 0,5 мм в любую сторону.
- 3 Радиус скругления у основания шлица не более 1,5 мм
- 4 Штамповочные уклоны не более 7° в сторону уменьшения габарита детали. Уклон по раздому штампов подрезать шириной среза не менее 8 мм, за исключением мест Б
- 5 Заусенцы и острые кромки не допускаются
- 6 Допускается а) смещение в плоскости раздому штампов до 1 мм;  
б) чернота на торцах впадины по размеру 20±0,3 с расположением черноты по центру впадины;  
в) неперпендикулярность прилегающей плоскости А к оси резьбы не более 0,2 мм;  
г) изготавливать из стали марки 08В ГОСТ 4728-59,  
е) выкрашивание резьбы по наружному диаметру на длине 1/2 витка

Соответствует чертежу  
№ 6110 217-2 УВЗ и  
№ 31-22-104 КВЗ

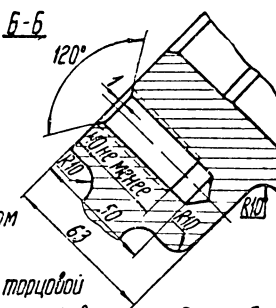
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Гайка (для оси РЧ1)		Литера	Вес в кг	Взамен
					Материал	ГОСТ			
Констр		Мухина			марка	ГОСТ		4,64	—
Проверил		Федорцева			Ст 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. группы		Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
нач. отд.		Богородский			ПКБ				

*П р а з д е л*  
БУКСЫ ГРУЗОВЫХ  
И ПАССАЖИРСКИХ ВАГОНОВ

- б) Наименьшая толщина стенки К тарелей 7 мм
7. Острые углы притупить.
8. Допускается а) обвал и конусность цилиндра диаметром 250 мм в пределах половины допуска на диаметр, б) разница замеров Д от оси бурки до центра отверстия диаметром 110 мм не более 2 мм на длине корпуса бурки; в) местная обвальность на 1/3 окружности лабиринтных проточек диаметров  $240^{+0,3}_{-0,3}$ ,  $212^{+0,3}_{-0,3}$  и  $184^{+0,3}_{-0,3}$  мм, превышающая максимальный допуск на 0,1 мм, г) местная обвальность на 1/3 окружности лабиринтных проточек диаметров 224-аэ, 196-аэ мм, понижающая минимальный допуск на 0,1 мм, д) толщина стенки Н цилиндра в пределах  $9^{+2}_{-1}$  мм; е) толщина стенки И цилиндра в пределах  $18^{+2}_{-2}$  мм; ж) уменьшение высоты бурты 14 мм на длине 1/3 окружности до 10 мм; з) в отверстиях М20 на поверхности резьбы незначительные заусенцы, не препятствующие свободному ввинчиванию резьбового калибра, выкрашивание пла. стальной резьбы не более двух витков

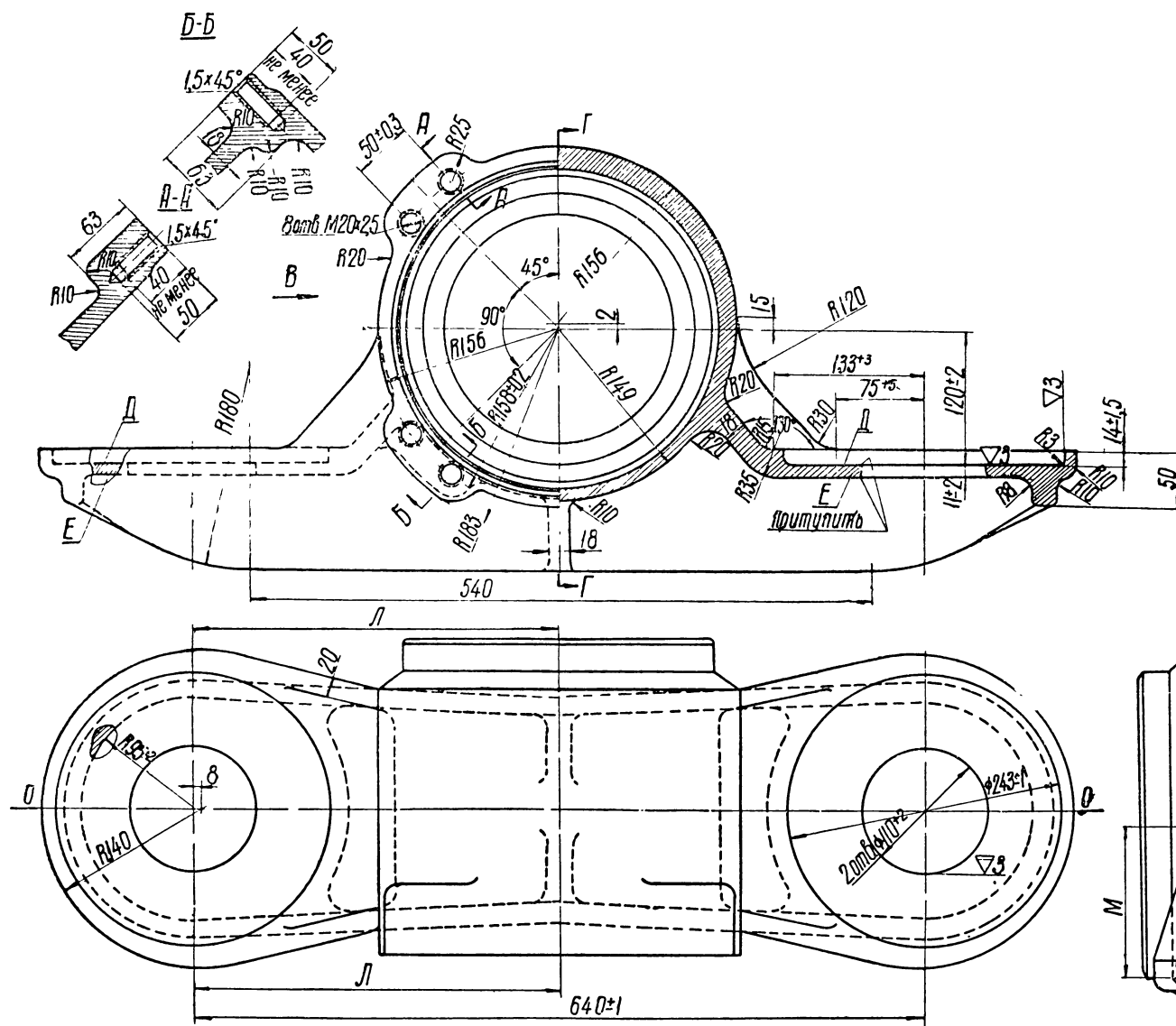


1. Корпус буквы изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦБ МПС
2. Радиальное биеение лабиринтных проточек и диаметра 184 мм относительно оси цилиндра диаметром 250 мм не более 0,3 мм
3. Торцовое биеение лабиринтных выступов и передней торцовой поверхности корпуса буквы относительно оси посадочного отверстия не должно быть более 0,3 мм.
4. Торцовое биеение поверхности Г относительно оси отверстия диаметром 250 мм не более 0,07 мм.
5. Разница замеров Е от плоскости тарелки до оси цилиндра в вертикальной плоскости не более 1 мм на длине корпуса буквы



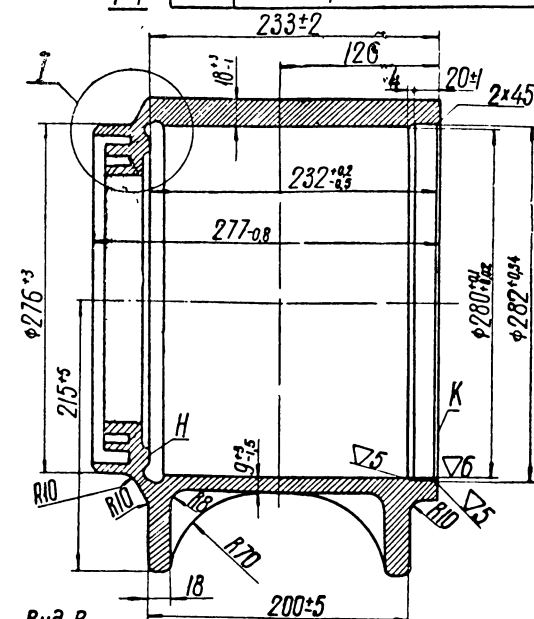
Соответствует чертежу № 34 20 101 КВЗ

						Корпус буквы	11350-Н		
							Литера	Вес в кг	Взам.н
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал				
ИЗМ		№			марка	ГОСТ		65.0	—
Констр	Мухина		<i>Мухина</i>		Сталь I гр	88-55	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Федорова		<i>Федорова</i>		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рис. группы	Филатова		<i>Филатова</i>		ПКБ				
Нач. отд	Богородский		<i>Богородский</i>	27/10.88					

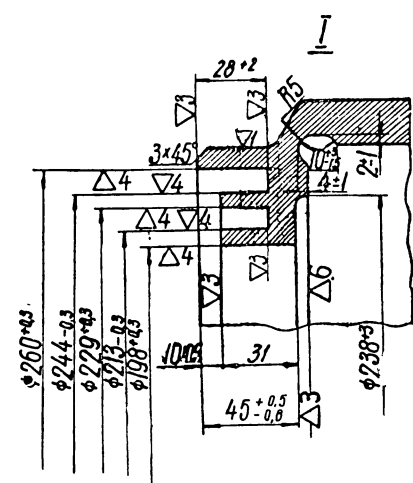
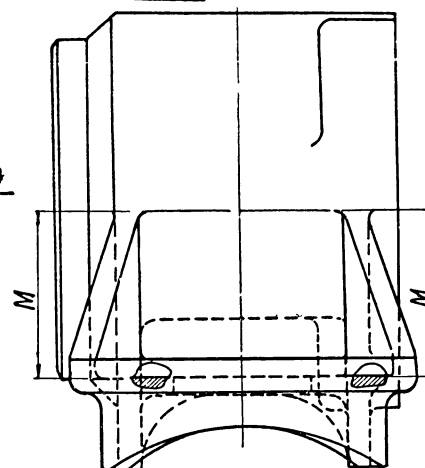


- 1 Корпус буксы изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС
- 2 За базу при обработке цилиндра принимать продольную ось О-О, проходящую через центр отверстий диаметром 110 мм и плоскость Д. За базу при обработке плоскостей Д принимать плоскости Е и К
- 3 Острые углы притупить, заусенцы зачистить
- 4 Допускается а) овал и конусность цилиндра диаметром 280 мм на всю длину в пределах половины допуска на диаметр, б) радиальное биение лабиринтных проточек и поверхности диаметром 198 мм относительно оси цилиндра диаметром 280 мм не более 0,4 мм, в) торцовое биение лабиринтных выступов при проверке на оправке не более 0,4 мм, г) перпендикулярность торцевой плоскости Н и опорного пояса цилиндра не более 0,12 мм, д) отклонение от перпендикулярности оси резьбы М20 к привалочной плоскости К не более 0,8 мм и проверяется щупом между опорной поверхностью резьбовой проходной пробки и плоскостью К; е) разница замеров Л от оси буксы до центра отверстия диаметром 110 мм, на длине посадочной поверхности диаметром 280 мм, не более 2 мм, разница замеров М от плоскости тарелки до оси цилиндра в вертикальной плоскости не более 1 мм,

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский на тележках типа ЦМВ	8	6240



- ж) местная овальность на  $\frac{1}{3}$  длины окружности лабиринтных проточек диаметров  $260^{+0.3}$ ,  $229^{+0.3}$  и  $198^{+0.3}$  мм, превышающая максимальный допуск на 0,1 мм, диаметров  $244^{+0.3}$  и  $213^{+0.3}$  мм, понижающая минимальный допуск на 0,1 мм,
- з) выкрашивание резьбы или срыв резьбы не более двух витков,
- и) уменьшение высоты бурта 14 мм на  $\frac{1}{3}$  длины окружности до 10 мм

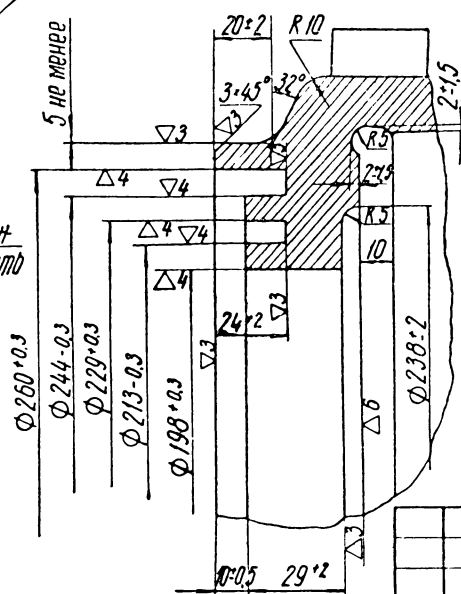
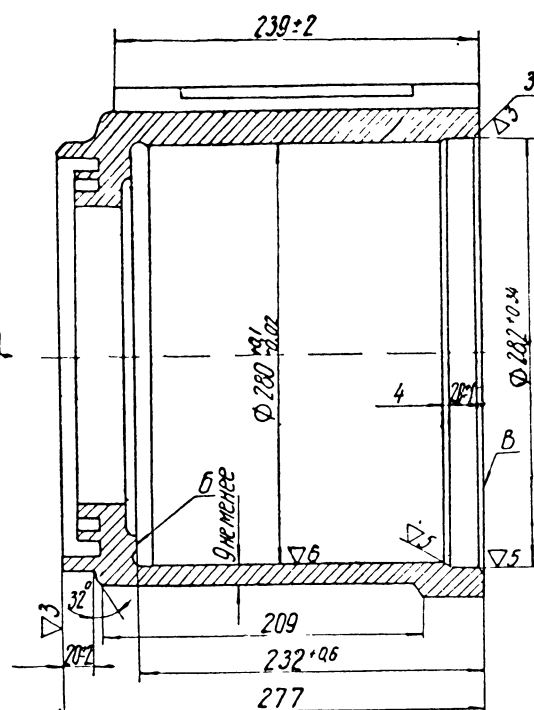
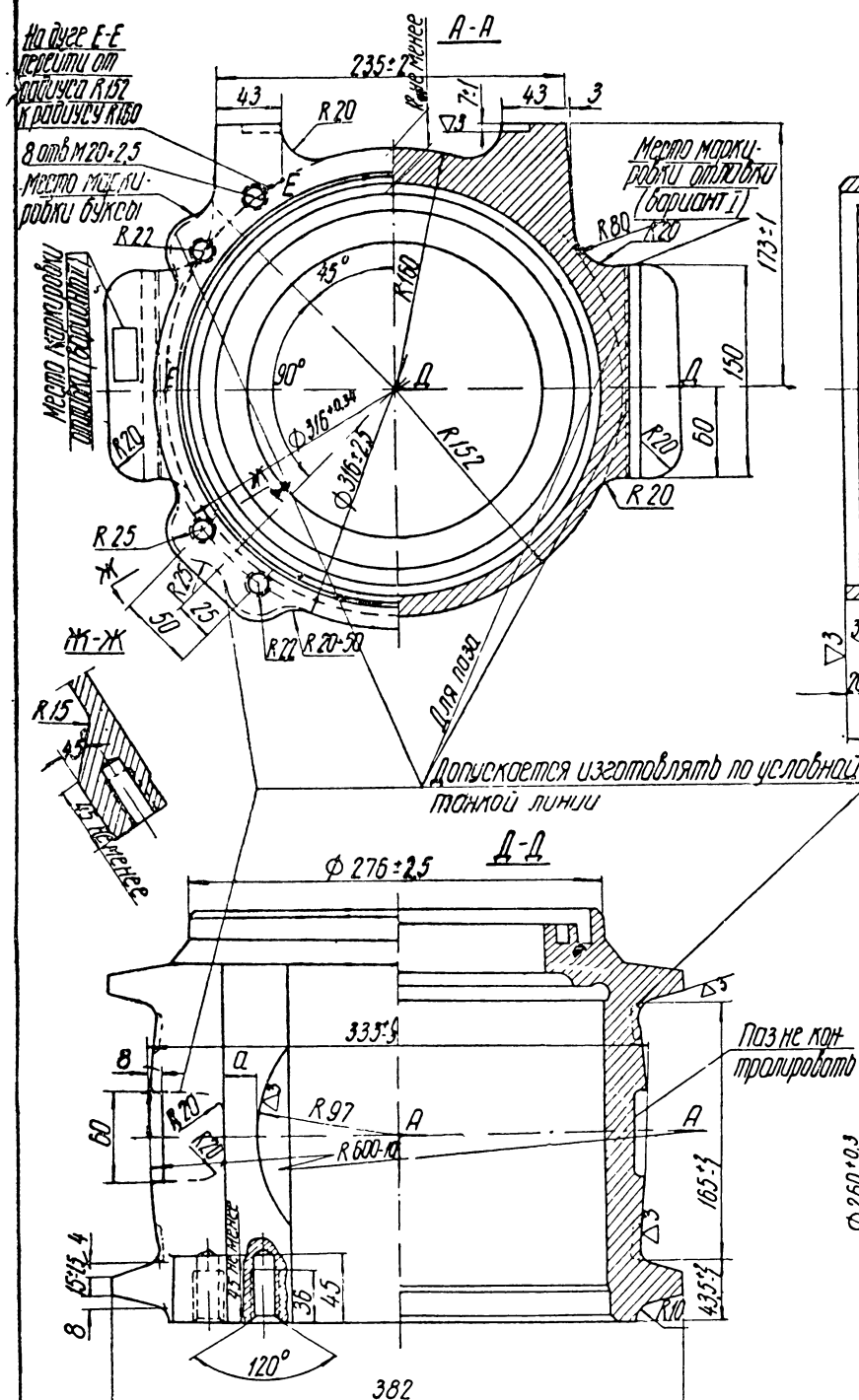


Соответствует чертежу № 3-20-123 КВЗ с литерой д

						Корпус буксы		11351-Н		
Лит изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
Конструк		Мухина	<i>Мухина</i>		марка	гост				
Проверил		Федорцева	<i>Федорцева</i>		Ст. 25Л-III	977-65	Лист 1	78,0	7067-Н	
Рук группы		Филатова	<i>Филатова</i>	17.10.87.	Главное управление вагонного хозяйства МПС ЛКБ					
Нач отдела		Богородский	<i>Богородский</i>							







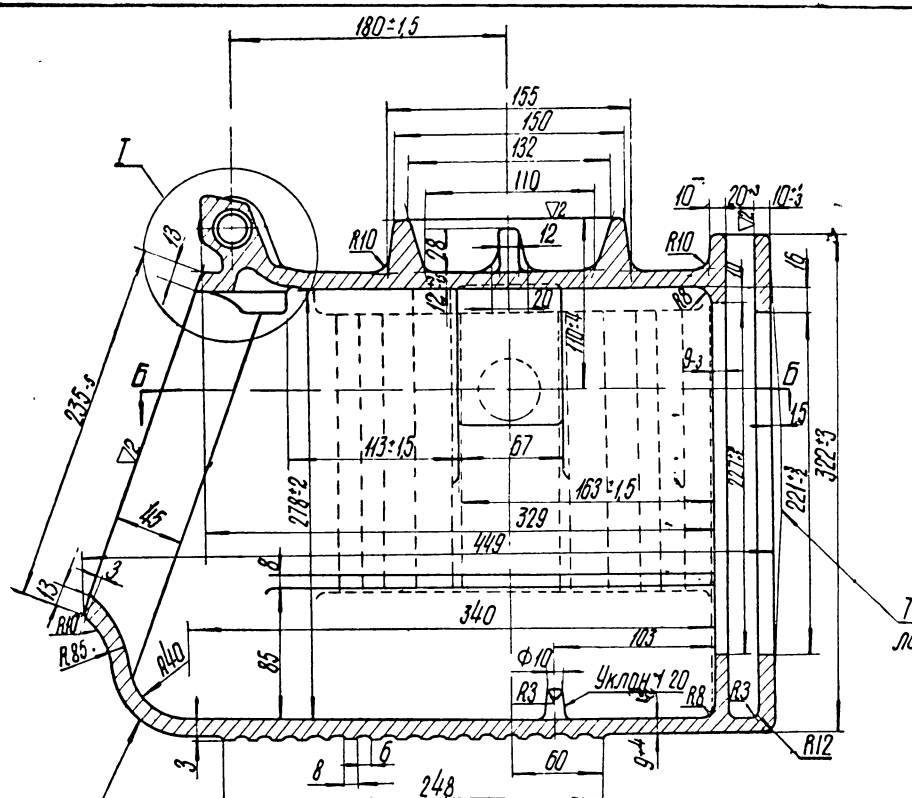
- 1 Корпус будет изготовлять по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС
- 2 Литейные уклоны 1:20, 1:50, 1:100 в сторону утолщения тела
- 3 Допуски на литейные размеры по ГОСТ 2809-55 для отливки III класса точности
- 4 Не показанные на чертеже радиусы, до 6 мм
- 5 Торцовое биение лабиринтных выступов не более 0,4 мм
- 6 Смещение плоскостей челюстей относительно оси корпуса должно быть в пределах допуска на размер 333 $\pm$ 5.
- 7 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
- 8 При отливке из стали 25Л-III содержание углерода должно быть не более 0,27%
- 9 После термообработки корпус будет должен удовлетворять требованиям отливки III группы по ГОСТ 977-65

Допускается

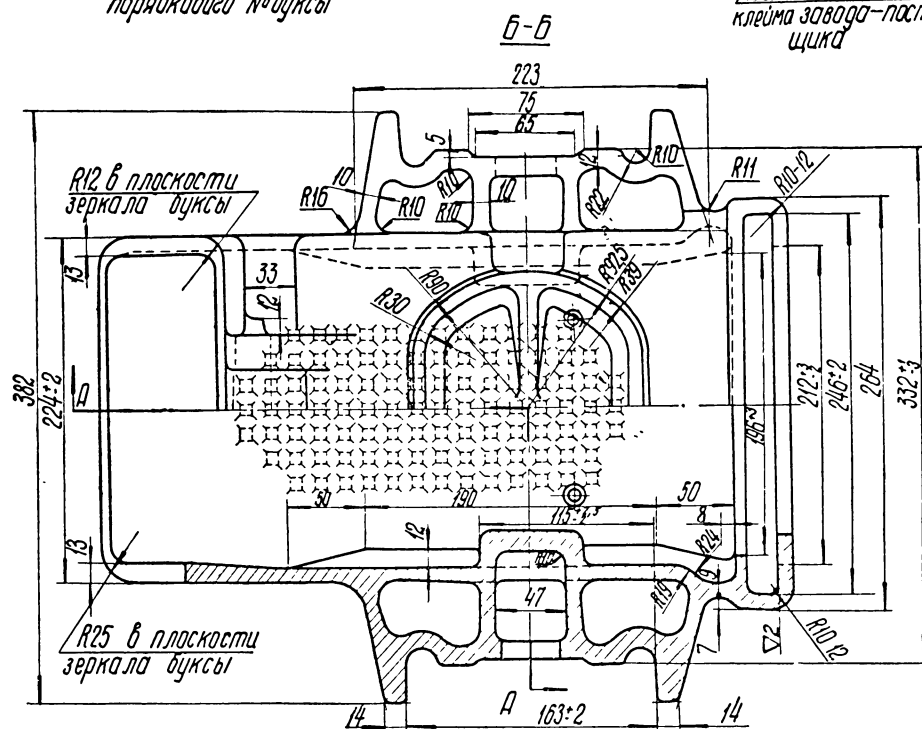
- а) конусность и овальность цилиндра диаметром  $280 \pm 0,02$  мм не более  $0,04$  мм;  
б) торцовое вышение поверхности в отношении оси отборотки диаметром  $280$  мм не более  $0,12$  мм;  
в) торцовое вышение поверхности в отношении оси отборотки диаметром  $280$  мм не более  $0,3$  мм;  
г) смещение оси цилиндра диаметром  $280$  мм от номинального положения не более  $3$  мм, при этом толщина стенки должна быть не менее  $18$  мм;  
д) вышение поверхностей диаметрами  $260 \pm 0,3$ ,  $229 \pm 0,3$  и  $198 \pm 0,3$  мм относительно поверхности диаметром  $280$  мм не более  $0,3$  мм;  
е) шероховатость образующих радиусом  $600$  мм к опорным поверхностям по размеру  $173 \pm 1$  на длине  $150$  мм не более  $4$  мкм;  
ж) разность размера  $43,5$  на одном торце буквы не более  $2$  мм;  
з) минимальный размер  $a$  не менее  $15$  мм;  
и) размеры не оговоренные допусками, получаемые механической обработкой, выполнять по 9-му классу точности ОСТ 1010;  
к) по линии разреза модели увеличение наружного диаметра до диаметра  $319 \pm 3$ ;  
л) местная овальность на  $1/3$  длины окружности лабиринтных проточек на диаметрах  $244 \pm 0,3$ ,  $213 \pm 0,3$  мм, понижающая номинальный допуск на  $0,1$  мм;  
м) местная овальность на  $1/3$  длины окружности лабиринтных проточек на диаметрах  $260 \pm 0,3$ ,  $229 \pm 0,3$ ,  $198 \pm 0,3$  мм, превышающая максимальный допуск на  $0,1$  мм;  
н) обработку чешуестей по размерам  $165$  и цилиндрических поверхностей между ними по размеру  $333 \pm 3$  не производить при условии выполнения их в пределах допусков и обеспечения чистой поверхности литой;  
о) на сферических поверхностях и чешуестах корпуса буквы, а также на наружной обрабатываемой поверхности лабиринта по диаметру  $276 \pm 2,5$  после механической обработки черновиком.

						Корпус буквы		11353-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					Марка	ГОСТ		58,0	—	
Констр	Мулина	Васильев	19.6.63	Ст 15.11-25.л-III		977-65	Лист 1	Всего листов - 1		
Проверил	Федорьева	Григорьев		Главное управление багатного хозяйства МПС						
Рук группы	Филатова	Григорьев		ПКБ						
Исч. отд	Багадеев	Григорьев								

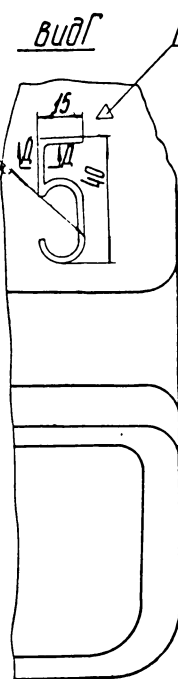
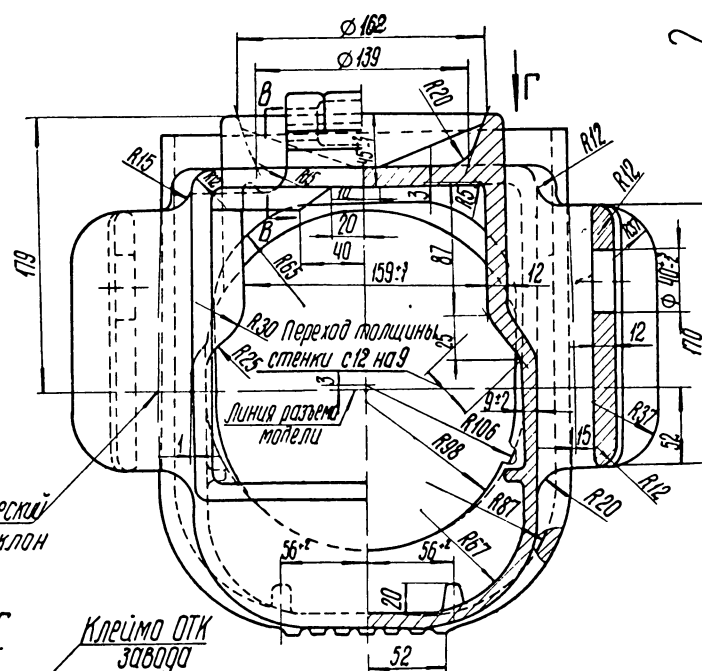
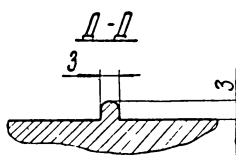
Соответствует чертежу № 7068-Н/А.



Место для литого или набивного  
порядкового № буквы

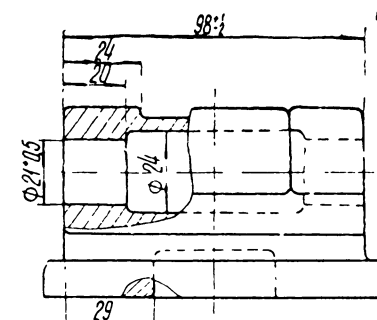
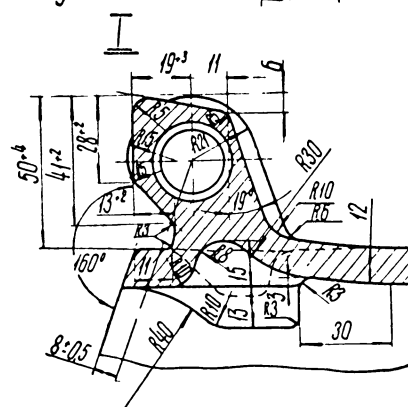


Место постановки  
клема завода-постав  
щика


$$\frac{1-1}{3}$$


## Технологический литературный уклон

КРЕЏМО ОТК  
ЗАВОДА



- 1 Корпус бужсы изготавливать поТУ  
ГОСТ 1984-54
- 2 Допускается изготавливать из стали  
марки 20Л-III ГОСТ 977-65 и из стали,  
предусмотренной ГОСТ 88-55 для от-  
ливок I группы
- 3 Все углы с неуказанными радиуса-  
ми закруглять R5мм

4 Острые кромки притупить

с Проверку отверстия  
диаметром 21:25 мм

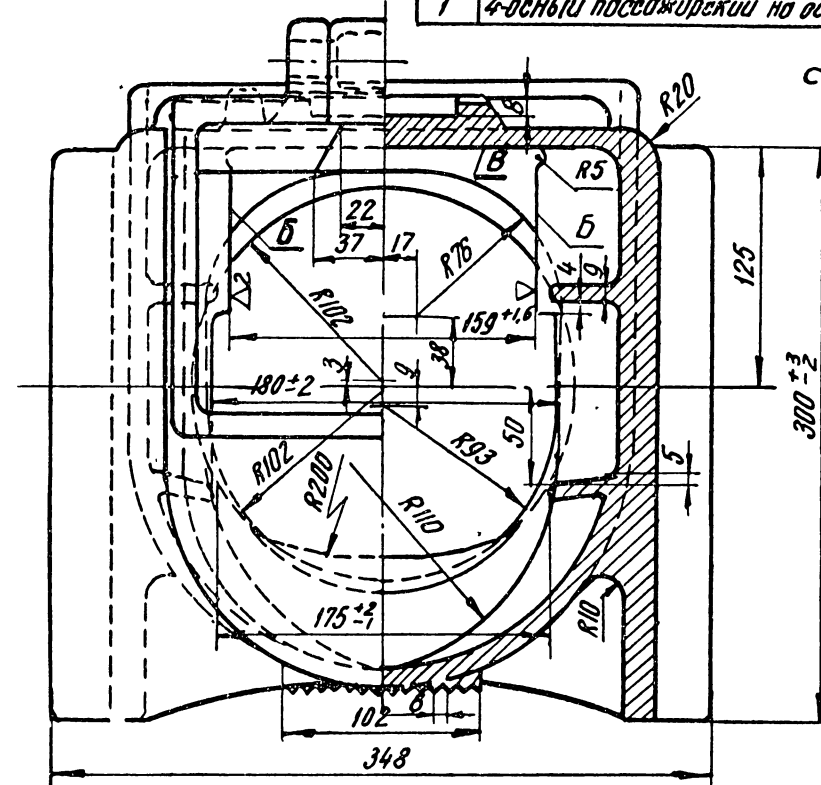
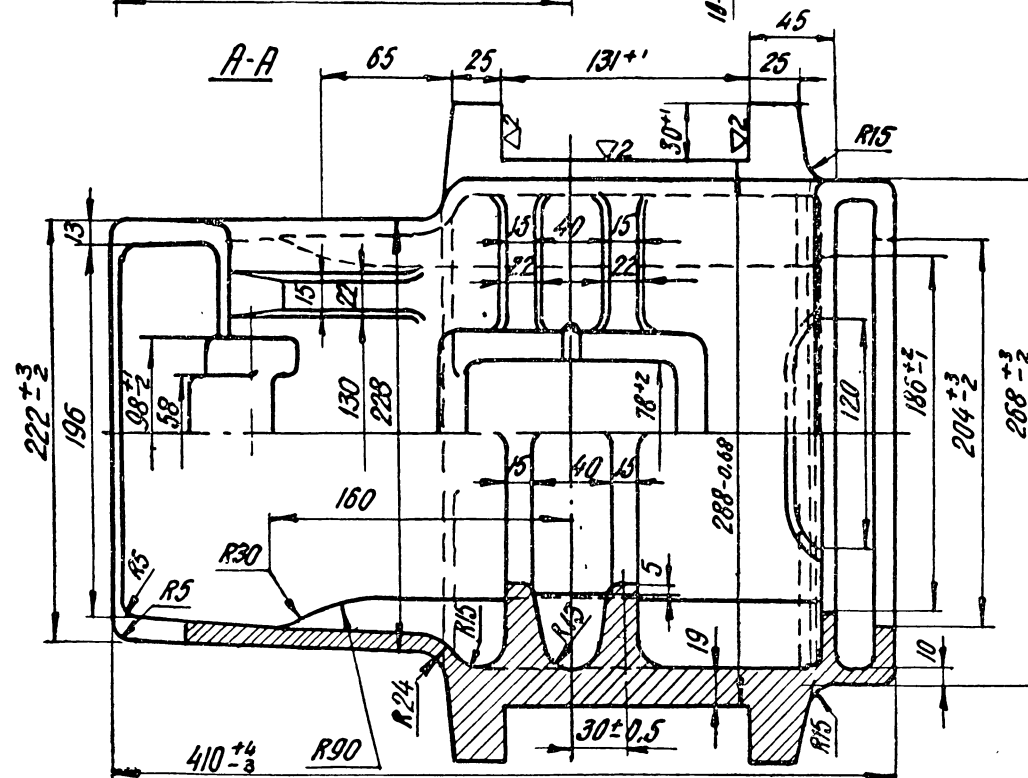
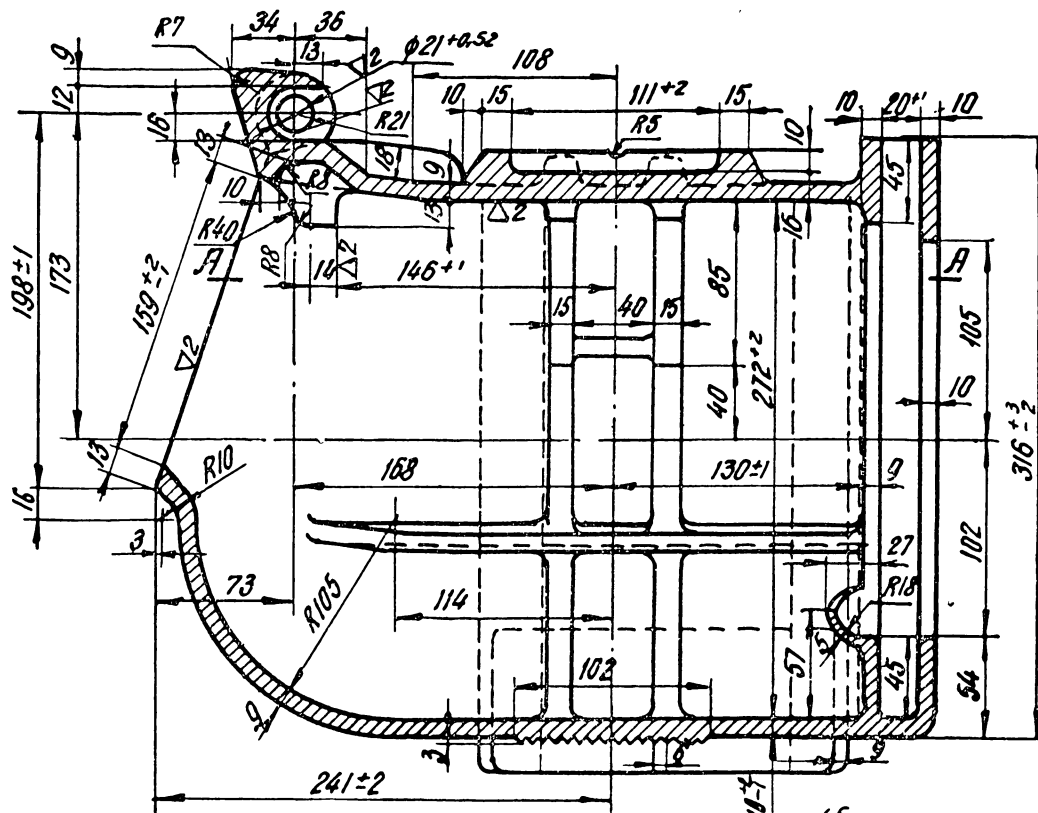
в кронштейне буксы  
производить предель-  
ным цилиндрическим  
калибром

6 Допуски на свободные размеры по 3-му классу точности  
ГОСТ 2009-55 Свободные размеры контролировать  
периодически для проверки оснастки

7 Разность замеров по размеру 115-22, замеренных с правой и левой стороны корпуса биксы должна быть не более 3мм

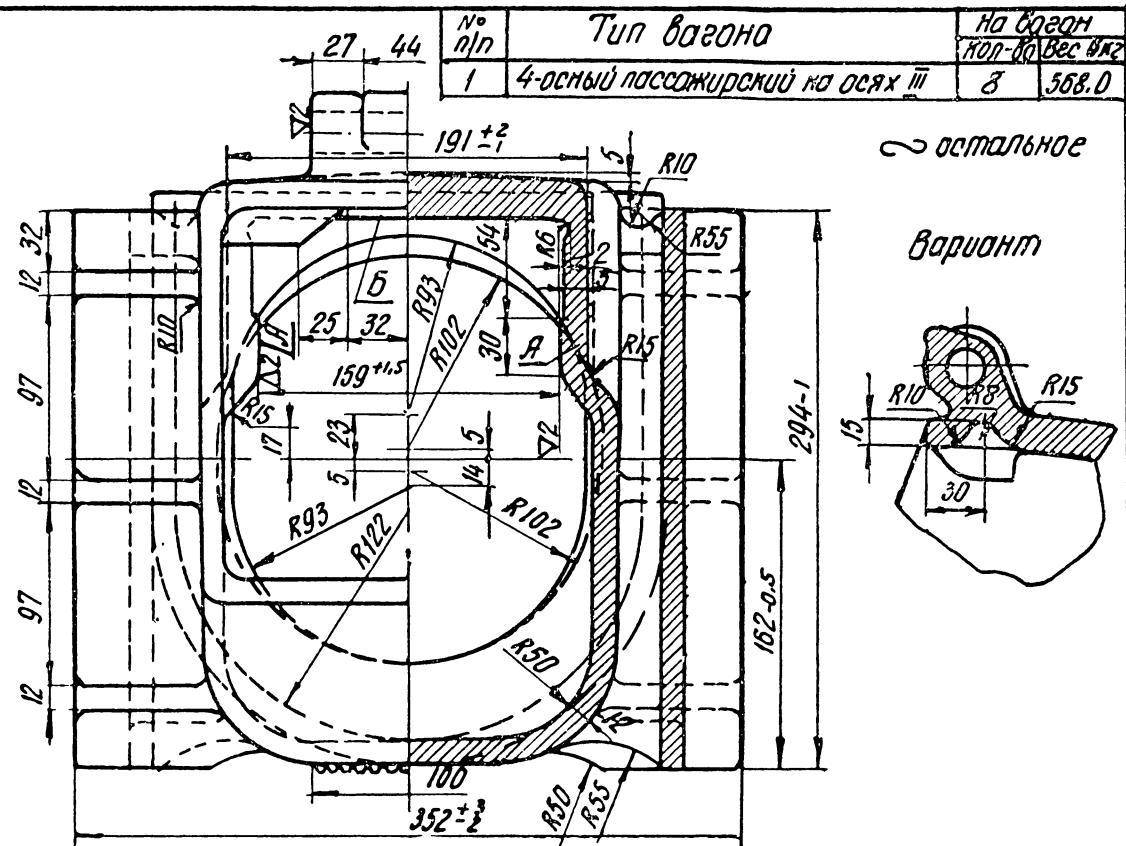
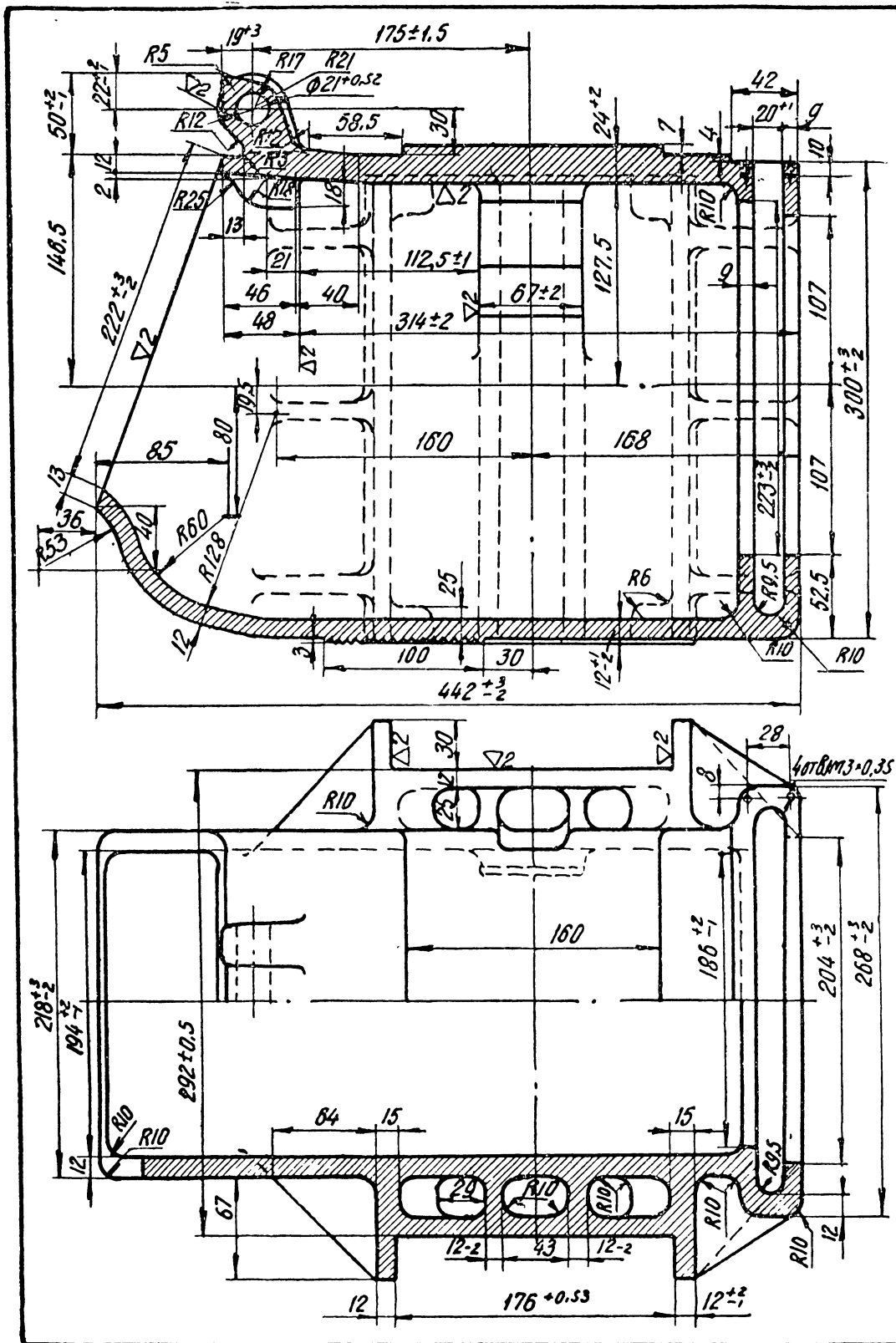
в При проверке плитой зеркала буквы допускаются местные зазоры не более 0,5 мм  
соответствует чертежу №61 10 105-1 УБЗ

[illegible]



1. Корпус бункера изготавливать по ТУ гост 1984-54. Непараллельность поверхностей б и их перпендикулярность к поверхности в не должны превышать 1 мм. Корпус бункера после термообработки должен удовлетворять отливкам III группы гост 977-65.
2. Не указанные на чертеже литейные радиусы R3-5 мм.
3. Допускается отливать корпус бункера из стали марки Ст. 20Л-И гост 977-65.

						Корпус бункер, тележки тройного подвешивания		11355-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. №	
Констр.		Мухина	Всех		марка	гост		37,0	7062-Н	
Проект.		Федорук	Всех		Ст. 15Л-И	977-65	Лист 1	Всего листов - 1		
Рук. гр.		Филатов	Всех	28.8.	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.		Богородский	Всех	68.	ПКБ					

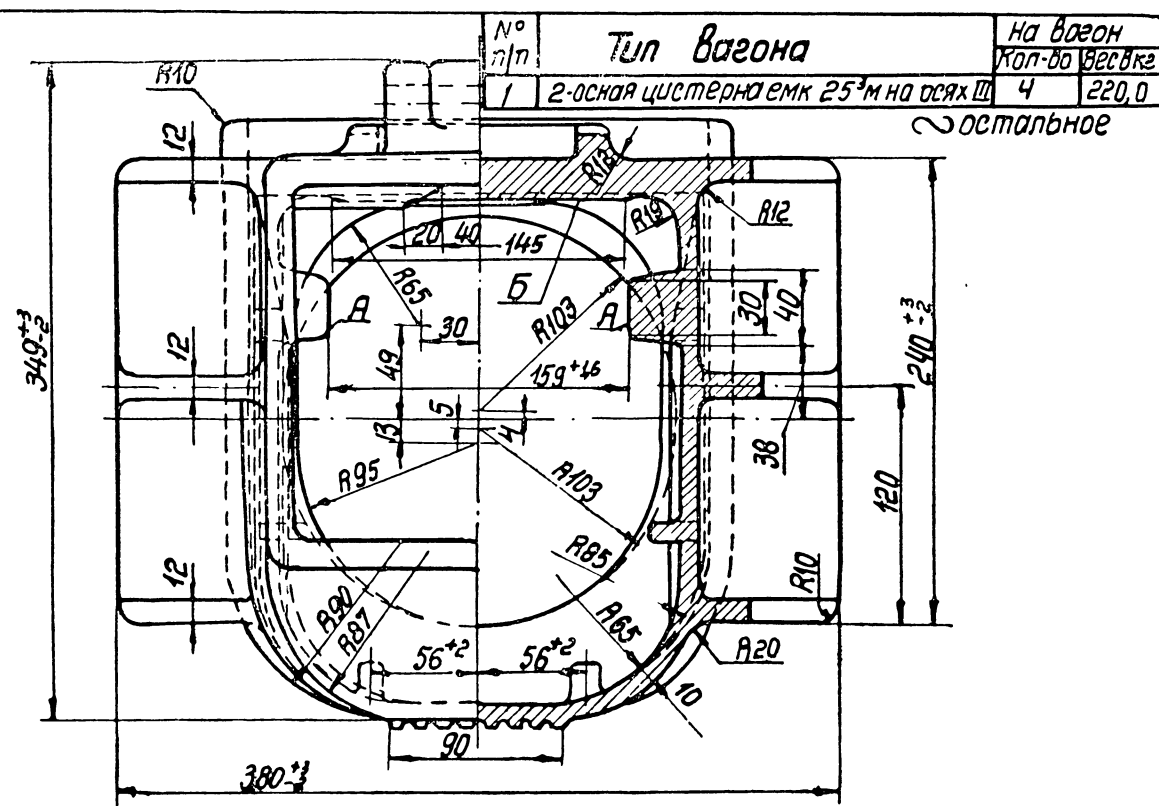


- 1 Корпус буксы изготавливать по ТУ ГОСТ 1984-54.
- 2 Непараллельность поверхностей А и их перпендикулярность к поверхности Б не должны превышать 1 мм.
- 3 После термобработки корпус буксы должен удовлетворять отливкам III группы ГОСТ 977-65
- 4 Не указанные на чертеже литейные радиусы R3-5 мм.
- 5 Допускается отлить корпус буксы из стали Ст.20Л по ГОСТ 977-65.

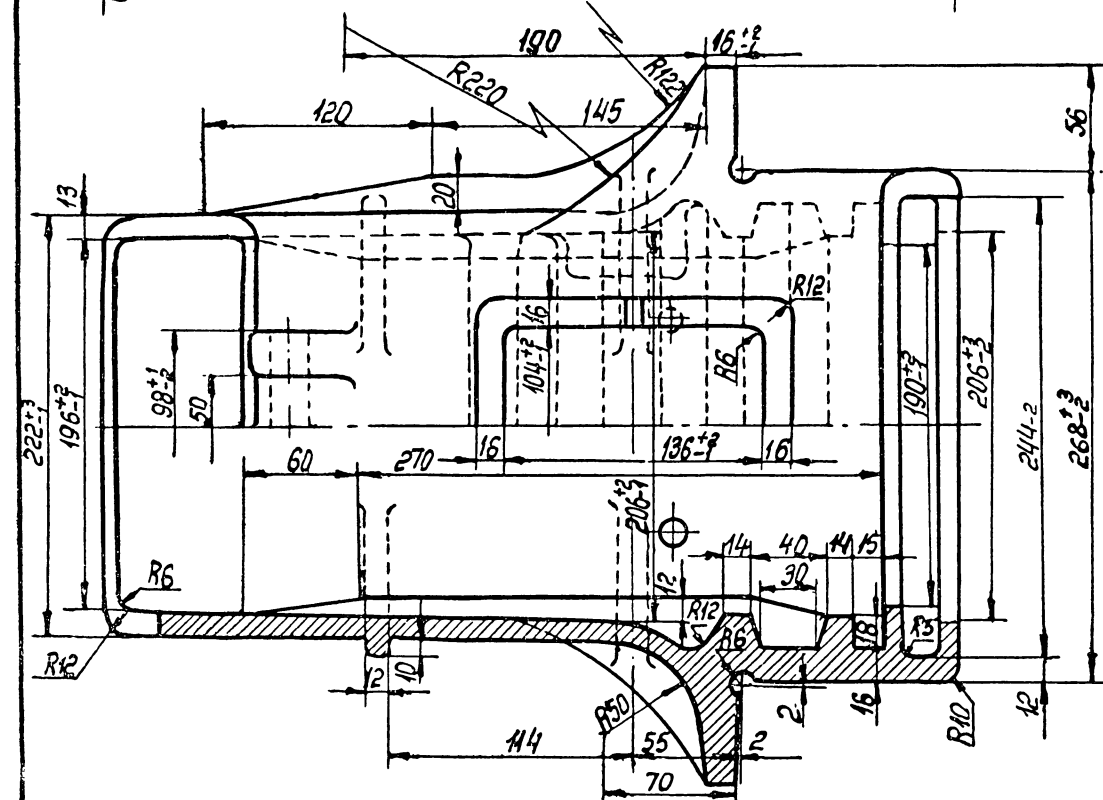
						Корпус буксы тележки ЦВТК усиленной		11356-Н		
Лит изм.	Коп	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					марка	ГОСТ		71.0	7061-Н	
Констр.		Мухина	<i>Мухина</i>		ст. 15Л-III	977-65	Лист 1	Всего листов-1		
Пробер		Федорова	<i>Федорова</i>		Главное управление вагонного хозяйства тлс ПКБ					
Рук. зрмт		Филатова	<i>Филатова</i>	28.3.						
Нач. отд.		Багратский	<i>Багратский</i>	682						





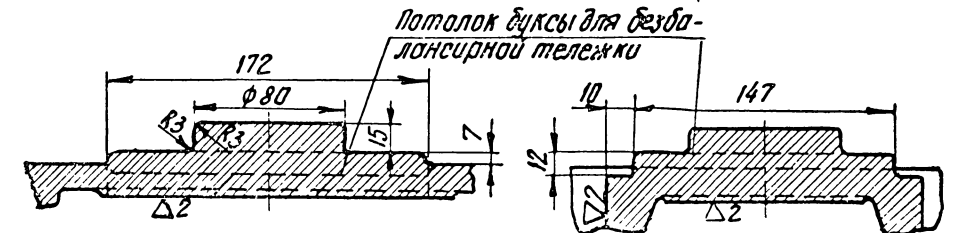
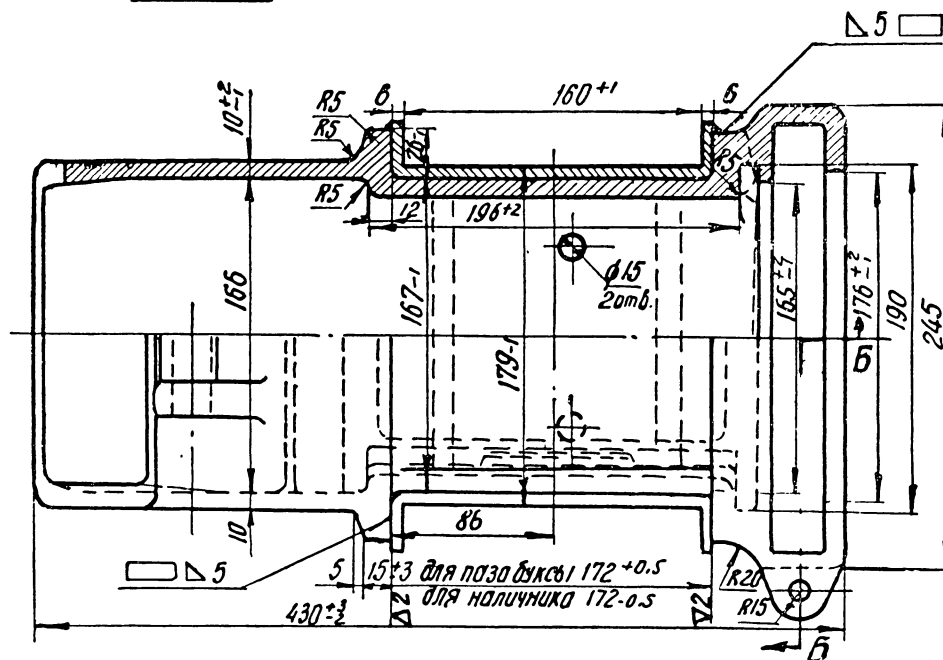
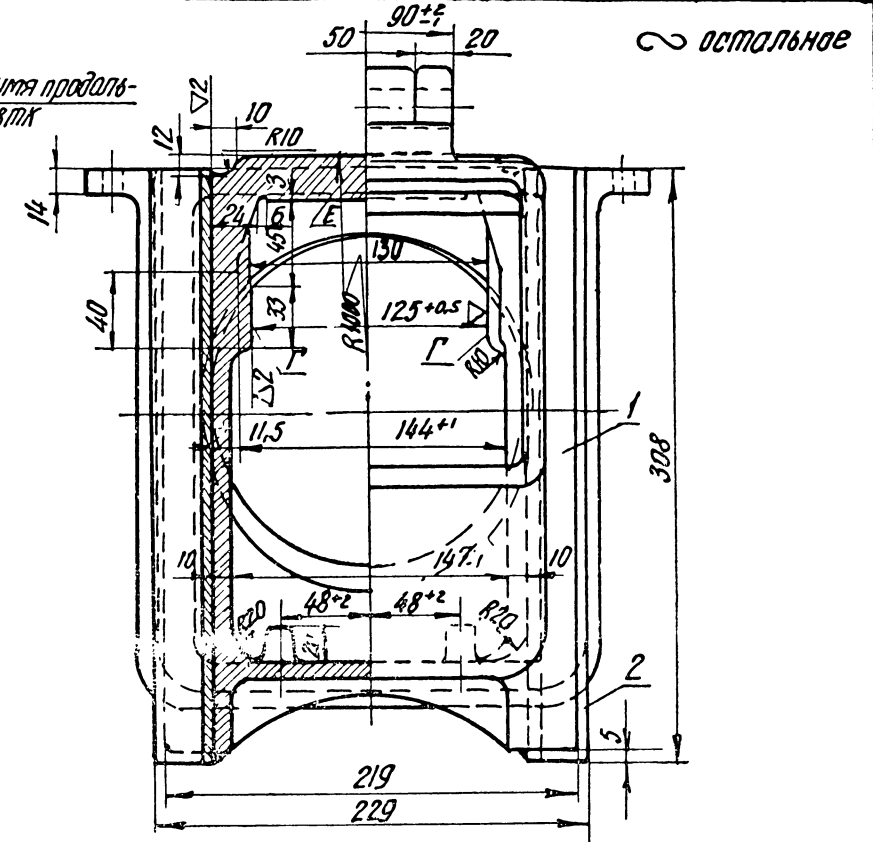
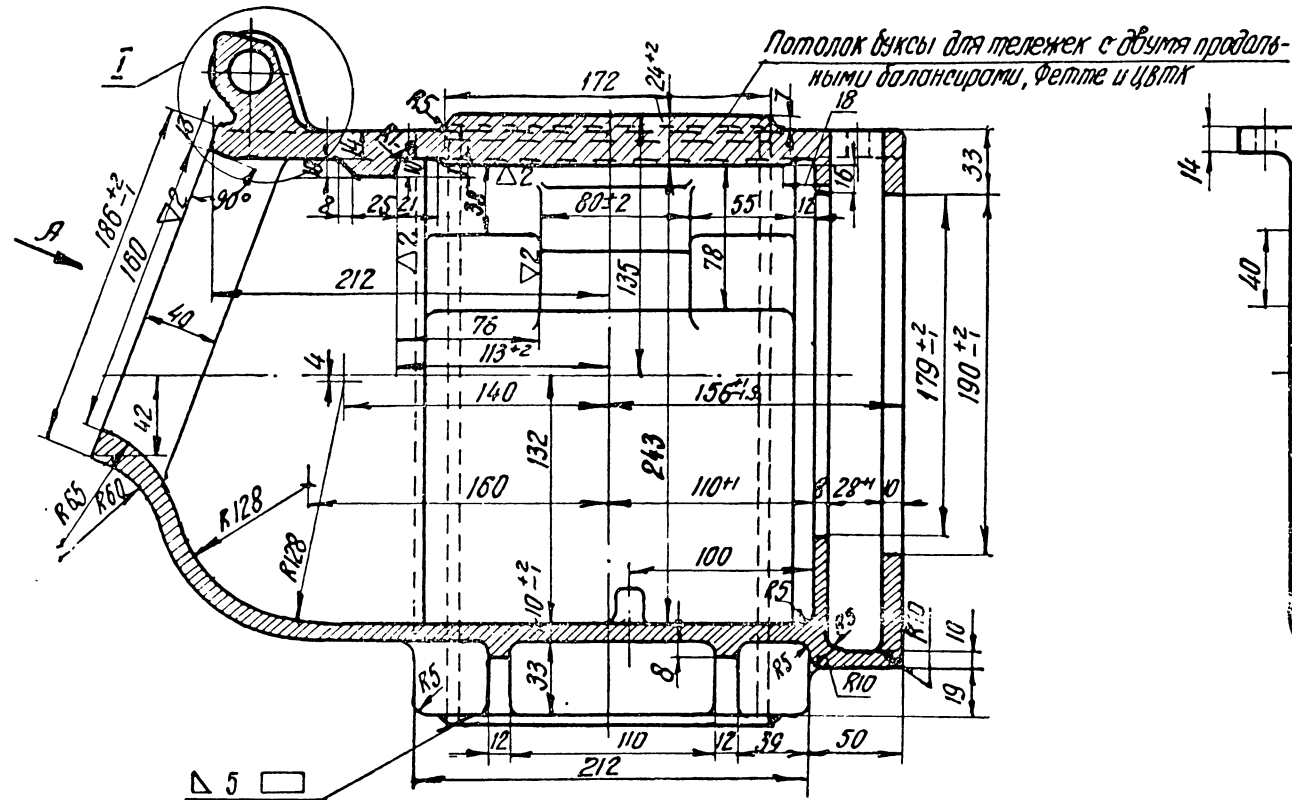


1. Корпус буквы изготавливать по ТУ ГОСТ 1984-54.  
После термообработки корпус буквы должен удовлетворять отливкам III группы ГОСТ 977-65
2. Непараллельность поверхностей А и их перпендикулярность к поверхности Б не должны превышать 1мм.
3. Не указанные на чертеже литейные радиусы 3-5 мм
4. Допускается отливать корпус буквы из стали марки Ст.20А-1н ГОСТ 977-65.



						Корпус полостерно- подбивочной буквы	11358-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
								55,0	7056-Н
Лит.	Коп.	Документ	Полнота	Дата		Материал			
Изм.		№				Марка	ГОСТ		
Констр.	Мушина					Ст. 15 л - III	977-65	лист 1	
Проверил	Федорцева					всего листов - 1			
Рук. отд.	Сылатова			28.3		Главное управление вагонного хозяйства ЛПС			
Нач. отд.	Белодовский			682		ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На брезон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	441,6



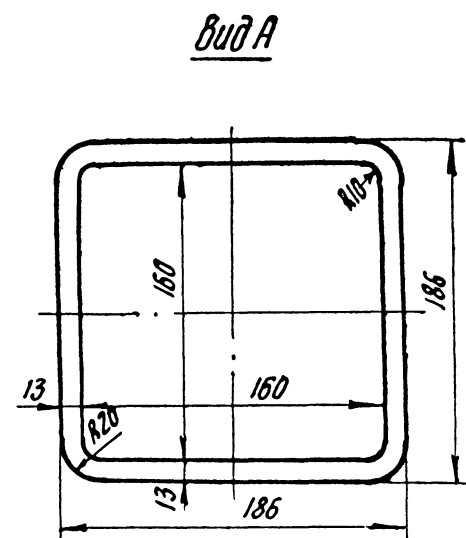
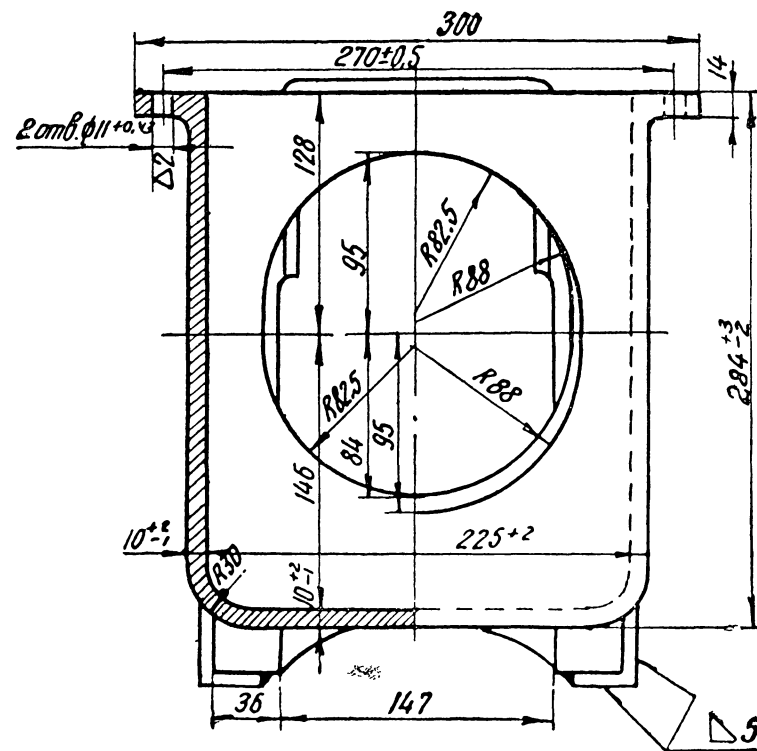
2	11362-Н	Наличник	2	40	1050-60	3,1	6,2	
1	без чертежа	Корпус боксы	1	Ст159-П	977-65	49,0	49,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	материал	гост	шт на узел	вес в кг	Примечание
		Корпус						
		пальстерно-подбивочной боксы						
Лист	Кол.	Документ	Литера	Вес в кг	Взвешен			
Констр.	Мухомов	Рисунки						
Провер	Редченко							
рук. групп	Филатов							
Нач. отд.	Богородский							
Гл. инж.	Дмитрилов							

11359-Н

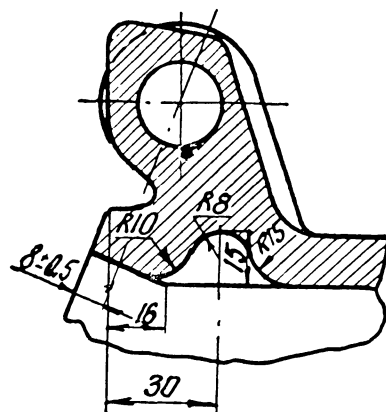
Литера 55,2 7058-Н

Лист 1 всего листов - 2

Главное управление вагонного хозяйства ППС ПКБ



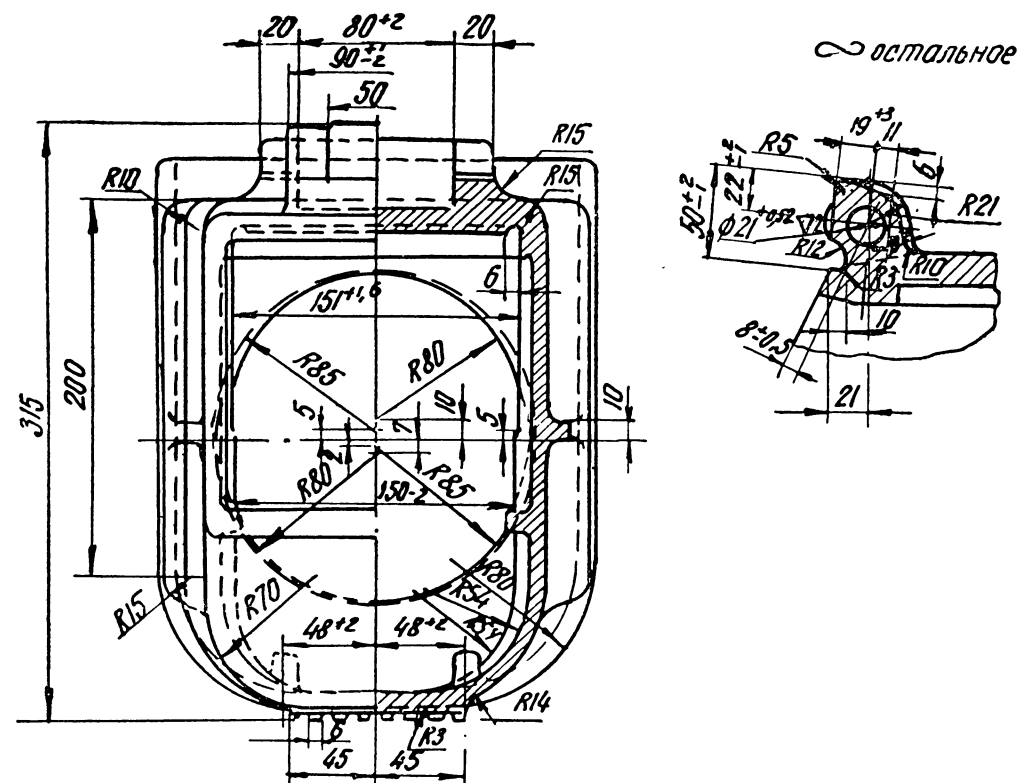
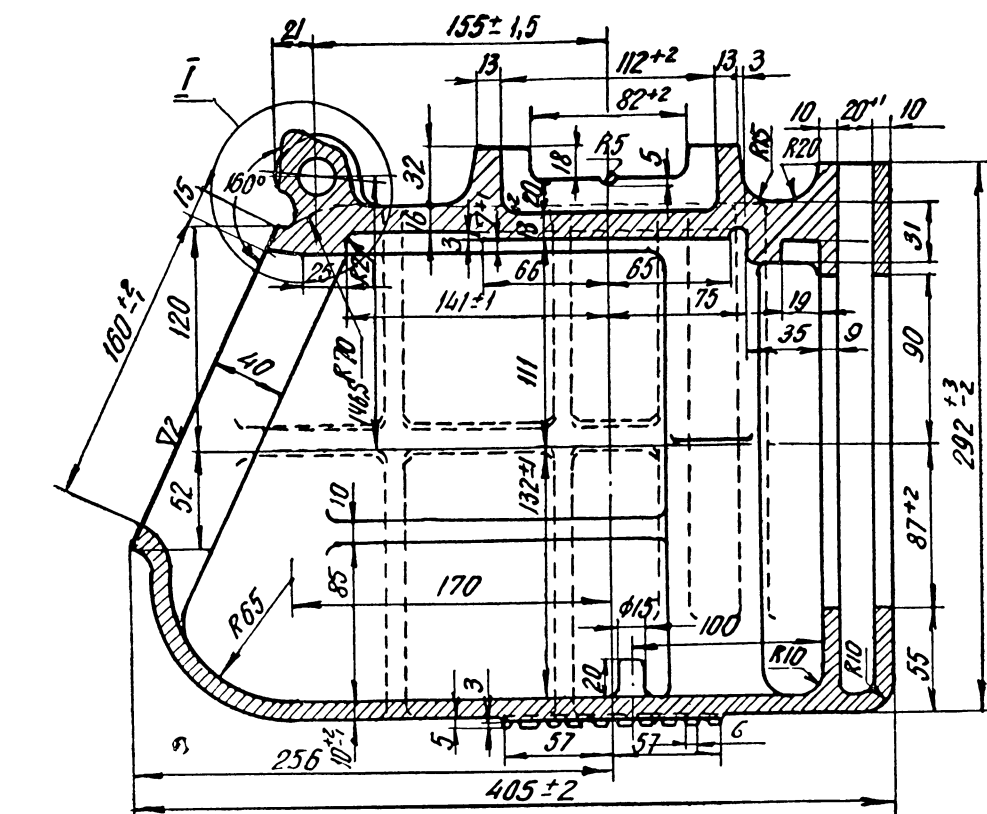
I вариант



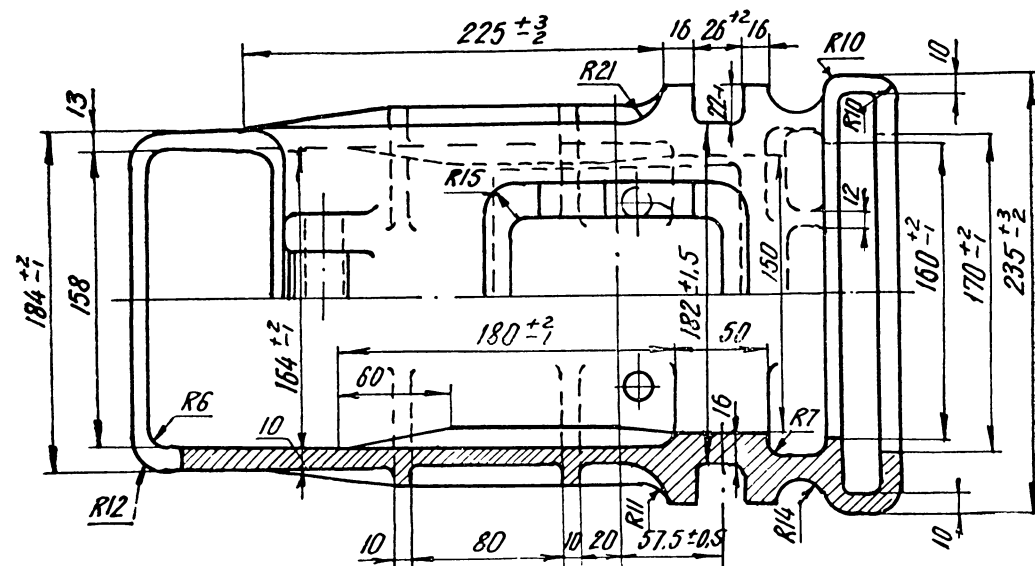
1. Корпус буквы изготавливать по ТУ гост 1984-54.  
Непараллельность поверхностей Г и их неперпендикулярность к плоскости Е не должны превышать 1мм.  
Корпус буквы после термообработки должен удовлетворять отливкам III группы гост 977-65.
2. Приварку наличников производить электродами марки Э42 гост 9467-60.

11359-Н	
Лист	Всего листов
2	2

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-ла	Вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	167,2



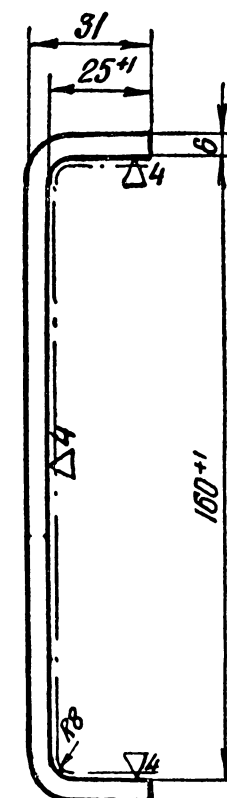
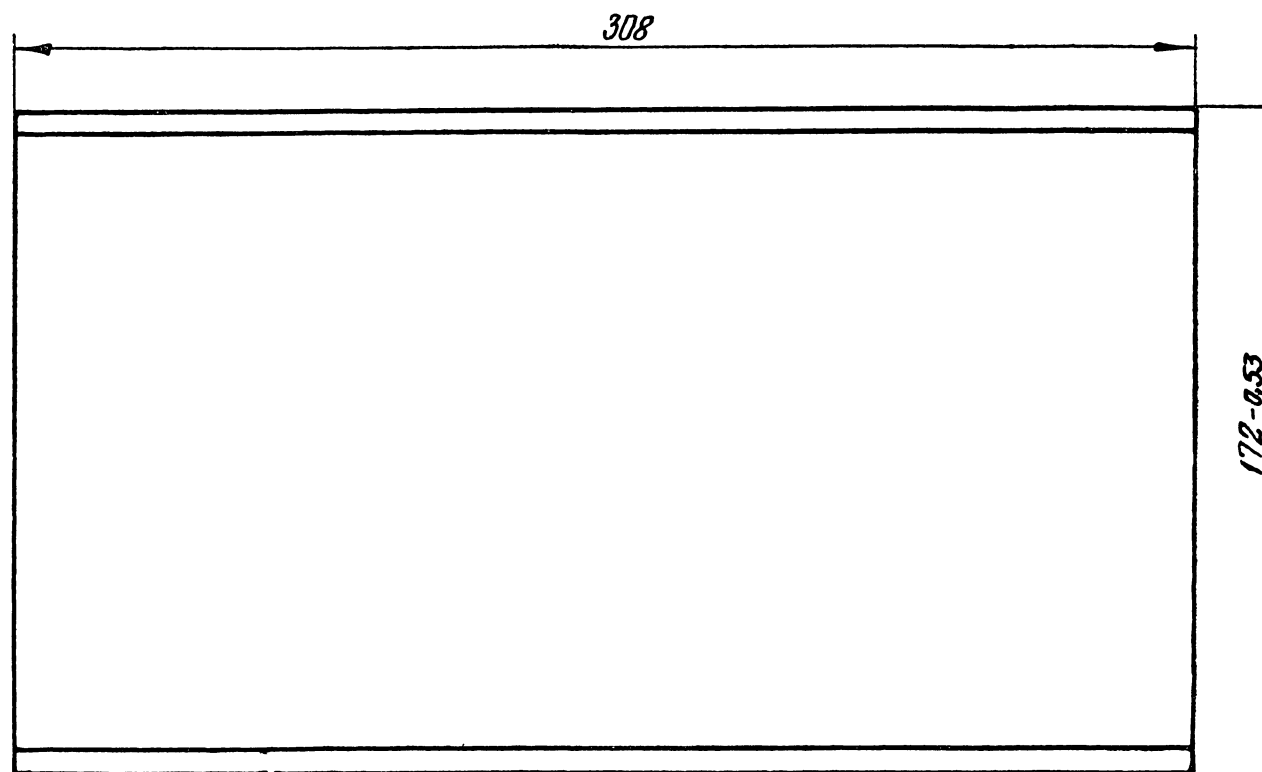
1. Корпус буксы изготавливать по ТУ ГОСТ 1984-54.  
После термообработки корпус буксы должен удовлетворять отливкам III группы ГОСТ 977-65.
2. Не указывать на чертеже литейные радиусы R3-5мм.
3. Допускается отливать корпус буксы из стали марки Ст.20Л-III ГОСТ 977-65.

[illegible]



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	16	49,6

~ остальное



Ширина в развернутом виде 213 мм

1. Поверхность, указанную на чертеже — — — — — калиТЬ, НВ 300-320.

2. Допускается:

а) конусность по размеру 172-0.53 по всей высоте наличника не более 1 мм;

б) разностенность бортов до 0,5 мм;

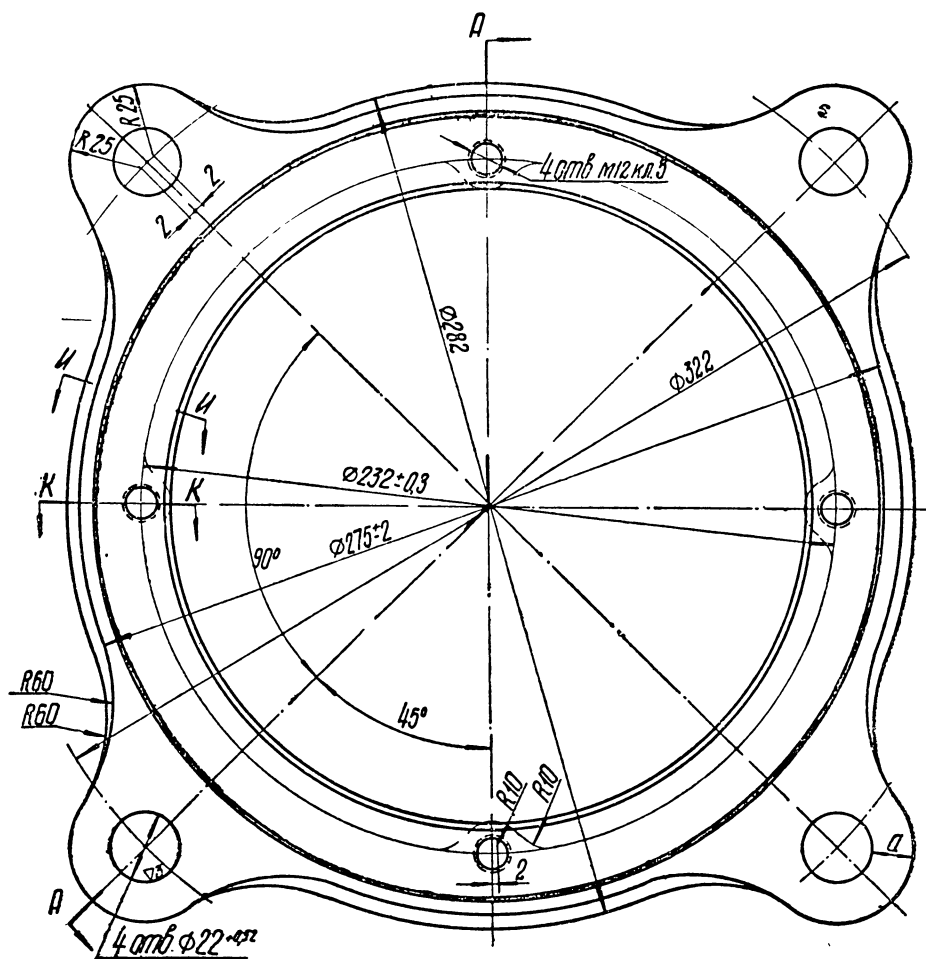
в) изготавливать из стали ст. 6 ГОСТ 380-60.

						Наличник буксы		11362-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Изд.	Дата		марка	гост		3,1	7059-Н
Констр.	Мухина					40	1050-60	Лист 1	всего листов-1	
Провер.	Федорченко					Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатова		28.3.			ПКБ				
Нач. отд.	Богородский		1982							

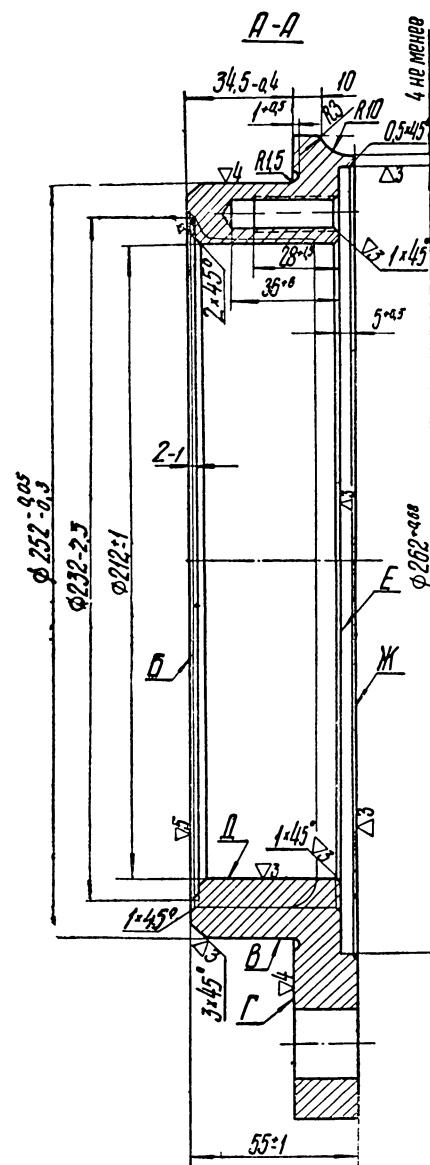
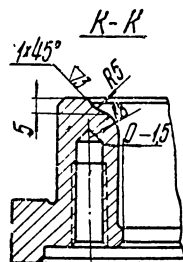
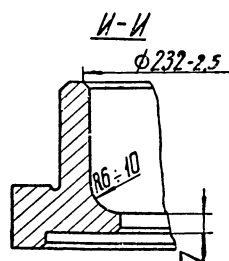




*III раздел*  
БУКСОВЫЕ КРЫШКИ  
И ПЫЛЕВЫЕ ШАЙБЫ



Вариант внутреннего контура крышки



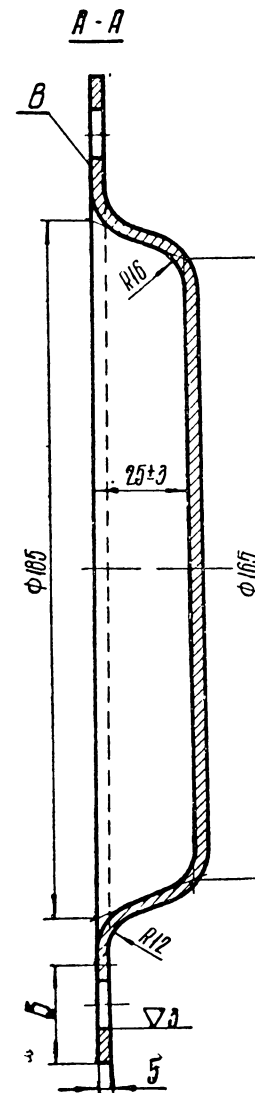
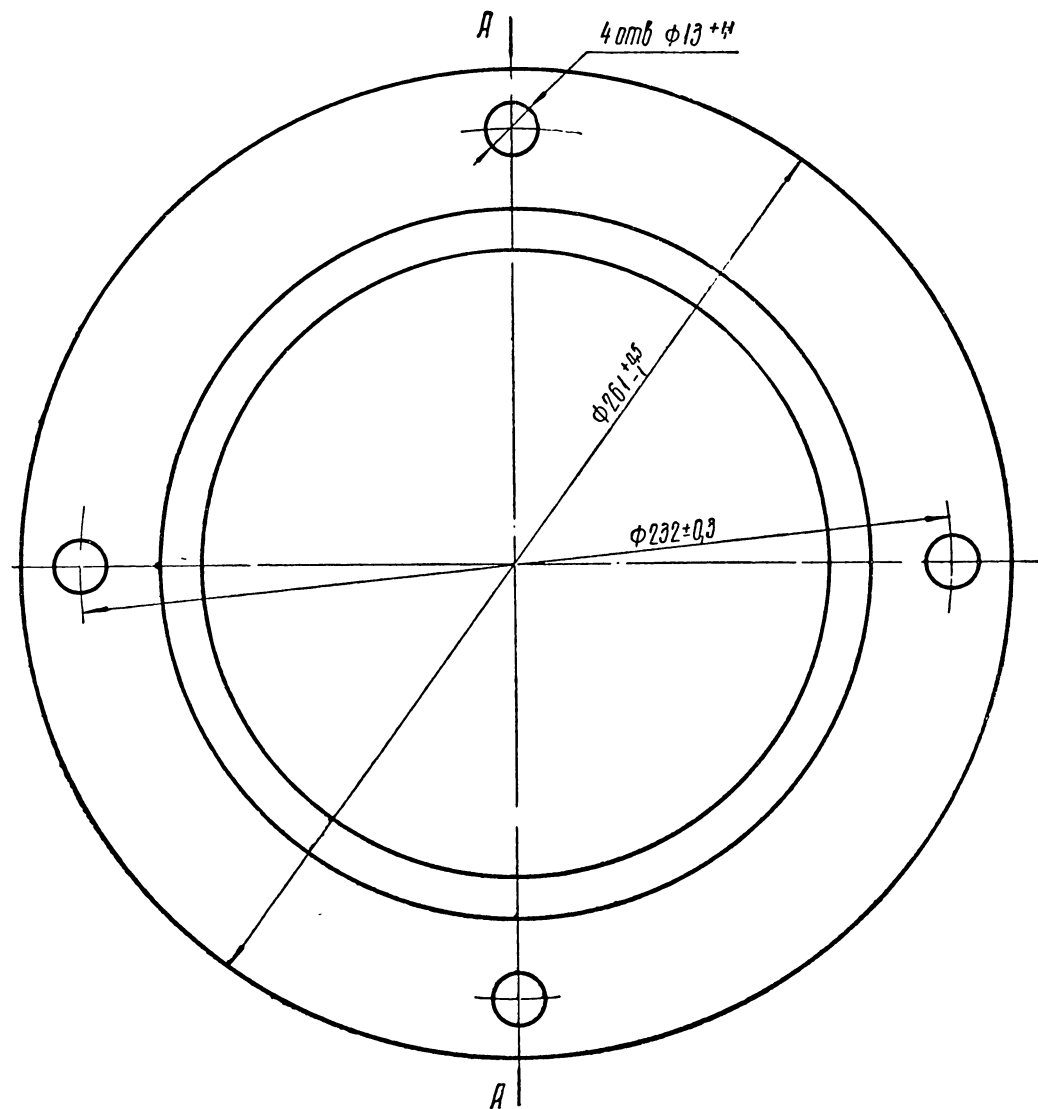
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	8	85
2	6-осный полувагон	12	97,8
3	8-осный полувагон	16	130,4

~ *остальное*

1. Крышку изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
2. Допускается а) непараллельность торцовых поверхностей б. в. г. и отклонение от перпендикулярности к образующей диаметра 252 мм в пределах половины допуска на размер 252,  
б) в резьбовых отверстиях м12 выкрашивание резьбы на двух витках или срыв резьбы на двух витках или раковины, поражающие не более трех витков резьбы на длине половины окружности, причем в одном отверстии допускается только один вид дефекта;  
в) на поверхностях детали б, в, г, д, е, ж риски от выхода резца глубиной не более 0,2 мм и шириной не более 1 мм;
3. Изготавливать по условной линии.
3. Величина перемычки а не менее 12 мм
4. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
5. Допуски на литейные размеры необрабатываемых поверхностей должны соответствовать ГОСТ 2009-55 для отливок третьей группы
6. Допускается смещение отверстий диаметром 22 мм от их номинального положения не более 0,5 мм.
- \*Размеры без допусков для построения.
- Допускается - ослабление по внутреннему диаметру резьбового отверстия до 0,1 мм

Содержит чертежи № 61.10.244 УВЗ с литерой С

					Крышка крепительная	11380-Н		
					буksы диаметром 250мм	Литера	вес в кг	вагон
Лит	Кал	Документ	Подпись	Дата	Материал			
изм		№			марка	ГОСТ	8,15	—
Канстр	Мукина				Ст. 15Л-III	977-65	Лист 1	всего листов 1
Проверил	Федорцева				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. экзп	Филатова				ПКБ			
Нач. отд.	Боголюбов			27.12.18				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	12,8
2	4-осный грузовой	8	12,8
3	6-осный полувагон	12	19,2
4	Рефрижераторные	8	12,8

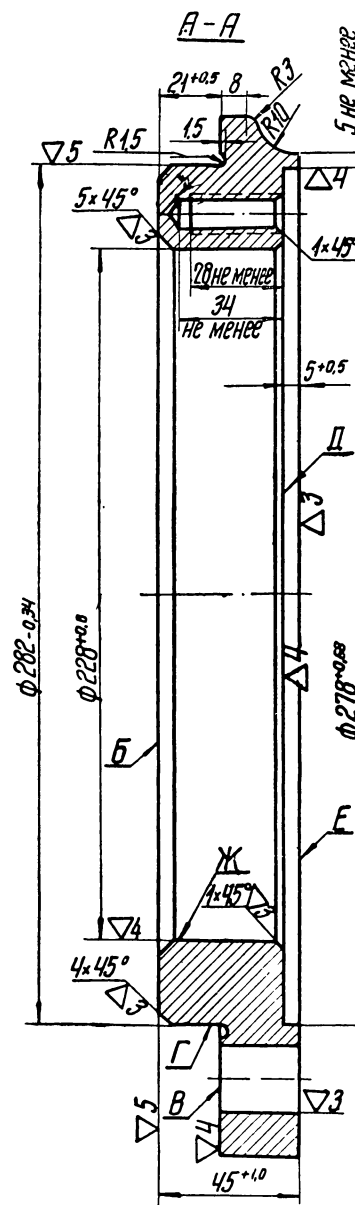
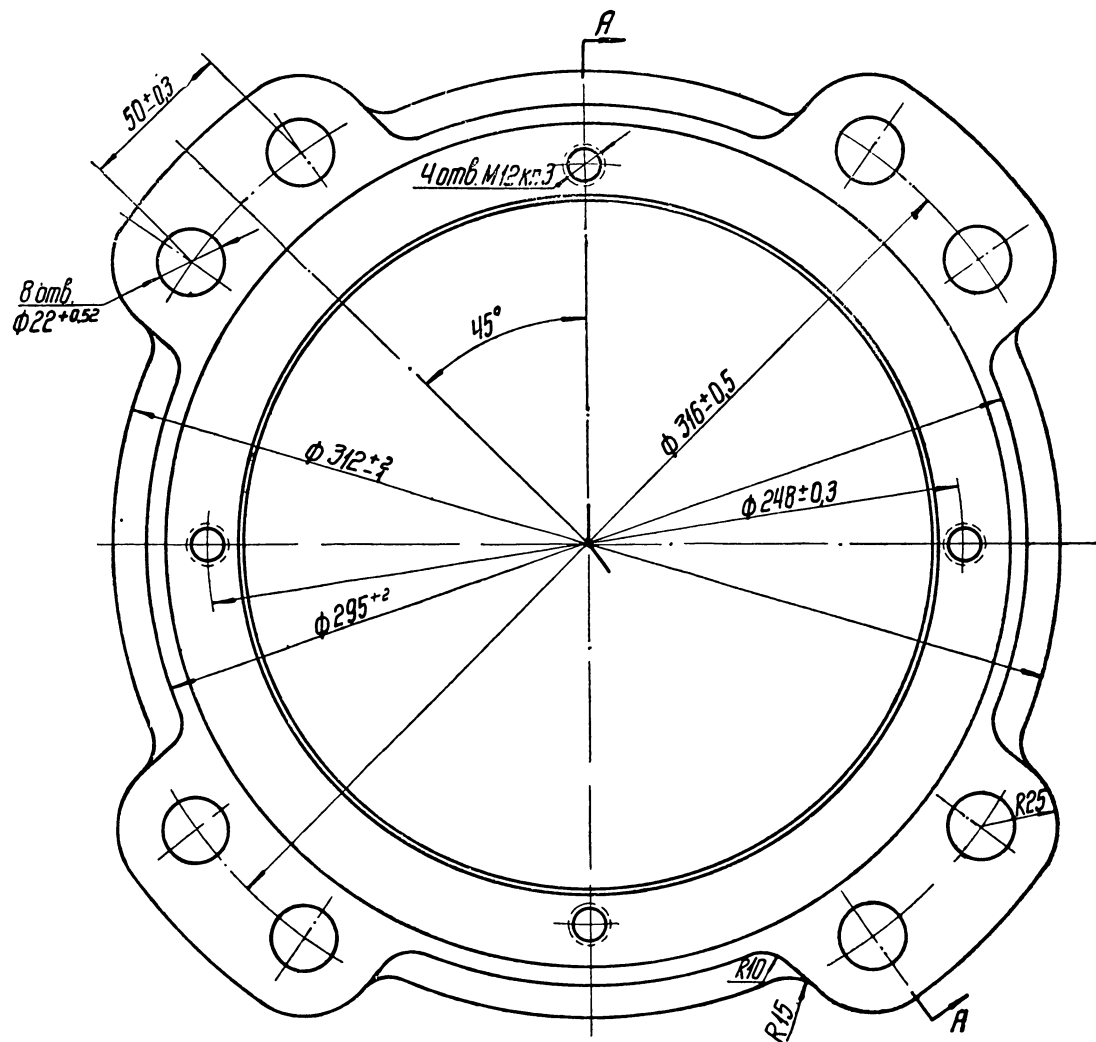
∞ остальное

1. Допускается:

- изготовление крышки из листов любой группы отделки поверхности, любой группы вытяжки по ГОСТ 914-56;
  - изготовление из стали марок Ст.2, Ст.3, МСт.3 ГОСТ 380-60 любой группы-клящей, спокойной и полуспокойной;
  - естественное утонение стенок не более 0,5 мм;
  - эксцентрисичность выштампованной части относительно диаметра 261 мм не более 3 мм;
  - смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5 мм;
  - наличие рисок и следов от штампа;
  - нелпласкостность поверхности В по размеру Б: 25 мм не более 0,5 мм.
- 2 Крышка должна быть очищена от окислы и отпескоструена. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
- 3 Смещение всей группы отверстий диаметром 13 мм по окружности диаметром 232 мм относительно номинального положения допускается не более 5 мм на сторону
- 4 Размеры без допусков для построения

Соответствует чертежу № 61 10 245 ЧВЗ

					Крышка смотровая буксы диаметром 250 мм		11381-Н	
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ		1,6
Констр		Мухина			Юкл ДН	914-56	Лист 1	Всего листов-1
Проверил		Котов			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Рук. груп		Филатова						
Нач. отд		Вагонный						



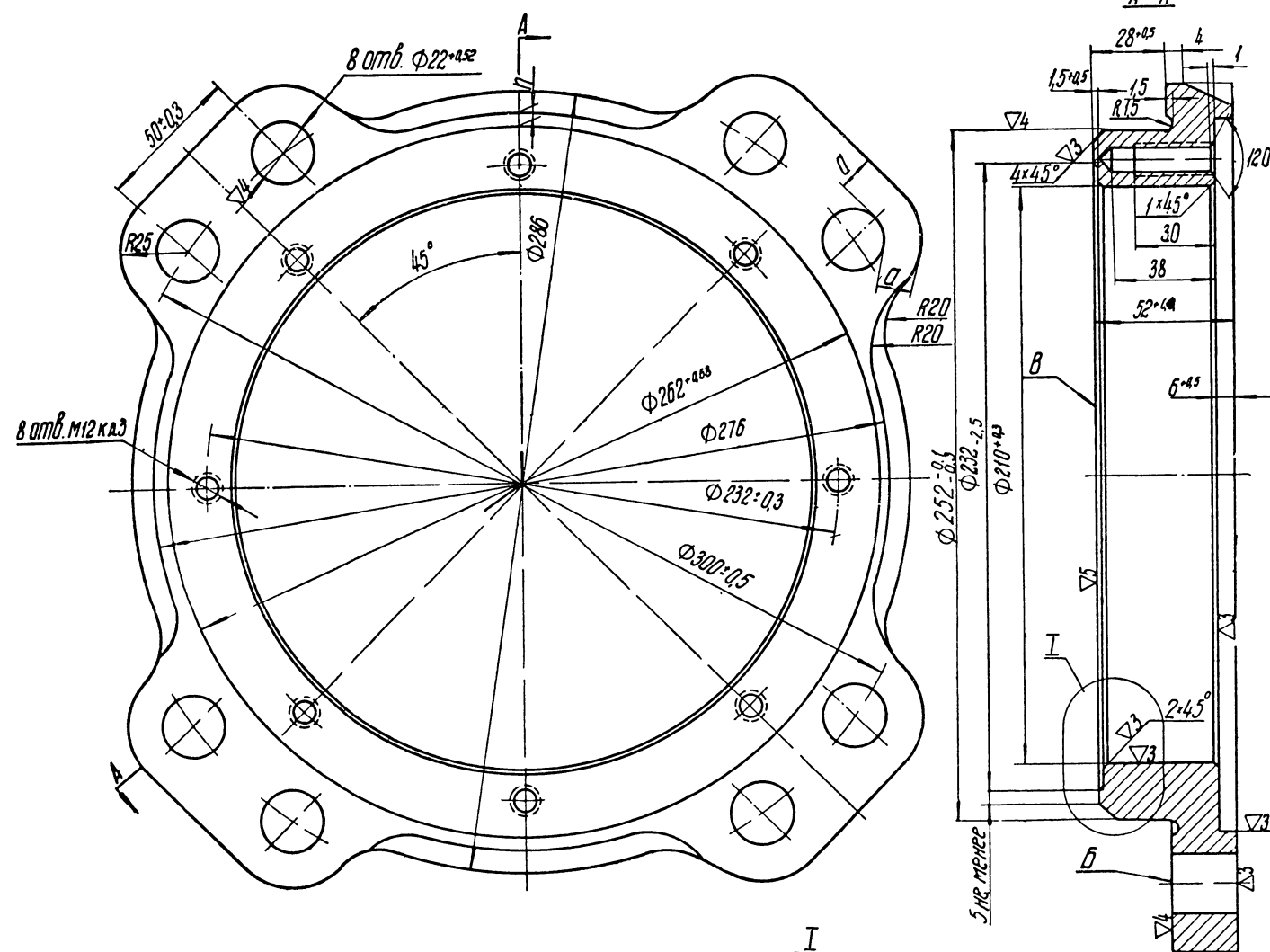
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг.
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	8	81,6
2	4-осный грузовой	8	81,6
3	6-осный полувагон	12	122,4
4	8-осный полувагон	16	163,2

- остальное
1. Эксцентricность поверхности диаметром 295 мм относительно диаметра 278 мм не более 4 мм.
  2. Допуски на литейные размеры необрабатываемых поверхностей по ГОСТ 2009-55 для отливов II группы
  3. После механической обработки острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
  4. Допускается:
    - а) непараллельность торцовых поверхностей Б и В и отклонение от перпендикулярности к образующей поверхности диаметром 282 мм в пределах пополюска на размер диаметра 282-0,34 мм;
    - б) в отверстиях М12 выкрашивание резьбы и срыв резьбы не более одного витка;
    - в) изготовлять методом штамповки;
    - г) на поверхностях детали, обозначенных буквами Б, В, Г, Д, Е и Ж, риски от выхода резца глубиной не более 0,2 мм и шириной не более 1 мм;
    - д) уменьшение отверстия диаметром 22 на 0,1 мм.

Соответствует чертежу № В4.39.01.173-1 УВЗ

					Крышка крепительная буксы диаметром 280 мм	11382-Н			
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.
Изм		№			марка			10,2	7933-Н
Конструк	Мухина				ГОСТ				
Проверил	Котов		Котов		Ст. 15 Л-III		Лист 1	Всего листов -1	
Рук. группы	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС П.К.Б.				
Нач. отд.	Богомоловский								

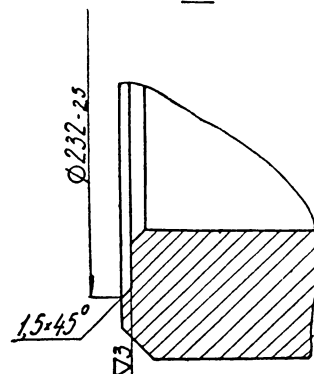
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ и КВЗ-5	8	54,4
2	Рефрижераторные	8	54,4



~ остальное

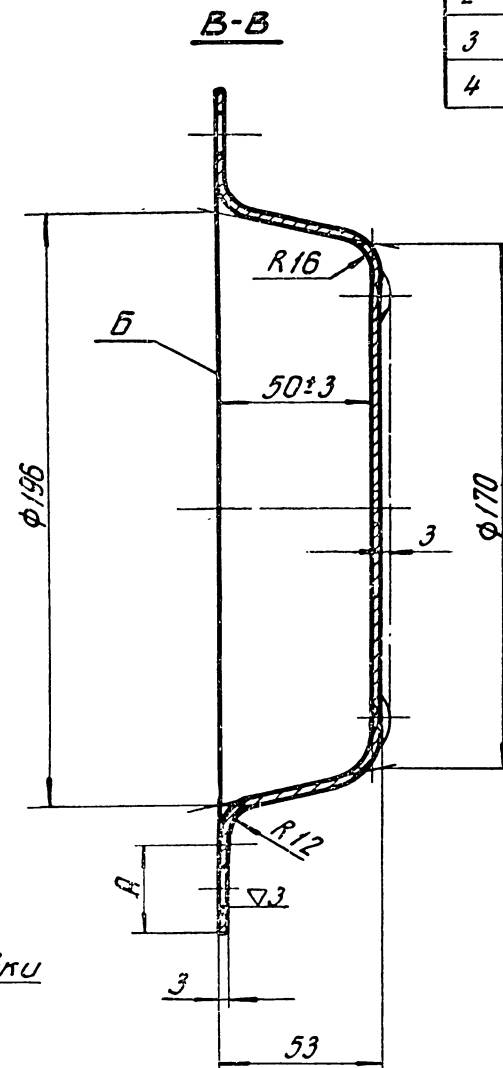
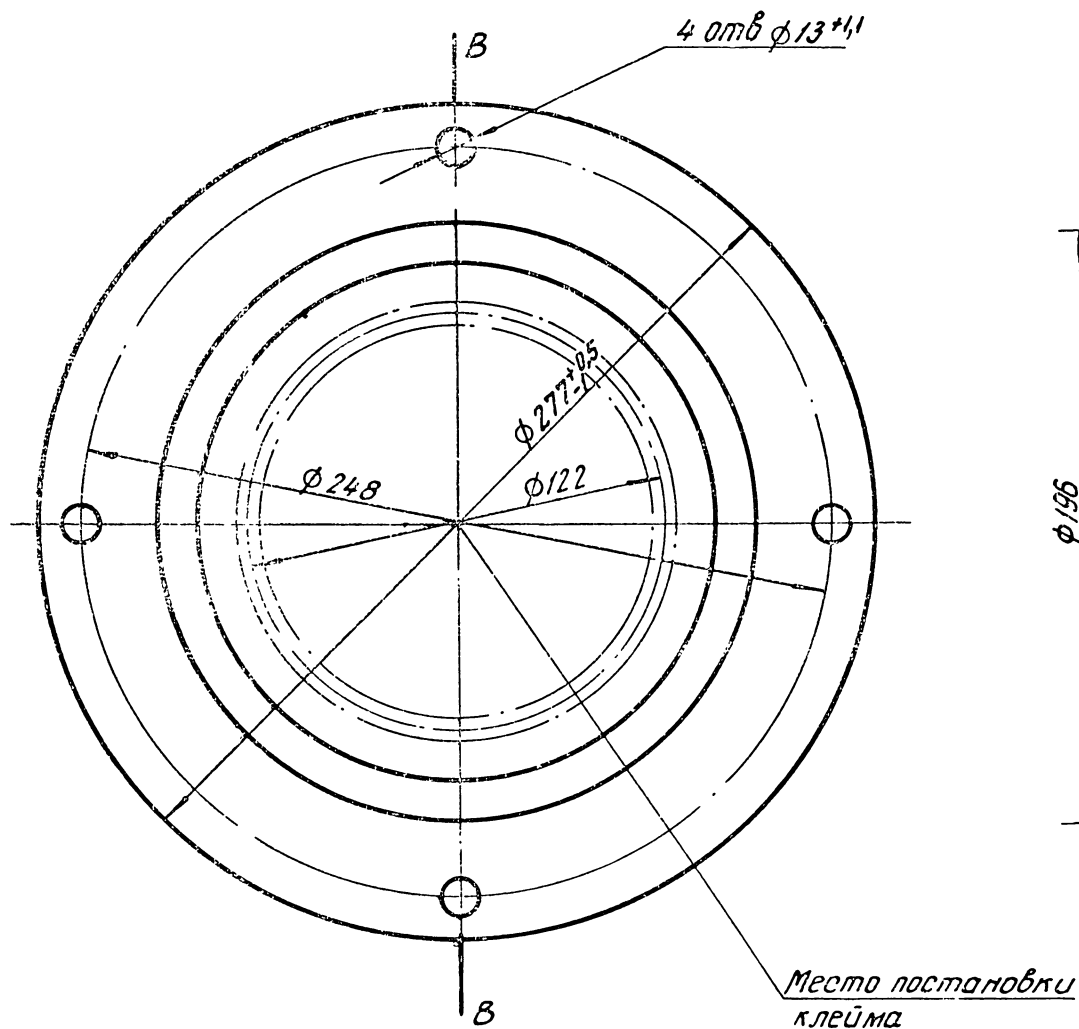
1. Величина перемычки  $A$  должна быть не менее 11 мм. Разность замеров  $A$  не должна быть более 3 мм.
2. Отклонение центров отверстий диаметром 22 мм от их номинального положения относительно диаметра  $252 \pm 0.5$  мм не более  $\pm 0.4$  мм.
3. Толщина стенки  $h$  должна быть не менее 3 мм.
4. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
5. Крышку изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
6. Допускается:
  - а) непараллельность торцовых поверхностей  $B$  и  $B'$  и отклонение от перпендикулярности к образующей поверхности диаметром 252 мм в пределах половины допуска на размер  $252 \pm 0.5$  мм;
  - б) изготавливать крышку по условной линии;
  - в) в отверстиях  $M12$  выкрушивание и срыв резьбы не более одного витка

Соответствует чертежу №34-20-102 КВЗ с литерой К



					Крышка крепительная буксы диаметром 250мм		11383-Н		
Лит. изм.	Кол.	документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	вес в кг	Взам.
					Марка	гост			
Конструктор		Мушина	<i>Мушина</i>		Ст 15 л-III	971-65	Лист 1	68	—
Проверил		Котов	<i>Котов</i>		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп		Филатова	<i>Филатова</i>		ПКБ				
Нач. отд.		Водородский	<i>Водородский</i>	27/10-68					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	17,12
2	6-осный полувагон	12	25,68
3	8-осный полувагон	16	34,24
4	Пассажирский цмв	8	17,12

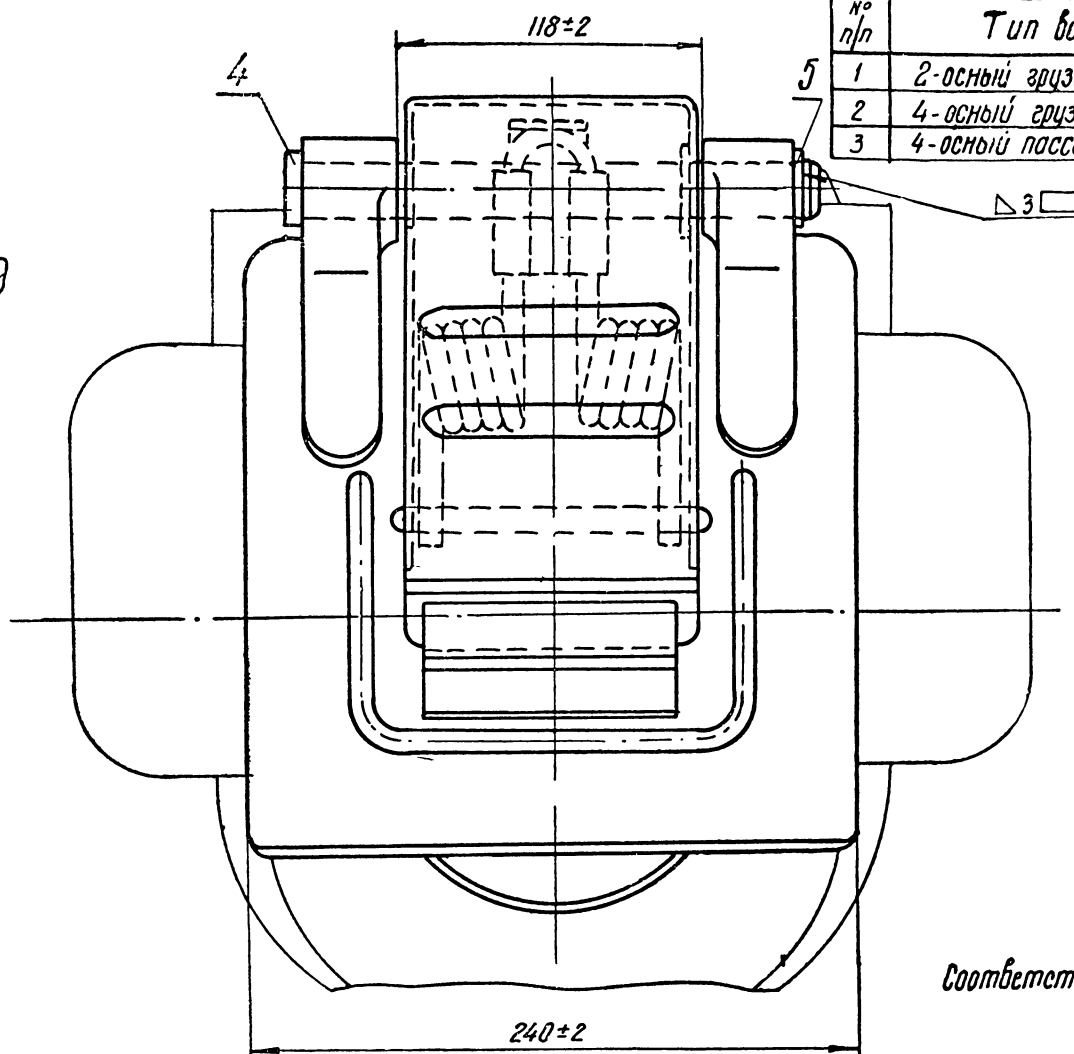
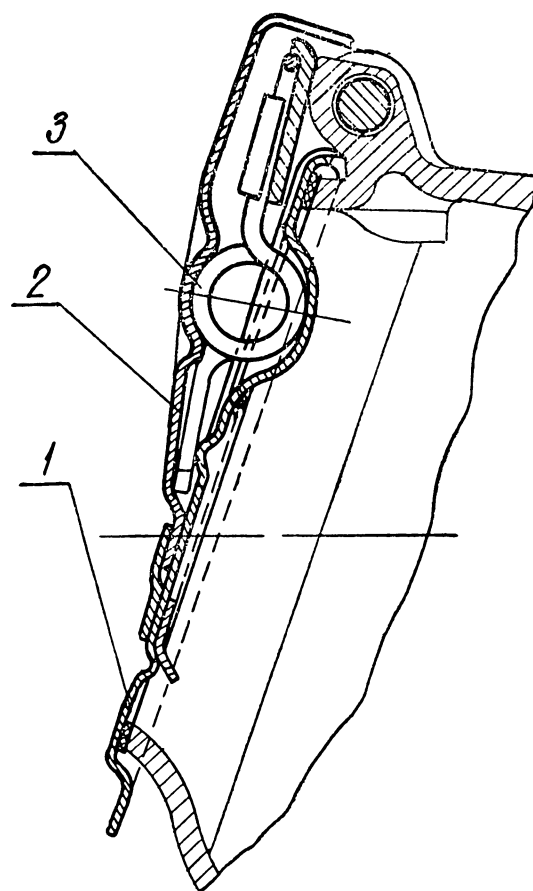


∞ остальное

1. Крышку изготовлять из тонколистовой стали по техническим условиям ГОСТ 914-56.
2. Крышка должна быть очищена от окисной и окалины.
3. При приемке контролировать прямолинейность плоскости Б, высоту 50 мм и площадь прилегания А не менее 25 мм.
4. Высота клейма марки завода 10-12 мм.
5. Допускается:
  - а) естественное утонение стенок на 0,5 мм в местах перегиба;
  - б) эксцентрисичность выштампованной части по отношению поверхности диаметром 227 мм в пределах 3 мм;
  - в) наличие рисок и следов от штампа;
  - г) при проверке на плите прямолинейности плоскости Б зазор не более 0,5 мм;
  - д) изготовление крышки по условной линии чертежа;
  - е) отверстия диаметром 13 мм разрешается прокалывать. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5 мм.

Соответствует чертежу № В.39.01.192 483

					Крышка смотровая		11384-Н	
					буквы диаметром 280 мм		Литера	Вес в кг
					Материал			Взам.
					марка	ГОСТ		
					ЮХЛ	1050-60	Лист 1	Всего листов - 1
					Главное управление вагонного хозяйства м.г.			
					П.К.Б.			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.		Мухомов						
Проверка		Котлов						
Рук. груп.		Филатова		28.3.				
Нач. отд.		Богородский		68.				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	20,16
2	4-осный грузовой	8	40,32
3	4-осный пассажирский на осях III	8	40,32

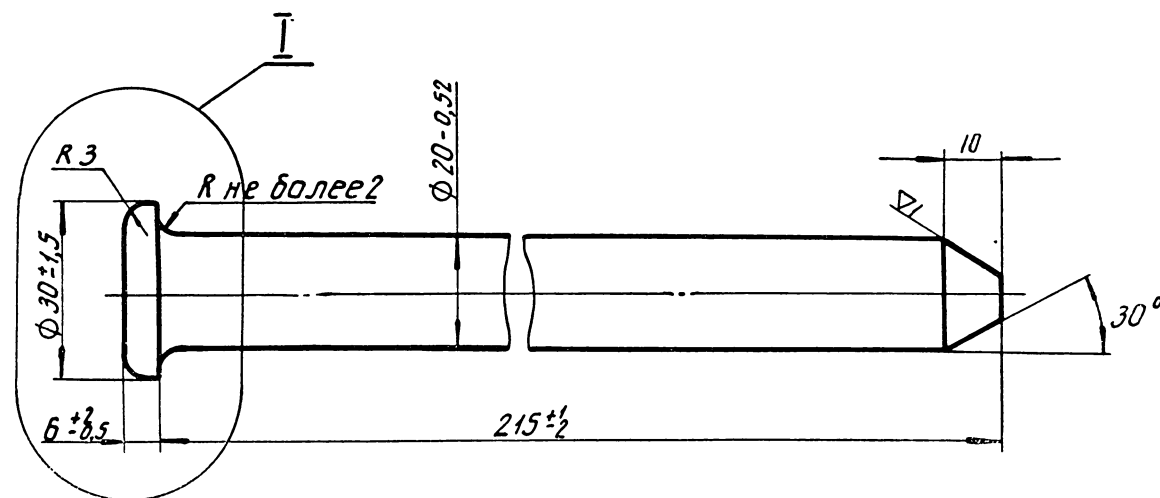
Соответствует чертежу № 61.10.050 УВЗ

1. Крышка должна плотно прилегать к зеркалу буксы.
2. Для плотного прилегания крышки к зеркалу буксы допускается подгибка ушек крышки, щуп 1 мм не должен проходить между зеркалом буксы и резиновым уплотнением.

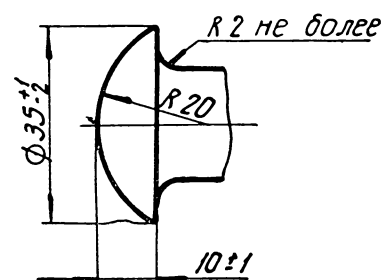
5	ГОСТ 9649-66	Шайба 1-20-011	1	Ст 0	380-60	0,009	0,009	
4	11385-Н	Валик	1	ВСт 3кп	380-60	0,55	0,55	
3	11397-Н	Пружина (в сборе)	1	Комплект		0,583	0,583	
2	11394-Н	Колпак крышки (в сборе)	1	Комплект		1,038	1,038	
1	11387-Н	Крышка буксы с уплотнением	1	Комплект		2,86	2,86	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка материал	ГОСТ	Шт вес в кг	узел	Примечание

Крышка буксовая (общий вид)						11385-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.	
Констр		Чубукова	Чубукова			5,04	—	
Проведен		Мухомов	Мухомов		Лист 1	Всего листов - 1		
Рис. эрх.		Олифанова	Олифанова		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.		Воскресенский	Воскресенский		ПКБ			
Гл. инж.		Самойлов	Самойлов					





вариант головки



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	2,2
2	4-осный грузовой	8	4,4
3	4-осный пассажирский на осях III	8	4,4

∞ остальное

- 1 Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС.
- 2 Неперпендикулярность головки валика относительно стержня до 0,5 мм
- 3 Смещение головки относительно стержня не более 1,5 мм.
- 4 Зачистка поверхностных дефектов и углубления от окалины в пределах допуска
- 5 Штамповочные уклоны на головке не более 3°
- 6 Утолщение валика под головкой до 0,8 мм
- 7 При изготовлении головки валика по варианту на головке допускаются тупые заусенцы величиной не более 2 мм
- 8 Допускается изготовление из стали МСт 3кп ГОСТ 380-60

Соответствует чертежу № 61.10.200 УВЗ

						Валик		11386-Н	
						крышки буксы		Литера	вес в кг
						Материал			
						Марка	ГОСТ		0,55
						В МСт 3кп	380-60	Лист 1	всего листов - 1
						Главное управление вагонного хозяйства мпс			
						ЛКБ			
Лит	изм.	Кол	Документ	№	Подпись	Дата			
Констр.			Мухина						
Проверил			Котов						
Руч. групп.			Филатова			28.3.			
Исч. отд.			Вогородский			682			

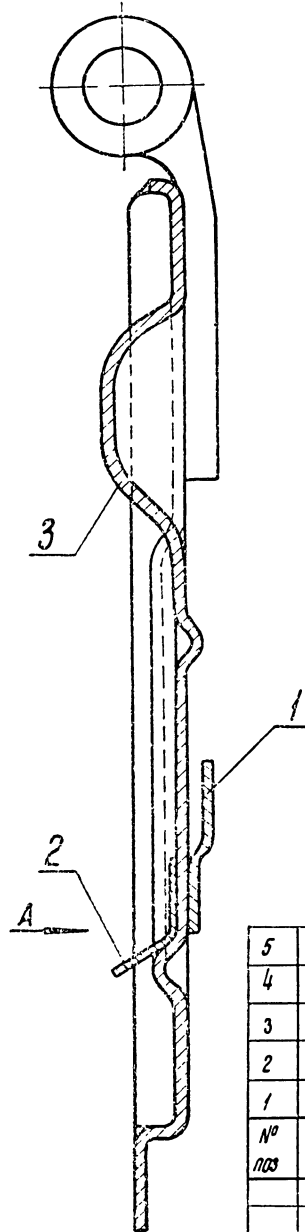
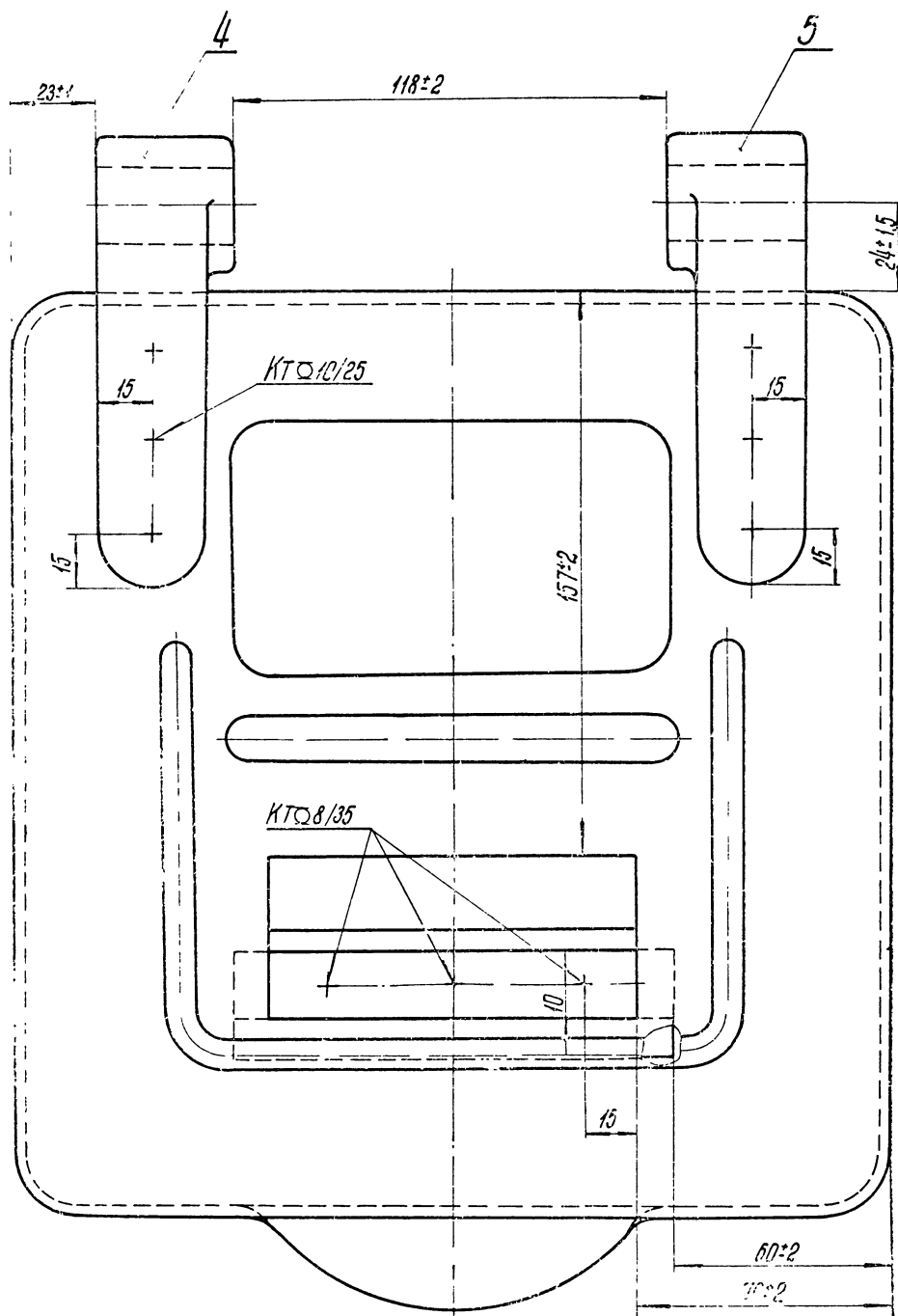
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	11,44
2	4-осный грузовой	8	22,88
3	4-осный пассажирский на осях III	8	22,88

Допускается

- а) приклеивку уплотнения резины производить по размеру А,  
 б) наличие резиновой пленки по размерам Б и В,  
 в) изготовление резинового уплотнения из следующих номеров смесей  
 Н-26-16а по технологическому регламенту Ярославского  
 завода РТИ, 98-1, 4327, 4326-1 В-14-1 по МРТУ 38-5-1466-64  
 на смеси резиновые для деталей авиационной техники

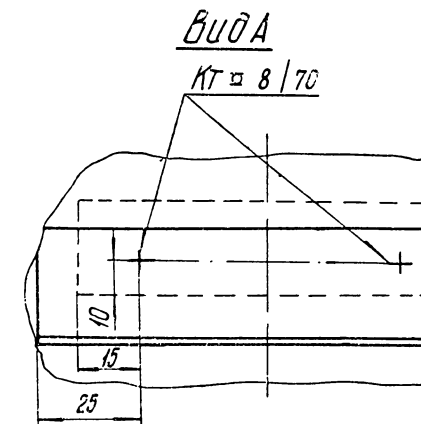
Соответствует чертежу № 6110 056 ЧВЗ

2	без чертежа	Уплотнение	1	резина марки 98-1	ТУ 1264 - 55р	0,04	0,04	
1	11387-Н	Крышка буксы в сборе	1	Комплект		2,82	2,82	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	1шт на узел вес в кг	Приме- чание	
Лит	Илл	Документ №	подпись	дата	<div>Крышка буксовая с уплотнением</div> <div>11387-Н</div>			
констр	Мухина							
проверил	Котов	Котов						
Рук груп	Филатова							
нач отд	Багородский							
Гл инж	Самохвалов							
					Лист 1	всего листов - 1		
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	11,28
2	4-осный грузовой	8	22,56
3	4-осный пассажирский на осях III	8	22,56

Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80

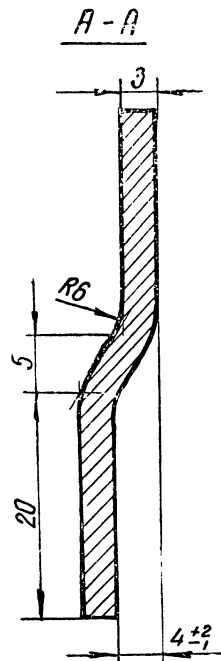
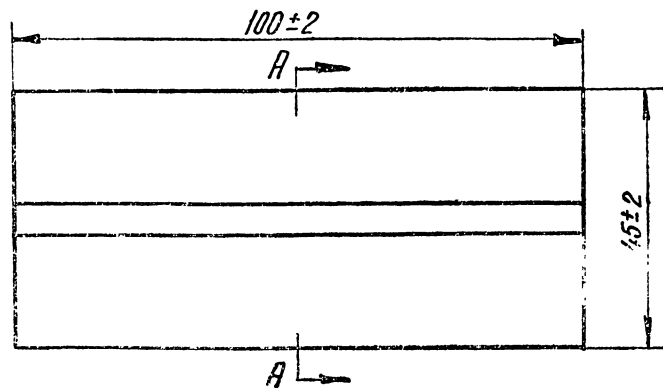


Соответствует чертежу № 61. 10. 057 УВЗ

5	11393-Н	Ушко крышки правое	1	ВСтЗкп	380-60	0,45	0,45	
4	11392-Н	Ушко крышки левое	1	ВСтЗкп	380-60	0,45	0,45	
3	11391-Н	Крышка боксы	1	ВСтЗкп	380-60	1,76	1,76	
2	11390-Н	Планка отбойная	1	ВСтЗкп	380-60	0,05	0,05	
1	11389-Н	Планка	1	ВСтЗкп	380-60	0,11	0,11	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	шт на узел	вес в кг	Примечание

					Крышка боксы в сборе	11388-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Литера	Вес в кг	Взамен
Констр.	Мухина		в.в.				2,82	—
Проверил	Котов		у.к.т.ов			Лист 1	всего листов-1	
Рис. групп	Филатов		Ф.и.и.					
Нач. отд.	Богородский		Г.и.и.	27/12/88	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Самохвалов		Ж.и.и.		ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях - III	4	0,44
2	4-осный грузовой	8	0,88
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,88

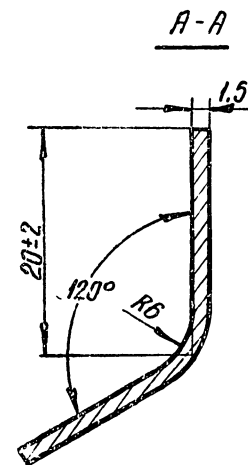
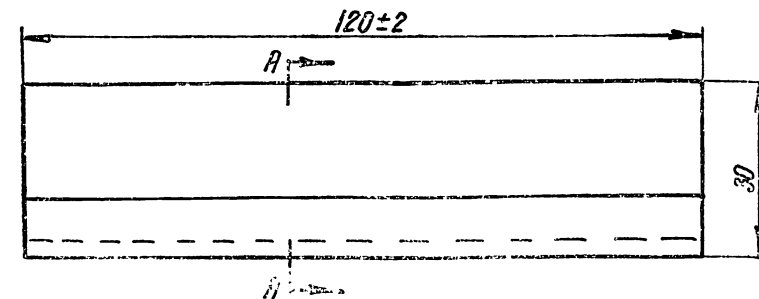


1. Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС.
2. Неплоскостность планки не более 1,5 мм.
3. Косой рез торцов не более 2 мм.
4. Деталь пескоструить или травить.
5. Допускается изготавливать из стали Мст. 3 кл гост 380-60 и из стали 10 кл мартеновского производства гост 1050-60.

соответствует чертежу № 61.10.199 УВЗ

Планка крышки буксы				11389-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
Материал						
марка					0,11	—
гост						
В ст. 3 кл				Лист 1	Всего листов - 1	
380-60						
Главное управление вагонного хозяйства МПС						
ПКБ						

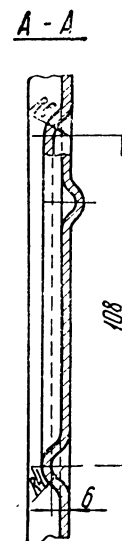
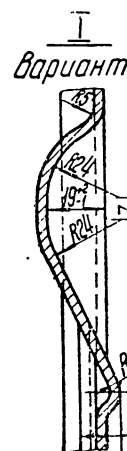
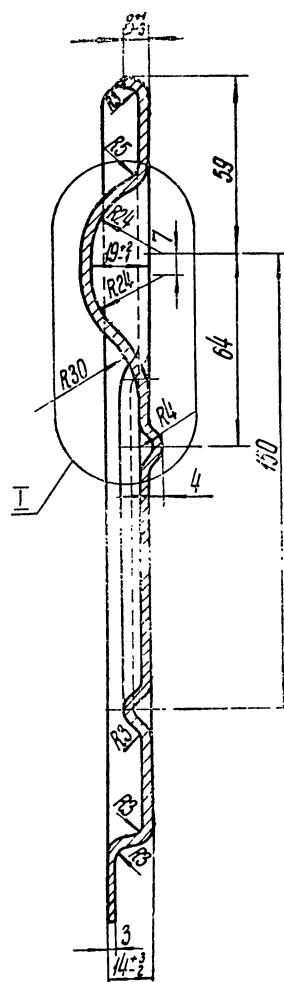
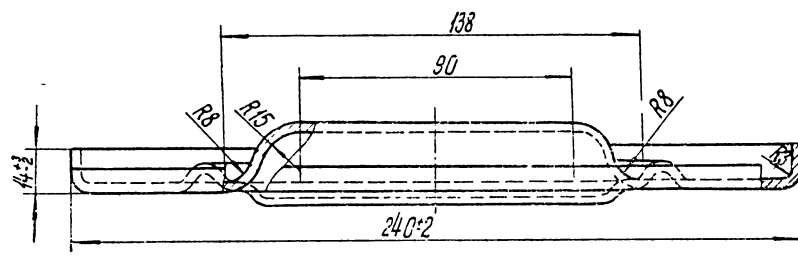
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,2
2	4-осный грузовой	8	0,4
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,4



1. Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС.
2. Неплоскостность планки не более 1,5 мм.
3. Косой рез торцов не более 2 мм.
4. Деталь пескоструить или травить.
5. Допускается изготавливать из стали Мст. 3 кл гост 380-60 и из стали 10 кл мартеновского производства гост 1050-60.

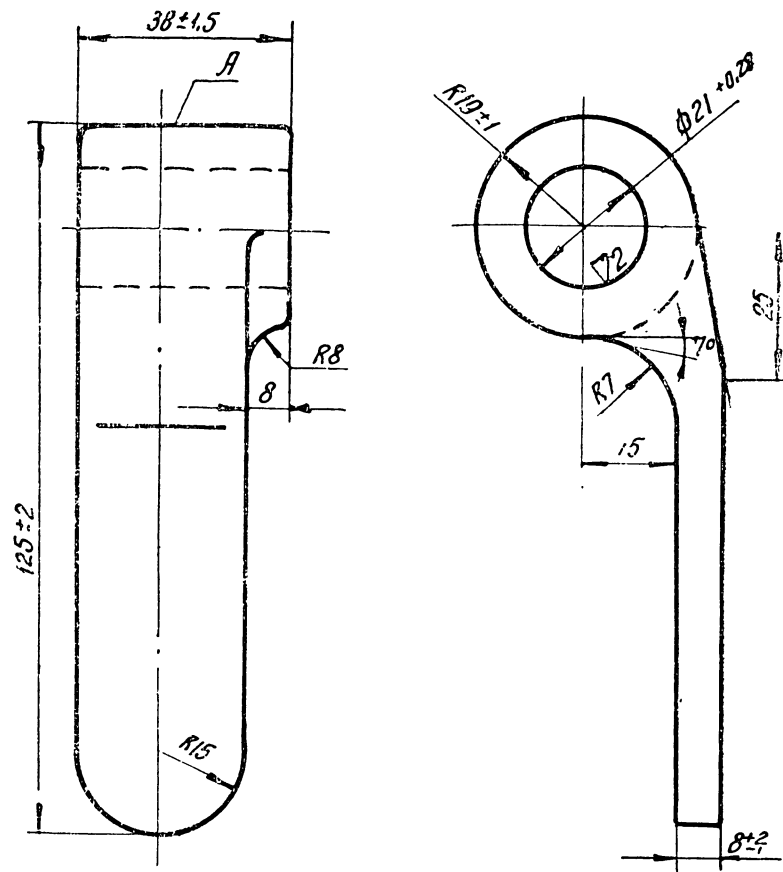
соответствует чертежу № 61.10.203 УВЗ

Планка отбойная крышки буксы				11390-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
Материал						
марка					0,05	—
гост						
В ст. 3 кл				Лист 1	Всего листов - 1	
380-60						
Главное управление вагонного хозяйства МПС						
ПКБ						



1. Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, утвержденными с ЦВ МПС
2. Неплоскостность крышки не более 2 мм
3. Размеры без допусков для изготовления
4. Допускается:
  - а) утяжка кромок в углах крышки по радиусу 15,
  - б) по размеру  $b \leq 50$  мм выполнять высоту верхней отбуртовки размером  $8 \pm 3$  мм,
  - в) изготавливать из стали МСт 3кп ГОСТ 380-60 и стали 10кп марганцевая ГОСТ 1050-60.
5. Крышка должна быть очищена от грязи, ржавчины и окалины

[illegible]

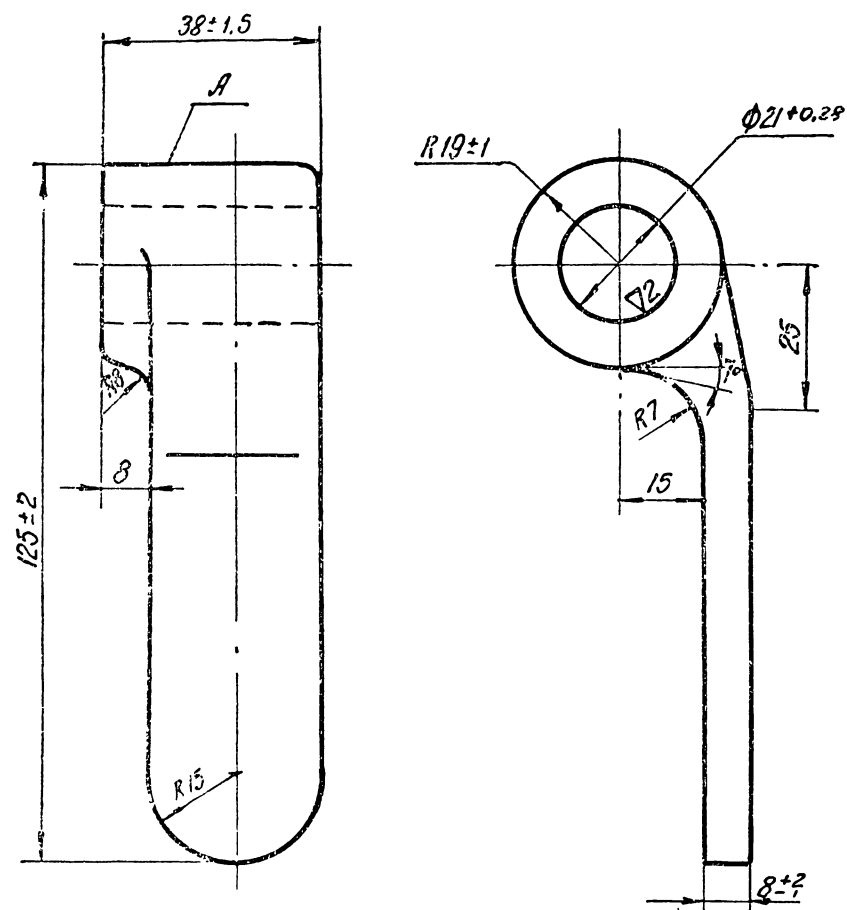


№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	1,8
2	4-осный грузовой	8	3,6
3	4-осный пассажирский на осях III	8	3,6

1. Требования к металлу по сборке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦБ-МПС.
2. Штамповочные уклоны не более 7° в тело детали.
3. Поверхностные дефекты и углубления от окислы в пределах допусков.
4. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов не более 1 мм.
5. Коробление детали не более 1 мм.
6. Наличие выступа от заусенца на поверхности А не более 3 мм.
7. На поверхностях ушка без исправления допускаются следующие дефекты (за исключением отверстия):
  - а) штамповочные посадочные раковины с выходом на поверхность детали, а в отверстии диаметром 21 мм в виде волосовин;
  - б) штамповочные песочные, шлаковые и газовые раковины глубиной не более 4 мм, наибольшим измерением 10 мм, в количестве не более 3 шт. на деталь.
8. Ушко пескоструить или травить.
9. Не указанные на чертеже радиусы скругления выполнять радиусом не более 2 мм.
10. Размеры без допусков для изготовления.
11. Допускается:
  - а) изготавливать из стали МСт.З кл ГОСТ 380-60;
  - б) изготавливать из литой заготовки из стали марок Ст.15Л-II, Ст.20Л-II ГОСТ 977-65, при этом углерода должно быть не более 0,23%;
  - в) уменьшение диаметра 21 на 0,1 мм;
  - г) складки металла в радиусе 7 мм.
12. Дефекты с размерами, указанными в п. 7, но не более 30% площади поперечного сечения детали в данном месте допускается исправлять заборкой.

Соответствует чертежу № 61.10.207 УВЗ

				Ушко крышки буксы (левое)		11392-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг
				марка		В.С.З кл	380-60
				ГОСТ		Лист 1	Всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС		ПКБ	
Лит	изм	Кол	Документ	Рисунки	Дата		
Констр.	Мухомов	1	1	1	1		
Пробер.	Копов	1	1	1	1		
Рук. груп.	Филатов	1	1	1	1		
Нач. отд.	Богородский	1	1	1	1		



∞ остальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	1,8
2	4-осный грузовой	8	3,6
3	4-осный пассажирский на осях III	8	3,6

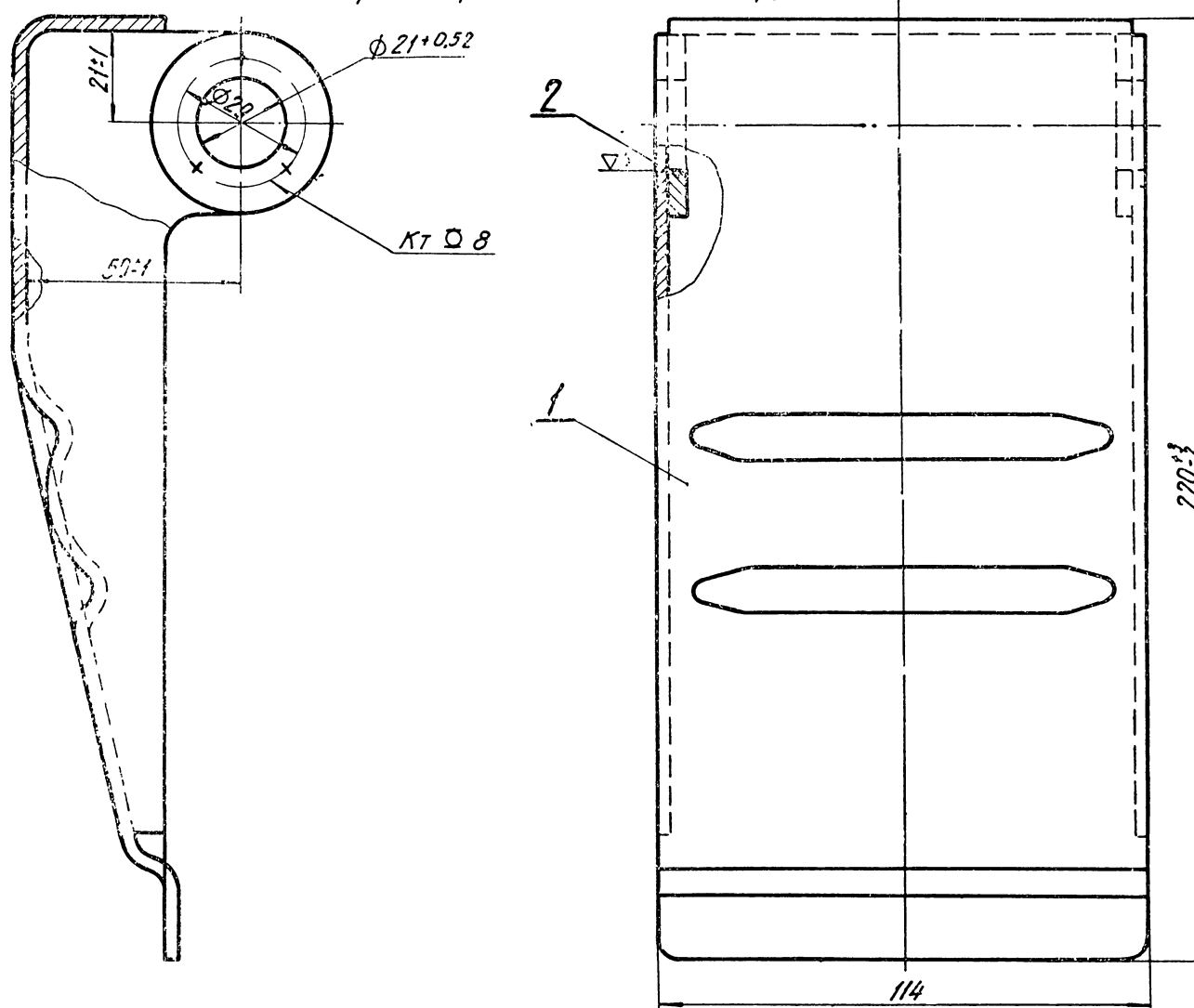
1. Требования к металлу по сборке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС.
2. Штамповочные уклоны не более 7° в тело детали.
3. Поверхностные дефекты и углубления от окисления в пределах допусков.
4. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов не более 1 мм.
5. Коробление детали не более 1 мм.
6. Наличие выступа от заусенца на поверхности А не более 3 мм.
7. На поверхностях ушка (за исключением отверстия) без исправления допускаются следующие дефекты:
  - а) заштампованные усадочные раковины с выходом на поверхность детали, а в отверстии диаметром 21 мм в виде волосовин;
  - б) заштампованные песочные, шлаковые и газовые раковины глубиной не более 4 мм, наибольшим измерением 10 мм, в количестве не более 3 шт. на деталь.
8. Деталь пескоструить или травить.
9. Не указанные на чертеже радиусы скругления выполнять радиусом не более 2 мм.
10. Размеры без допусков для построения.
11. Допускается:
  - а) изготавливать из стали МСт.З кл ГОСТ 380-60;
  - б) изготавливать из литой заготовки из стали марок Ст.15Л-III, Ст.20Л-III ГОСТ 977-65, при этом углерода должно быть не более 0,23%;
  - в) уменьшение диаметра 21 на 0,1 мм;
  - г) складки металла в радиусе 7 мм.
12. Дефекты с размерами, указанными в п. 7, но не более 30% площади поперечного сечения детали в данном месте допускается исправлять заваркой.

Соответствует чертежу № 61.0.208 4Б3

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



Расположение трех точек произвольное  
на равных расстояниях по диаметру 29 мм



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	4,152
2	4-осный грузовой	8	8,304
3	4-осный пассажирский на осях III	8	8,304

1. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-60

2. Герметичность отверстий не более 1 мм

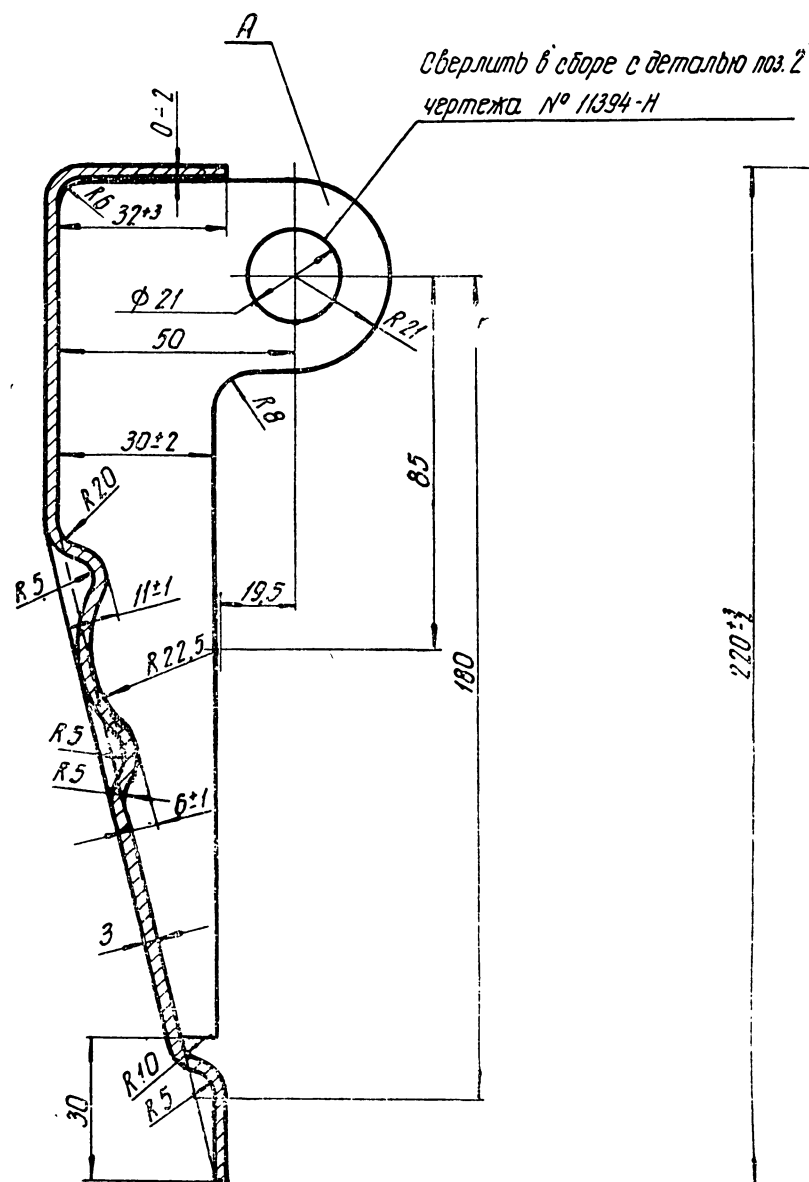
3. Допускается

а) срез двух точек на половину диаметра:

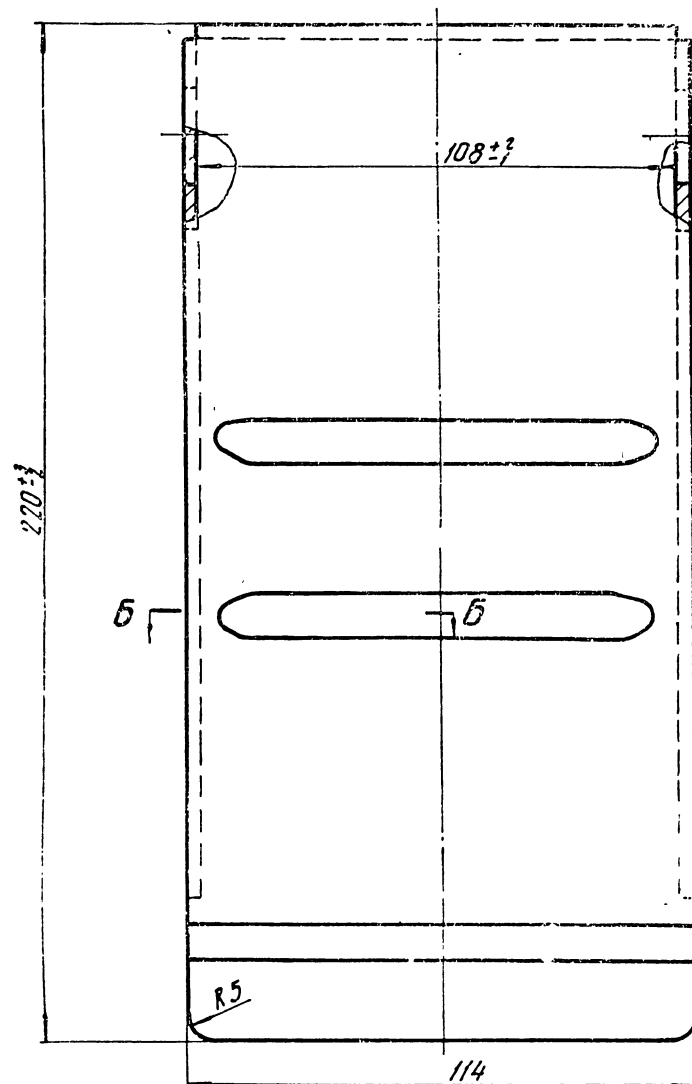
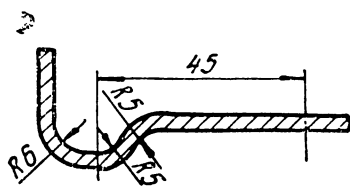
б) в местах нахлестки банок на ушки колпачка приварку банок производить дуговой сваркой катетом 4 мм

Соответствует чертежу № 61.10.054 УВЗ

2	11396-Н	банка	2	вместл	380-60	0,044	0,088	
1	11395-Н	колпак крышки	1	вместл	380-60	0,95	0,95	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	шт	на узел	приме- чание
Лит	кол	Документ №	Подпись	Дата	Колпак крышки бухсы в сборе			
Изм								
Констр	Мухина	Вед			11394-Н			
Проверил	Федорцева	Котв						
Рук груп	Филонова		28.3		Литера			
Нач отд	Богородский		68.					
Гл инж.	Сотихин				Лист 1			
					всего листов - 1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			



Б-Б



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	3,8
2	4-осный грузовой	8	7,6
3	4-осный пассажирский на осях III	8	7,6

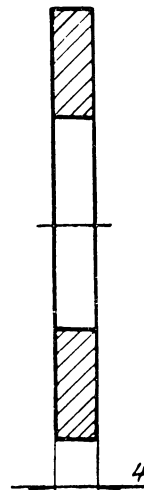
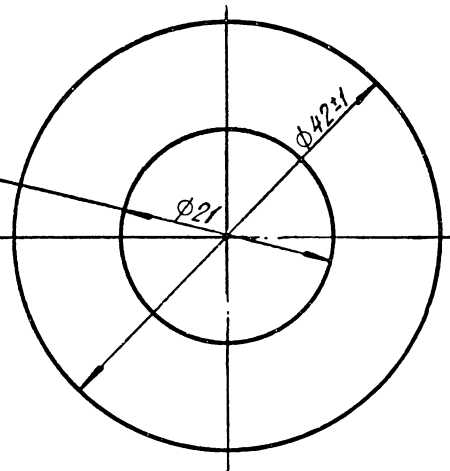
1. Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС
2. Окалина и ржавчина не допускаются, деталь пескоструить или травить.
3. Отклонение полок А от прямого угла не более 1,5 мм на сторону.
4. Размеры без допусков для построения.
5. Отклонение гибочного шаблона, построенного по номинальным размерам от контура гiba в местах радиусов не более 3 мм.
6. Допускается:
- а) естественная утяжка кромок в местах гiba.
  - б) местные вмятины от окислы;
  - в) изготавливать из стали М ст.3 кл ГОСТ 380-60 и стали 10 кл мартеновская ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу № БГ 10.201 483

Колпак						11395-Н		
крышки буквы						Литера	вес в кг	взамен
Материал							0,95	—
Марка						Гост		
ВМСт 3 кл						380-60	лист 1	всего листов - 1
Глобное управление вагонного хозяйства МПС						ПКБ		
Лит	изм	Жал	Документ №	подпись	Дата			
Констр			Мухина					
Проверил			Котов					
Рук груп			Филатова					
Нач отд			Богородский		27/2-68			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,176
2	4-осный грузовой	8	0,352
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,352

Отверстие  
сверлить в сборе  
с деталью по 1 чертежу  
№ 11394-Н

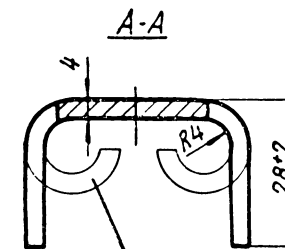
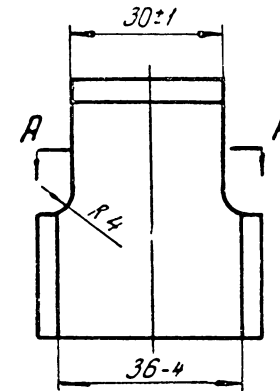


1. Требования к металлу по сварке в соответствии с ТУ завода-изготовителя, согласованными с ЦВ МПС.
2. Неплоскостность не более 1 мм.
3. Деталь должна быть очищена от масла, ржавчины и окалины.

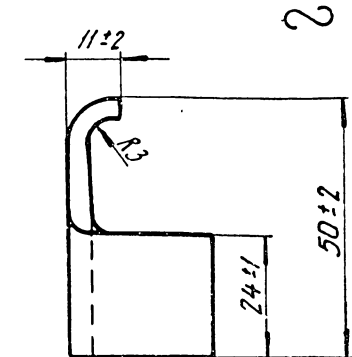
Соответствует чертежу № Т 61.10.215 4В3

Банка колпака крышки буксы					11396-Н		
Лит.	кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
изм.		№				0,044	—
Констр.	Мухина	В.И.			Марка	ГОСТ	
Проверил	Котов	К.В.			ВМ Ст 3 кл	380-60	Лист 1
Уч. групп	Филатова	С.В.	27/11		всего листов - 1		
ач от	Игоревский	Г.В.	08.		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,26
2	4-осный грузовой	8	0,52
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,52



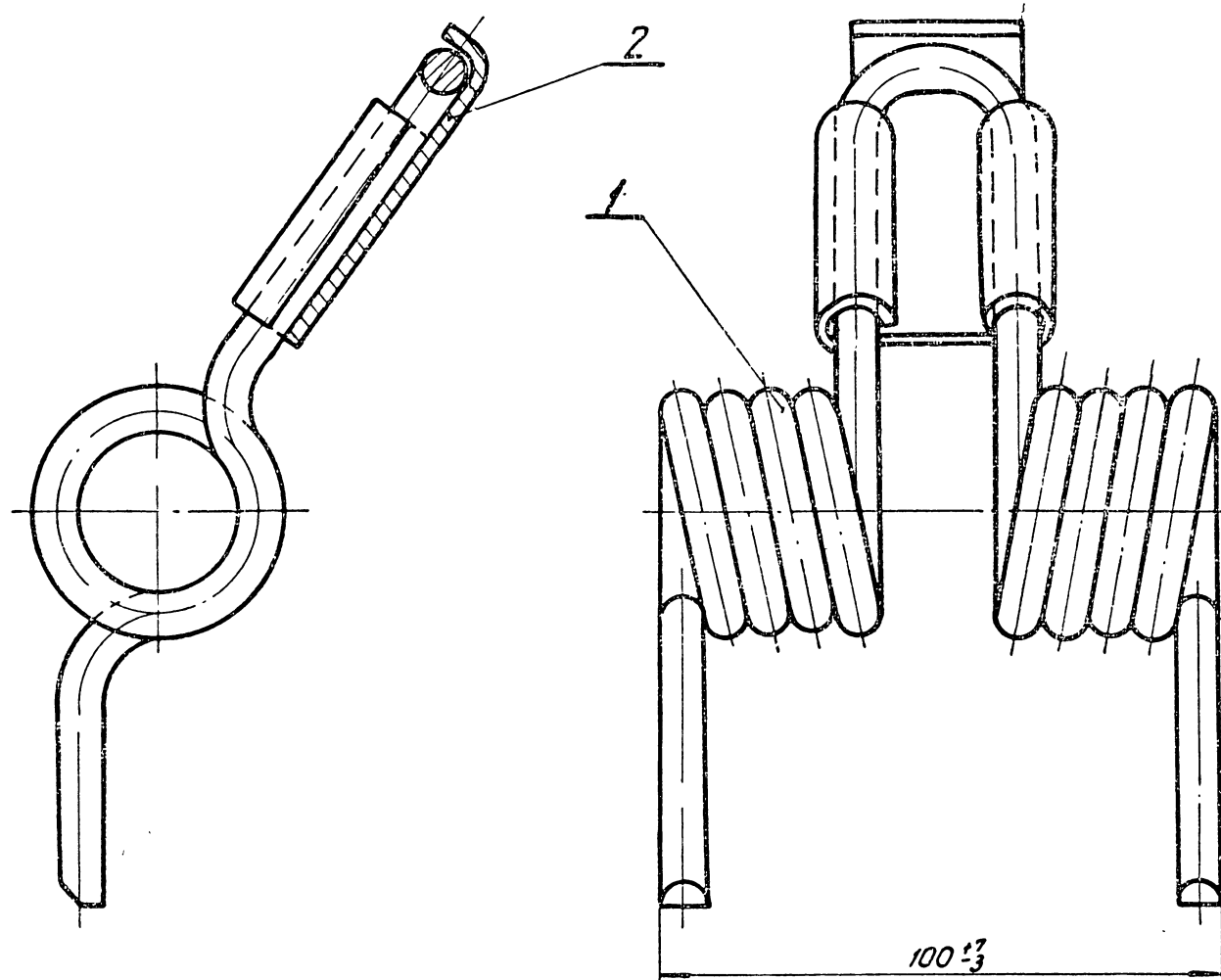
Загнуть и обжать  
после постановки  
на пружину



1. Отклонение полок от прямого угла не более 1,5 мм.
2. Деталь должна быть очищена от окалины, ржавчины, грязи и песка.
3. Допускается:
  - а) утяжка промак, получаемая при штамповке;
  - б) изготавливать из стали марок от Ст. 0 до Ст. 4 ГОСТ 380-60 любой группы кипящей, спокойной и полуспокойной мартеновского производства.

Соответствует чертежу № 61.10.168 4В3

Наконечник пружины крышки буксы					11399-Н		
Лит.	кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
изм.		№				0,065	—
Констр.	Мухина	В.И.			Марка	ГОСТ	
Проверил	Котов	К.В.			ВМ Ст 3 кл	380-60	Лист 1
Уч. групп	Филатова	С.В.	27/11		всего листов - 1		
ач от	Игоревский	Г.В.	08.		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		



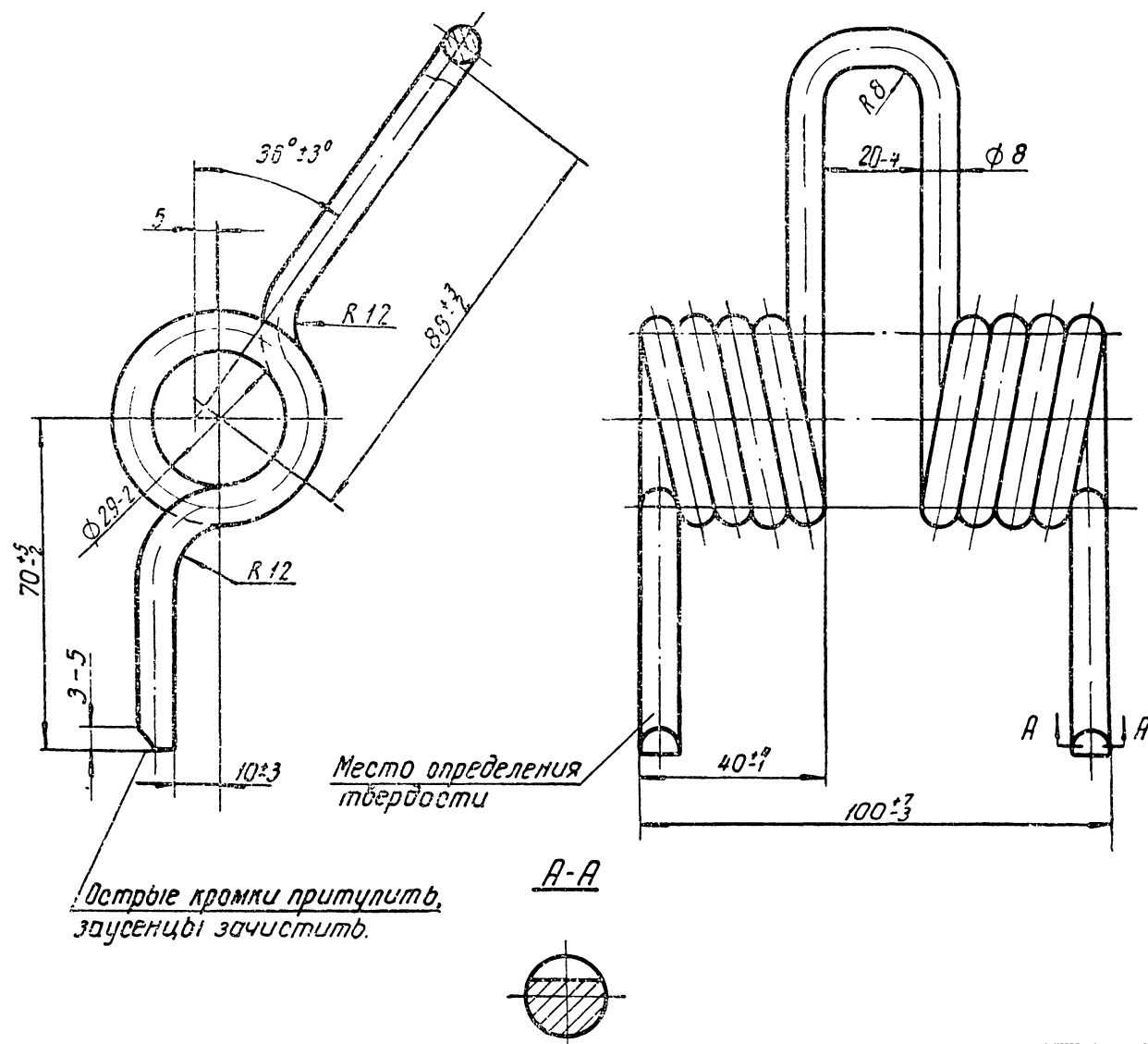
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	2,33
2	4-осный грузовой	8	4,66
3	4-осный пассажирский на осях III	8	4,66

1. Передвижение наконечника вдоль прутка не допускается.  
2. После сборки узел в сборе красить битумным лаком №177 ГОСТ 5631-51.

Соответствует чертежу № 61.10.041.1 У83

2	11399-Н	Наконечник	1	Ст.3кп	380-60	0,065	0,065	
1	11308-Н	Пружина крышки	1	55С2	2052-53	0,518	0,518	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узле	Марка	ГОСТ	Лит. на узел	Вес в кг	Примечание
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Пружина крышки буксы в сборе			
Констр.	Мухина							
Проверил	Котов				11397-Н			
Рук. груп.	Филатов				Литера. вес в кг			
Нач. отд.	Богданов				0,583			
Гл. инж.	Самойлов				Лист 1 всего листов - 1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

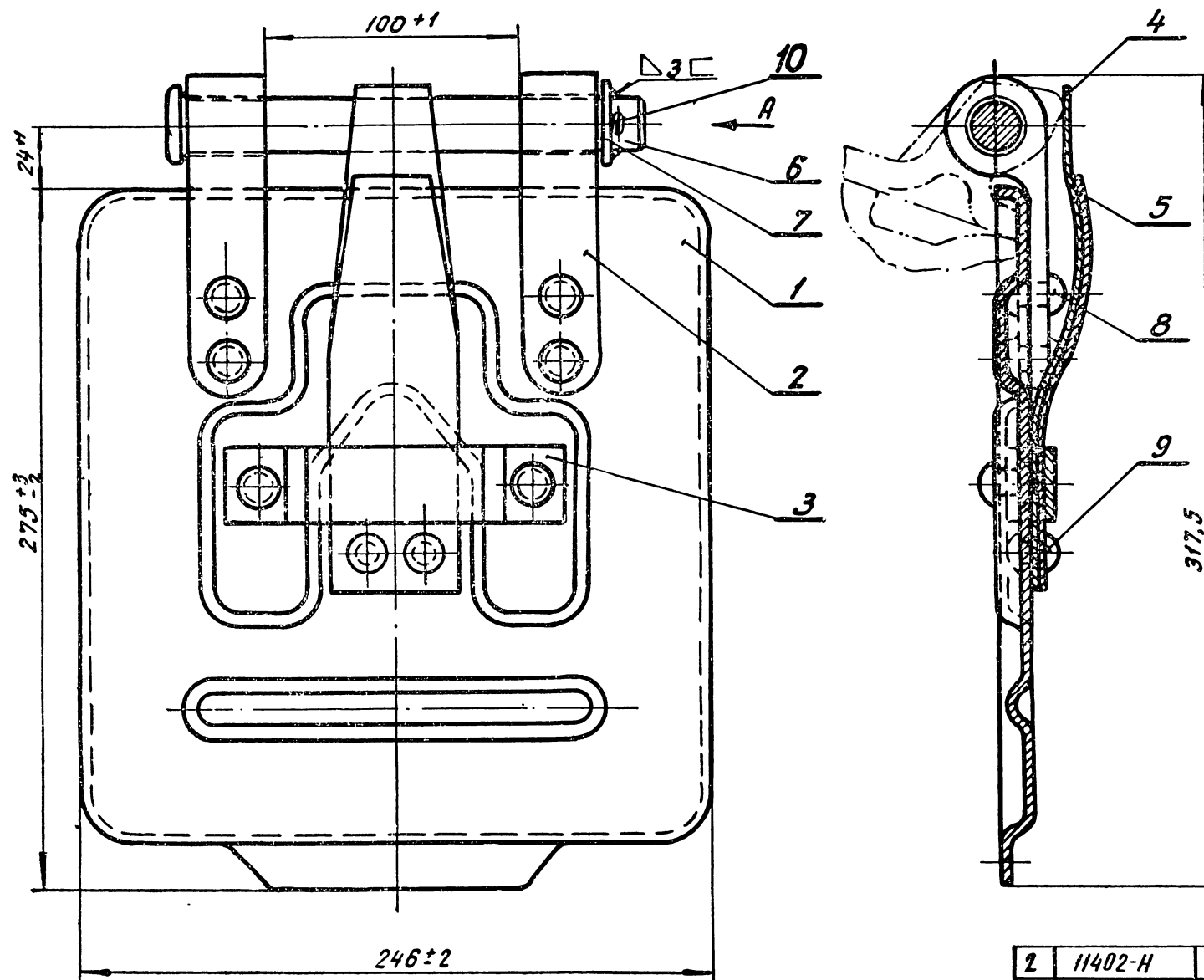
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
1	2-осный грузовой на осях III	4	2,07
2	4-осный грузовой	8	4,14
3	4-осный пассажирский на осях III	8	4,14



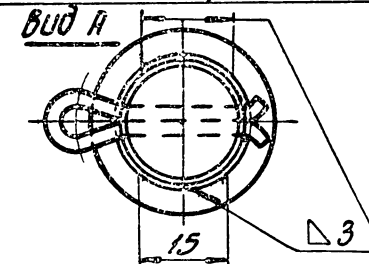
- 1 Косой рез торцов не более 2 мм.
- 2 На поверхности пружины трещины не допускаются
- 3 Пружину термообработать, твердость HB 370-440.
- 4 Размер 20-4 контролировать в местах запрессовки наконечника
- 5 Вмятины на концах пружины и в местахгиба не контролировать
- 6 Деталь должна быть очищена от окалины, ржавчины, грязи и песка
- 7 Размеры без допусков для построения.
- 8 Допускается
  - а) вместо фаски затяжка кромки;
  - б) изготовление из стали 60С2 и 60С2 А ГОСТ 2052-53;
  - в) изготовление пружин с предварительным углом не более 41°.

Соответствует чертежу № 61.10.167-1 УВЗ

						Пружина		11398-Н	
						крышки буксы		Литера	
Лит	изм	кол	Документ №	подпись	дата	Материал		вес в кг	взамен
Констр	Мухина					Марка	ГОСТ	0,5/8	—
Проверил	Котлов					55С2	2052-53	лист 1	всего листов - 1
Рук зрн	Филатов					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Исч. отб	Вогаров					ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	32,0
2	2-осный грузовой на осях III	4	16,0
3	4-осный пассажирский на осях III	8	32,0

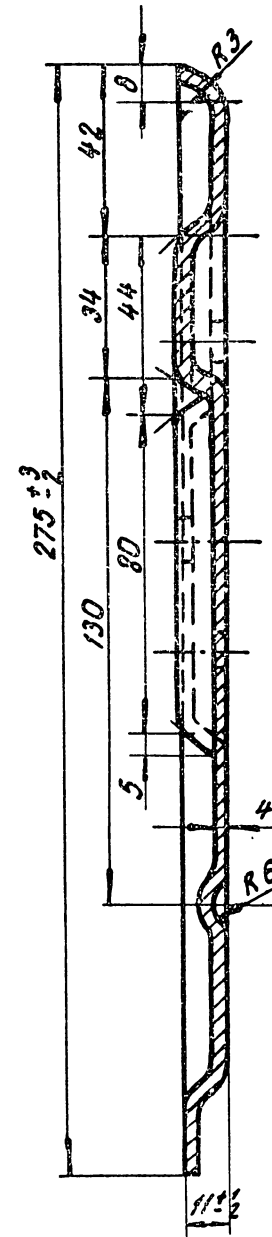
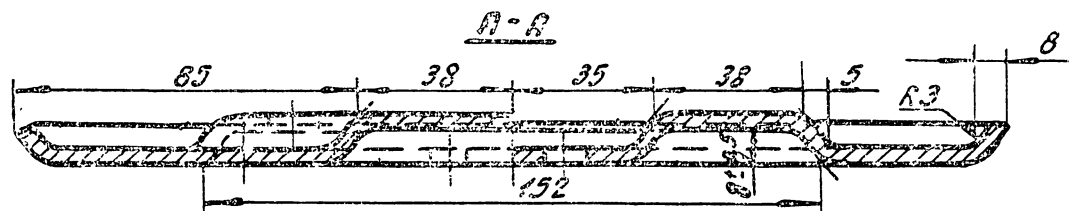
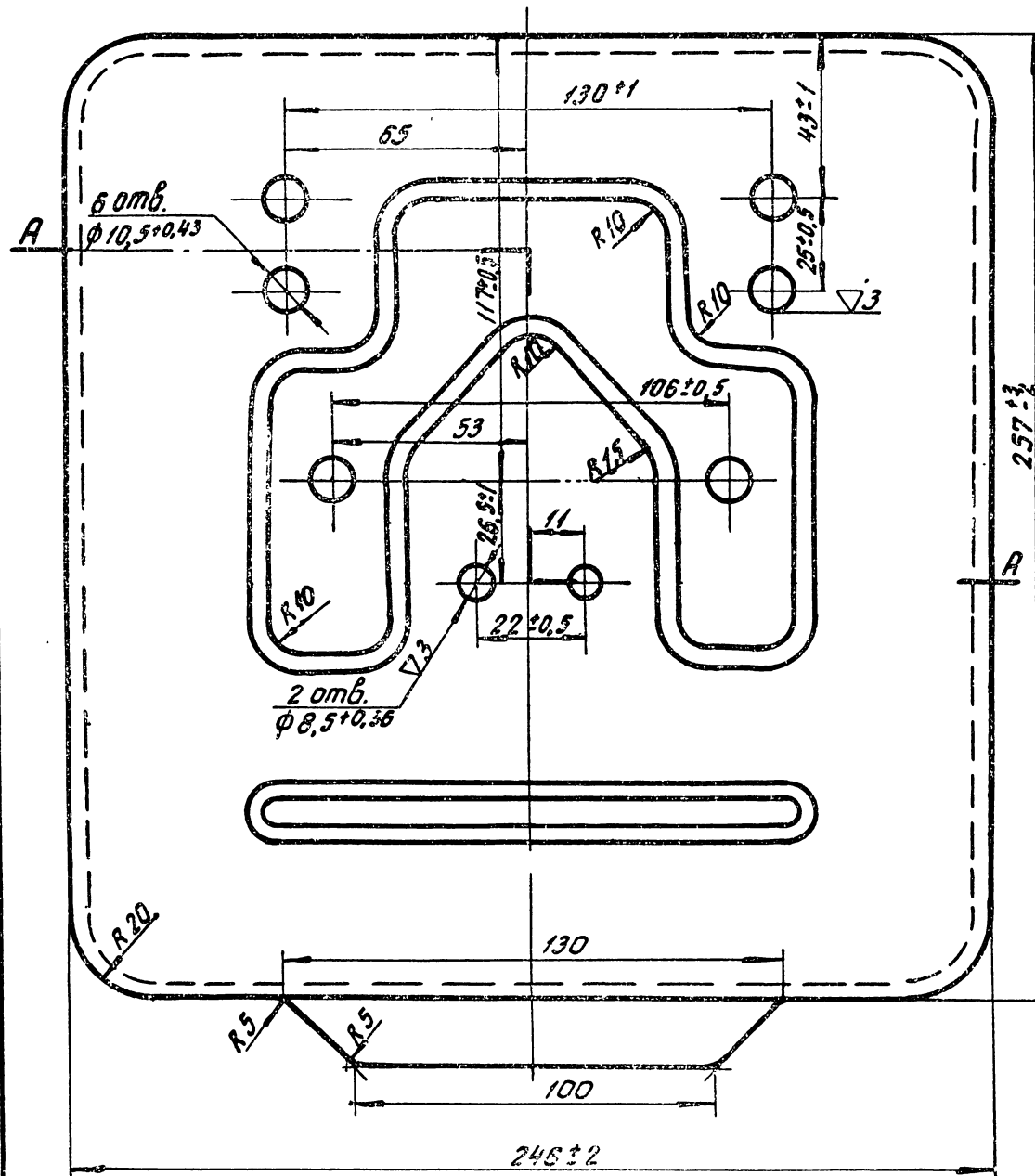


1. Крышка должна открываться не менее чем на 90° по отношению плоскости прилегания крышки в закрытом положении.
2. При постановке крышек в запас шайба поз. 7 ставится без приварки, в отверстие оси поз. 6 вставляется шплинт поз. 10. При постановке крышек комплектно с буксами, шайба поз. 7 приваривается и на конце оси поз. 6 ставится шплинт поз. 10.
3. Допускается применение всех заклепок одного диаметра, равного 10 мм, с увеличением расстояния между отверстиями под заклепки в пружине до 25 мм.

В запас не изготавливать

10	ГОСТ 397-66	Шплинт 5х32-00	1	Ст. 0	380-60	0,005	0,005
9	ГОСТ 10299-62	Заклепка 8х22	2	Ст. 2	380-60	0,012	0,024
8	ГОСТ 10299-62	Заклепка 10х28	6	Ст. 2	380-60	0,025	0,138
7	ГОСТ 3649-66	Шайба 1-20	1	Ст. 0	380-60	0,01	0,01
6	ГОСТ 3650-66	Ось 1-20х3х80	1	Ст. 3 кл.	380-60	0,21	0,21
5	11405-Н	Пружина верхняя	1	55С2	2052-53	0,18	0,18
4	11404-Н	Пружина нижняя	1	55С2	2052-53	0,24	0,24
3	11403-Н	Скоба пружины	1	Ст. 2	380-60	0,17	0,17

2	11402-Н	Ушко крышки	2	Ст. 2	380-60	0,48	0,96	
1	11401-Н	Крышка буксы	1	Ст. 2	380-60	2,06	2,06	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узле	Марка	ГОСТ	шт	Навес	Приме
				Материал		вес в кг		чание
							11400-Н	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Крышка буксы	Литера	Вес в кг	Измере
Констр.	Мухом				в сборе		4,0	7193-Н
Пробер.	Котов							
Рук. груп.	Филиппов							
Нах. отд.	Богородский							
Гл. инж.	Спыхаль							
					Главное управление вагонного хозяйства НКВ	лист 1	всего листов 1	
					ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	16,48
2	2-осный грузовой на осях III	4	8,24
3	4-осный пассажирский на осях III	8	16,48

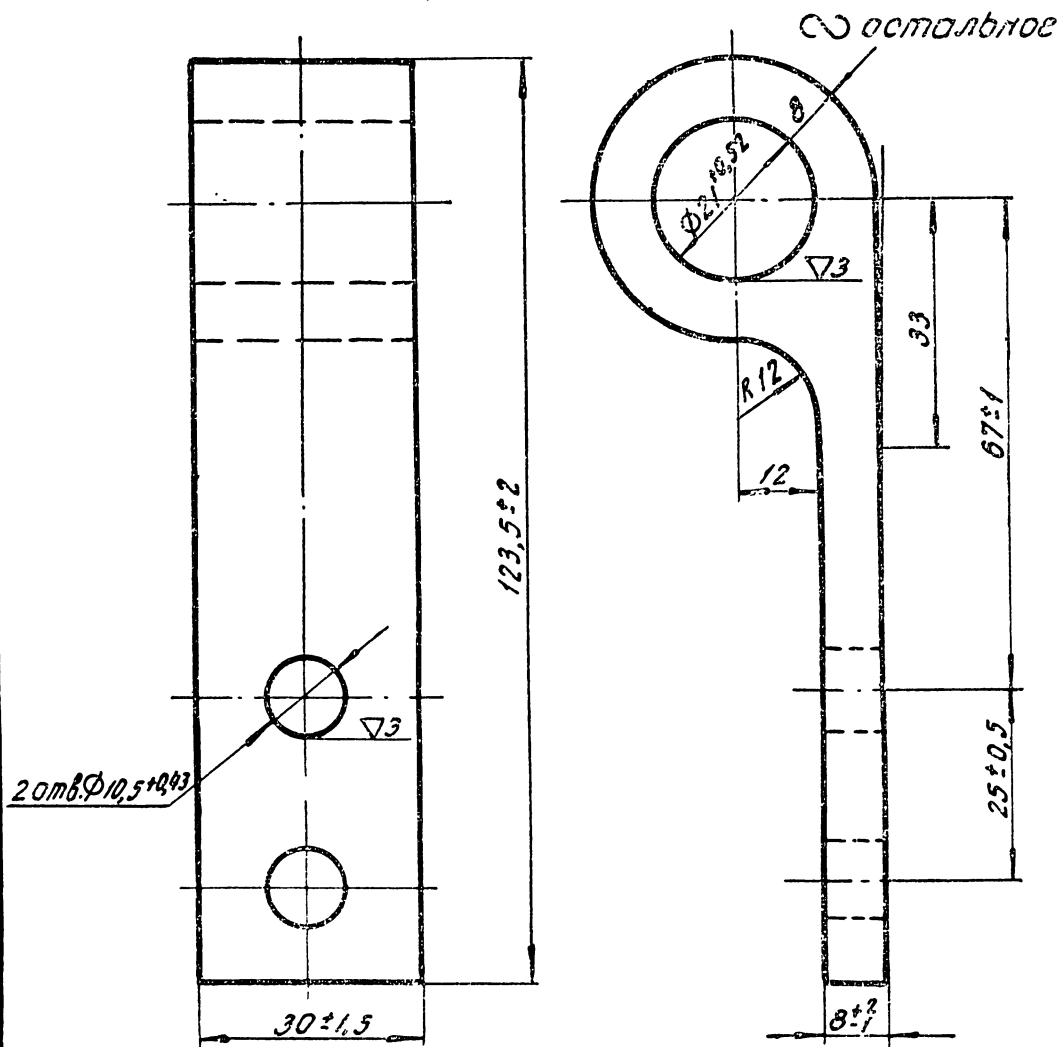
1. Коробление плоских участков крыши в плоскости не более 1 мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
3. Допускается утяжка кромок в углах R20, при этом высота отбуртовки должна быть не более 14 мм.

В запас не изготавливать.

				Крышка бухсы		11401-Н	
Лист	кол	документ	подпись	дата	материал	литера	вес в кг
изм.		№			марка	гост	2,06
Качество	материала	исполн.	Котел	Котел	лист 2	380-60	7104-Н
Пробер.	Котел	Котел	Котел	Котел	лист 1	всего листов	1
Рук.эрол.	Филатов	Рук.эрол.	Рук.эрол.	Рук.эрол.	Глазное управление вагонного хозяйства		
Пав.отв.	Васильев	Пав.отв.	Пав.отв.	Пав.отв.	ПКБ		



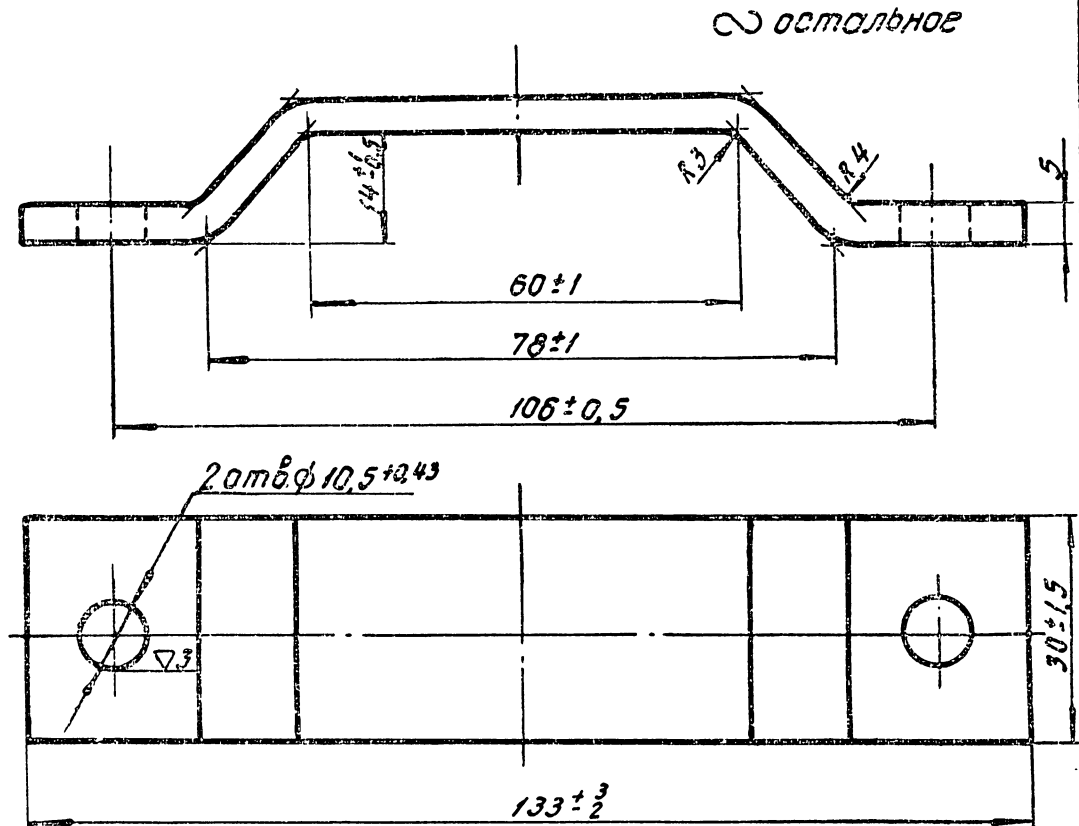
№ п/п	Тип вагона	На вагон пол-вагон
1	4-осный грузовой на осях III	8 3,84
2	2-осный грузовой	8 3,84
3	4-осный пассажирский на осях IV-VI	8 3,84



Допускается изготавливать ушко (звучное) по чертежу №1448-Н

						Ушко крючки	11402-Н		
						Материал	Литера Воева Воева		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Лодка	Ватт		Марка	Гост	0.43	7105-Н
Констр.	Мухина	Воева				Ст 2	380-60	Лист 1 Воева Воева	
Провер	Котов	Воева				Главное управление боевого хозяйства МПС			
Рук.арх.	Филатова	Воева	28.3			ПКБ			
Науч.отд.	Воева	Воева	68.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во вес в кг
1	4-осный грузовой на осях $\Pi\Pi$	8 1,36
2	2-осный грузовой	4 0,68
3	4-осный пассажирский на осях $\Pi\Pi\Pi\Pi$	8 1,36

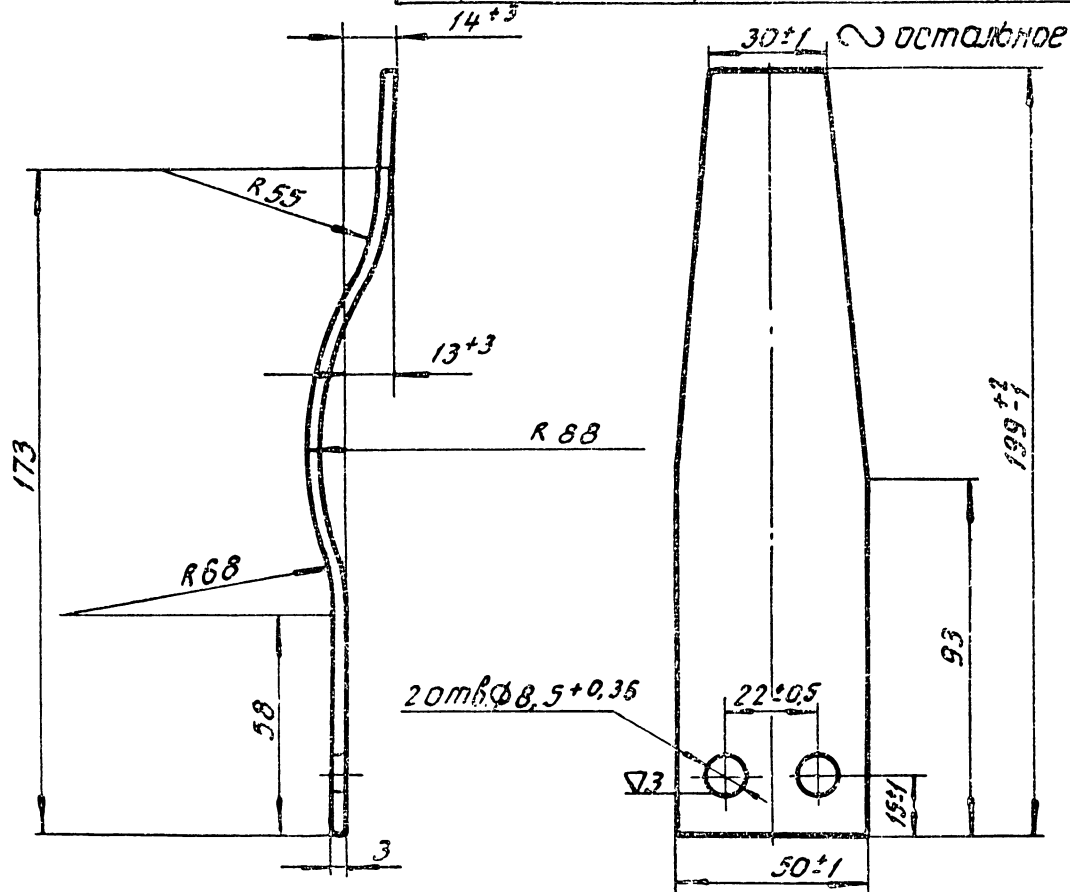


Длина в развернутом виде  $\approx 148$  мм

1. Неприлегание опорных участков скобы к плите до 1 мм.
2. Смещение отверстий от оси скобы до 1,5 мм, от торцов скобы до 2 мм.
3. Острые промки притупить, заусенцы зачистить.

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-до	вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	1,92
2	2-осный грузовой	4	0,96
3	4-осный пассажирский на осях III	8	1,92

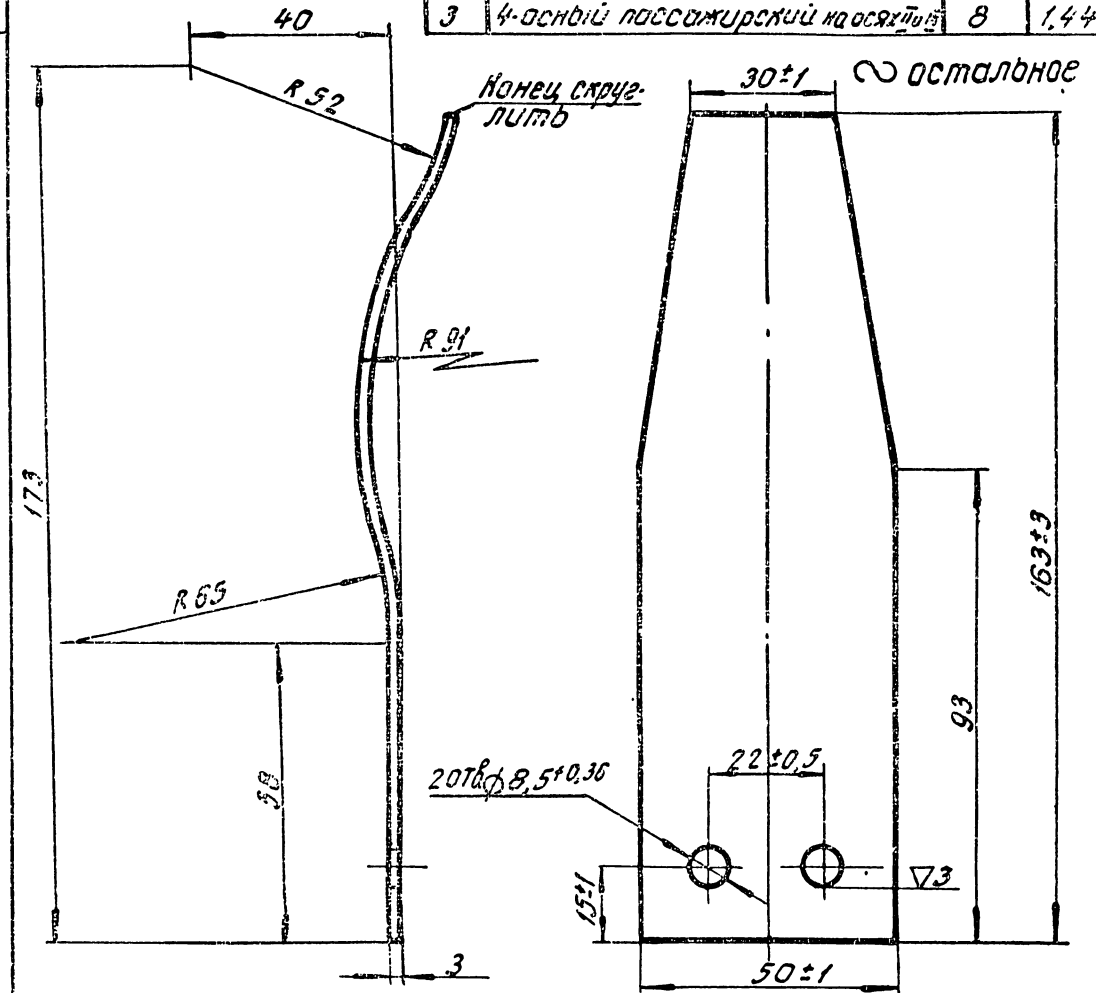


Длина в развернутом виде 210 мм

1. Пружину закалить НРС 40-48.
2. Косой рез по ширине не более 1 мм.
3. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
4. Допускается изготавливать пружину из стали марки 55 ГОСТ 1050-60.

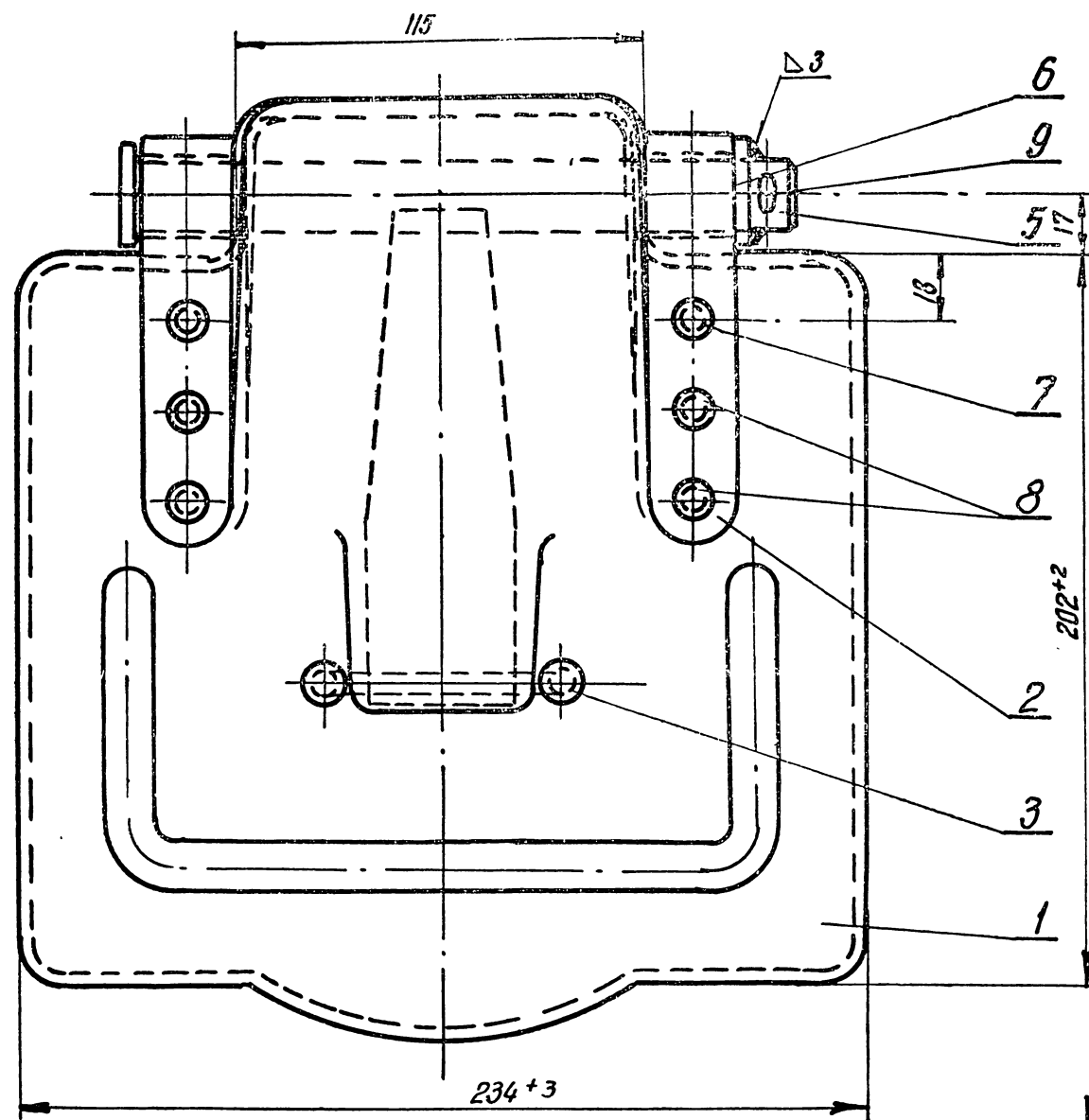
				Пружина		11404-Н	
				нижняя		литера	вес в кг
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	вес в кг	взам.
Констр.	Мухомов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,24	7108-Н
Провер.	Котлов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,24	7108-Н
Рук. груп.	Филатов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,24	7108-Н
Нач. отд.	Богородский	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,24	7108-Н
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-до	вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	1,44
2	2-осный грузовой	4	0,72
3	4-осный пассажирский на осях III	8	1,44



1. Пружину закалить НРС 40-48.
  2. Косой рез по ширине не более 1 мм.
  3. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
  4. Допускается изготавливать из стали марки 55 ГОСТ 1050-60.
- Длина в развернутом виде 168 мм.

				Пружина		11405-Н	
				верхняя		литера	вес в кг
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	вес в кг	взам.
Констр.	Мухомов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,18	7109-Н
Провер.	Котлов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,18	7109-Н
Рук. груп.	Филатов	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,18	7109-Н
Нач. отд.	Богородский	Лист 1	Котлов	28.3	55С2	0,18	7109-Н
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			



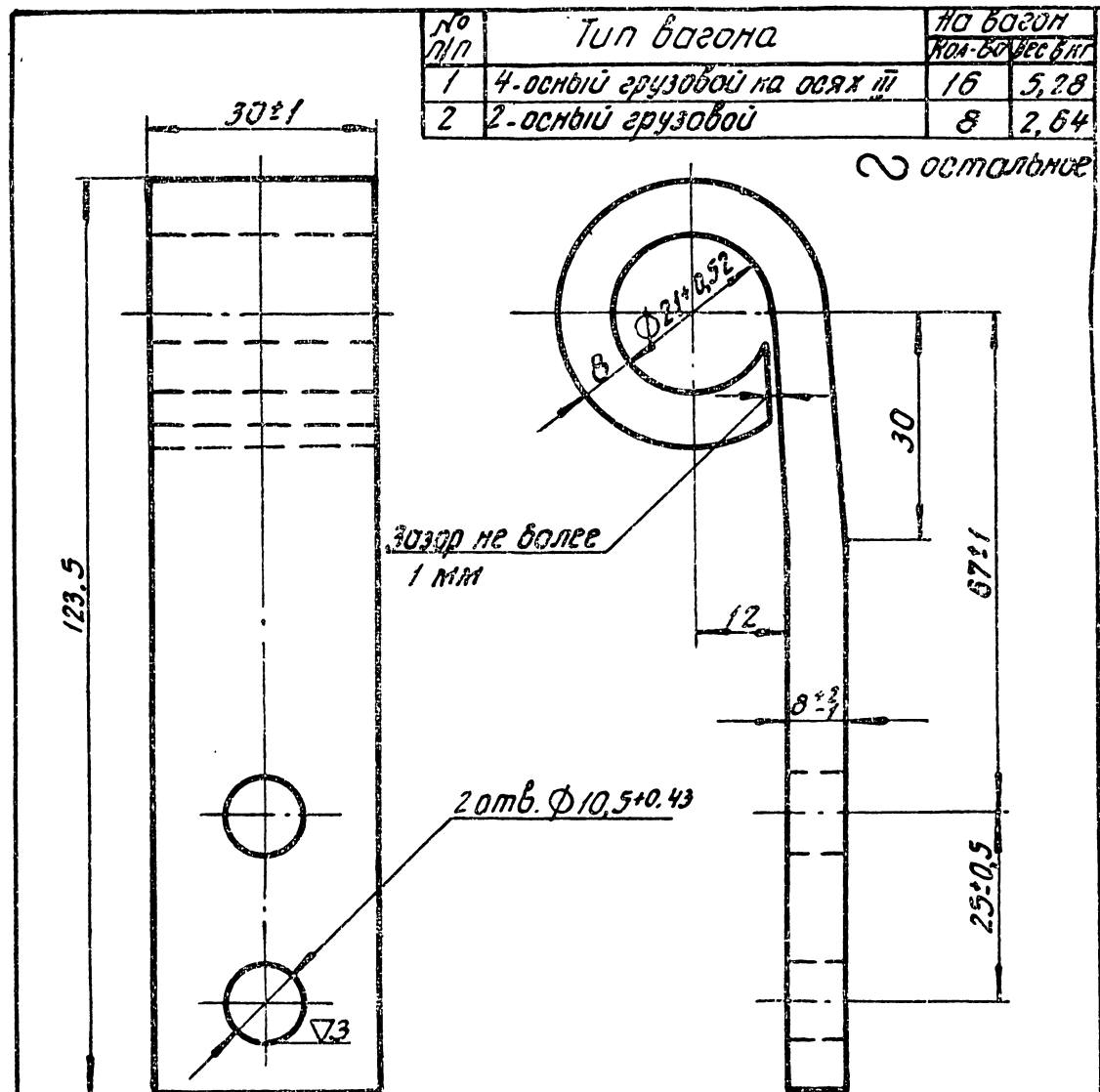
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях III	8	26,0

1. Крышка должна открываться не менее чем на 90° по отношению к плоскости прилегающей крышки в закрытом положении.
2. При установке крышек в запас шпильки поз. 6 ставится без приворки, отверстие оси поз. 5 втапливается шплинт поз. 9. При установке крышек полностью с буксами шпильки поз. 6 приворкиваются и на конце оси поз. 5 ставится шплинт поз. 9.

9	гост 397-66	Шплинт 5×32-00	1	Ст. 0	380-60	0,005	0,005	
8	гост 10299-62	Заклепка 6×22	4	Ст. 2	380-60	0,006	0,024	
7	гост 10299-62	Заклепка 6×18	2	Ст. 2	380-60	0,005	0,01	
6	гост 9649-66	Шпилька 1-20	1	Ст. 0	380-60	0,01	0,01	
5	гост 9650-66	Ось 1-20Х3×180	1	Ст. 3	380-60	0,15	0,15	
4	11417-Н	Пружина	1	5502	2052-53	0,13	0,13	
3	11416-Н	Скоба пружины	1	Ст. 0	380-60	0,02	0,02	

2	11415-Н	Ушко крышки	2	Ст. 2	380-60	0,22	0,22	
1	11414-Н	Крышка	1	Ст. 2	380-60	2,12	2,12	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка материал	гост	шт на узел	вес в кг	Примечание
<div>Крышка буксы тележки тройного подвешивания в сборе</div> <div>11413-Н</div> <div>Литера Вес в кг Взам.</div> <div>3,25 7110-Н</div> <div>Лист 1 Всего листов - 1</div> <div>Главное управление вагонного хозяйства МПС</div> <div>ПЧБ</div>								
Лит	Кол.	Документ	Водитель	Дата				
Констр.	Ручная	Рисунки	Рисунки	Рисунки				
Пробер	Каток	Рисунки	Рисунки	Рисунки				
Рук. групп.	Филиппов	Рисунки	Рисунки	Рисунки				
Нач. отд.	Богданов	Рисунки	Рисунки	Рисунки				
Гл. инж.	Савицкий	Рисунки	Рисунки	Рисунки				

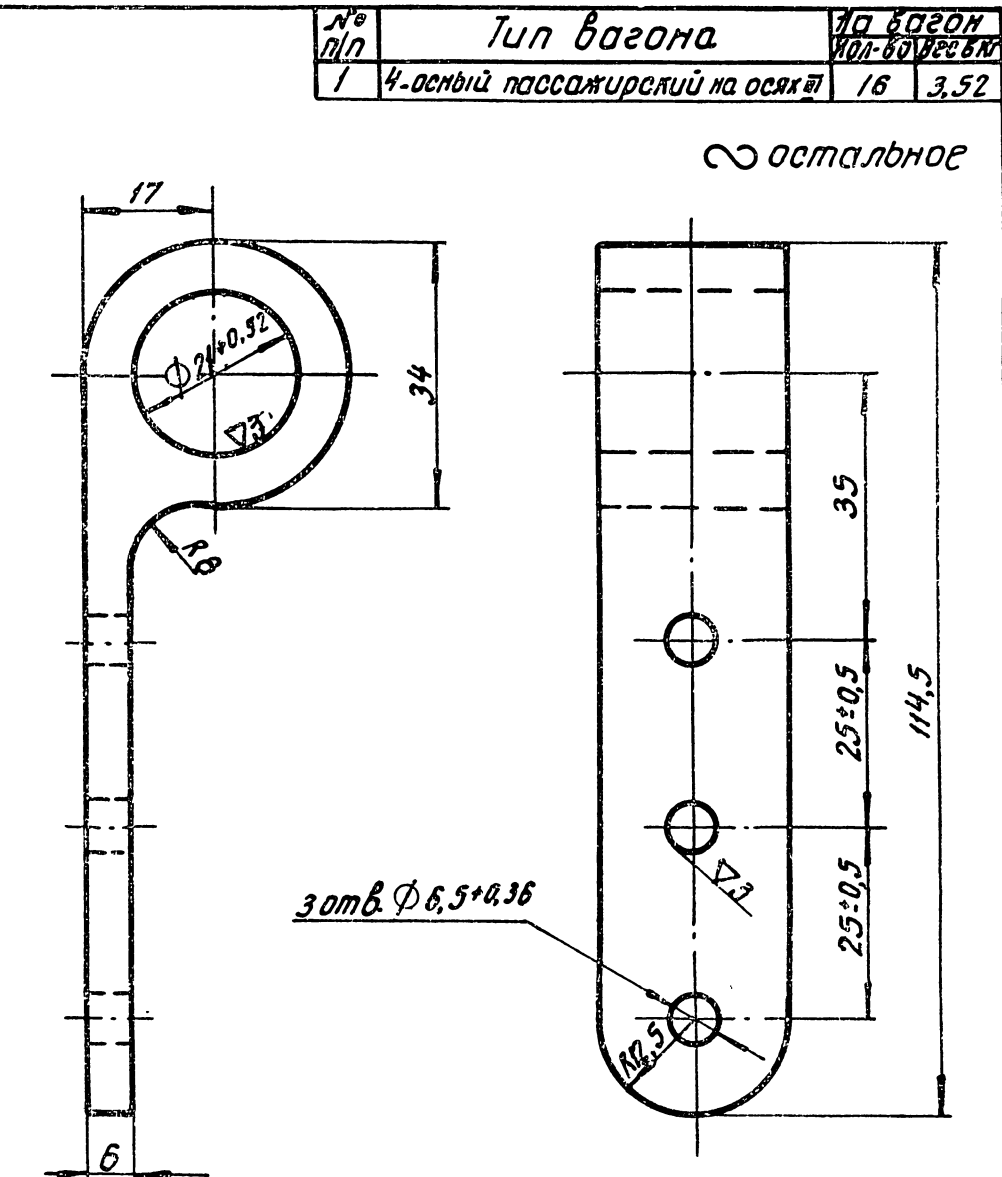




Длина в развернутом виде ≈ 188 мм

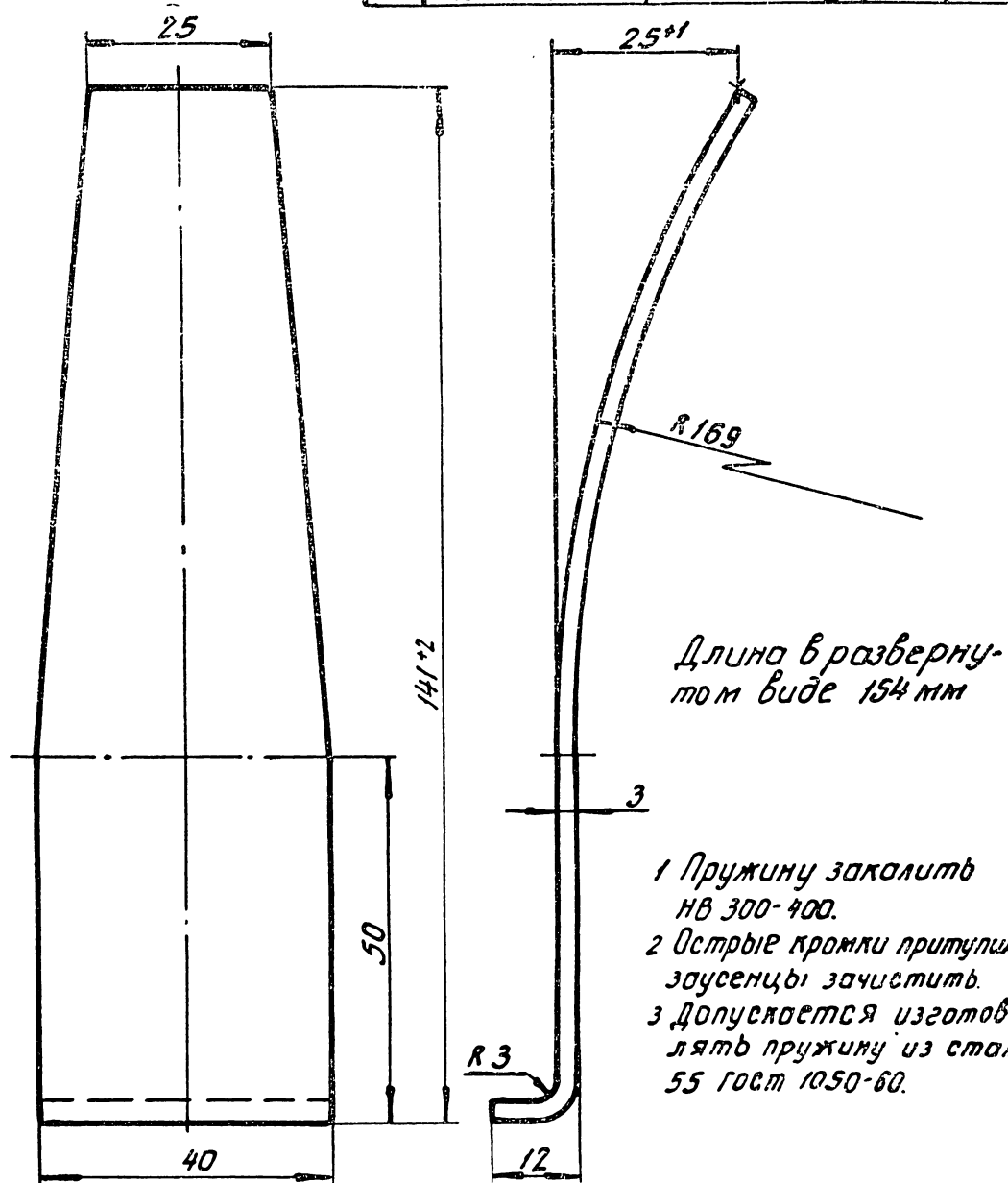
Отверстие  $\Phi 21 \pm 0,5$  должно иметь цилиндрическую форму, овальность допускается в пределах допуска на диаметр.

				Ушко крюшки		11418-Н	
Лит.	Мат.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес б.м.
УЗМ	Мол.	№			Марка	Гост	0,33 7107-Н
Констр.	Мухина				Ст. 2	380-60	Лист 1 / Всего листов 1
Проверил	Котов				Главное управление вагонного хозяйства м.л.		
Рук. гр. Филатова					ПКБ		
Лист от	Вагонный						



				Ушко крюшки		11415-Н	
Лит.	Мат.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес б.м.
УЗМ	Мол.	№			Марка	Гост	0,22 7112-Н
Констр.	Мухина				Ст. 2	380-60	Лист 1 / Всего листов 1
Проверил	Котов				Главное управление вагонного хозяйства м.л.		
Рук. гр. Филатова					ПКБ		
Лист от	Вагонный						

№ п/п	Тип вагона	на вагон пол-вагон	
1	4-осный пассажирский на осях III	в	1,04



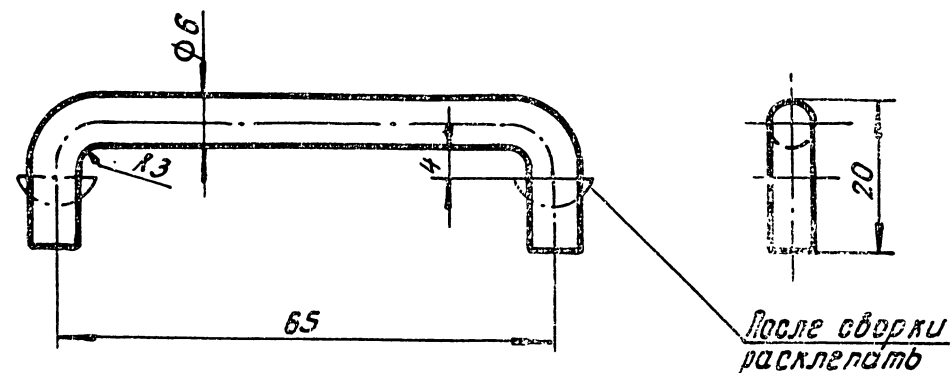
- 1 Пружину закалить HB 300-400.
- 2 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
- 3 Допускается изготовлять пружину из стали 55 ГОСТ 1050-60.

Пружина

11417-Н

Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.	Мухина	11417-Н	Котлов	28.3	55 С2	2052-53	Лист 1	Всего листов - 1
Проверка	Котлов				55 С2	2052-53	Лист 1	Всего листов - 1
Руч. групп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПМБ			
Исх. отд.	Вагонный							

№ п/п	Тип вагона	на вагон пол-вагон	
1	4-осный пассажирский на осях III	в	0,16

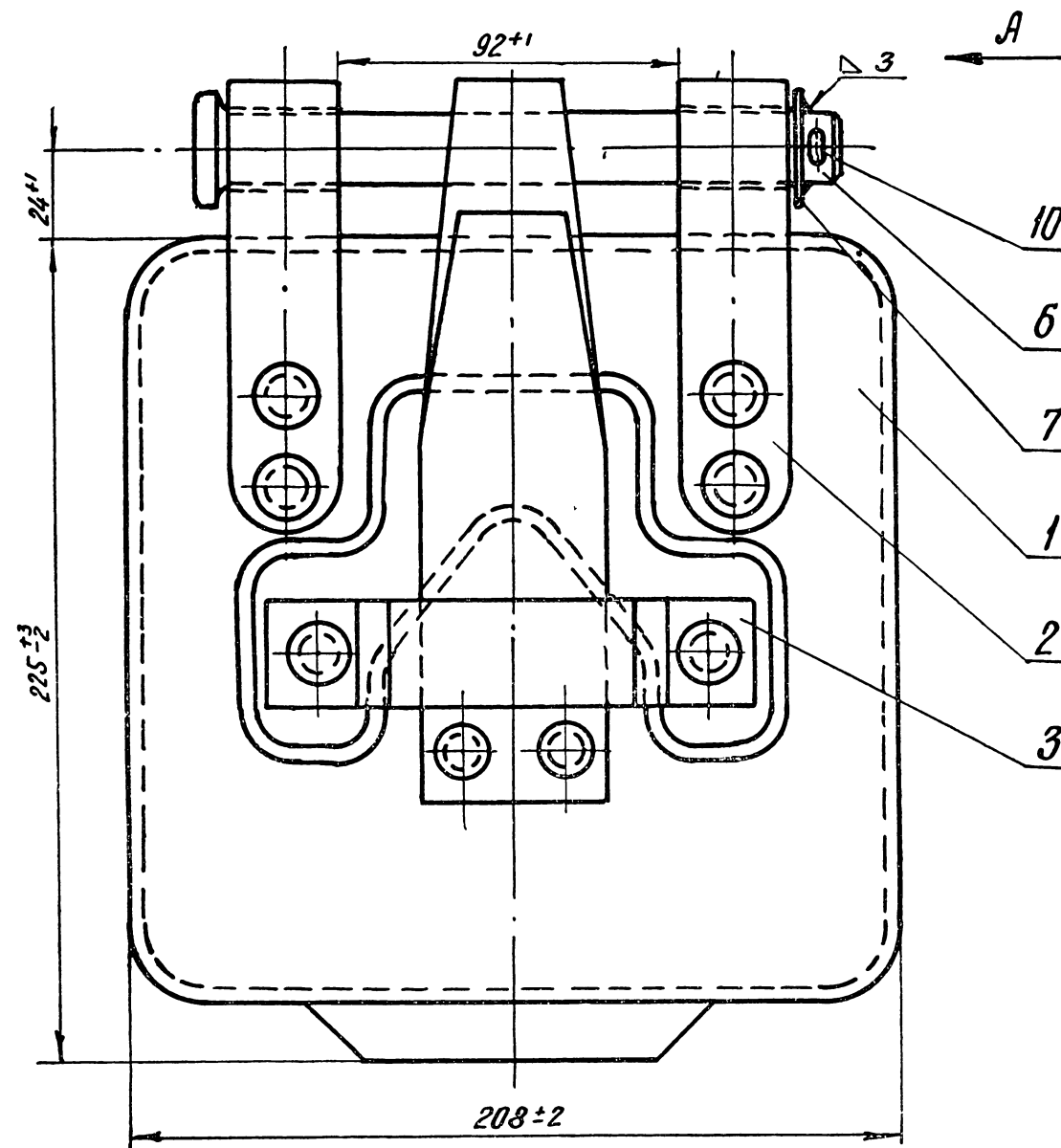


Длина в развернутом виде 94 мм

Скоба пружины

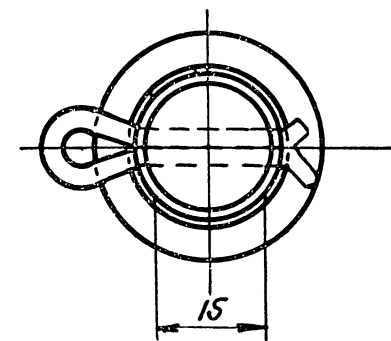
11416-Н

Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.	Мухина	11416-Н	Котлов	28.3	55 С2	2052-53	Лист 1	Всего листов - 1
Проверка	Котлов				55 С2	2052-53	Лист 1	Всего листов - 1
Руч. групп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПМБ			
Исх. отд.	Вагонный							



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	15,24
2	4-осный пассажирский на осях II	8	30,48

Вид А

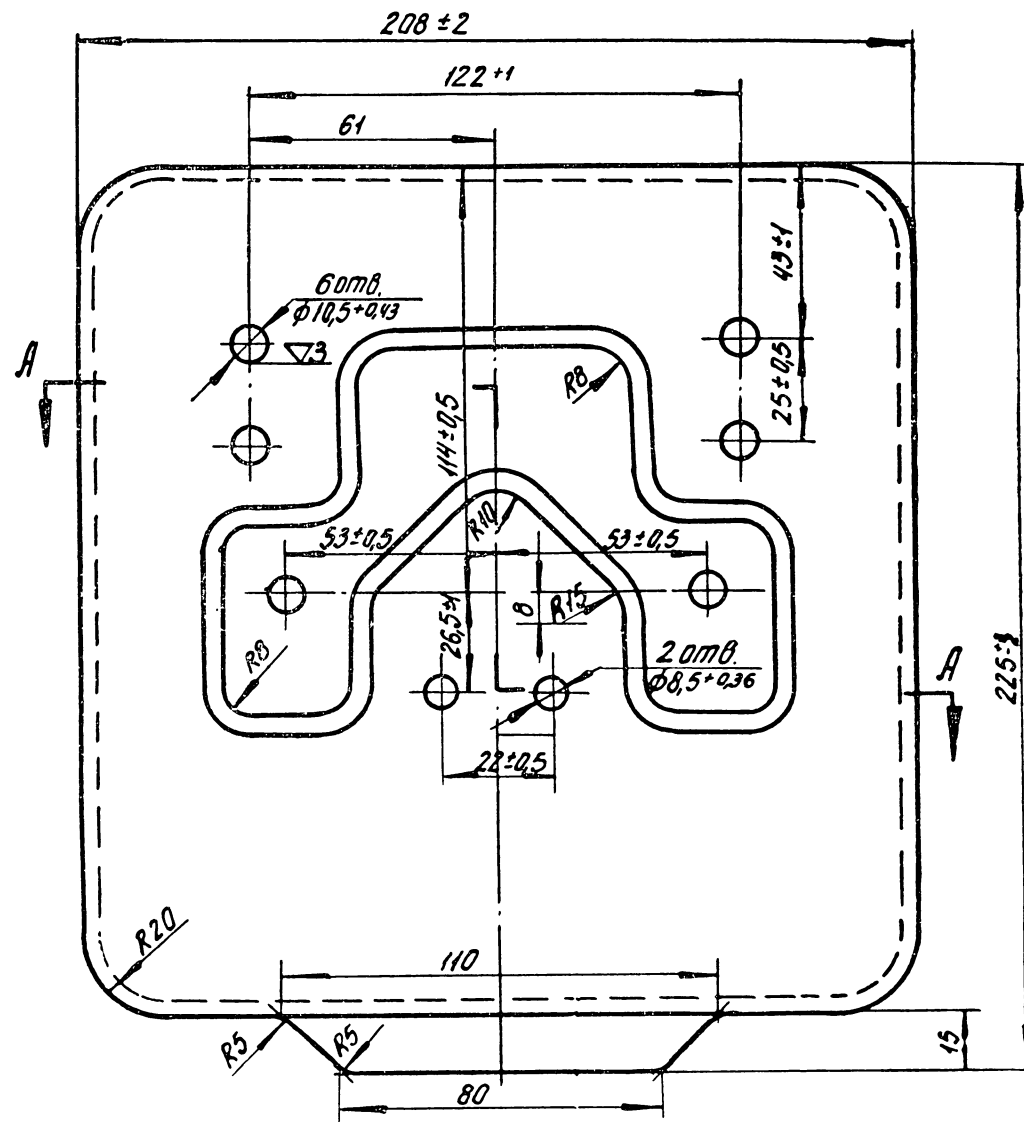


1. Крышка должна открываться не менее чем на  $90^\circ$  по отношению к плоскости прилегания крышки в закрытом положении.
2. При постановке крышек в запас шайба поз. 7 ставится без приварки, в отверстие оси поз. 6 вставляется шплинт поз. 10. При постановке крышек комплектно с буксами шайба поз. 7 приваривается и на конце оси поз. 6 ставится шплинт поз. 10.

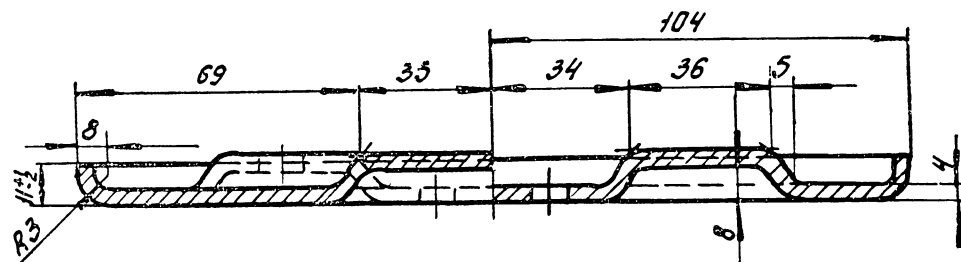
10	ГОСТ 397-66	Шплинт 5×32-00	1	Ст. 0	380-60	0,005	0,005
9	ГОСТ 10299-62	Заклепка 8×22	2	Ст. 2	380-60	0,012	0,024
8	ГОСТ 10299-62	Заклепка 10×28	6	Ст. 2	380-60	0,023	0,138
7	ГОСТ 9619-66	Шайба 1-20	1	Ст. 0	380-60	0,01	0,01
6	ГОСТ 9650-66	Ось 1-20Хз × 170	1	ВСтЗ Кт	380-60	0,43	0,43
5	11405-Н	Пружина верхняя	1	55С2	2052-53	0,18	0,18
4	11404-Н	Пружина нижняя	1	55С2	2052-53	0,24	0,24
3	11403-Н	Скоба пружины	1	Ст. 2	2052-53	0,17	0,17

2	11402-Н	Ушко крышки	2	Ст. 2	380-60	0,48	0,96	
1	11420-Н	Крышко	1	Ст. 2	380-60	1,65	1,65	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт на узел	на узел	Примечание
				Материал		Вес в кг		
Лит. изм.	Кол	Документ №	Лодж	Дата	Крышка буксы в сборе			
Констр.	Мухина	Лодж	Дата					
Пробер.	Котов	Лодж	Дата					
Рук. групп.	Филатов	Лодж	Дата					
Нач. отд.	Богданов	Лодж	Дата					
Гл. инж.	Самойлов	Лодж	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПКБ				

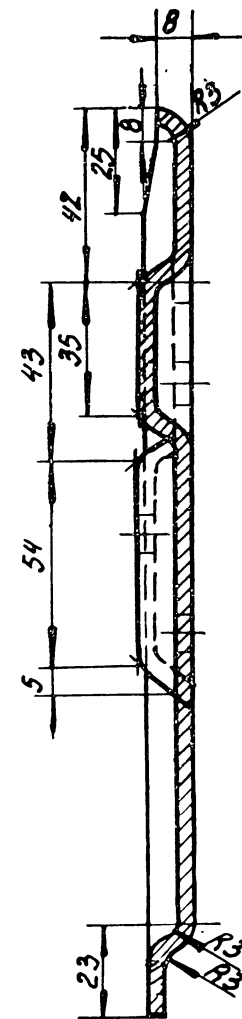




А-А



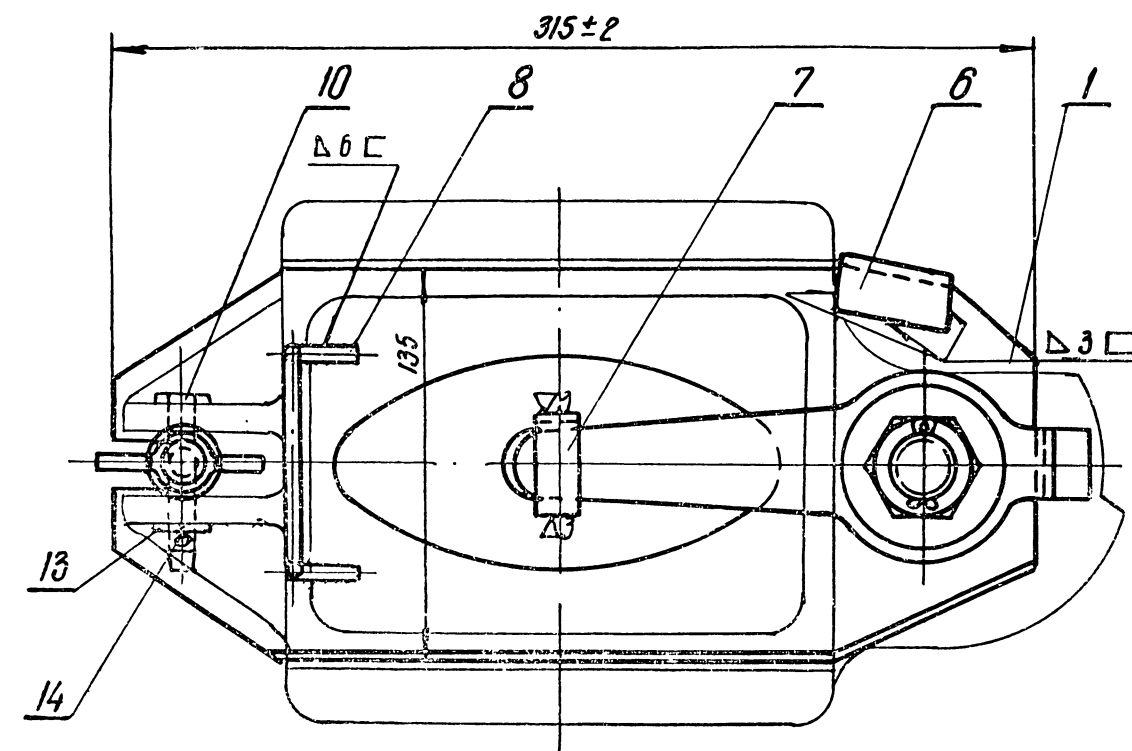
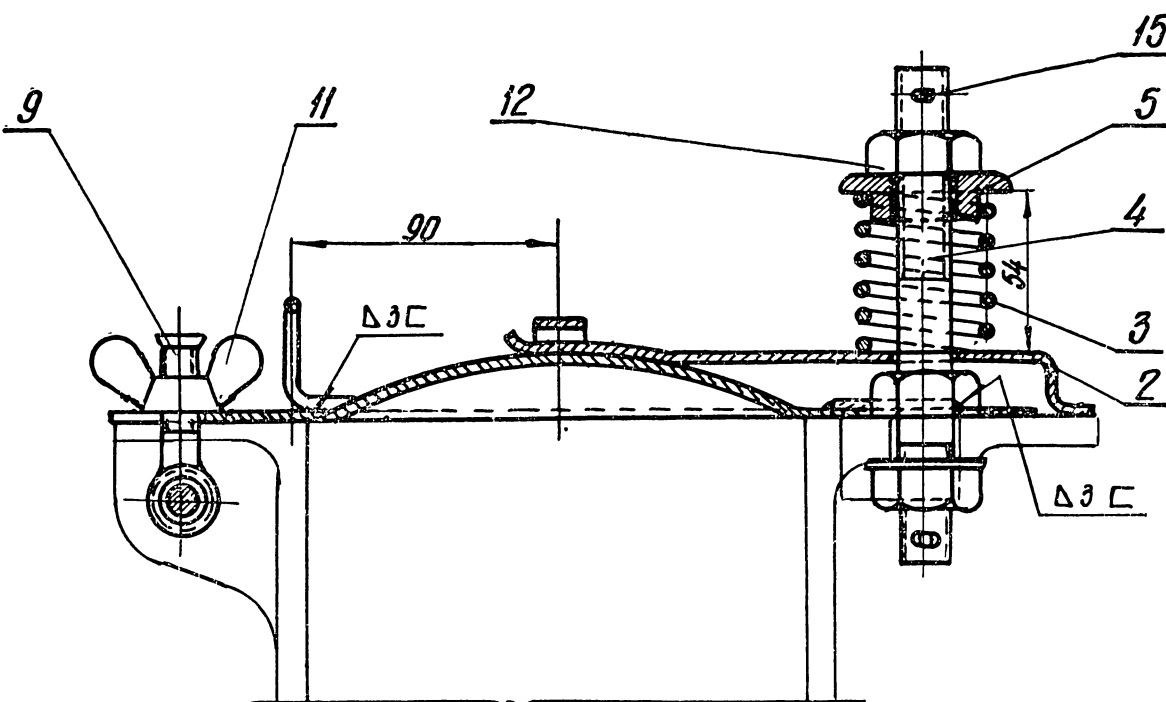
А-А



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	3,3
2	4-осный грузовой на осях II	8	6,6

1. Коробление плоских участков крышки в плоскости не более 1 мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

Крышка боксы				11420-Н		
Лист	Кол.	Документ	Лодина	Дата	Литера	Вес в кг
изм.	№	№	№	№		
констр.	Мухомов	№	№	№	1,65	7102-Н
провер.	Котов	№	№	№		
рук. групп.	Аматов	№	№	№	Лист 1	Всего листов 1
Нач. отд.	Богданов	№	№	№	Главное управление вагонного хозяйства МПС	
					ПЧБ	



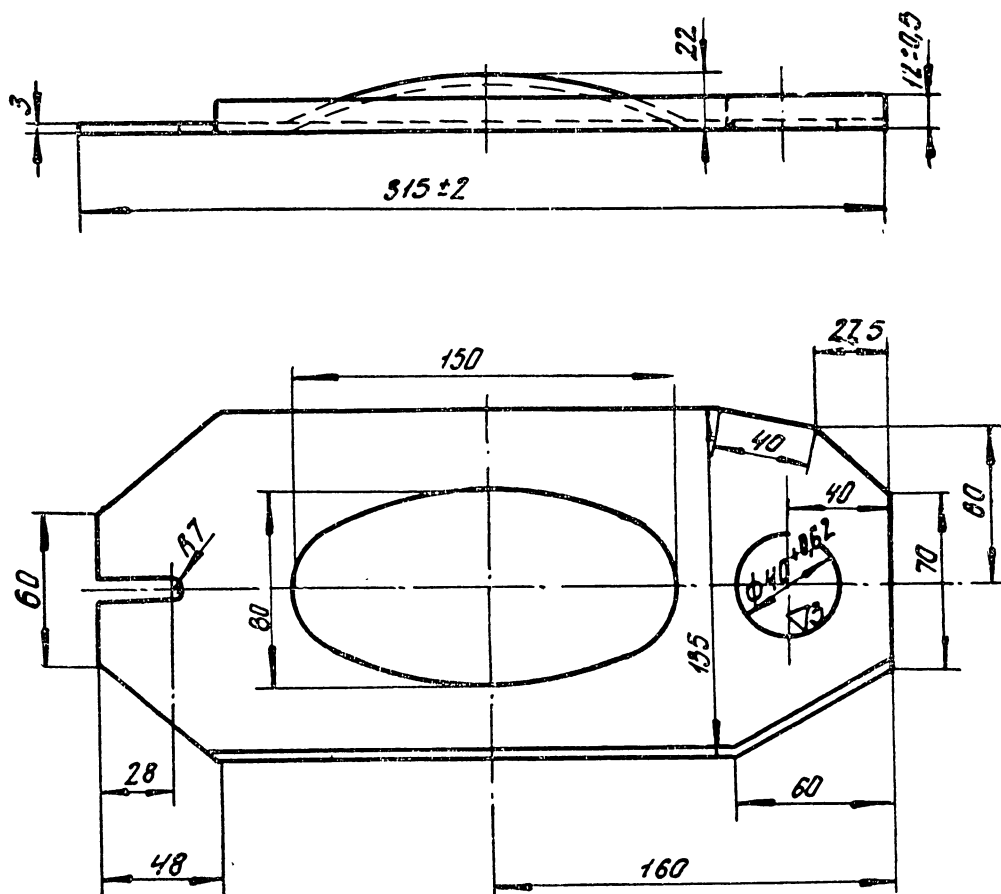
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях И	8	18,96
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	9,48

15	ГОСТ 397-66	Шпилька 4×32	2	Ст 0	380-60	0,03	0,06	
14	ГОСТ 397-66	Шпилька 3,2×20	1	Ст 0	380-60	0,001	0,001	
13	ГОСТ 4371-65	Шайба 10-011	1	Ст 0	380-60	0,004	0,004	
12	ГОСТ 5915-62	Гайка М20 кл 2-011	2	Ст 3	380-60	0,06	0,12	
11	ГОСТ 3032-66	Гайка М12 кл 2-051	1	Ст 3	380-60	0,04	0,04	
10	ГОСТ 9650-66	Ось 1-20Х5×60-010	1	Ст 3	380-60	0,04	0,04	
9	И430-Н	Шарнир крышки	1	Ст 3	380-60	0,06	0,06	
8	И429-Н	Ручка крышки	1	Ст 3	380-60	0,06	0,06	
7	И428-Н	Скоба крышки	1	Ст 3	380-60	0,03	0,03	
6	И427-Н	Угольник крышки	1	Ст 3	380-60	0,05	0,05	
5	И426-Н	Шайба нажимная	1	Ст 2	1412-54	0,12	0,12	
4	И425-Н	Ось крышки	1	Ст 3	380-60	0,09	0,09	
3	И424-Н	Пружина спиральная	1	ГОСТ 9389-60	0,12	0,12		
2	И423-Н	Пружина плоская	1	Ст 2	2052-50	0,27	0,27	
1	И422-Н	Крышка боксы	1	Ст 2	380-60	0,93	0,93	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во узлов	Марка материала	ГОСТ	вес в кг	вес в кг	Примечание

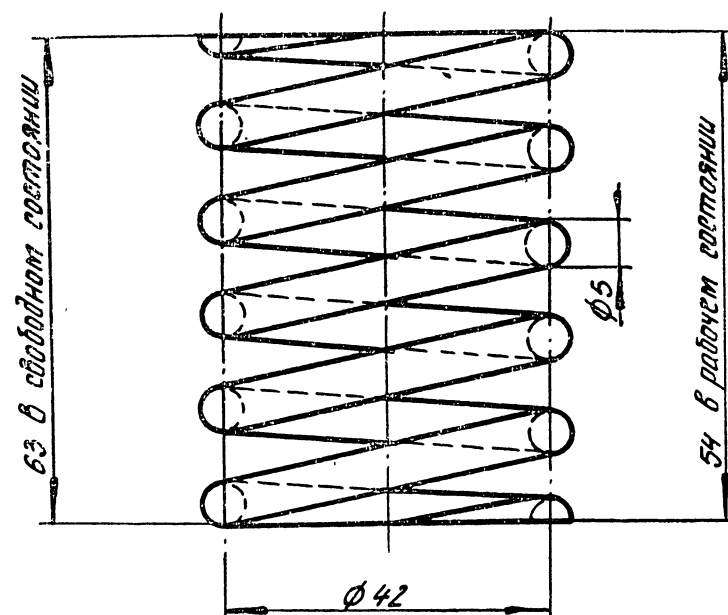
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Крышка боксы унифицированная (общий вид)			
Констр.	Механика	Литера	Вес в кг	Взам. экз.	И421-Н			
Пробер.	Катков	Литера	Вес в кг	Взам. экз.	2,37			
Рук. групп.	Филатов	Литера	Вес в кг	Взам. экз.	7115-Н			
Нач. отд.	Богородский	Литера	Вес в кг	Взам. экз.	Лист 1 из 2 листов - 1			
Гл. инж.	Самойлов	Литера	Вес в кг	Взам. экз.	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во весов
1	4-осный пассажирский на осях Д	8	7,44
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	3,72

∞ ветальное



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во весов
1	4-осный пассажирский на осях Д	8	0,96
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	0,48

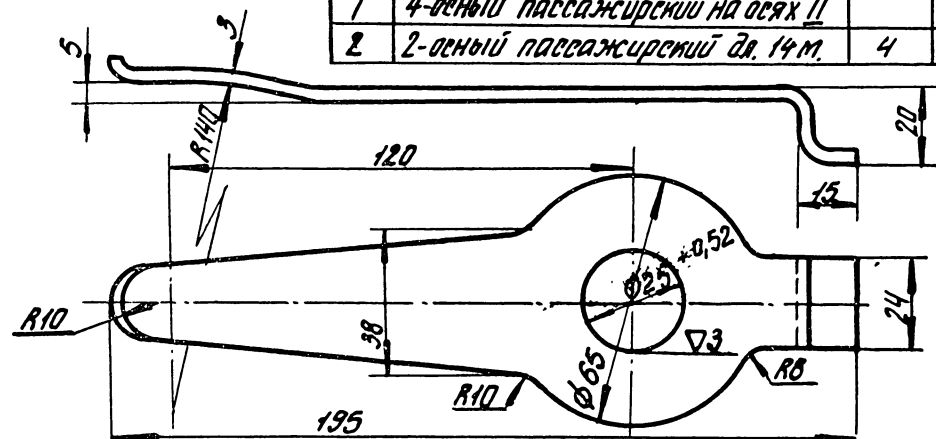


Число рабочих витков - 4,5  
 Длина в развернутом виде - 792 мм.  
 Пружину изготавливать из проволоки I-50 гост 9389-60.

Крышка буисы				11422-Н		
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Литера	Вес в кг	Взам.
изм.	№	№	Дата			
материал					0,93	7123-Н
марка					гост	
ст. 2				лист 1	всего листов - 1	
Генеральное управление вагонного хозяйства МПС						
ПКБ						

Пружина спиральная				11424-Н		
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Литера	Вес в кг	Взам.
изм.	№	№	Дата			
материал					0,12	7124-Н
марка					гост	
ст. 2				лист 1	всего листов - 1	
Генеральное управление вагонного хозяйства МПС						
ПКБ						

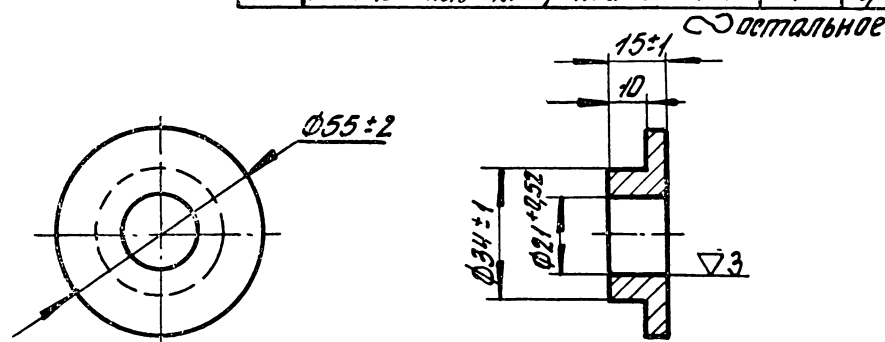
Остальное



№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	4-осный пассажирский на осях II	2,16
2	2-осный пассажирский дл. 14 м.	4,108

						пружина плоская		11423-Н	
						материал		литера вес в кг. взят	
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата		марка	ГОСТ	0,27	7119-Н
Констр.	Мухина	Котлов	Котлов	28.9		55С2	2052-53	Лист-1	Всего листов-1
Провер.	Котлов	Котлов	Котлов	68.1	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. групп	Филиппов	Котлов	Котлов						
Нач. отд.	Богородский	Котлов	Котлов						

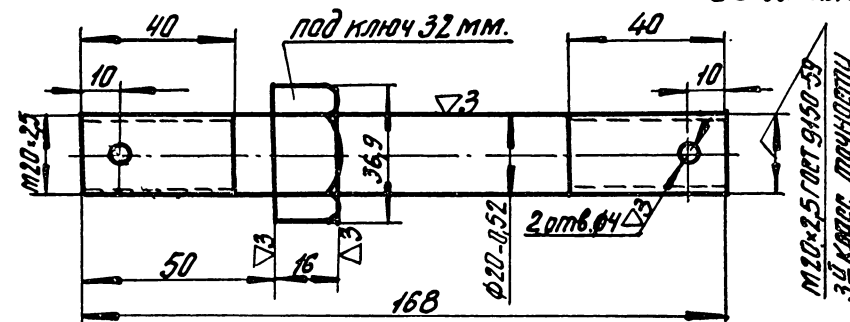
№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	4-осный пассажирский на осях II	8,0,96
2	2-осный пассажирский дл. 14 м.	4,0,48



						Шайба нажимная		11426-Н		
								литера	вес в кг	взят
						материал				
						марка	ГОСТ		0,12	7120-Н
						С412-28 1412-54		лист 1	всего листов - 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата						
констр.	мухина									
провер.	котлов									
рук. групп	Филиппов									
нач. отд.	Богородский									

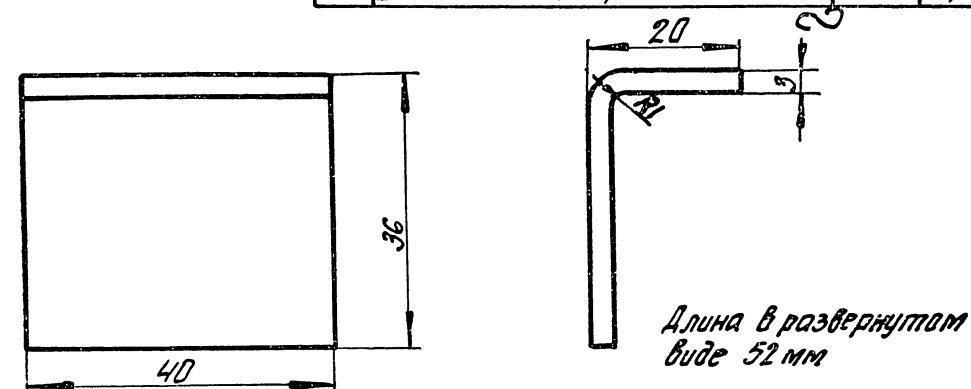
№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	4-осный пассажирский на осях II	8,3,92
2	2-осный пассажирский дл. 14 м.	4,1,96

Остальное



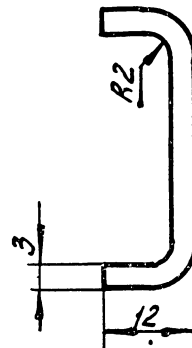
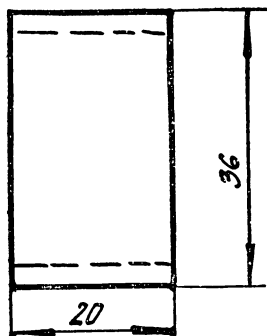
						Ось крышки		11425-Н		
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата		материал		Литера	вес в кг.	Взам. №
Констр.	Мухина	Вед. инж.				марка	ГОСТ		0,49	7121-Н
Провер.	Котлов	Котлов				ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Рук. групп	Филиппов	Котлов		28.3		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Нач. отд.	Богородский	Котлов		88.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	4-осный пассажирский на осях II	3,0,4
2	2-осный пассажирский дл. 14 м.	4,0,2



						Угольник крышки		11427-Н		
								литера	вес в кг.	взвешен
						материал			0,05	7122-Н
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата		марка	ГОСТ			
констр.		Мухина	Лид			ст. 3	380-60	лист 1	всего листов-1	
провер.		Котлов	Котлов			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп		Филиппов	Котлов	28.3.		ПКБ				
Нач. отд.		Богородский	Котлов	682						

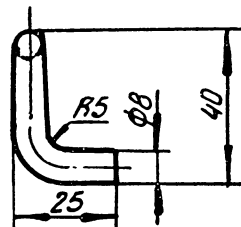
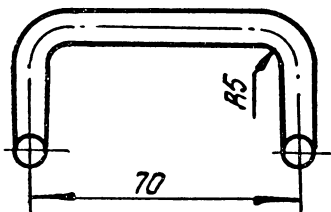
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	0,24
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	0,12



Длина в развернутом виде 51мм

					скоба крышки		11428-Н		
					материал		литера	вес в кг	взам. №
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	марка	ГОСТ		0,03	7115-Н
Констр.	Мухина	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Ст.3	380-60	Лист 1	всего листов-1	
Провер.	Котов	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. групп.	Филатов	Лист 1	Лист 1	Лист 1					
Нач. отд.	Вагонный	Лист 1	Лист 1	Лист 1					

№ п.п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	0,48
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	0,24

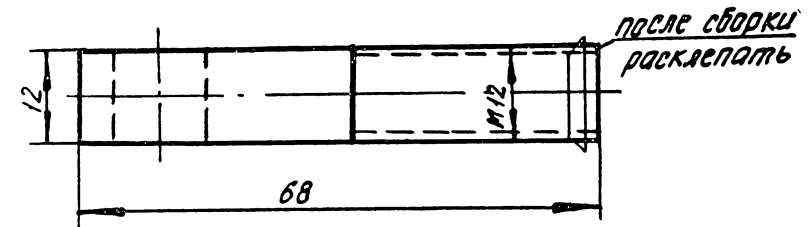
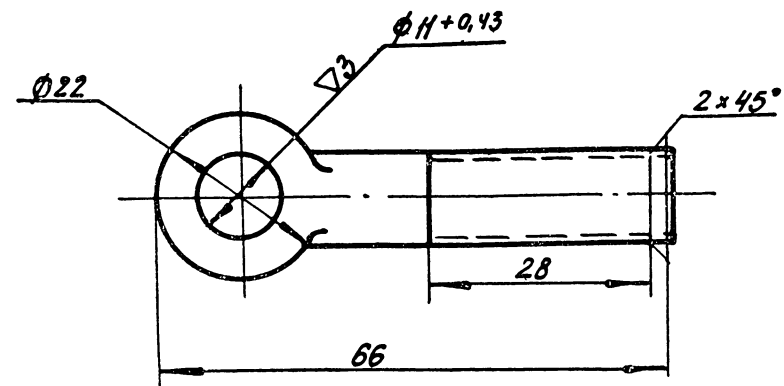


Длина в развернутом виде 160мм

						Ручка крышки		11429-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. №	
Констр.	Мухина	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Марка	ГОСТ		0,06	7117-Н	
Провер.	Котов	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов-1		
Рук. групп.	Филатов	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Вагонный	Лист 1	Лист 1	Лист 1	ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	0,48
2	2-осный пассажирский длиной 14м	4	0,24

остальное



после сборки  
раскрасить

резьба М12 по ГОСТ 9150-59

					Шарнир крышки		11430-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	материал		литера	вес в кг	взам. №
констр.	мухина	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Марка	ГОСТ		0,06	7118-Н
провер.	Котов	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Рук. групп.	Филатов	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Вагонный	Лист 1	Лист 1	Лист 1	ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осные грузовой и пассажирский на осях III	8	4, 512
2	2-осный грузовой на осях III	4	2, 256

1. Пылебоя шайба воганной буксы представляет собой резиновый манжет фигурного сечения. Вутолщение внешнего контура манжета для жесткости завулканизирован сердечник из круглой стали.
2. При установке шайбы в паз буксы наибольшая ступень в диаметре отверстия шайбы должна располагаться в сторону ступицы колеса.
3. Изготавливать резиновую армированную пылевую шайбу по техническим условиям, утвержденным ЦВ МПС

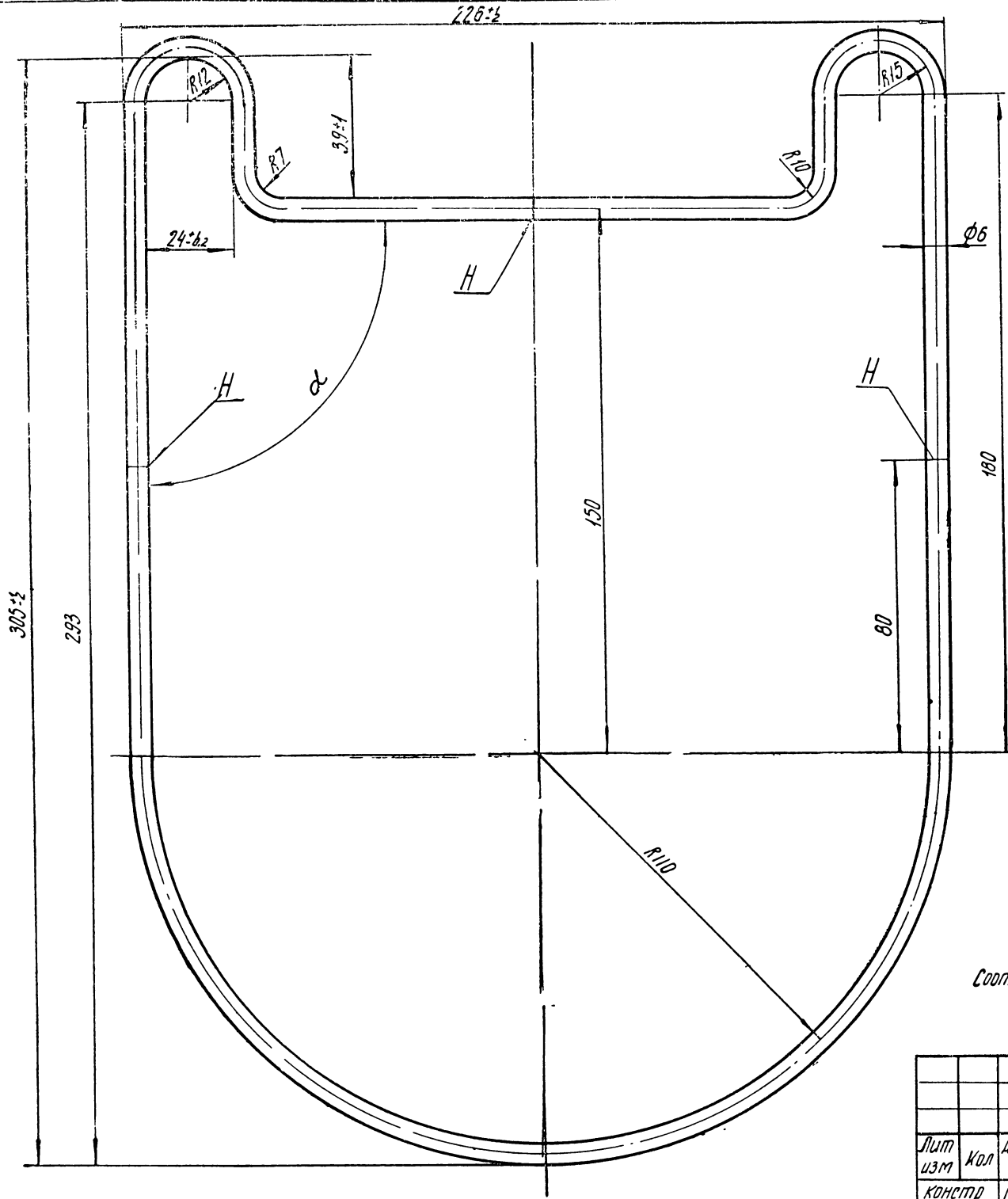
Примечания

1. На чертеже показаны номинальные размеры.  
Усадку резины учесть при изготовлении прессформы.
2. Допускается для опорных штифтов сердечника три отверстия диаметром 3мм с любой стороны.
3. Неуказанные радиусы скругления не более 0,5мм

Соответствует чертежу № 61.10.035-2 УБЗ

2	11432-Н	Сердечник	1	МСт.3жп	380-60	0,2	0,2	
4	без чертежа	Манжета	1	Резина	спец. ту	0,364	0,354	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во но избр	Марка	ГОСТ	1 шт.	но избр	Примечание
				Материал		вес в кг.		
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата	11431-Н			
Констр	Мукина				Литера	Вес в кг	Взам.н	
Проберил	Федорченко					0,564	7937-Н	
Рук. глуп.	Филатова				Лист 1	Всего листов-1		
Нач. отд	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Бл. инж	Самухвалов				ПКБ			

226±2



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой и пассажирский	8	0,16
	на осях III		
2	2-осный грузовой на осях III	4	0,8

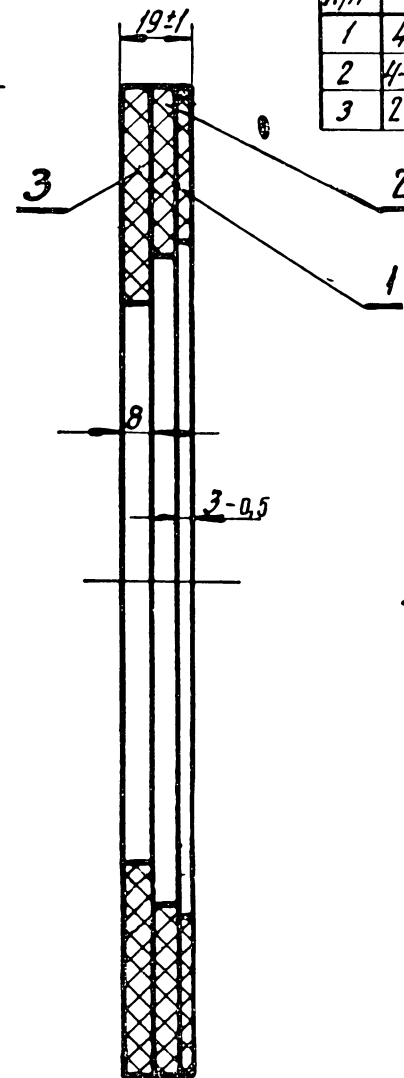
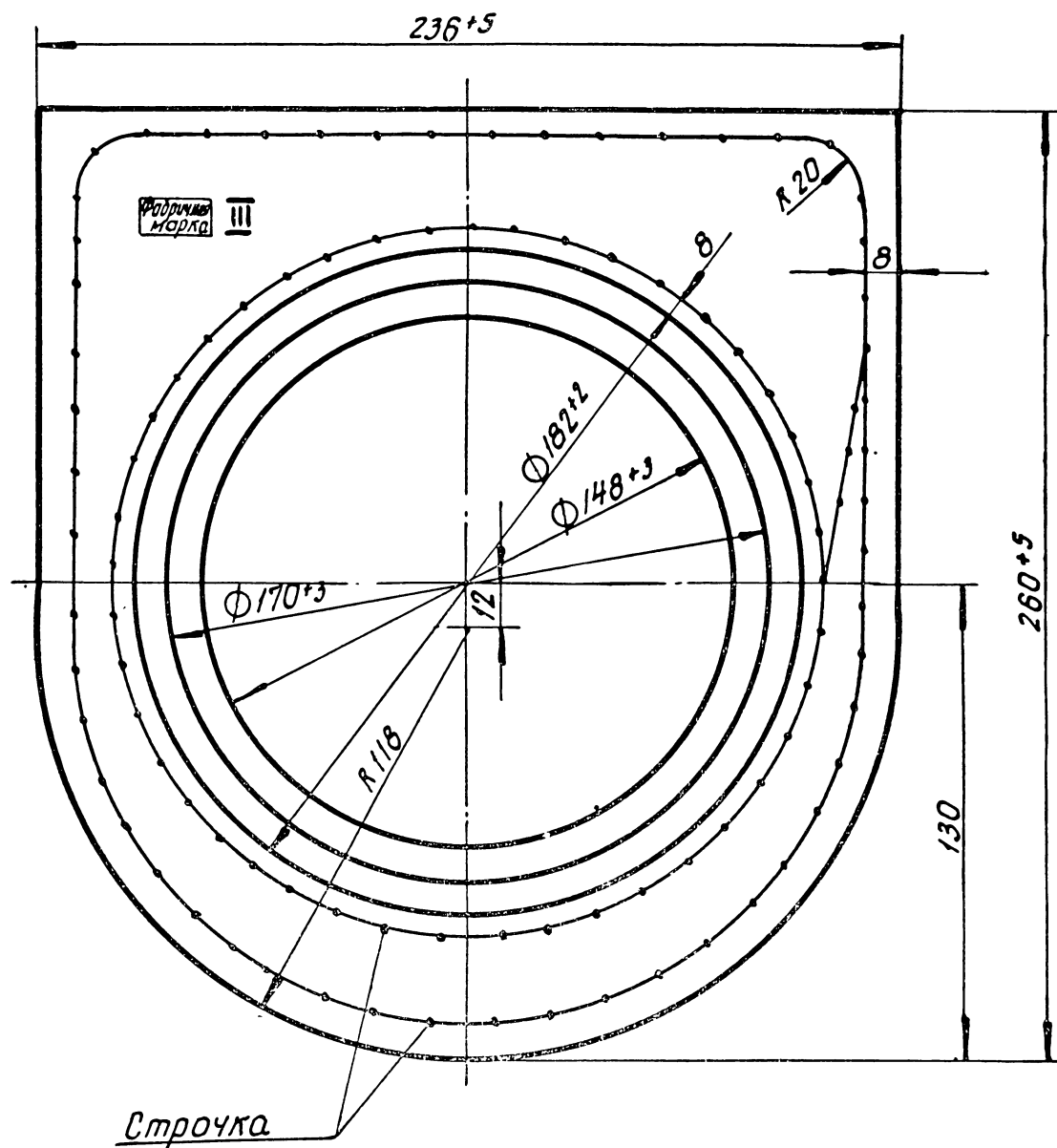
1. Коробление сердечника шайбы в плоскости не более 2 мм
2. Угол  $\alpha$  проверять шаблоном, изготовленным по номинальным размерам. Отклонение от прямого угла на длине 150 мм - 1 мм в любую сторону
3. Размеры без допусков для построения
4. Ржавчина, окалина не допускаются
5. Грат от сварки зачищать, при этом утолщения в месте сварки допускаются до 8 мм
6. На заводе РТИ деталь контрольно не подлежит
7. Допускается:
  - а) вместо одного стыка по верхнему горизонтальному стержню производить стыковку в двух местах по условной линии,
  - б) изготовление из проволоки диаметром 6 мм марки стали СВ 08А ГОСТ 2246-60
8. Пересылку сердечников производить в ящиках. Сердечники должны быть обернуты парафинированной бумагой или покрыты свежим маслом по ГОСТ 610-48.

Соответствует чертежу № 61 10 164 483

					Сердечник шайбы		11432-Н	
					материал		литера	вес в кг
					марка	ГОСТ		0,2
					МСт.З кп	380-60	лист 1	7939-Н
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата
изм		№		
констр	Мухина			
проверил	Федорцев			
рук. групп	Филатов			
нач. отд.	Богородский			

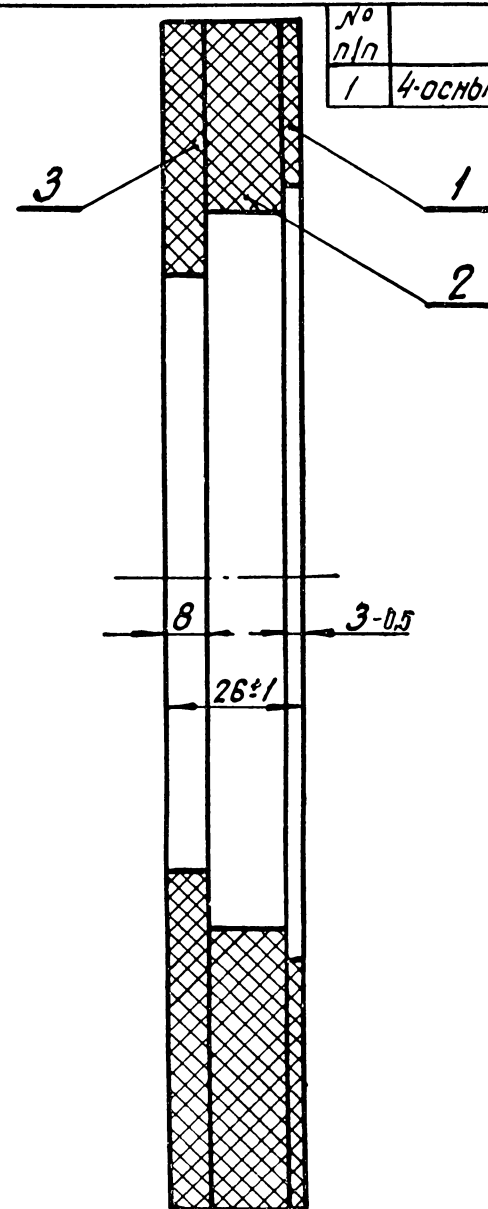
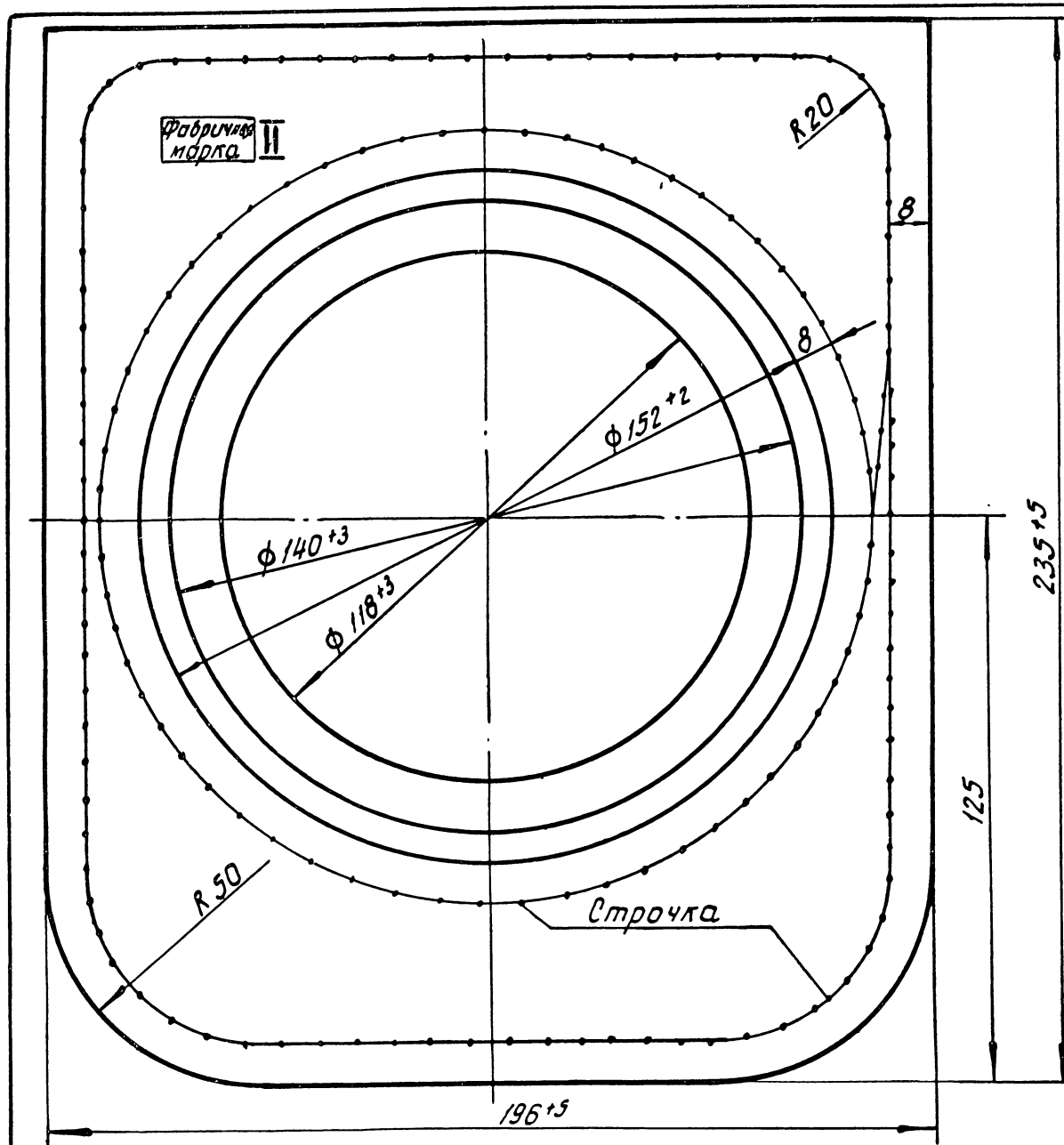




№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	2,4
2	4-осный пассажирский на осях III	8	2,4
3	2-осный грузовой на осях III	4	1,2

1. Изготавливать пылевую шайбу по тч. утвержденным ЦВ МПС.
2. Допускается применять войлок технический грубошерстный - диск СГ ГОСТ 6418-61.

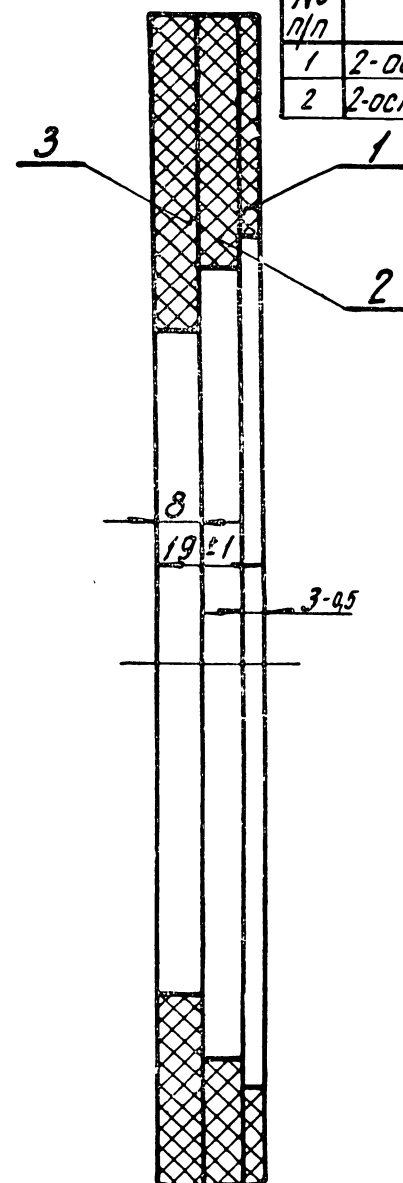
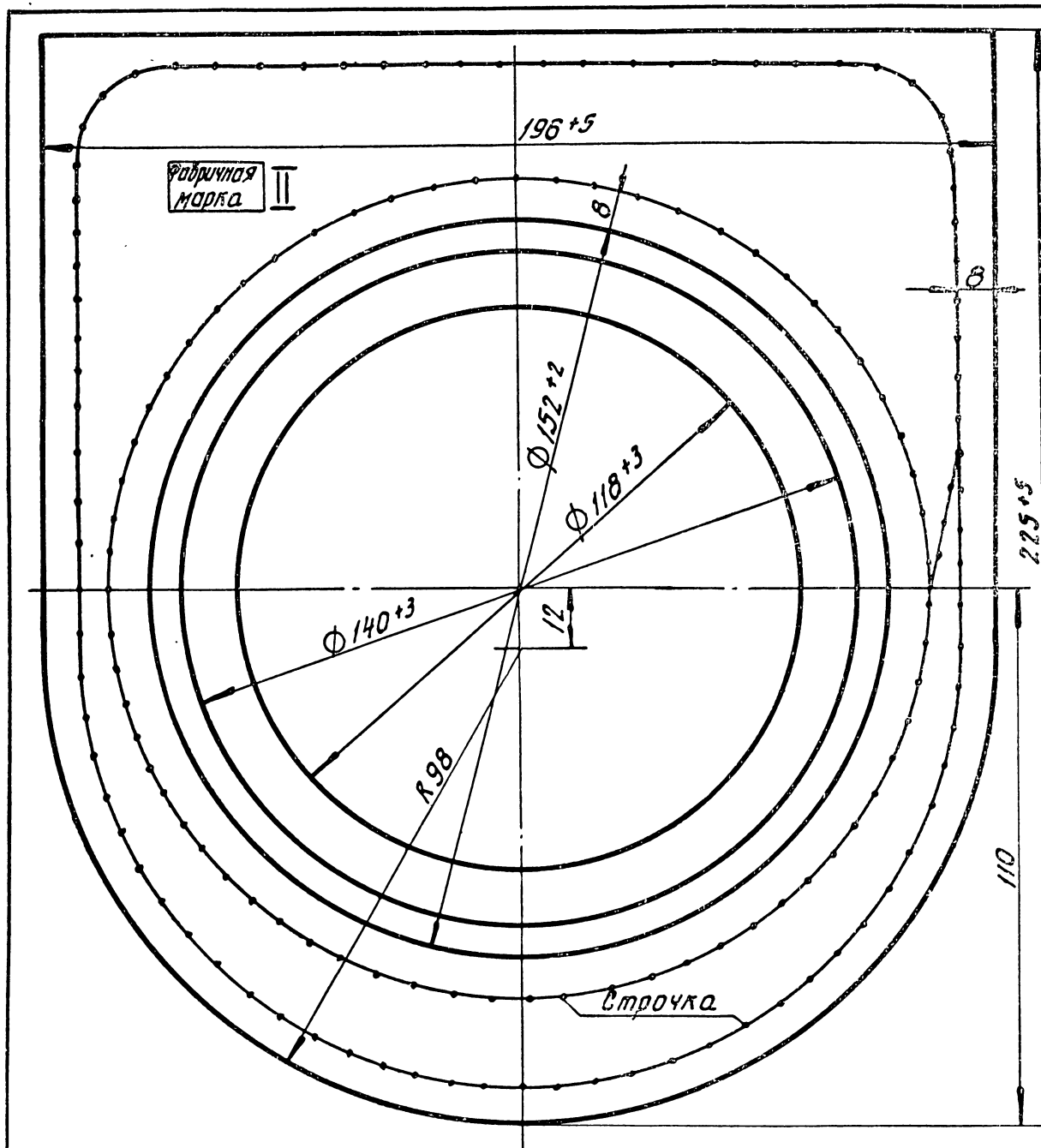
3	—	Наружный слой - войлок технический	1	Диск СГ	6308-61	0,115	0,115	
2	—	Средний слой - мешковина	1	—	—	0,11	0,11	
1	—	Внутренний слой - картон	1	Б	9542-63	0,075	0,075	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узле	Марка Материал	ГОСТ	Лист по узлу	Всего вес в кг	Примечание
Лит. изм.	Нол.	Документ №	Подпись	Дата	Шайба пылевая для оси III			
Констр.	Мухомов	Котлов	Котлов	2003	11433-Н			
Провер.	Котлов	Котлов	Котлов	2003	Литера	Вес в кг	Взам.	
Рук. груп.	Филатов	Филатов	Филатов	2003		0,3	7140-Н	
Нач. отд.	Богданов	Богданов	Богданов	2003	Лист 1	Всего листов - 1		
Гл. инж.	Самойлов	Самойлов	Самойлов	2003	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПМБ			
					Лист 1 всего листов - 1			



- 1 Изготавливать пылевую шайбу по ту, утвержденным ЦВ МПС.
- 2 Разрешается применять войлок технический грубошерстный - Диск ст ГОСТ 6418-61.

1	—	Внутренний слой-картон	1	б	9542-63	0,065	0,065	Стелечный
№ поз	Обозначение	Наименование	№ кол-во	Марка	ГОСТ	Лит. на экз.	Вес в кг	Примечание
			узел	Материал				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Шайба пылевая для оси II 11434-Н			
Констр.	Мухина	Лит. №	Подпись	Дата				
Провер.	Котлов	Лит. №	Подпись	Дата				
Дук. групп	Филатова	Лит. №	Подпись	Дата				
Нач. отд.	Богородский	Лит. №	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Гл. инж.	Витковская	Лит. №	Подпись	Дата				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Лист 1 всего листов 1			
Констр.	Мухина	Лит. №	Подпись	Дата	0,4 7147-Н			
Провер.	Котлов	Лит. №	Подпись	Дата				
Дук. групп	Филатова	Лит. №	Подпись	Дата				
Нач. отд.	Богородский	Лит. №	Подпись	Дата				
Гл. инж.	Витковская	Лит. №	Подпись	Дата				

3	—	Внутренний слой-войлок технический	1	Диск	6308-61	0,105	0,105	
2	—	Средний слой-металлический	1	—	—	0,23	0,23	

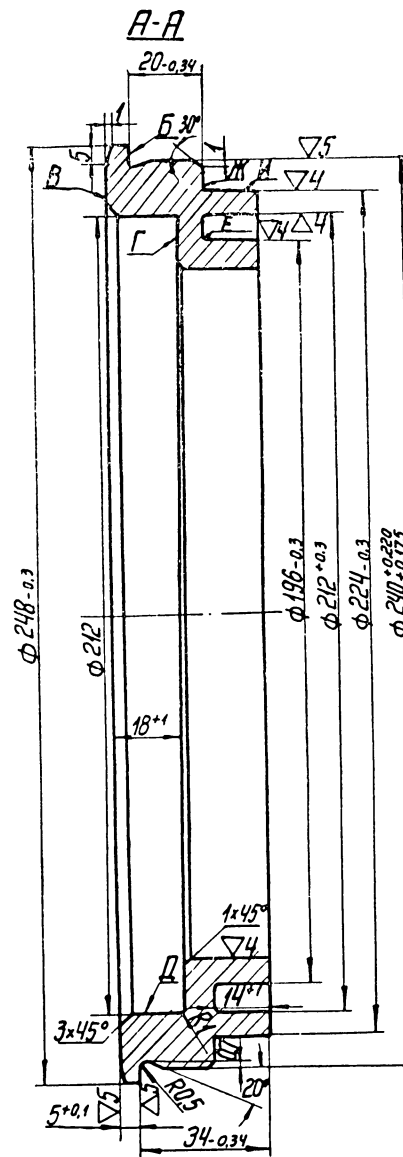
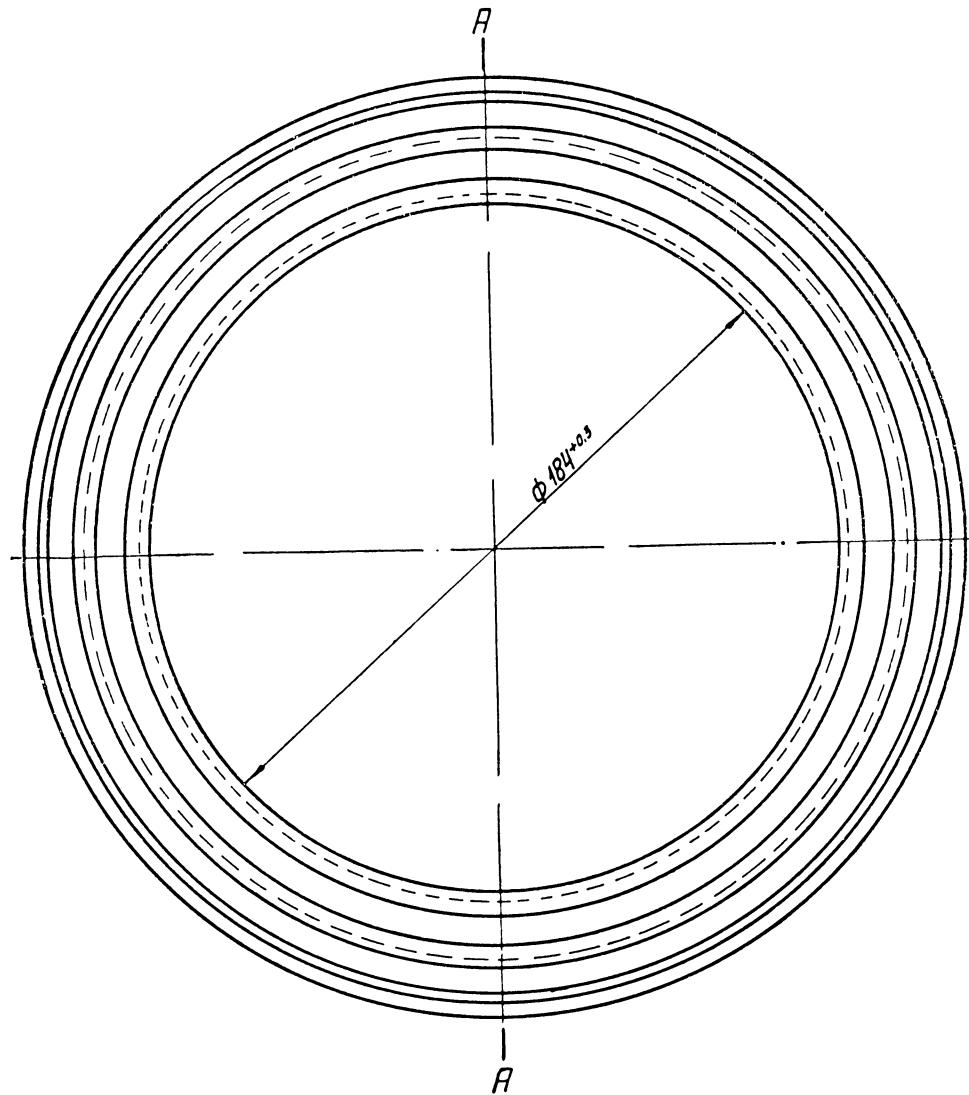


№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,9
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,9

1. Изготавливать пылевую шайбу по ту, утвержденной ЦВ МПС.
2. Допускается применять войлок технический грубошерстный - Диск СГ ГОСТ 6418-61.

3	—	Наружный слой - войлок технический	1	Диск СГ ГОСТ 6418-61	0,09	0,09
2	—	Средний слой - мешковина	1	—	—	0,08

1	—	Внутренний слой - картон	1	Б	9542-63	0,055	0,055	Стелечный
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	Лит. узла	вес в кг	Примечание
Лит. узла	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Шайба пылевая для оси II 11435-Н Литера вес в кг взвешен 0,225 7146-Н Лист 1 всего листов 1			
Констр.	Мухомов	Лист	Подпись	Дата				
Провер.	Котов	Лист	Подпись	Дата				
Руч. групп.	Филиппов	Лист	Подпись	Дата				
Исх. от	Богородский	Лист	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Л. и. и. ж.	Самойлова	Лист	Подпись	Дата				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	272
2	6-осный полывагон	12	408

▽ 3 остальные

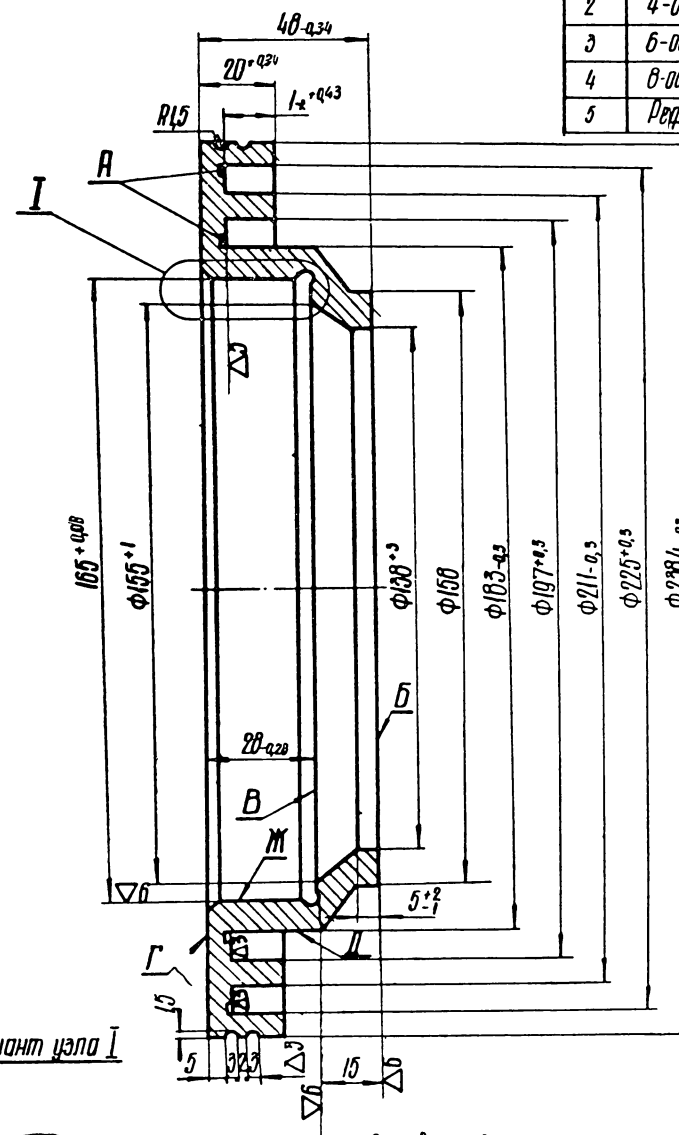
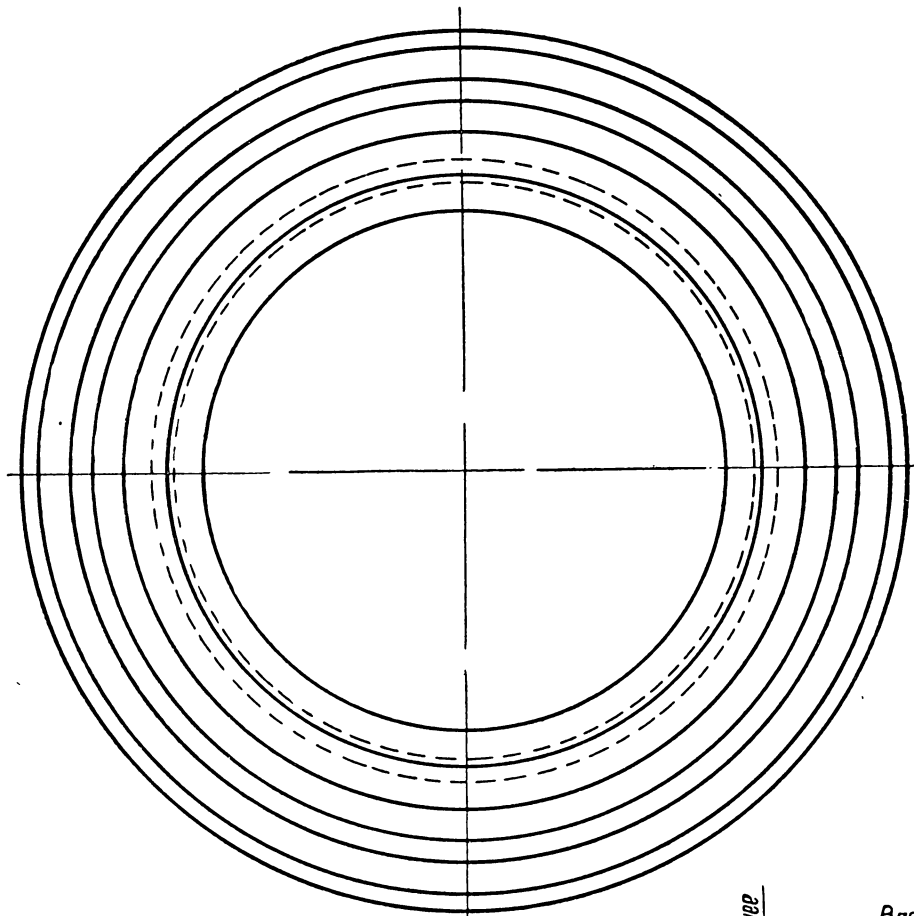
- блечение поверхностей диаметров 184, 196, 212 и 224 мм относительно диаметра 240 мм не более 0,2 мм
- Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 9-му классу точности ОСТ 1010
- Допускается:
  - блечение поверхностей б и в относительно поверхности диаметром 240 мм не более 0,1 мм;
  - на посадочной поверхности диаметром 240 мм, конусность не более 0,03 мм и овальность в пределах поля допуска,
  - на поверхностях в, д, е, ж, и риски от выхода резца глубиной не более 0,2 мм и шириной не более 1 мм,
  - в местах Н уступы глубиной до 0,8 мм в тело детали,
  - при посадке при помощи халда чистоту посадочной поверхности диаметром 240 мм выполнять ▽ 4,
  - острые кромки поверхностей диаметров 184, 196, 212 и 224 мм притупить фаской 0,5 × 45° диаметром 248 мм фаской 0,3 × 45°.
  - изготавливать из стали марок 08В ГОСТ 4728-59 и МСт. 5 сп ГОСТ 380-60;
  - по поверхности диаметром 240 мм вместо фаски 1 × 30° производить скругление R3 мм.

Соответствует чертежу № 61.10.184 ЧВЗ

						Лабиринт буквы отъемный		11436-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата		Материал				
изм.		№				марка	ГОСТ		3,4	—
Констр	Мухина		Андр			Ст. 5 п с	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Федорцева		Ольг			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук груп	Филатова		Руб			ПКБ				
Нач отд	Багородский		Вит	27.5.81						

Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата
изм.		№		
Констр	Мухина			
Проверил	Федорцева			
Рук груп	Филатова			
Нач отд	Богородский			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	31,6
2	4-осный грузовой	8	31,6
3	6-осный полувагон	12	47,4
4	8-осный полувагон	16	63,2
5	Рефрижераторные	8	31,6

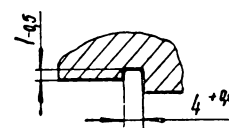
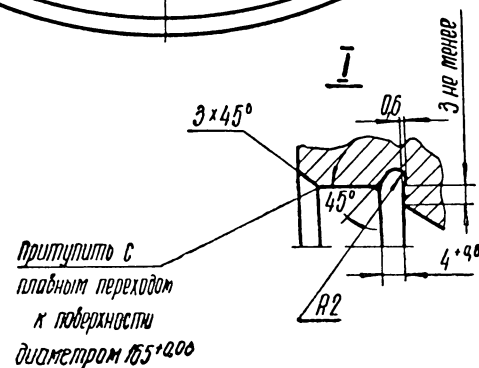


▽4 остальное

- Размеры канавки R2 обеспечиваются технологией
- Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
- Размеры без допусков выполнять по 9-му классу точности ОСТ 1010
- Допускается:
  - бюение лабиринтных проточек относительно поверхности диаметром 165 мм не более 0,3 мм;
  - на посадочной поверхности диаметром 165 мм конусность не более 0,03 мм и овальность не более 0,06 мм;
  - неперпендикулярность поверхностей Б и В относительно оси отверстия диаметром 165 мм не более 0,03 мм;
  - на поверхностях Б, Г, Д и Ж риски от выхода резца глубиной не более 0,2 мм и шириной не более 1 мм;
  - в местах А уступы глубиной до 0,8 мм в тело детали
  - изготовление из стали 08В ГОСТ 4728-59.
- Острые кромки на поверхностях диаметром 138, 158 и 238,4 мм притупить фаской 0,5×45°

Вариант цела I

Соответствует чертежу № 61.10.183 УВЗ



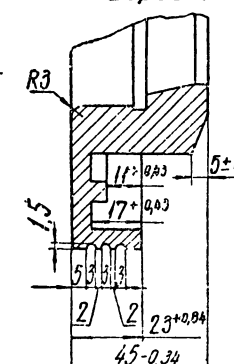
Кольцо лабиринтное				11437-Н		
для бука диаметром 250 мм				Литера	Вес в кг	Взаимн
Материал					395	—
Лит изм	Мат	Документ №	Подпись Дата	марка	ГОСТ	
Констр	Мухина	Котлов		м.ст.5 п.с	380-60	
Проверил	Котлов	Котлов		Лист 1	Всего листов 1	
Рис групп	Филатова	Филатова		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач отд	Богородский	Богородский		ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	44,0
2	4-осный грузовой	8	440

▽4 остальное

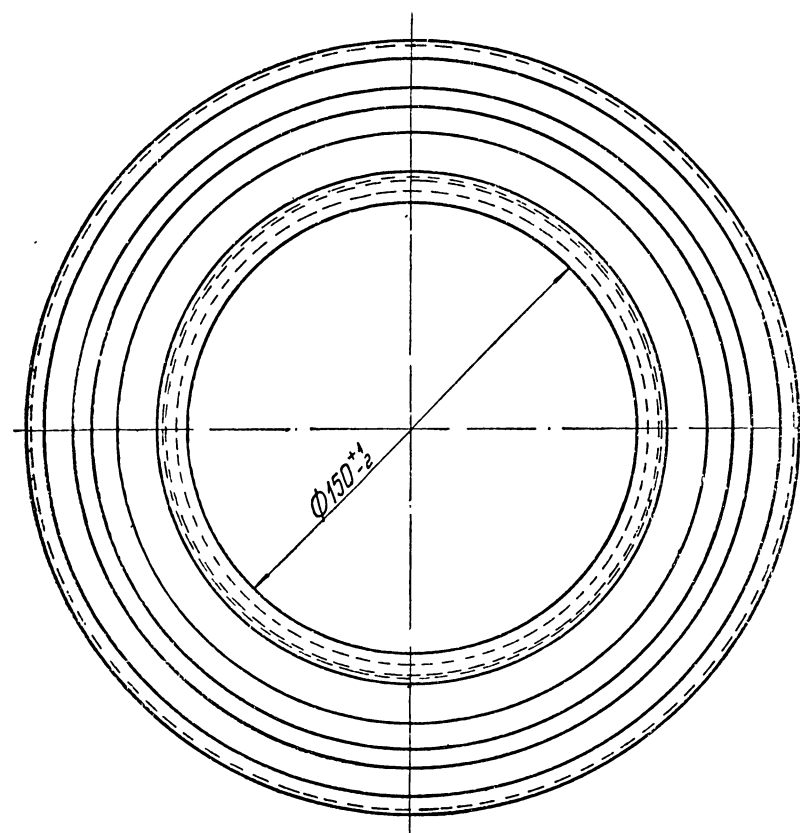
- Допускается:
  - непараллельность плоскостей А и Б не более 0,1 мм;
  - буквенные лабиринтных проточек относительно диаметра  $165^{+0,08}$  не более 0,3 мм;
  - изготавливать из стали 08В ГОСТ 4728-59;
  - на поверхностях Б и Г риски от выхода резца глубиной не более 0,2 мм и шириной не более 1 мм;
  - на обработанной поверхности В тупые риски от входа резца глубиной не более 0,15 мм и шириной 0,5 мм, на обработанной поверхности Е глубиной не более 0,2 мм и шириной 0,7 мм;
  - на посадочной поверхности диаметром 165 мм шероховатость не более 0,03 мм, овальность не более 0,06 мм;
  - в местах Д уступы до 0,8 мм в тело детали
- Размеры канавки R2 мм обеспечиваются технологией.
- Напряг от 0,08 до 0,15 для посадки кольца на предпоследнюю часть оси обеспечивается подбором размеров сопрягаемых деталей при монтаже.

## II Вариант

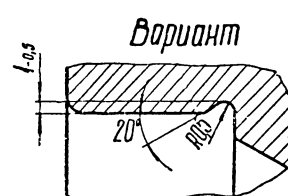
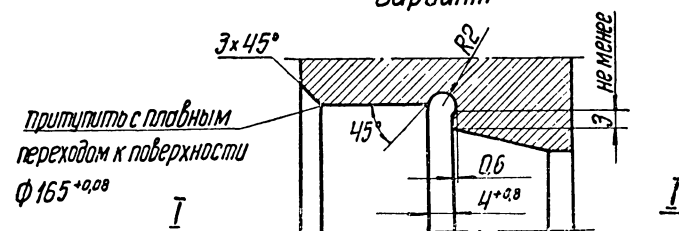


Заказывать лабиринтные кольца в зап-часть по варианту II для раликовых букс пассажирских и грузовых вагонов, имеющих лабиринтную часть с укороченной и удлиненной проточками

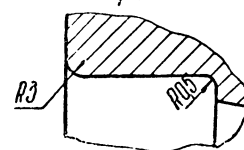
Соответствует чертежу № 01.39.01.172-5 УВЗ с литерой в



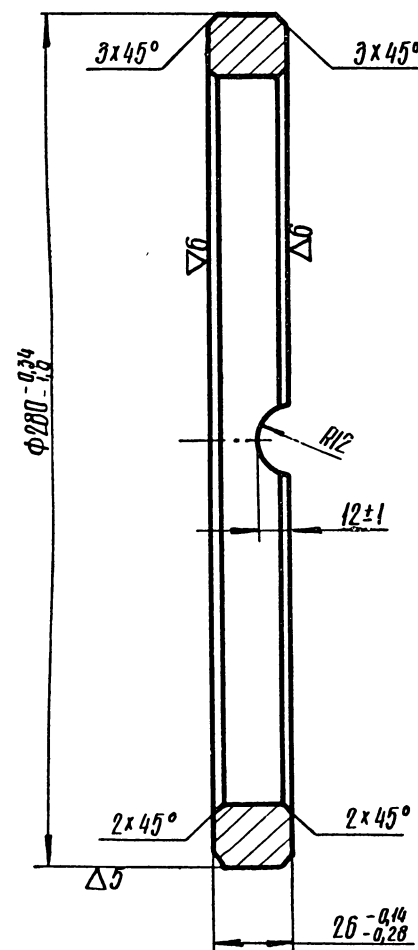
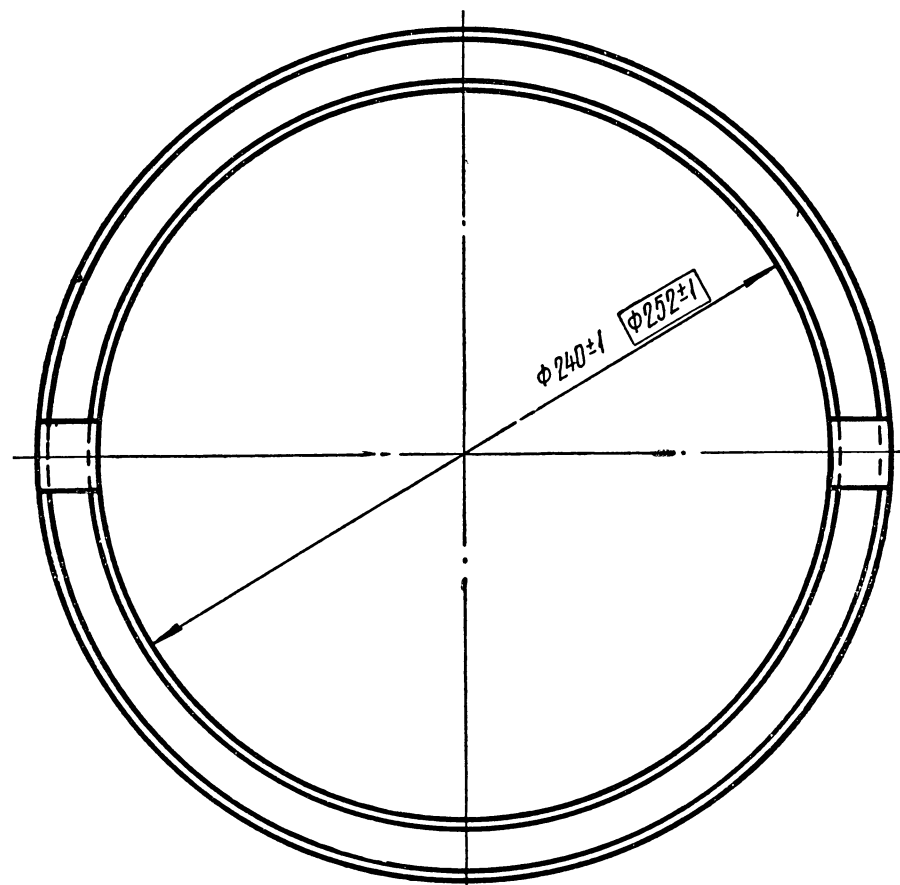
## I Вариант



## Вариант



Колодo лабиринтное				11438-Н		
для букс диаметром 280 мм				литера	вес в кг	взамен
лит	кол	документ	подпись	материал		
изм		№	дата	марка	ГОСТ	
Констр	Мухина	Л.А.		Ст 5	380-60	Лист 1
Проверил	Котов	К.С.		всего листов - 1		
Рук групп	Филатов	Ф.		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Изд отд	Богородский	Б.		ПКБ		



▽4 остальное

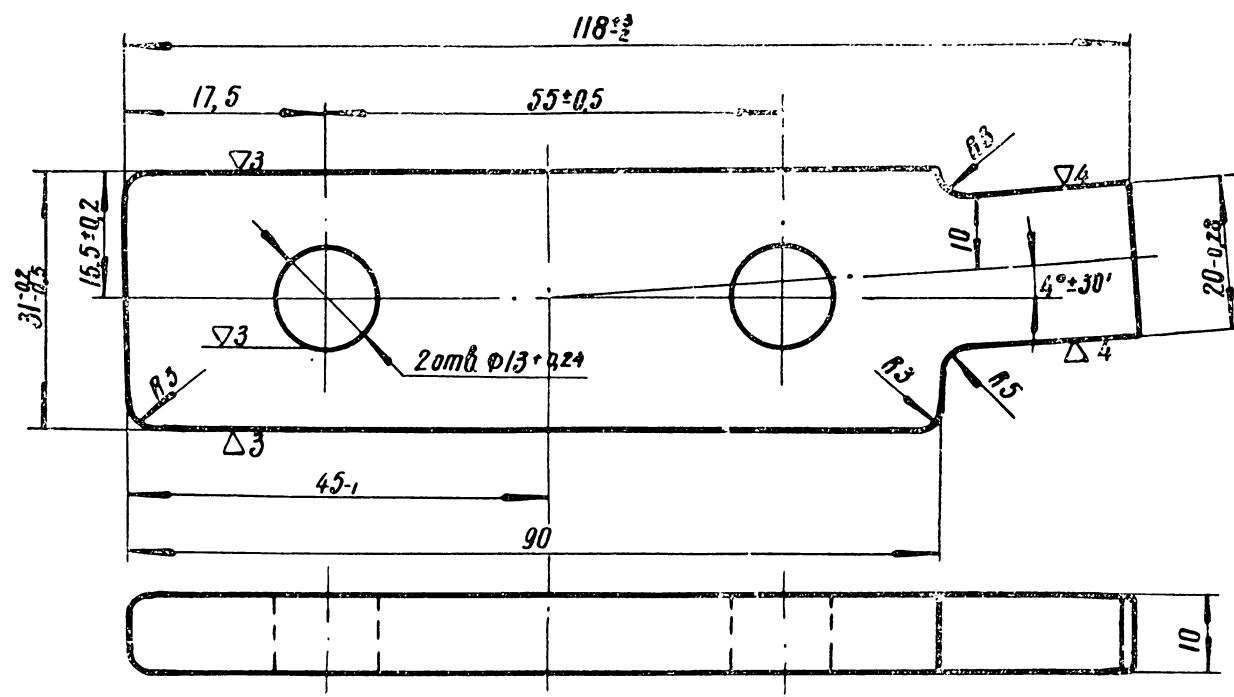
1. Непараллельность торцовых поверхностей допускается в пределах допуска на толщину кольца.
2. Сдвиг паза по R12 относительно оси не более 3 мм.
3. Острые кромки притупить.
4. Допускается:
  - а) сварку кольца производить на стыковом сварочном аппарате;
  - б) изготавливать из стали марок 25, 35 и 45 ГОСТ 1050-60.
  - в) изготавливать из стали марки 08В ГОСТ 4728-59.
5. Размер  $\square$  относится к пассажирским ЦМВ.

Соответствует чертежу № В1.39.01.118-1 УВЗ

						Кольцо дистанционное для букс диаметром 280 мм		11439-Н	
Лист изм.	Матр.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.тен
Констр.	Механик	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал		3,1	ТОИД-Н
Проберил	Потреб	Короб	Короб	28.3.	Ст 5	280-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Фун. групп.	Филатова	Филатова	Филатова	68.	Главное управление вагонного хозяйства МПС. ПКи				
Нач. отд.	Воскресенский	Воскресенский	Воскресенский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кв.м	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	1,6
2	4-осный грузовой	8	1,6
3	6-осный полувагон	12	2,4
4	8-осный полувагон	16	3,2
5	Резерваторные	8	1,6

~ остальное



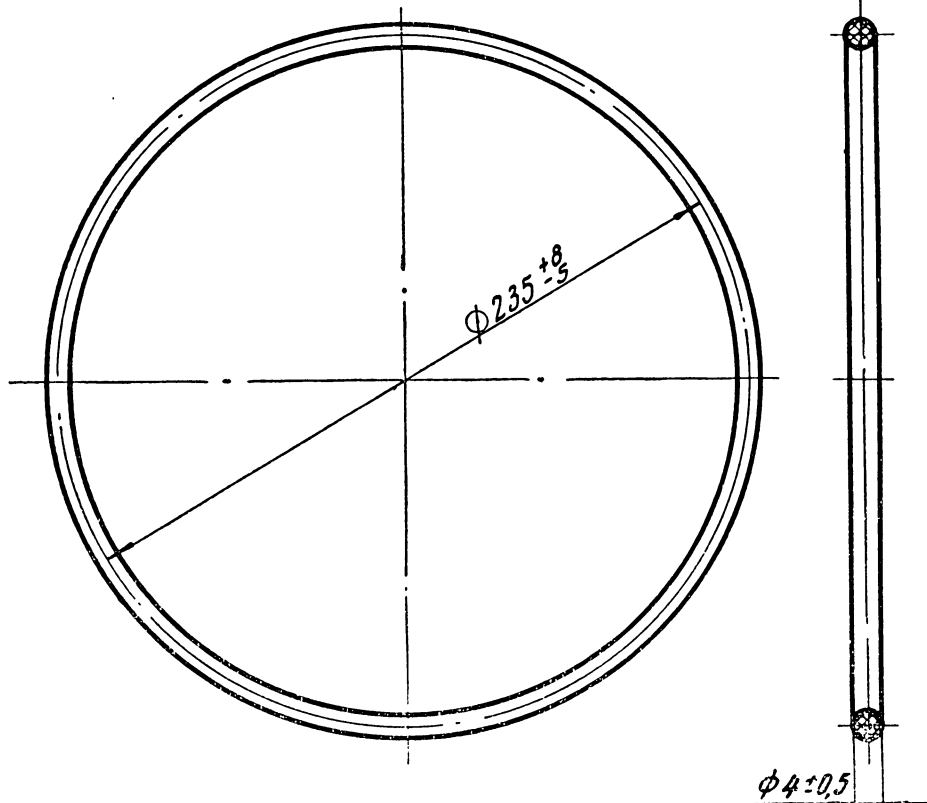
1. Острые кромки скруглить радиусом до R0,5 мм.
2. Допускается:
  - а) изготавливать из стали марок 40 ГОСТ 1050-60, 09Г2 ГОСТ 5058-65 и Ст.5 сп мартеновская ГОСТ 380-60;
  - б) неплоскостность не более 1 мм
3. Размеры без допусков выполнять по 9-му классу точности ОСТ 1010

Соответствует чертежу №3-20-107 КВЗ и  
№61 10. 218 УВЗ

					Планка стопорная		11440-Н	
					Материал		Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ		0,2
					Ст 5 сп мартен	380-60	Лист 1	Всего листов-1
					Главное Управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Лист	Кол	Документ	Подпись	Дата				
Инстр	Машин	Возв						
Пробер	Котоб	Кот						
Рук. групп	Филатова	Кот						
Нач. отд	Богородский	Кот						



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во вес в кг
1	Пассажирский цмв	8	0,144
2	4-осный грузовой	8	0,144
3	6-осный полувагон	12	0,216
4	8-осный полувагон	16	0,288
5	Рефрижераторные	8	0,144

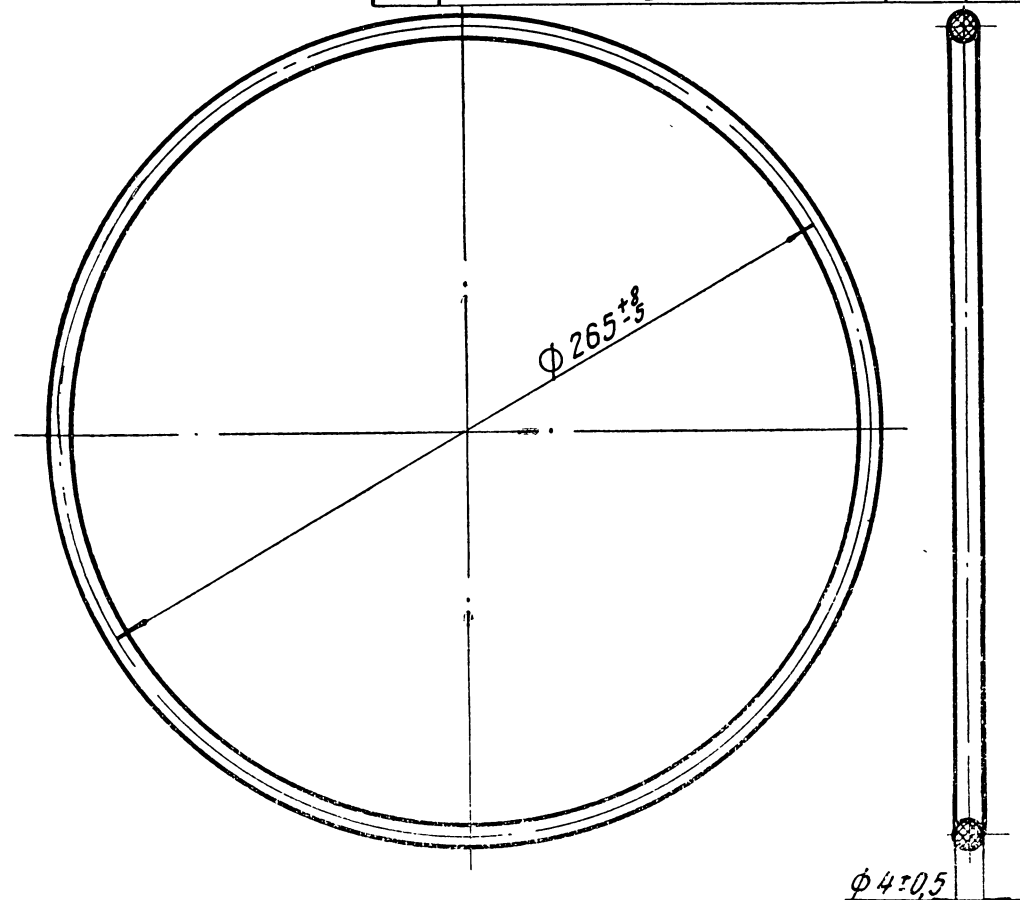


- 1 Колцо изготавливать из резины по техническим условиям 1264-55р гр. XXI, марки 98-1.  
2 Колцо из резины должно быть стойким при температуре  $\pm 55^\circ\text{C}$  и маслостойким.

Соответствует чертежу № 61.10.193 483 и чертежу № 1.20.207 КВЗ.

				Колцо уплотнительное для буксы диаметром 250 мм				11441-Н			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.	Лит.	Вес в кг	Взам.	
Констр.	Мухина	В.И.				0,018	—				
Проверил	Котсв	Котсв	28.3								
Рук. груп.	Филатов	Филатов	68.4								
Исч. отд.	Возгародский	Возгародский									
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во вес в кг
1	Пассажирский цмв	8	0,16
2	4-осный грузовой	8	0,16
3	6-осный полувагон	12	0,24
4	8-осный полувагон	16	0,32

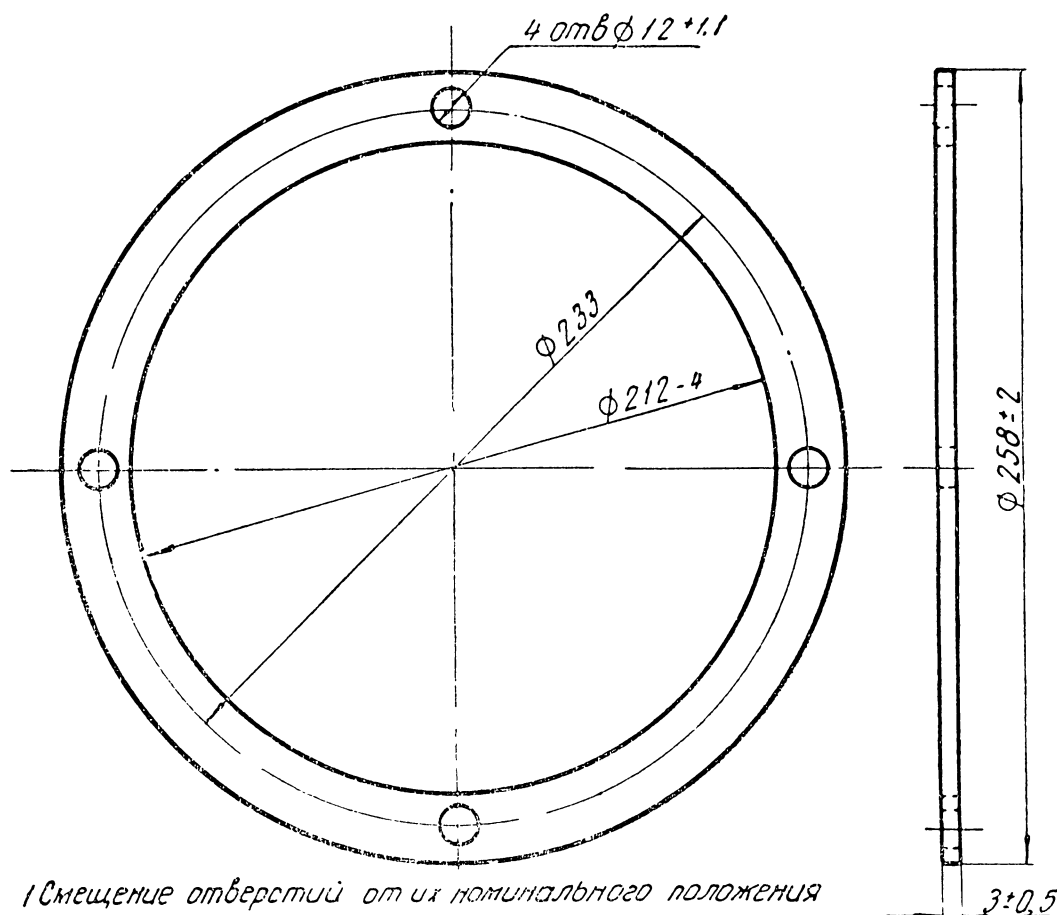


- 1 Колцо изготавливать из резины по техническим условиям 1264-55р, группы XXI, марки 98-1.  
2 Колцо из резины должно быть стойким при температуре  $\pm 55^\circ\text{C}$  и маслостойким.

Соответствует чертежу № 61.39.01.186 483.

				Колцо уплотнительное для буксы диаметром 280 мм				11442-Н			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.	Лит.	Вес в кг	Взам.	
Констр.	Мухина	В.И.				0,02	—				
Проверил	Котсв	Котсв	28.3								
Рук. груп.	Филатов	Филатов	68.4								
Исч. отд.	Возгародский	Возгародский									
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	0,72
2	6-осный полувагон	12	1,08
3	8-осный полувагон	16	1,44
4	пассажирский цмв	8	0,72
5	рефрижераторные	8	0,72

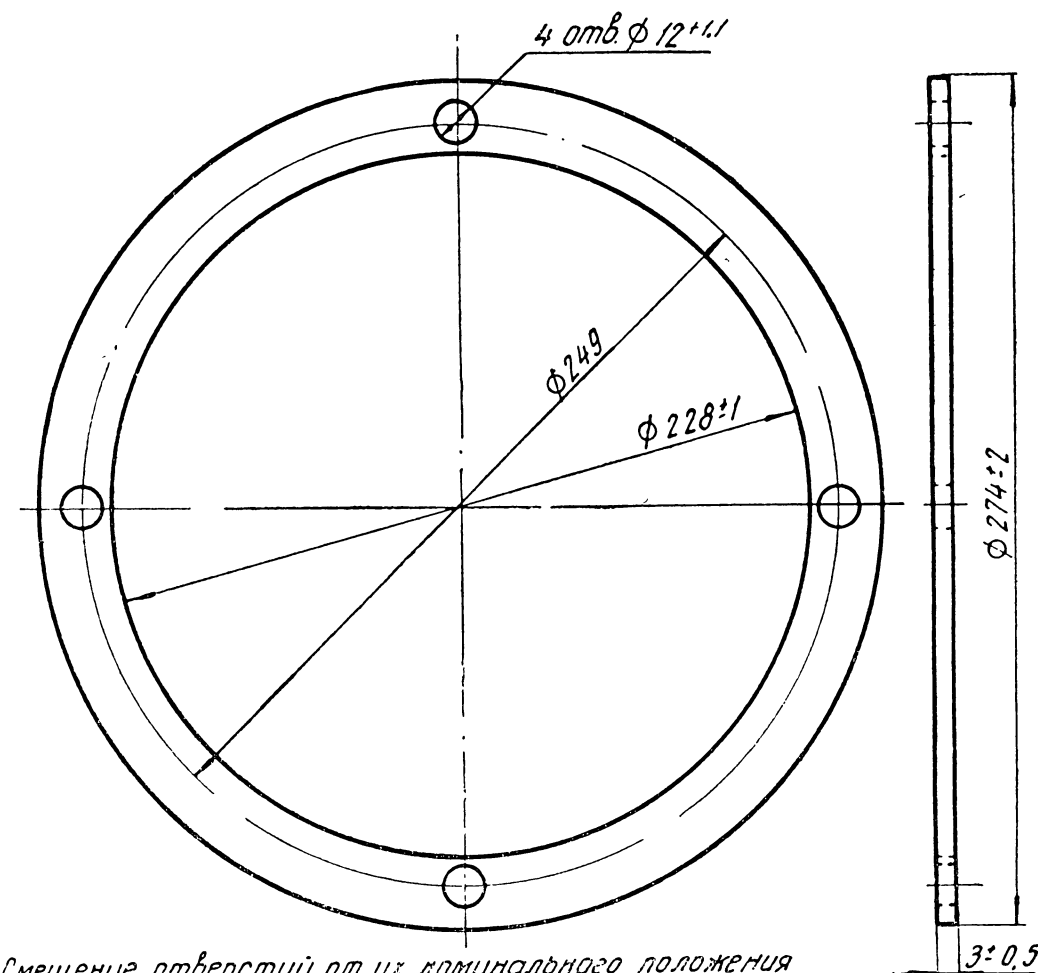


- 1 Смещение отверстий от их номинального положения допускается не более 1 мм  
 2 Прокладка должна быть стойкой при температуре  $\pm 55^\circ$  и маслостойкой  
 Соответствует чертежу № 81.10.24.5 483  
 и чертежу № 25.20.206 КБЗ

Прокладка для				11443-Н		
бухсы диаметром 250 мм				Литера	Вес в кг	Взам. н
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал	
Изм		№			Марка	ГОСТ
Констр	Мухина				резина 80-7	ТУ 1264-55
Пробер	Котов				лист 1	Всего листов - 1
Руч групп	Филатова				68.	
Нач от	Вагонный					

Главное управление вагонного хозяйства мпс  
 ПКБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	1,44
2	6-осный полувагон	12	2,16
3	8-осный полувагон	16	2,88
4	пассажирский цмв	8	1,44

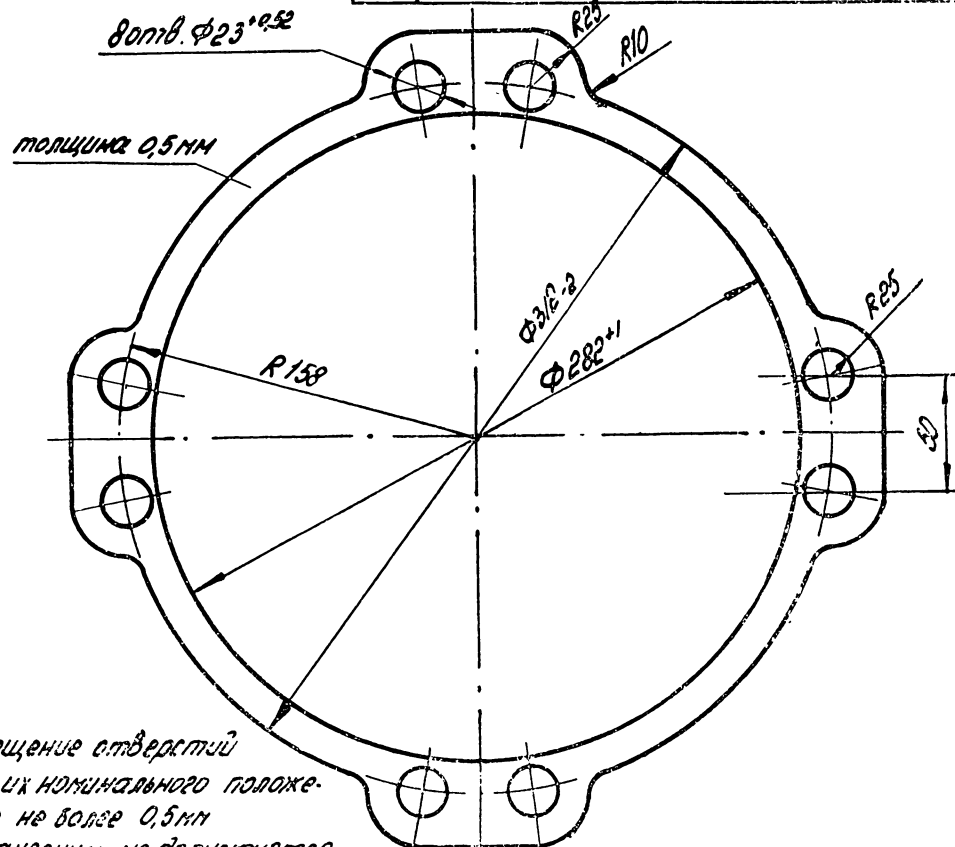


- 1 Смещение отверстий от их номинального положения допускается не более 1 мм  
 2 Прокладка должна быть стойкой при температуре  $\pm 55^\circ$  и маслостойкой.  
 Соответствует чертежу № 81.39.01.193 483

Прокладка для				11444-Н		
бухсы диаметром 280 мм				Литера	Вес в кг	Взам. н
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал	
Изм		№			Марка	ГОСТ
Констр	Мухина				резина 80-7	ТУ 1264-55
Пробер	Котов				лист 1	Всего листов - 1
Руч групп	Филатова				68.	
Нач от	Вагонный					

Главное управление вагонного хозяйства мпс  
 ПКБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	16	1,28
2	6-осный полувагон	24	1,92
3	8-осный полувагон	32	2,56

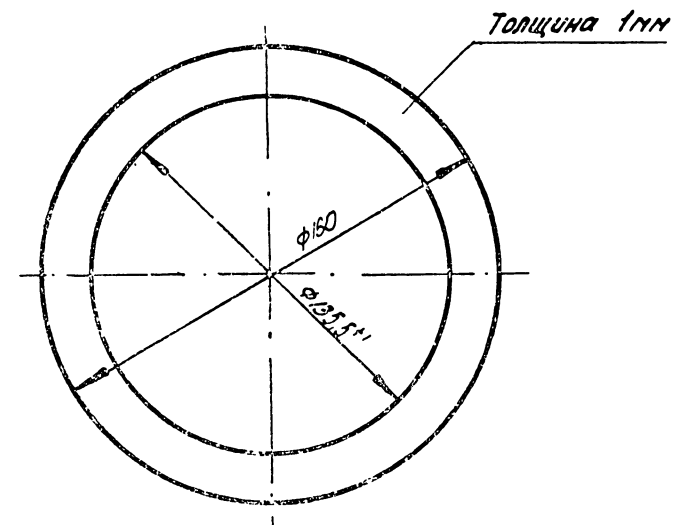


1. Смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5 мм
2. Заусенцы не допускаются
3. Допускается изготовление из черной полированной жести ГОСТ 1127-57, а также из стали марок 08кп и 10кп ГОСТ 1050-60 с последующим оцинкованием
4. Количество прокладок устанавливается в зависимости от зазора между корпусом буфера и крепительной крышечкой.

Соответствует чертежу № В1.39.01.177-1483

Прокладка для буфера со сферическими рилитоподшипниками диаметром 280 мм					11445-Н		
Лист	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Вес в кг	Взам.
Контр.	Мухина	В.В.			Марка	ГОСТ	
Пробер.	Котов	Кот.	28.3		Всего листов - 1		
Рук. экпл.	Вилкова	Кот.	682		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Вогородский	М.П.			П.К.Б.		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	16	0,736
2	6-осный полувагон	24	1,104
3	8-осный полувагон	32	1,422



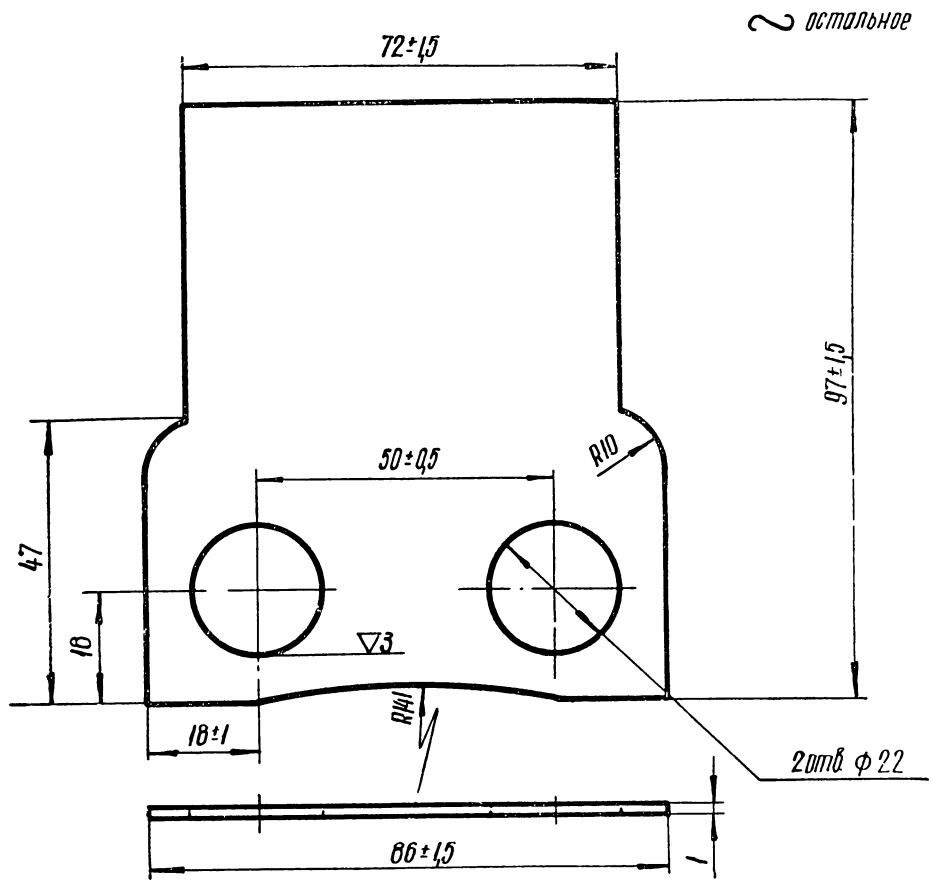
1. Прокладка должна быть очищена от коррозии, пятен, жира и окалины
2. Заусенцы не допускаются
3. Допускается изготовление из оцинкованной тонколистовой стали ГОСТ 8075-56, а также из ст 2 ГОСТ 380-60.

Соответствует чертежу № В1.39.01.049 483

Прокладка для буфера со сферическими рилитоподшипниками диаметром 280 мм					11446-Н		
Лист	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Вес в кг	Взам.
Контр.	Мухина	В.В.			Марка	ГОСТ	
Пробер.	Котов	Кот.	28.3		Всего листов - 1		
Рук. экпл.	Вилкова	Кот.	682		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Вогородский	М.П.			П.К.Б.		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	0,56
2	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ ХЗ-0	8	0,56
3	6-осный полувагон на тележках КВЗ-1	12	0,84
4	Рефрижераторные	8	0,56

Маркировку на бирке производить согласно ТУ по эксплуатации и ремонту бунков с роликовыми подшипниками.

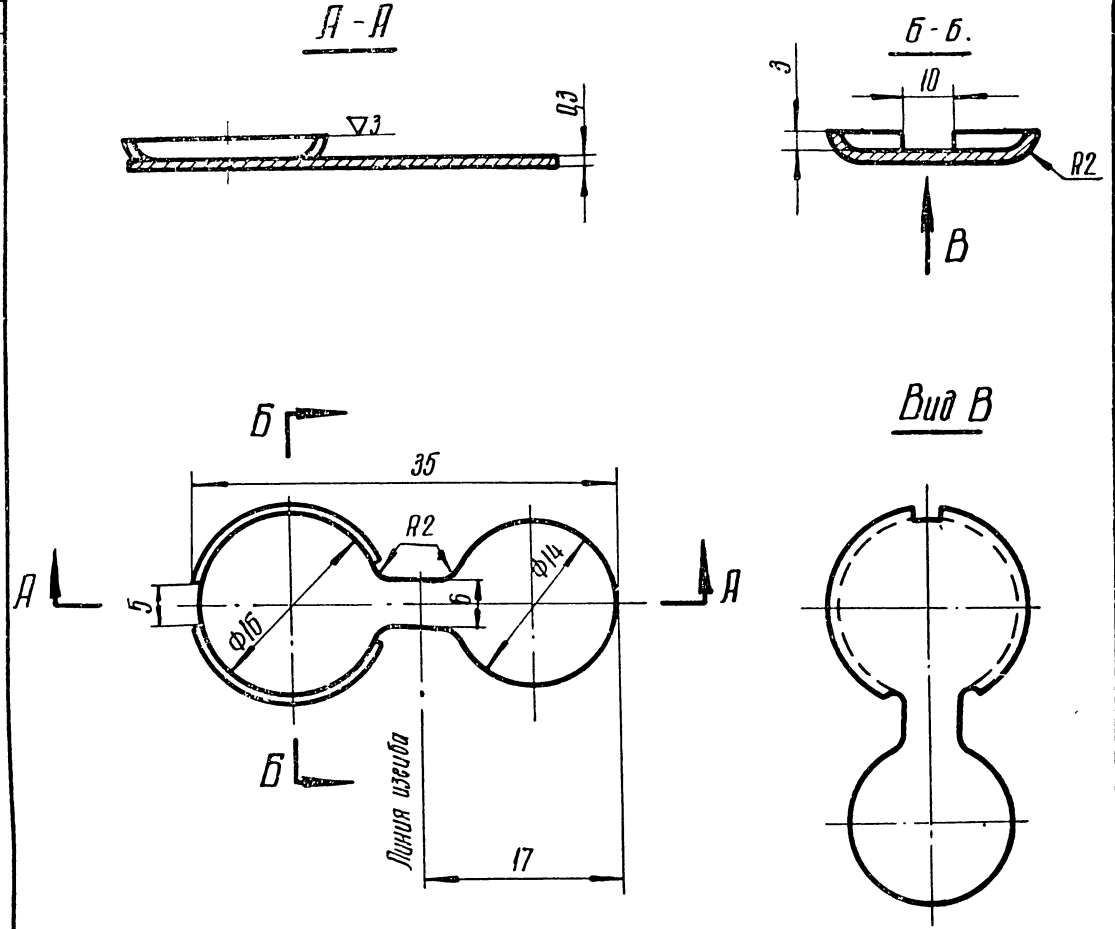


Бирку изготавливать из листа В1,0 ГОСТ 3600-57

Соответствует чертежу № 3-20-115 КВЗ

Бирка для бунков					11447-Н		
диаметром 250 и 280 мм					Литера	Вес в кг	Взам.н
Материал						907	—
Лит.изм.	Мат.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	
Констр	Мухина				М. Ст 3	380-60	Лист 1
Проверил	Котов				Всего листов - 1		
Экз. групп.	Филиппова			28.3.	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Исч. отд.	Вагонный			68.	ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский и грузовой на бунках с роликовыми подшипниками	8	0,04
2	Рефрижераторные	8	0,04

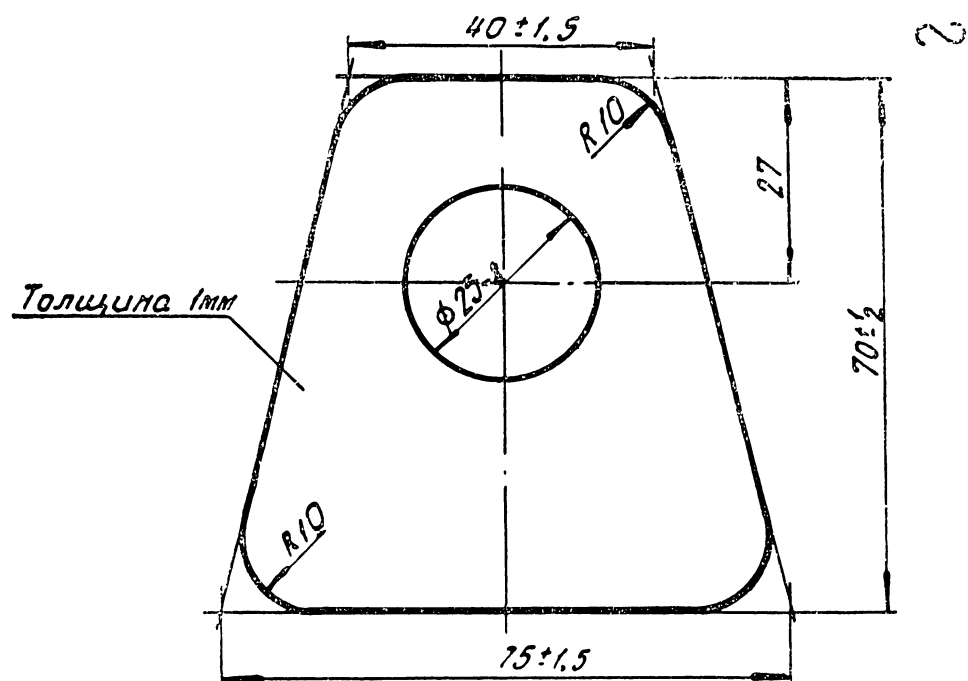


Пломбу изготавливать из жести белой ЖР № 36 ГОСТ 9408-60.

Соответствует чертежу № 146-15 КВЗ

Пломба для бунков					11448-Н		
диаметром 250 и 280 мм					Литера	Вес в кг	Взам.н
Материал						905	—
Лит.изм.	Мат.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	
Констр	Мухина				М. Ст 3	1050-60	Лист 1
Проверил	Котов				Всего листов - 1		
Экз. групп.	Филиппова			28.3.	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Исч. отд.	Вагонный			68.	ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	4-осный грузовой	8	0,288
2	6-осный полувагон	12	0,432
3	8-осный полувагон	16	0,576

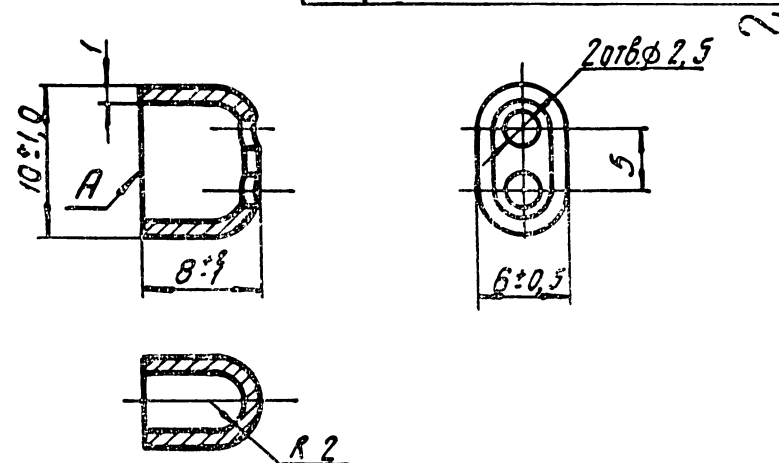


1. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
2. Допускается изготовление из стали марок от Ст. 0 до Ст. 4 ГОСТ 380-60, кипящей, спокойной и полуспокойной
3. Маркировку на бирке производить согласно ТУ по эксплуатации и ремонту бункера с роликовыми подшипниками.

Соответствует чертежу № Б1 10.194 У83

				Бирка		11449-Н	
Лит.	Мат.	Документ	Подпись	Материал	Литера	Вес	Взам.
Изм.	Мат.	№	Дата	Марка		0,036	—
Констр.	Мухомов			М. Ст. 3 кл			
Провер.	Матюков			380-60	Лист 1	Всего листов 1	
Рис. 283	Филатов			Главное управление вагонного хозяйства м.п. ПКБ			
На ч. от	Богородица						

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	грузовые и пассажирские с бункерами на роликоподшипниках	8	0,004



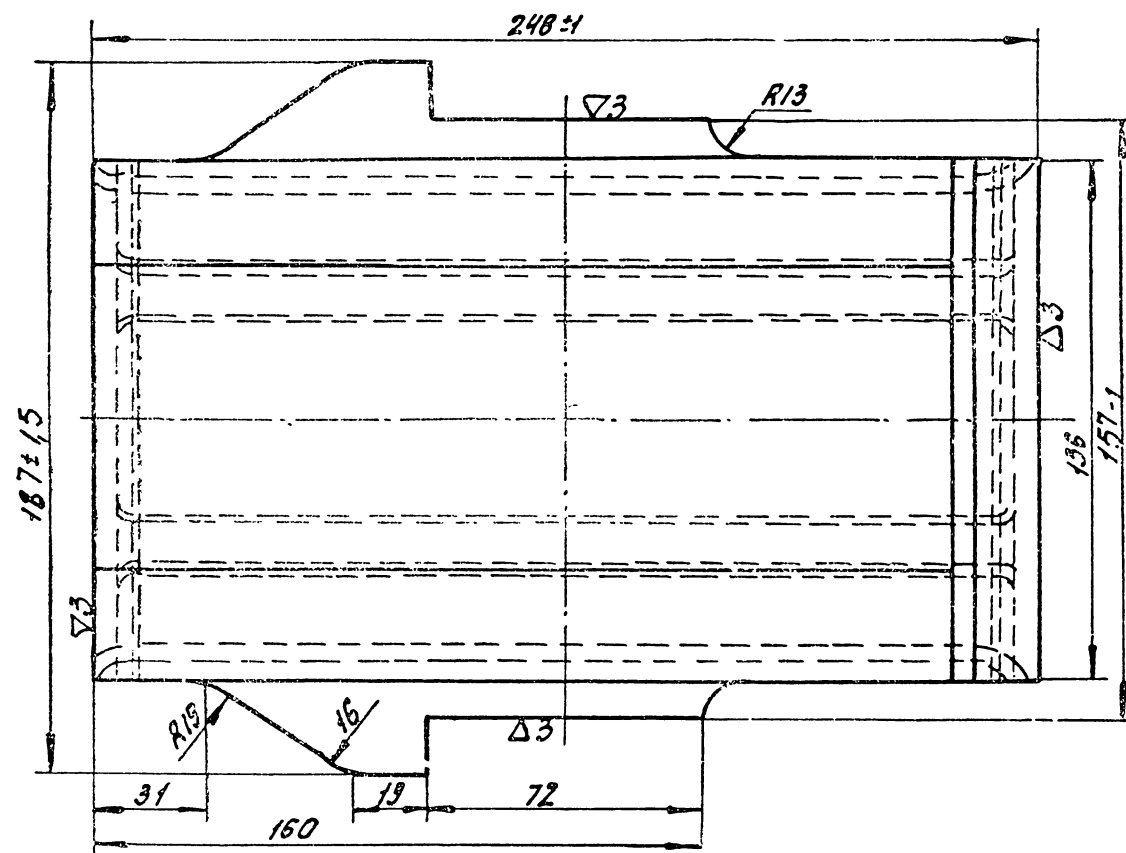
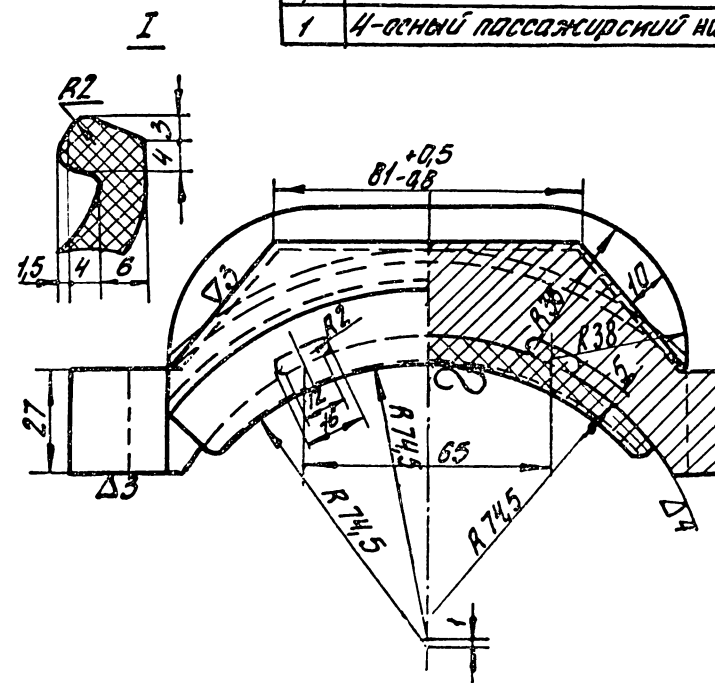
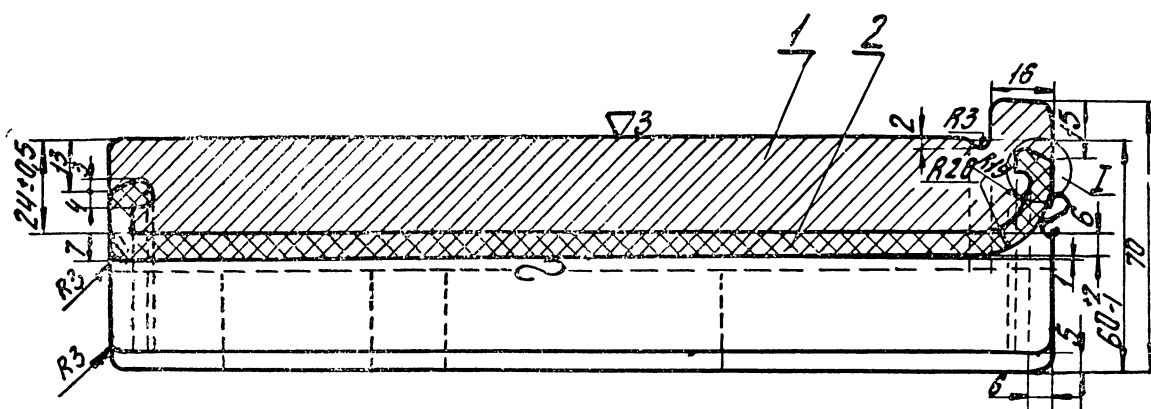
1. Допускается:
  - а) смещение отверстий от их номинального положения не более 1 мм в любую сторону;
  - б) разность высот и волнистость кромок в пределах допуска на размер 3 мм;
  - в) изготовление штампа из алюминия марок А5 и А ГОСТ 11069-64 и АД1 ГОСТ 4784-65.
2. Сортament: листы ГОСТ 1946-50.

Соответствует нормали У83 СК-0.75.31.

				Пломба		11450-Н	
Лит.	Мат.	Документ	Подпись	Материал	Литера	Вес	Взам.
Изм.	Мат.	№	Дата	Марка		0,0005	—
Констр.	Мухомов			А0			
Провер.	Матюков			11069-64	Лист 1	Всего листов 1	
Рис. 283	Филатов			Главное управление вагонного хозяйства м.п. ПКБ			
На ч. от	Богородица						

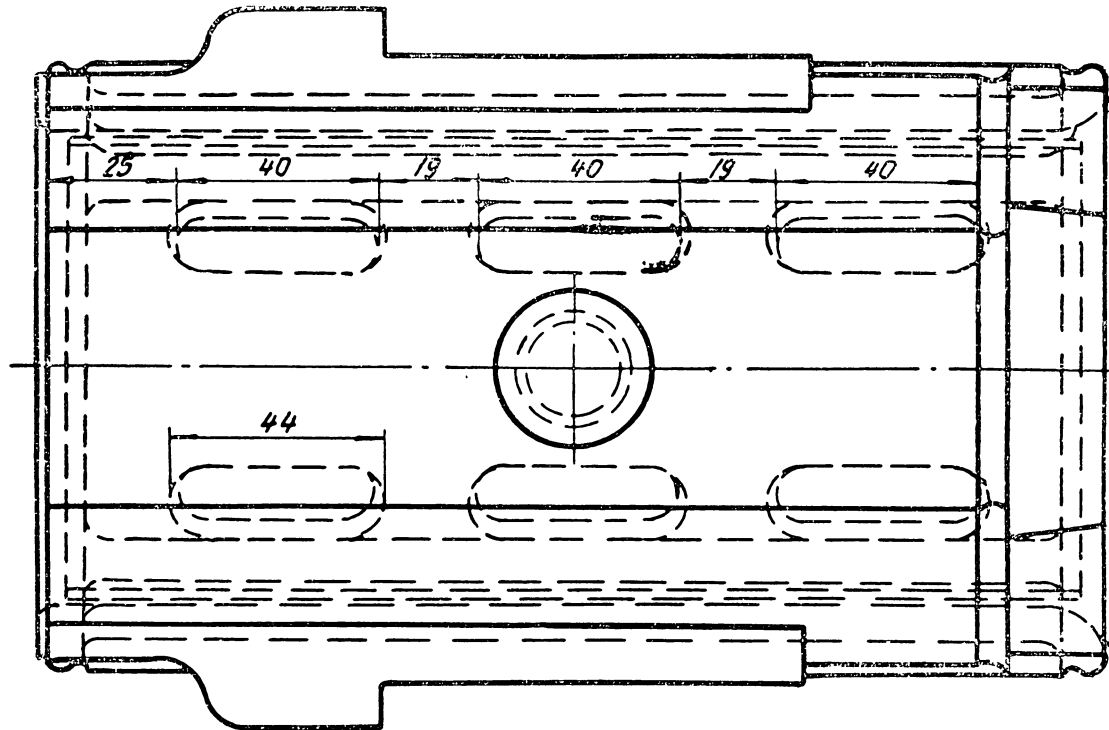
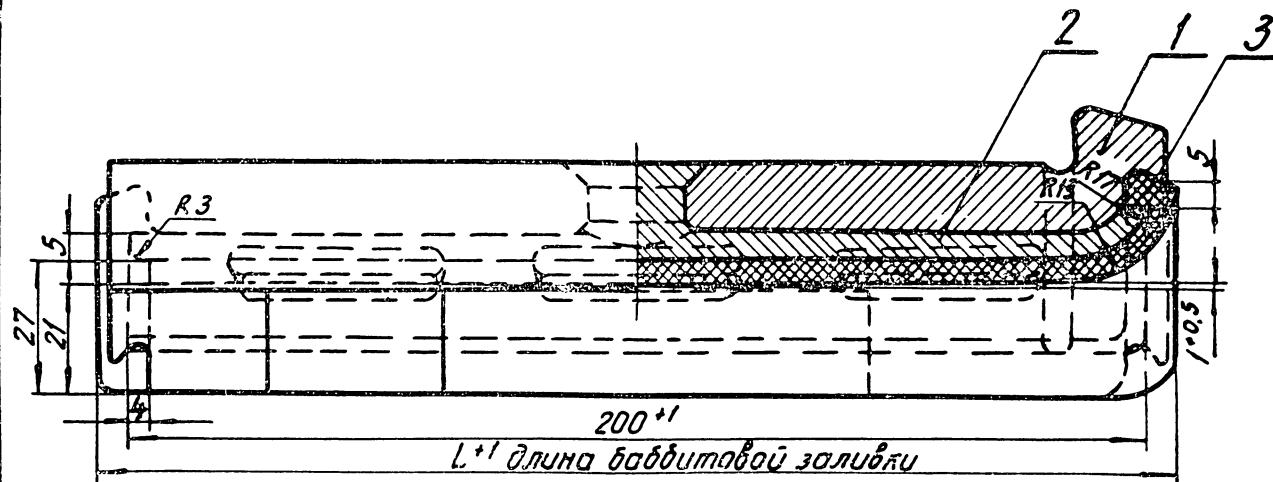
*IV раздел*  
ПОДШИПНИКИ  
И ВКЛАДЫШИ БУКСОВЫЕ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на осей III	8	79,28



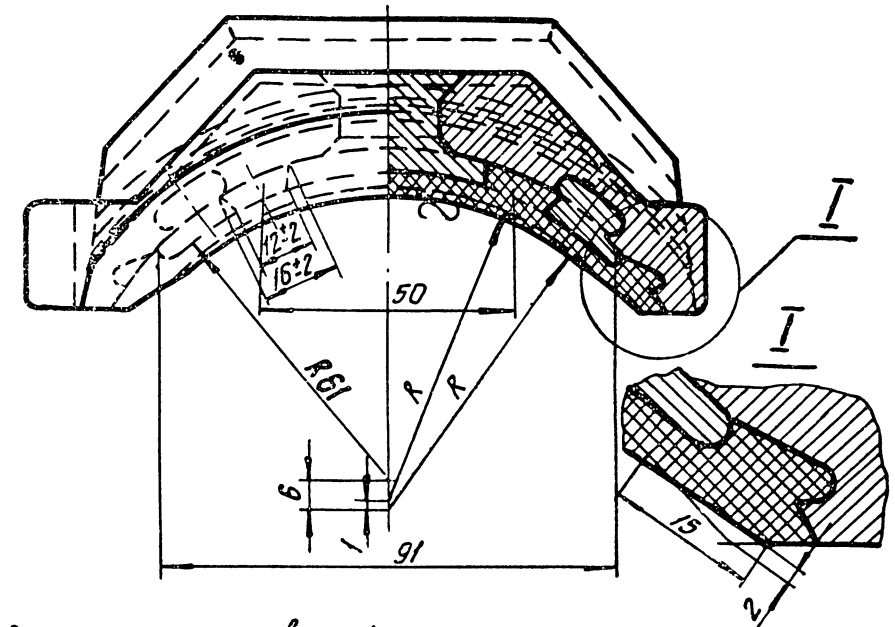
1. Заливку подшипников производить баббитом БК ГОСТ 1209-59.
2. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
3. Литевые радиусы, кроме указанных на чертеже, выполнять R1-6 мм.

2	без чертежа	баббитовая заливка	1	Б16	1320-55	2,95	2,95	
1	без чертежа	корпус подшипника	1	ЛМ 45-2	1019-47	6,96	6,96	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Марка	ГОСТ	шт	вес в кг	замечание
Подшипник буксовый для осей III						11470-Н		
Лит. изм. №						Литер. вес в кг. Изм. №		
Конст. Мухомов						3,91 7162-Н		
Провер. Нотов						Лит. 1. Всего листов 1		
Рук. групп. Филиппов						Главное управление вагонного хозяйства		
Нач. отд. Богородский						ПИБ		
Гл. инж. Савицкий								



R	L	Проектн. вес в кг	R	L	Теоретич. вес в кг
60,6	208	2,00	57,6	215	2,36
60,1	208	2,05	56,6	217	2,51
59,6	208	2,11	54,6	220	2,71
58,6	212	2,33	53,1	222	2,87

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский наосах	8	50,96

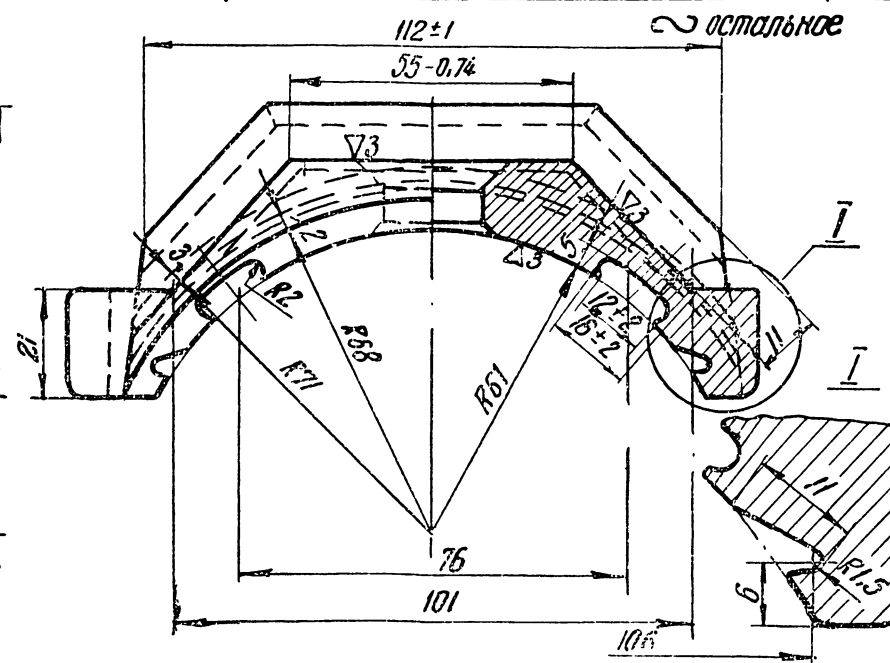


1. Подшипники изготавливать по ТУ ГОСТ 7407-55.
2. Заливка подшипников должна производиться калциевым баббитом в соответствии с инструкцией ЦВ МПС.
3. При изготовлении подшипников в запас заливку баббитом производить согласно графикам таблицы.
4. Увеличение длины баббитовой заливки производить равномерно на обе торцовые стороны корпуса подшипника согласно размерам, указанным в таблице.
5. На поверхности баббитовой заливки в середине должен быть четко указан размер диаметра и длины заливки подшипника, а на боковой поверхности корпуса - клеймо пункта, производившего заливку, месяц и год.

№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	материал	ГОСТ	шт.	масса в кг	Примечание
3	—	баббитовая заливка	1	БНА	1209-59	2,01	2,01	
2	—	Арматура	1	ЛМЦ 58-2-2	1019-47	1,41	1,41	
1	11305-Н	Корпус подшипника	1	Ст 20	977-85	2,95	2,95	

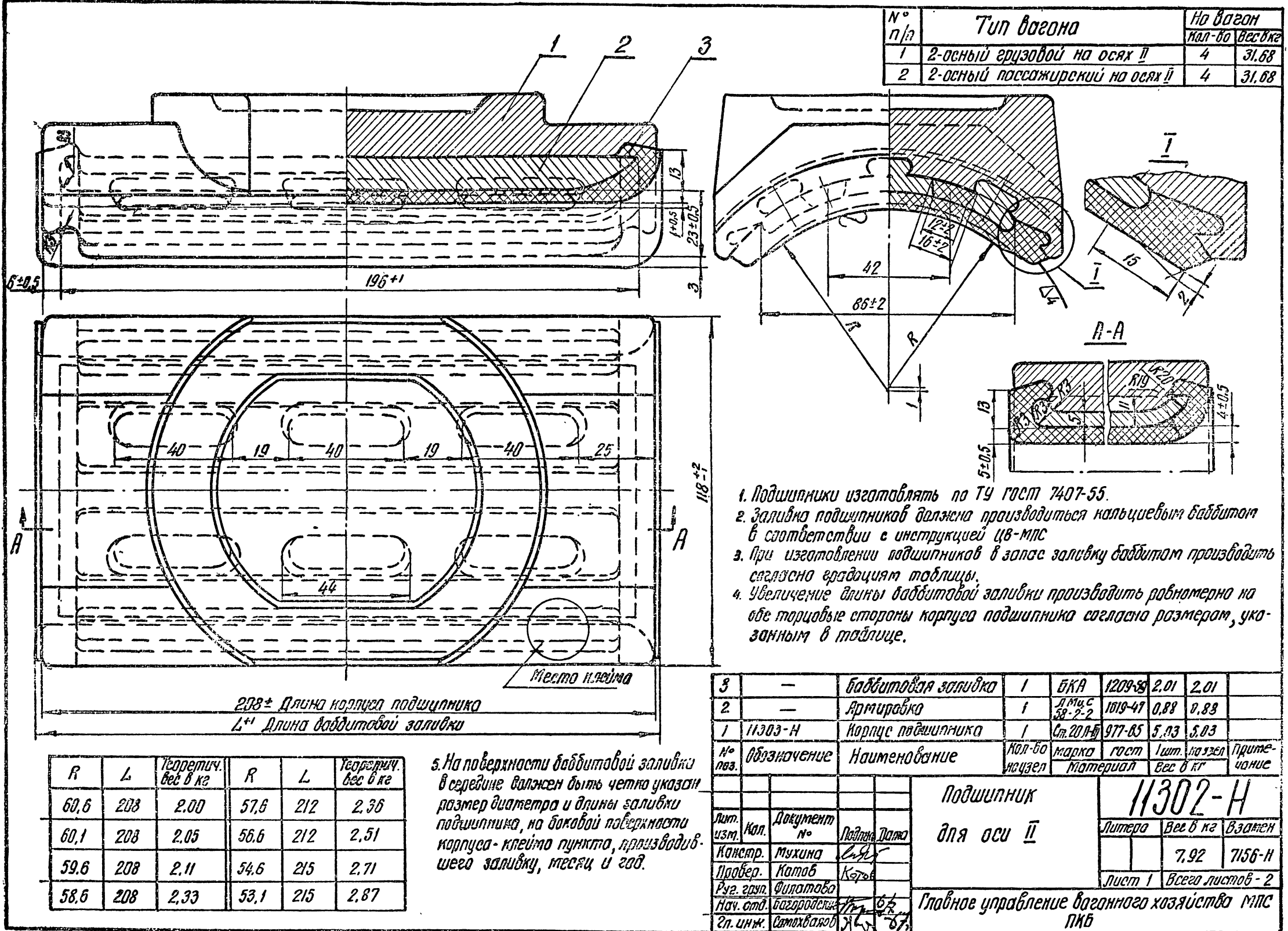
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Подшипник для оси II	11304-Н		
изм.		№				Литера	Вес в кг	Взам.н
Констр.	Мухина							
Проверил	Котлов	Котлов					6,37	7154-Н
Ук. групп	Филатова					Лист 1	всего листов - 2	
Поч. отд.	богородский				Главное управление вагонного хозяйства мпс ПКБ			
Гл. инж.	Самойлов							

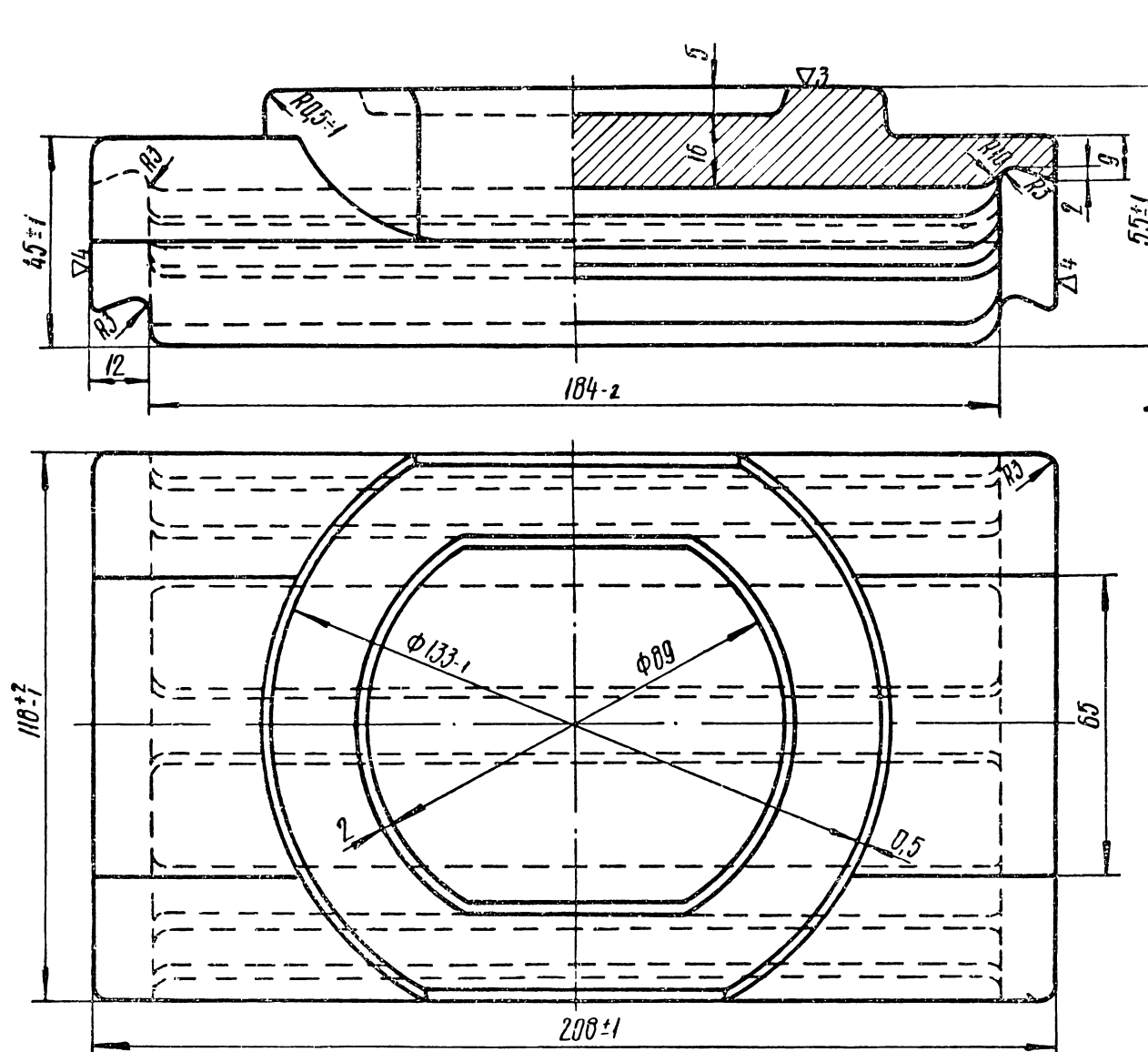




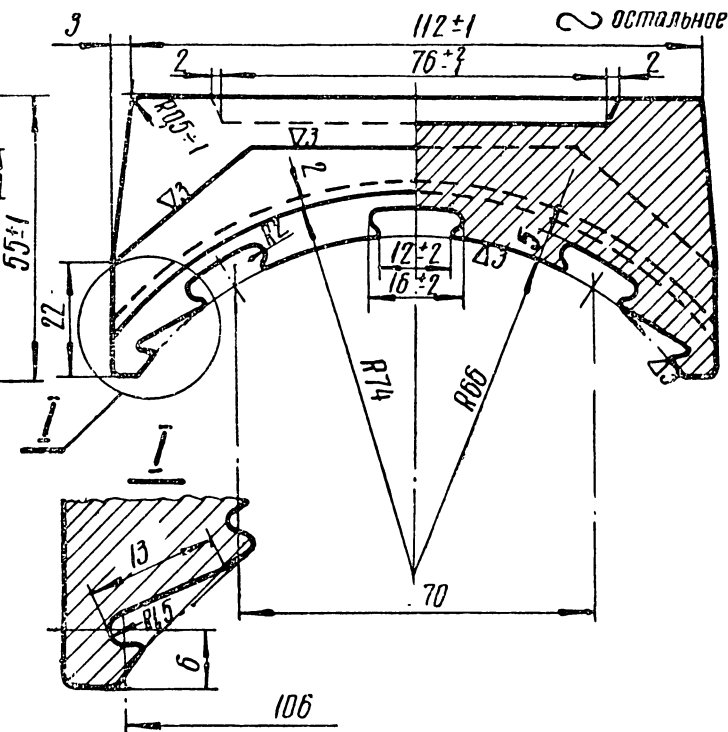
1. Корпус подшипника изготавливать по ТУ ГОСТ 7407-55
2. Засушенцы на корпусе со стороны армировки и баббита обой  
защитки снять, острые кромки сгладить.
3. Литейные радиусы, кромки указанных на чертеже, вытол-  
нять R1-6мм.
4. Допускается изготавливать из стали марки 15Л-П  
ГОСТ 977-65 штампованный Ст.0 - Ст.4 ГОСТ 380-60.

[illegible]





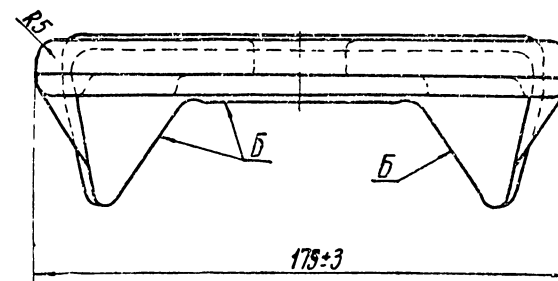
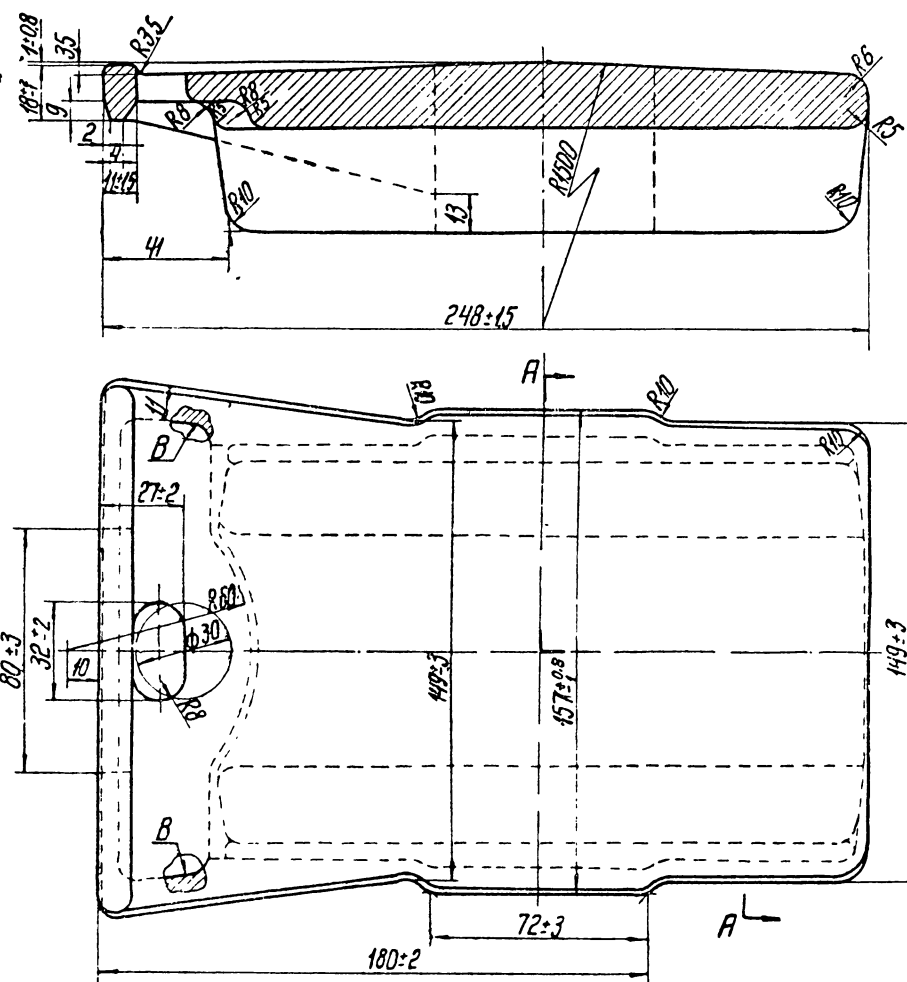
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	20,12
2	2-осный пассажирский на осях II	4	20,12



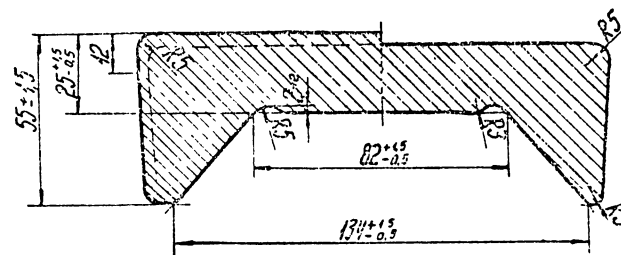
1. Корпус подшипника изготавливать по ТУ ГОСТ 7407-55.
2. Заусенцы на корпусе со стороны армировки и баббитовой заливки снять, острые кромки сгруглить.
3. Литейные радиусы, кроме указанных на чертеже, выполнять R1-6 мм.
4. Допускается изготавливать из стали марки 15Л-III ГОСТ 977-65 и штампованный Ст.Д - Ст.4 ГОСТ 380-60.

Корпус подшипника для оси II				11303-Н		
Лит	Мол	Документ	Подпись	Дата	Литера	вес в кг
изм	№	№				5,03
Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	Материал	7157-Н
Ст 20Л-III	977-65	Лист 2	Всего листов 2			
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПМБ						





A-A



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой на осях III	8	70,4

1. Штамповочные уклоны не более  $7^\circ$  на участках по размеру  $72 \pm 3$  мм уклон подрезать, ширина среза не менее 10 мм.
2. Не указанные на чертеже радиусы скругления не более 5 мм. Острые кромки притупить.
3. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
4. Выступание от среза заусенцев по разгону штампов не более 1 мм.
5. На поверхности, ограниченной радиусом 1500 мм в зоне размера  $72 \pm 3$  мм, допускается наличие вмятин и углублений от окапины глубиной не более 1 мм, на остальных поверхностях вмятины и углубления от окапины глубиной не более 3 мм и наибольшим измерением не более 25 мм в количестве не более 5 штук. Количество углублений до 1 мм не контролируется.
6. Местное непритяжение шаблона к поверхности Б не более 1 мм.
7. Размеры без допусков для построения.
8. Линия разгрома произвольная.

9. Допускается:

- а) изготовление из стали марок от Ст Д до Ст 4 ГОСТ 380-60, кипящей, спокойной, полуспокойной, мартеновского производства, стали ОсВ ГОСТ 4728-59 и стали 50Г ГОСТ 1050-60 мартеновская, при этом детали, изготавливаемые из сталей марок ОсВ ГОСТ 4728-59 и 50Г ГОСТ 1050-60 мартеновская, должны маркироваться буквой С,
- б) заштампованный заусенец глубиной не более 2 мм,
- в) затянутый заусенец в отверстии высотой не более 2 мм при условии сохранения размеров отверстия,
- г) естественная утяжка кромок в отверстии глубиной до 6 мм на длине не более 15 мм,

- д) изготовление по условной линии,
- е) наличие складок металла в местах В,
- ж) изготовление из литой заготовки, отливаемой из стали марок Ст 15-18, 20Л-18 и 25Л-18 ГОСТ 977-65, при этом содержание углерода в стали 25Л-18 не должно превышать 0,27%. На деталях, штампованных из литых заготовок, допускаются без исправления заштампованные усадочные и газовые раковины, расположенные в разных сечениях с выходом на поверхность детали, по наибольшему измерению не более 20 мм, глубиной не более 5 мм в количестве не более 8 штук на деталь;
- з) дефекты с размерами выше оговоренных, а также отклонения от геометрии исправлять заваркой с последующей зачисткой.

Соответствует чертежу № 6140423-5 УВЗ

					Вкладыш буксоби		11472-Н	
					Литера		Вес в кг	Взамен
					Материал		8,8	7166-Н 7168-Н
					Марка	ГОСТ		
					Мст Э кп	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			



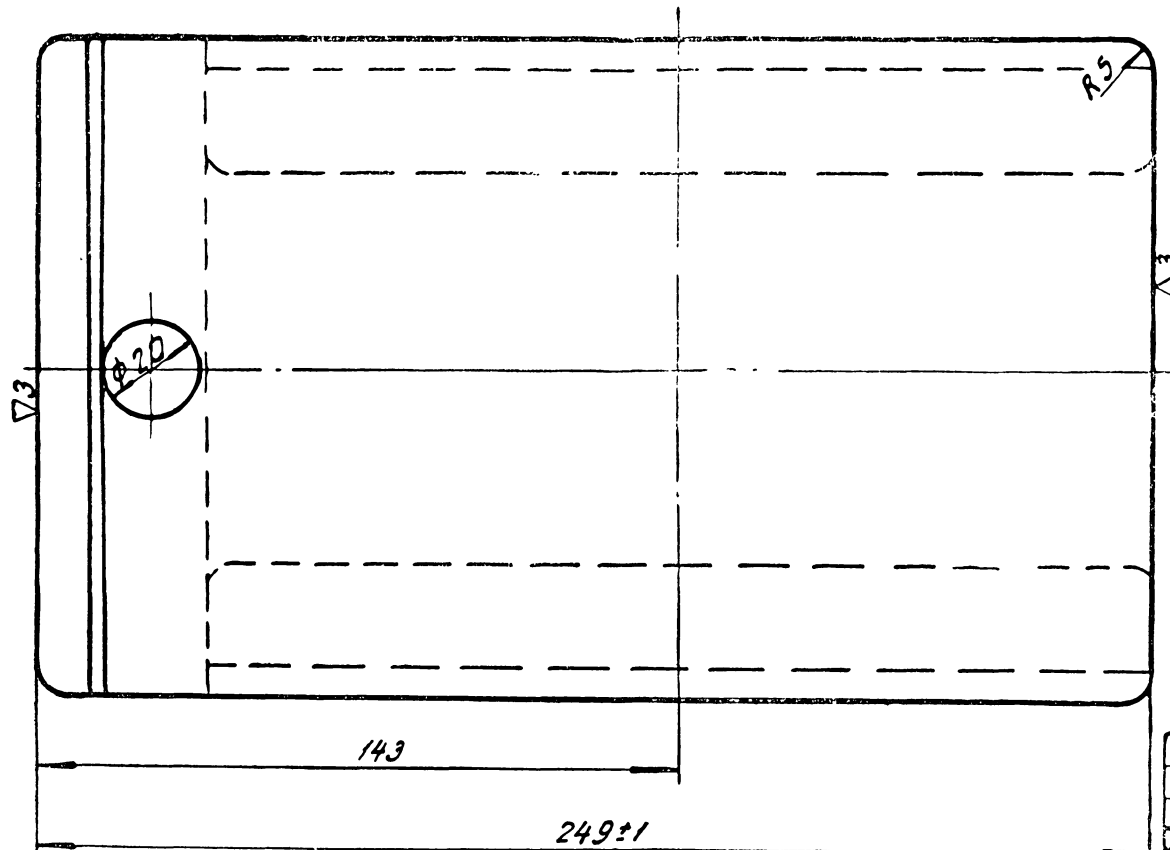
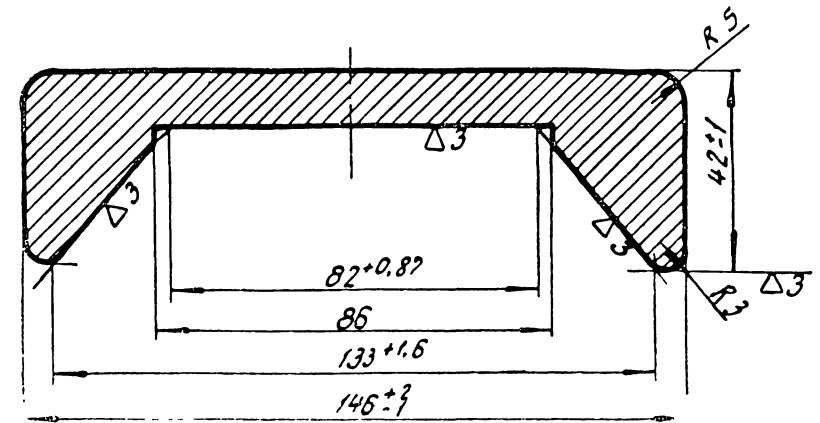
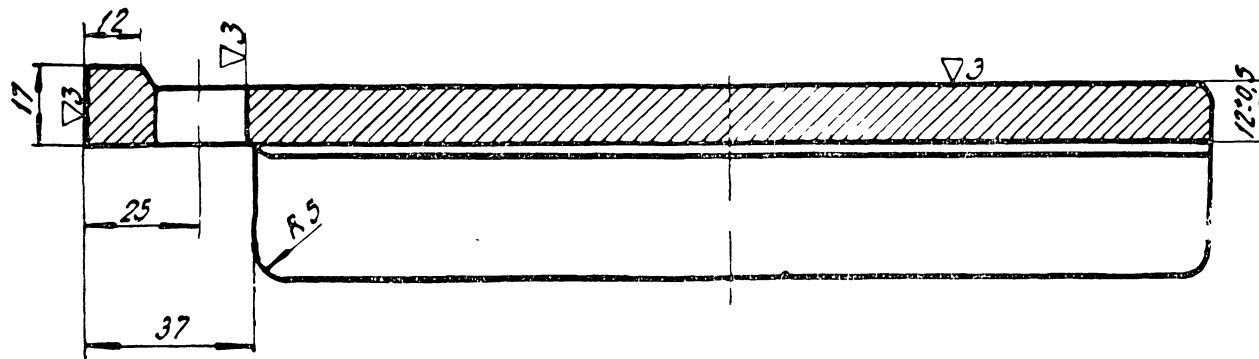
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Часный пассажирский на осях ш	8	57,6

~ *остальное*

1. Неуказанные радиусы скругления R1-5 мм.  
2. Зазусенцы зачистить, острые кромки притупить.  
3. Верхняя опорная поверхность вкладыша и опорная поверхность для подшипника должны быть параллельны.

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес б/п
1	2-осная цистерна емкостью 25 м <sup>3</sup>	4	26,4
2	2-осный хоппер грузоподъемки	4	26,4

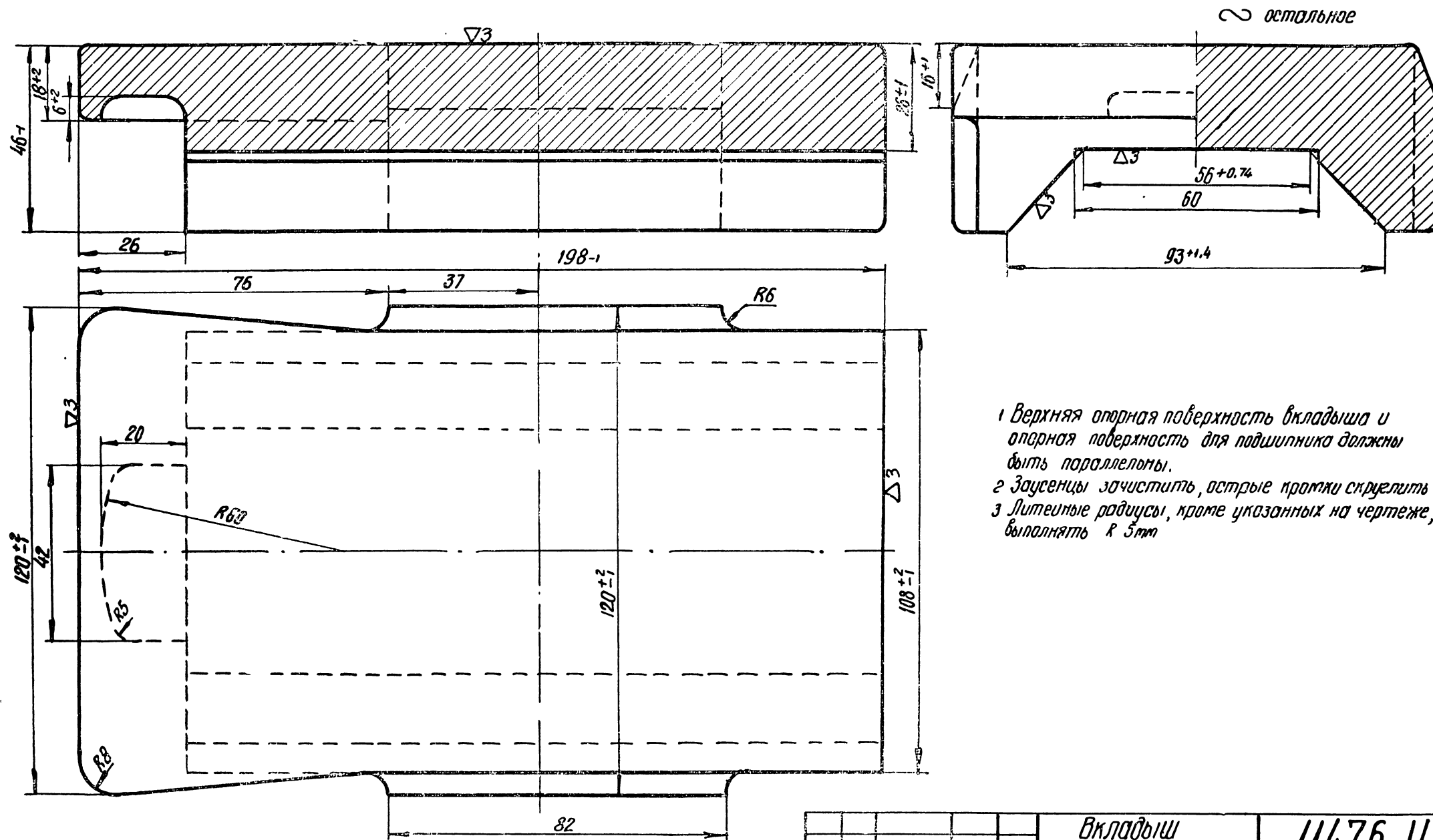


1. Заусенцы снять, острые кромки притупить  
2. верхняя опорная поверхность вкладыша и опорная поверхность для подшипника должны быть строго параллельны.  
3. Не указанные на чертеже радиусы скругления выполнять R1-5 мм

вкладыш буксовый для оси III				11475-Н		
материал				литера	вес б/п	колич-во
марка					6,6	1163-Н
ГОСТ						
С.т. 15 Л. III				лист-1	всего листов	
Главное управление вагонного хозяйства				ПКБ		
Лит	изм	кол	документ	подпись	дата	
Констр			Мухина			
Пробер			Котов			
Рук. групп			Филатова			
Нач. отд.			Богородский			



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		поя-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на осях II	8	38,0



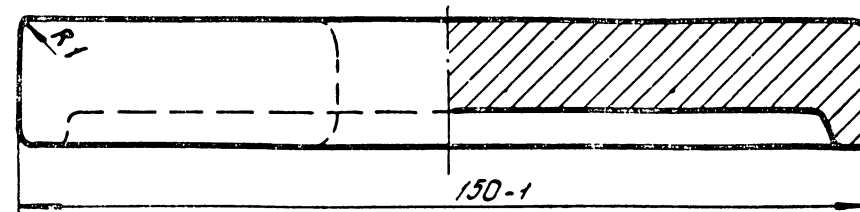
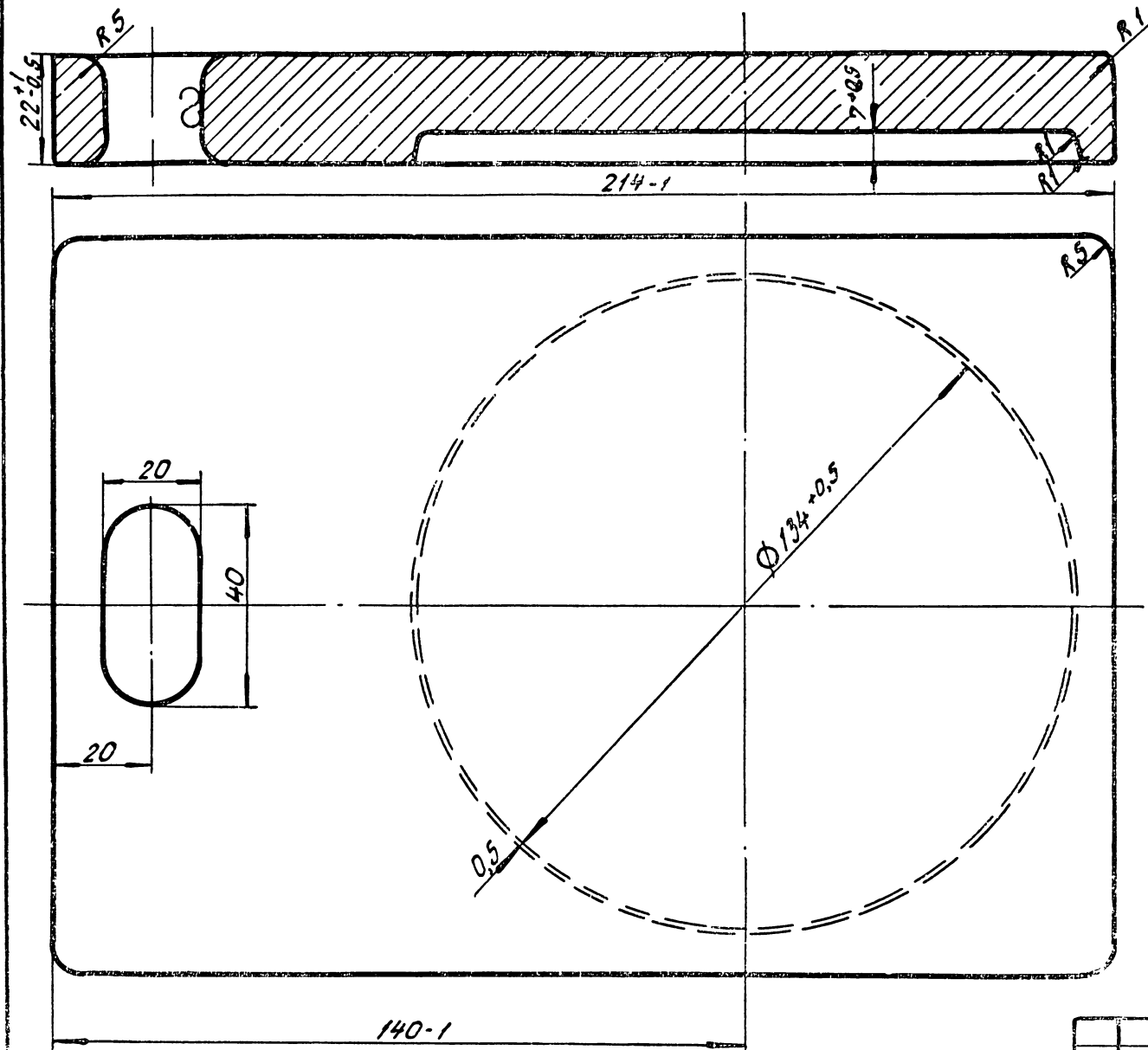
- 1 Верхняя опорная поверхность вкладыша и опорная поверхность для подушечника должны быть параллельны.
- 2 Затеусенцы зачистить, острые крошки скруглить
- 3 Литевные радиусы, кроме указанных на чертеже, выполнять R 5mm

					Вкладыш буфковый для оси II		11476-Н		
					Материал		литера	вес в кг	взвешен
					марка	гост		4.75	7158-Н
					Ст 15Л-III	977-65	лист 1	всего листов - 1	
Лит. изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Констр.	мухино								
проект	Котов								
рук. груп.	Филатов			23/III					
нач. отд.	Богородский			69					

Лит.	Кол	Документ	Подпись	Дата
изм.		№		
Констр.	Мухомов			
проект	Котов			
рук.зав.	Филатов			
нач.отд.	Возгорский			

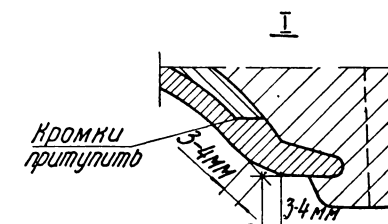
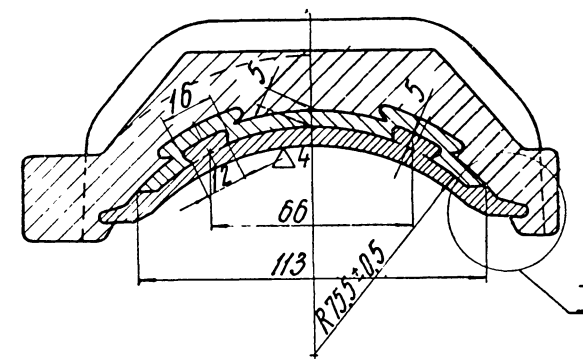
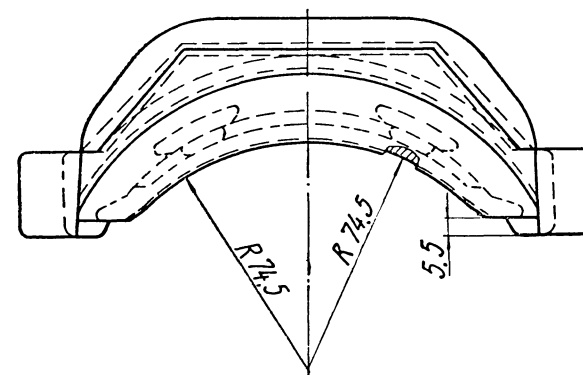
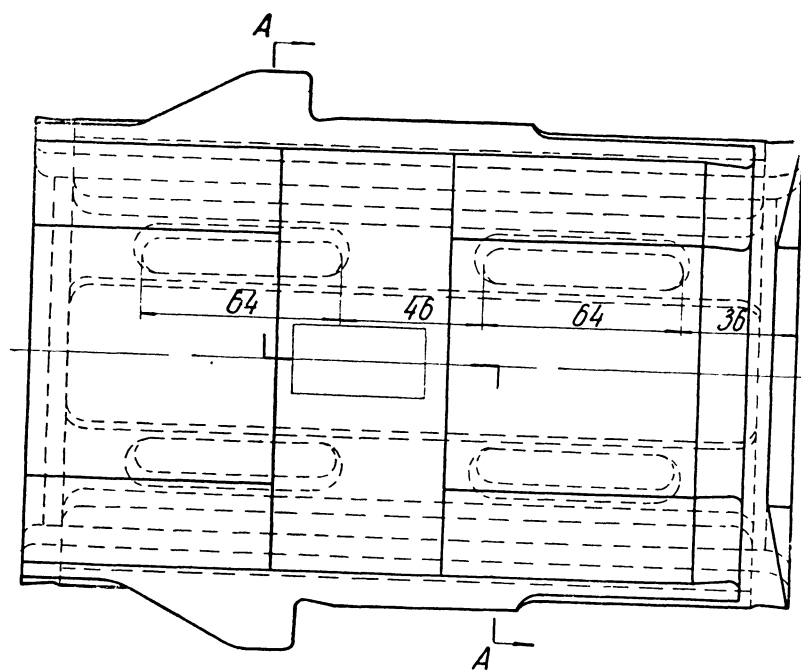
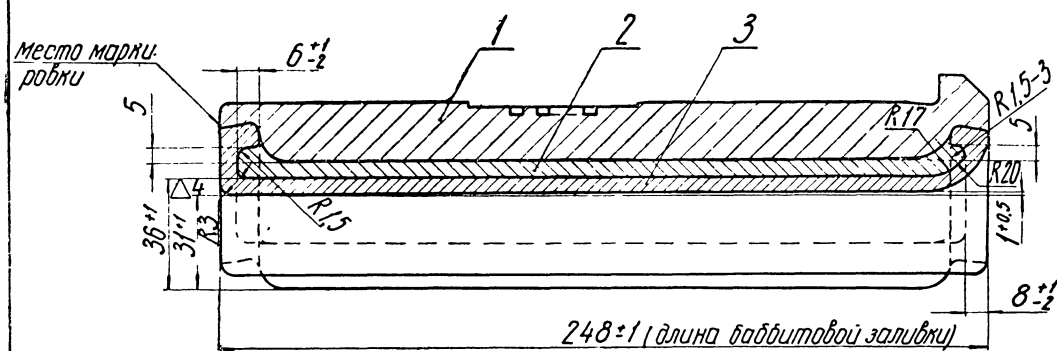
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	19,2
2	2-осный пассажирский на осях II	4	19,2

▽3 остальное



1. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
2. Вкладыш буксовый, поставленный на подшипник, должен плотно прилегать к яблоку.
3. Верхняя опорная поверхность вкладыша и опорная поверхность гнезда для яблока подшипника должны быть строго параллельны.

						Вкладыш буксовый для оси II		11477-Н	
Лит изм	кол	Документ №	подпись	дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.
Констр		Мухомов	В.Ф.		Марка	гост		4,8	7159-Н
Провер		Котов	К.Ф.		Ст 0	380-60	Лист 1	всего листов 1	
Рук. гр-л		Филатов	А.	27.11	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд		Богородский	И.	6.5	ПКБ				



1 Подшипники изготавливать по техническим условиям ГОСТ 7407-55

2 Цифры маркировки набивать высотой до 10 мм

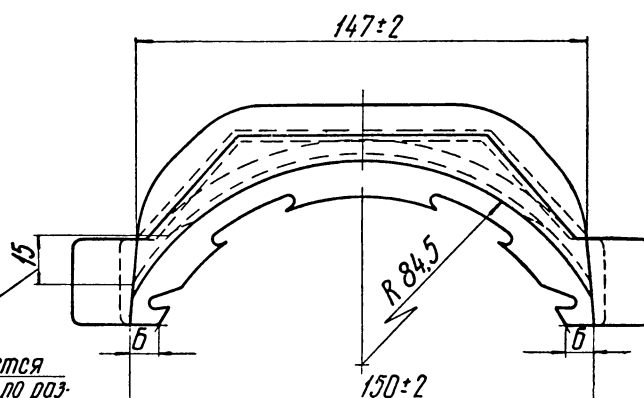
3 Размеры без допусков для построения

4 Корпус подшипника заливать латунью марки ЛМцС 58-2-2 с химическим составом по ГОСТ 1019-47

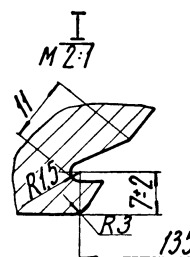
5 Подшипник заливается колдцевым баббитом марки БКА с химическим составом по ГОСТ 1209-59

Соответствует чертежу №61.10.017-1 с литерой Б УВЗ

3	—	Баббитовая заливка	1	БКА	1209-59	2,6	2,6	
2	—	Армировка	1	ЛМцС 58-2-2	1019-47	1,828	1,828	
1	11478-Н	Корпус подшипника	1	Ст15Л-1	977-65	6,784	6,784	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Марка	ГОСТ	1 шт	на узел	Примечание
				Материал		вес в кг		
Подшипник для оси III						11478-Н		
Лит	кол	Документ	подпись	дата		Литера	вес в кг	взамен
Констр		Мухина	В.Ф.				11,212	11300-Н
Проверил		Котов	Котлов			Лист 1	всего листов - 1	
Рук групп		Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач отд		Богородский		18.7.68.		ПКБ		
Гл инж		Самойлов						



а) узгодзеныя з італьянскай маркай Ст.20.1-1, Ст.25.1-1 ГОСТ 977-85 і італьянскай маркай Ст.88-55 і ўручэнні, пры гэтым сoderжy- нне углерода павiнны быць не больш 0,27%;  
б) узгодзеныя з умовамі лістаў

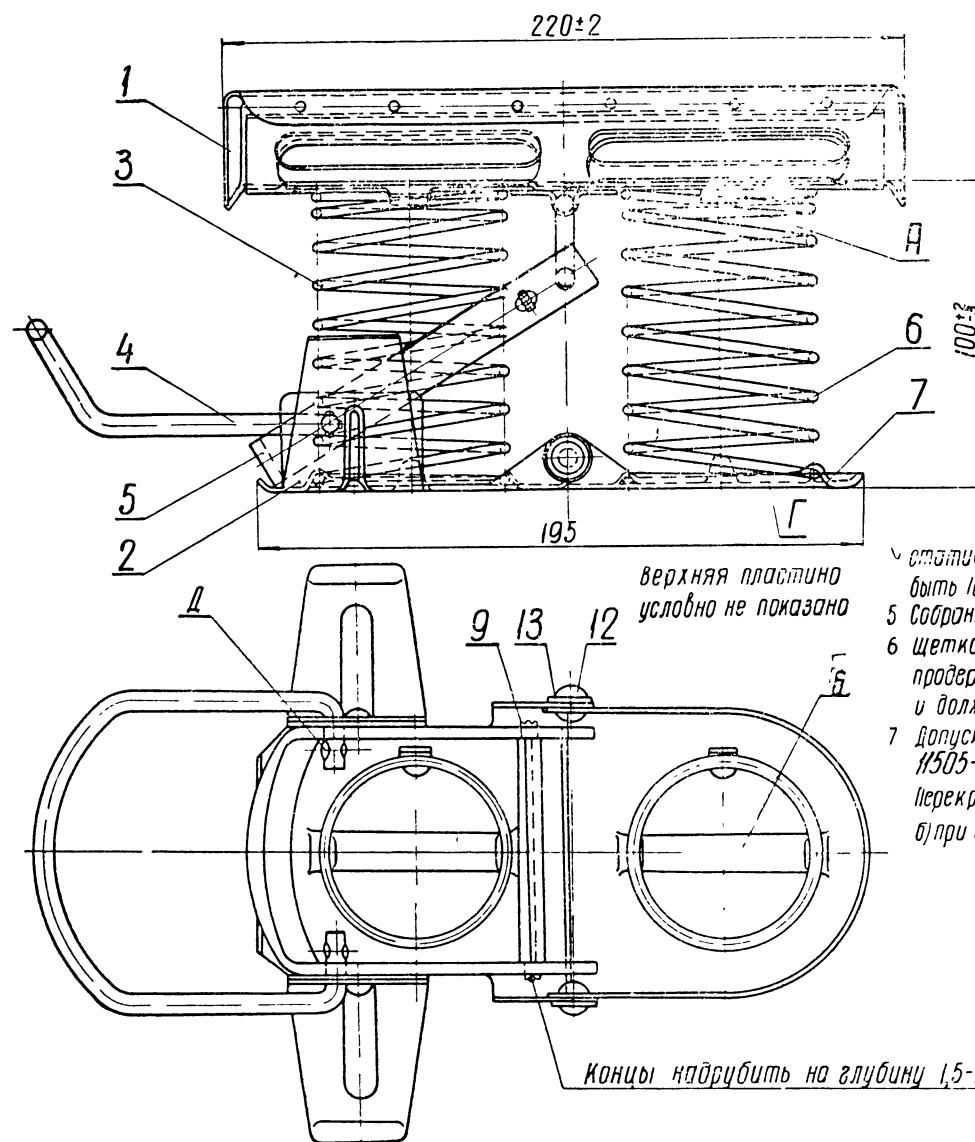


						Корпус подшипника для оси III	11479-Н		
Лит изм	Нол	Документ №	Подпись	Дата		Материал	литера	вес в кг	взамен
						Марка	гост		
Констр	Мухина	Левин				ст 15л - I	977-65	лист 1	всего листов - 1
Проверил	Котов	Котов				Главное управление вагонного хозяйства мпс			
Рук груп	Филатова	Филатова				пкб			
Нач отд	Воегородский	Воегородский		18.7.68					



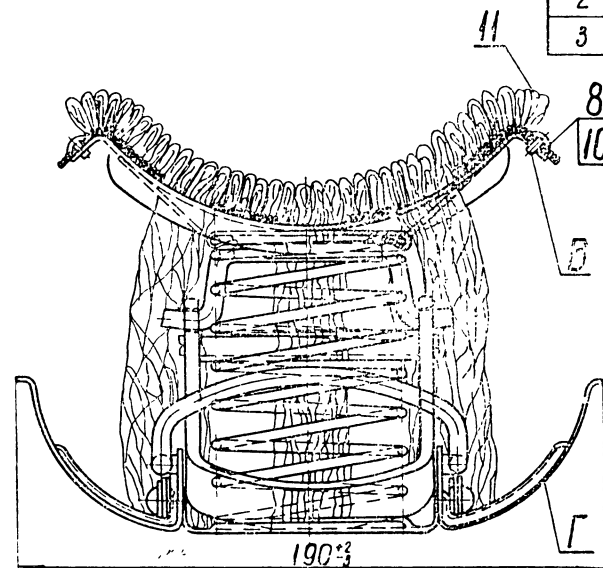
*V* р а з д е л  
ПОЛЬСТЕРЫ

щетка и скобки условно не показаны



Соответствует чертежу ЦНИИ МПС № ПМ-10.00 от 5/У 1967г

13	ГОСТ 11371-65	Шайба 6-010	2	Ст 20	1050-60	0,008	0,016
12	ГОСТ 10299-62	Заклепка 6x10	2	Ст 10кп	1050-60	0,003	0,006
11	11498-Н	Щетка Ш-III	1	—	—	0,246	0,246
10	11497-Н	Накладка крепления	2	МСт 10кп	1050-60	0,014	0,028
9	11496-Н	Распорка	1	МСт 3кп	380-60	0,025	0,025
8	11495-Н	Скобка	6	МСт 10кп	1050-60	0,0035	0,021



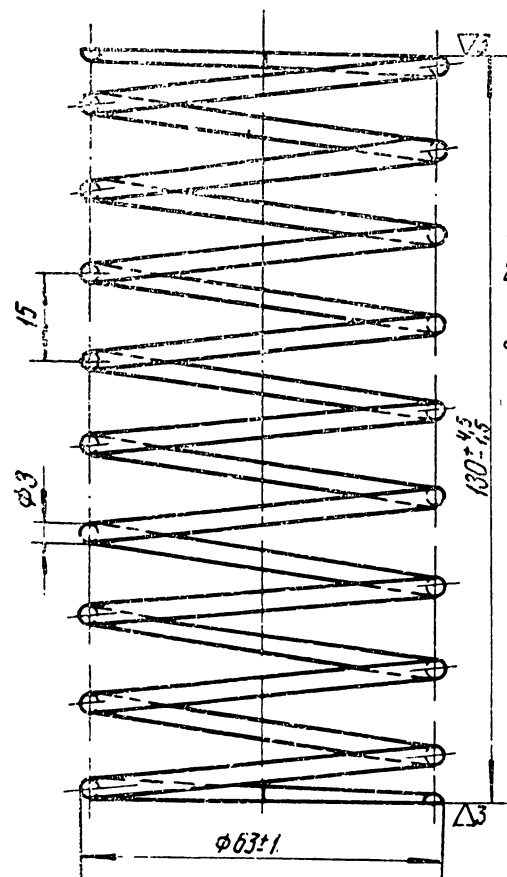
1. После постановки пружин все выштамповки А и Б подогнуть и плотно прижать к битку. Подвижность пружин не допускается. Концы забести под выштамповку не менее чем на 1/4 длины битка пружины.
2. Плотность клепки нижних пластин должна обеспечивать подвижность их соединения, при этом допускается: а) уменьшение диаметра головки заклепки до 6 мм; б) уменьшение высоты головки заклепки до 3 мм; в) следы клепки на головке; г) смещение оси головки в любую сторону, при этом кромка отверстия ушка пластин должна быть перекрыта не менее чем на 0,5 мм; д) применение заклепок 5x8 ГОСТ 10299-62.
3. На пластинах поз 2 или 7 в местах Г ставится знак завода-изготовителя, жбартал и год изготовления.
4. Собранный полстер (без щетки) под действием статической нагрузки 8 кг не должен давать истинной деформации, а при нагрузке 22 кг высота полстера должна быть 100±3 мм. Испытанию подвергается 3% полстеров от сдаваемой партии.
5. Собранный полстер должен плавно, без зацеплений, сжиматься и разжиматься на полный ход конструкции.
6. Щетка к пластине крепится скобками (поз 8) по шит с каждой продольной стороны, по торцам прибиваются шпатель, продернутым в поперечные края щетки по 0,5 м с каждого края. Концы скобки В подгибаются навстречу друг другу и должны быть плотно поджаты к краям пластины.
7. Допускается а) выштамповку (заусенцы) в на цапфах ручки выполнять после сборки с деталями чертежей № 11493-Н, 11505-Н, 11506-Н, при этом в указанных деталях отверстия должны быть цилиндрическими диаметром 6,5 мм. Перекрытие отверстия выштамповки должно быть не менее 0,5 мм на сторону, б) при выполнении сборки узла чертежа № 11499-Н по варианту 1 распорку поз 9 не ставить.

7	11494-Н	Пластина задняя	1	МСт 10кп	1050-60	0,1	0,1	
6	11491-Н	Пружина левая	1	Проволока II-3	9389-60	0,1	0,1	
5	11493-Н	Скоба большая	1	МСт 3кп	380-60	0,15	0,15	
4	11492-Н	Ручка	1	МСт 3кп	380-60	0,078	0,078	
3	11491-Н	Пружина правая	1	Проволока II-3	9389-60	0,1	0,1	
2	11504-Н	Пластина передняя (нижняя)	1	Комплект		0,2	0,2	
1	11499-Н	Пластина верхняя	1	Комплект		0,4	0,4	
№ поз	Обозначение	наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт на узел	на вес в кг	примечание
				материал				

Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Полстер для оси III (модернизированный 1965г.)			11490-Н		
Констр	Мухомов	Котлов	Филиппов	28.3.68	Литера	вес в кг	взамен			
Проберил	Филиппов	Котлов	Мухомов	28.3.68		1,47	7181-Н			
Рук груп	Филиппов	Котлов	Мухомов	28.3.68	Лист 1	всего листов-1				
Нач отд	Богородский	Мухомов	Котлов	28.3.68	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Гл инж	Самодуров	Мухомов	Котлов	28.3.68						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,1
2	4-осный грузовой	8	0,8
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,8

остальное

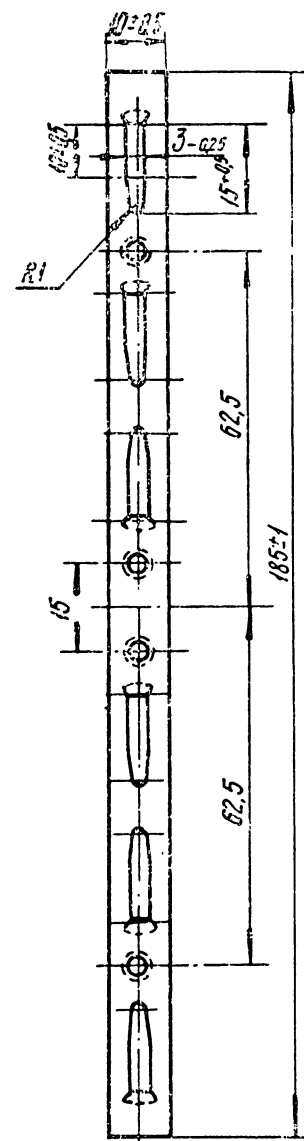


1. Крайние витки подогнуть на  $\frac{3}{4}$  витка
2. Число витков: рабочее - 8,5  
полное -  $10 \pm 0,25$
3. Набивка пружины: правая - 1 шт  
левая - 1 шт  
на полостер
4. Нагрузка при сжатии до соприкосновения витков  $4,5 \pm 0,2$  кг
5. Пружина должна быть чистой
6. После изготовления пружина подвергается низкому отпуску.
7. Допускается опорные поверхности механически не обрабатывать

Соответствует чертежу ЦНИИ МПС № 10.01 и ПМ 10.04

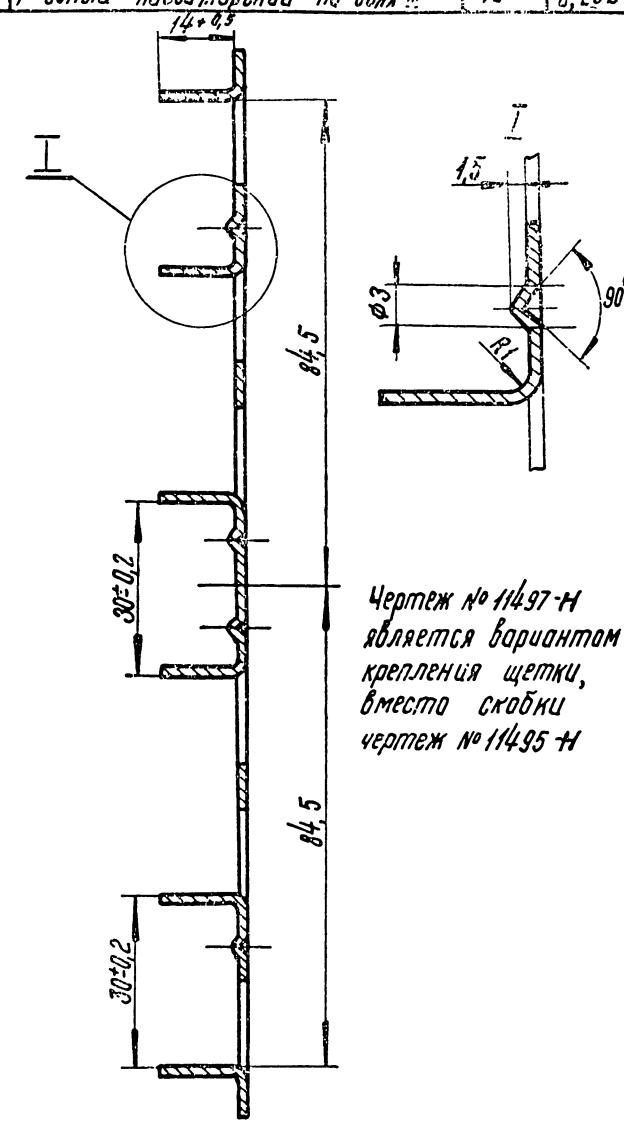
Пружина					11491-Н		
Лист	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
изм.		№				0,1	7191-Н
Констр.	Мухомов	№			материал		
Проверил	Котов	№			марка	ГОСТ	
Рук. груп.	Филатов	№			Проволока 1-3	ВЗ89-60	Лист 1
Нач. отд.	Богданов	№			Всего листов - 1		
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПМБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	8	0,116
2	4-осный грузовой	16	0,232
3	4-осный пассажирский на осях III	16	0,252



Соответствует чертежу ЦНИИ МПС № ПМ-10.09

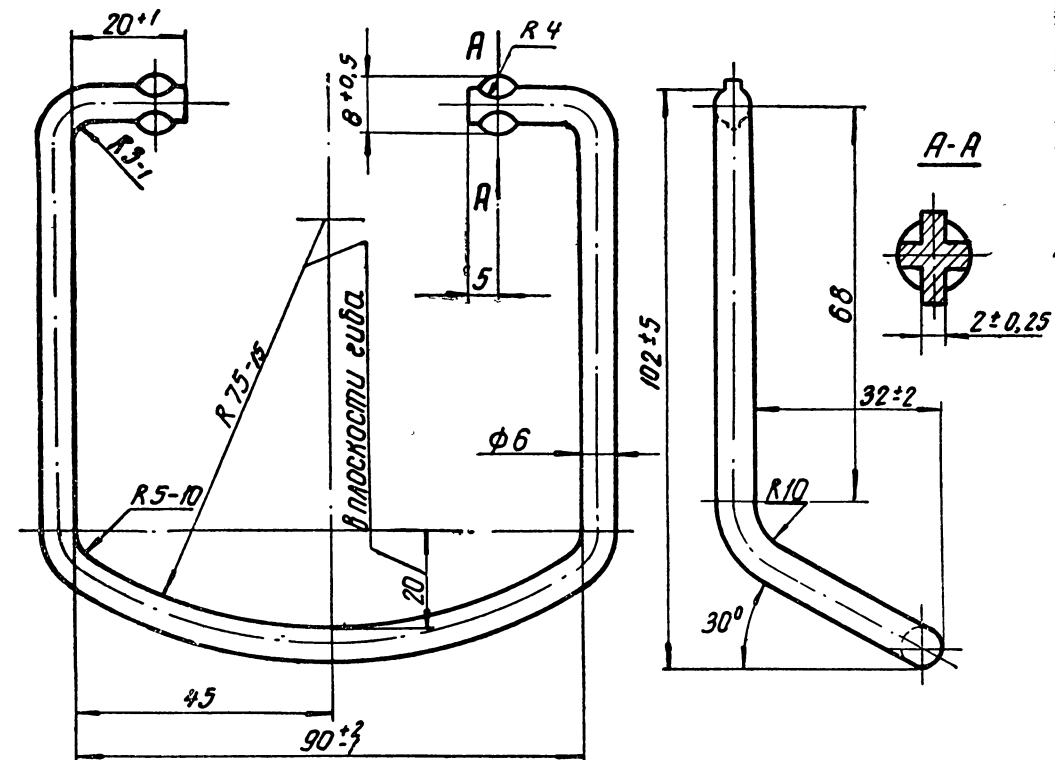
Накладка крепления					11497-Н		
Лист	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен
изм.		№				0,0145	—
Констр.	Мухомов	№			материал		
Проверил	Котов	№			марка	ГОСТ	
Рук. груп.	Филатов	№			М.ст. 10кл	1050-60	Лист 1
Нач. отд.	Богданов	№			Всего листов - 1		
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПМБ		



Чертеж № 11497-Н является вариантом крепления щетки, вместо скобки чертеж № 11495-Н



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,31
2	4-осный грузовой	8	0,62
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,62

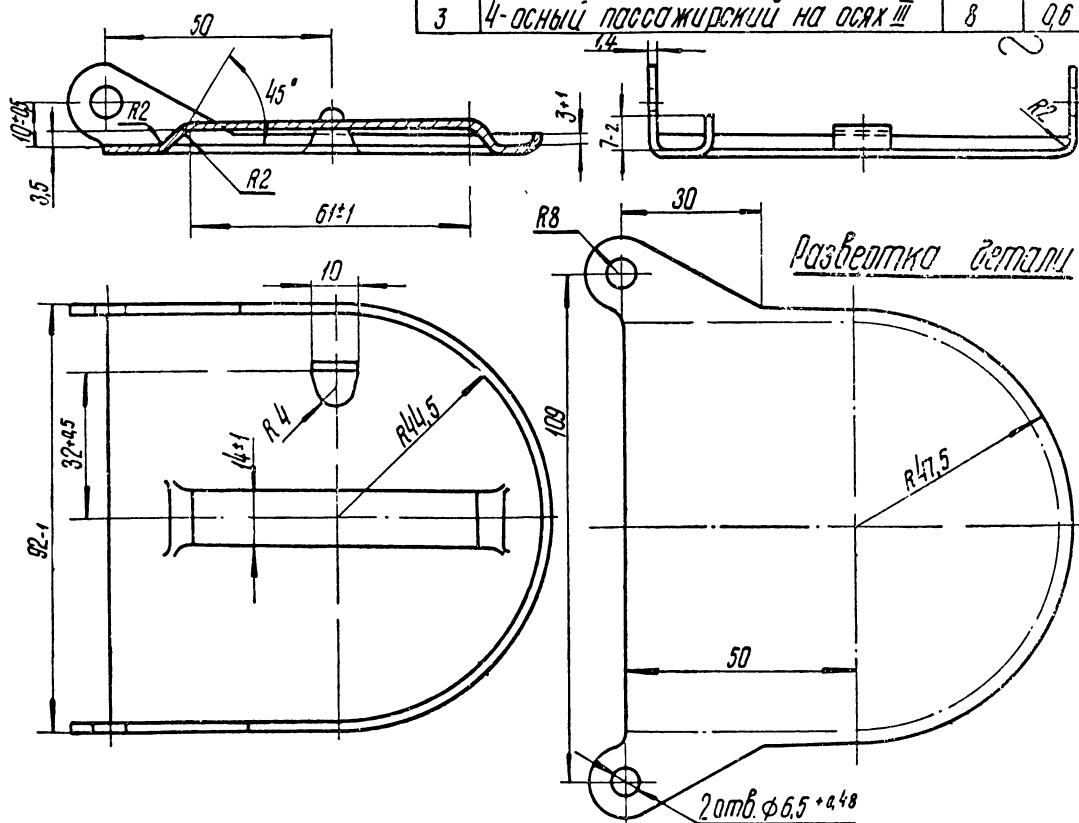


1. Размеры без допусков для построения.  
2. Допускается: а) изготовлять из стали марок от Ст.0 до Ст.3, ГОСТ 380-60 любой группы-кипящей, спокойной и полуспокойной мартеновского производства, также из стали Св-08Г ГОСТ 2246-60; б) неплоскостность и разворот цапф в пределах возможности сборки; в) утолщение в местах гуда до 1 мм; г) косой рез торцов до 1 мм.

1. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить  
2. Допускается: а) изготавливать из стали марок ст. 2 и ст. 3 ГОСТ 380-60 любой группы мартовского происхождения;  
б) с технологическим отверстием; в) по условной линии  
г) из стали толщиной 5 мм; д) без отверстия А при выполнении по варианту I чертежа № 11499-Н.

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,3
2	4-осный грузовой	8	0,6
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,6

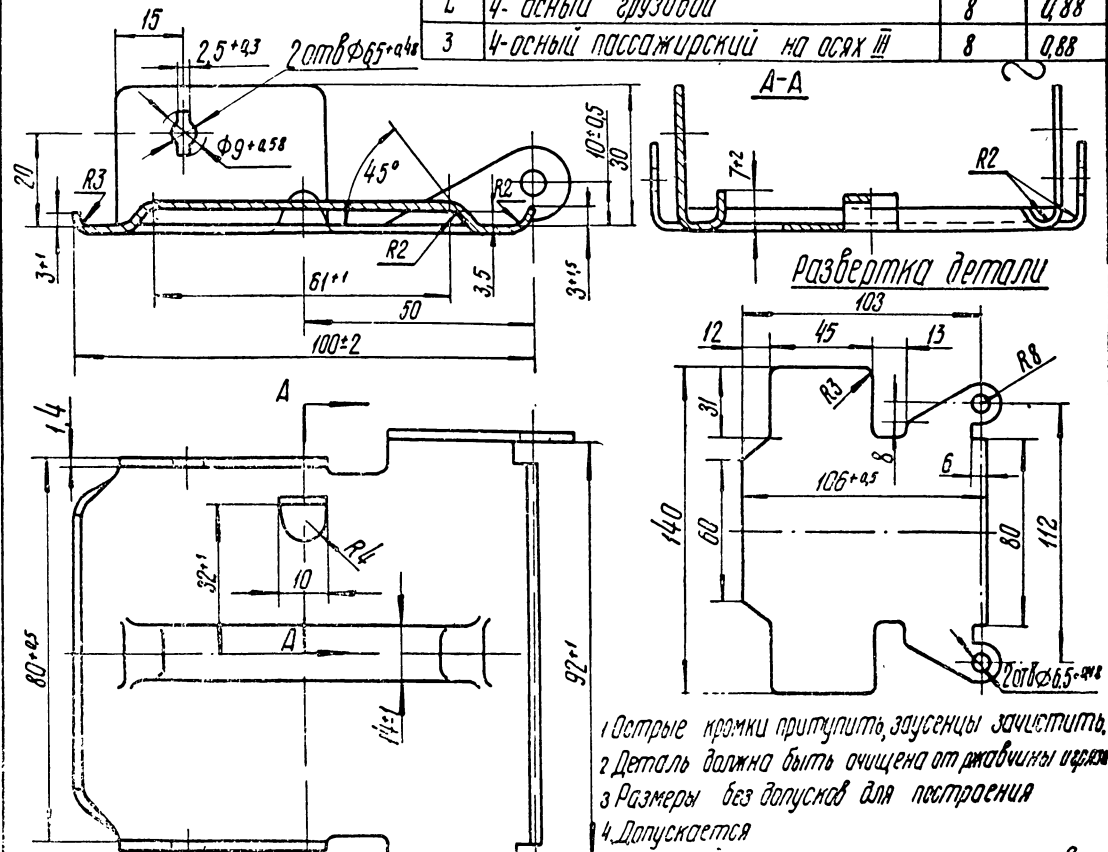


- 1 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
- 2 Размеры без допусков для построения
- 3 Деталь должна быть очищена от ржавчины и грязи
- 4 Допускается а) утяжка кромок, получаемая при штамповке, б) в углах выштамповки по углу 45° заусенцы, в) неплоскостность детали не более 1,5 мм, г) скругление углов и штамповочные радиусы R1-5 мм, д) изготавливать из стали Ст 3 ГОСТ 380-60 любой группы-клящей, спокойной и полуспокойной мартеновского производства, также из стали 08 кп мартеновская ГОСТ 1050-60

Согласован чертежу ЦНИИ МПС № ПМ-10 05

						Пластина задняя		11494-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
						Марка	ГОСТ		0,1	7184-н
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Допуск	Дата		МСт 10 кп	1050-60	Лист 1.	Всего листов - 1	
Констр.	Мухина					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Проверил	Котов		Комп.	28.3.68.						
Рук. груп.	Филатова									
Нач. отд.	Богородский									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,44
2	4-осный грузовой	8	0,88
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,88



- 1 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
- 2 Деталь должна быть очищена от ржавчины и грязи
- 3 Размеры без допусков для построения
- 4 Допускается а) утяжка кромок, получаемая при штамповке, б) в углах выштамповки по углу 45° заусенцы, в) неплоскостность детали не более 1,5 мм, г) скругление углов и штамповочные радиусы R1-5 мм, д) для фиксации детали при штамповке - технологические отверстия, не влияющие на её прочность, е) требования к металлу по сварке обеспечиваются техническими условиями, согласованными с ЦВ МПС, ж) изготавливать из стали Ст 3 ГОСТ 380-60 любой группы-клящей, спокойной и полуспокойной мартеновского производства, также из стали 08 кп мартеновская ГОСТ 1050-60

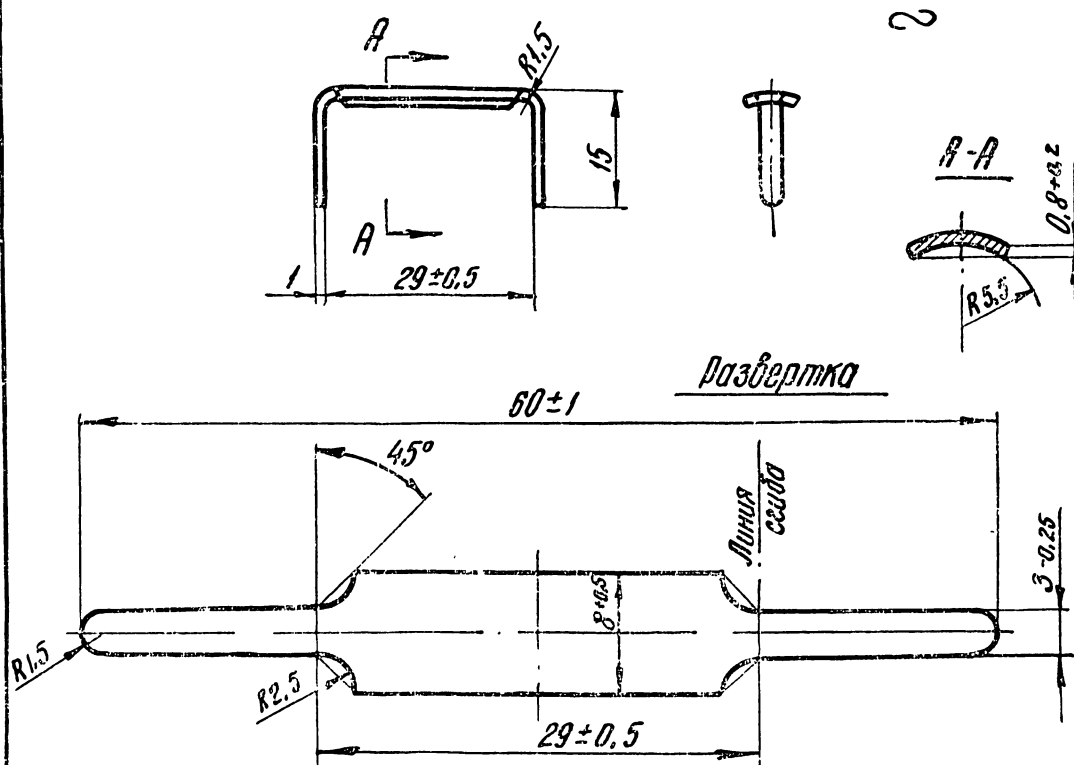
Согласован чертежу ЦНИИ МПС № ПМ-12 02

						Основание		11506-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал				
						Марка	ГОСТ		0,11	—
						МСт 10кп	1050-60	Лист 1	Всего листов-1	
Лит. изм.	кол	Документ №	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Констр.	Мухина	Копия	28.3.68							
Проверил	Котов	Копия	28.3.68							
Рук. груп.	Филатов									
Нач. отд.	Богородский									

Technical drawing of a rectangular plate. The drawing includes two views: a front view (left) and a side view (right). The front view shows a plate with a total width of  $5 - 0.18$  and a total height of  $72 \pm 0.5$ . A central horizontal slot is indicated with a width of  $10 \pm 1$ . The side view shows a plate with a total width of  $4$  and a total height of  $84 \pm 0.5$ . The drawing is labeled with '6' at the bottom left and '4' at the bottom right.

- Соответствует чертежу ЦНИИ МПС № ПМ10.08

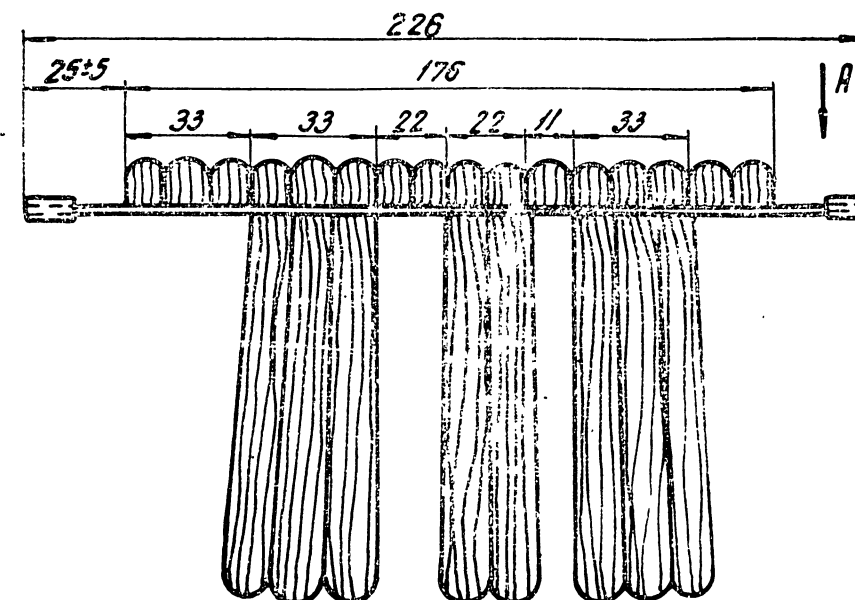
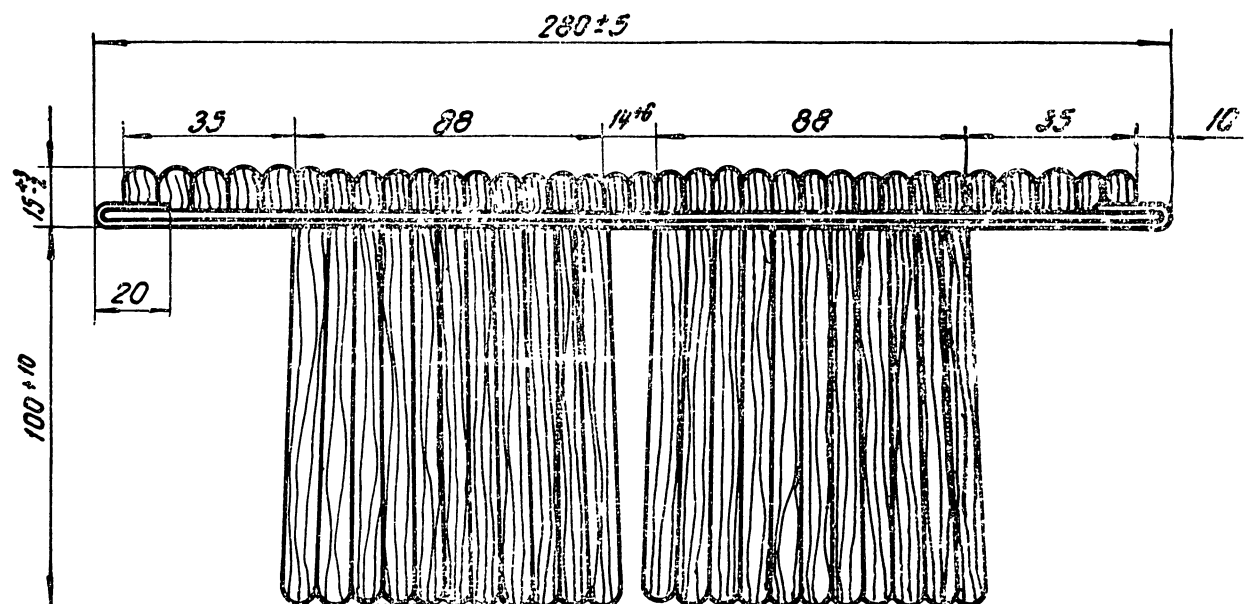
№ п/п	Тип вагона	На вагон	На ось
		м³	т
1	2-осный грузовой на осях III	24	0,086
2	4-осный грузовой	48	0,172
3	4-осный пассажирский на осях III	48	0,172



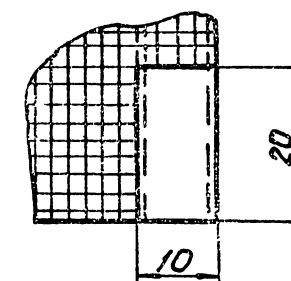
Соответствует чертежу ЦНЦИ МПС № ПМ10.06

						<i>Скобка</i>		<i>11495-Н</i>			
								<i>Литература</i>	<i>Баз</i>	<i>Взятая</i>	
<i>Л.П.</i>	<i>Код</i>	<i>Документ</i>				<i>Материал</i>					
<i>ИЗД</i>		<i>№</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>		<i>Марка</i>	<i>ГОСТ</i>			<i>0.0005</i>	<i>-</i>
<i>Констр.</i>	<i>Мушина</i>					<i>мет. лоп</i>	<i>1050-60</i>	<i>Лист</i>	<i>1</i>	<i>Всего листов - 1</i>	
<i>Провед.</i>	<i>Капков</i>	<i>Код</i>	<i>28.3</i>			<i>Главное управление вагонного хозяйства МПС</i>					
<i>Рис.</i>	<i>Григорьев</i>		<i>88.</i>			<i>ПКб</i>					
<i>Чел. отг.</i>	<i>Магидель</i>	<i>Подпись</i>									

№ п/п	Тип вагона	на вагон
1	Вагоны на осях III	—



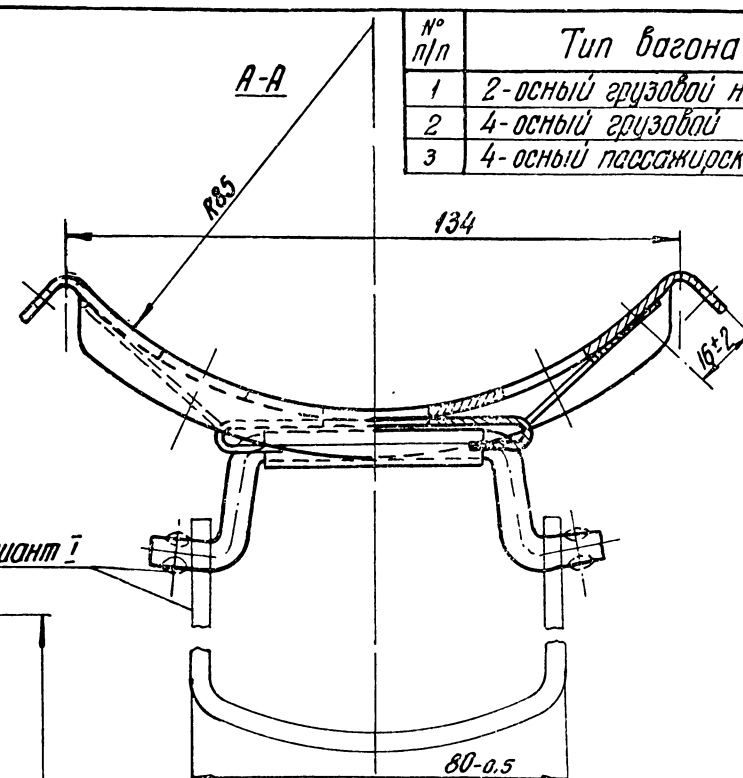
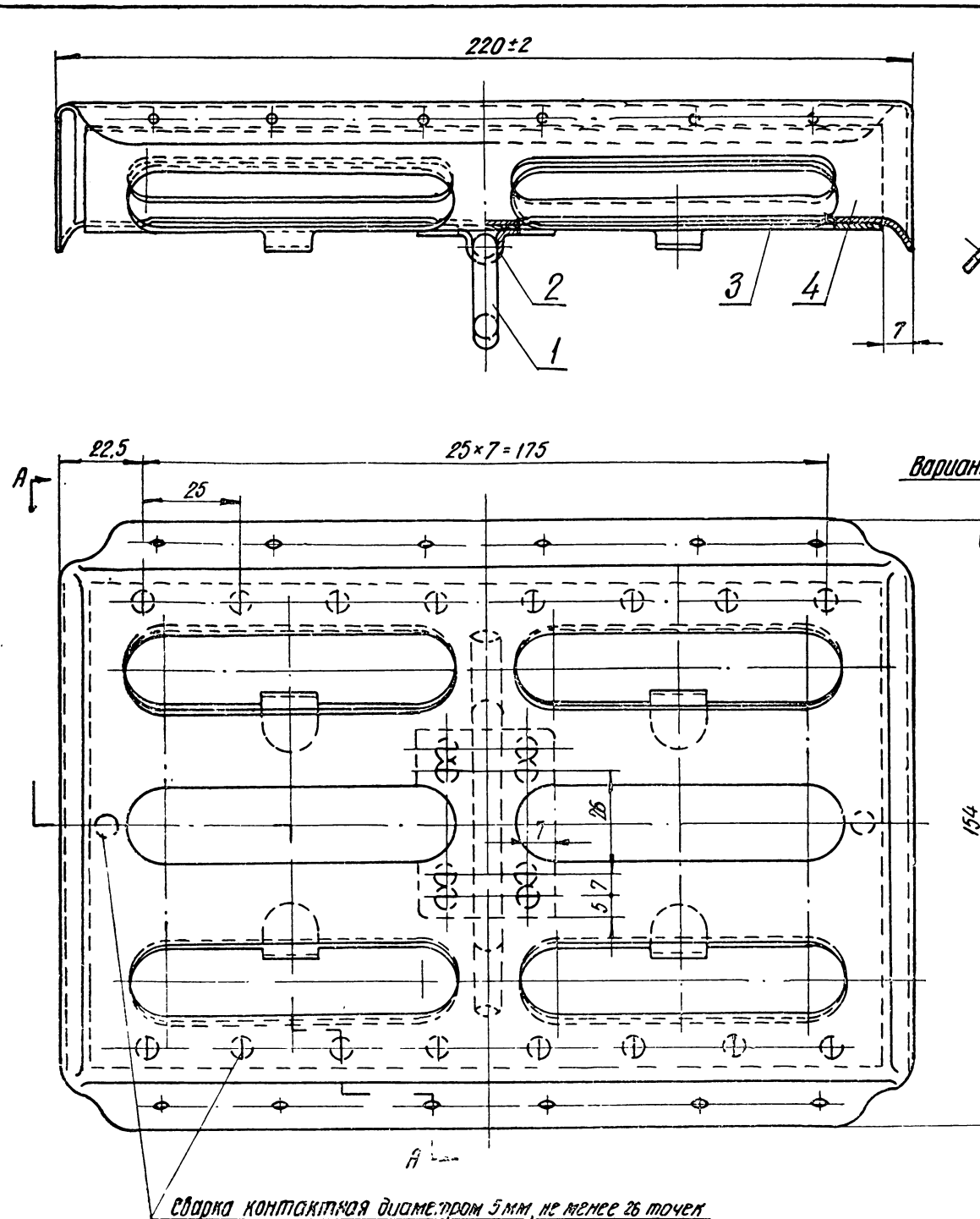
Вид А



Щетку полвстерную изготовлять по техническим условиям, утвержденным ЦНУИ и ЦВ МПС.

Соответствует чертежу Щ-III ТУ от 27 мая 1966 г. на полвстерные щетки производства Управления Московской ж.д. Московского производственного комбината и чертежу 7983-Н от 30/IX 1966 г.

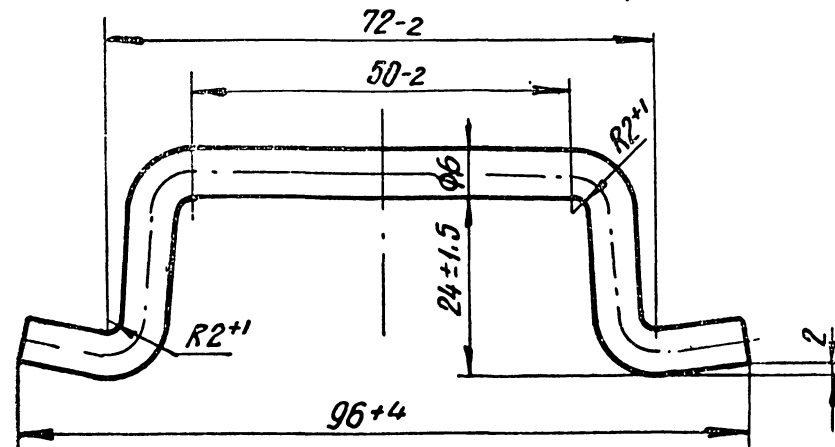
				Щетка полвстерная Щ-III		11498-Н	
Лист изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Материал	Марка	ГОСТ	Литера
Констр.	Мухомов	№	В.С.	—	—	—	0.246
Провер.	Мотов	№	К.С.	—	—	—	7195-Н
Руч. зап.	Филатова	№	В.С.	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Маш. отд.	Брежнев	№	В.С.	ПМБ			



1. Качество сборки и сборки обеспечивается технологией.  
Количество точек сборки должно соответствовать чертежу
2. Допускается выполнять по условной линии варианта I, т.е. с отштамповкой заусенцев на цапках малой скобы; поз. 1 после постановки скобы большой (чертеж №11493-Н), при этом должно быть обеспечено: а) перекрытие заусенцами отверстия в большой скобе не менее чем на 0,5 мм на сторону, б) покрытие размера 80.  
При выполнении по варианту I распорку (чертеж №11496-Н) допускается не ставить.

2	11501-Н	Петля	1	Моп.10 кл	1050-60	0,017	0,017	
1	11500-Н	Скоба толстая	1	Моп.2 кл	380-60	0,03	0,03	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кал-во на узел	марка	гост	шт.	на узел	примечание
				Материал			вес в кг	
Лит. изм	Кал	Документ №	Подпись	Дата				
Констр	Мухомо							
Пробер	Котов							
Рук. групп	Филатов							
Нач. отд	Богородский							
Гл. инж	Сатыхалов							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,12
2	4-осный грузовой	8	0,24
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,24



Допускается:

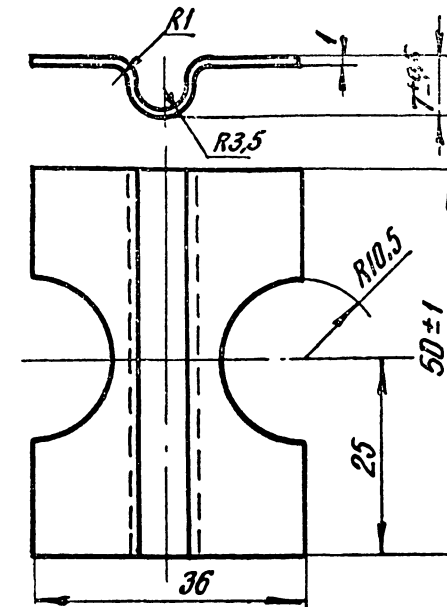
- Непласкостность цапф не более 2 мм;
- Утонение в местахгиба до 1 мм;
- Отклонение от симметричности до 2 мм;
- Косой рез торцов;
- Изготавливать из стали марок от Ст.0 до Ст.4 ГОСТ 380-60, любой группы маргеновского производства, а также из стали Св-06А ГОСТ 2246-60.

Изготавливать из проволоки 6 ГОСТ 502-41.

Соответствует чертежу цнш МПС № ПМ-11.01

						Скоба малая		11500-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам.
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		марка	гост		0,03	7190-Н
Констр.	Мухина					Мст. 2 кл	380-60	лист 1	всего листов - 1	
Проект.	Котов			28.3		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. групп.	Филатов			68.2						
Нач. отд.	Богородский									

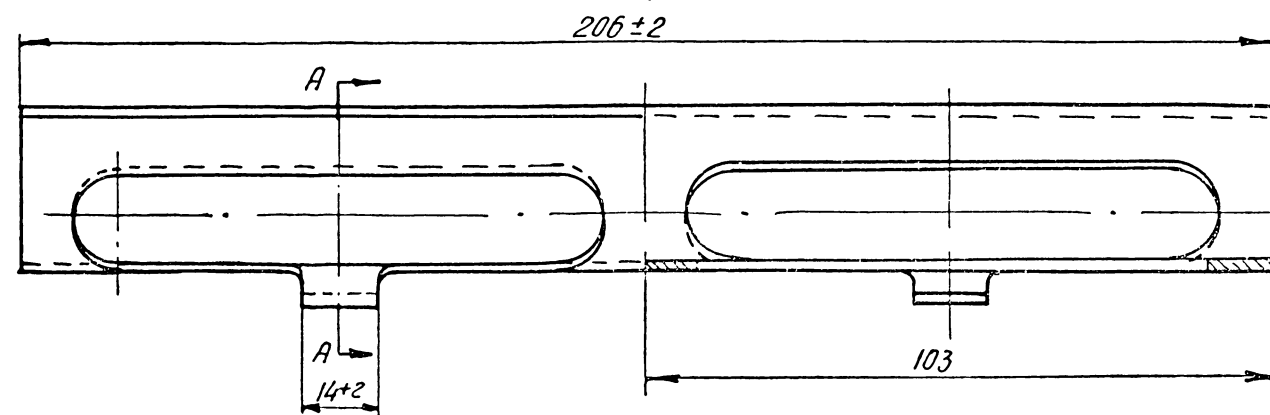
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,068
2	4-осный грузовой	8	0,136
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,136



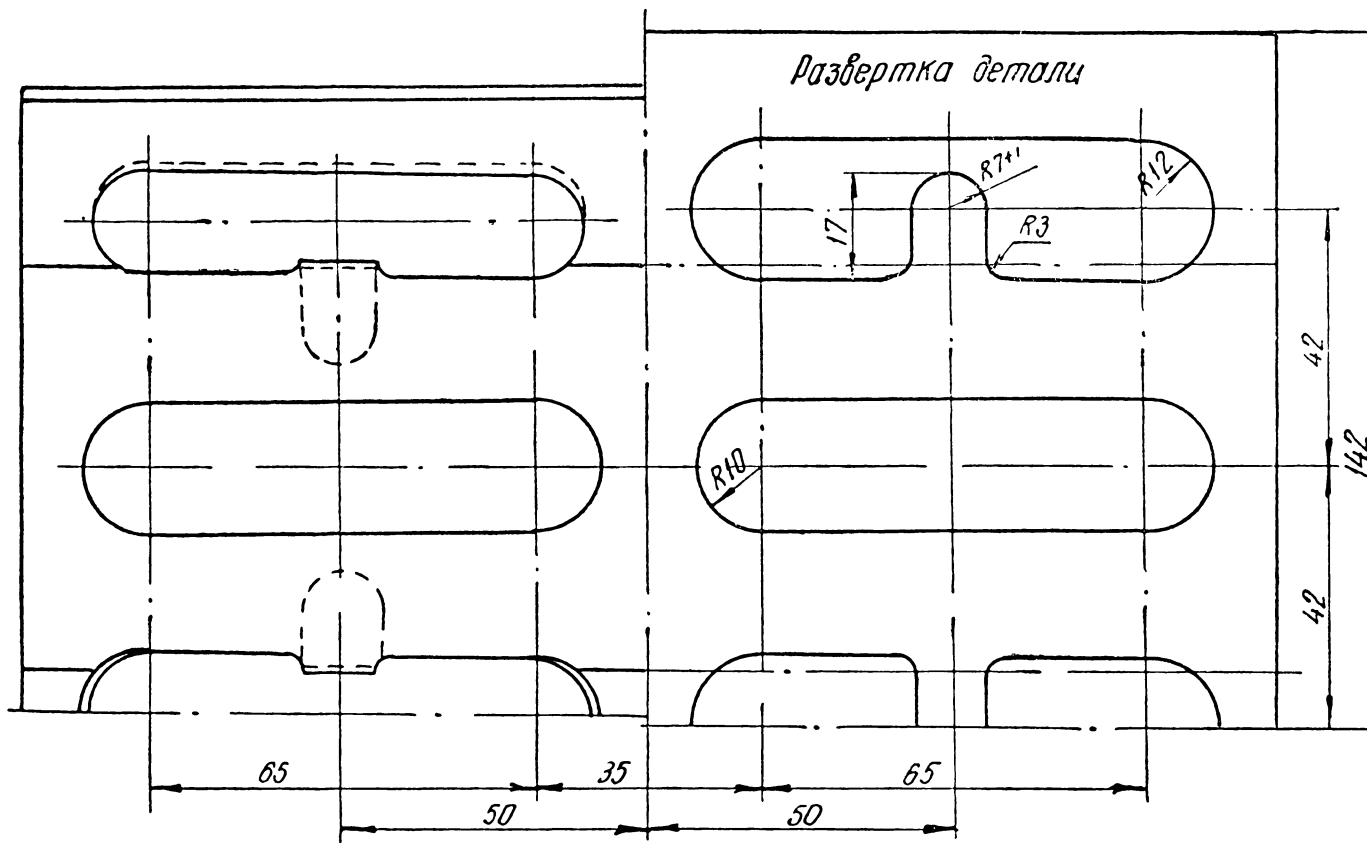
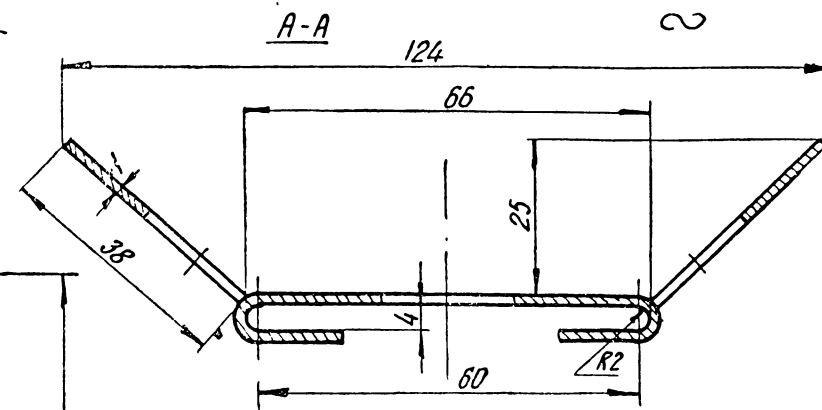
- Неприлегание шаблона по контуругиба не более 1 мм.
- Петля должна быть очищена от ржавчины и грязи.
- Допускается:
  - разворот и утяжка кромок при штамповке по радиусу 10,5 мм не более 1 мм;
  - изготавливать петлю из стали марок ВМСт. 3кл и МСт. 3кл ГОСТ 380-60, а также из стали 08 кл - маргеновская ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу цнш МПС № ПМ-11.02

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,52
2	4-осный грузовой	8	1,04
3	4-осный пассажирский на осях III	8	1,04



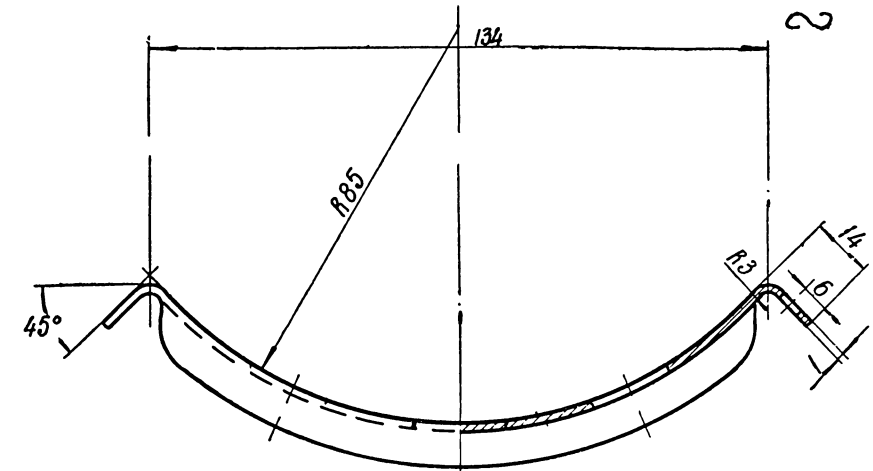
1. Неприлегание шаблона по контуру гребня не более 2 мм на сторону.
2. Неплоскостность детали не более 2 мм.
3. Размеры без допусков для построения.
4. Поддон пластины должен быть очищен от ржавчины и грязи.
5. Заусенцы сгнать, острые кромки притупить.
6. Допускается изготавливать из стали марок ВМСт. 3 кл и МСт. 3 кл ГОСТ 380-60, также из стали 18 кл мартембовская ГОСТ 1050-60.
7. Требования к металлу по сварке обеспечиваются техническими условиями, согласованными с ЦВМП.

соответствует чертежу ЦНИИ МПС № ПМ.11.03.

						Поддон пластины		11502-Н		
						Материал		литера	вес в кг	взвешен
						марка	ГОСТ		0,13	7182-Н
						МСт 10 кл	1050-60	лист 1	всего листов - 1	
Лит изм	Кол.	Документ №	Подпись	Дата						
Констр.	Мухина	В.Я.								
Проверка	Котлов	Котлов	28.3							
рук. з-ва	Филатова		88.							
Нач. отд.	Логородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					

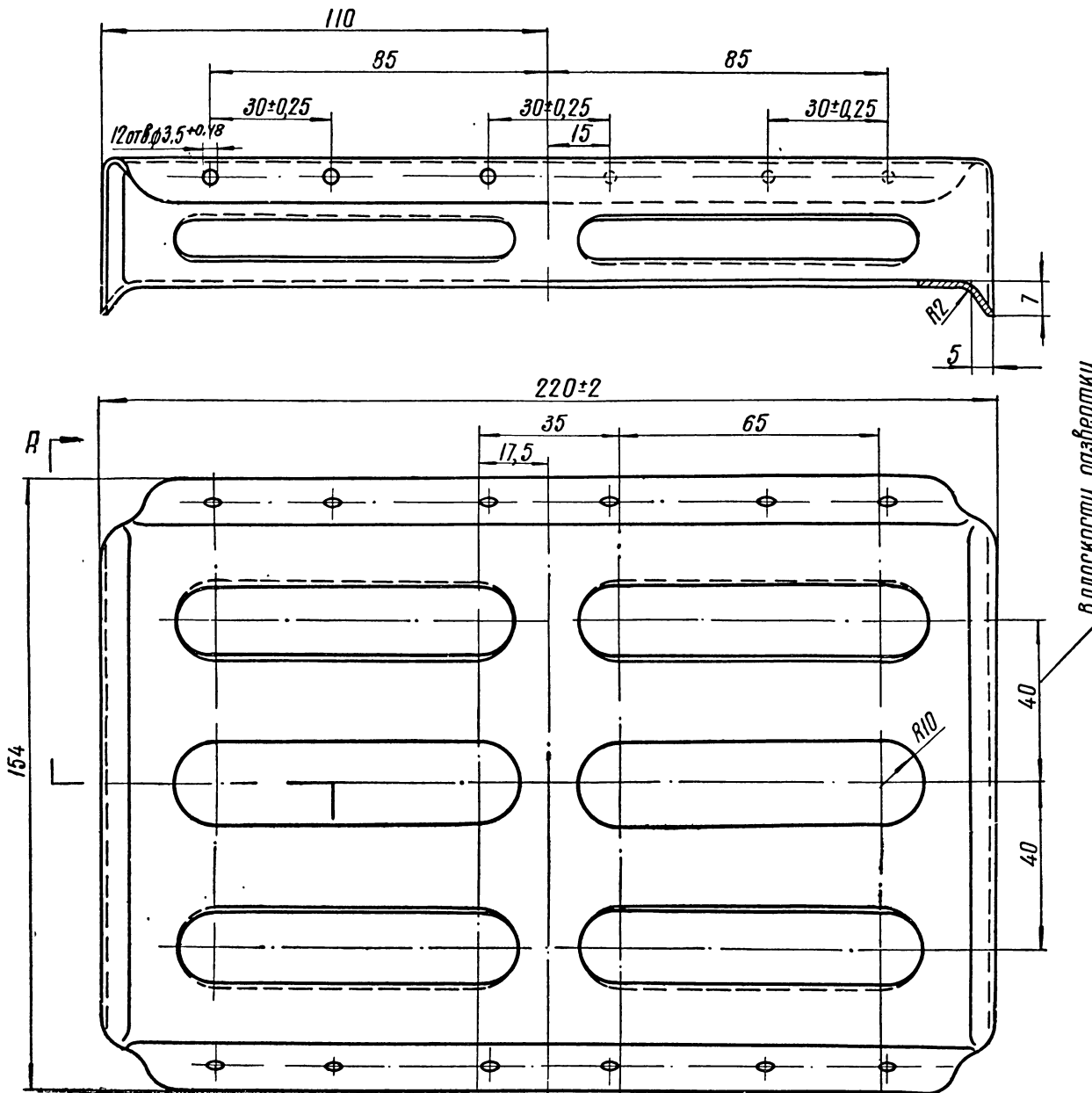
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,9
2	4-осный грузовой	8	1,8
3	4-осный пассажирский на осях II	8	1,8

А-А



1. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
2. Деталь должна быть очищена от ржавчины и грязи.
3. Разность замеров высот отбуртовки не более 2 мм.
4. Размеры без допусков для построения.
5. Требования к металлу по сварке обеспечиваются техническими условиями, согласованными с ЦВ МПС.
6. Неприлегание шаблона по контуру с радиусом R85 не более 2 мм.
7. Допускается изготавливать из стали марок ВМСт.Экп и МСт.Экп ГОСТ 380-60, а также из стали 08кп мартеновская ГОСТ 1050-60.

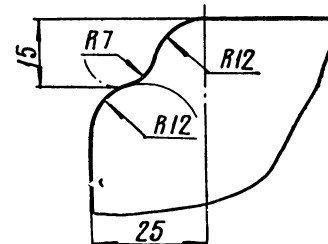
Соответствует чертежу ЦНИИ МПС №ПМ-11.04



в плоскости развертки

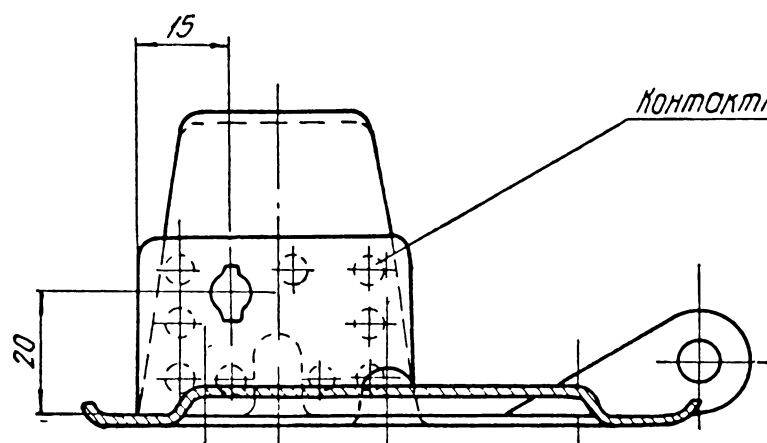
А

Развертка угла пластины



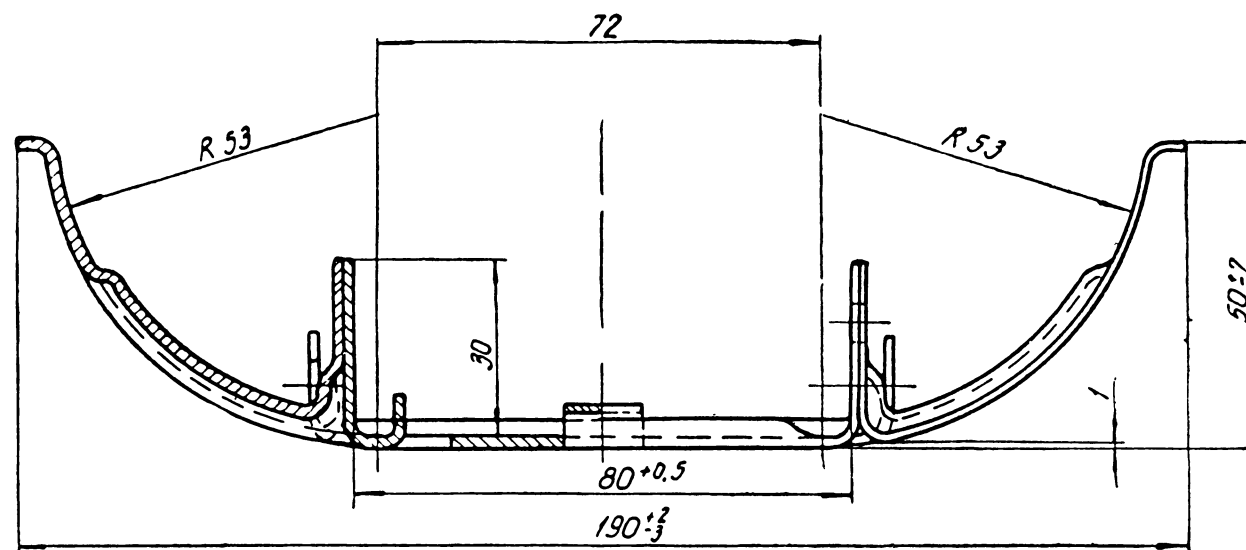
					Пластина		11503-Н			
							Литера	вес в кг	Взамен	
Лит. изм	Изм.	Документ №	Подпись	Дата	материал				0,225	7182-Н
					Марка	ГОСТ				
Констр	Мухина	В.Я.			МСт. 10 кп	1050-60	Лист 1	Всего листов - 1		
Проверил	Котов	К.О.	28.3.82		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп.	Филатова				ПКБ					
Нач. отд.	Возгородский									





Контактная сварка 9 точек диаметром не менее 5 мм

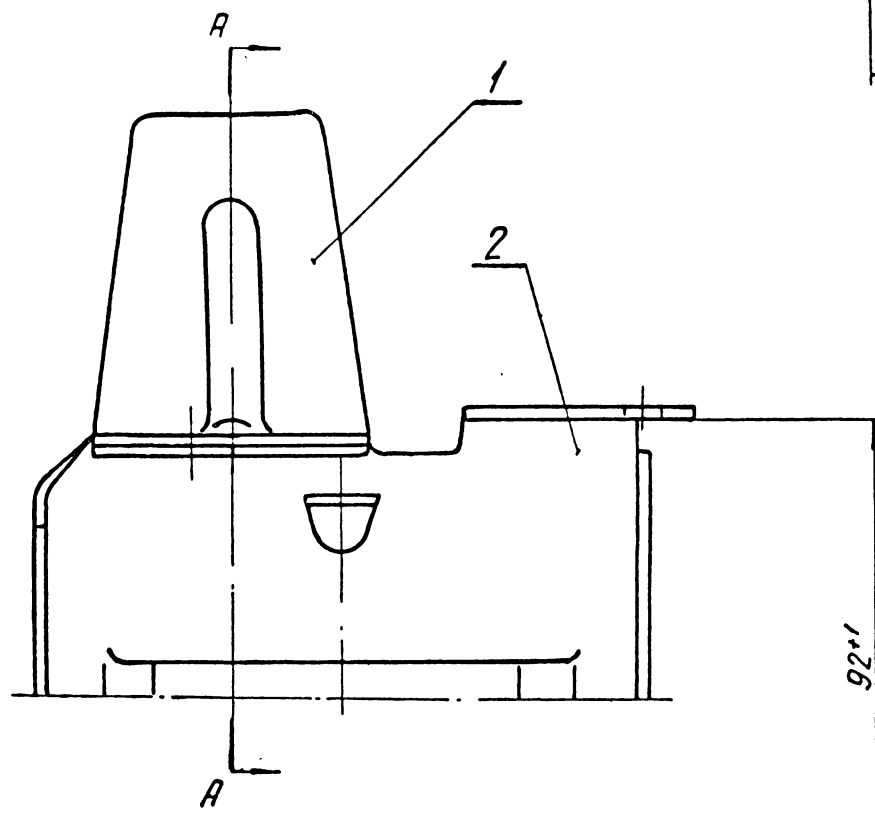
A-A



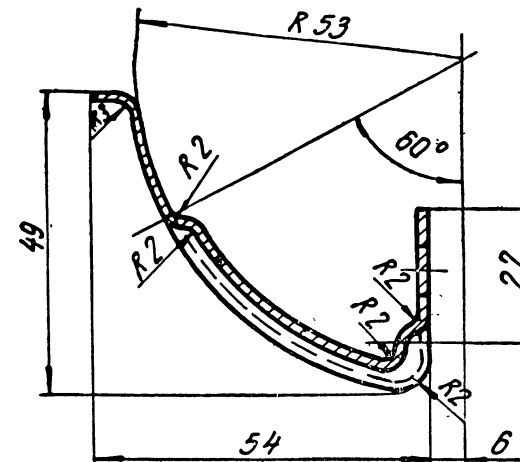
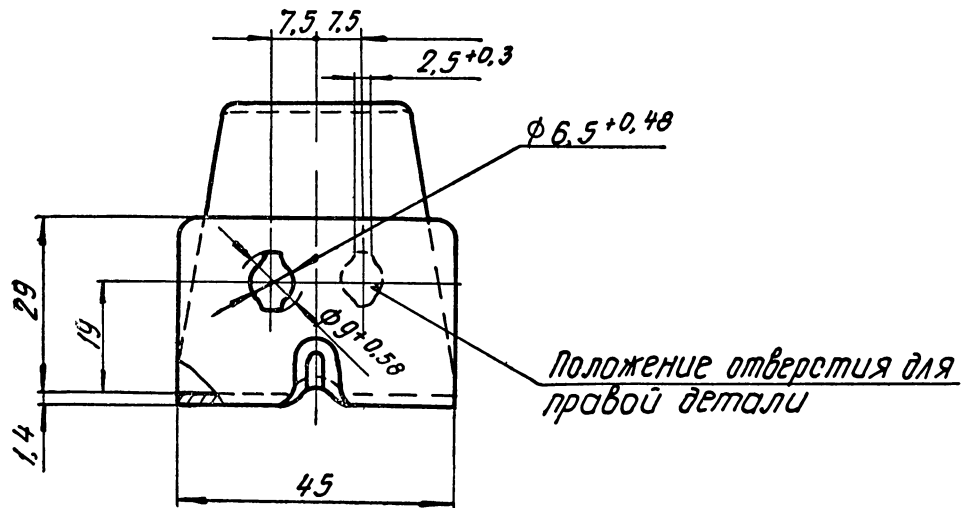
- 1 Неприлегание шаблона по контуру гребня не более 2 мм на сторону.
- 2 Качество контактной сварки деталей должно быть обеспечено технологией

Соответствует чертежу ц.н.и.и. мпс № ПМ-1200

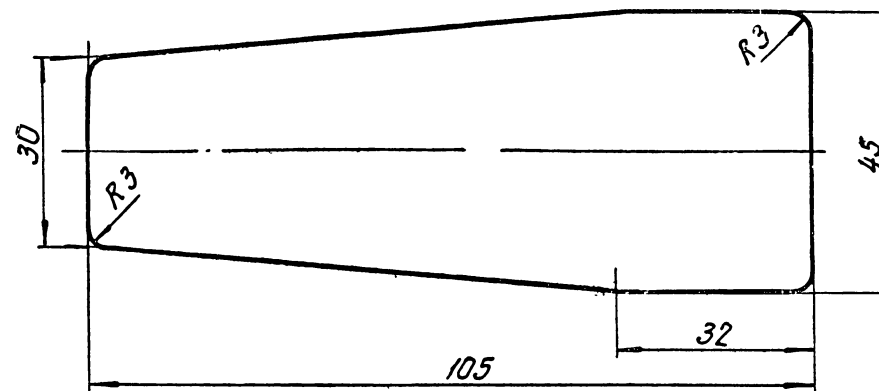
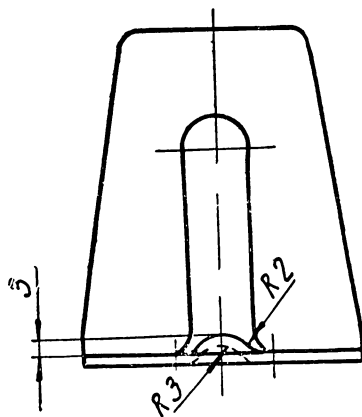
2	11506-Н	Основание	1	мст.мкл	1050-60	0,11	0,11	
1	11505-Н	Косынка	2	мст.мкл	1050-60	0,045	0,09	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	материал	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	приме чание
			Пластина передняя (нижняя)			11504-Н		
Лит. изм.	Нал.	Документ №				Подпись	Дата	Литера
Констр.		Мухина					0,2	7183-Н
Провер.		Котов	682					
Рук. груп.		Филатова	682					
Нач. отд.		Богородский						
Гл. инж.		Самойлов						
				Главное управление вагонного хозяйства мпс				
				ЛНБ				



№ п/п	Тип багона	на багон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях III	4	0,18
2	4-осный грузовой	8	0,36
3	4-осный пассажирский на осях III	8	0,36



Развертка детали



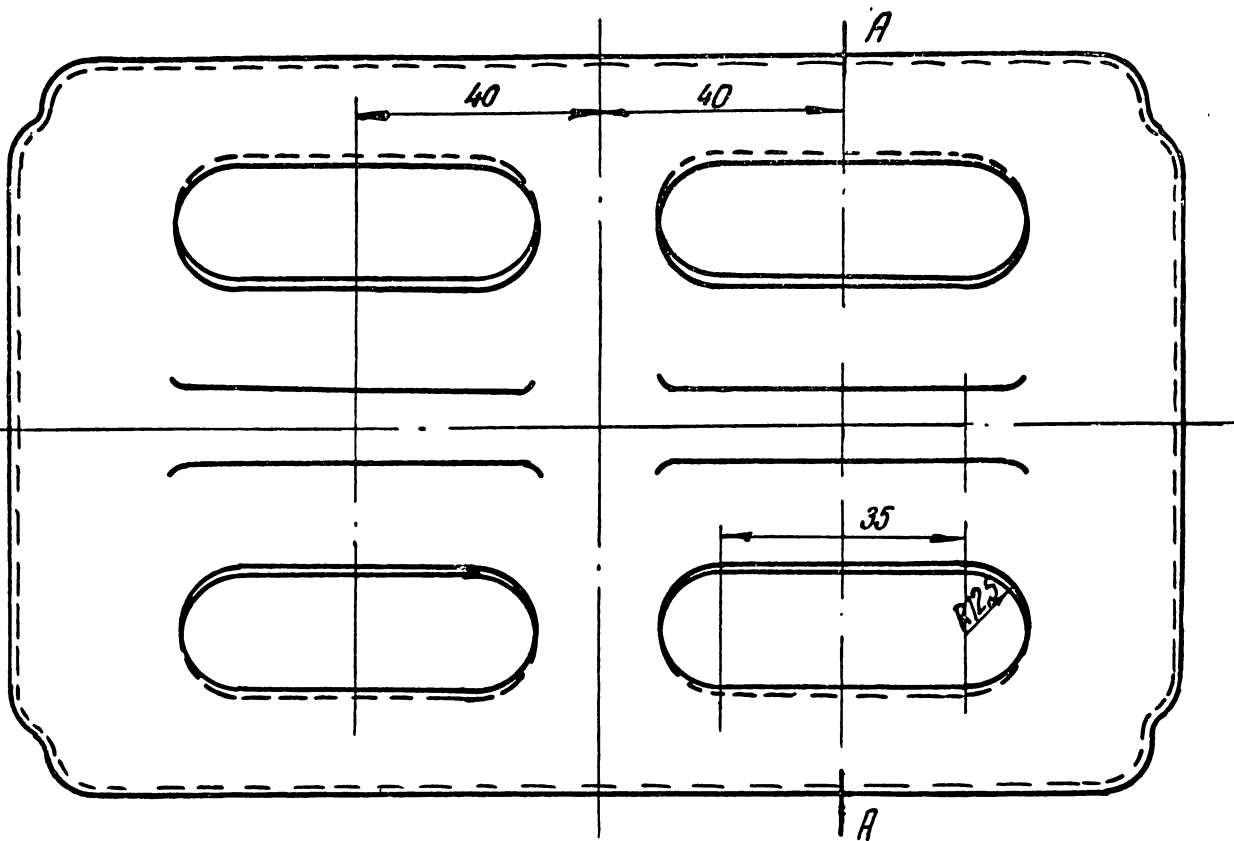
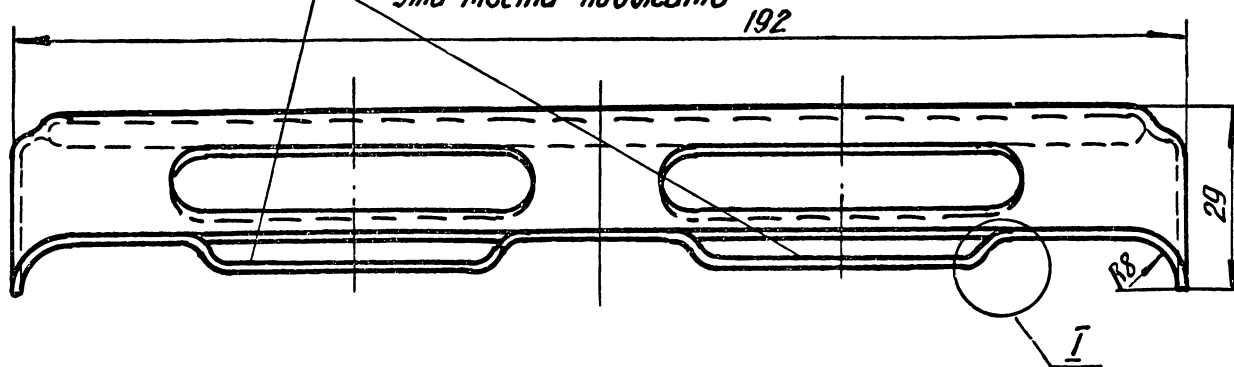
1. Деталь должна быть очищена от ржавчины и грязи, острые кромки притуплены, заусеницы зачищены
2. Размеры без допусков для построения
3. Допускается изготавливать из стали марок Ст.3 ГОСТ 380-60 любой группы-клящей, спокойной и полуспокойной мартеновского производства, также из стали 08кп мартеновского производства ГОСТ 1050-60.
4. Требования к металлу по сварке обеспечиваются техническими условиями, согласованными с ЦВ МПС.

Соответствует чертежу ЦНИИ МПС № ПМ-12.01

						Косвинка		11505-Н		
Лист	кол	Документ	Подпись	Дата		материал		Литера	Вес в кг	Взам.г
изм.		№							0,045	—
Констр.	Мухомов	Лист				Марка	ГОСТ			
Провер.	Котов	Лист		28.3.		МСт. 10 кп	1050-60	Лист 1	Всего листов-1	
Руч. групп	Филатова	Лист		68.		Главное управление вагонного хозяйства мпс				
Нач. отд.	Вагонного	Лист				пкб				



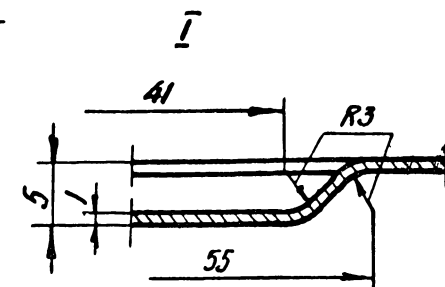
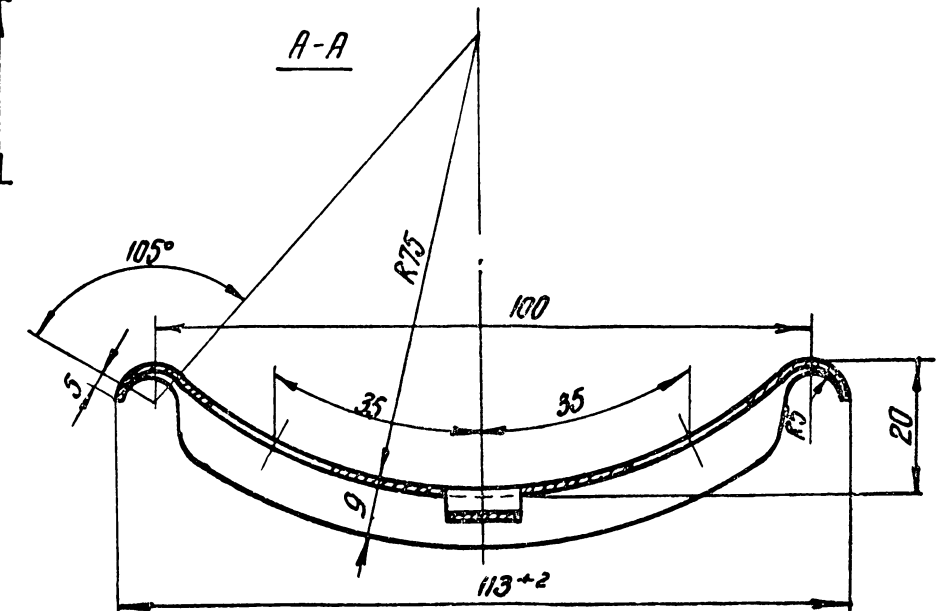
При сборке полстера после установки пружины,  
эти места поджать



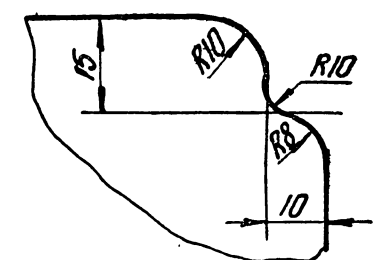
1. Пластины изготавливать из тонколистовой стали ГОСТ 3680-57.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

Соответствует чертежу №39-01 цнш мпс

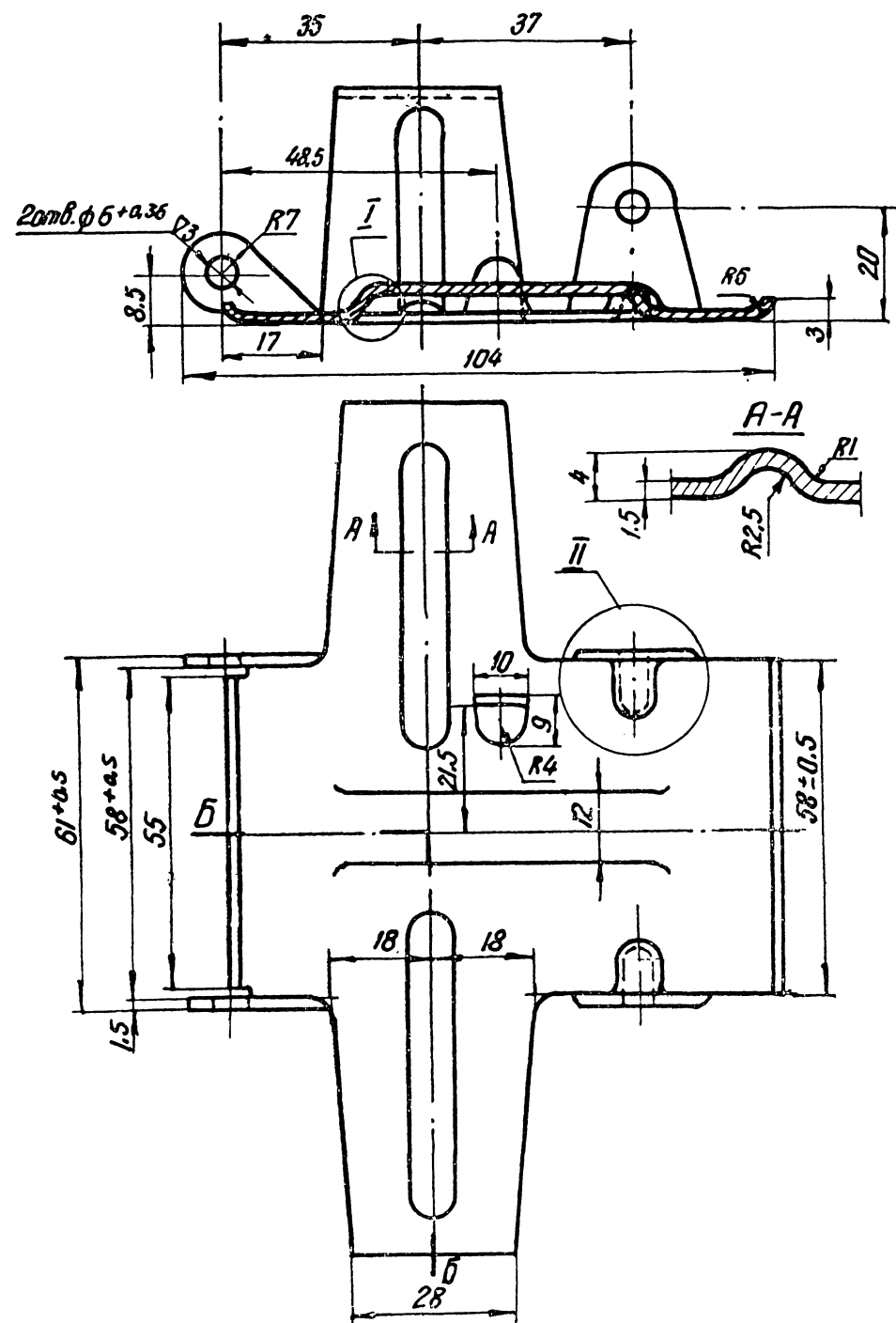
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,88
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,88
3	4-осный пассажирский на осях II	8	1,76



Развертка угла



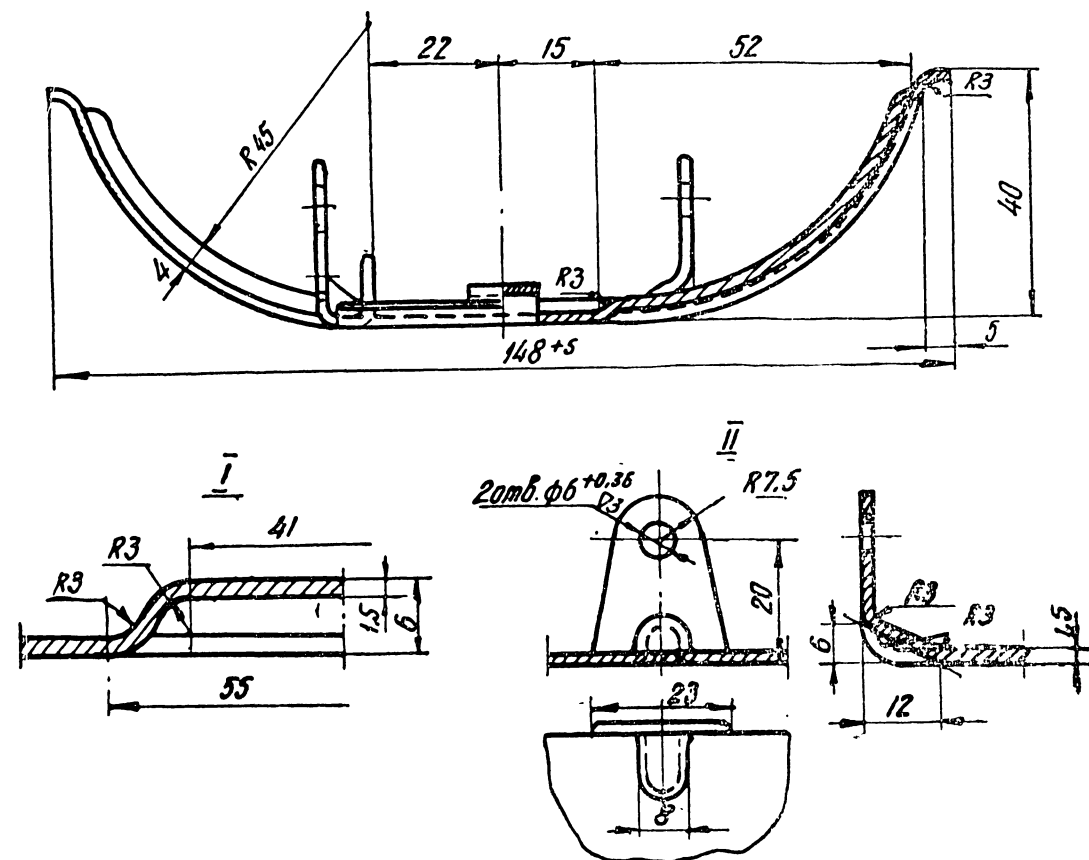
				Пластина верхняя		11508-Н	
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг
изм.		№			Марка		Взвешен
Констр.	Мухина				Гост		0,22
Пробер.	Котов				Ст. 0	380-60	7170-Н
Рук. групп.	Филатов				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
нач. отд.	Богородский				ПКБ		



Соответствует чертежу №39.02 цнш мпс

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,56
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,56
3	4-осный пассажирский на осях II	8	1,12

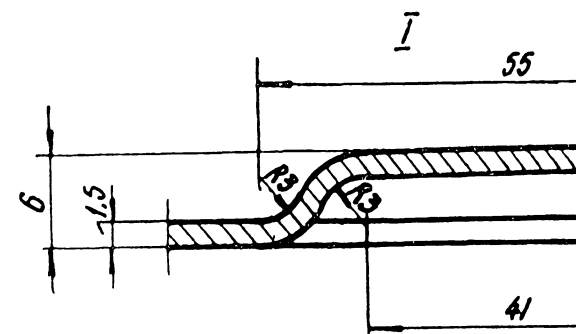
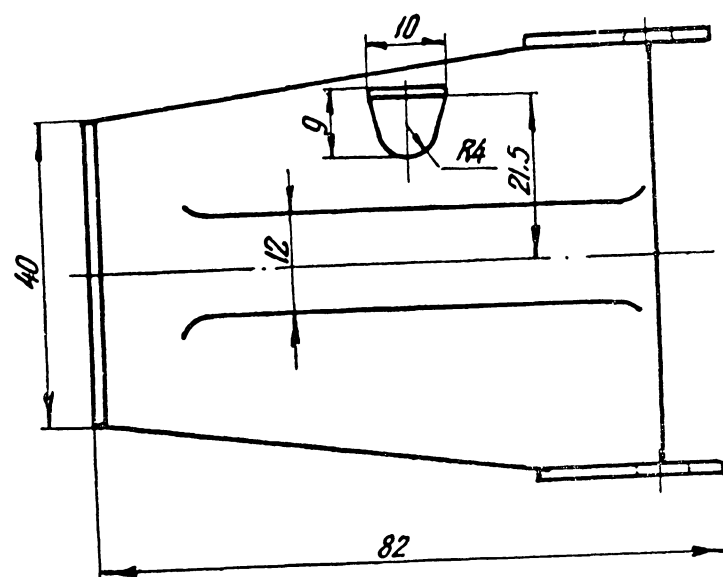
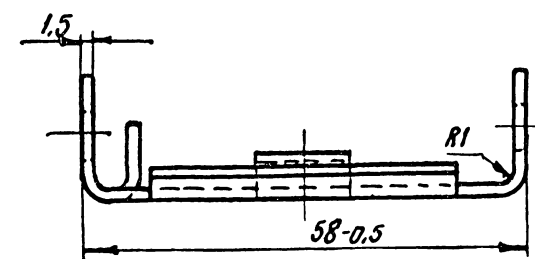
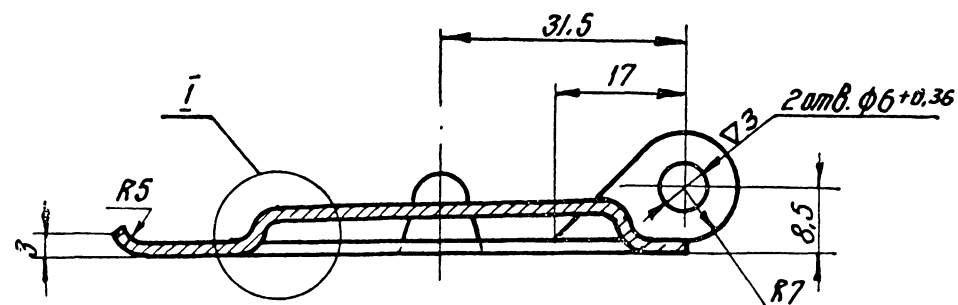
Б-6



- 1 Пластины изготавливать из тонколистовой стали ГОСТ 3580-57.
- 2 Неуказанные штамповые радиусы 1-1,5мм.
- 3 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

				Пластина нижняя большая		11509-Н	
Лит. цзт	Кал.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера
					марка	ГОСТ	
Констр.	Мухина				Ст. 0	380-60	0.14
Провер.	Котов						7179-Н
Руч. групп.	Филатов						Лист 1
Нач. отд.	Богородский						всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МК ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	Но вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,2
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,2
3	4-осный пассажирский на осях II	8	0,4



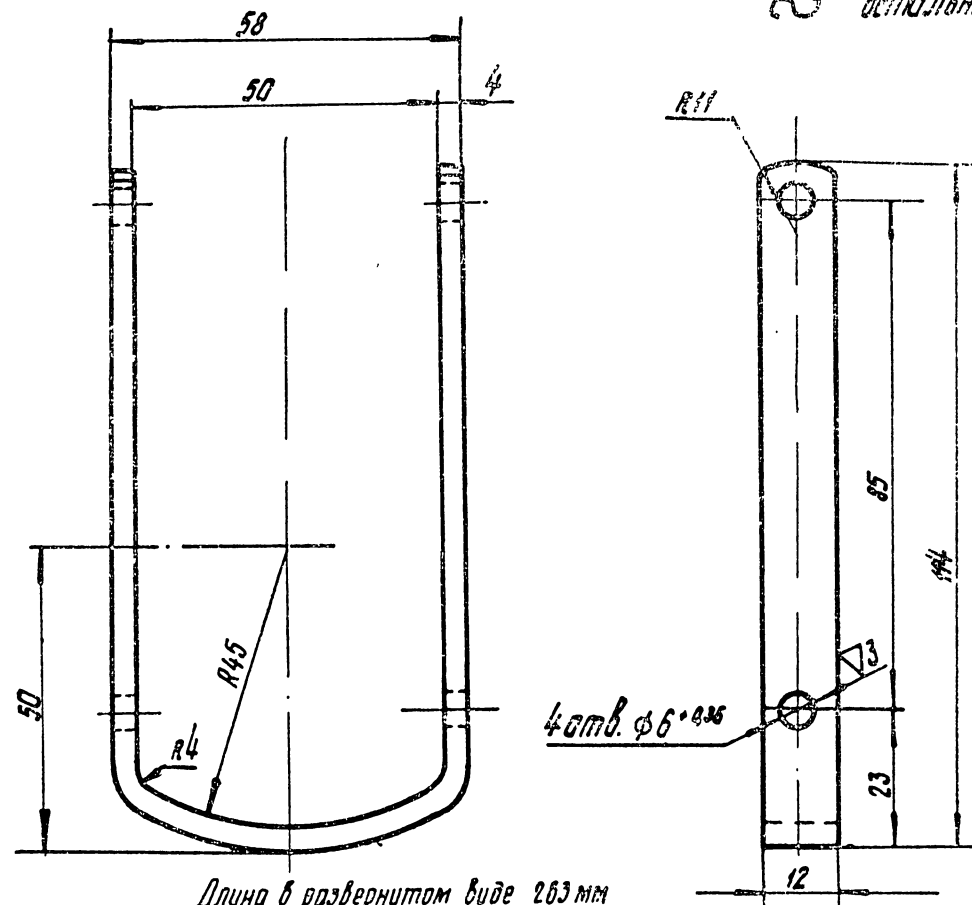
1. Пластины изготавливать из тонколистовой стали гост 3860-57.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

соответствует чертежу №39-03 ЦНИИ МПС

						Пластина нижняя малая		11510-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					Марка	гост				
Констр.		Мухина	<i>[Signature]</i>		Ст. 0	380-60	Лист 1	0,05	7180-Н	
Пробер.		Котов	<i>[Signature]</i>	19.09.86	Глобное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп.		Филатова	<i>[Signature]</i>	28.3.	ПКБ					
Нач. отд.		Богородский	<i>[Signature]</i>	08.1						

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		№ вагона	вес вагона
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,4
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,4
3	4-осный пассажирский на осях II	8	0,8

остальные

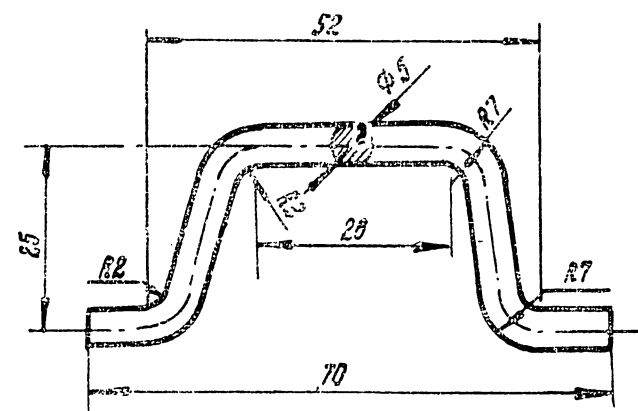


Длина в развернутом виде 263 мм

1. Боковые ветви скобы должны быть параллельны продольной оси. Отклонение допускается  $\pm 1$  мм.
  2. Несоосность отверстий  $\phi 6 \pm 0,36$  допускается  $\pm 0,3$  мм.
  3. Изготавливать из полосовой стали ГОСТ 403-57.
- Соответствует чертежу № 39.04 ЦНИИ МПС.

Скоба большая					11511-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подп.	Дата	Литера	Вес в кг	Взам. №
Материал						0,1	7157-Н
Марка							
Ст. 0					Лист 1	Всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС							
ПКБ							

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		№ вагона	вес вагона
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,04
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,08
3	4-осный пассажирский	8	0,16
4	4-осный грузовой	8	0,16



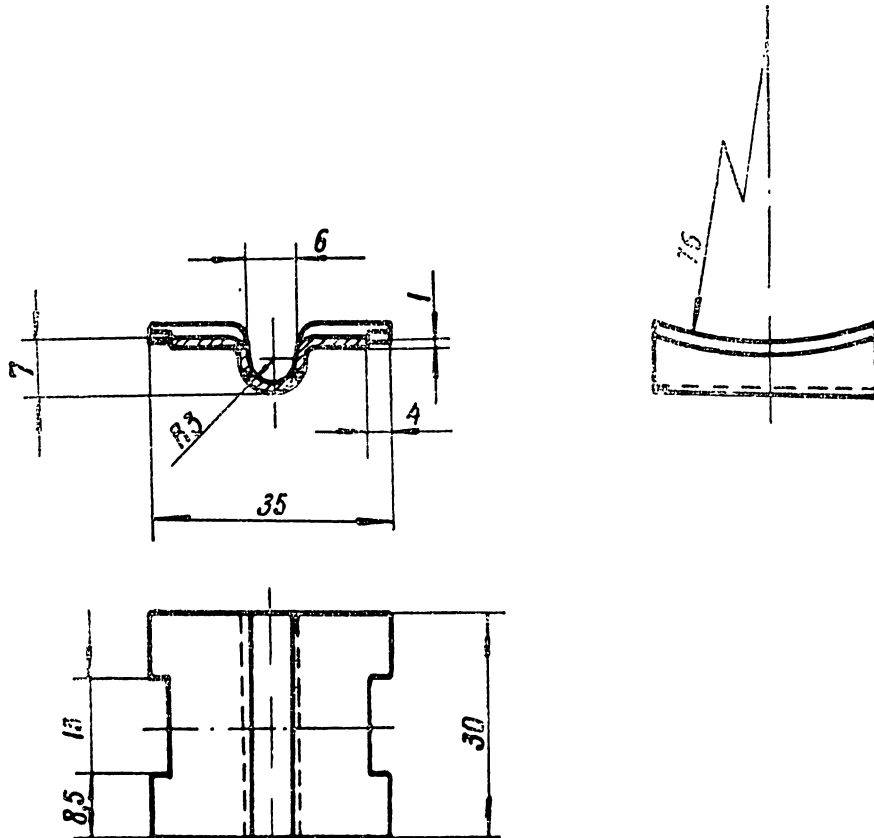
Длина в развернутом виде 105 мм

Скобу изготавливать из проволоки  $\phi 5$  мм ГОСТ 502-41

Соответствует чертежу № 40.05 ЦНИИ МПС.

Скоба малая					11512-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подп.	Дата	Литера	Вес в кг	Взам. №
Материал						0,02	7190-Н
Марка							
Ст. 0					Лист 1	Всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС							
ПКБ							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,04
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,04
3	4-осный пассажирский на осях II	8	0,08



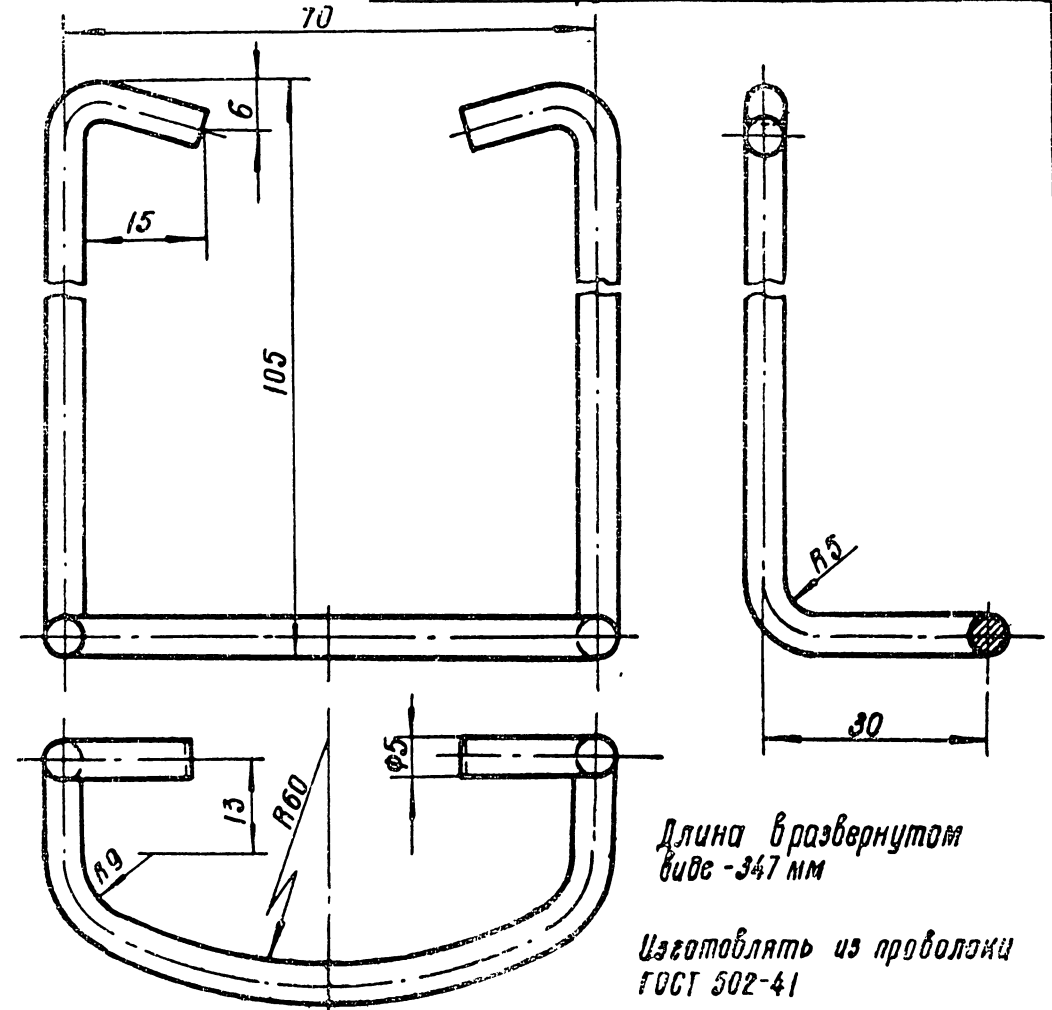
Длина в развернутом виде - 47 мм

Изготавливать из тонколистовой стали ГОСТ 3680-57

Соответствует чертежу № 39-05 цнц МПС

					Петля		
					11513-Н		
					Литера	Вес в кг	Взам. н
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	материал		
					марка	ГОСТ	
Констр.	Мухина				Ст. 0	380-60	Лист 1
Проверил	Котлов				Всего листов - 1		
Рук. групп.	Филатов				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский				ПМБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес кг
1	2-осный грузовой на осях II	4	0,2
2	2-осный пассажирский на осях II	4	0,2
3	4-осный пассажирский на осях II	8	0,4
4	4-осный грузовой	8	0,4



Длина в развернутом виде - 347 мм

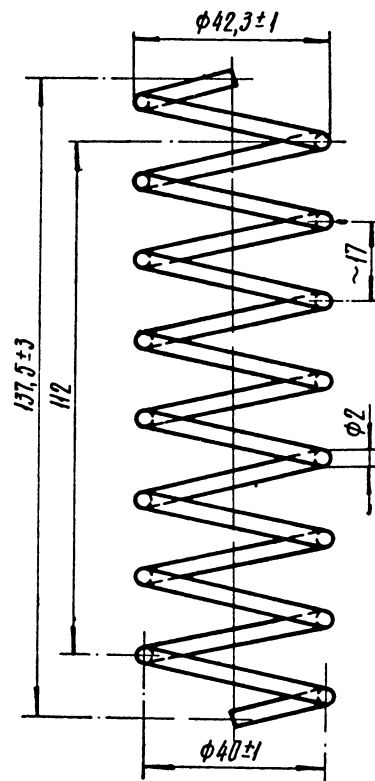
Изготавливать из проволоки ГОСТ 502-41

Соответствует чертежу № 40-07 цнц МПС

					Ручка		
					11514-Н		
					Литера	Вес в кг	Взам. н
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	материал		
					марка	ГОСТ	
Констр.	Мухина				Ст. 0	380-60	Лист 1
Проверил	Котлов				Всего листов - 1		
Рук. групп.	Филатов				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский				ПМБ		



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой на осях II	8	0,264
2	4-осный пассажирский на осях II	16	0,528
3	2-осный пассажирский на осях II	8	0,264



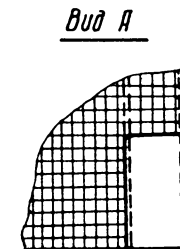
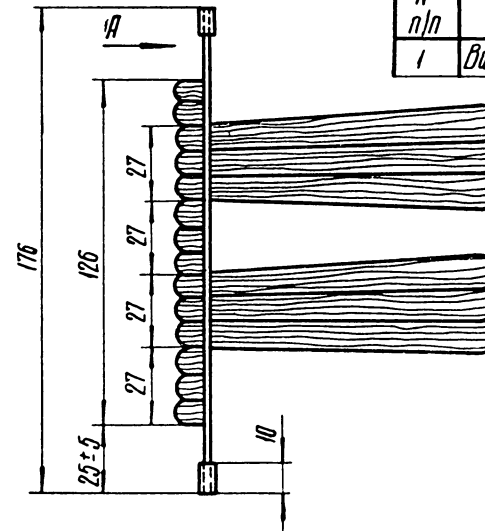
- 1 Число рабочих витков - 6,5
- 2 Число витков общее - 8
- 3 Направление пружины - правая и левая
4. Пружины изготавливать одну с правой навиткой, другую с левой навиткой
5. Пружины изготавливать из проволоки I-2,2 ГОСТ 9389-60

Длина в раздвинутом виде 1005 мм

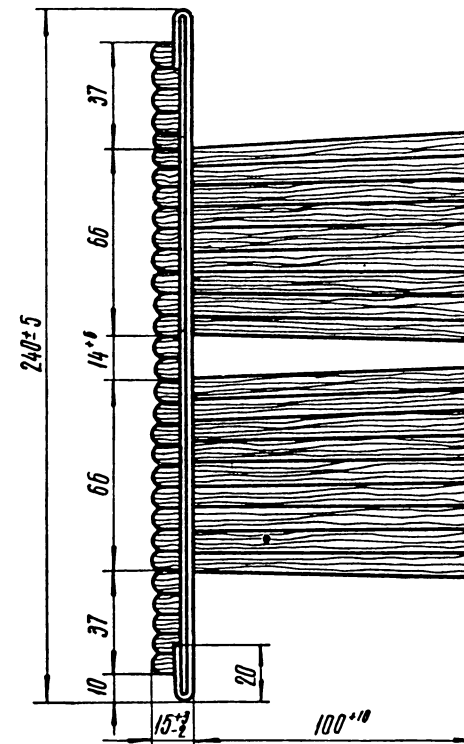
Соответствует чертежу № 39-06 ЦНИИ МПС

					Пружина		11515-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	вес в кг	Взамен
Констр.	Мухомов	Котлов	28.3		марка	ГОСТ		доз	7192-Н
Проверил	Котлов	Котлов	28.3		—	—	Лист 1	Всего листов -1	
Руч. экзп.	Филиппов	Котлов	28.3		Главное Управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Богородский	Котлов	28.3		ПКБ				





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Вагоны на осях II	—	—



Щетку polyesterа изготавливать по ТУ, утвержденным ЦНИИ и ЦВ МПС Ц-П от 27 мая 1966 г.



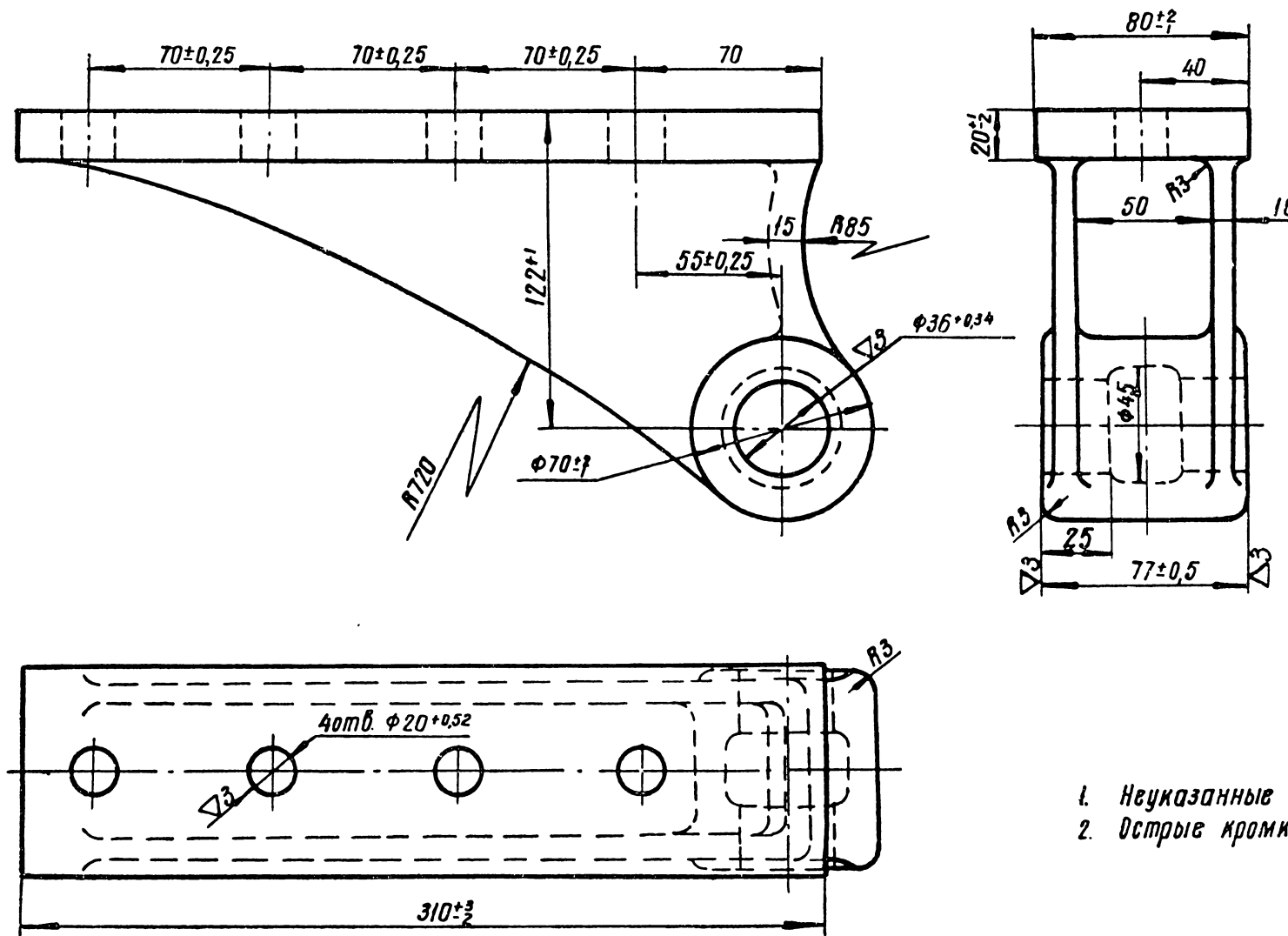
Соответствует чертежу Ц-П ТУ от 27 мая 1966 г. на polyesterные щетки производства Управления Московской ж.д.

					Щетка полюстера для оси II		11516-Н		
Лит изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.ин
					марка	ГОСТ		0,13	7194-Н
Констр.		Мухомов			по ТУ	—	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил		Мотоб			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Для групп.		Филиппова		28.3	ПКБ				
Нач. отд.		Богородский		28.3					

*VI раздел*  
ДЕТАЛИ РЕССОРНОГО  
ПОДВЕШИВАНИЯ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осная платформа грузоподъемн 20т	4	33,6

остальное

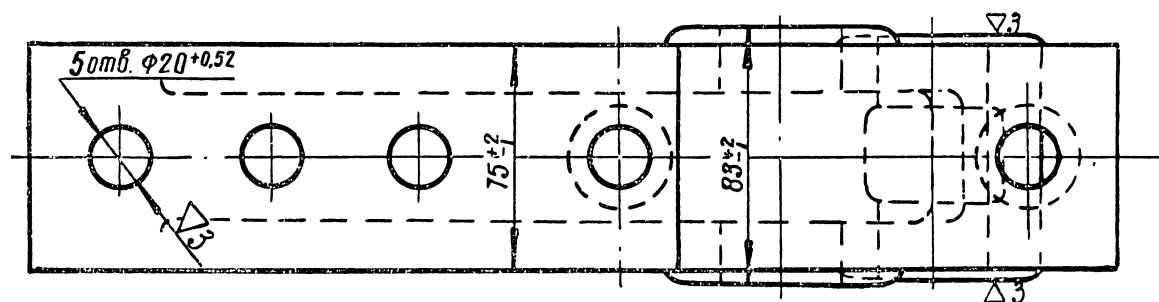
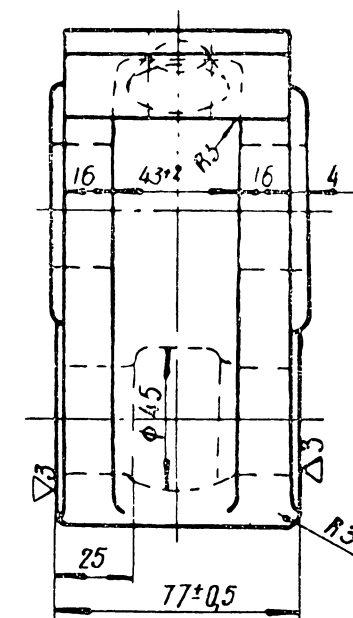
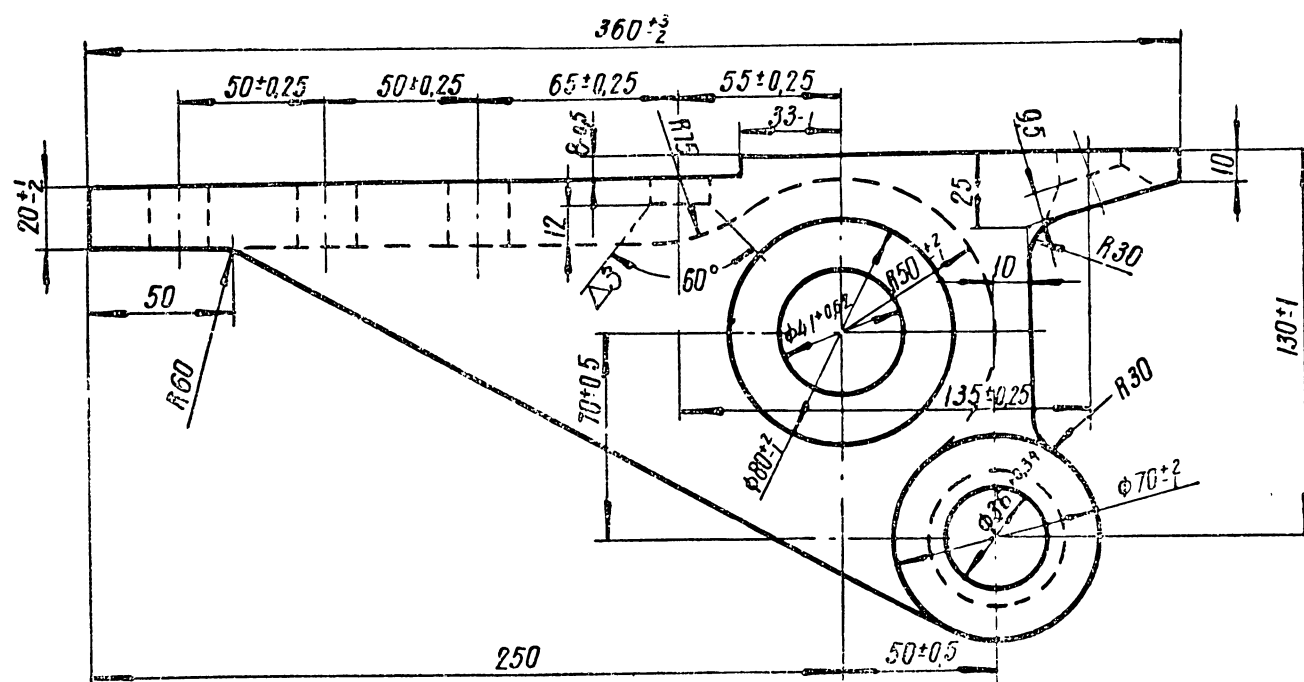


1. Неуказанные литейные радиусы выполнять R5мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

						Кронштейн рессорный, наружный		11530-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.	
					марка	ГОСТ				
Конструктор		Северов	Северов		Ст 15Л-П		977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Проверил		Натоб	Натоб		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. груп.		Филатов	Филатов	28.3.	ЛКБ					
Нач. отд.		Богородский	Богородский	28.3.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
	2-осная платформа грузоподъемн. 20 т	4	37,44

~ остальное

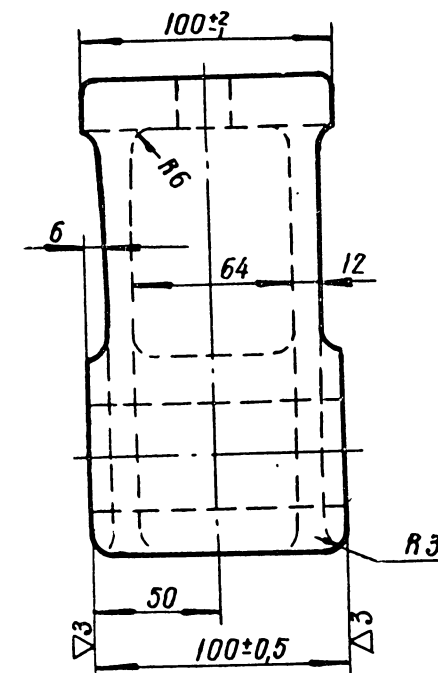
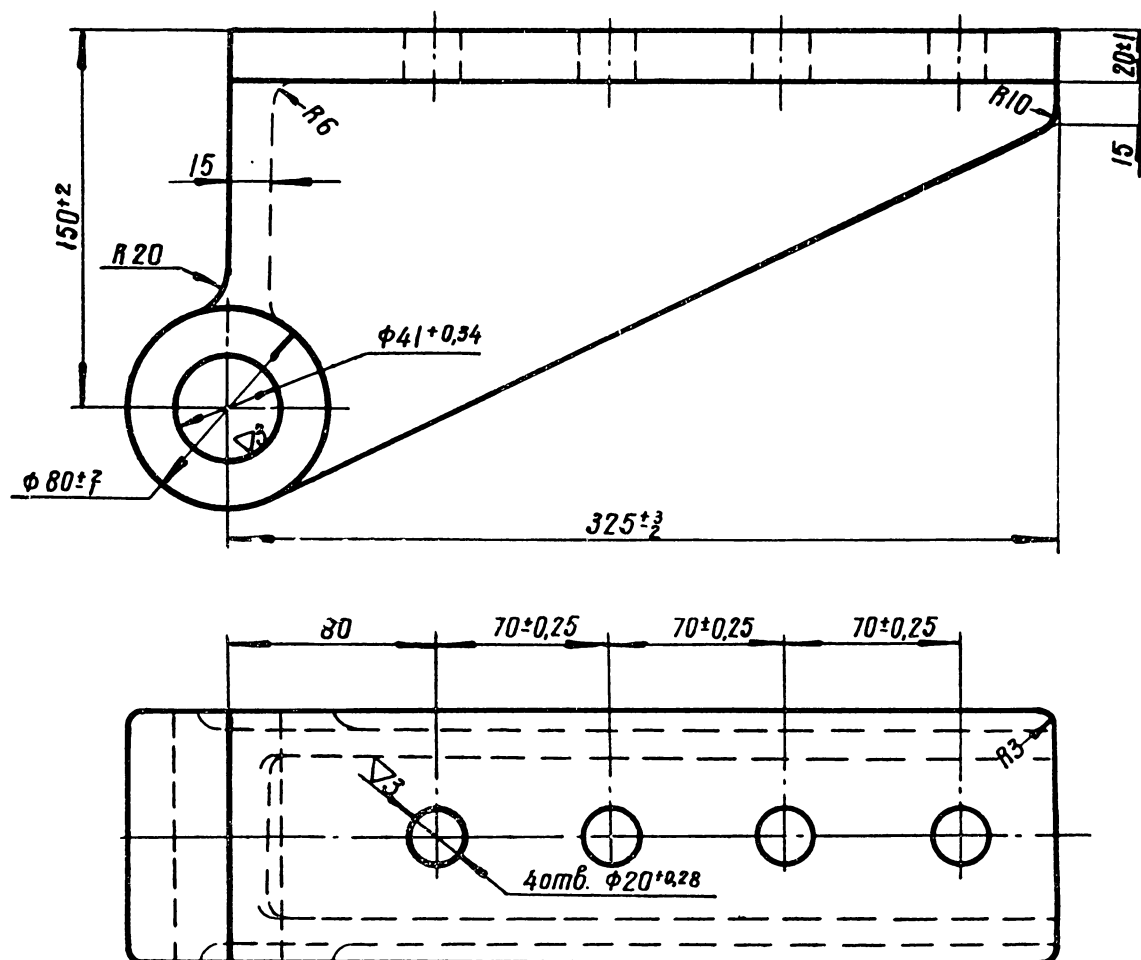


- 1 Неуказанные литейные радиусы выполнять R5мм.
- 2 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

						Кронштейн рессорный внутренний		11531-Н		
Лит изм	Код	Документ №	Подпись	Дата	материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					марка	ГОСТ		9,36	7202-Н	
Конструктор	Северова	Рели			Ст 15Л-П	977-65	Лист 1	Всего листов-1		
Проверил	Котов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп	Филатова	Рели			ПКБ					
Нач. отд.	Богородский	Рели								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осная цистерна емк. 25 м <sup>3</sup>	8	107,44

~ остальное

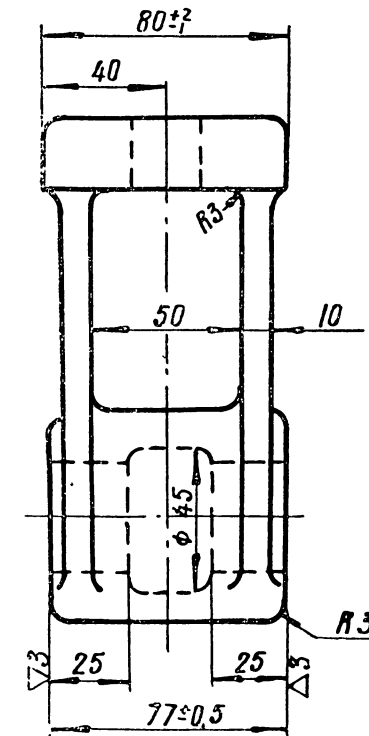
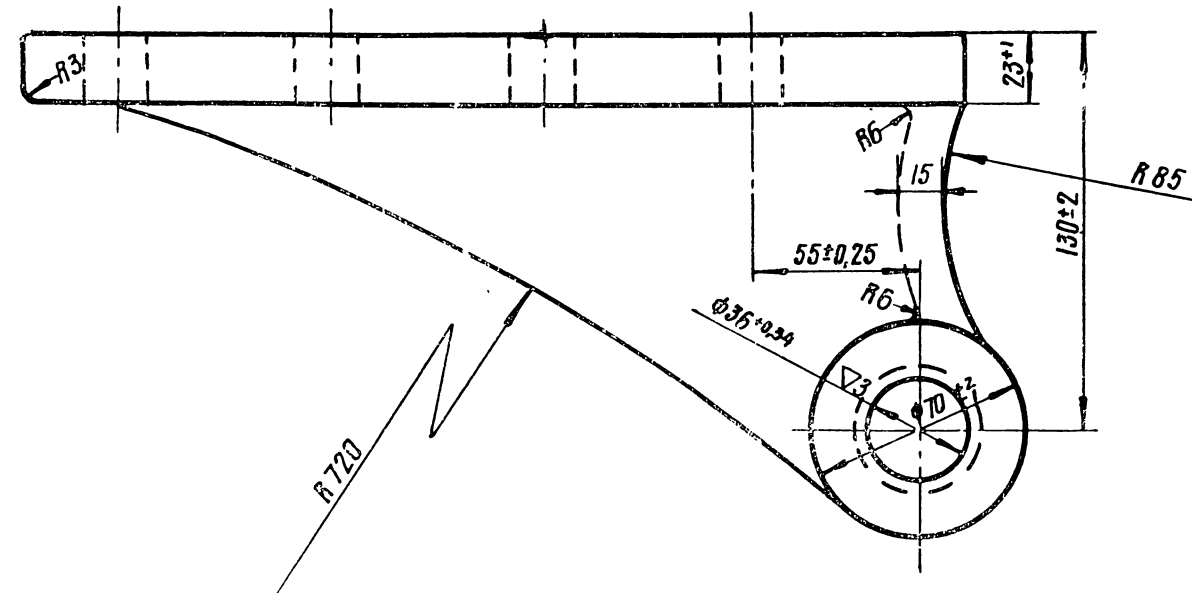


1. Неуказанные литейные радиусы выполнять R5 мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

						Кронштейн рессорный		11532-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. №	
					Марка	ГОСТ				
Конструктор	Северова	Делев	Кол-во	88.3.	Ст. 15Л-П	977-65	Лист 1	Всего листов - 1	7205-Н	
Проберш	Мотов	Филатова	88.3.		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп	Филатова	88.3.			ПИБ					
Нач. отд.	Богородский	88.3.								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2осный крытый грузоподъемн. 20 т	4	38,0

~ остальное

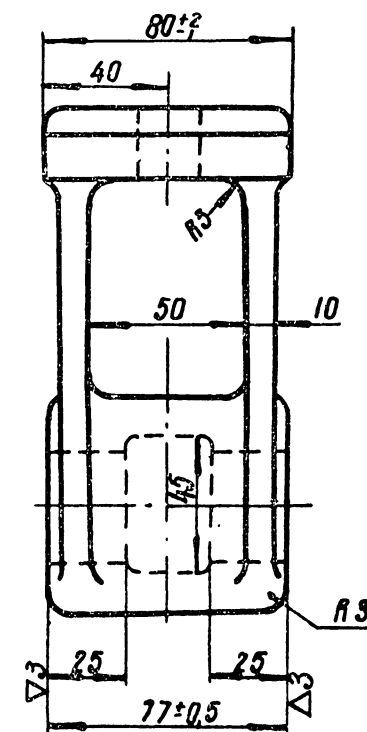
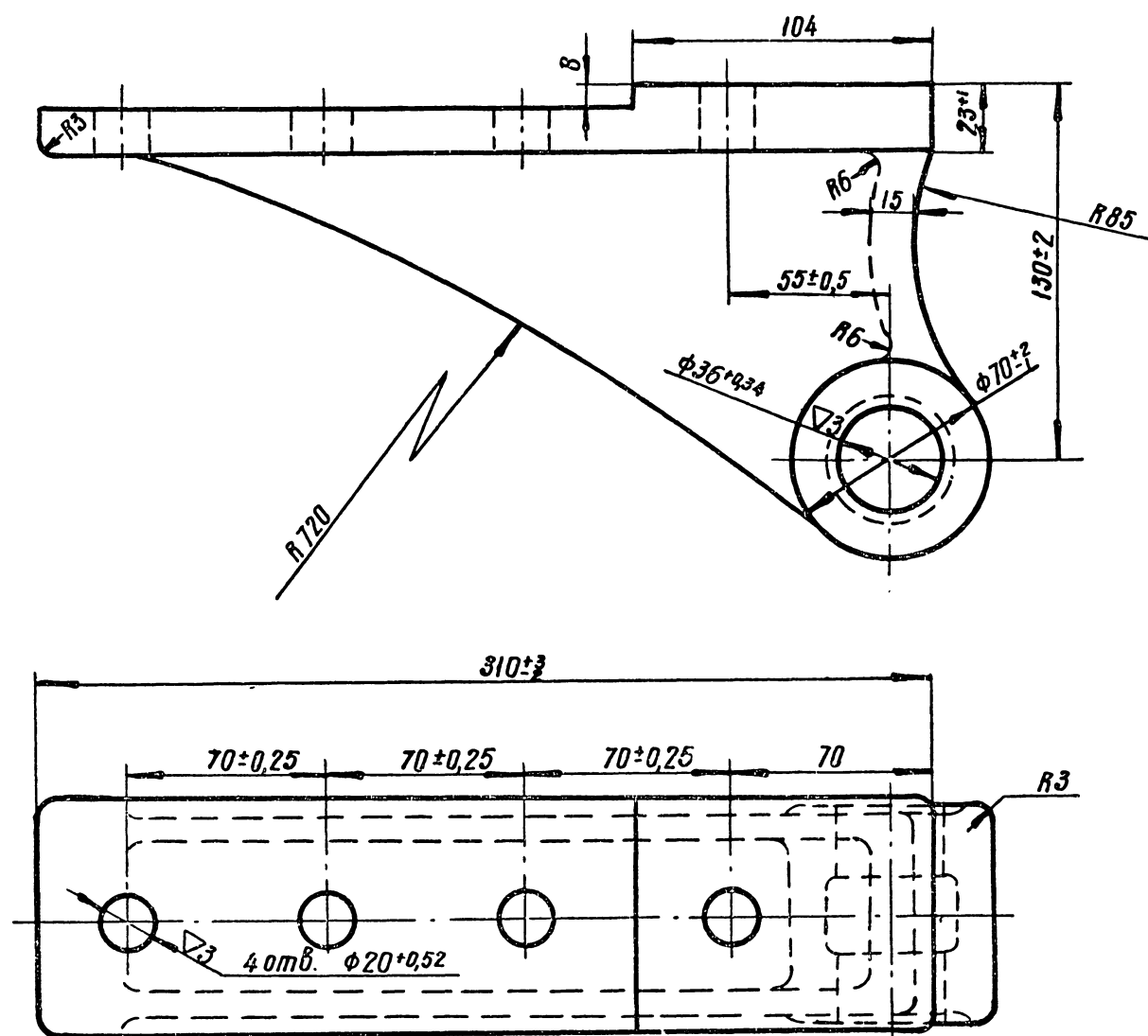


1. Неуказанные литейные радиусы выполнять R5 мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

					Кронштейн рессорный наружный		11533-Н	
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
Конструктор	Северова	Северова			марка	ГОСТ		9,5
Проверил	Мотов	Мотов			Ст. 15Л-П	977-65	Лист 1	Всего листов-1
Рук. групп	Филатов	Филатов			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Богородский			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	2-осный крытый грузоподъемн. 20т	4	34,6

остальное

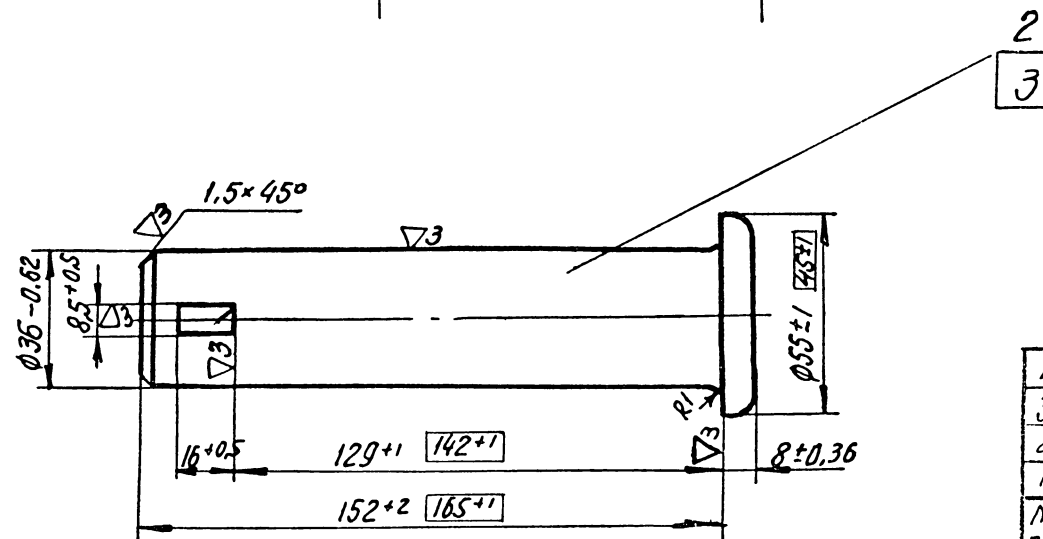
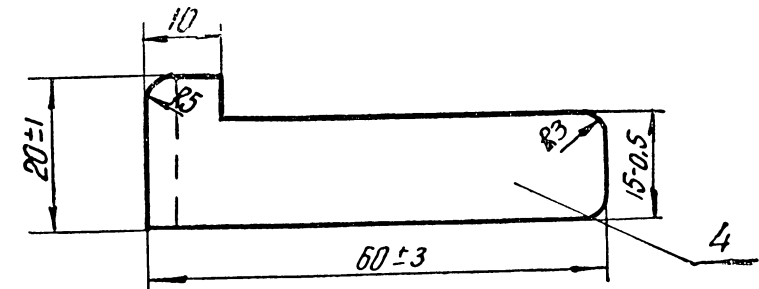
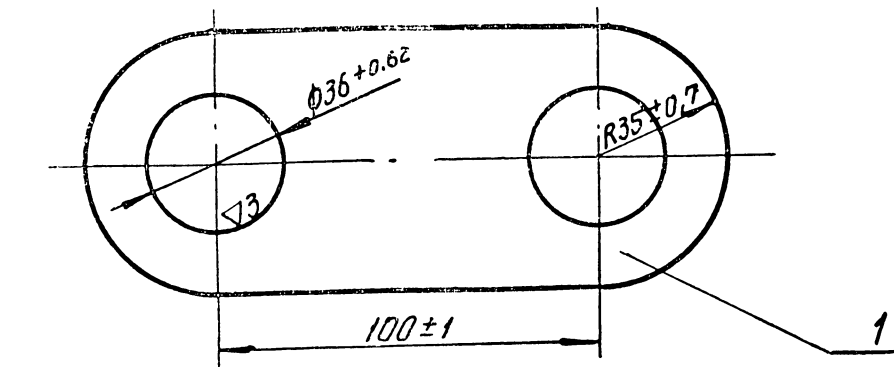


1. Неуказанные литейные радиусы выполнять R5мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

						Хроштейн рессорный внутренний		11534-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам. н
						марка	ГОСТ		8,65	7207-Н
						Ст. 15Л-П	977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС										
ПКБ										
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата						
Констр.		Северова	Северова							
Проверил		Павлов	Павлов							
Рук. груп.		Филатова	Филатова	29.3						
Нач. отд.		Богородский	Богородский	68.2						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	2-осный грузовой грузоподъемн. 20 т	16	45,4
2	2-осная платформа грузоподъемн. 20 т	16	45,4
3	2-осный хоппер грузоподъемн. 25 т	16	46,8
4	2-осная цистерна емк. 25 м <sup>3</sup>		
	постройки Одесского завода	16	46,8

∞ остальное



Размеры указанные в   относятся к валу для 2-осного хоппера грузоподъемностью 25 т и цистерны емкостью 25 м<sup>3</sup>

4	—	Чеканка рессорного валика	4	Ст. 0	380-60	0,058	0,232	
3	—	Валик рессорный грузовой вагона грузоподъемн. 25 т	4	Ст. 5	380-60	1,25	5,0	
2	—	Валик рессорный грузовой вагона грузоподъемн. 20 т	4	Ст. 5	380-60	1,34	5,36	
1	—	Сервиз рессорная	4	Ст. 5	380-60	1,53	5,12	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	марка	гост	шт.	на узел	примечание
			на узел	материал		вес в кг		
Детали рессорного подвешивания						11535-Н		
Лит. изм.	Коп.	Документ №	Модификация	Дата	Литера	Вес в кг	Взвешен	
Констр.	Северова	Деталь				—	7213-Н	
Пробер.	Матав	Короб						
Рук. зм.	Филатова							
Нач. отд.	Богородский							
Гл. инж.	Смохалов							

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ



4	—	Чека рессорная	4	Ст. 2	380-60	0,08	0,3
3	—	Шайба валика	4	Ст. 2	380-60	0,11	0,4
2	—	Валик рессорный	4	Ст. 5	380-60	1,86	7,0
1	—	Серьга рессорная	4	Ст. 5	380-60	2,0	8,0
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	гост	шт	но
				Материал		Вес	в кг

Детали рессорного подвешивания

11530

Лит. изм. Кол. Документ № Подпись Дата

Констр. Северова Провер. Копеев

Лист 1 Всего 1

4	—	Чека рессорная	4	Ст. 2	380-60	0,08	0,32	
3	—	Шайба валика	4	Ст. 2	380-60	0,11	0,44	
2	—	Валик рессорный	4	Ст. 5	380-60	1,86	7,44	
1	—	Серьга рессорная	4	Ст. 5	380-60	2,0	8,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	шт. на узел	вес в кг	номера	Примечание
Лит. изм.	Кол.	Документ N°	Подпись	Дата				
Констр.	Северова	Чертёж						
Провер.	Кахов	Котл.						
Рук. зуп.	Филатов	Зав.						
Нач. отд.	Богородский	Мур.	993					
Гл. инж.	Самохвалов	Уч.	680					



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing front and side views with dimensions and tolerances.

**Front View (Left):**

- Overall width:  $325 \pm 3$
- Top edge: *Вычерчена левая* (Left edge drawn)
- Top hole pattern: 6 holes,  $\phi 20 \pm 0.28$
- Vertical dimensions:  $125 \pm 1$ ,  $140 \pm 0.5$ ,  $50$
- Radius:  $R 340 \pm 1$
- Bottom hole pattern: 3 holes,  $112.5 \pm 0.25$ ,  $50 \pm 0.5$
- Section lines: A-A
- Bottom flange:  $365 \pm 0.5$ ,  $945 \pm 3$

**Side View (Right):**

- Overall height:  $240 \pm 3$
- Top edge:  $30 \pm 0.3$
- Vertical dimensions:  $120 \pm 3$ ,  $50$ ,  $5$
- Radius:  $R 50$
- Bottom hole:  $\phi 17 \pm 0.21$
- Bottom dimensions:  $25$ ,  $55 \pm 2$

**Detail A-A (Bottom Left):**

- Section A-A
- Radius:  $R 13$
- Thickness:  $8$

**Other Dimensions:**

- Bottom flange:  $75 \pm 2$
- Vertical dimensions:  $120$ ,  $90 \pm 0.2$ ,  $35 \pm 0.5$
- Radius:  $R 125 \pm 1$
- Bottom hole:  $4 \text{ holes } \phi 15 \pm 0.24$

Соответствует чертежу МТ 20.74.01 Люблинского ЛМЗ

						Буксовая лапа	11538-Н		
							Литера	Вес в кг	Взам.н.
						Материал			
						марка			
						гост			
						Ст. 2			
						Главное управление водного хозяйства МПС			
						ПКБ			

Technical drawing of a mechanical part showing three views: front, top, and side.

- Front View (Left):** Shows a U-shaped profile with a total width of  $320 \pm 2$ . The left vertical leg has a radius of  $R3$  and a height of  $25 \pm 0.5$ . The right vertical leg has a height of  $50$ . The horizontal base has a thickness of  $12-14$ .
- Top View (Right):** Shows a rectangular profile with a width of  $40$  and a depth of  $20$ . A circular hole is centered on the depth axis, with a diameter of  $\varnothing 17$ . A surface texture symbol  $\sqrt{3}$  is indicated on the top surface.
- Side View (Middle):** Shows the profile of the part from the side, indicating the thickness of the horizontal base as  $12-14$ .

Длина в развернутом виде 440 мм

Соответствует чертежу № Т20.74 03 Люблинского ПМЗ

				Струнка		11540-Н		
				Материал		Литера	Вес в кг	Взамени
							1,9	7216-Н
				Ст. 2		Лист 1 Всего листов - 1		
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПКБ				

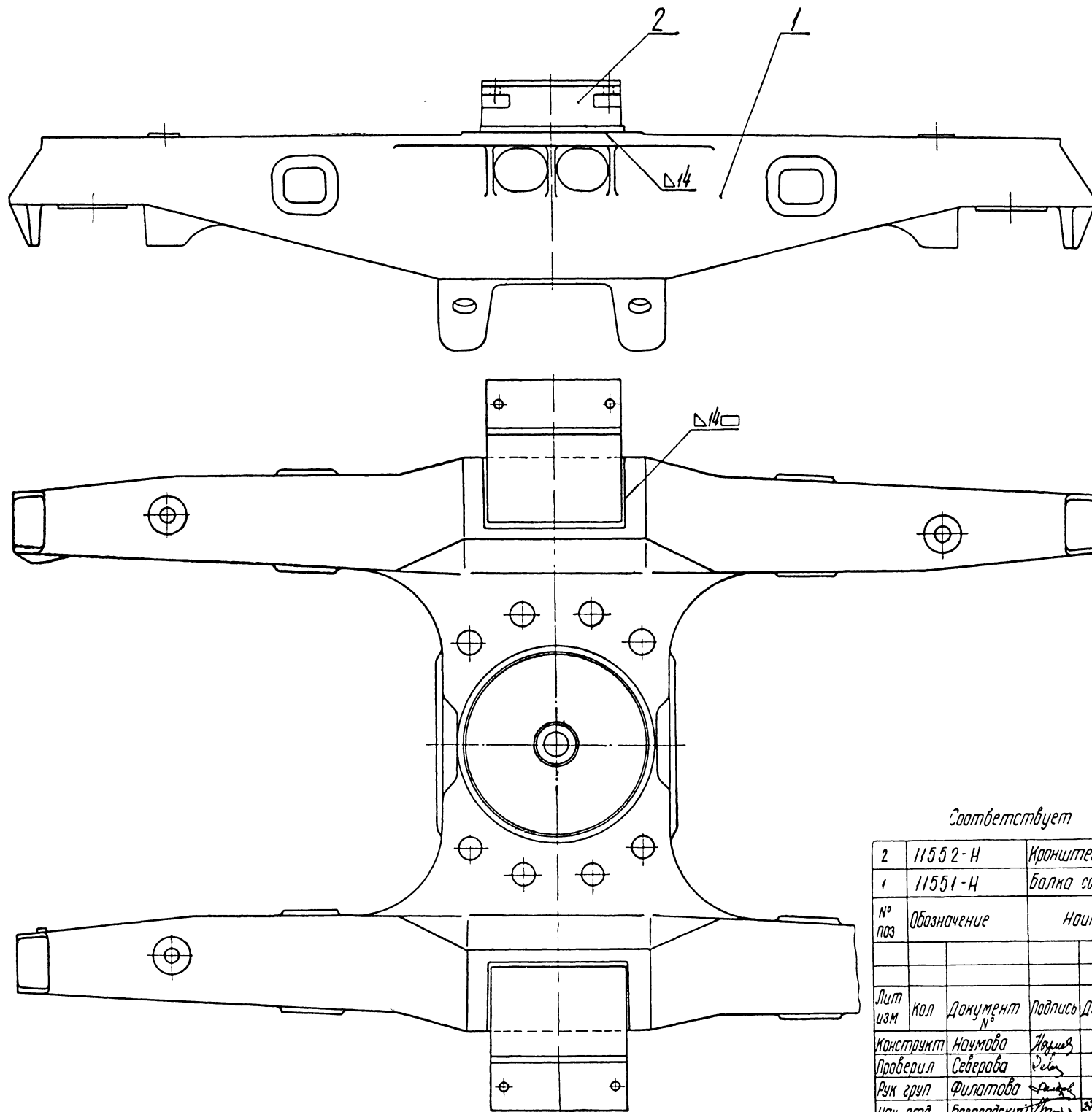
Соответствует чертежу №  
Т20.74.02 Люблинского ЛМЗ

Узелок 75x50x8 10см  
8510-57

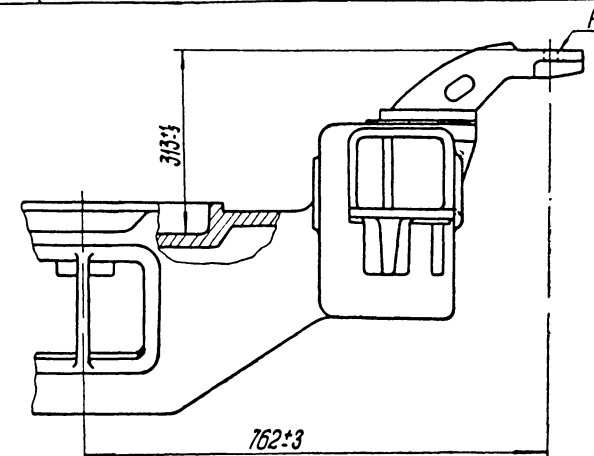
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес ваг.
1	2-осная цистерна емкостью 25 м <sup>3</sup> постройки завода им. Ульича	4	10,4

						<b>Направляющий</b>		<b>11539-Н</b>		
						<b>угельник</b>		<b>Литера</b>	<b>Вес в кг</b>	<b>Взвешен</b>
<b>Лист изъян</b>	<b>Кол.</b>	<b>Документ №</b>	<b>Подпись</b>	<b>Дата</b>	<b>Материал</b>					
<b>Конст. проб.</b>	<b>Число коло котлов</b>	<b>Число кото-</b>			<b>марка</b>	<b>гост</b>			<b>2.6</b>	<b>7216-Н</b>
<b>Рук.гос. нач. отд.</b>	<b>Выплата</b>	<b>№</b>			<b>Ст. 3</b>	<b>380-60</b>	<b>Лист 1</b>	<b>всего листов - 1</b>		
	<b>Безродничек</b>	<b>№</b>			<b>Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ</b>					

*VII раздел*  
ДЕТАЛИ ТЕЛЕЖЕК  
ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9м	2	1912,0



1. Непараллельность плоскостей А к плоскости подпятника допускается не более 3 мм.

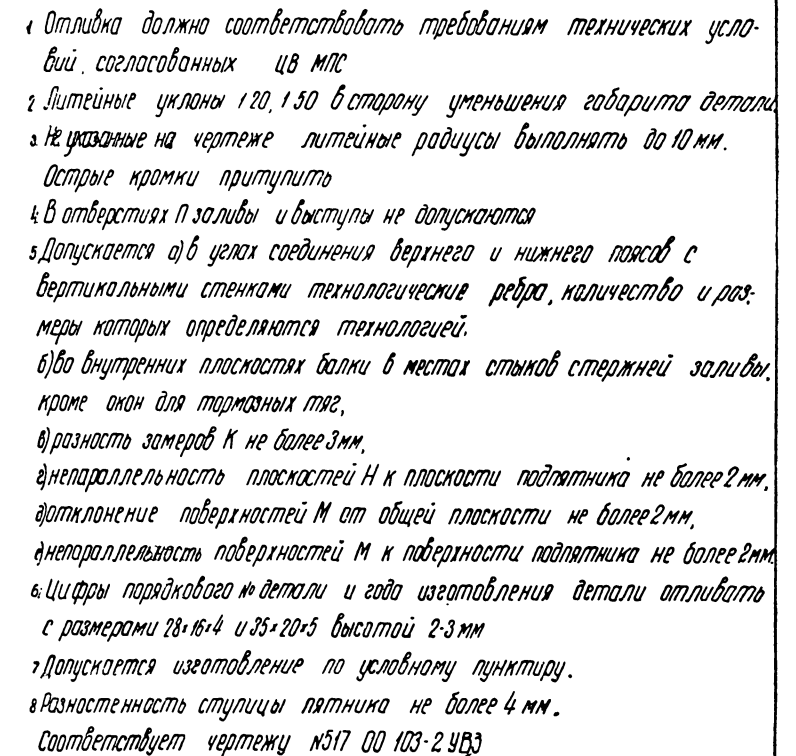
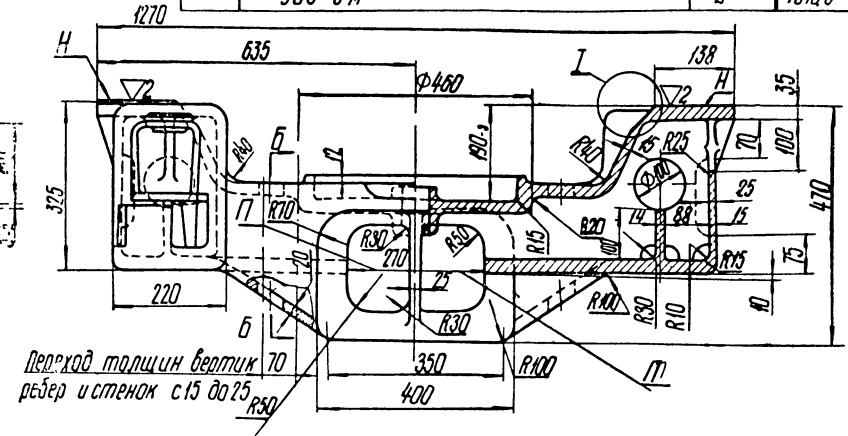
2. Кронштейны должны иметь плотное прилегание к плоскостям балки, местные зазоры свыше 2 мм не допускаются.

3. Сборку и сварку узла производить в соответствии с техническими условиями, согласованными с ЦВ МПС. Сварочные швы выполняются в среде целекислорога газа.

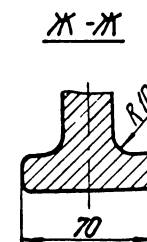
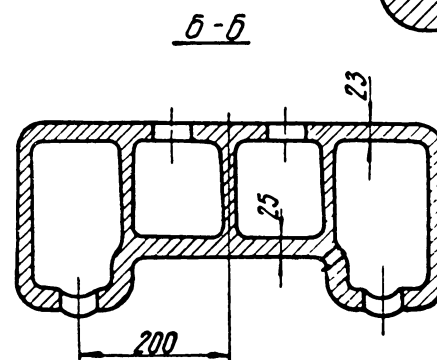
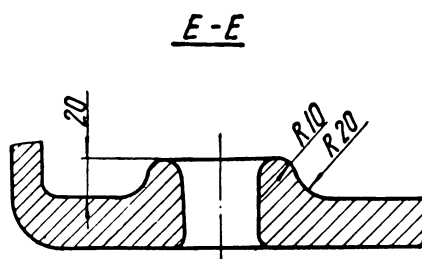
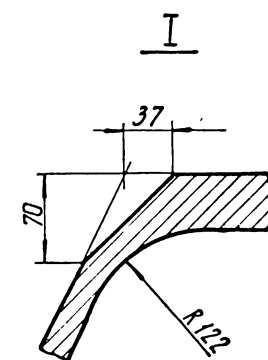
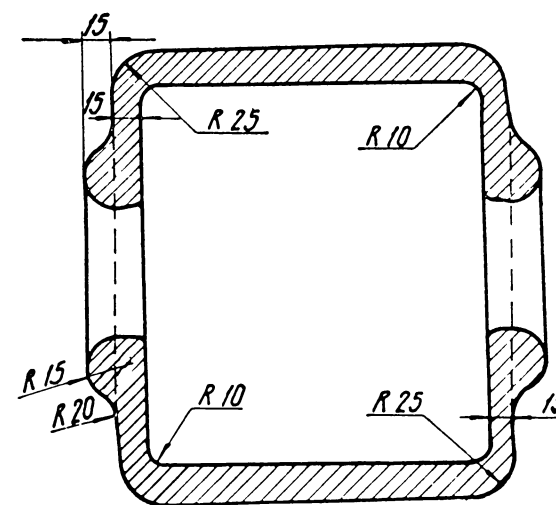
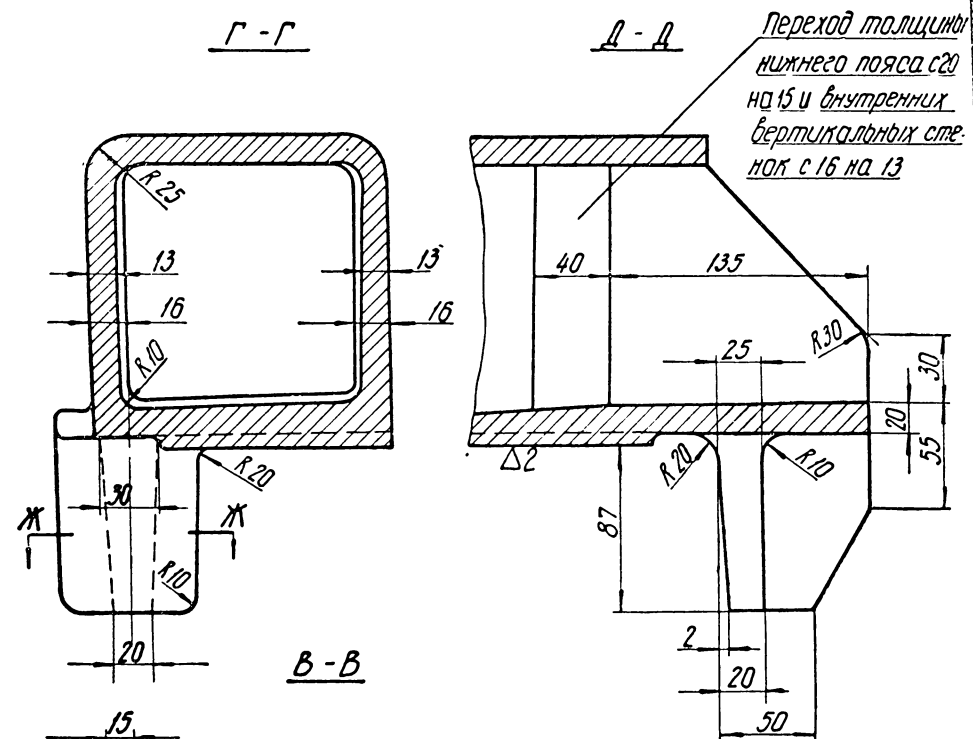
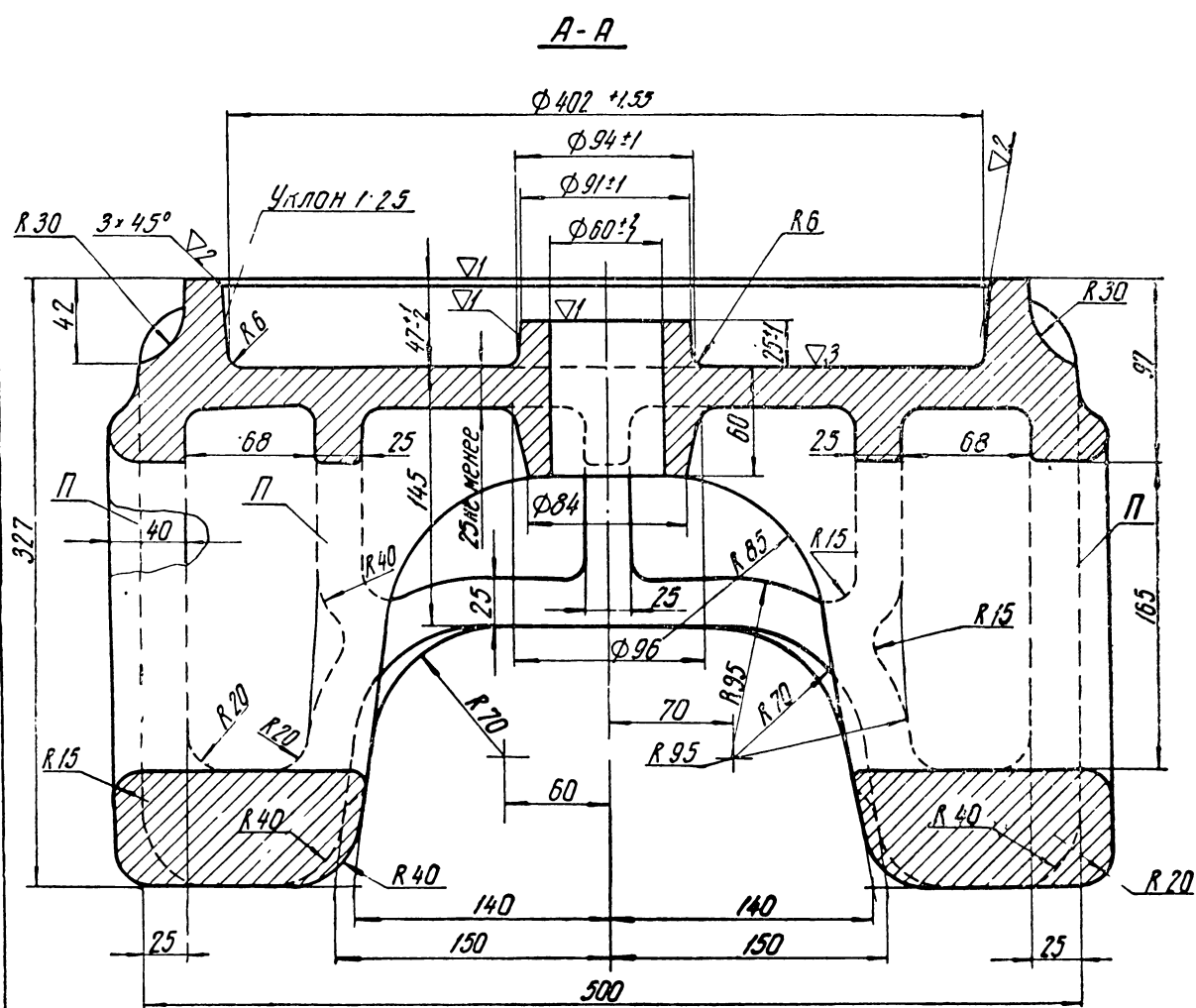
4. Допускается сварочные швы выполнять ручным способом электродом ЭСД-1 ГОСТ 9467-60.

Соответствует чертежу № 517 00.01 УВЗ

2	11552-Н	Кронштейн скользуна	2	ст. 15Л-П	971-65	24,0	18,0	
1	11551-Н	Балка соединительная	1	сталь литая	ТУ ЧВ МПС	308,0	308,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во шт	Марка Материал	ГОСТ	Шт вес в кг	Шт вес в кг	Примечание
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Балка соединительная в сборе 11550-Н			
Конструктор	Наумова	Левина						
Проверил	Северова	Рез			Литера	Вес в кг	Взам	
Рук групп	Филатова	Рез				355,0		
Нач. отд.	Богородский	Рез			Лист 1	Всего листов 1		
Гл. инж.	Самохвалов	Рез			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			



								11551-Н	
Лист изм	кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамин
контр	Наумова	Лавина	-	-	Марка	гост		808,0	—
Проверил	Северова	Рыба	-	-	Сталь литая	ТУ ЦВ МПС	Лист 1	Всего листов - 2	
Руж евул	Филатова	Григорьев	-	-	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
нач отд	Богдановский	Трун	27.10.88	-	ЛКБ				

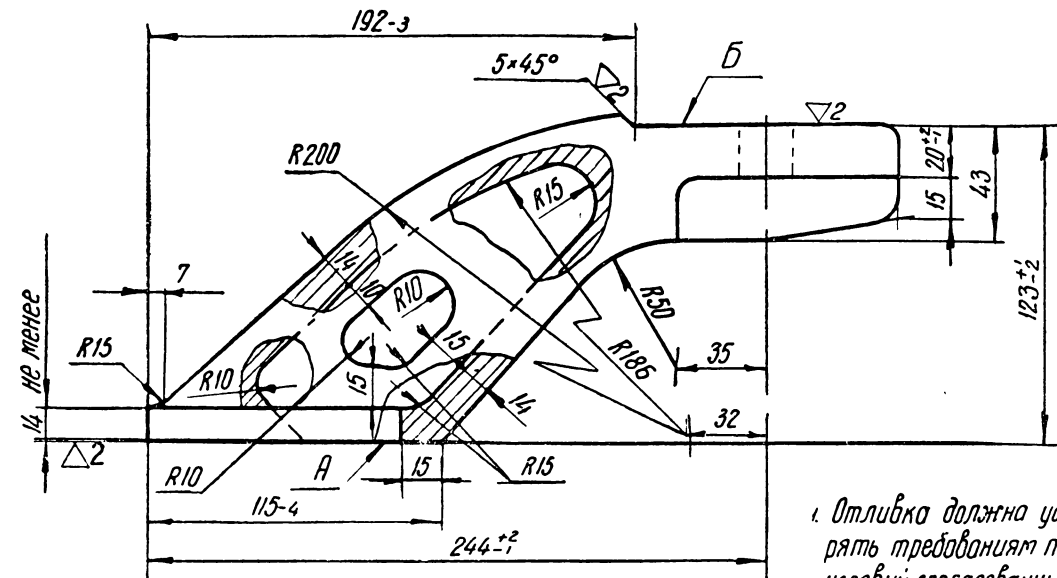
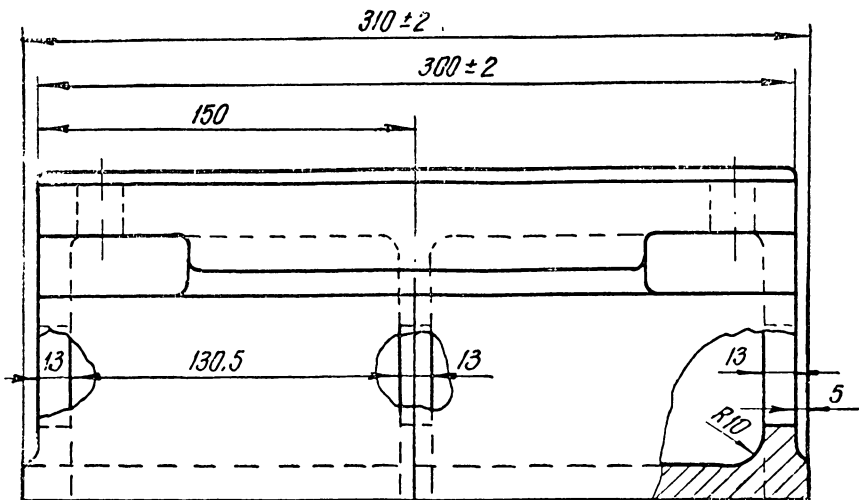


11551-H

Лист	Всего листов
2	2

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9	4	96,0

остальное



1. Отливка должна удовлетворять требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС
2. Допускается: а) отливать из

стали I группы ГОСТ 88-55, б) при проверке на плите поверхностей А и Б местные зазоры не более 2 мм; в) на поверхностях А и Б без исправления местные впадины без выхода на кромки глубиной не более 3 мм, если дефектная площадь не более 10% проверяемой поверхности; г) в отверстиях ф 21 наличие литейных дефектов общей площадью не более 1 см<sup>2</sup> без выхода на кромки отверстий, д) непараллельность плоскостей А и Б не более 2 мм.

3. Литейные уклоны 1:50 в сторону уменьшения габарита детали с сохранением толщин стенок.

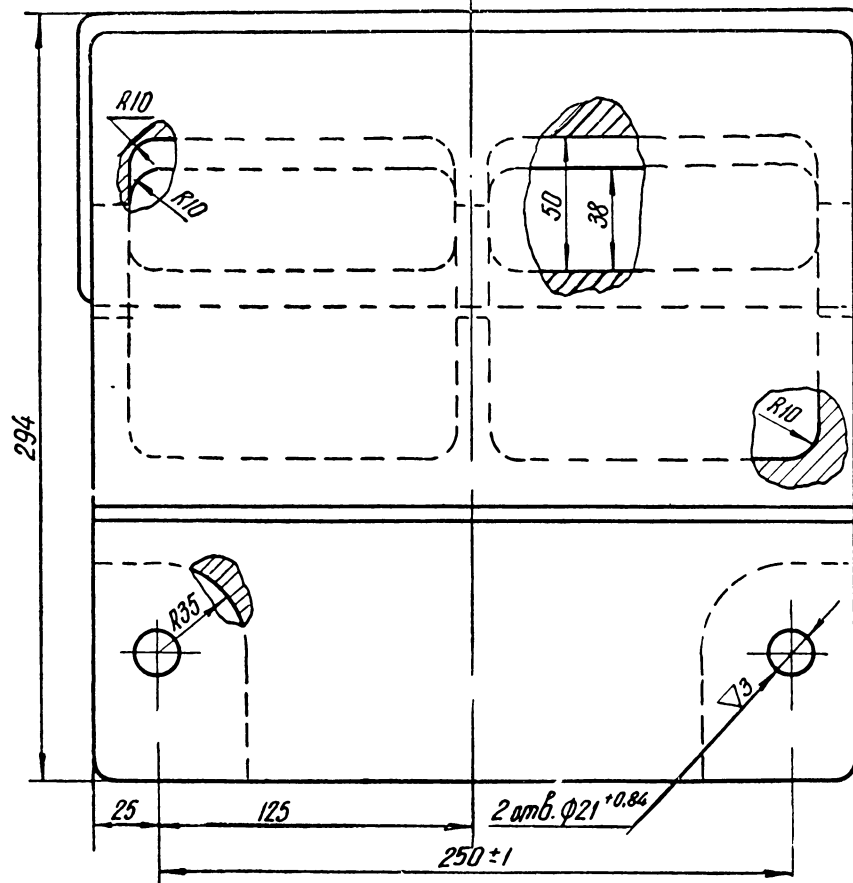
4. На поверхности А допускаются без исправления литейные дефекты общей площадью не более 3 см<sup>2</sup> при условии, что отдельный дефект площадью не более 1 см<sup>2</sup> глубиной 1/3 толщины стенки без выхода на кромки детали.

5. Поверхности, ограничивающие плоскость А, должны быть очищены от песка, пригара, ржавчины.

6. Острые кромки притупить.

7. Не указанные на чертеже радиусы выполнять до 6 мм.

Соответствует чертежу № 517.00.144



					Кронштейн скользуна		11552-Н		
					материал		литера	вес в кг	Взамен
					марка	ГОСТ		24,0	—
					15 Л-III	977-65	Лист 1	Всего листов - 1	
Лит изм.	Кол	Документ	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Констр		Наумова	Ильин		ПКБ				
Провер.		Котов	Ксире						
Рук. групп.		Филатова	Ильин	27/III					
Нач. отд		Богородский	Ильин	68					



Technical drawing of a mechanical assembly, likely a bracket or support structure. The drawing shows a side view of the assembly with two main dimensions indicated:

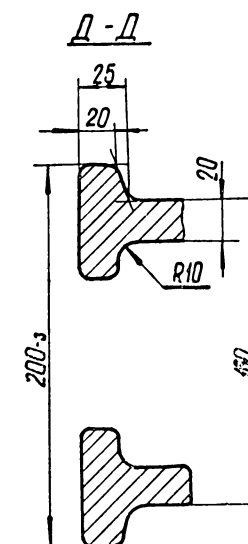
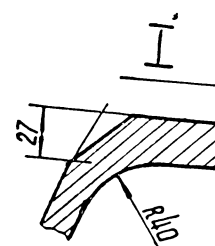
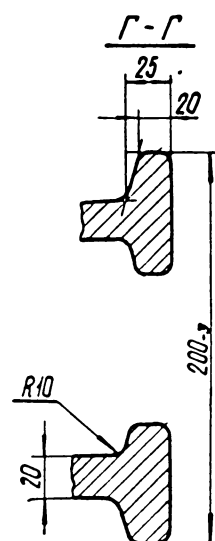
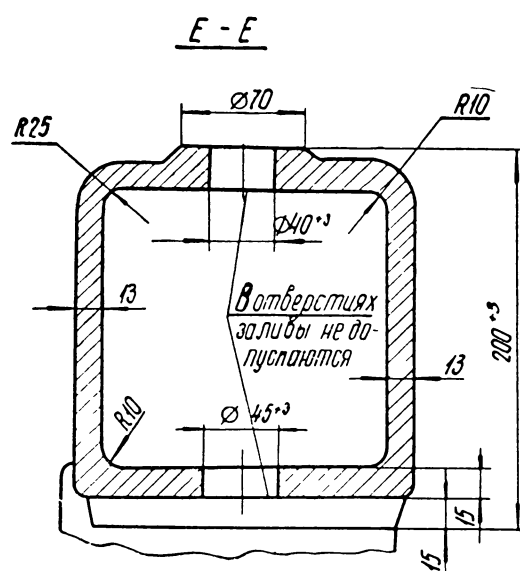
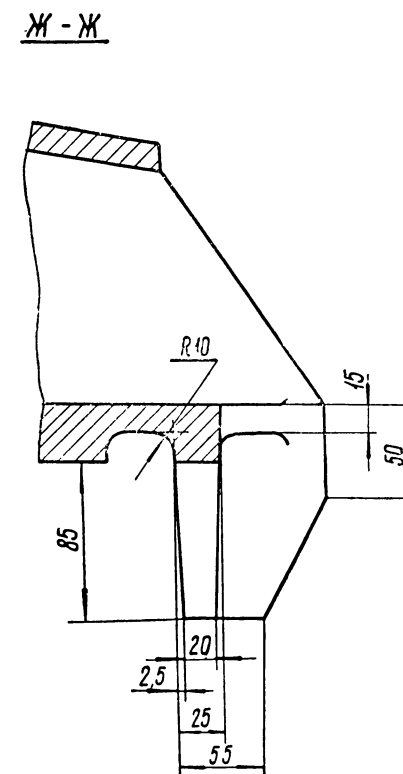
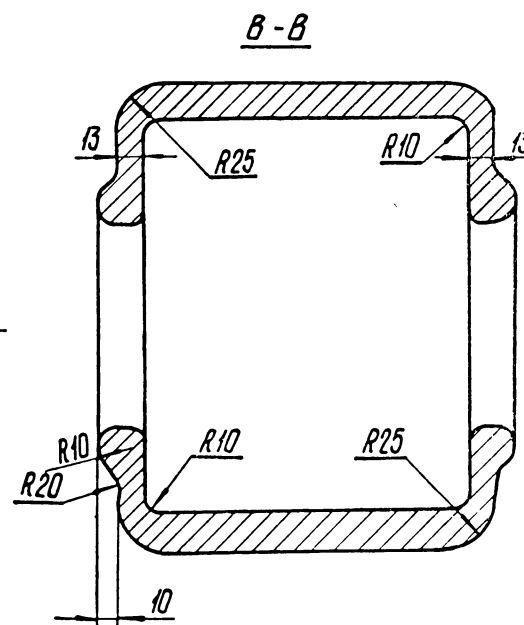
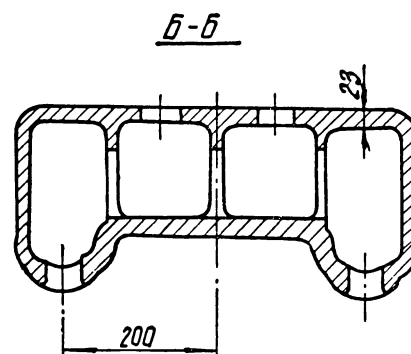
- A vertical dimension of  $306 \pm 3$  mm, indicating the height of the main body.
- A horizontal dimension of  $762 \pm 3$  mm, indicating the total width of the assembly.

The assembly consists of a main rectangular body with a central opening, a smaller rectangular component attached to the side, and a curved arm extending from the top right. The drawing is a line drawing with hatching used to indicate different materials or sections.

- Соответствует чертежу № 71.01.042

[illegible]



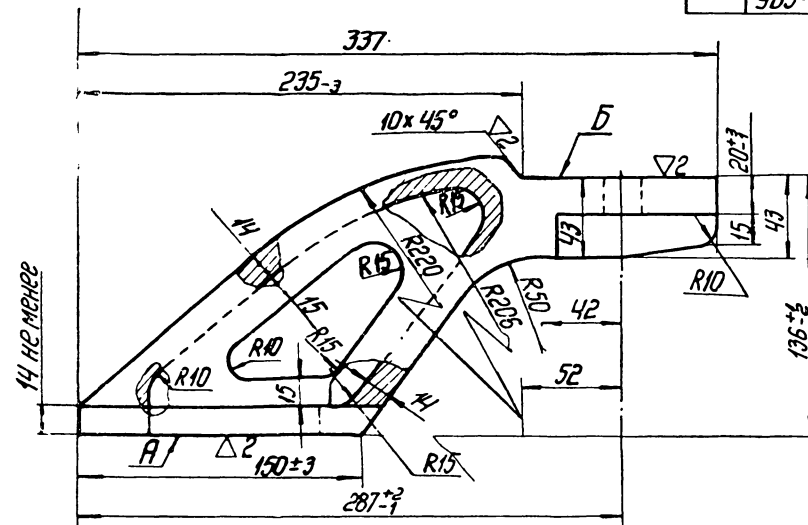
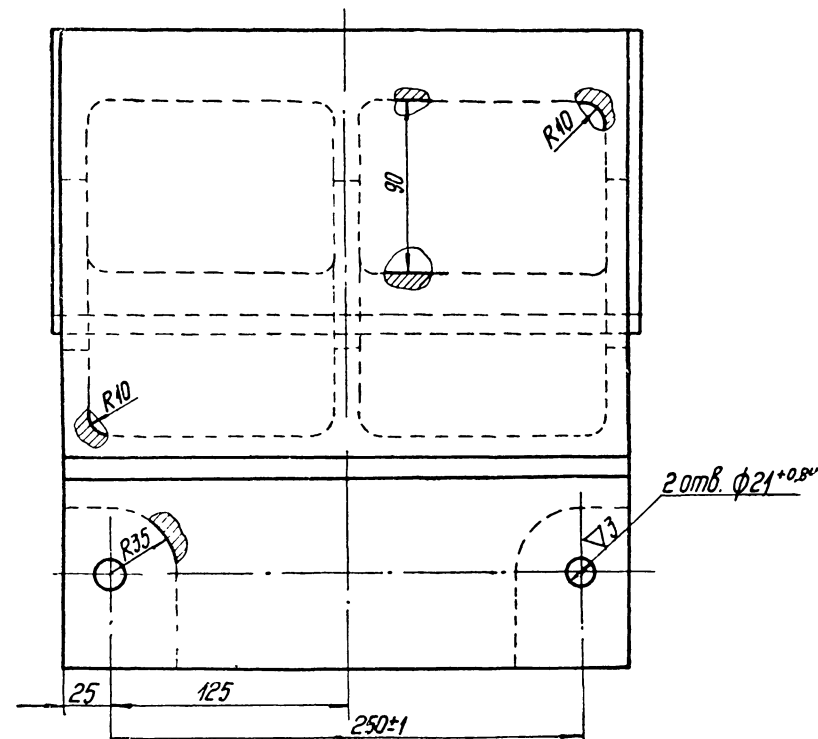
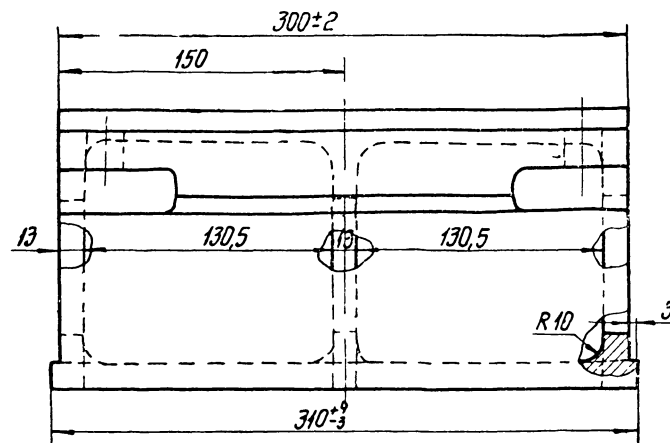


11554-H

Лист	Всего листов
2	2

~ эскизное

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	4	128



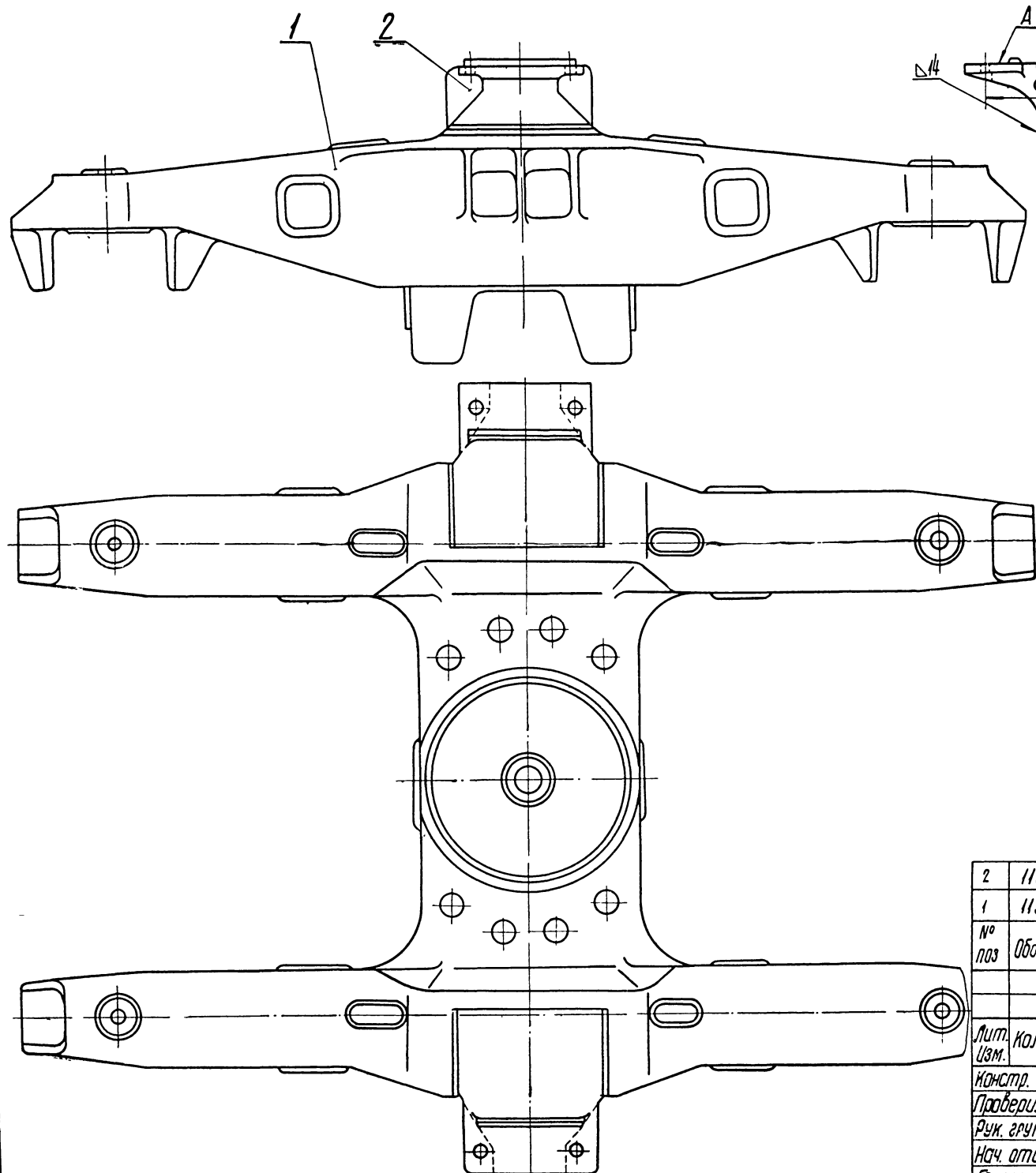
- Отливка должна удовлетворять требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
- Литейные уклоны 1:50.
- Размеры без допусков для построения.
- Непараллельность плоскостей А и Б не более 2 мм.
- Допускается:
  - отливать из стали по ГОСТ 88-55;
  - при проверке на плите поверхностей А и Б местные зазоры не более 2 мм,
  - в отверстиях ф21 наличие литейных дефектов общей площадью не более 1 см<sup>2</sup> без выхода на кромки отверстий.

6 Не указанные на чертеже радиусы выполнять R 3-6 мм.

- Плоскости ограничивающие поверхность А, должны быть очищены от песка, пригара, ржавчины.
- На поверхности Б допускаются литейные дефекты без исправления заваркой, но с обязательной вырубкой общей площадью не более 3 см<sup>2</sup>, глубиной не более 1/3 толщины тела, при этом площадь отдельного дефекта не более 1 см<sup>2</sup>.
- Дефекты, превышающие оговоренные в пункте в и 11, допускается исправлять вырубкой и заваркой.
- При обработке поверхности Б фаску 10x45° допускается не выполнять.
- На поверхности А после механической обработки допускаются без вырубki и исправления литейные дефекты общей площадью не более 5 см<sup>2</sup> глубиной до 3 мм при условии, что отдельный дефект не превышает 1,5 см<sup>2</sup> без выхода на кромки. Дефекты, выходящие на кромки, подвергаются вырубке до чистого металла с последующей заваркой и зачисткой.

Соответствует чертежу № 71.01.135-1 УВЗ

					Кронштейн скользун		11555-Н		
Лит	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Питера	Вес в кг	Взвешен
					марка	ГОСТ		32,0	—
Констр.	Наумова	Замов			Ст. 15ЛШ	977-65	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Котов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. груп.	Филатова				ПКБ				
Нач. отд.	Березодский			27/4/81					



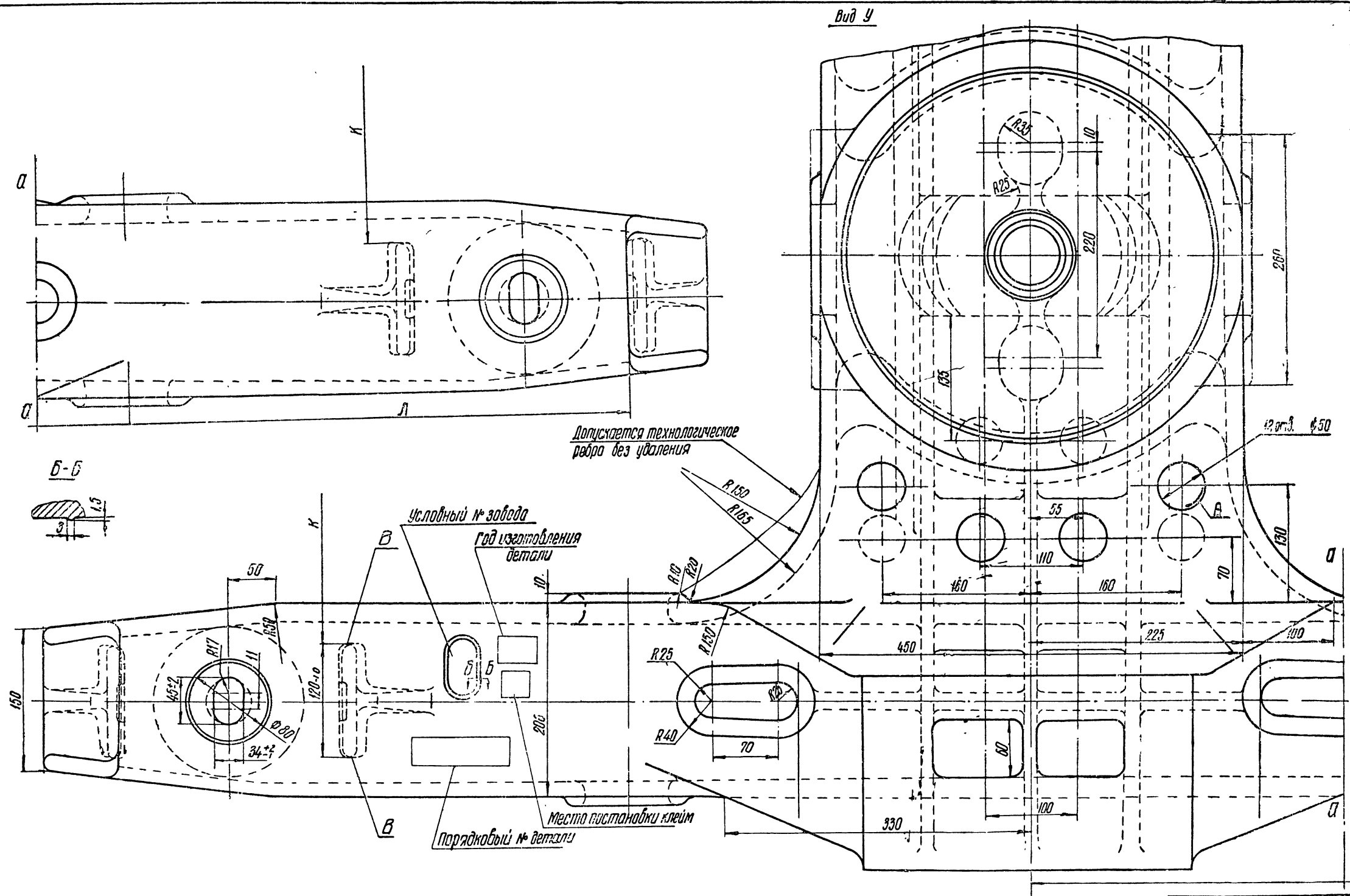
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	1656,8

1. Непараллельность плоскостей А к плоскости подпятника допускается не более 3 мм
2. Кронштейн должен иметь плотное прилегание к плоскости балки, местные зазоры свыше 2 мм не допускаются.
3. Сварку производить в соответствии с требованиями технических условий по применению сварки в вагоностроении, согласованных с ЦВ МПС варить электродами 350 А ГОСТ 9467-60

Соответствует чертежу № 510.00.011

2	11558-Н	Кронштейн	2	Стальное литое	88-55	39,2	784	
1	11557-Н	балка соединительная	1	Стальное литое	ТУ ЦВ МПС	750,0	750,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узле	Марка материал	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	Примечание
				балка		11556-Н.		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.	
Констр.	Котов	Котов	соединительная				828,4	—
Проверил	Северова		в сборе			Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. груп.	Филатова	Результат	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский	27/10-88.	ПК5					
Гл. инж.	Самаховалов	Х.Х.						





11557-Н

Лист	Всего листов
2	3

1. Отливка должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.  
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57 в сторону уменьшения

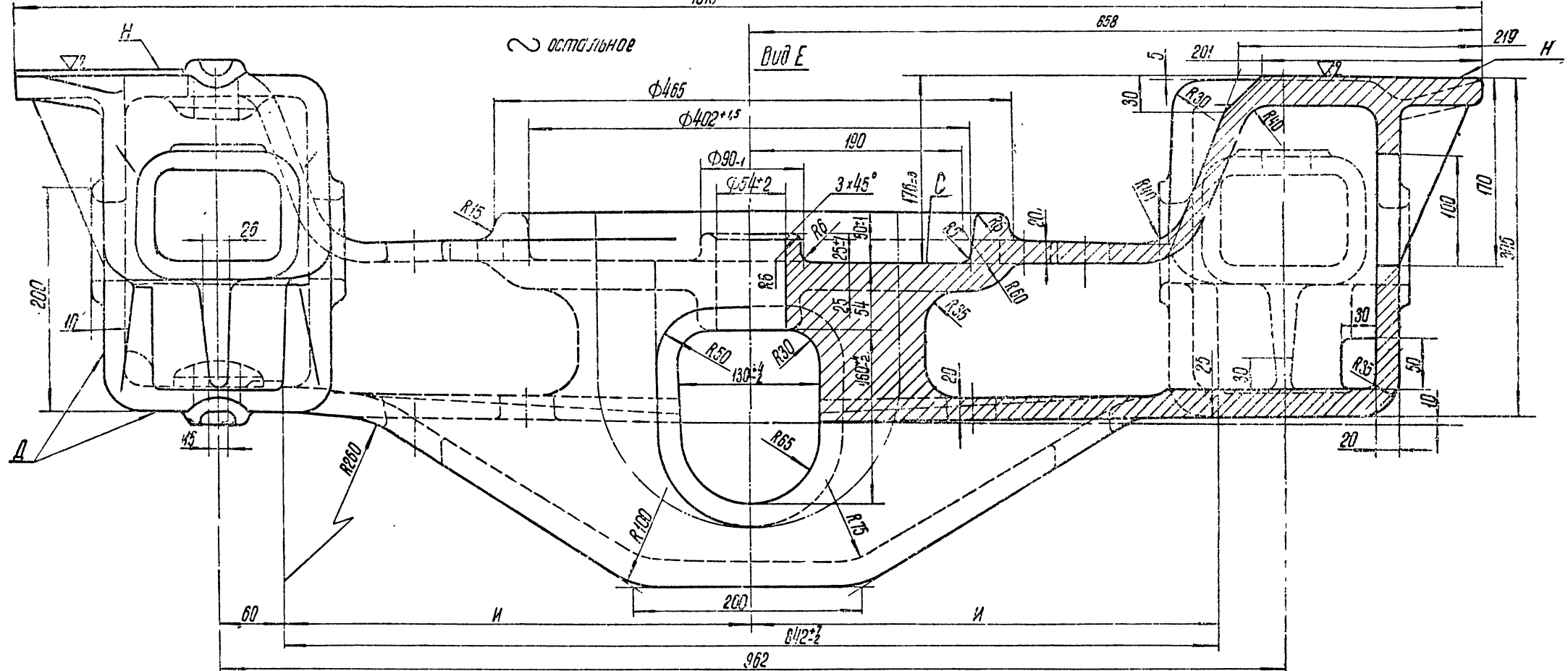
габарита детали.

3. Радиусы скруглений, кроме указанных, до 10 мм.

4. Поверхности М четырех консолей балки должны лежать

1316

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	б-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	1500,0



- в одной плоскости. Отклонение от плоскости плиты допускается не более 2 мм. Непараллельность плоскостей М к плоскости С не более 2 мм.  
5. Разность размеров К, замеренных по обеим концам детали, допускается не более 3 мм.  
6. Разность замеров Л должна быть не более 4 мм.  
7. Непараллельность плоскостей Н к плоскости пятника С допускается не более 2 мм.  
8. Допускаемые отклонения на свободные размеры по III классу точности ГОСТ 2009-55.  
9. Разность размеров И не более 4 мм.  
10. Поверхности В и П должны быть чистыми без наплывов и пригаров.  
11. Цифры маркировки отливки размером 28×16×4 или

- 35×20×5 высотой 2-3 мм.  
12. В отверстиях Р и Т заливки и выступы не допускаются.  
13. Допускаются в углах соединения верхнего и нижнего поясов с вертикальными стенками технологические ребра, количество и их размеры определяются технологией.  
14. Во внутренних плоскостях балки в местах стыков стержней допускаются заливки.  
15. Допускается в отливке суммарное коробление балки до 15 мм по 75 мм на один конец, при этом коробление должно находиться в пределах припуска на обработку и опорное кольцо после обработки должно быть не менее 2 мм.  
16. При сопряжении двух стенок одинаковой толщины толщина тела в месте радиуса сопряжения может быть не

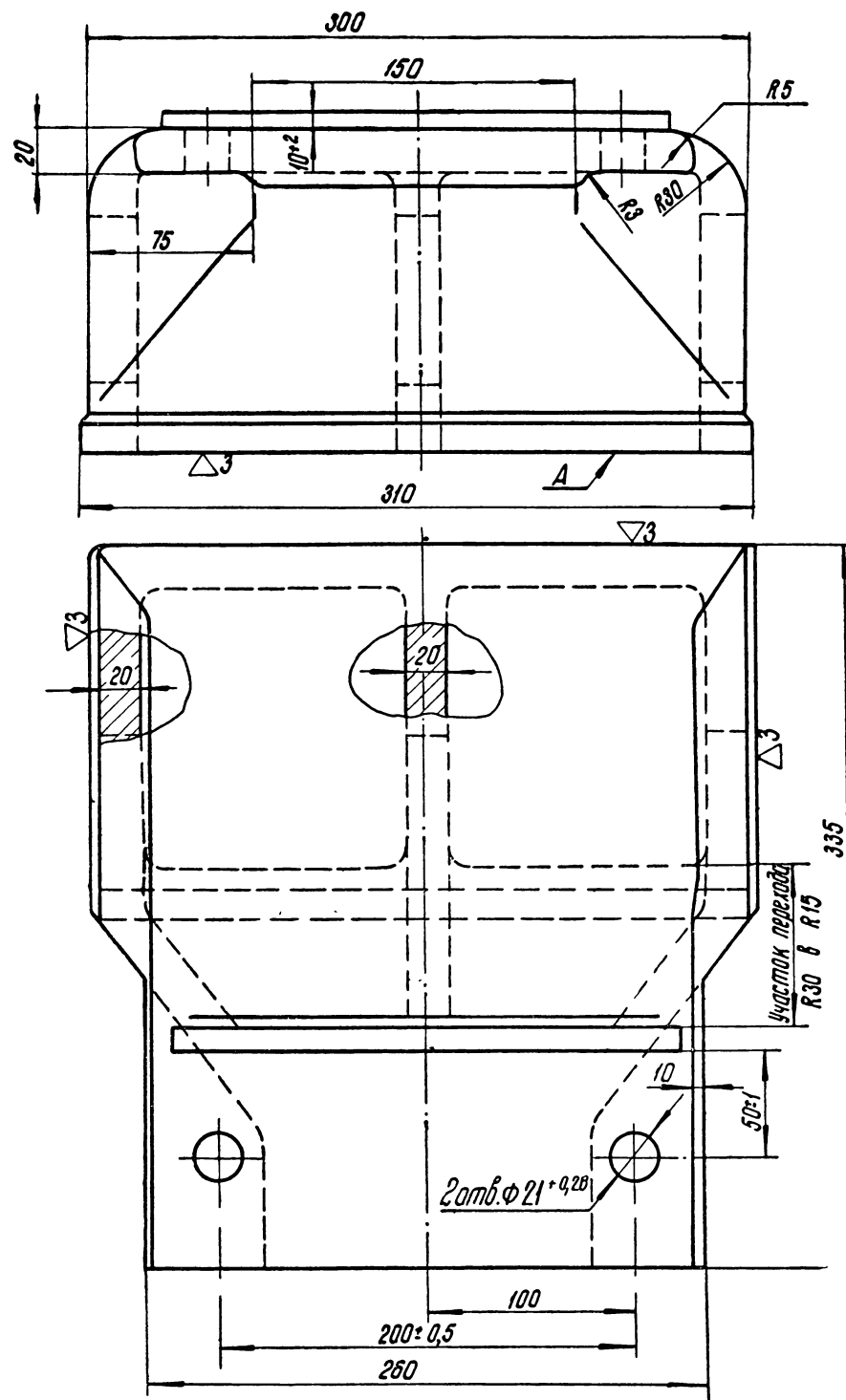
менее 0,75-0,8 от среднеарифметической толщины двух сопрягаемых стенок за счет наружных радиусов при условии отсутствия утяжин в углах радиусов сопряжений.

17. Допускается смещение окон размером 130×150 относительно друг друга не более 1,5 мм.  
18. На нижнем поясе балки на участке шириной 100 мм вдоль поперечной оси и на вертикальных стенках шириной 100 мм и высотой 200 мм, обозначенных литерой Д, наличие рифлений и ребер не допускается.  
19. Допускается изготовление по условному пунктиру.

Соответствует чертежу № 510.00.103 КВЗ-1М

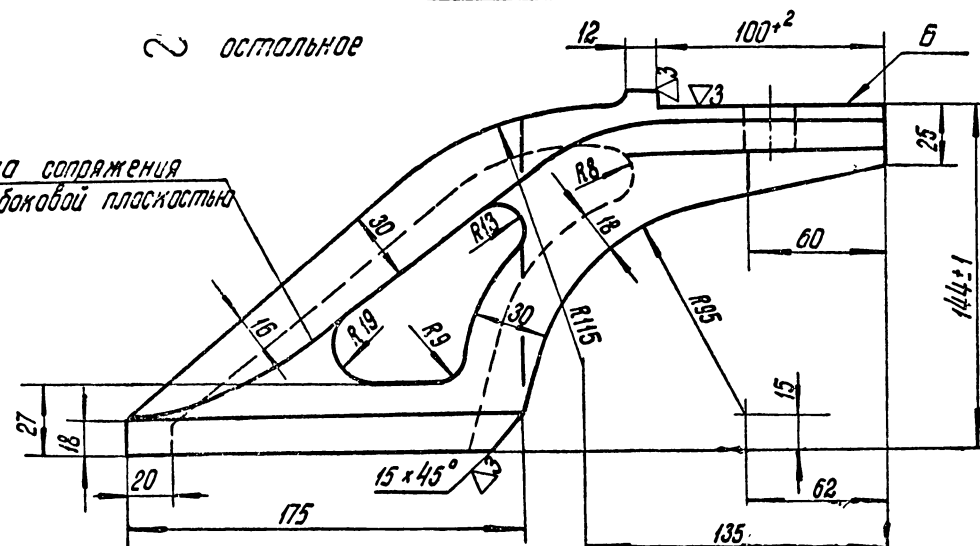
					балка		11557-Н		
					соединительная		Литера	Вес в кг	Взам.
					Материал			750,0	—
					марка	гост			
					Сталь литая	ту цв мпс	Лист 3	всего листов-3	
					Главное управление вагонного хозяйства МПС				
					ПКБ				
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата					
Конструктор		Комп.							
Проверил		Филатов							
Рук. груп.		Филатов							
нач. отд.		Богородский		27.12.86					





~ остальное

Граница сопряжения  
R30 с боковой плоскостью

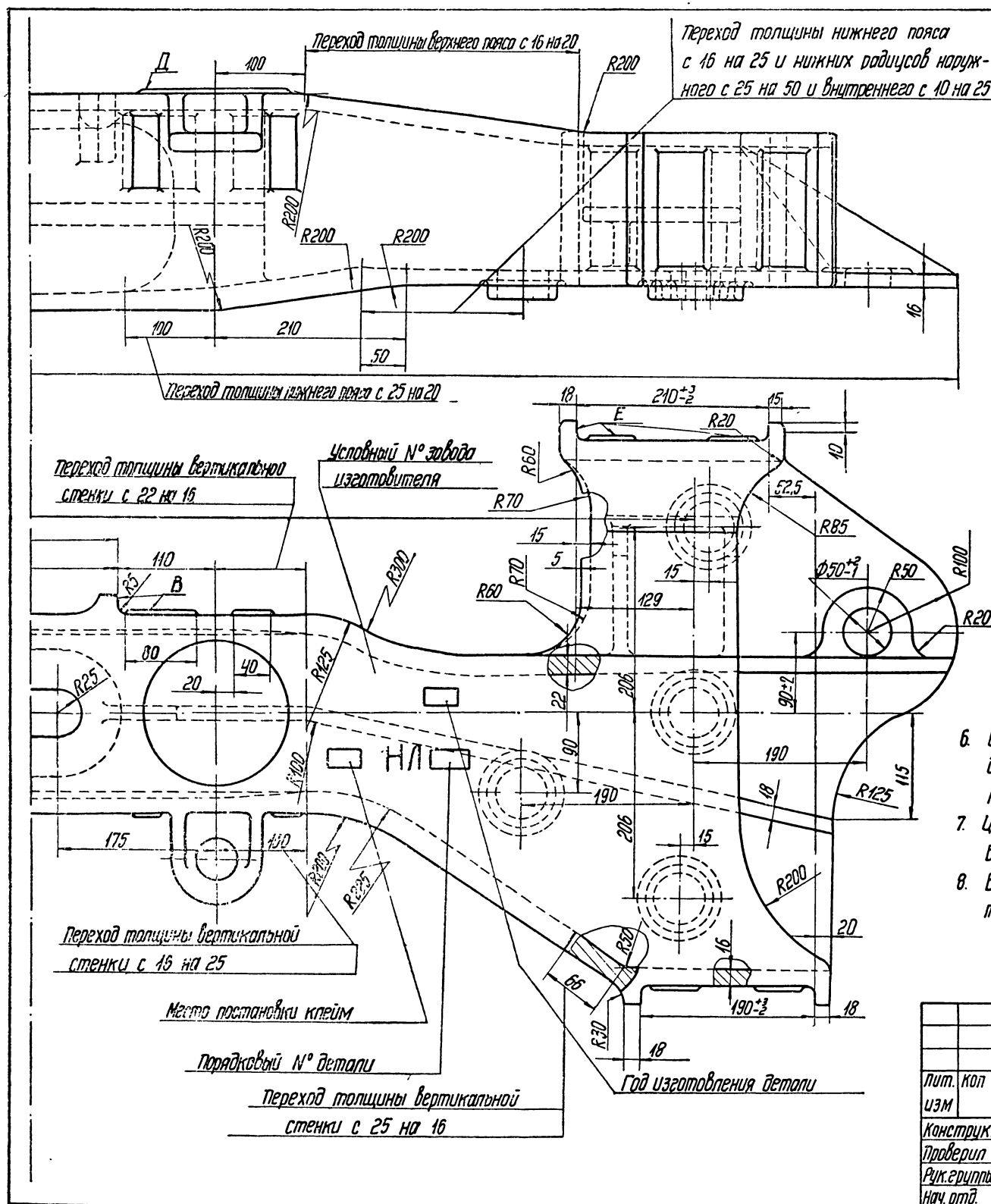


1. Допускаемые отклонения на свободные размеры по III кл. точности (ГОСТ 2009-55).
2. Радиусы скруглений, кроме указанных, 5 мм.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57.
4. Содержание углерода в стали должно быть не более 0,25%.
5. Отклонение от параллельности А и Б не более 1 мм в габаритах детали.
6. На поверхности А и Б допускаются без исправления местные впадины без выхода на кромки глубиной до 3 мм, если дефектная площадь не более 10% проверяемой поверхности.
7. В отверстиях  $\Phi 21$  допускается наличие литейных дефектов общей площадью не более 1 см<sup>2</sup> без выхода на кромки отверстий.
8. Допускается изготовление из стали 32Х06Л ГОСТ 7832-65.
9. Допускаются в окне на среднем ребре детали заливки.
10. Исправление дефектов по ТУ, согласованным с ЦВ МПС.

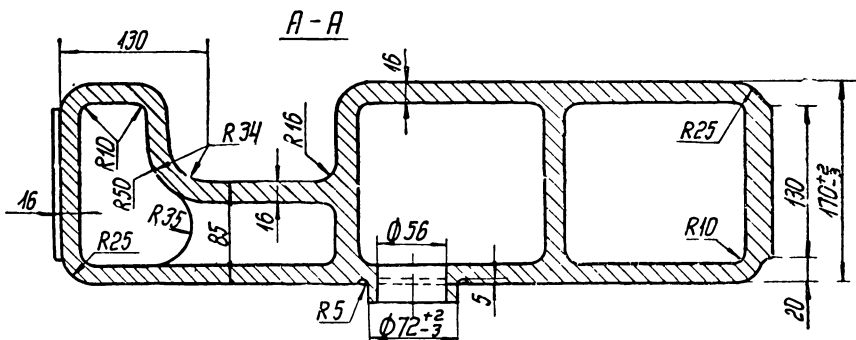
Соответствует чертежу № 510.00.105-1

						Кронштейн		11558-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				39,2	—
					Марка	ГОСТ				
Контр.		Котлов			стальное литье	88-55				
Проверил		Филатова					Лист 1	Всего листов - 1		
Рук. груп.		Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.		Богородский		27.10.66.	ПКБ					





№ пп	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках ЧВЗ-9М	4	1564,0



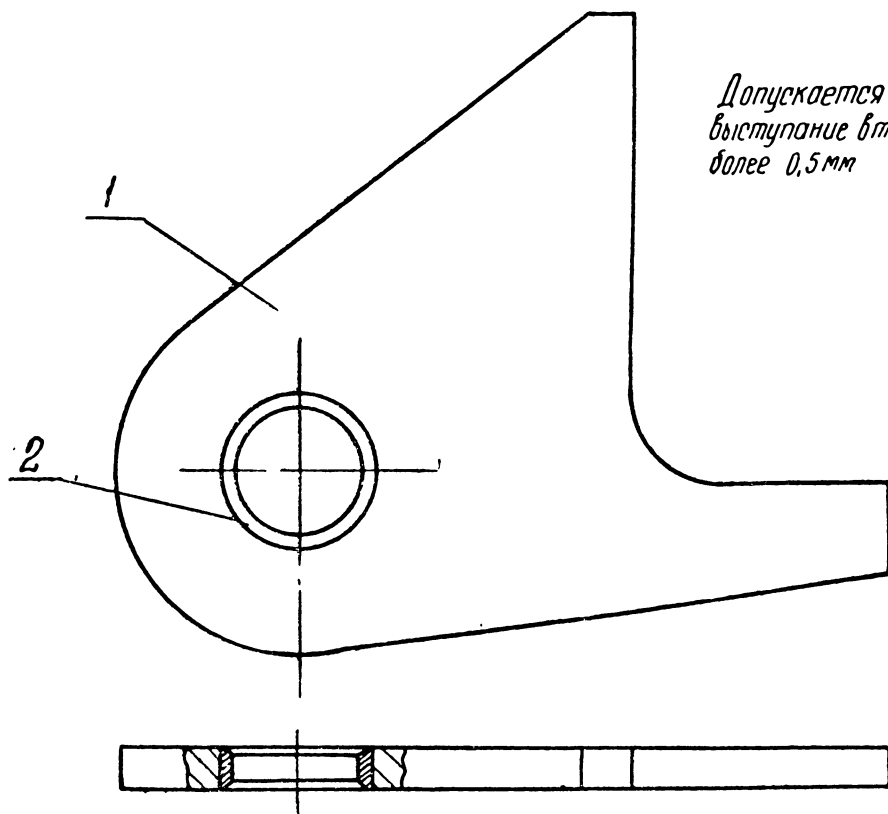
- Отливка должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЧВЗ МПС
- Отклонение от параллельности поверхности Д относительно поверхностей Г допускается не более 2 мм
- Поверхности Г, Е, В должны быть чистыми и ровными
- На наклонной части нижнего пояса балки со стороны литниковой системы допускаются рифы-выступы высотой до 3 мм с шагом 30 мм
- Неплоскостность поверхности Г по опорным поверхностям под пружины и амортизатор, ограниченным радиусом 107 мм, проверять на каждом конце балки линейкой, при этом допускается зазор до 3 мм. Местные зазоры допускаются до 5 мм. Длина каждого зазора не более 70 мм.
- Балку проверять на отсутствие взаимного коробления опорных поверхностей по двум крайним (со стороны челюстей) опорам под пружины, ограниченных R107, причем качка допускается не более 3 мм
- Цифры маркировки отливать размером 28×16×4 или 35×20×5, высотой 2-3 мм. Буквы НЛ допускается набивать литерами
- В углах соединения верхнего и нижнего поясов с вертикальными стенками допускаются технологические ребра, количество и размер которых определяется технологией.

Соответствует чертежу № 517.00.104 ЧВЗ

					Балка надрессорная		11560-Н			
Лит.	кол	Документ	Подпись	Дата			Литера	Вес в кг	Взамен	
изм		№			Материал				396,0	—
					марка	ГОСТ				
Конструк.	Котов	Котов			Сталь литая	ТУ ЧВЗ МПС	Лист 2	Всего листов - 2		
Проверил	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. группы	Филатова	Филатова								
Нач. отд.	Богородский	Богородский	27.12.18,							
					ПКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	УВЗ-9М	8	19,6

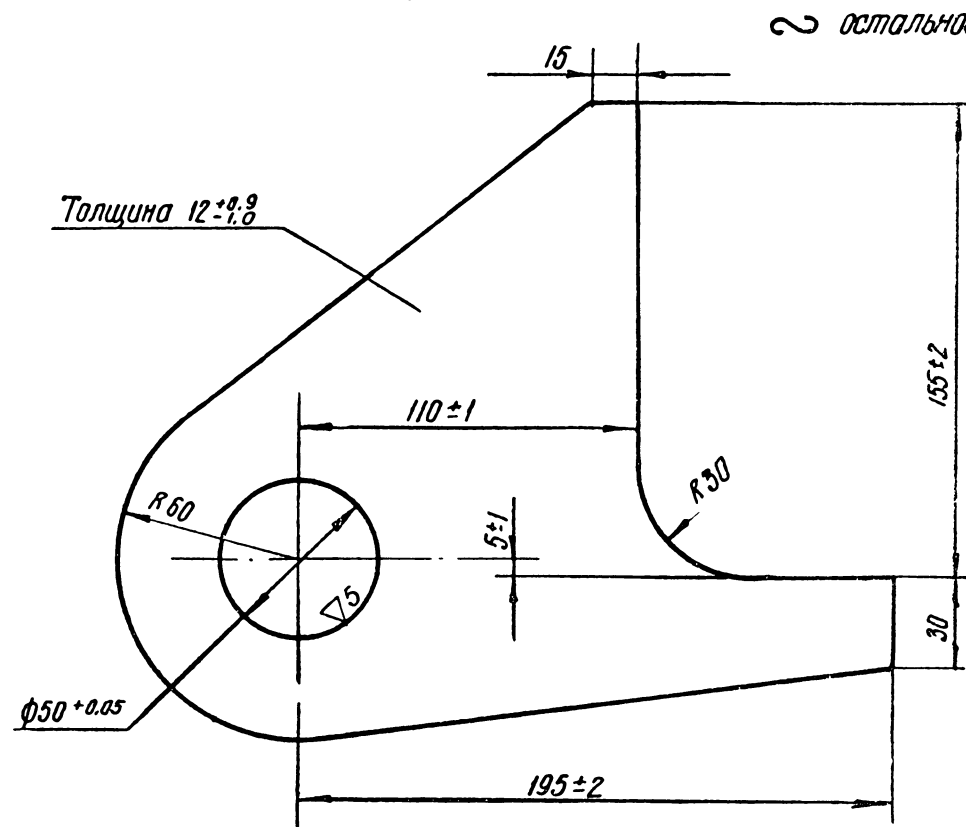


Допускается:  
выступание втулки не  
более 0,5 мм

Соответствует чертежу №517.00.16483

2	гост 6148-60	Втулка 40×12	1	Ст. 3	380-60	0,07	0,07		
1	11562-Н	Кронштейн	1	ВМСт-3, кл	380-60	2,38	2,38		
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	гост	шт, на узел	вес в кг	Примечание	
				Материал					
Лит. узел	Коя.	Документ №	Подпись	Дата	Кронштейн в сборе				11561-Н
					Литера	вес в кг	Взаме		
Констр.	Нацтов	Лит				2,45	-		
Пробер.	Китов	Китов							
Реконст.	Филатов	Филатов			Лист 1	Всего листов - 1			
Нач. отд.	Богородский	Богородский			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Гл. инж.	Самодуров	Самодуров			ПКБ				

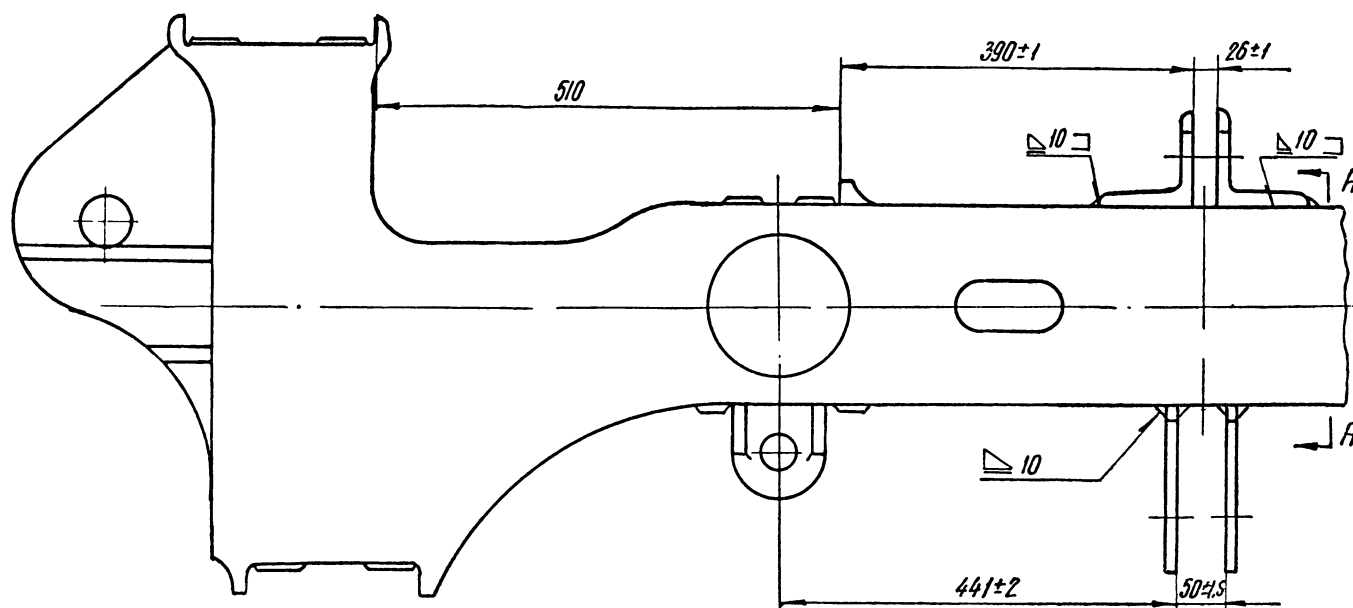
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	УВЗ-9М	8	19,04



1. Допускается естественное скалывание при резке.
2. Неплоскостность детали не более 2 мм.
3. Допускается скругление углов R 3 мм.

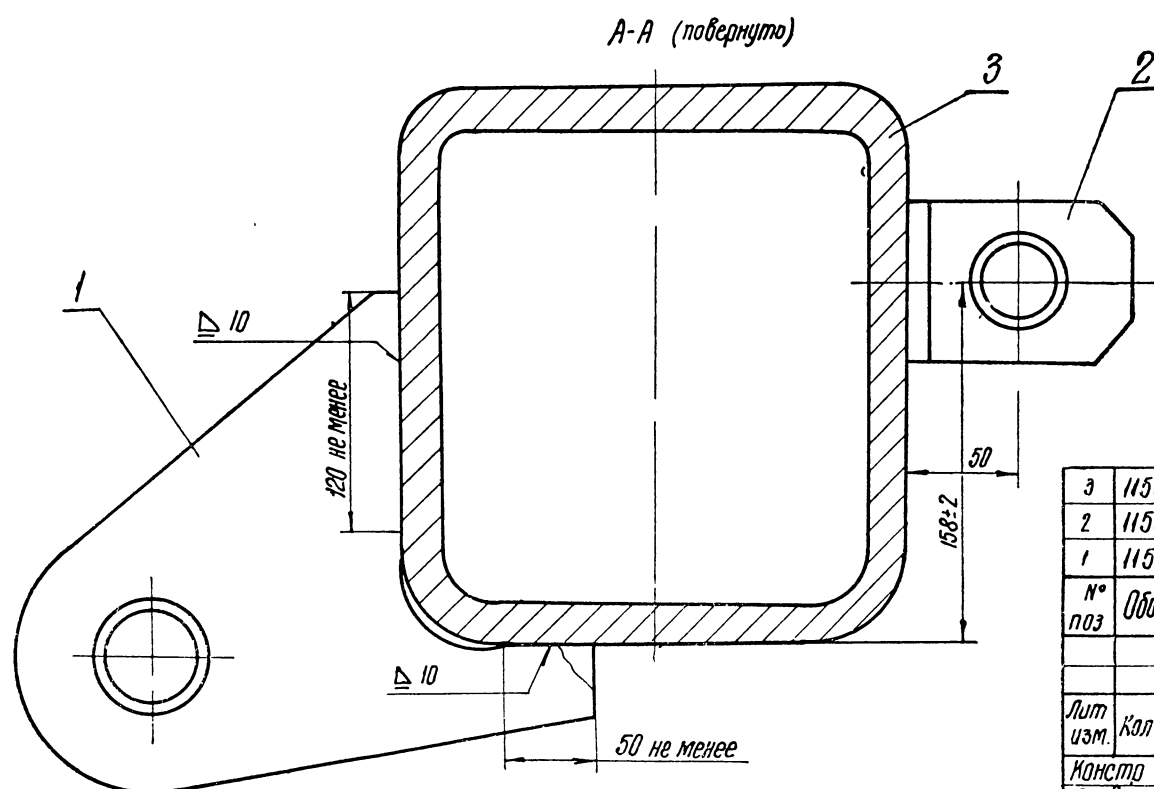
Соответствует чертежу №517.00.11483

						Кронштейн	11562-Н.		
							литера	вес в кг	взаме
Лит. изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	материал				
Констр.	Наименов	Примеч			марка	гост		2.38	—
Пробер.	Катод	Котлов			ВМ ст. 3 кл	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. зав.	Филатова			28.3	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Богородский			68.	ПКБ				



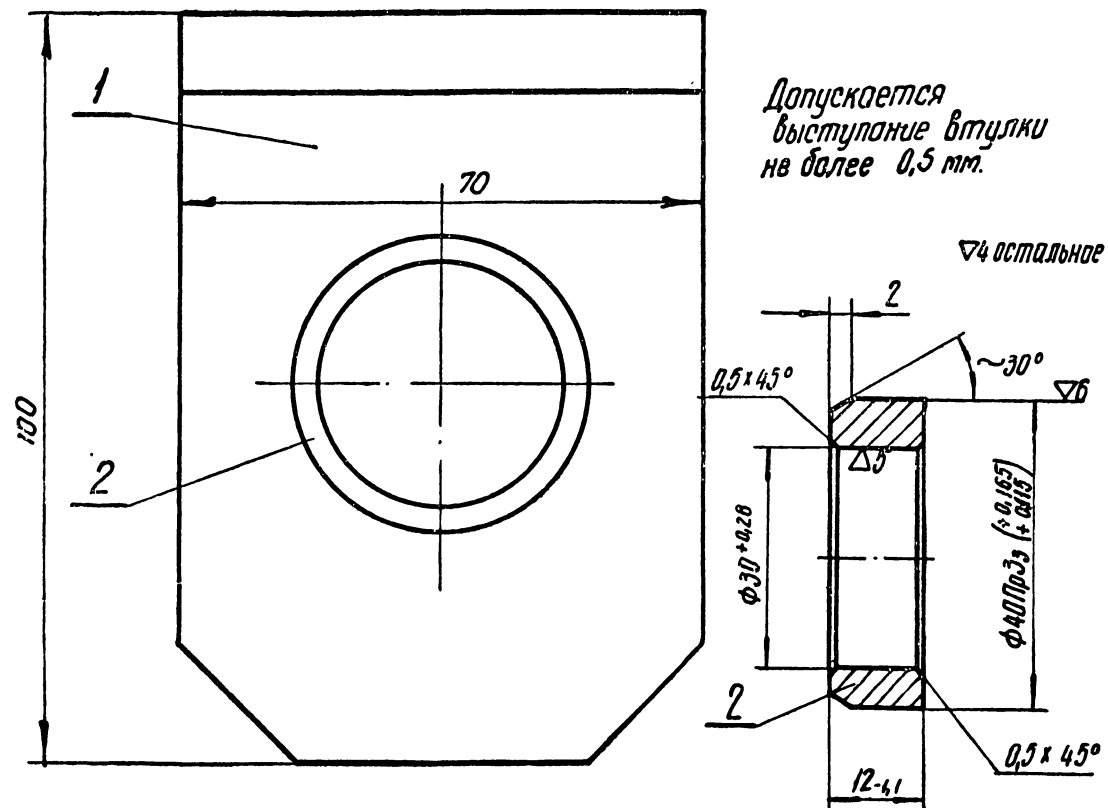
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	УВЗ-9М	2	807,8

1. Сборку и сварку узла производить в соответствии с требованиями технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
2. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа.
3. В соединении кронштейна с наддрессорной балкой допускаются местные зазоры до 4 мм (по размеру 120), катет шва при этом должен быть соответственно увеличен.
4. Допускается сварные швы выполнять ручным способом электродом 350А ГОСТ 9467-60.



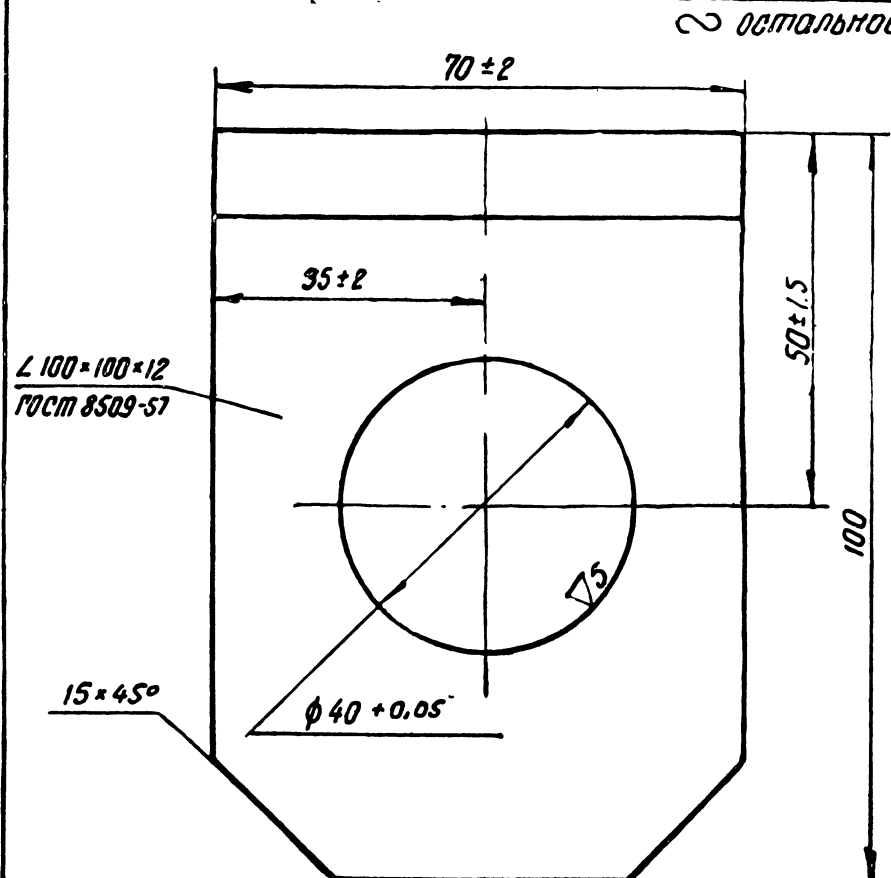
Соответствует чертежу № 517.00.015 УВЗ

3	11560-Н	Балка наддрессорная	1	Сталь литая	ТУ ЦВ МПС	396,0	396,0	
2	11564-Н	Кронштейн в сборе	2	Комплект		1,5	3,0	
1	11561-Н	Кронштейн в сборе	2	Комплект		2,45	4,90	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	Лит. вес в кг	на узел вес в кг	Примечание
<div> <div>Балка наддрессорная задняя в сборе</div> <div>11563-Н</div> <div>Литера Вес в кг Взвешен</div> <div>403,9</div> <div>Лист 1 Всего листов - 1</div> </div>								
Лит изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	<div> <div>Главное управление вагонного хозяйства МПС</div> <div>ПКБ</div> </div>			
Констр	Котлов	Харьков						
Пробер	Сяверова	Великий Новгород						
Рук.зуп	Филиппова	Великий Новгород						
Нач Отд	Богородский	Великий Новгород						
Гл. инж	Сотхолова	Великий Новгород						



2	Без чертёж	Втулка 30*12	1	Ст 3	380-60	0,4	0,4	
1	11565-Н	Кронштейн	1	09Г2	5058-60	1,1	1,1	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка материал	шт.	на узел	вес в кг	Примечание
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	11564-Н			
Констр.	Научово	11564-Н			Литера	Вес в кг	Взамени	
Пробер.	Котов	К.Б.Г.				1,5	—	
Рукеруп	Филатова	11564-Н			Лист 1	Всего листов	1	
Нач. отд.	Возгосхоз	11564-Н			Главное управление лесного хозяйства МПС			
гл. инж.	Самойлов	11564-Н			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагон	пол-ва вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	УВЗ-9М	4	4,4



Соответствует чертежу № 517.00.110-1

							Кронштейн	11565-Н		
Лит.	Узм	Кап.	Документ	Подпись	Дата	Материал		литера	вес в кг	Взамет
						марка	гост		1,1	—
Констр			Наумово	Иванов	1974	09Г2	5058-65	Лист 1	Всего листов - 1	
Пробер.			Катов	Игорь						
Рук зрлк			Филатов	Александр		Главное управление вагожного хозяйства МПС				
Нов. отд			Богородский	Сергей		ПКБ				

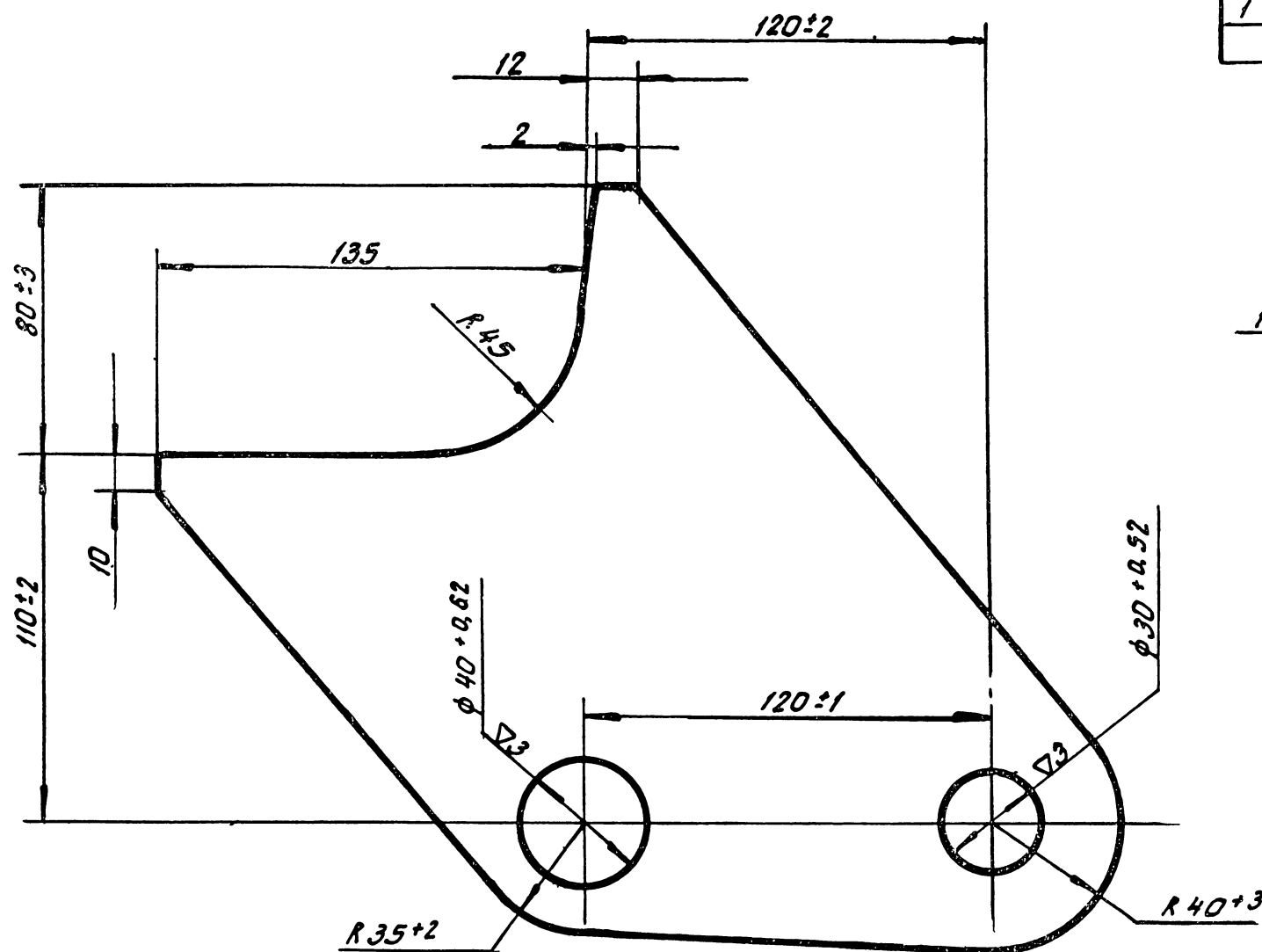






№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	Б-основной грузовой на тележках УВЗ-10М	4	13,32

~ остальное

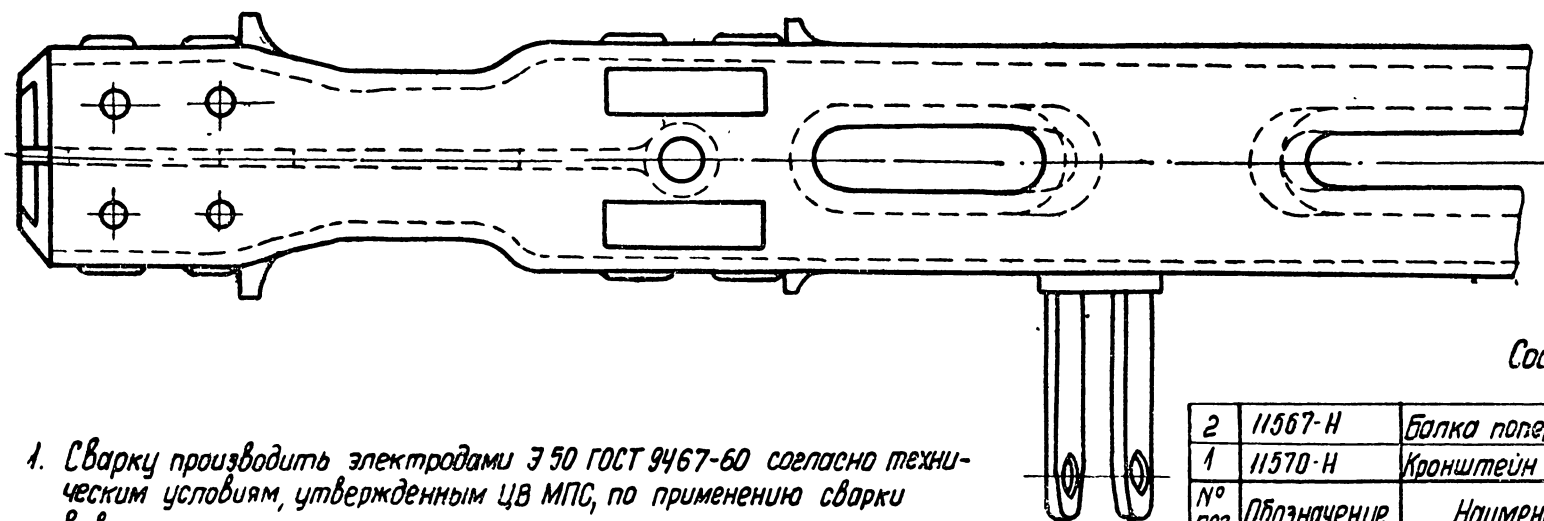
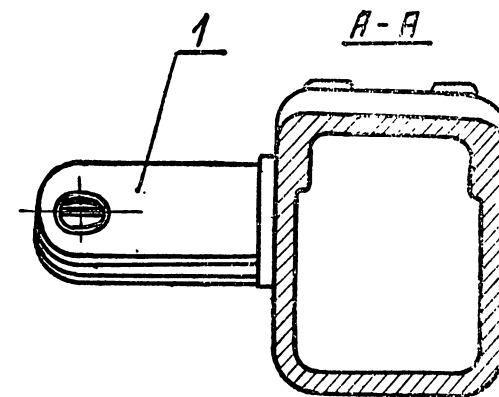
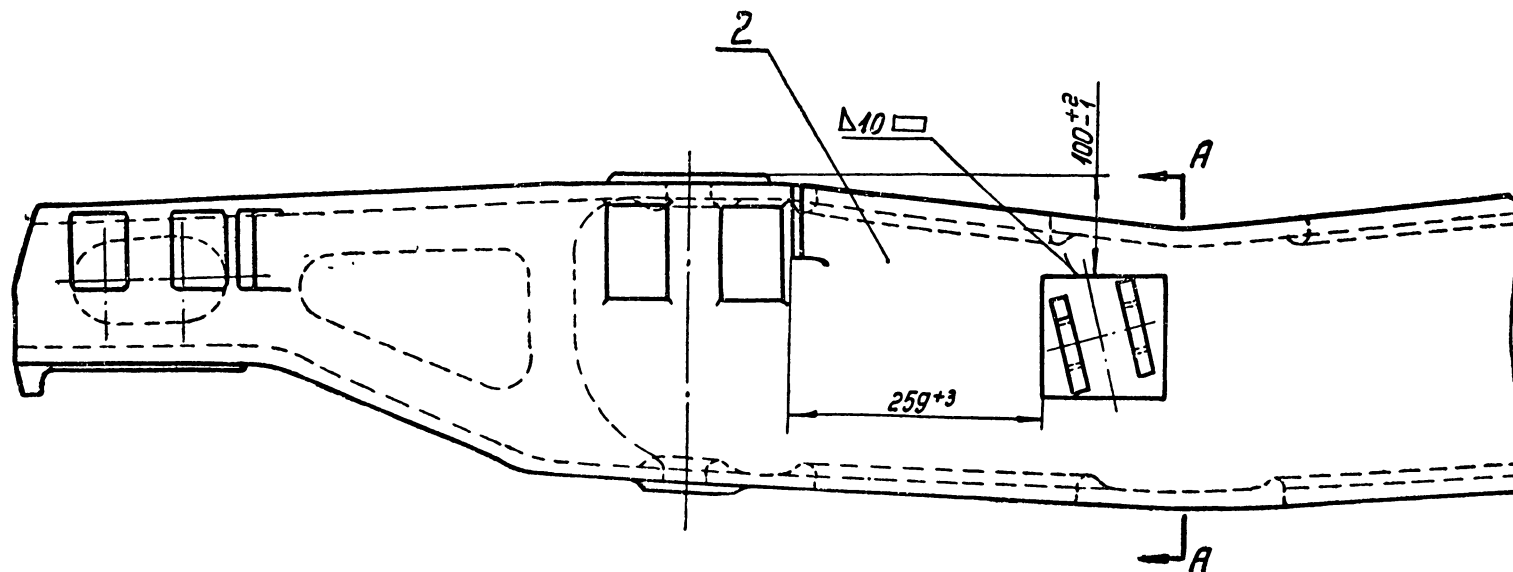


1. Допускается изготовление из стали в ст.3, мст.3кл, мст.3 для сварных конструкций.
2. Допускается естественное скалывание при резке.

Соответствует чертежу №Т.01.156

				Кронштейн		11568-Н	
				мертвой точки		литера	вес бкг
Изм.	№	Документ	Действ.	Дата	Материал		
Констр.	Латав	Короб			Марка	ГОСТ	3.33
Провер.	Северова				В ст. 3 кл	380-60	Лист 1
Рук. эрз.	Филатова	28.3			Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Вогородский	68			ПКО		

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-17М		
		2	49124

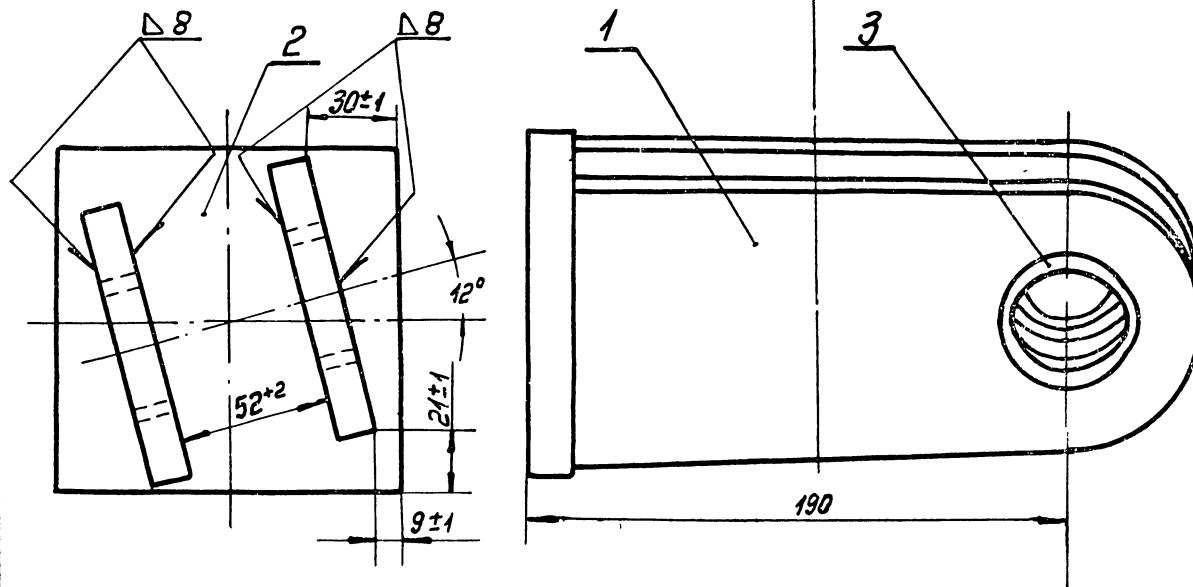


Соответствует чертежу №71.01.040 УВЗ

1. Сварку производить электродами Э 50 ГОСТ 9467-60 согласно техническим условиям, утвержденным ЦВ МПС, по применению сварки в вагоностроении.
2. При сборке между деталями поз. 1 и 2 в верхней части кронштейна на высоте 40 мм допускается клиновидный зазор не более 2,5 мм.

2	11567-Н	Балка поперечная	1	Сталь	туца	МПС	240,0	240,0	
1	11570-Н	Кронштейн в сборе	1	Комплект			5,62	5,62	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Материал	1 шт. на узел	Вес в кг	Примечание
Лит. изм.							Балка поперечная задняя		
							11569-Н		
Констр.	Колпав	Колпав	Колпав	Колпав	Колпав	Колпав	Литера	Вес в кг	Взам.
Проверит	Северова	Северова	Северова	Северова	Северова	Северова		245,62	—
Рук. групп.	Подрицкая	Подрицкая	Подрицкая	Подрицкая	Подрицкая	Подрицкая	Лист 1	Всего листов - 1	
Нач. отд.	Белгородский	Белгородский	Белгородский	Белгородский	Белгородский	Белгородский	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Эп. инж.	Голухов	Голухов	Голухов	Голухов	Голухов	Голухов	ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10 М	2	11,224



Сварку производить согласно техническим условиям по применению сварки в вагоностроении, утвержденным ЦВ МПС.

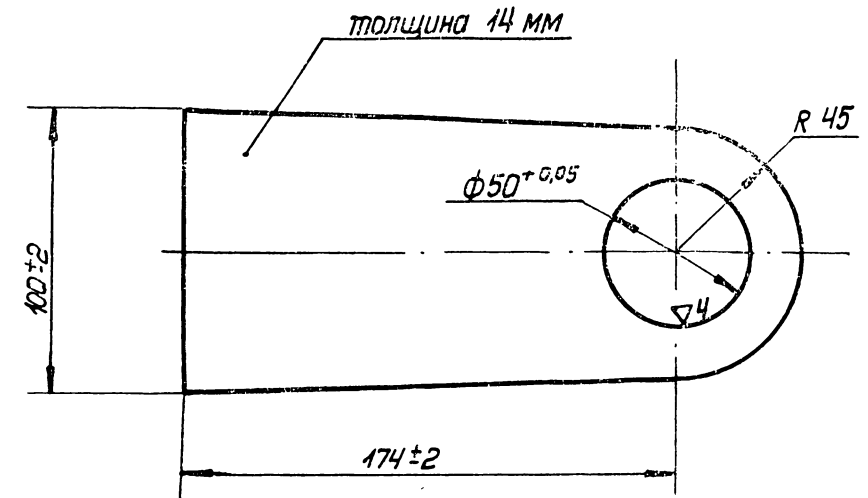
Соответствует чертежу № 71.01.041 УВЗ

3	11573-Н	Втулка 40x12 ГОСТ 6748-60	2	40X	4543-61	0,066	0,132	
2	11572-Н	Планка	1	ВСт3кп	380-60	1,8	1,8	
1	11571-Н	Кронштейн	2	ВСт3кп	380-60	1,84	3,68	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	1 шт на узел	вес в кг	Приме- чание
		Кронштейн в сборе					5,612	
лит. изм.	кол.	документ №	подпись	дата				
Констр.	Наумова	Ильин						
Проверил	Котов	Котов						
Рук. групп	Филатова	Филатова						
Нач. отд.	Богородский	Богородский						
Сл. инж.	Самойлов	Самойлов						

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10 М	4	7,36

∞ остальное



1. Металл для сварочных конструкций с соблюдением требований пункта 19г ГОСТ 380-60
2. Допускается изготовление из стали ВСт3 для сварных конструкций с соблюдением требований пунктов 19б и 19г ГОСТ 380-60, а также из стали МСт.кп и МСт.3 для сварных конструкций с соблюдением требований пунктов 14а и 1б ГОСТ 380-60.
3. Допускается естественное скалывание при резке.

Соответствует чертежу № 71.01.155 УВЗ


Кронштейн

11571-Н

Материал

Литера

вес в кг

Взамен

Марка

ГОСТ

Литера

вес в кг

Взамен

ВСт.3 Кп

380-60

Литера

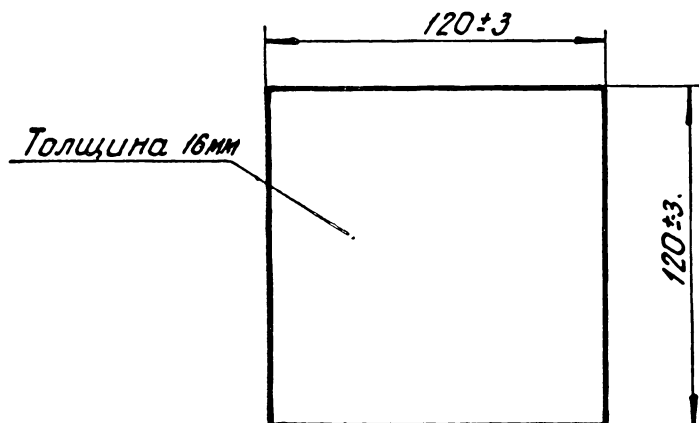
вес в кг

Взамен

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	б-основй грузовой на тележках УВЗ-10М	2	3,6

2



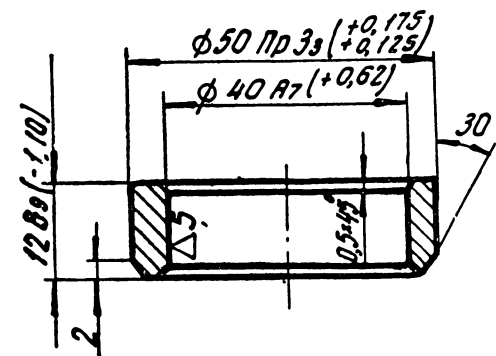
1. Металл для сварных конструкций с соблюдением требований пункта 19е ГОСТ 380-60.
2. Допускается изготовление из стали в ст.3 для сварных конструкций с соблюдением требований пунктов 19б и 19г ГОСТ 380-60, а также из стали мст.3п, мст.3 для сварных конструкций с соблюдением требований пунктов 14а и 16 ГОСТ 380-60.
3. Допускается естественное скалывание при резке.
4. Неплоскостность детали не более 1 мм.

Соответствует чертежу № 71.01.157

					Планка		11572-Н		
							литера	вес в кг	измен
					материал			1,8	—
Лит. изм.	кол.	документ №	подпись	дата	марка	гост			
Констр.	Наумова	Иванов	Иванов	22/1-6	в ст.3 пп	380-60	лист 1	всего листов	1
Проверил	Северова	Иванов	Иванов		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатова	Иванов	Иванов		ПКБ				
Маш. отд.	Богородский	Иванов	Иванов						

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	б-основй грузовой на тележках УВЗ-10М	4	0,264

▽ 4 остальное

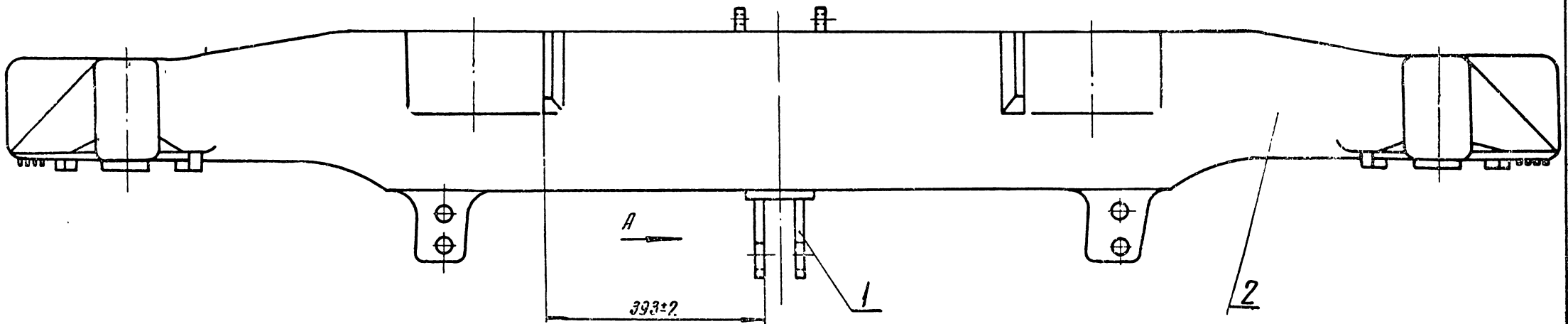


1. Допускается: а) изготовление из стали марок 45х, 38хс ГОСТ 4543-61; б) цинкование втулки на глубину не менее 0,25 мм; в) изготовление из стали ст.2 или ст.3 ст.2 пп, ст.3 пп ГОСТ 380-60, при этом втулка должна подвергаться цементации на глубину 0,5-1 мм; г) колить, твердость Rc = 42-55.
2. Разностенность не более 0,5.

Соответствует чертежу № 61.40.126-1

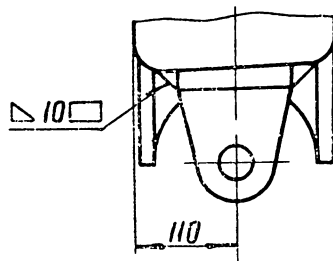
					Втулка 40×12		11573-Н		
					ГОСТ 6748-60		литера	вес в кг	измен
					материал			0,066	—
Лит. изм.	кол.	документ №	подпись	дата	марка	гост			
Констр.	Наумова	Иванов	Иванов	22/1-6	40х	4543-61	лист 1	всего листов	1
Проверил	Северова	Иванов	Иванов		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатова	Иванов	Иванов		ПКБ				
Маш. отд.	Богородский	Иванов	Иванов						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	728,50



Сварку производить электродами Э50 ГОСТ 9467-60

Вид А



Соответствует чертежу № 90.30 072-4

2	11575-Н	балка надрессорная	1	Литая сталь	ТУ УВ МПС	360,0	360,0		
1	11576 Н	кронштейн	1	Комплект		4,25	4,25		
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Материал	Шт	Вес в кг	Примечание
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	балка надрессорная с кронштейном в сборе				
Конструк	Котав	Котав							
Проверил	Северова	Северова							
Рук. групп.	Филатов	Филатов							
Нач. отд.	Богородский	Богородский		22/10-68	Главное управление вагонного хозяйства МПС ЛКБ				
Инж.	Самойлов	Самойлов							
					11574-Н				
					Литера	Вес в кг	Взам. в		
						364,25	—		
					Лист 1	Всего листов - 1			

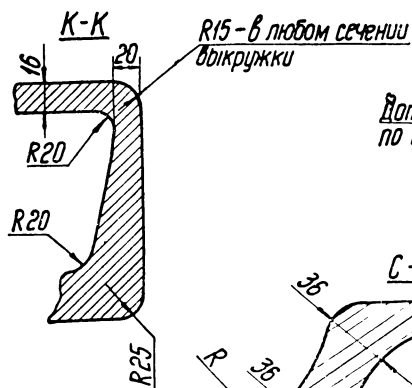
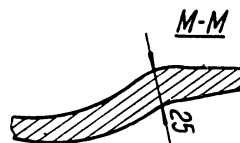
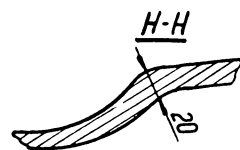
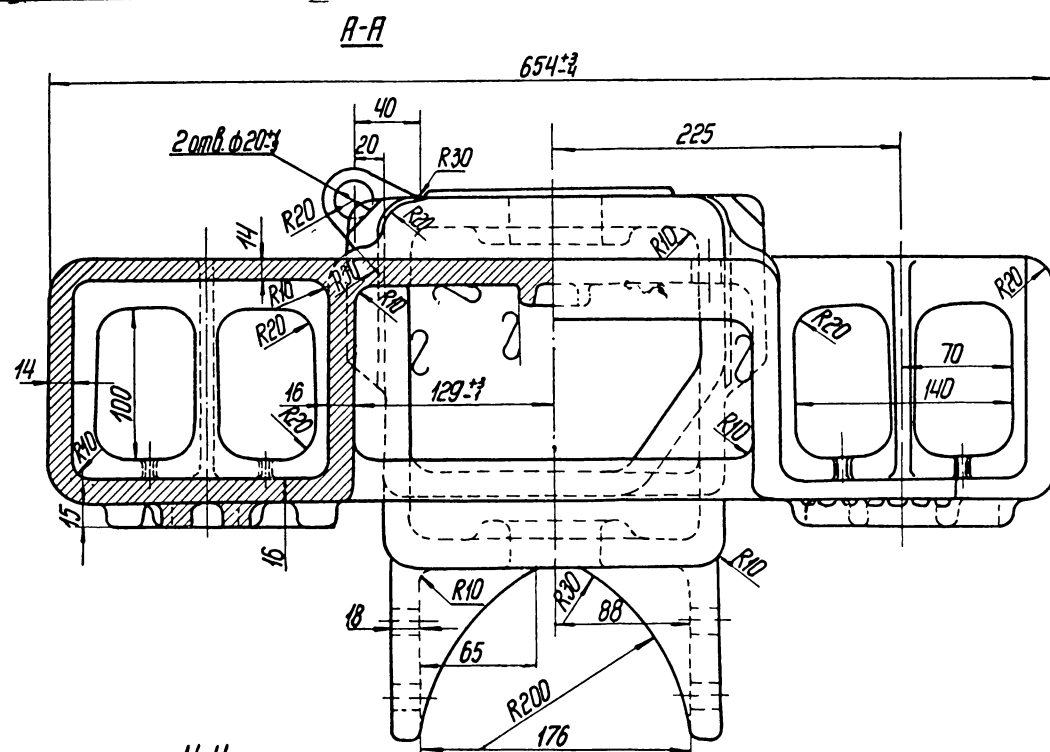


11575-H

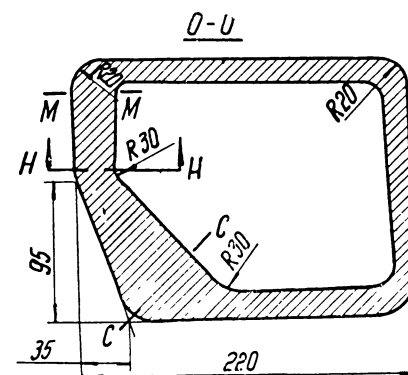
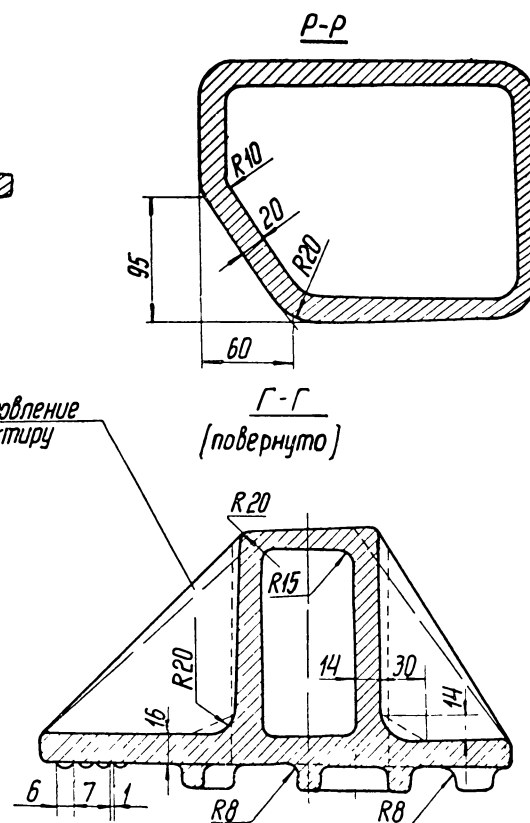
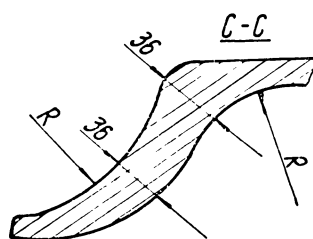
Всего листов







Допускается изготовление по условному пунктиру



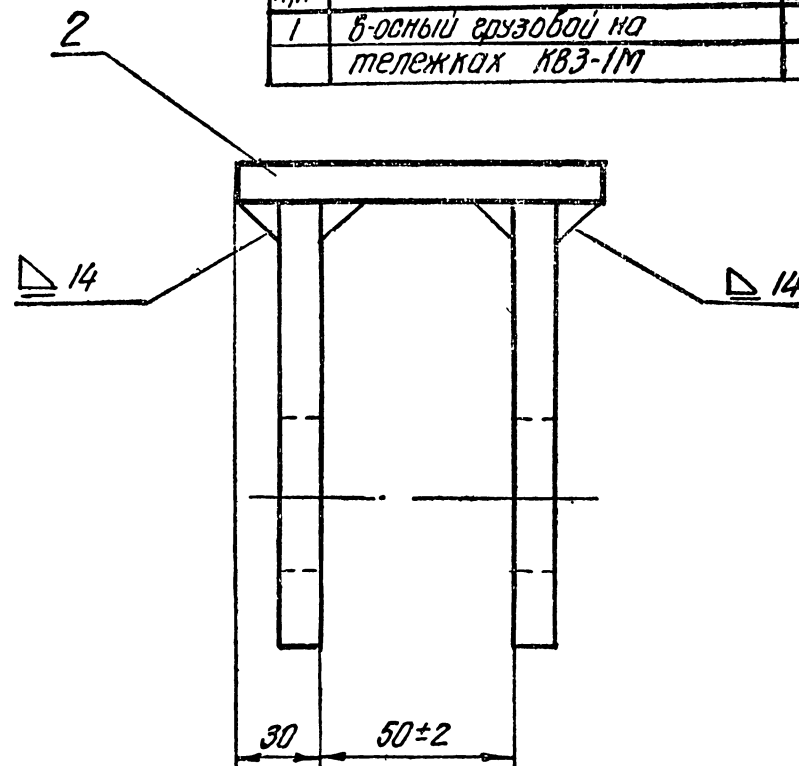
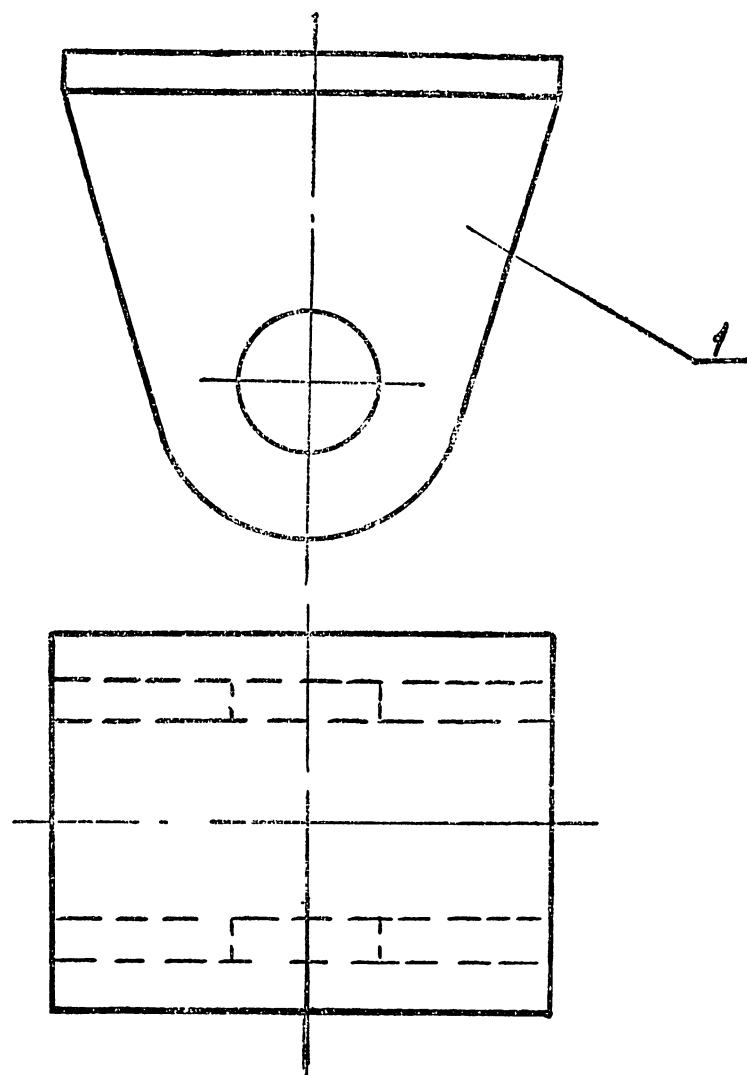
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
	6-осный грузовой на тележках		
	КВЗ - 1М	4	1440,0

- 1 Неуказанные радиусы выполнять до R10 мм.
- 2 Литейные уклоны 1:50
- 3 Качество отливки должно соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС
- 4 Допуски на свободные размеры по III кл точности ГОСТ 2009-55.
- 5 Толщина стенок в пределах +20 — 10% данной толщины тела
- 6 Допускается рифление на нижней и верхней поверхностях высотой 3 мм с шагом 30 мм (кроме опорных поверхностей, участка В и поверхности Т по размеру 150 мм).
- 7 Допускается изготавливать концы чеканки по условному пунктиру.
- 8 Отверстия  $\phi 20 \pm 0.3$  проверять на проход валиком  $\phi 18 \pm 0.3$
- 9 Разность замеров Б между внутренними направляющими челюстями (размер  $90 \pm 4$ ) с обеих сторон не более 4 мм
- 10 Допускается неперпендикулярность вертикальной оси отверстий  $\phi 17$  к нижней плоскости балки не более 4 мм на длине ушка 110 мм
- 11 Допускается выполнять вертикальные стенки на высоте 120 мм (в месте сопряжения с продольной балкой) с литейными уклонами по 1:50 на сторону в пределах допуска размера  $225 \pm 4$
- 12 При сопряжении двух стенок одинаковой толщины толщина тела в месте радиуса сопряжения может быть не менее 0,75-0,8 от среднearифметической толщины двух сопрягаемых стенок при условии отсутствия утяжки в углах радиусов сопряжения.
- 13 Размер  $90 \pm 4$  контролировать на участке, оговоренном размером 35 мм.

Соответствует чертежу № 90.30.144-4

					Балка надressорная		11575-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата			Литера	Вес в кг	Взамен
ИЗМ		№			Материал				
		Констр		Котов	Котлов	ГОСТ			
		Проверил		Северова	Северова	Сталь литая	ТУ ЦВ МПС	Лист 3	Всего листов - 3
		Рук. групп		Филатова	Филатова	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
		Нач. отд.		Богородский	Богородский	ПКБ			

Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата
Изм	№	№		
Констр	Котов	Котов		
Проверил	Северова	Северова		
Руч.грав.	Филатова	Филатова		
Нач. отд.	Багродский	Багродский		



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	в-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	8.5

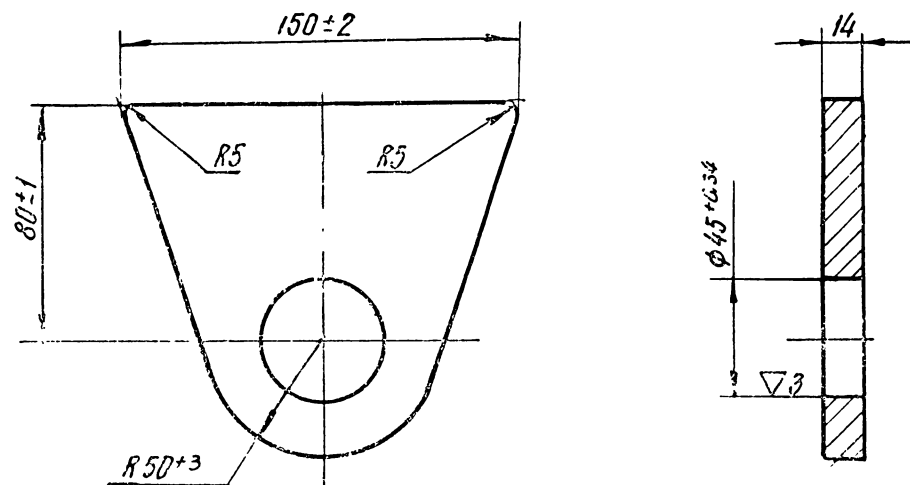
Соответствует чертежу № 90.30.073

1. Несоосность отверстий не допускается.
2. Неперпендикулярность ушек к планке допускается не более 1 мм на длину ушка.

2	11578-Н	Планка	1	Ст. 3	380-60	1.55	1.55	
1	11577-Н	Ушко	2	Ст. 3	380-60	1.35	2.7	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	Лист на узел	Вес в кг	Примечания	
							11576-Н	
Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Кронштейн			
Констр.	Котов	Котлов			Литера	Вес в кг	Взвешен	
Проб.	Северов	Северов				4,25	—	
Рук. зап.	Вилатова	Вилатова			Лист 1	Всего листов-1		
Поч. отд.	Богородский	Богородский	283		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Даталов	Даталов	882		ЛКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	4	5,4

∞ остальное



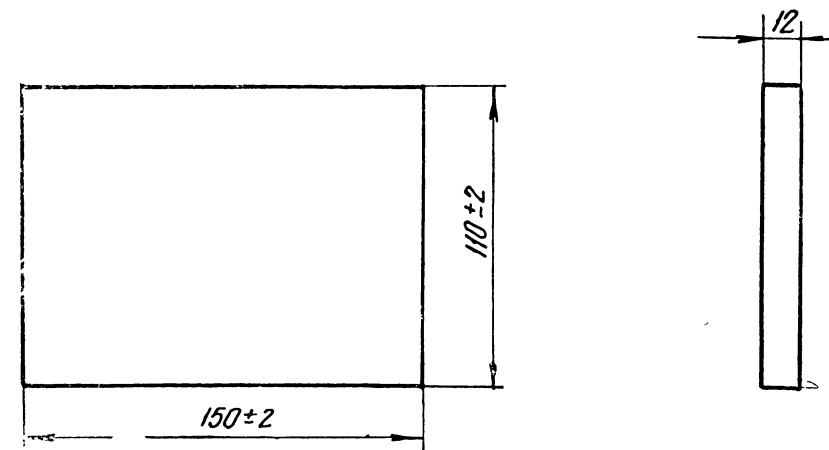
1. Заусенцы зачистить
2. Допускается естественное скалывание и утяжка кромок при вырезке детали.
3. Допускается изготовление детали из стали 09Г2 ГОСТ 5058-65.

Соответствует чертежу № 90.30.351

						Ушко		11577-Н		
								литера	вес в кг	взамен
						материал				
						марка	гост		1,35	—
						ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата						
УЗН		№								
Констр	Котов	Котов								
Провер.	Северова	Северова								
Рук.зр	Филатова	Филатова								
Нач.отд	Богородский	Богородский		27/04						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	3,1

∞

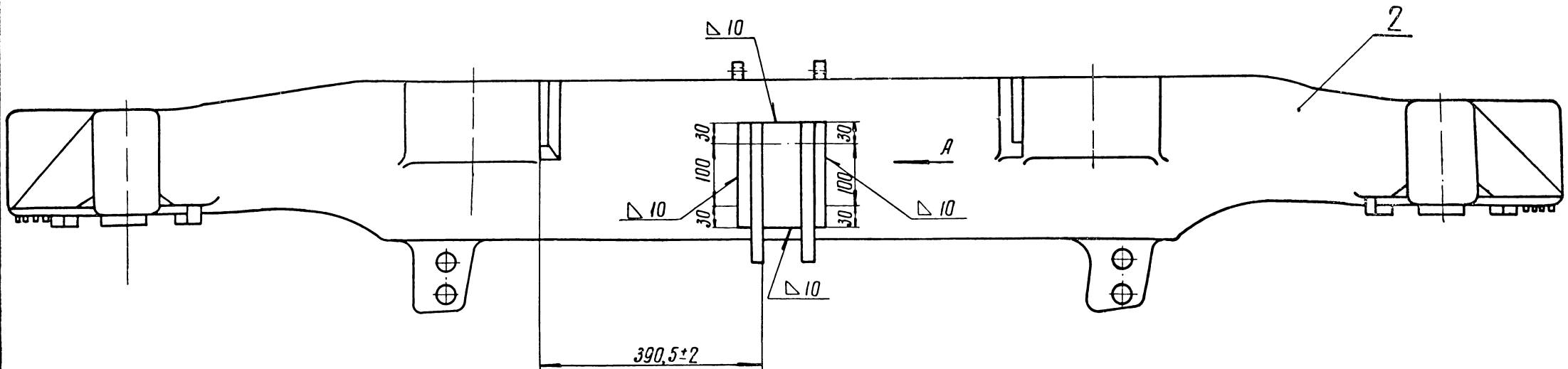


1. Заусенцы зачистить
2. Допускается естественное скалывание и утяжка кромок при вырезке детали.

Соответствует чертежу № 90.30.362

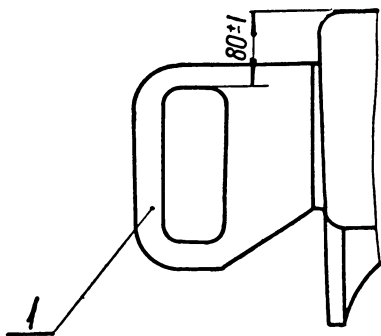
						Планка		11578-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата		Материал				
Констр.	Котов	Котов				марка	гост		1,55	—
Провер.	Северова	Северова				Ст 3	380 - 60	Лист 1	Всего листов-1	
Рук.зр.	Филатова	Филатова		20.3.		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач.Отд.	Богородский	Богородский		68.		ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	КВЗ-1М	2	136,0



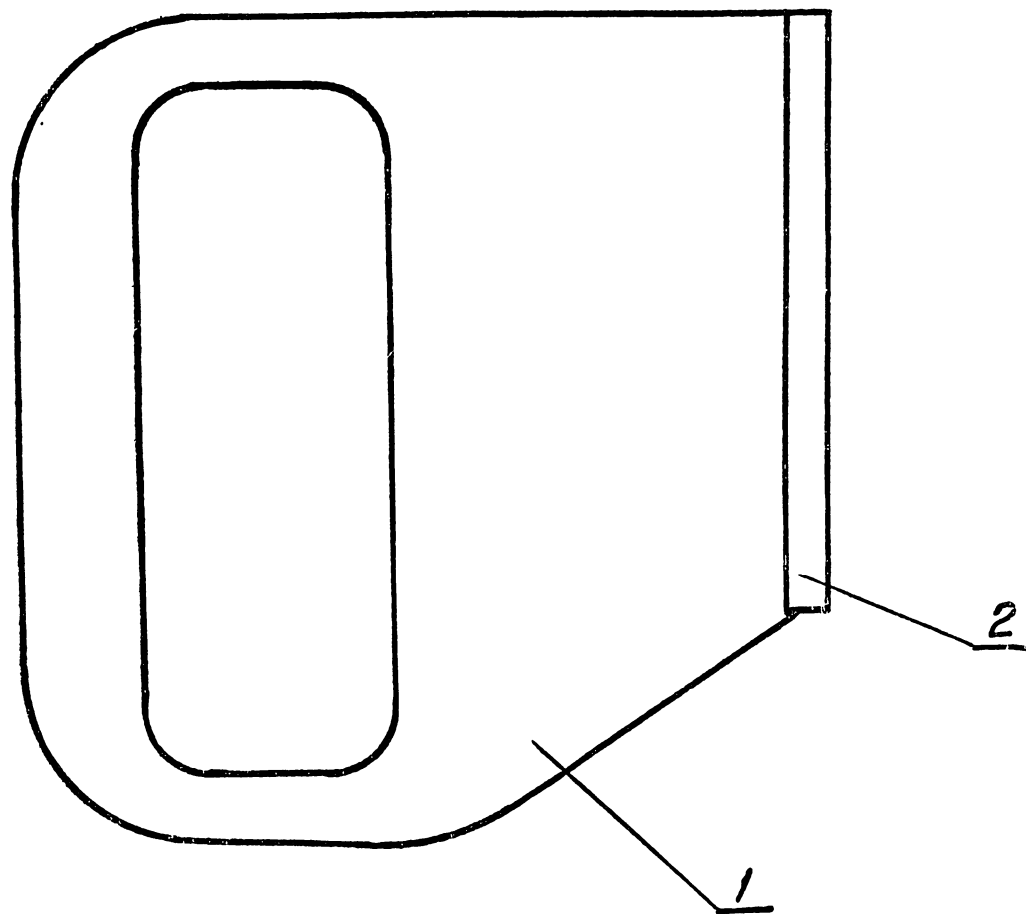
1 Сварку производить электродами Э50 ГОСТ 9467-60.  
2 На участке Э0 не варить.

Вид А



Соответствует чертежу № 90.30 071-1

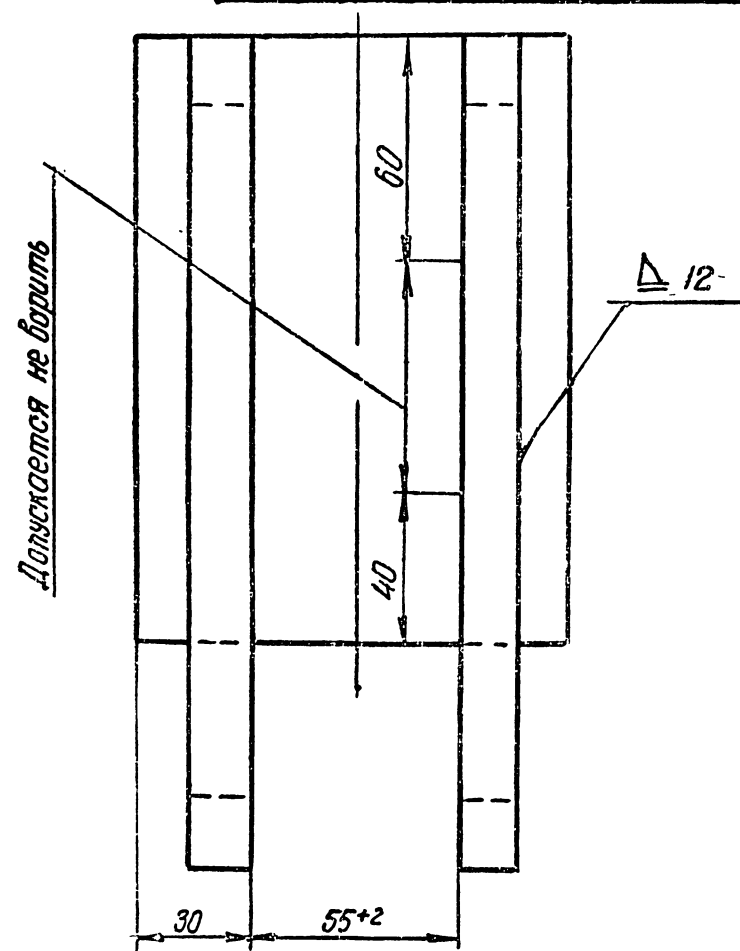
2	11575-Н	балка наддрессорная	1	Литая сталь	ТУ ЦВ МПС	360,0	360,0	
1	11580-Н	Кронштейн	1	Комплект		8,0	8,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт.	на узел	Примечание
				Материал		вес в кг		
Лит.изм. Кол. Документ № Подпись Дата						11579-Н		
						Литера	вес в кг	взамен
							368,0	—
Констр. Котов Кошов						Лист 1 всего листов-1		
Проверил Себерова Р.А.						Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ		
Руч. групп Филатова								
Нач. отд. Богородский								
Гл. инж. Самохвалов								



1. Допускается отклонение от перпендикулярности ушек к планке не более 1 мм на длине ушек.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Допускается отклонение ушек от параллельности между собой не более 1 мм на длине ушек.

Соответствует чертежу № 90.30.074

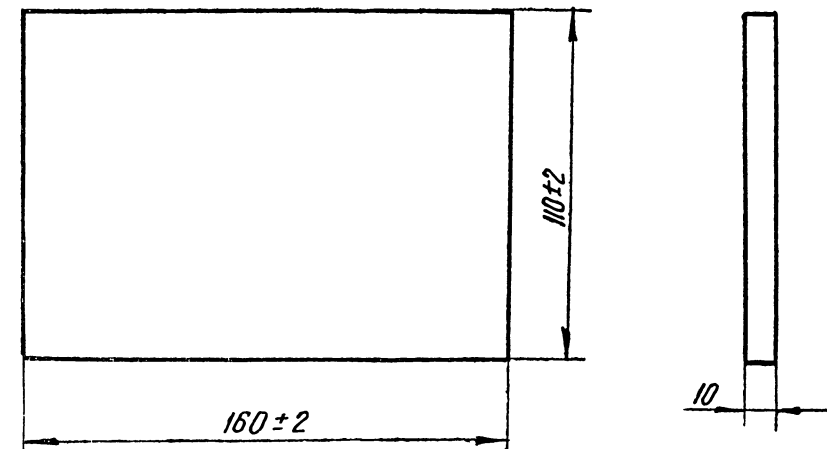
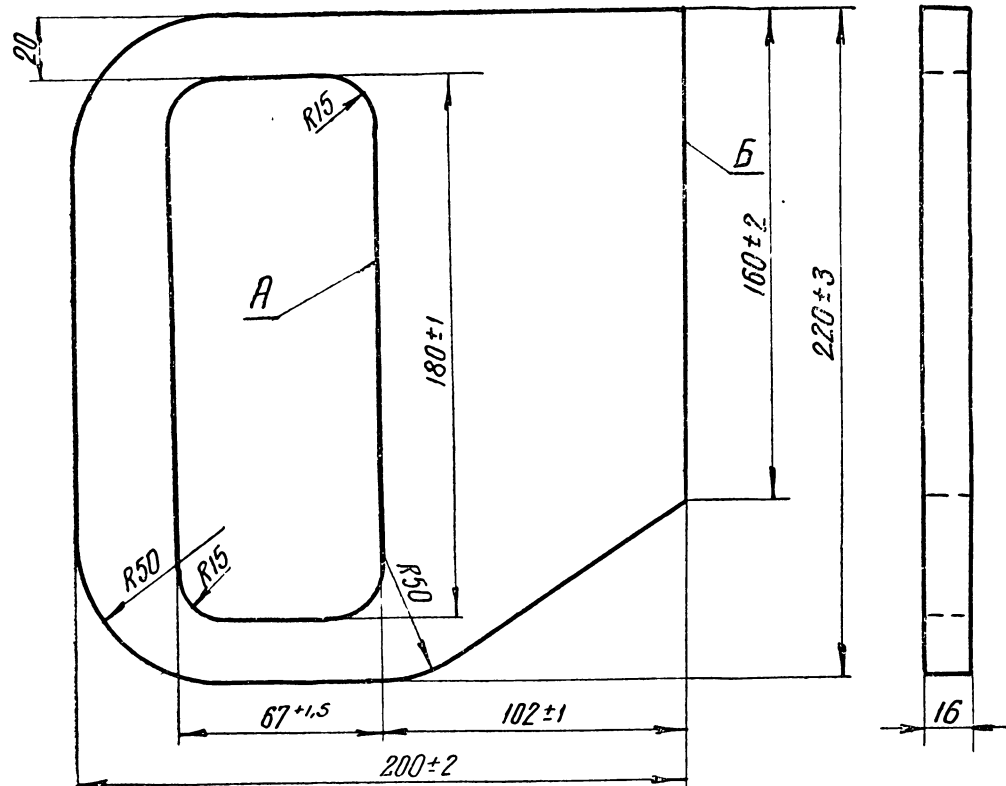
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	16,08



2	11582-Н	Планка	1	Ст. 3	380-60	1,44	1,44	
1	11581-Н	Ушко	2	Ст. 3	380-60	3,3	6,6	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт.	на узел	Примечание
				Материал			вес в кг	
Лит	Кол.	Документ	Подпись	Дата	11580-Н			
изм.		№						
Констр.	Котов	Котов			Литера	Вес в кг	Взам. в	
Провер.	Северова	Северова				8,04	—	
Руковод.	Филатова	Филатова			Лист 1	Всего листов - 1		
Нач. отд.	Богородский	Богородский			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Самойлов	Самойлов			ПМБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	4	13.2

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	2.88



1. Косина реза в пределах допусков.
2. Допускается естественное скалывание и утяжка торцов при вырезке детали.

1. Зазусенцы зачистить
2. Непараллельность плоскостей А и Б не более 1 мм на длине 180 мм.
3. Допускается естественное скалывание и утяжка торцов при вырезке детали
4. Допускается изготовление из стали ст. 4 ГОСТ 380-60.

Соответствует чертежу № 90.30.364

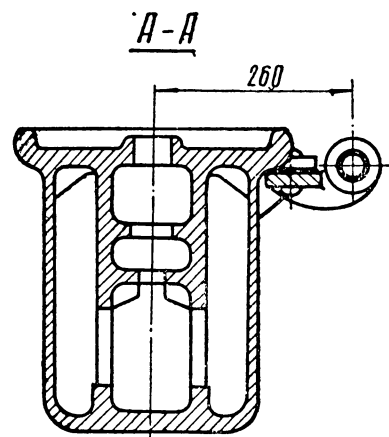
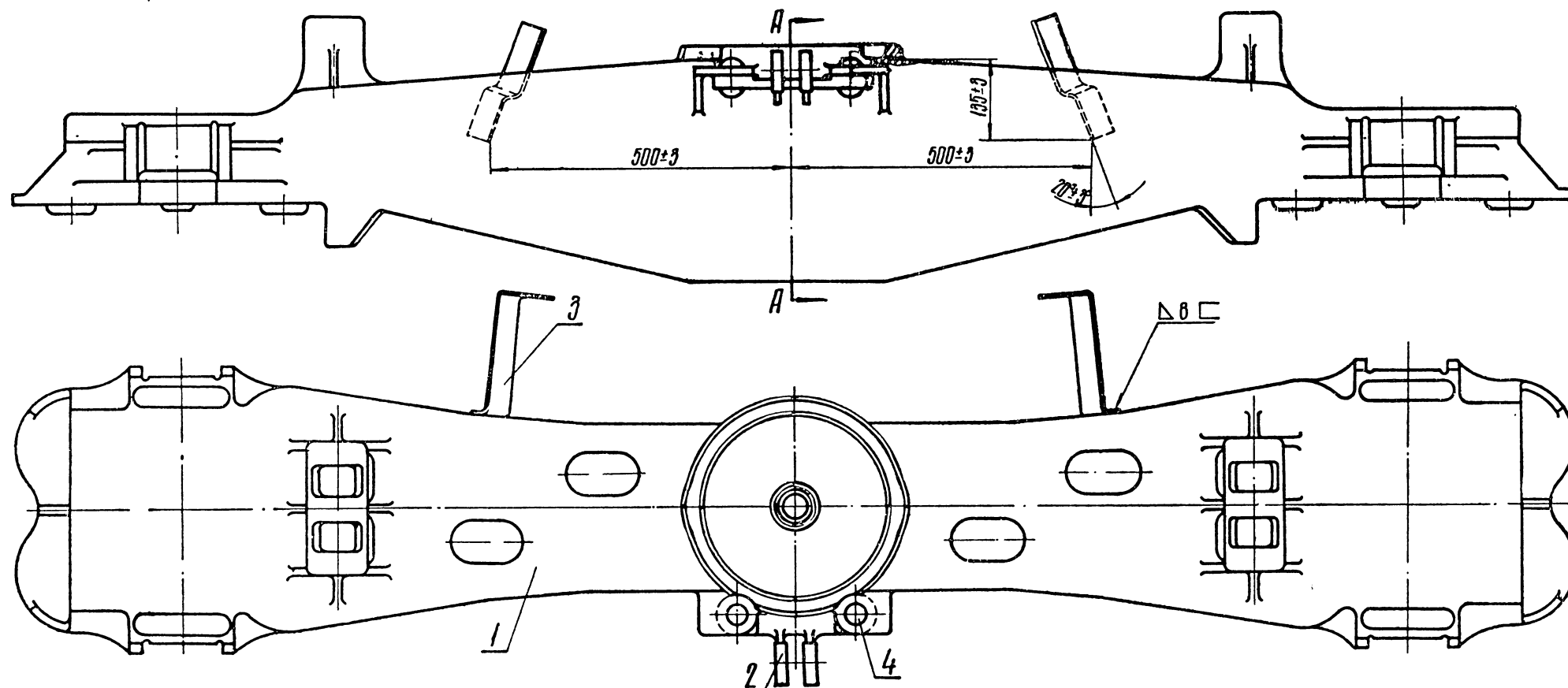
Соответствует чертежу № 90.30.363

						Ушко		11581-Н		
								Литера	Вес в кг	Взятен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				3,3	—
					Марка	гост				
					Ст. 3	380-60				
					Лист - 1					
Констр.	Котлов	Котлов			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Пробер	Северова	Северова			ПКБ					
Рук. груп.	Филатов	Филатов		23.3.88						
Нач. отд.	Богородский	Богородский								

						Планка		11582-Н		
								Литера	Вес в кг	Взятен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				1.44	—
					Марка	Гост				
Констр.		Котлов	Котлов		Ст. 3	380-60		Лист 1	Всего листов-1	
Пробер		Северова	Северова		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп.		Филатов	Филатов	28.3.88	ПКБ					
Нач. отд.		Богородский	Богородский							

Скобы предохранительные - деталь поз. 3 - привариваются на балке тележки, имеющей опорную балку. Надрессорная балка тележки без установки опорной балки изготавливается без скоб.

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат. до	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележке типа ЦНУ-УЗ-0	2	916,0



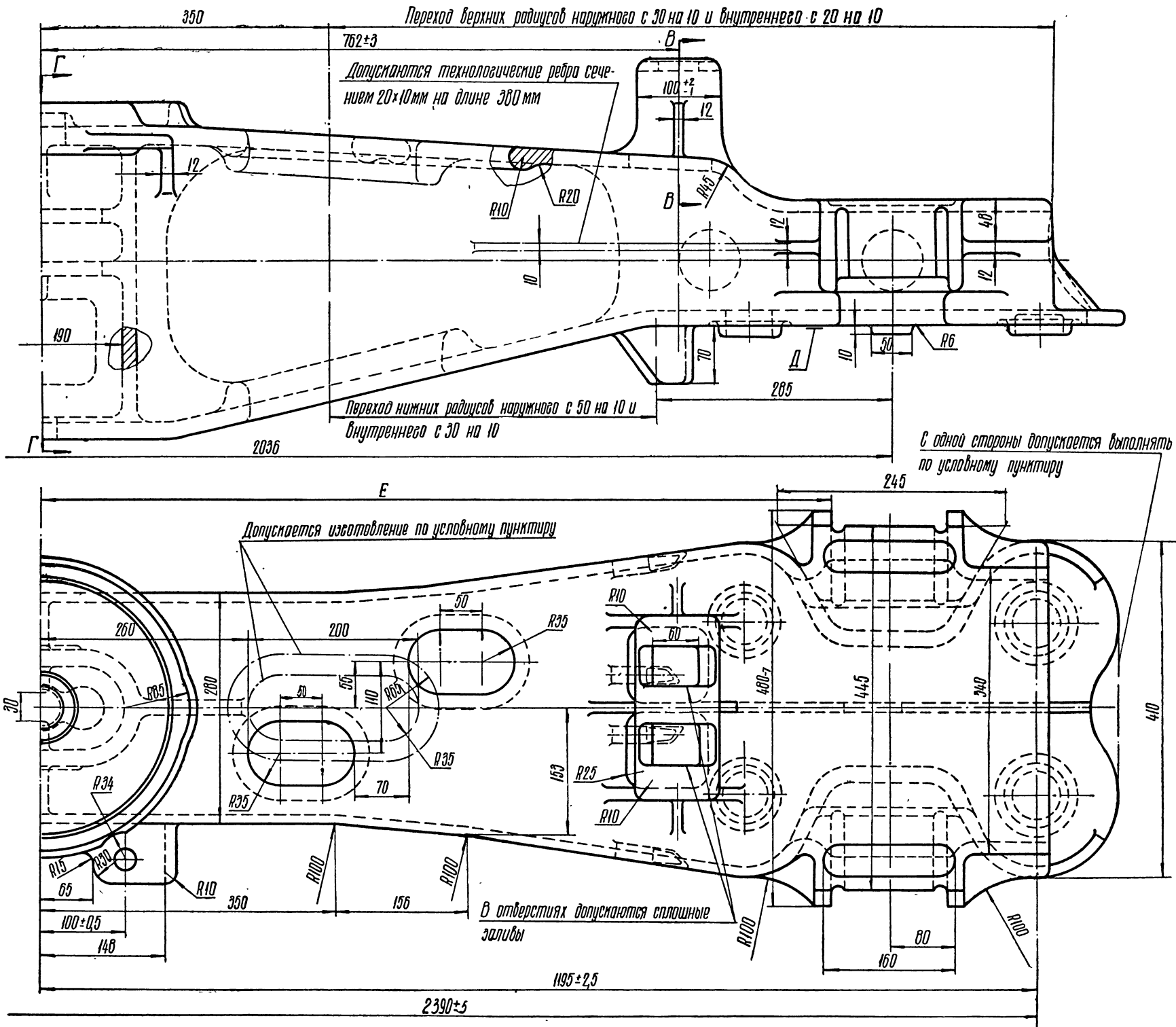
1. Заключочное соединение, сборку и разборку балки производить в соответствии с техническими условиями, согласованными с ЦБ МПС.
2. Соединяемые заклепками детали должны быть плотно притянуты друг к другу, при этом в промежутках между заклепками допускаются местные неплотности не более 15 мм. В зоне головок заклепок щуп 0,5 мм не должен проходить до стержня заклепки между поверхностями соединяемых деталей.
3. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа. Допускается сварные швы выполнять ручным способом электродами Э50А ГОСТ 9467-60.

Соответствует чертежу № 61.01.022.483

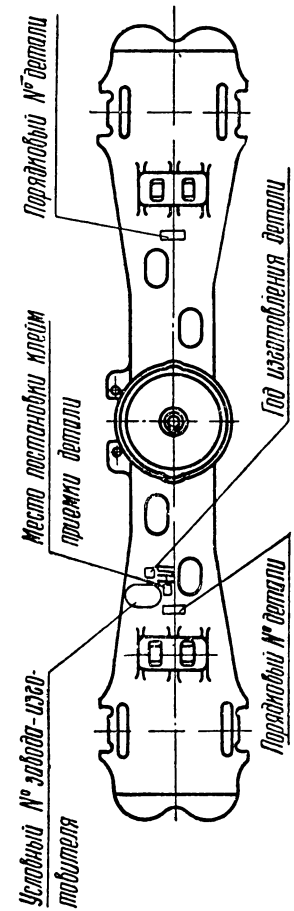
4.	ГОСТ 10299-62	Заклепка 22 x 65	2	Ст. 2	300-60	0,25	0,5	
3	11585-Н	Скоба предохранительная	2	Ст. 3	300-60	1,2	2,4	
2	11586-Н	Цепная термобуточка в сборе	1	Комплект		4,1	4,1	
1	11584-Н	балка надрессорная	1	сталь литая	ТУ ЦБ МПС	454,0	454,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Мат. до на узел	марка	ГОСТ	1 шт на узел	Вес в кг	Примечание
				<b>Балка надрессорная в сборе</b> <b>11583-Н</b>				
Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.	
Констр.	Мотал	Котлов				458,0	—	
Проверил	Северова	Рез			Лист 1	Всего листов-1		
Рис. групп	Вильямова	Рез			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Рез			ПКБ			
Ил. инж.	Самыхалов	Рез						







**Схема постановки клемм**



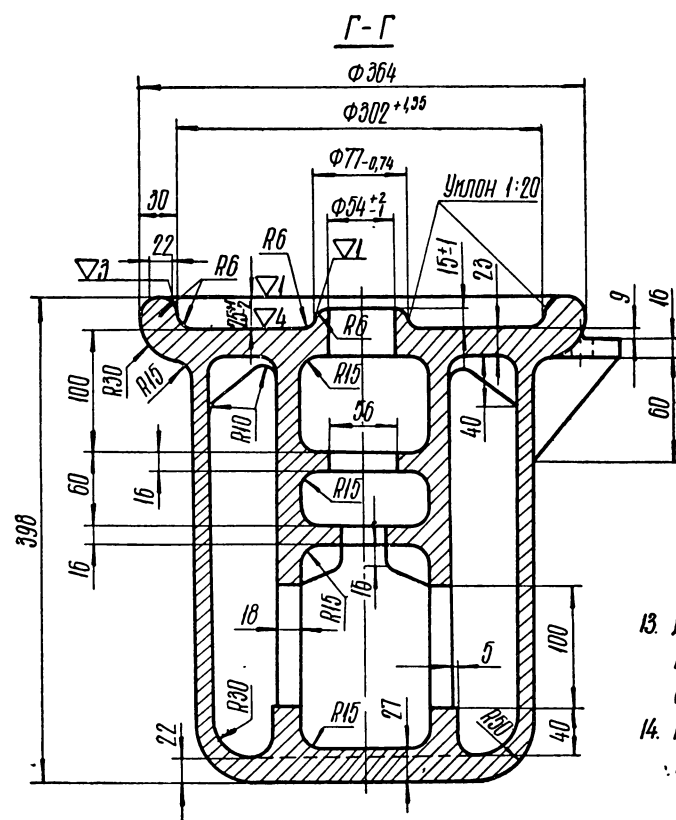
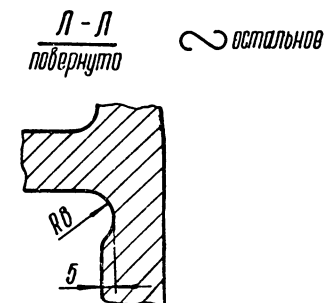
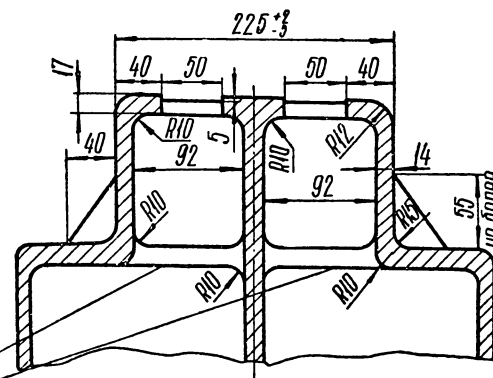
11584-H

*Лист*

Всего листов

2

၁



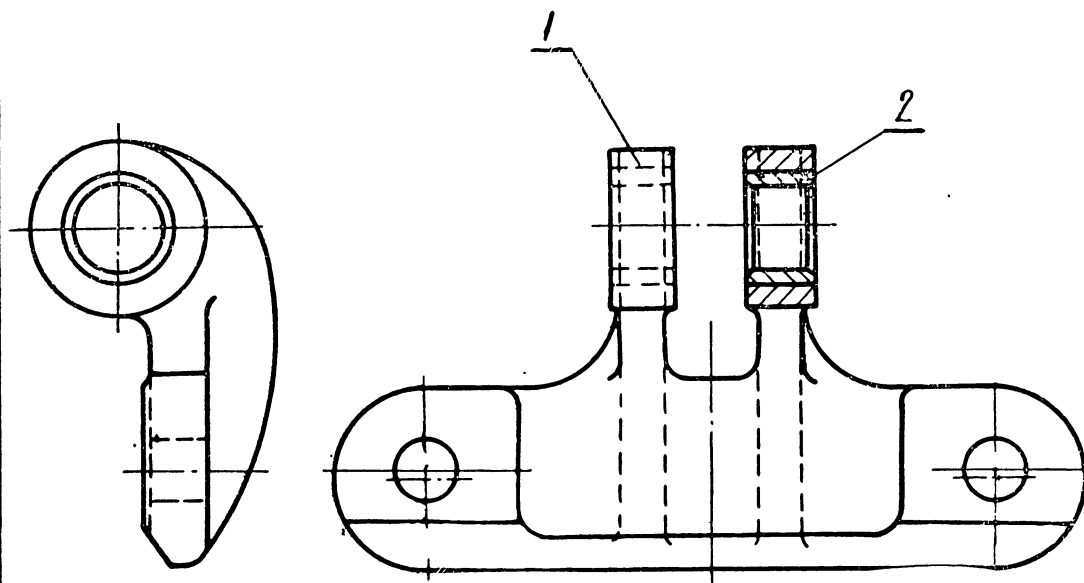
1. Балку изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦБ-МПС.
2. Литейные уклоны по вертикальным стенкам балки 1:50, 1:100. Уклоны для скользунов по размерам 100 и 225 мм должны быть 1:50.
3. Не оговоренные чертежом литейные радиусы выполнять до R10 мм. Острые кромки притупить.
4. Разность размеров E не более 5 мм. Контроль производить выборочно, одну балку от 50
5. Плоскости Ж должны быть зачищены, при этом допускаются небольшие черновины, рассеянные по плоскости, если величина каждой из них не более  $15 \text{ см}^2$  и глубиной до 1 мм. Угол наклона плоскости Ж ( $45^\circ$ ) проверяется угловым или трапецевидным шаблоном, при этом между шаблоном и плоскостью по верху допускается суммарный просвет не более 6 мм на обе стороны. Просвет от низу не допускается. Плоскости Д, Ж и Ц не должны иметь прилабов и выступов.
6. Отклонения по толщине стенок и ребер должны соответствовать допускам ГОСТ 2009-55 класс 3.
7. После механической обработки на поверхности подпятника допускается без исправления литейная поверхность ситовость, если густота ситовости не более 2 на  $1 \text{ см}^2$ . Глубина ситовин допускается не более 2 мм при диаметре до 1,5 мм. Общая площадь ситовости допускается не более 10% поверхности подпятника.
8. Раковины, гнезда ситовости, засоры, вскрытые при механической обработке и превышающие размеры, оговоренные в пункте 7, должны быть вырублены, заварены и зачищены заподлицо с плоскостью подпятника без последующей термической обработки при условии, если общий объем наплавки не более  $5 \text{ см}^3$  и толщина пояса после вырубки не менее 14 мм.
9. На одном конце балки со стороны подвода металла внутрь по верхнему поясу допускается рифленая поверхность высотой рифа до 3 мм с шагом между рифами 30-35 мм.
10. Упорные ребра К, имеющие недолбы, допускается исправлять наплавкой или протезным способом.
11. Отклонения от соосности отверстия под шкворень и конуса внутренней поверхности подпятника (с уклоном 1:25) не должны превышать 1 мм.
12. Разностенность ступицы подпятника по Ф77 допускается не более 3 мм.

14. Размеры без допусков для построения.

Соответствует чертежу № 61.01.102-4 УВЗ

						балка надрессорная		11584-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал				
						марка	ГОСТ		45ЦВ	7494-Н
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата		Сталь литая по ТУ ЦВ МПС		Лист 3	Всего листов -3	
Констр	Котлов	Котов				Главное управление жилищного хозяйства МПС				
Проверил	Северов	Вильс				ПНБ				
Рук групп	Филатова									
Нач отд.	Воскресенский			27.6.88.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	2	7,8

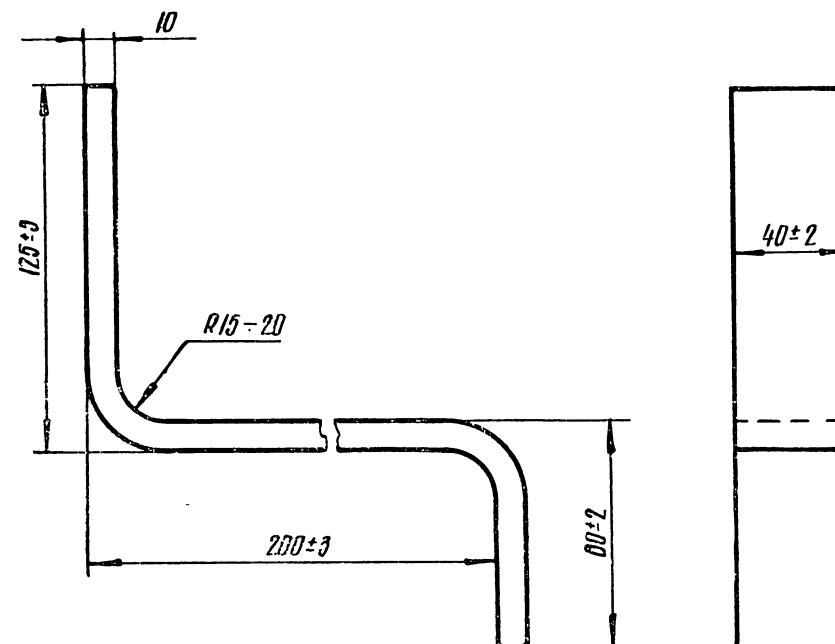


Допускается выступание втулок не более 0,5 мм

Соответствует чертежу № 61.01.019483

2	11586-Н	Втулка 30 x 20	2	40Х	4543-61	0,086	0,172	
1	11587-Н	Державка мертвой точки	1	Ст 15Л-2	397-65	3,73	3,73	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	материал	ГОСТ	Лист на узел	Вес в кг	Примечание
Лит	Мол	Документ	Подпись	Дата	Державка мертвой точки в сборе			
Констр	Молод	№	Козлов	23.08.83				
Проверил	Филатова				11586-Н			
Рук групп	Филатова							
Нач отд	Вогородский				Лист 1			
Гл инж	Ватухалов							
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	4	4,8

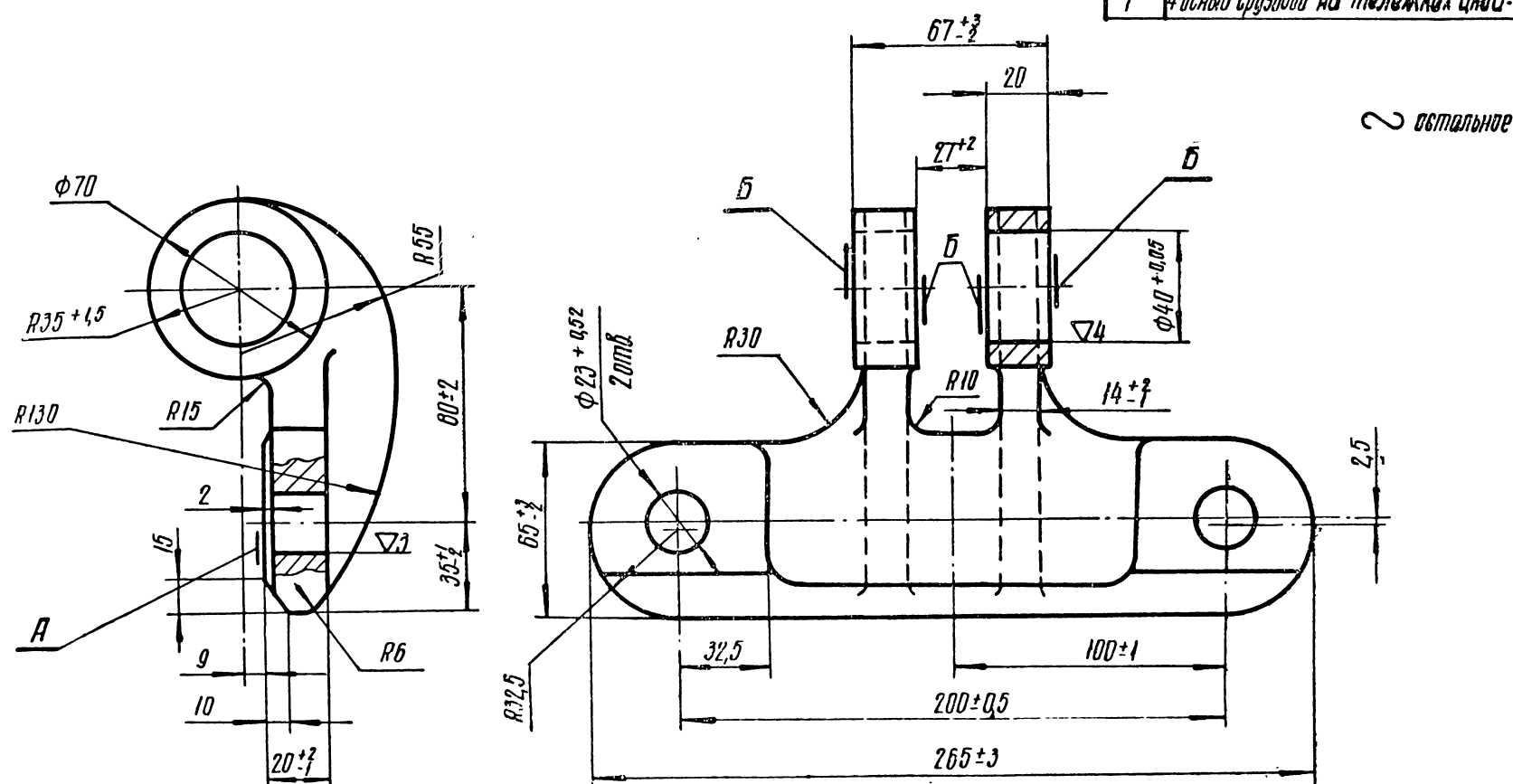


1. Требования к металлу по сварке по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
2. Допускается изготовление из стали Мет.зкл. ГОСТ 380-60 и сталь 09Г2 мартеновская ГОСТ 5058-65 для сварных конструкций.
3. Допускается ответственное скалывание при резке.
4. Неплоскостность детали не более 3 мм.
5. Отклонение полок от прямого угла не более 3 мм.

Соответствует чертежу № 61.01.118483

						Скоба предохранительная		11585-Н		
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взятен	
Констр	Молод	№	Козлов		марка	ГОСТ		1,2	—	
Проверил	Филатова				в Ст 3кл	380-60	Лист	всего листов - 1		
Рук групп	Филатова			28.3.83	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Нач отд.	Вогородский									

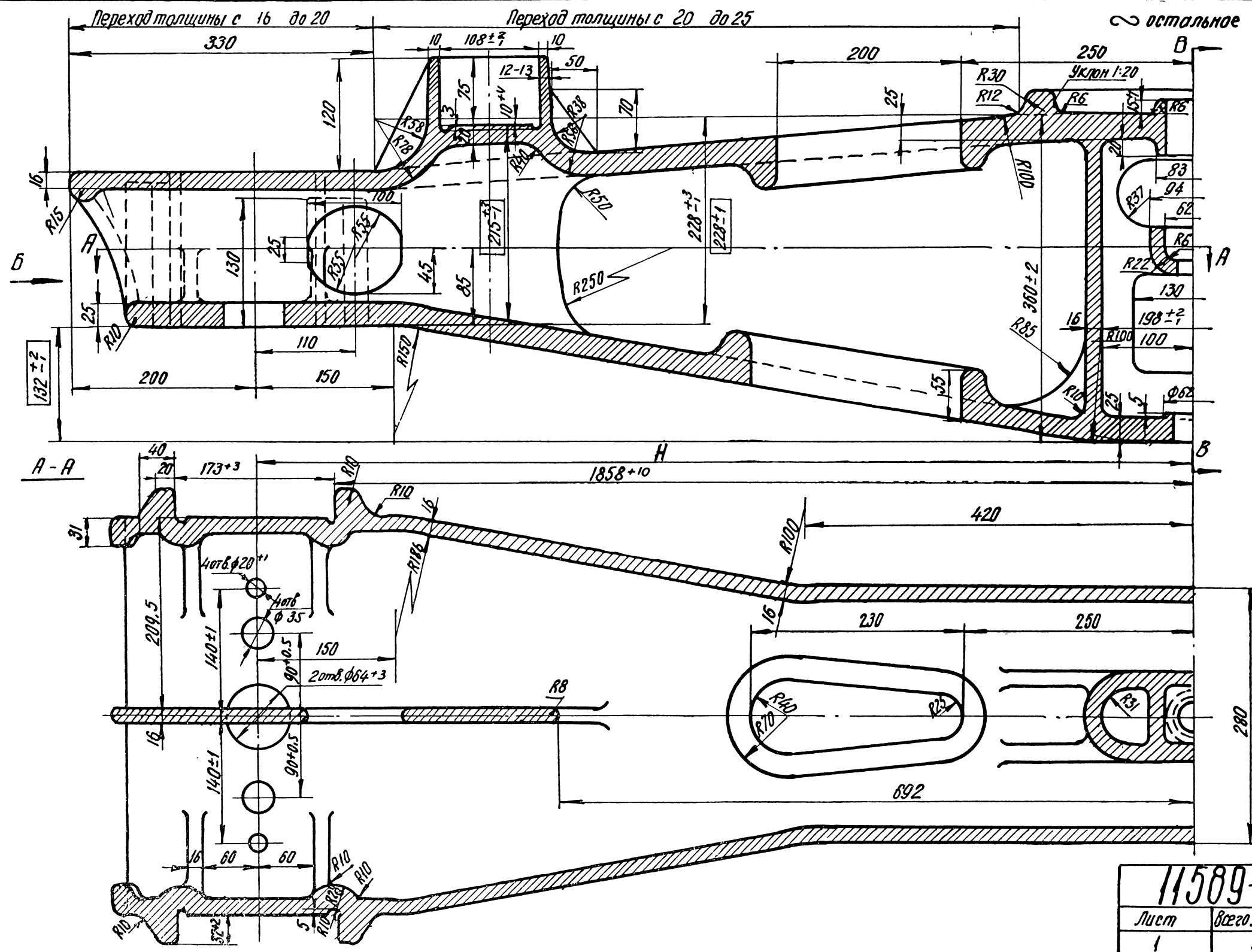
№ п/п	Тип вагона	Но вагон	
		пол-ва	вес в т
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	2	7,46



- 1 Деталь должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
- 2 Лытейные уклоны 1:20
3. Внутри отверстий допускаются раковины, обнаруженные после сверловки, глубиной до 4 мм и наибольшим изтерением до 12 мм без выхода на кромки отверстий (не более 1 раковины на отверстие.)
- 4 На поверхностях А и Б выступы не допускаются
- 5 Допускается изготовление из стали марки Ст 20 Л-П, а также из марки Ст.25Л-П ГОСТ 977-65, при этом углерода должно быть не более 0,27%
6. Отклонение от соосности отверстий  $\phi 40$  не более 0,5 мм.
- 7 Допускаются фаски  $1 \times 45^\circ$  на отверстиях  $\phi 40$  мм
8. Размеры без допусков для построения.

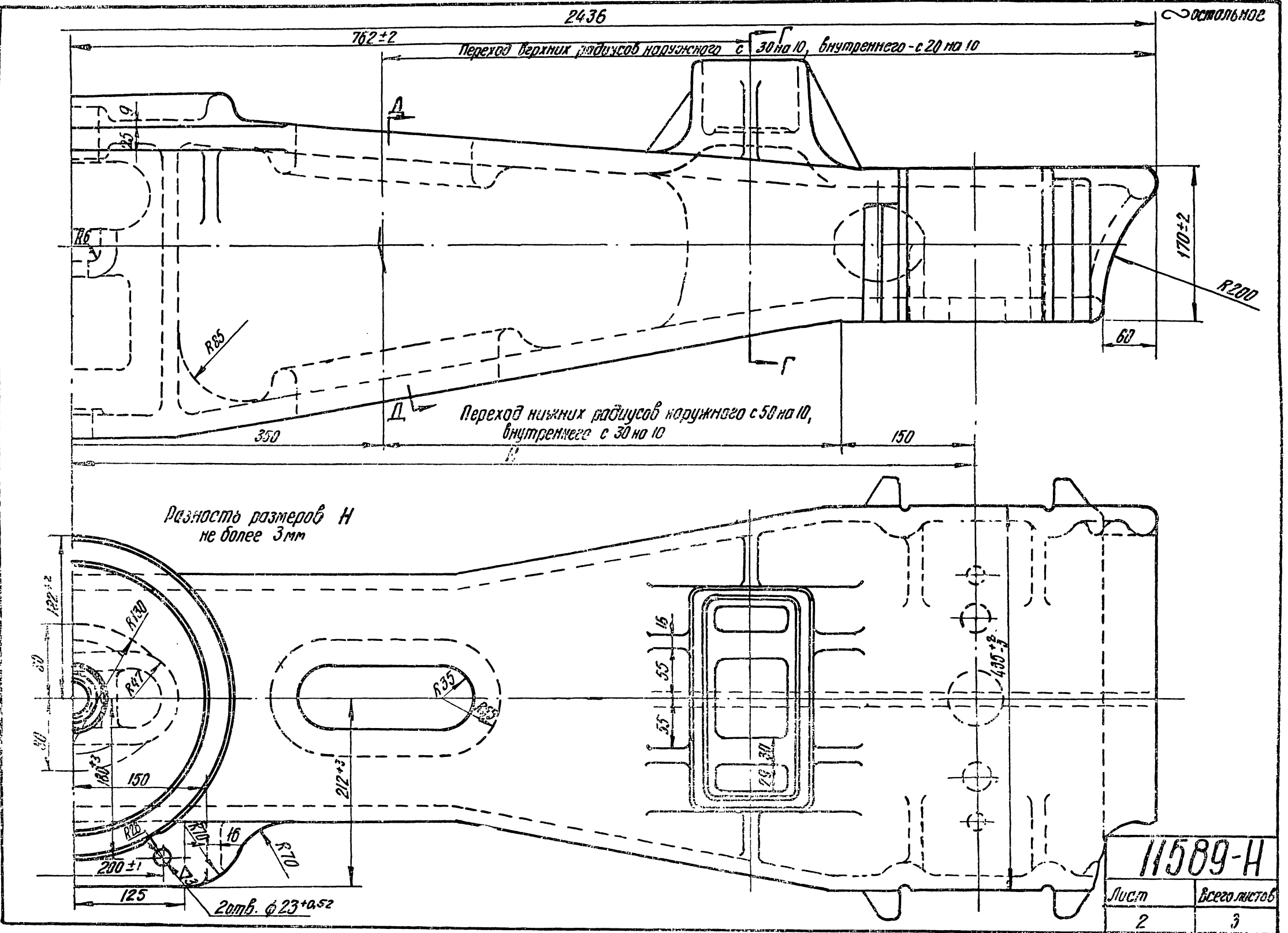
Соответствует чертежу № 61.01.110 У83

				Державна		11587-Н	
				мертвой точки		Литера	Вес в т
				Материал			Всего
				Ст 15Л-П		Лист 1	Всего листов - 1
				977-65			
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПИБ			
Лит. изм.	Мол.	Документ	Подпись	Дата			
Констр.	Исход.	Котлов	Котлов				
Проверил	Филатова						
Руч. групп	Филатова						
Нач. отд.	Вагонного						

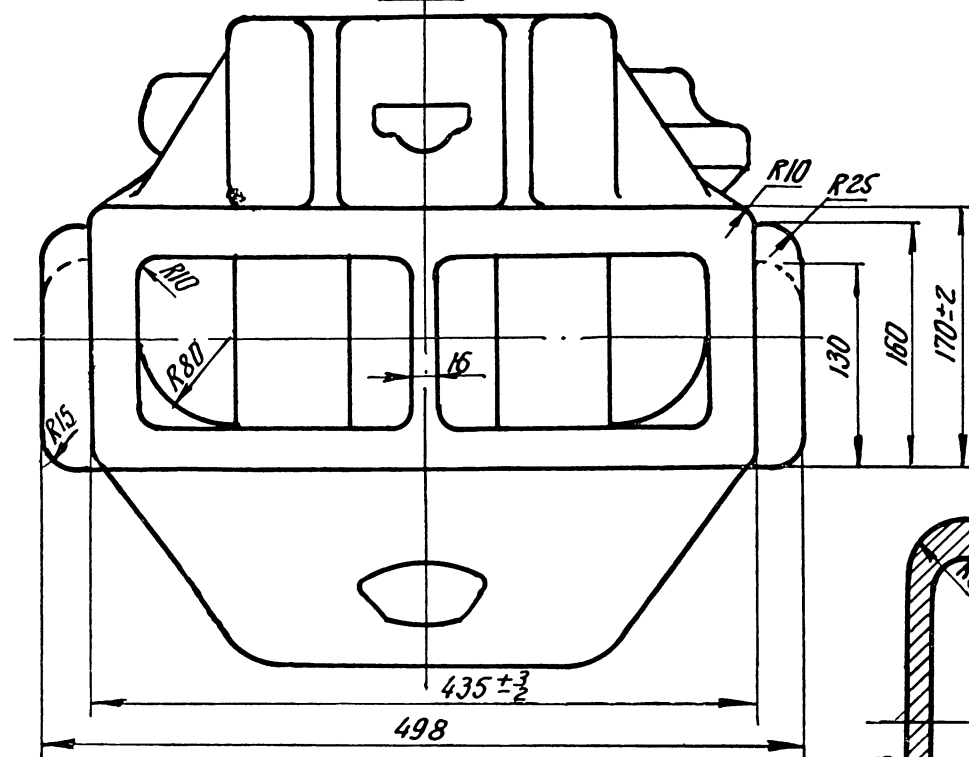


11589-H

Лист	Всего листов
1	3

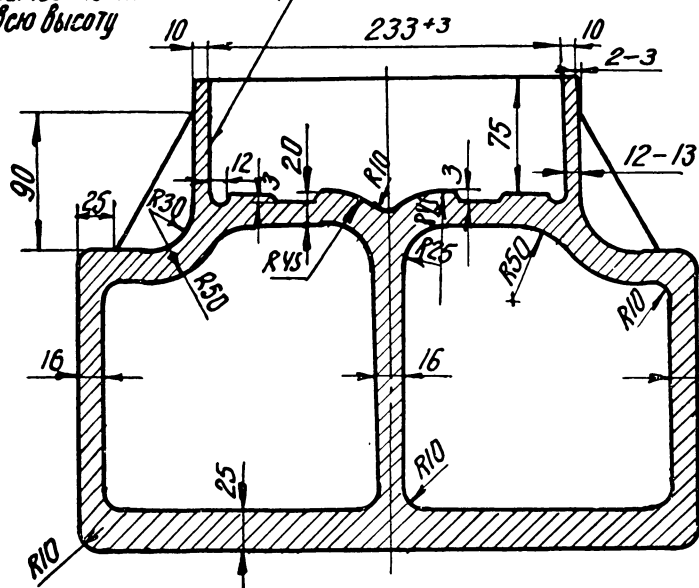


Вид Б

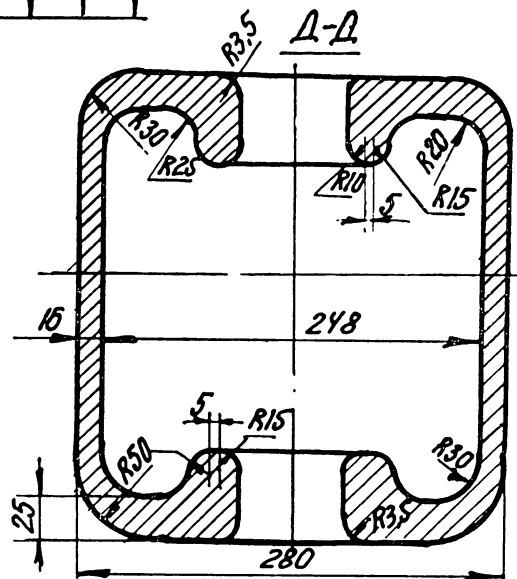


Внутренний максимальный  
литейный уклон 1,5 мм на  
всю высоту

Г-Г



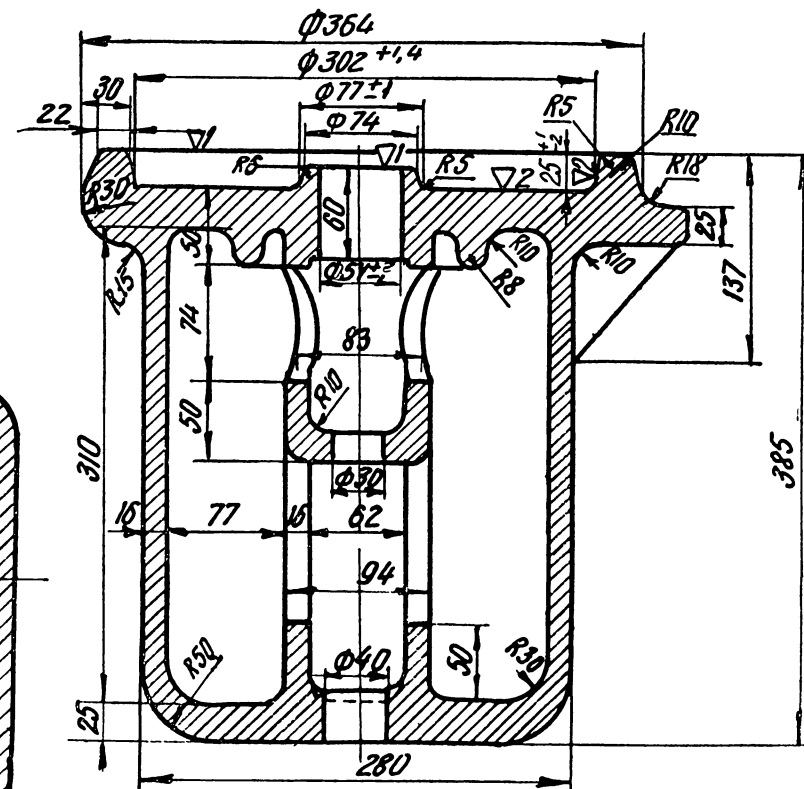
Соответствует чертежу №1005 УВЗ



№ п/п	Тип вагона	На вагон №п-во весов
1	4-осный грузовой на тележках УВЗ	2 1084

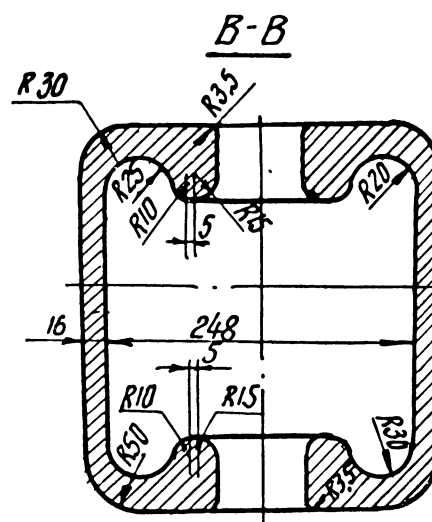
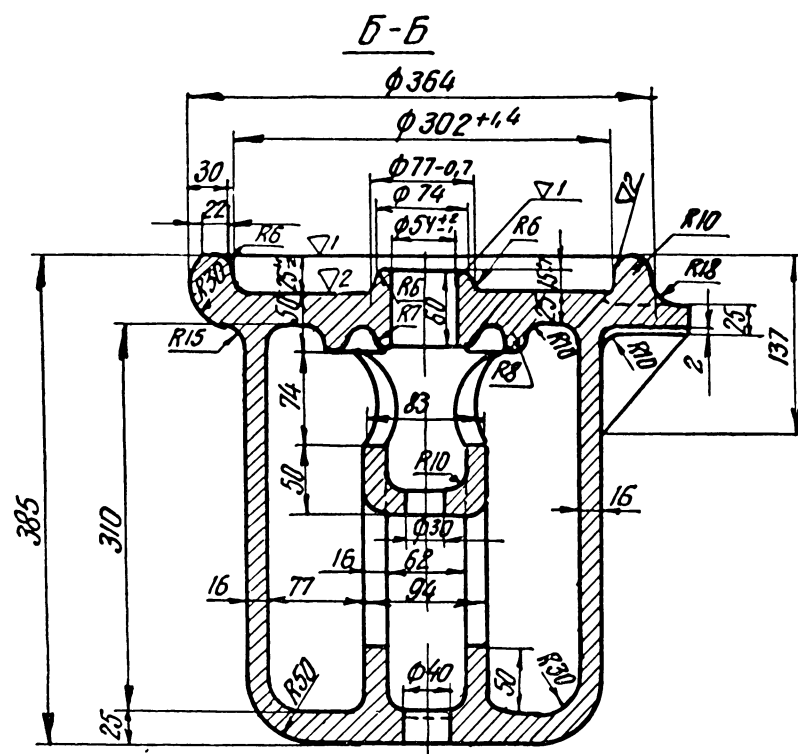
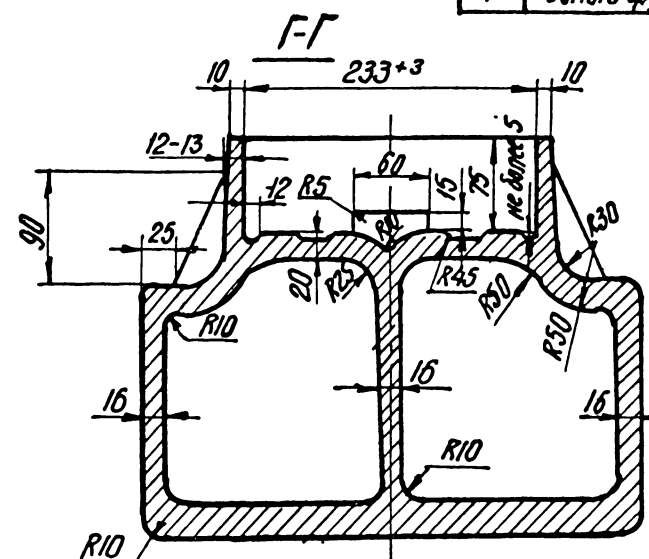
В-В

∞ остальное



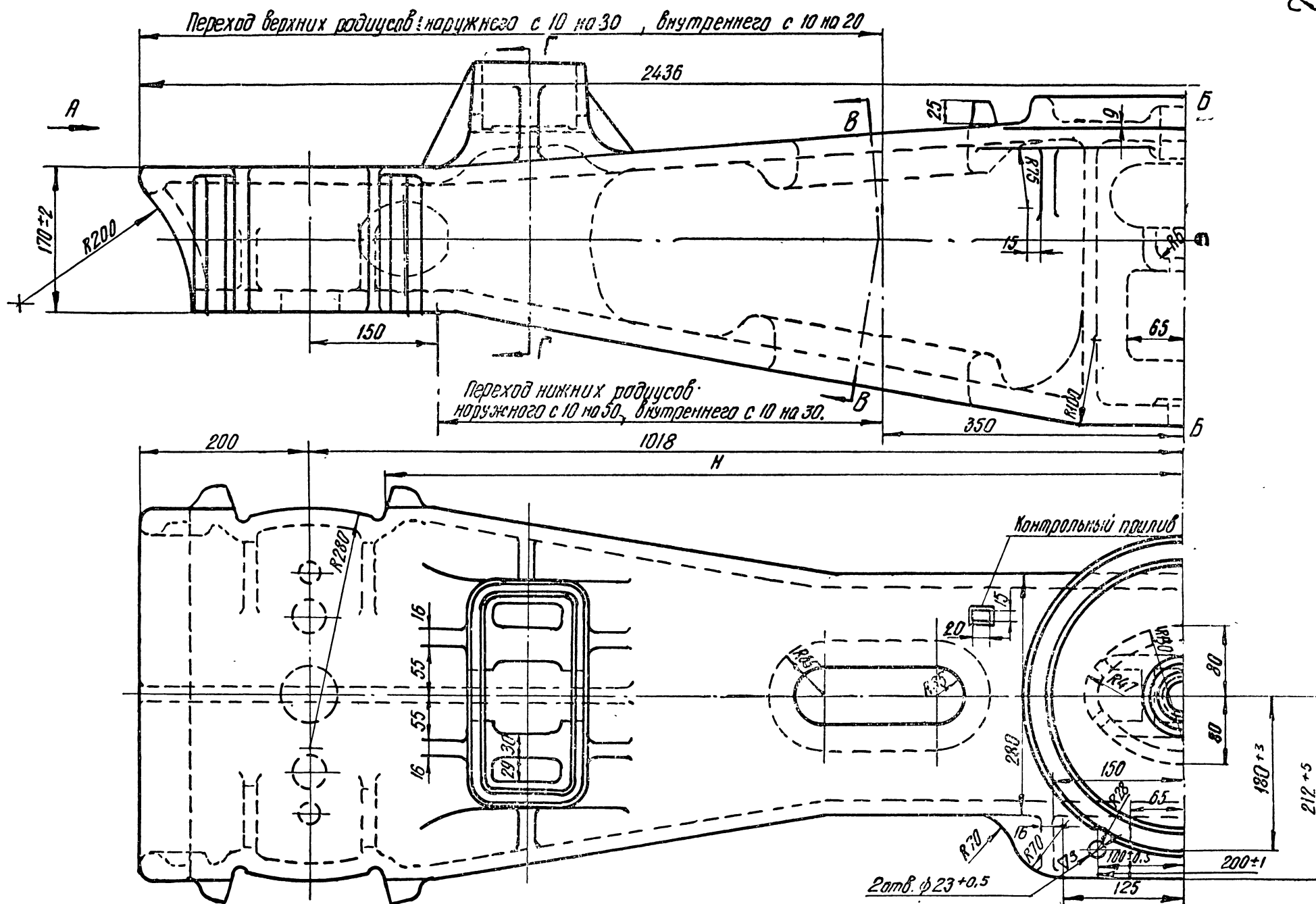
- Надрессорные балки тележки изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
- Литейные уклоны 1-20.
- Неуказанные литейные радиусы R10 мм.
- Рабочая часть пятника должна иметь гладкую и ровную поверхность
- Размеры в  $\square$  даны для надрессорных балок с обработанным пятником, при этом размеры  $360 \pm 2$  и  $10^{+4}$  не контролировать.

				балка надрессорная		11589-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Марка	гост	Взвешен
Констр.	Северова	В. В.			Ст. литая	спец. Т.У	542
Провер.	Котлов	Котлов			Лист 3		7467-Н
Рук. груп.	Филатова	Ф. Ф.			Всего листов - 3		
Нач. отд.	Багарадский	Б. Б.			Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПКБ			



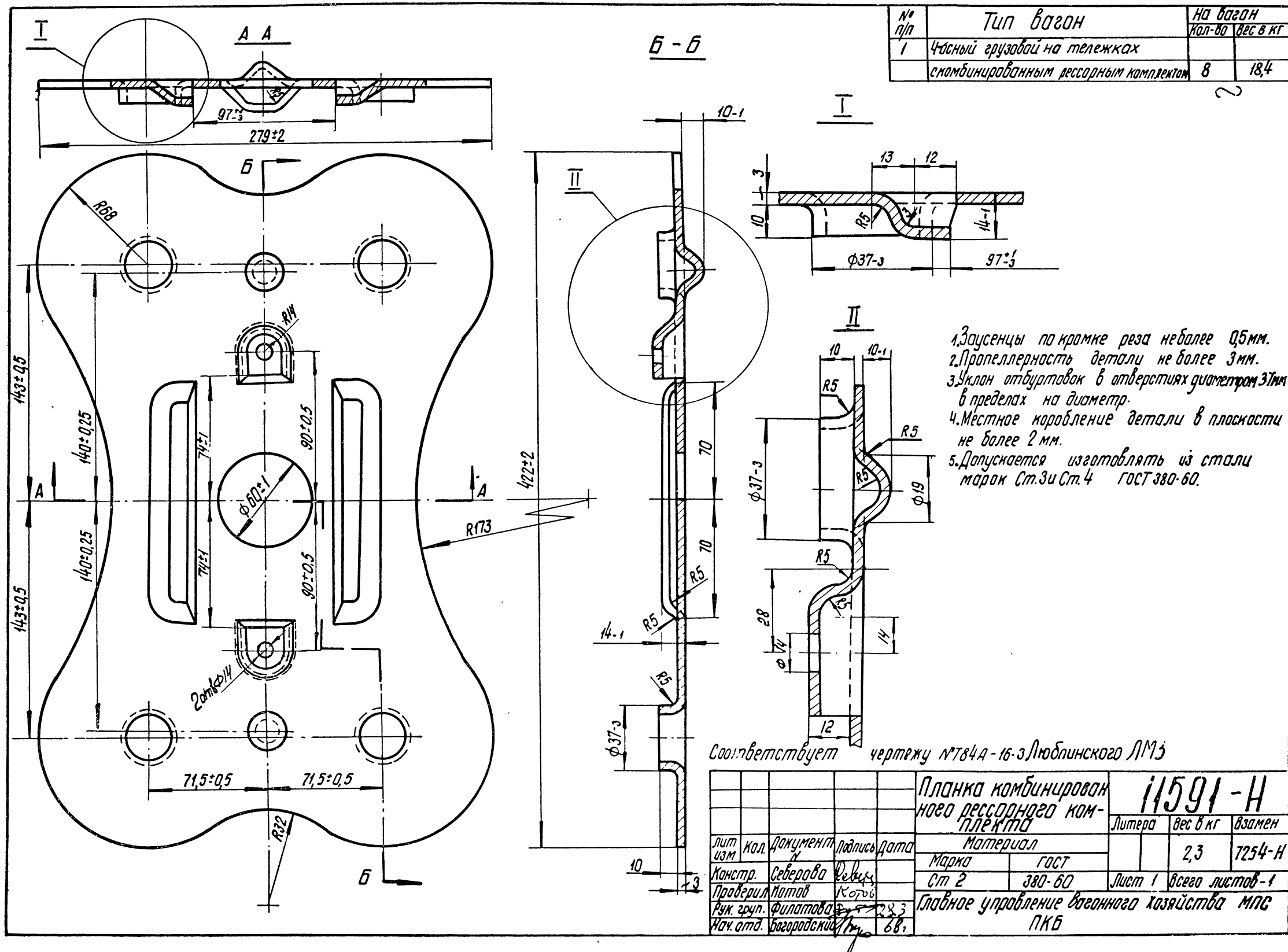
					Балка надрессорная		11590-Н		
					материал		Литера	Вес в кг	Взамет
Лит.	Мол.	Документ	Подпись	Дата	Марка			590.0	7468-4
изм.		N			ГОСТ				
Констр.	Себеров	Рекон.			Ст. литая спец. ТУ		Лист 1	всего листов - 3	
Пробер.	Котлов	Котлов			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. цу.	Филатов	Филатов							
Нач. отд.	Богородский	Богородский							



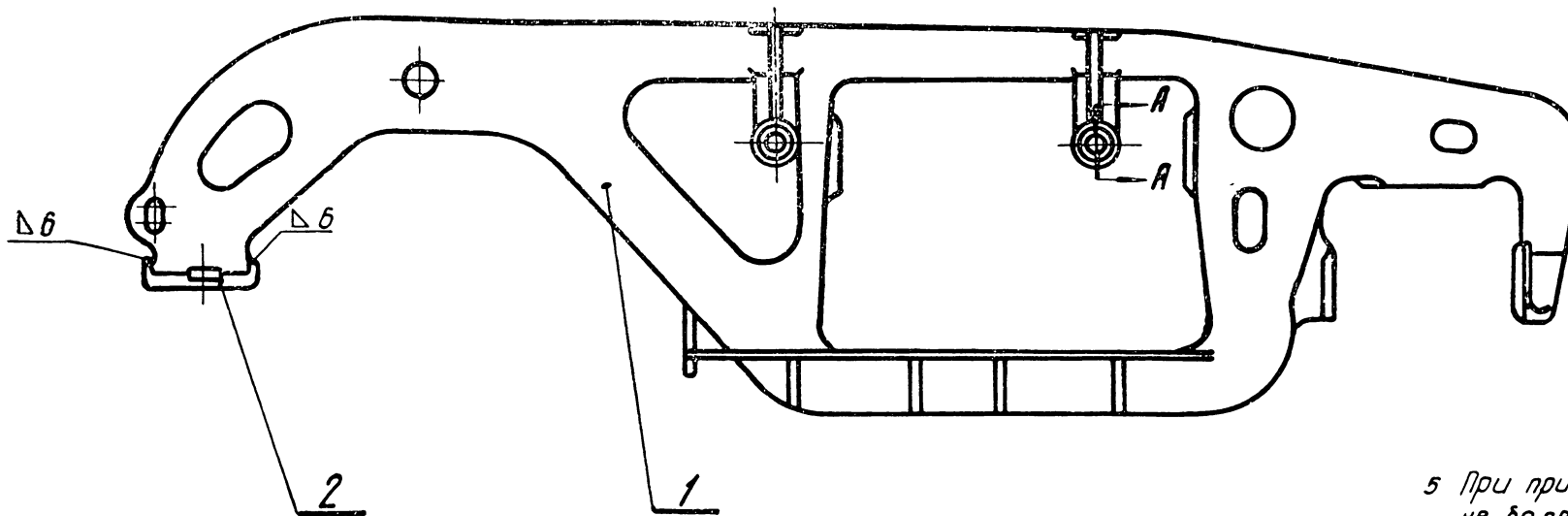


11590-Н	
Лист	Всего листов
2	3

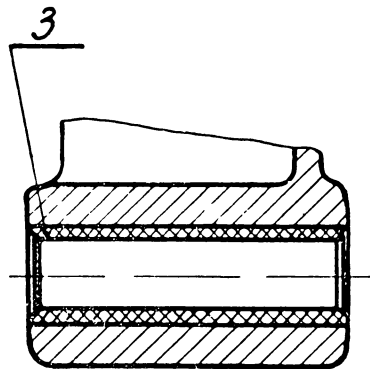




№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		Нал-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9М	4	1584,8



A-A



Соответствует чертежу № 517.00.012 УВЗ

1. Выступание втулки не допускается
2. Втулка закрепляется в отверстии кронштейна эпоксидным клеем по инструкции завода-изготовителя.
3. Сборку и сварку узла производить в соответствии с требованиями технических условий, согласованных с ЦВ МПС
4. Сварные швы выполняются в среде углекислого газа
5. При приварке опоры несоосность деталей не более 1 мм, при этом длина шва не менее 40 мм
6. При приварке опоры к боковине сквозные зазоры не допускаются. Замеры производить щупом 0,3 мм
7. Допускается сварные швы выполнять ручным способом электродами Э50А ГОСТ 9467-60.

3	11595-Н	Втулка	2	Волонит	ТУ МП 459-51	0,139	0,270	
2	11594-Н	Опора верхняя	1	ЗХС	4543-61	1,94	1,94	
1	11593-Н	Боковина правая	1	Сталь литая	ТУ ЧВ МПС	394,0	394,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Нал-во на узел	Марка Материал	Гост	шт.	На узел Вес в кг	Примечание
Боковина правая в сборе						11592-Н		
Лит.	изм.	Нал.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.	Котов	Котов					396,2	—
Провер.	Северова	Северова				Лист 1	Всего листов 1	
Рук. груп.	Филатова	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский	Богородский				ПИБ		
И.и.и.ж.	Самойлова	Самойлова						

Размер ширины уменьшается с 160 на 80

∞ *остальное*

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	б-осный грузовой на тележках		
	УВЗ-9М	4	1576,0

Испытка должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.

Литейные уклоны должны быть +20 и +50 в сторону уменьшения габарита, боковины с сохранением толщин стенок.

а. Неогovorенные чертeжом литейные радиусы выполнять до R10.  
Острые кромки притупить.

4. *Непараллельность плоскостей Н и Р не более 2мм в заборите опорных поверхностей.*

«Плоскостности Т, У, Ф должны быть чистыми и ровными без пригоров и наплывов. Смещение челюстей Т относительно друг друга не более 2мм. Проверку производить со стороны крапштейнов подвеса трюмкелей»

а. Цифры порядкового № детали и года изготовления детали  
отливаться размерами 28×16×4 или 35×20×5, высотой 2-3 мм, бук-  
вы НЛ допускается набивать клепками. Допускается маркиров-  
ку наносить на поверхность Ц.

7. ~~Делается~~ а) изготовление по условному пунктиру;

в) на внутренних поверхностях детали в местах стержней заливки и технологические ребра;

Ввиду неглубокого разлета модели искажение окон, неперпендикулярности ребер и кривизной подвески пренебрегли к оси бочковины с односторонним утолщением их, при этом толщина стенок в пределах чертежа:

группы для подоткрытия вихлять R4mm,

плоскостность поверхности в местах постановки пружин,

отличных условиях пунктиром не более 3 мм, при этом местные неровности в виде ужимин глубиной не более 3 мм.

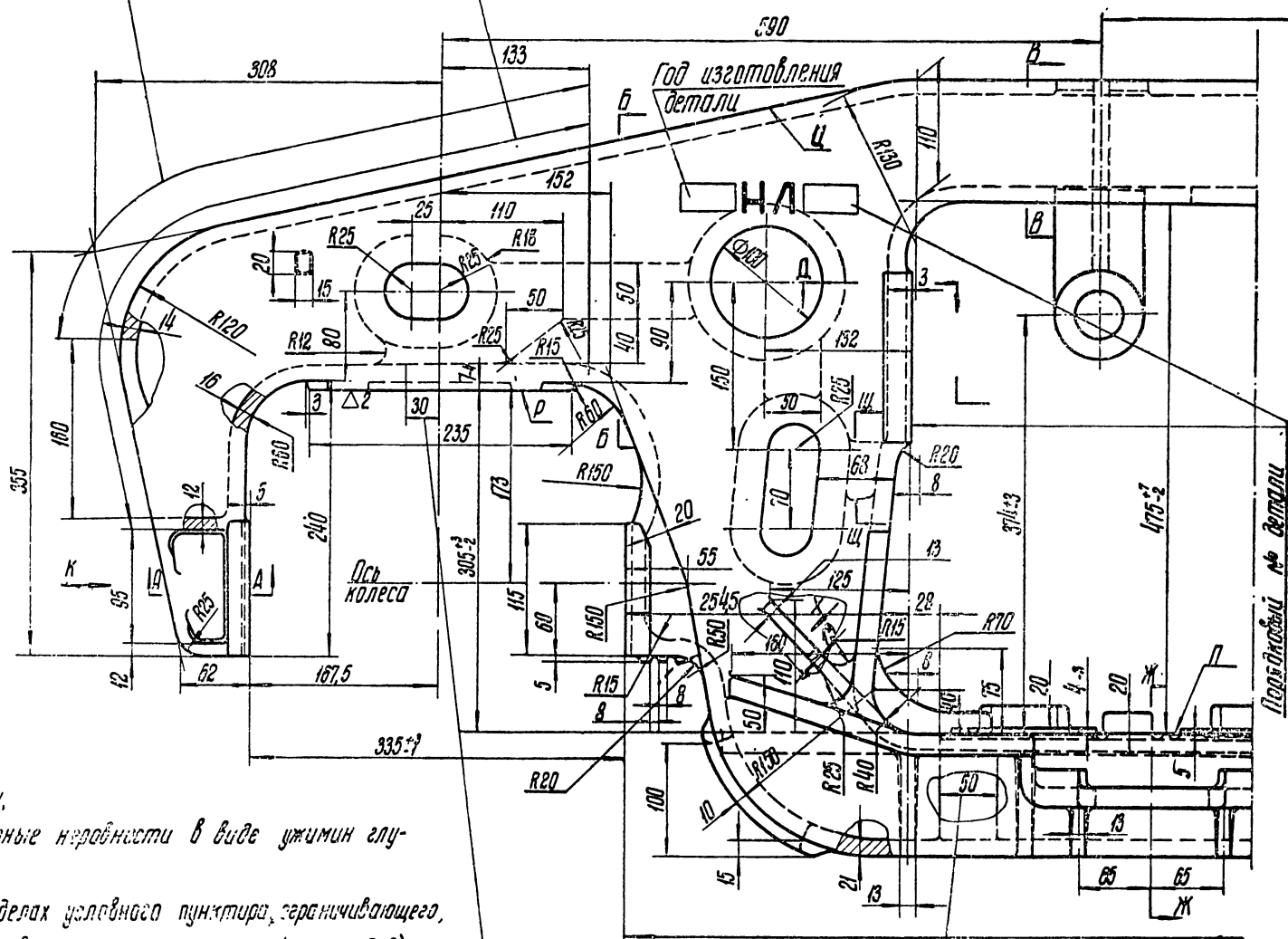
е) для размеров, указанные от поверхности П, контролировать в пределах указанного пунктира, граничащего с указанными поверхностями пружин, ужимины при контроле размеров в зажимные не принимаются (см. разрез Д-Д)

3. Отклонение осей кронштейнов подвески от перпендикулярности к оси божовины в горизонтальной плоскости допускается не более 4 мм. Проверку производить от образующей наружного контура божовины к наружной поверхности втулки кронштейна, при этом допускается прогиб кронштейна с подвесками.

Диаметр и форму отверстия  $\varnothing 100 \pm 5$  не контролировать.

в) Наружные технологические ребра на хоботе, в углах рессорного проема и в месте постановки амортизатора должны быть удалены заподлицо с поверхностью детали.

Залпы отверстий нижнего пояса не допускаются



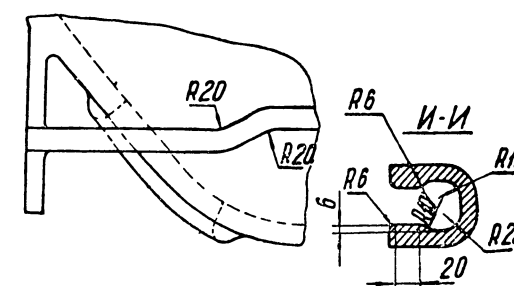
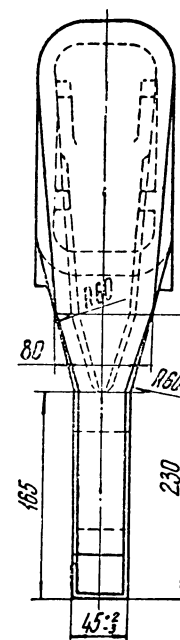
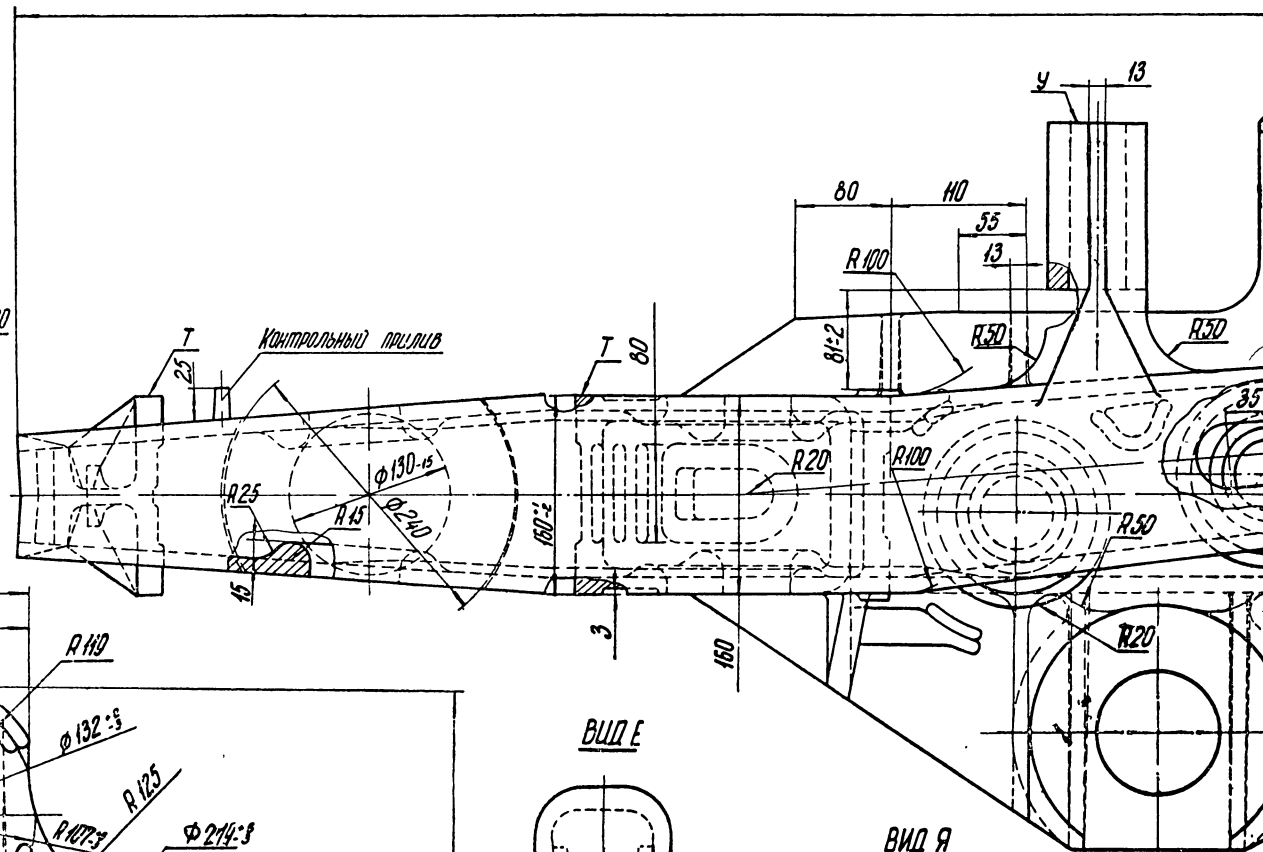
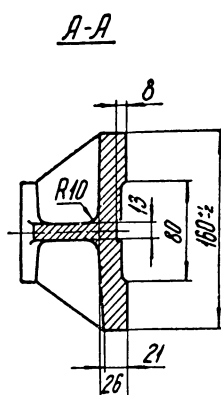
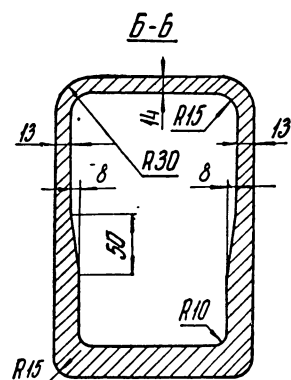
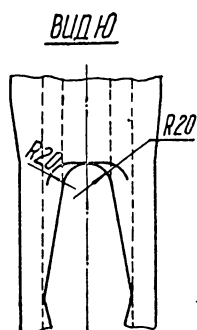
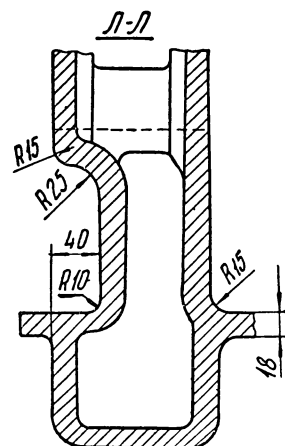
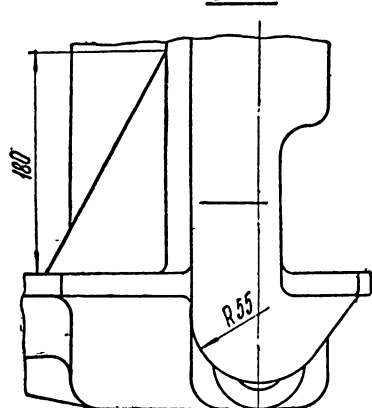
Переход толщины горизонтальной  
стенки с 16 на 18.

Переход толщины вертикальных стенок с 21 на 13.

Содержит чертежи №517 до 101-2 УДЗ

						Боковина правая	<b>11593-Н</b>		
Лит изм.	Коя.	Документ №	Подпись	Дата		Материал	Литера	Вес в кг	Взамен
						марка		спл. с	—
						гост			
Констр.	Наумова	Иванов				Сталь литая	ТУ цв мпс	Лист 1	Всего листов - 2
Проверил	Котов	Котев							
Руководитель	Филиппова	Александров				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Петров		28/06/88		- ПКБ			



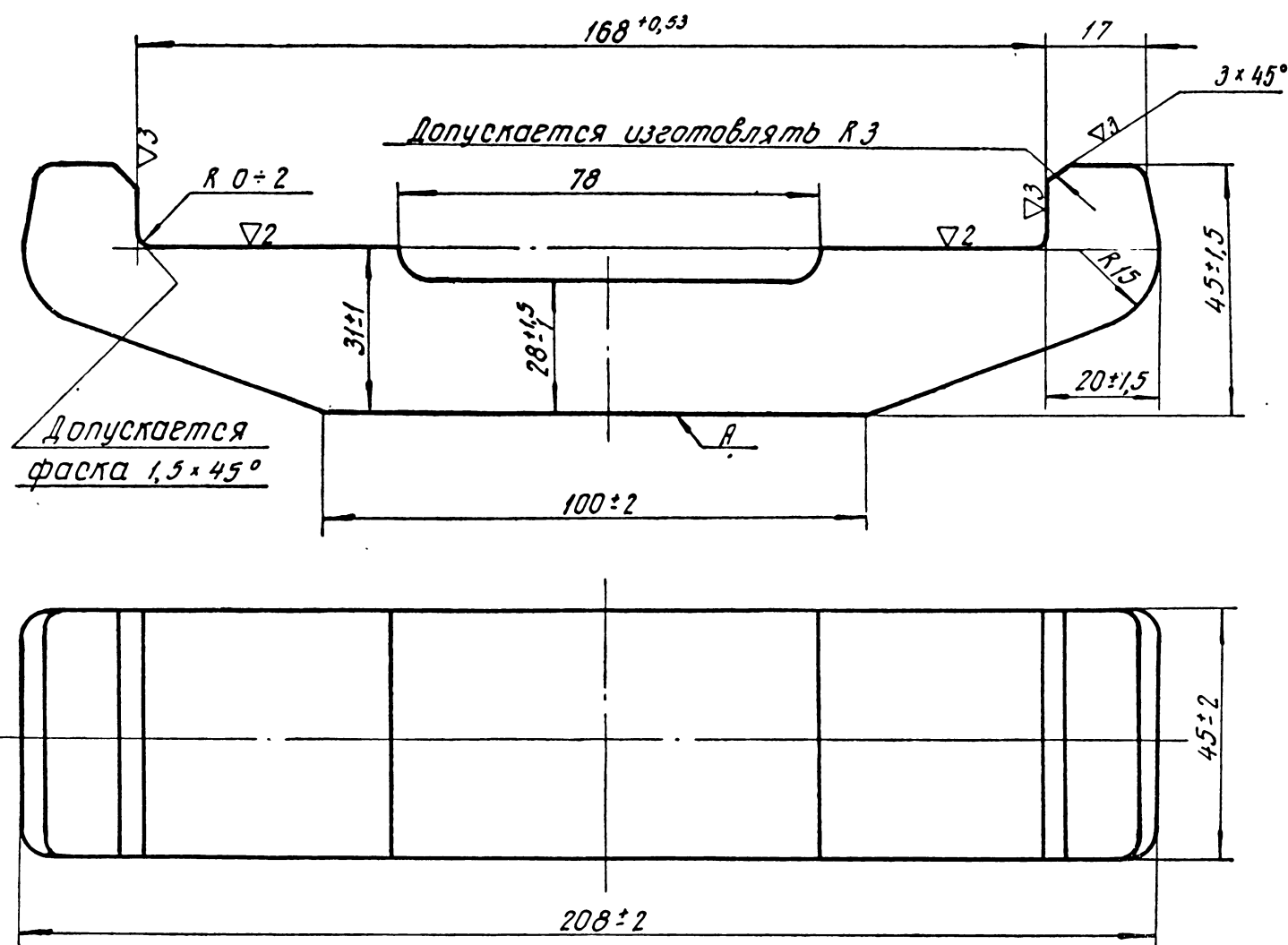


11593-Н	
лист	всего листов
3	4





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на те- лежках УВЗ-9М	8	15,52



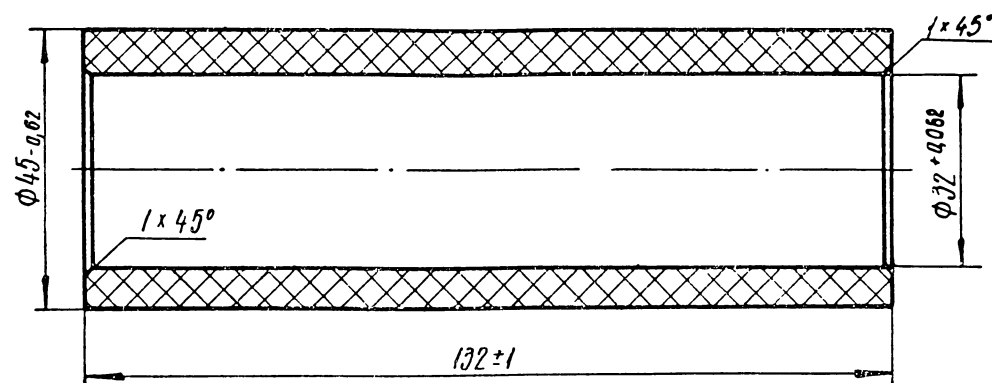
∞ остальное

1. Допускается изготовление из стали 40 ГОСТ 1050-60
2. Штамповочные уклоны не более 7° в тело детали.
3. Сдвиг осей штампов не более 1 мм.
4. Неоговоренные радиусы скруглений R 6-8.
5. Вмятины в пределах допусков.
6. Выступы от среза заусенца до 1 мм. Заусенцы зачистить.
7. Твердость HB = 228 ÷ 286.
8. Твердость проверять на поверхности А.
9. Коробление детали до 1,5 мм.
10. Фаску 3 × 45° допускается не делать.

Соответствует чертежу № 517.00.126УВЗ

						Опора верхняя		11594-Н		
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	дата	Материал		Литера	вес в кг	взятая	
Конструктор	Котов	Котов			марка	ГОСТ		1,94	—	
Проверил	Северова				38ХС	4543-61	Лист 1	всего листов-1		
Рук. групп	Филатова			28.3	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский			682	ЦКБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ ХЗ-0	8	1,112
2	8-осный грузовой на тележках УВЗ-9М	16	2,224



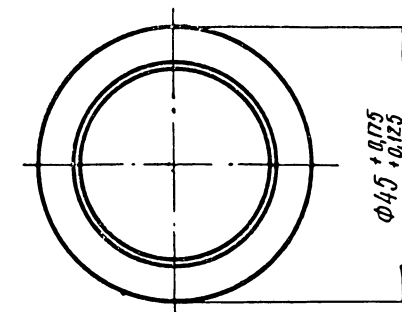
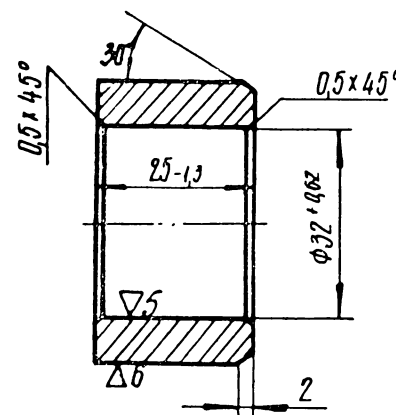
- 1 Грат не допускается.
- 2 Неплоскостность торцов в пределах допуска на размер  $\phi 45$
- 3 Овальность по  $\phi 45$  в пределах допуска.
- 4 Вместо фаски  $1 \times 45$  допускается радиус 3 мм
- 5 На наружной поверхности втулки допускается технологической буртик высотой до 0,3 мм, шириной до 3,5 мм на расстоянии 5-10 мм от торца втулки.
- 6 В местах обработки заусенцев допускаются фаски  $2 \times 45^\circ$ .

Соответствует чертежу № 61.01.115 УВЗ

Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Втулка		11595-Н	
					Литера	Вес в кг	Взам.	Материал
Констр.	Мотоб.	Короб.				0,139	—	Марка ГОСТ
Проверил	Седерова							Волокнит 19МХЛ 459-51
Рис. групп	Филатова	28.3.83			Лист 1	Всего листов - 1		Главное управление вагонного хозяйства МПС
Нач. отд.	Богородский							ПИБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ ХЗ-0	8	1,248

▽4 остальное



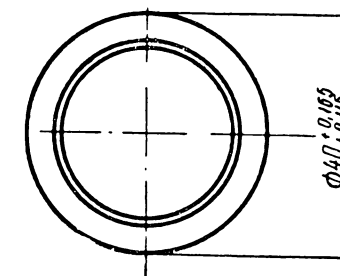
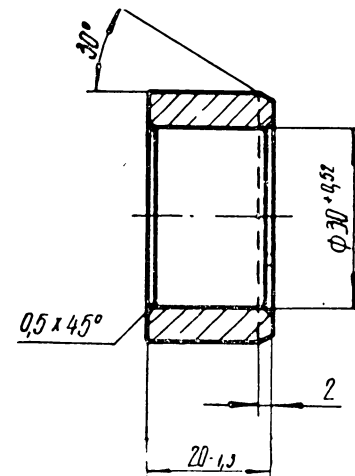
Втулки изготов-  
лять в соответст-  
вии с требовани-  
ми ГОСТ 6748-60.

Соответствует черт 61.01.112-1 УВЗ

Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Втулка		11609-Н	
					Литера	Вес в кг	Взам.	Материал
Констр.	Мотоб.	Короб.				0,156	—	Марка ГОСТ
Проверил	Седерова							40Х 4543-61
Рис. групп	Филатова	28.3.83			Лист 1	Всего листов - 1		Главное управление вагонного хозяйства МПС
Нач. отд.	Богородский	08						ПИБ

Тип вагона	На вагон	
	кол-во	вес в кг
4-осный грузовой на тележке ЦНИИ ХЗ-0	4	0,344

▽4 остальное

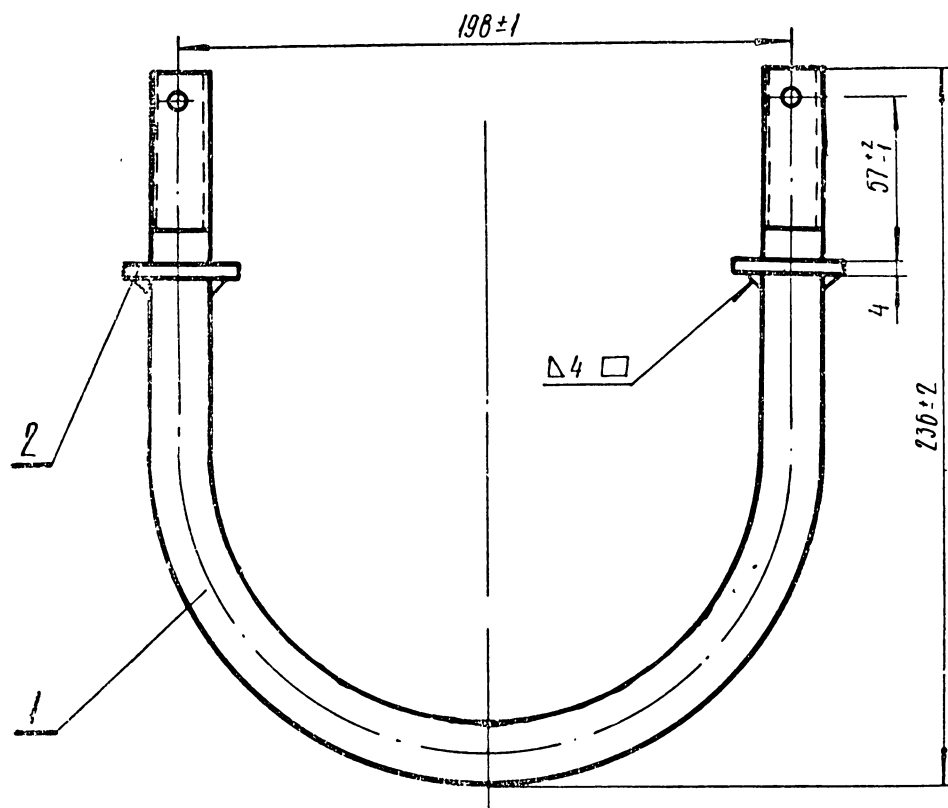


- 1 Втулки изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 6748-60
- 2 Допускается изготавливать на вариант из металлокерамики марки МГХ-20 в соответствии с требованиями СТ УЗ-63

Соответствует чертежу № 61.01.111-2 УВЗ

Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Втулка		11588-Н	
					Литера	Вес в кг	Материал	Материал
Констр.	Мотоб.	Короб.				0,086	—	Марка ГОСТ
Проверил	Седерова							40Х 4543-61
Рис. групп	Филатова	28.3.83			Лист 1	Всего листов - 1		Главное управление вагонного хозяйства МПС
Нач. отд.	Богородский	08						ПИБ

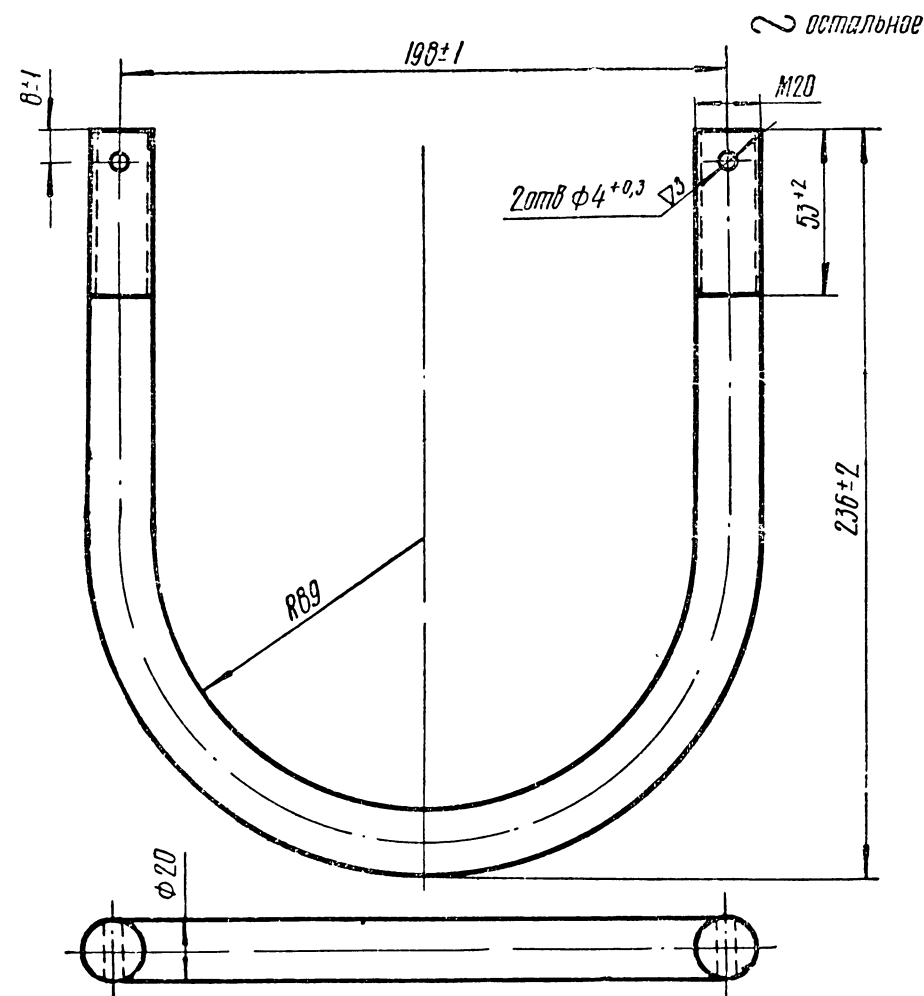
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках МВЗ-1М	8	11,12



Соответствует чертежу №90.30.051-1

2	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	2	Ст 2	380-60	0,02	0,04			
1	11596-Н	Скоба предохранительная	1	МСтЭсп	380-60	1,35	1,35			
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт на узел	вес в кг	Примечание		
				Материал						
			Скоба в сборе			11596-Н				
Лит-изм	Мол	Документ №				Подпись	Дата	Литера	вес в кг	взятен
Констр	Мотоб	Котоб							1,39	—
Проверил	Филатова									
Рис групп	Филатова							Лист 1	всего листов-1	
Нач отс	Богородский		Главное управление вагонного хозяйства МПС							
Гл инж	Богородский		ПНБ							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках МВЗ 1М	8	10,8

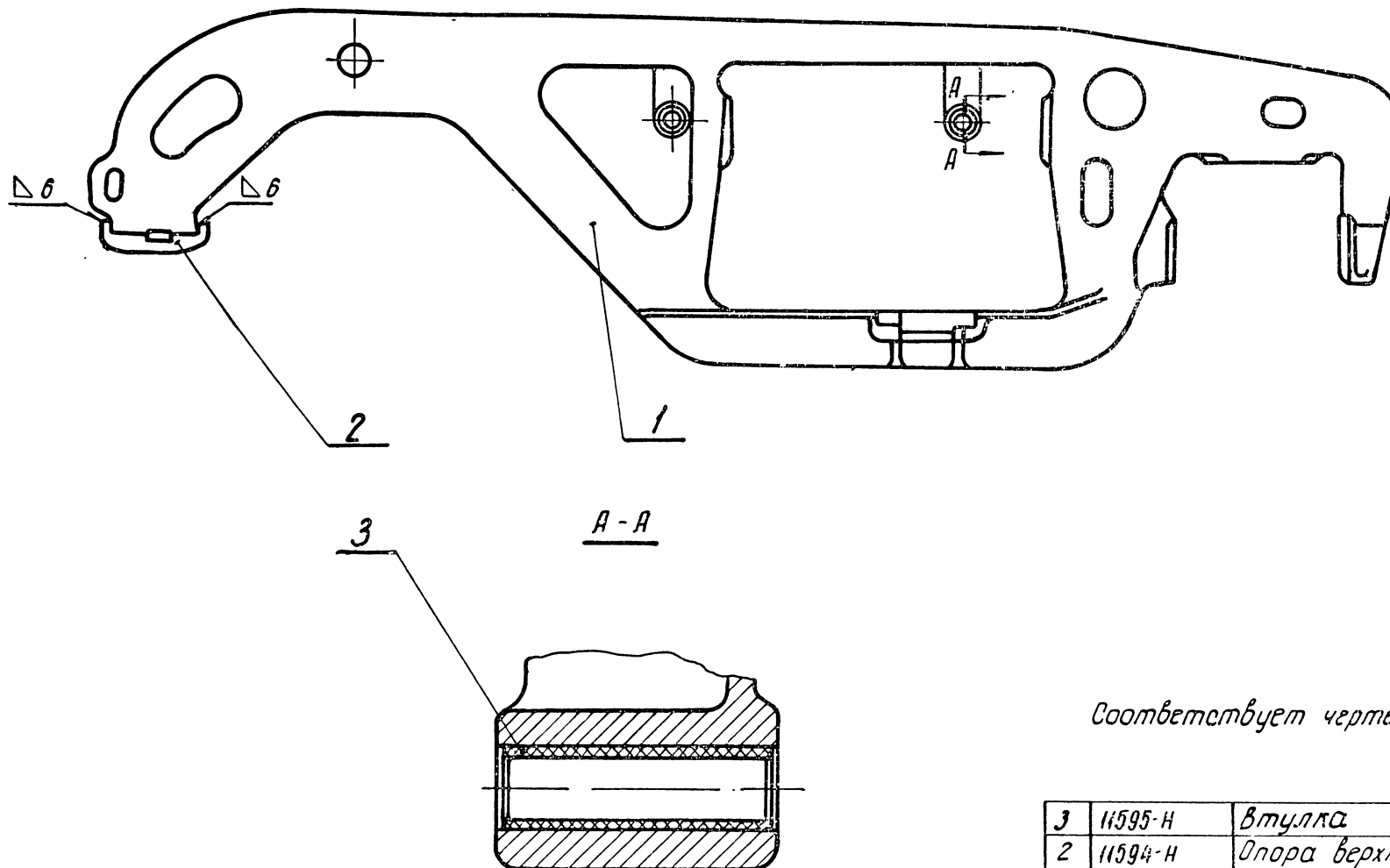


- 1 Зарезенцы зачистить  
2 Радиус 89 мм допускается не контролировать

Соответствует чертежу №90.30.301-1

					Скоба		11597-Н		
					предохранительная		Литера	Вес в кг	Взятен
Лит	Мат	Документ	Подпись	Дата	Материал				
изм		№			марка	ГОСТ		1,35	—
Констр	Матюб	Короб			М Ст 3сп	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Проверил	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рис групп	Филатова				ПНБ				
Нач отс	Богородский								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	б-основной грузовой на тележках УВЗ-9М	4	1572,87

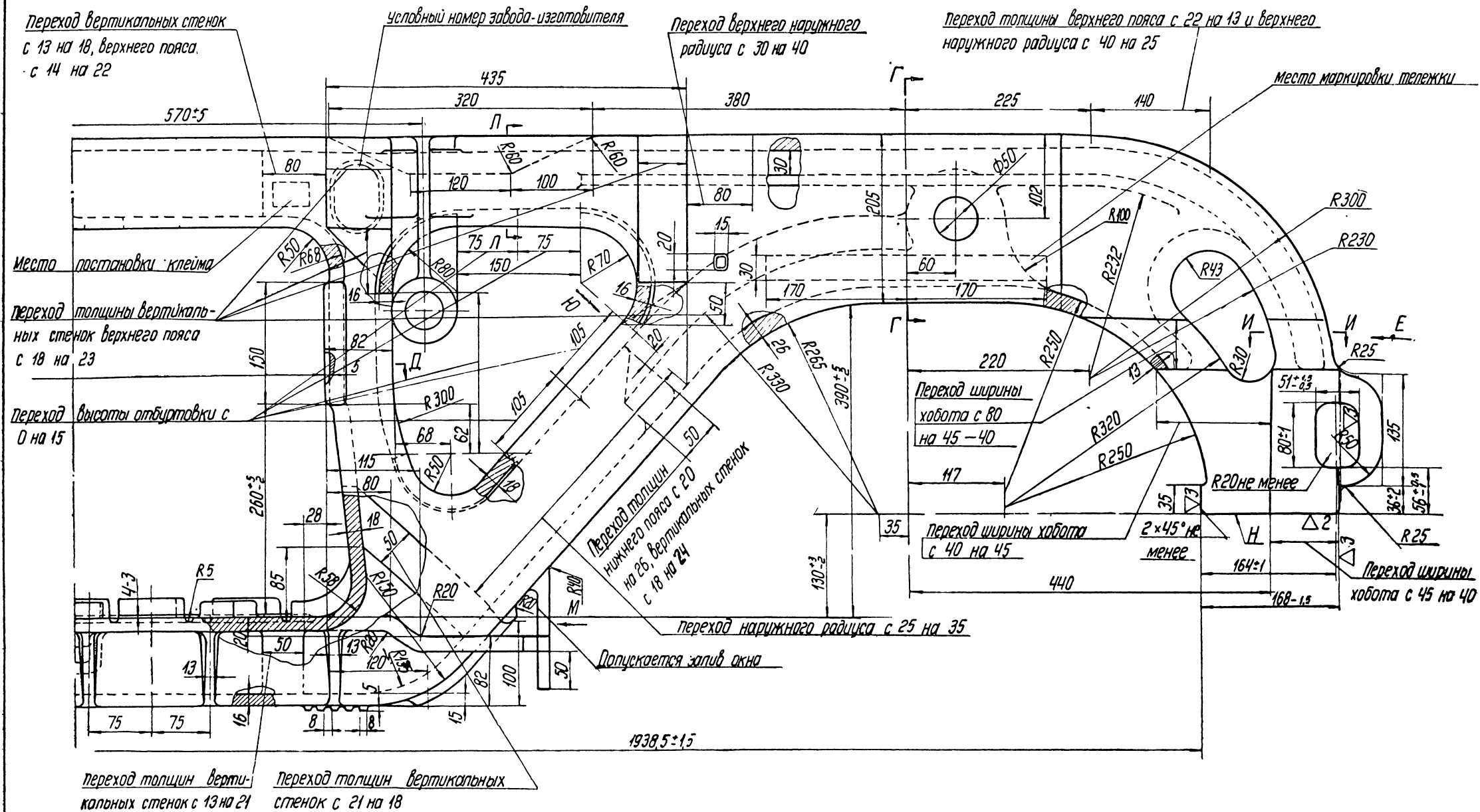


1. выступание втулки не допускается.
2. втулка закрепляется в отверстии кронштейна эпоксидным клеем по инструкции завода-изготовителя
3. сборку и сварку узла производить в соответствии с требованиями технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
4. сварные швы выполняются в среде углекислого газа.
5. При приварке опоры несоосность деталей не более 1мм, при этом длина шва не менее 40мм.
6. При приварке опоры к боковине сквозные зазоры не допускаются. Замеры производить щупом 0,3мм.
7. Допускается сварные швы выполнять ручным способом электродом 350А ГОСТ 9467-80.

Соответствует чертежу № 517.00.013.УВЗ

3	11595-Н	Втулка	2	Волонит	МХП 459-51	0,139	0,278	
2	11594-Н	Опора верхняя	1	38ХС	4543-61	1,94	1,94	
1	11599-Н	Боковина левая	1	Сталь элитая	ТУ ЦВ МПС	391,0	391,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	1 шт. на узел	Вес в кг	Примечание
				Материал				
				боковина		11598-Н		
				левая в сборе		393,248		
				Лит. Кол. Документ		Литера Вес в кг Взвешен		
				изм. №		Лист 1 Всего листов 1		
				Констр Котов		Головное управление вагонного хозяйства МПС		
				Пробер Северова		ПИБ		
				Рул групп Филиппова				
				Нач отд. вагонного хозяйства				
				Гл. инж. Сажалов				





11599-H

Лист	Всего листов
2	4

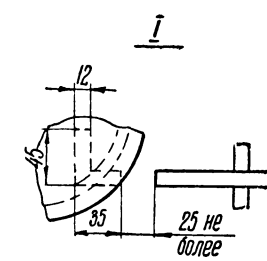
11599-H

Лист
3

Всего листов	4
--------------	---

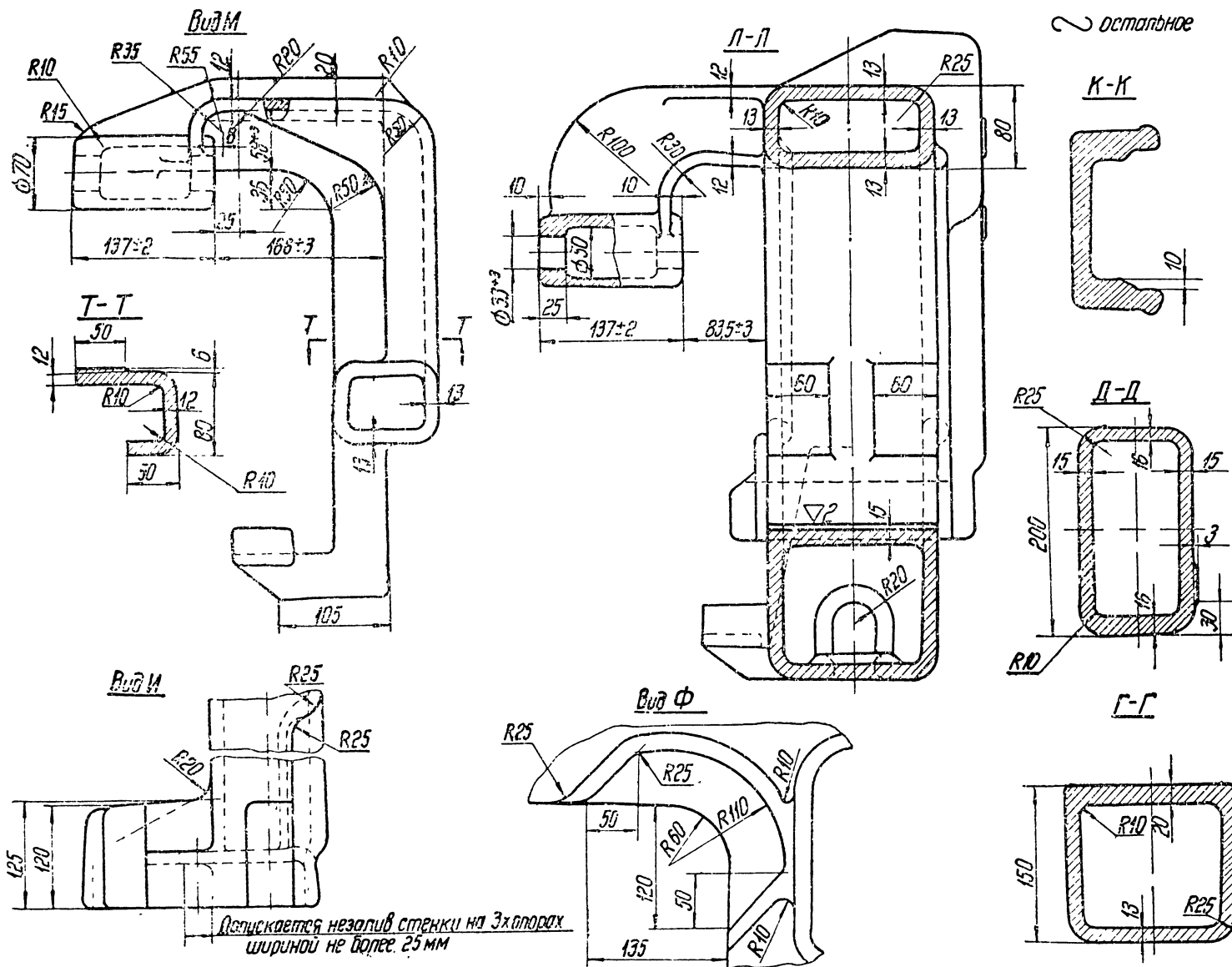






11600-Н	
Лист	Всего листов
1	3





- 11 В месте У допускается незалив стенки шириной до 10 мм на высоте 40 мм от низа детали.
- 12 На опорах С допускается технологическая маркировка стержня глубиной знаков до 2 мм с полным удалением формовочного песка из углубления
- 13 На поверхности Ш не должно быть выступов. Допускаются впадины площадью не более  $1 \text{ см}^2$  и глубиной не более 3 мм, не выходящие на кромки поверхности.

#### Условные обозначения

- — шипка не срублена.
- — шипка срублена.
- ⊗ — шипка срублена и на ней поставлено клеймо ОТК

#### Нумерация боковин по размеру Ц между наружными челюстями

- Боковина № 0 1942-77
- Боковина № 1 1943-77
- Боковина № 2 1948-77
- ⊗ ● — все шипки срублены
- ⊗ — осталась одна
- ⊗ — остались две
- Клеймо ставится на левке

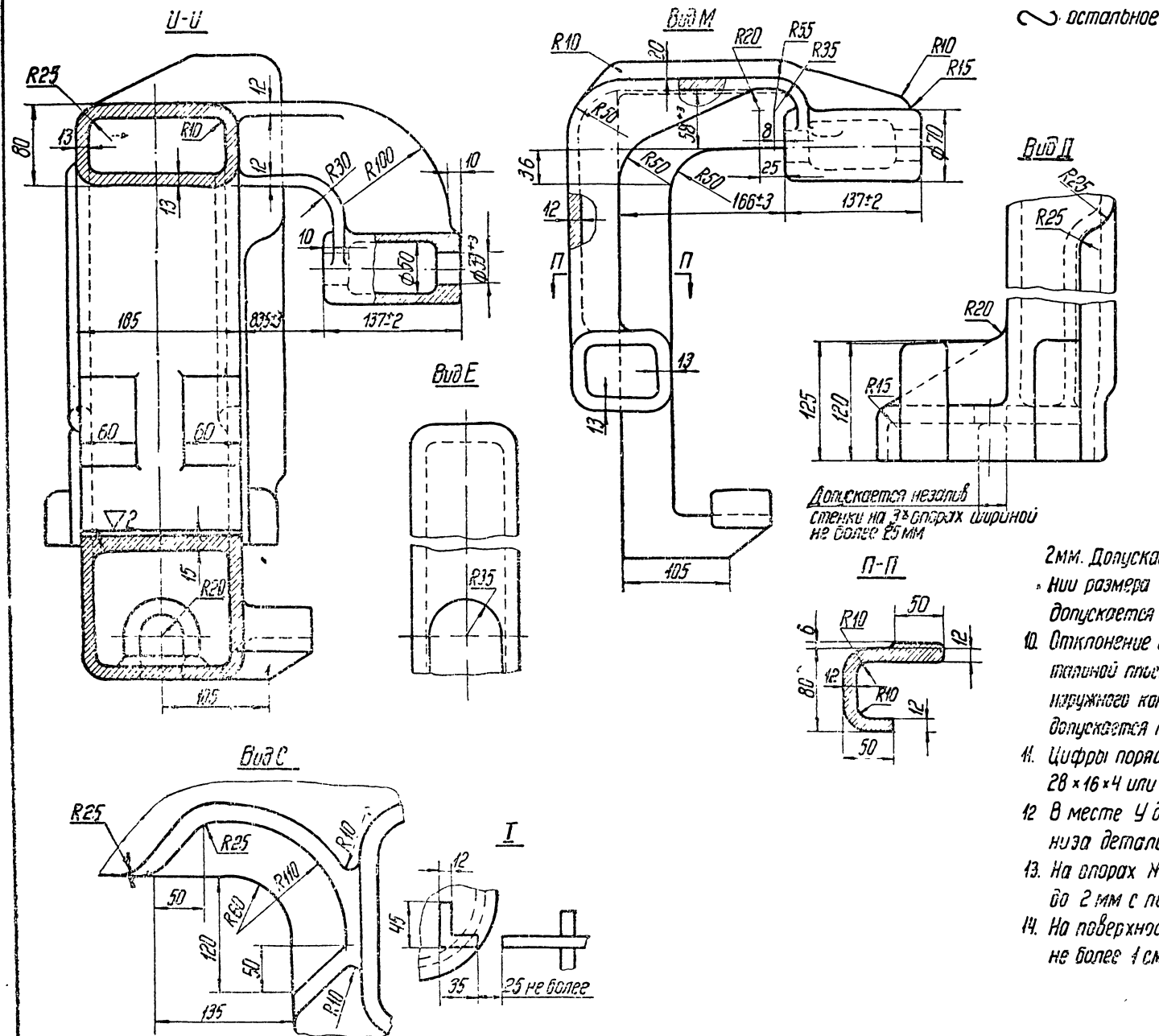
остальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	УВЗ - 10м	4	1207,2

- Боковина должна соответствовать требованиям технических условий, согласованным с ЦВ МПС
- Литейные уклоны должны быть 1:20 и 1:50 в сторону уменьшения габарита рамы с сохранением толщины стенок
- Не указанные на чертеже литейные радиусы выполнять  $R3-10 \text{ мм}$
- Цифры порядкового № детали и года изготовления отливать размерами  $28 \times 16 \times 4$  или  $35 \times 20 \times 5$ , высотой  $2 \times 3 \text{ мм}$ , буквы НЛ допускается набивать клеями. Размеры без допусков для построения
- Смещение центра правой опоры от оси боковины не более 6 мм в сторону увеличения размера Р
- Поверхности С должны находиться в одной плоскости, отклонения не более 2 мм
- Непараллельность поверхности Н в горизонтальной плоскости не более 3 мм
- Отклонение опорных поверхностей С от горизонтали по ф 212 мм не более 2 мм. Допускается механическая обработка крайних поверхностей С. При выполнении размера  $24 \pm 1$  механическую обработку нижней поверхности балкового проема допускается не производить. При этом непараллельность поверхностей С и Ш не более 2 мм.
- Допускаются без удаления местные утолщения в местах установки крепежей с зачисткой по контуру.
- Отклонение осей кронштейнов подвесок от перпендикулярности к оси боковины в горизонтальной плоскости допускается не более 4 мм. Проверку производить от образующей наружного контура боковины к наружной поверхности втулки кронштейна, при этом допускается правка с подбором кронштейна.

Соответствует чертежу № 71 01 101-4 УВЗ

						Боковина правая		11600-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата		Материал		Литера	вес в кг	взамин
изм.		№								
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	
Констр	Наумова	Проверил	Северова	Рук. групп	Филатова	Нач. отд.	Богородский		301,8	



№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	8-осный грузовой на тележках	Кол-во вес в кг
	УВЗ-10 м	4 1160

1. Боковина должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
2. Питейные уклоны 1:20 и 1:50 в сторону уменьшения габарита с сохранением толщин стенок.
3. Не оговоренные чертёжом питейные радиусы выполнять  $R \pm 10$  мм.
4. Размеры без допусков для построения, кроме толщин стенок и ребер.
5. Смещения центра правой опоры с оси боковины допускается не более 6 мм в сторону увеличения размера R.
6. Поверхности Ж должны находиться в одной плоскости. Отклонения допускаются не более 2 мм.
7. Допускаются без удаления местные утолщения в местах установки прибилей с зачисткой по контуру.
8. Непараллельность поверхностей К в горизонтальной плоскости не более 3 мм.
9. Отклонение опорных поверхностей Ж от горизонтали по ф 212 мм не более 2 мм. Допускается механическая обработка крайних опорных поверхностей Ж при выполнении размера  $24 \pm 2$  механическую обработку нижней поверхности Ш балкового проема допускается не производить, при этом непараллельность поверхностей Ш и Ж не более 2 мм.
10. Отклонение осей кронштейнов подвески от перпендикулярности к оси боковины в горизонтальной плоскости допускается не более 4 мм. Проверку производить от образцовой изгибной контура боковины к наружной поверхности втулки кронштейна; при этом допускается привка с подогревом кронштейна.
11. Цифры порядкового № детали и года изготовления детали стиливать размерами  $28 \times 16 \times 4$  или  $35 \times 20 \times 5$  высотой 2-3 мм буквы НЛ допускается выбивать кувалдой.
12. В месте У допускается незалив стенки шириной до 10 мм на высоте 40 мм от низа детали.
13. На опорах Ж допускается технологическая маркировка стержня глубиной знаков до 2 мм с полным удалением формовочного песка из углубления.
14. На поверхности Ш не должно быть выступов. Допускаются впадины площадью не более  $1 \text{ см}^2$  и глубиной не более 3 мм, не выходящие на кромки поверхности.

Соответствует чертежу № 71.01.102-4 УВЗ

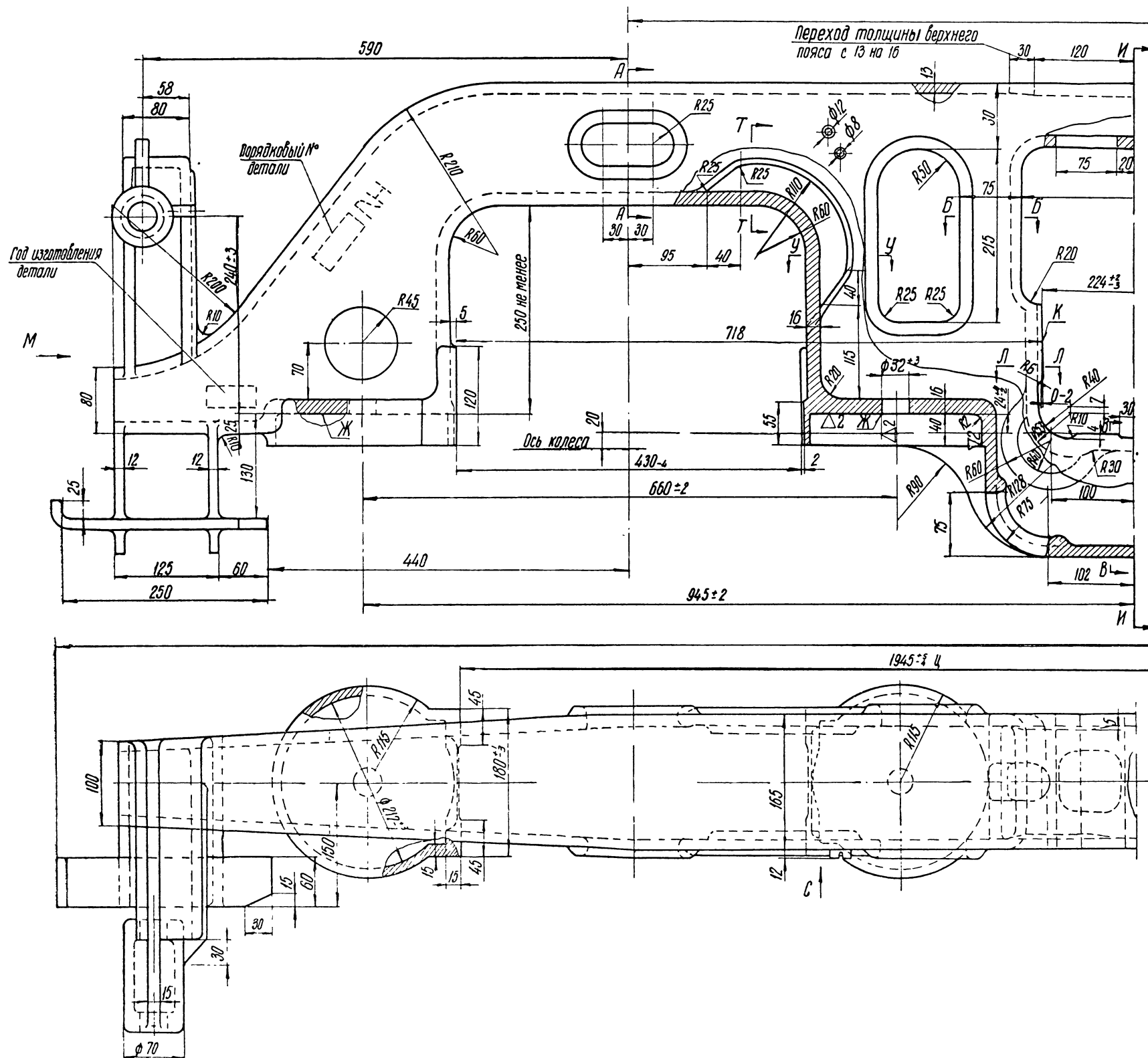
Нумерация боковин по размеру Ц между наружными чистотами

- Боковина №0 1942 $\pm 2$   $\otimes \bullet$  Все шипы срублены  
 Боковина №1 1945 $\pm 0,99$   $\circ \otimes$  Осталась одна  
 Боковина №2 1948 $\pm 0,99$   $\circ \circ \otimes$  Осталось две  
 клеимо оставить

Условные обозначения:

- $\circ$  — Шипка не срублена  
 $\bullet$  — Шипка срублена  
 $\otimes$  — Шипка срублена и на ней поставлено клеимо А.Т.К.

						Боковина левая		11601-Н		
Лит	кол	Документ	Получено	Дата		Материал		Литера	Вес в кг	Взамин
изм		№				марка			295	—
Контроль		Исполнитель				ГОСТ				
Проверен		Северова				Сталь литая		ТУ ЦВ МПС	Лист 1	Всего листов - 3
Рис. состав		Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.		Варламовский				ПКБ				

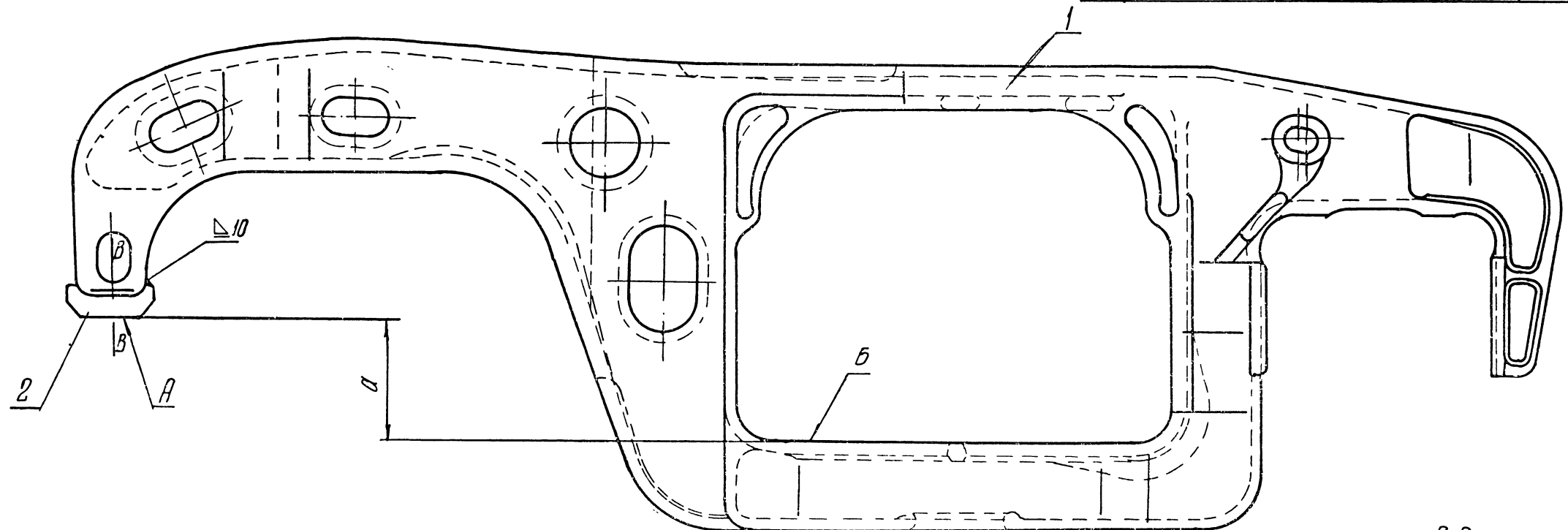


11601-Н

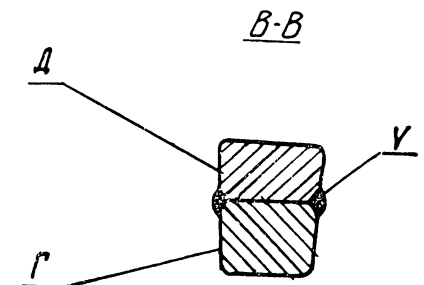
Лист	Всего листов
2	3



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ - 1М	8	2592.0

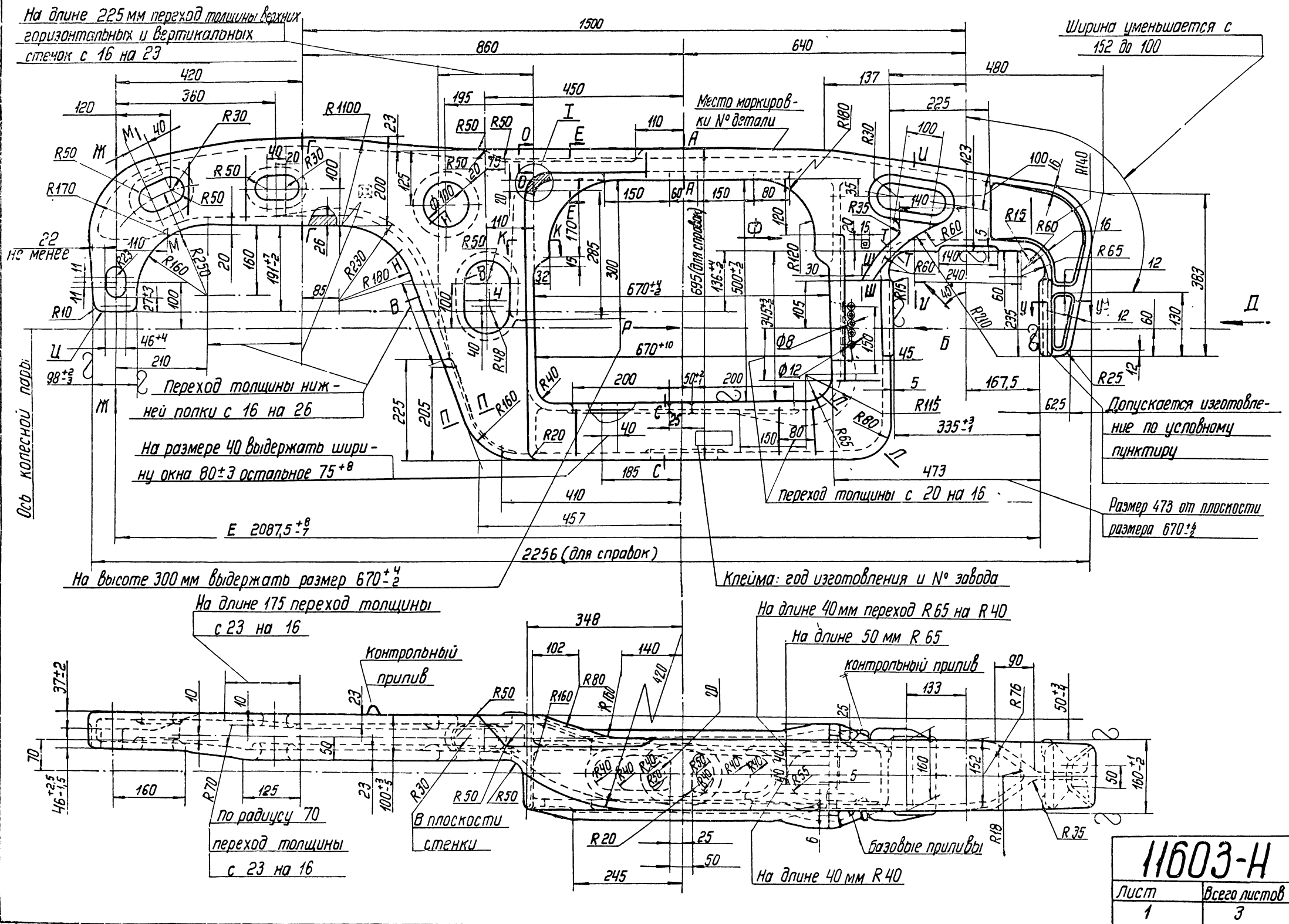


- 1 Непараллельность плоскости А относительно плоскости В не более 1 мм на длине 100 мм
- 2 Смещение боковой поверхности Г-вкладыша относительно боковой поверхности Д хода рамы не более 1 мм
- 3 Глубина разделки под сварку по сечению В-В равна 8 мм.
- 4 Сварку производить электродами Э42А или Э50 ГОСТ 9467-60.
- 5 Разность замеров А на одной тележке не более 3 мм.

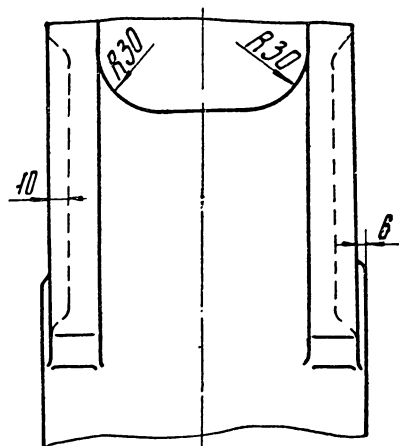


Соответствует чертежу № 90.30.045-Н

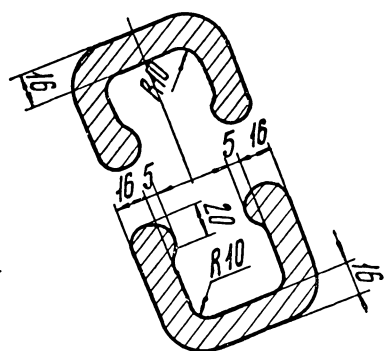
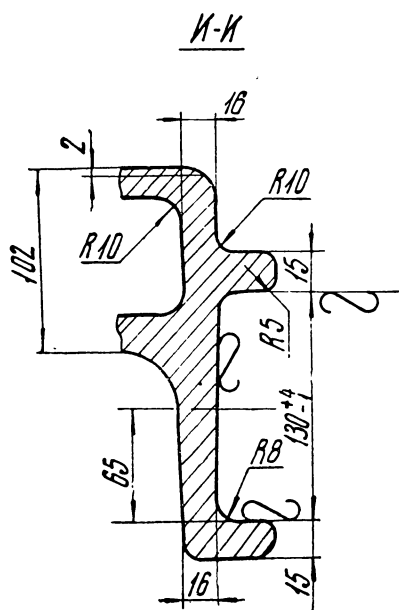
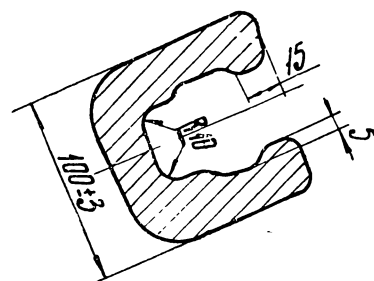
2	11604-Н	Вкладыш	1	Ст. 3	380-60	2.0	2.0	
1	11603-Н	Рама боковая	1	Сталь	ТУ ЧВ	322.0	322.0	
№	поз	Обозначение	Наименование	Кол-во	Материал	Вес в кг	Примечание	
				на узел				
Рама боковая в сборе						11602-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам. в	
Констр	Натав	Котлов				324.0	—	
Провер.	Северова	В. Сер			Лист 1	Всего листов - 1		
Гл. конст	Плюснин				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. Отд.	Богородский			27.12.61	ПКБ			
Гл. инж.	Степанов							



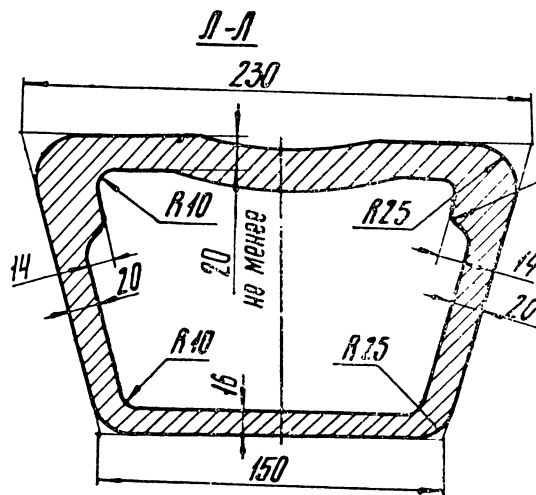
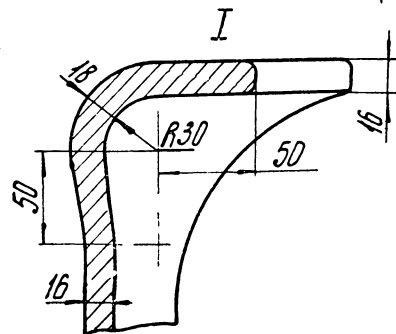
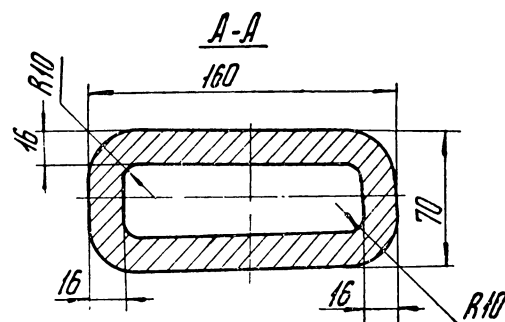
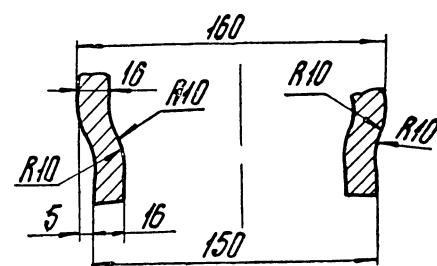




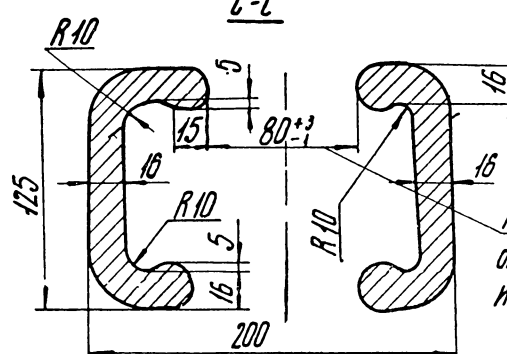
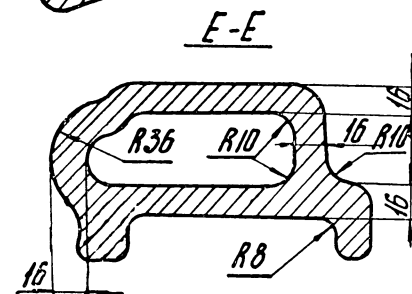
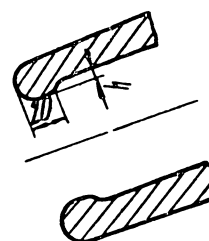
*B - B*



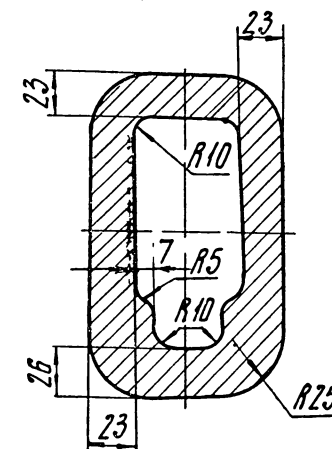
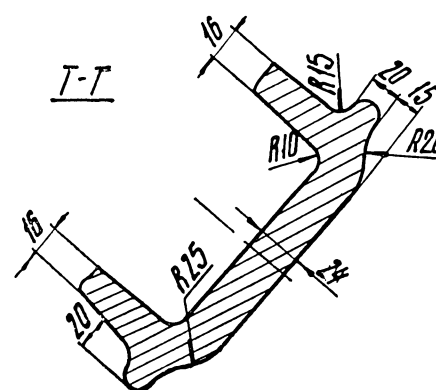
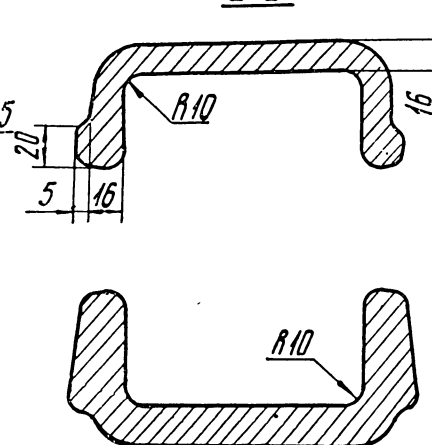
W-W



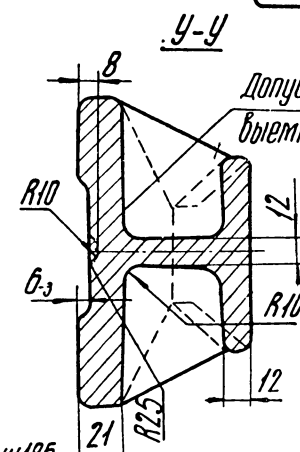
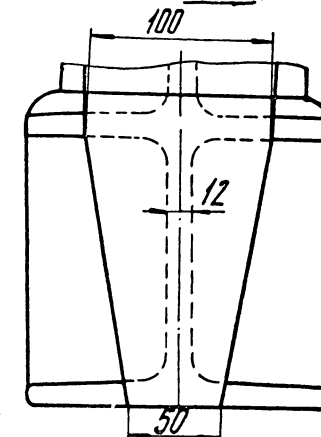
П-П



на расстоянии 185  
от центра реперного  
матрикса



Вид Д.

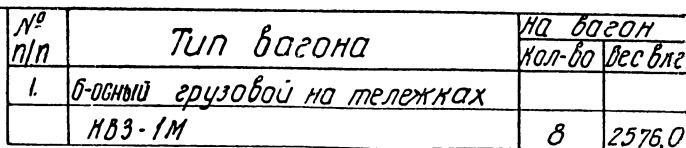
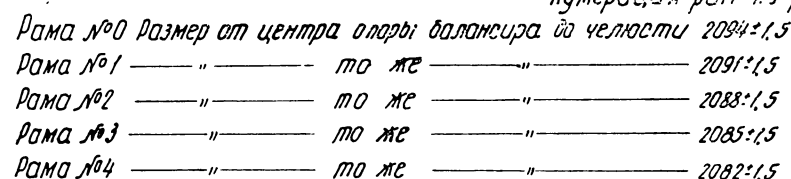
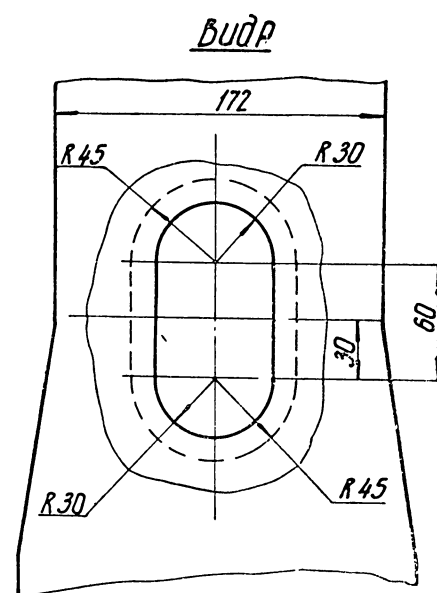
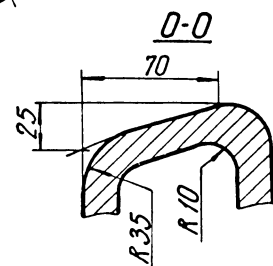
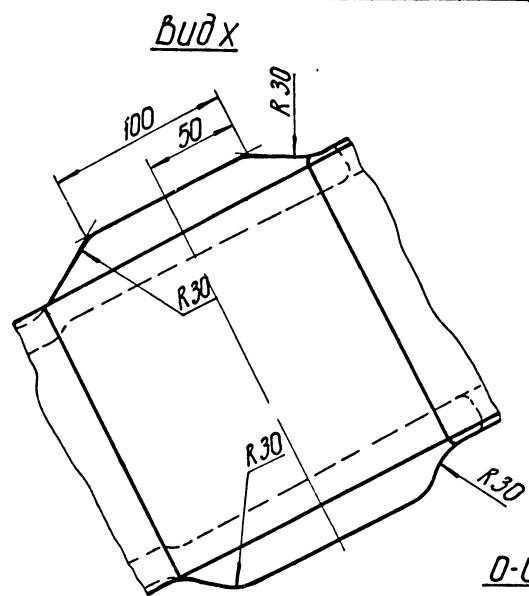


Допускается изготавливать  
выемку R10, как указано по  
условному пунктиру

11603-H

ЛУСМ

Всего листов



Тип вагона

На вагон	
----------	--

Кол-во	Вес блг
--------	---------

1.	б-осный грузовой на тележках
----	------------------------------

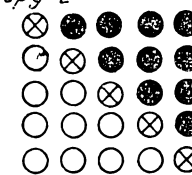
HB3-1M

--	--

	2576.0
--	--------

1. Допустимые отклонения на свободные размеры по ГОСТ 2009-55 7 класс точности.
2. Углы с неуказанными радиусами закруглить R8-10 в труднодоступных местах радиусы давать R3-10.
3. Литейные уклоны должны быть 1:30, 1:20, кроме особо оговоренных мест.
4. Качество отливки должно соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦБ МПС
5. Параллельность плоскости Ц относительно опорной плоскости под буксу - не более 3мм на длину опорной части хвоста.
6. При переходе с размера  $670^{+2}_{-4}$  на  $670^{+10}_{-4}$  допускается уступ в пределах допуска.
7. Размер  $98^{+3}_{-3}$  контролировать на высоте 30мм
8. В местах установки привылей разрешаются технологические дополнения за счет внутренних контуров отливки
9. В местах установки привылей радиус выполнять не менее R10мм.

Нумерация рам по размеру E



Եւ յառնելու քրիստոս զքոյնեան  
 օգտալոյս օծսն քրիստոս  
 օգտալոցն զձեռն քրիստոս  
 օգտալոցն քոյն քրիստոս  
 օգտալոցն չեղծութիւն քրիստոս

остолся один прилив

စတုရန်း ပုံစံ ကုမ္ပဏီ

осталось три прилива

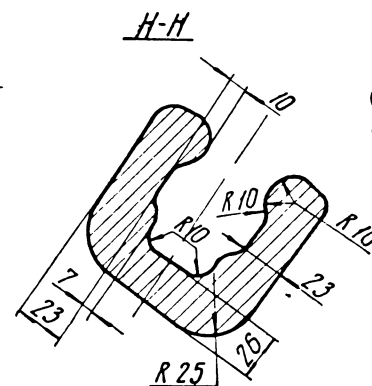
осталось четыре прилива

Условное обозначение базового прилива

○ - прилив не срублен

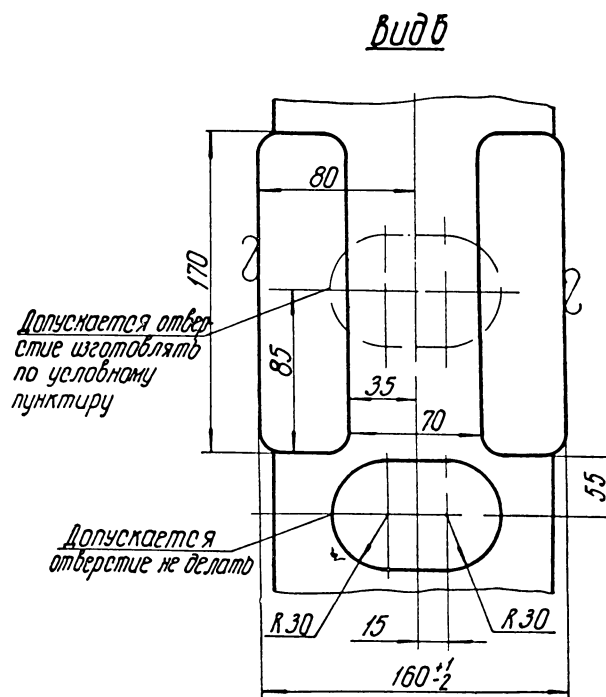
● - прилив срублен

⊗ – прилив срублен и поставлено инспекторское клеймо



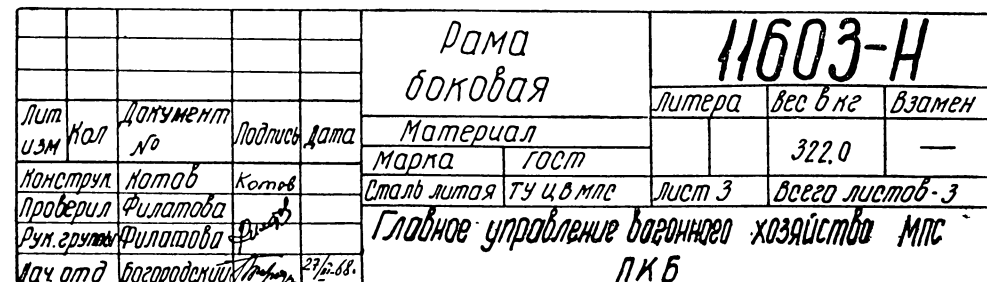
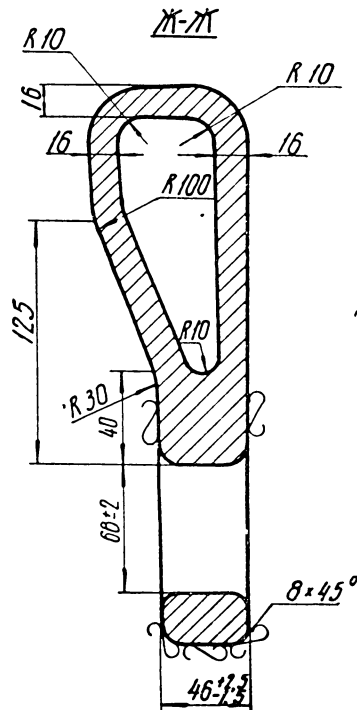
Соответствует чертежу № 90-30-395  
Крюковского вагоностроительного завода.

Крюковского вагоностроительного завода.



Допускается отб  
стие изготавлива  
по условному  
пунктиру

Допускается  
отверстие не делат



11603-H

Литера

вес в кг

Взаим.	
--------	--

322.0

---

Материал
----------

Марка	ГОСТ
3	5

Сталь литая	ТУ ЦВМ
Бронза	

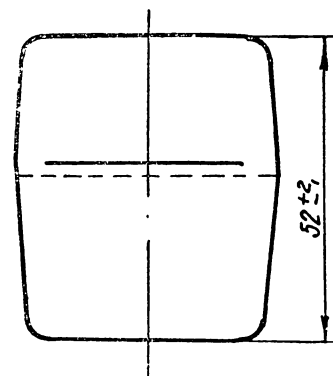
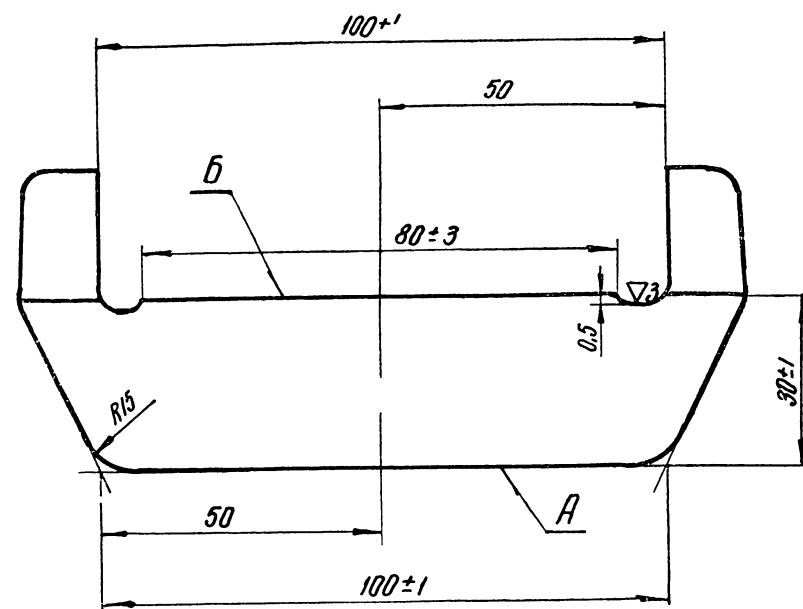
Директор 3

ԲՐԵՃՈ ՈՒՄՏՈՐԻՔ - 3

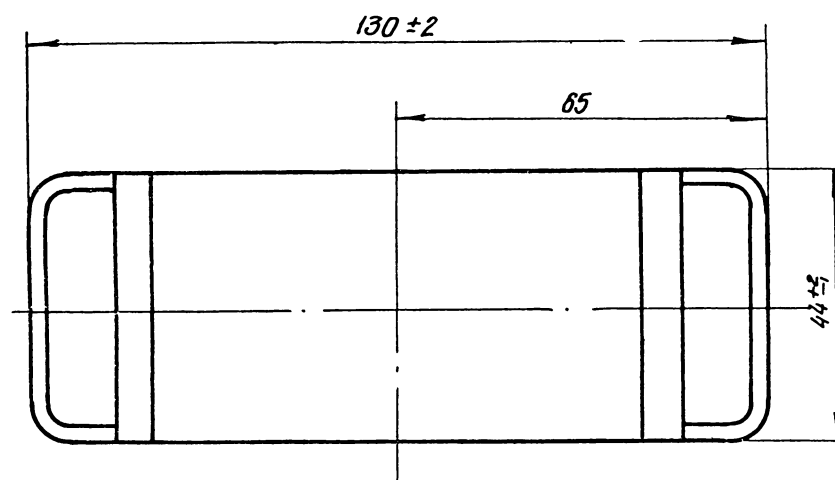
Главное управление вагонного хозяйства МПС

ЛКБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес б.кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	8	16.0



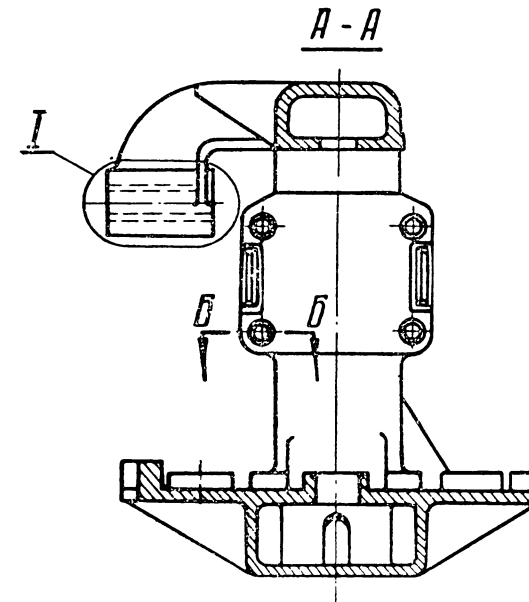
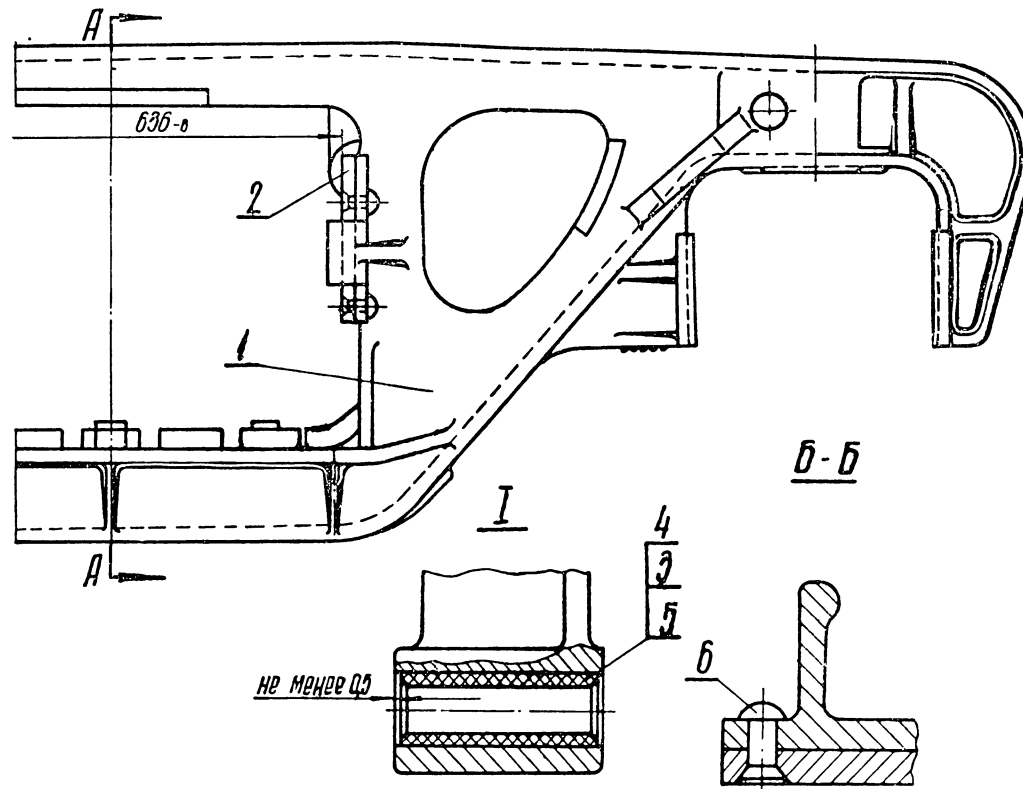
- 1 Штамповочные уклоны до 7°
- 2 Неоговоренные радиусы до 5 мм.
- 3 Сдвиг осей штампа не более 1 мм.
- 4 Залусенцы зачистить.
- 5 Плоскость А и R15 цементировать и колить, при этом глубина цементации 1,0 – 1,5 мм НРС 54 не менее.
- 6 Допускается:
  - а) участки на плоскости А и R15 твердостью ниже НРС 54 в количестве до 4 и общей площадью до 10% проверяемой площади;
  - б) производить обработку  $\nabla 3$  заподлицо с плоскостью Б;
  - в) изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60 или стали 40 ГОСТ 1050-60 с последующей закалкой ТВЧ поверхности А на глубину 1-4 мм до твердости не менее НРС 45.



Соответствует чертежу № 90.30.130-3

						Вкладыш		11604-Н		
								Литера	Вес б.кг	Взам.м
						Материал				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Марка	Гост		2.0	—
Констр.	Мотов		Короб			Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Пробер	Северова		Велик			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. Фаб.	Филатова		27.06			ЛКБ				
Нач. Отд.	Богородский		08.07							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-ва	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележке типа ЦНУИ-ХЗ-О	4	1572,168



1. Фрикционные планки, прикрепленные к колоннам, должны быть плотно притянуты, при этом в промежутках между заклепками допускаются местные неплотности не более 2 мм. Между поверхностями соединяемых деталей на  $1/3$  длины окружности головки заклепки допускается местный зазор, при проверке которого щуп 1,5 мм не должен доходить до стержня заклепки.
2. В вертикальной плоскости обязательно должна быть непараллельность планок уширением вниз, при этом размер в нижней части планки увеличивается от 2 до 8 мм против размера сверху, промер производится в 2 точках: сверху и внизу. Непараллельность планок в горизонтальной плоскости допускается не более 3 мм.
3. Разрешается прихватка фрикционных планок к боковине при помощи электросварки без последующего удаления сварных швов, длина прихватки 10-15 мм.
4. Втулка закрепляется в отверстии кронштейна эпоксидным клеем.
5. Допускается, как вариант, постановка 2 втулок по черт. № 11609-Н или одной по черт. № 11608-Н вместо втулки черт. № 11595, при этом отверстие в кронштейне боковины выпалнить по размеру  $\Phi 45^{+0,4}$ .
6. Заклепочное соединение выполнять по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.

- Соответствует чертежу № 61 от 02.1.1

6	ГОСТ 10300-62	Заклепка 10 × 56	8	Ст 2	380-60	Q135	108	
5	11609-Н	Втулка 32 × 25	4	40X	4543-61	Q156	Q624	
4	11608-Н	Втулка боковины	2	40X	4543-61	Q88	Q72	Вариант
3	11595-Н	Втулка	2	Волокнистая	ТУ МЖТ 459-81	Q139	Q378	Вариант
2	11667-Н	Планка фрикционная	2	45	1050-60	387	1474	
1	11606-Н	Боковина тележки	1	Сталь якоря	61ТУ-1	3776	3776	
№ поз	Обозначение	Наименование	Мол во на цел	марка	ГОСТ	шт на цел	вес в кг	Примечание
				Материал				
Лит	Мол	Документ №	Подпись	Дата	11605-Н			
Монстр	Котлов	Котлов			Литера	Вес в кг	Взамен	
Проверш	Северова	Северова				393,142	—	
Рис. эрп	Филатова	Филатова			Лист 1	Всего листов - 1		
Нач. отд.	Богородская	Богородская			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Богородская	Богородская			ПИБ			

С обеих сторон вертикальной стенки допускается рифленая поверхность с рифами высотой до 2 мм, не совпадающими по сечению

Ширина ребра уменьшается со 165 до 100

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках типа ЦНИИ-ХЗ-0	4	14376

Переход толщины стенок горизонтальных и вертикальных с 14 на 18

База 1850

340±3

Допускается снаружи по 3 технологических ребра высотой 6 мм

Переход толщины горизонтальной стенки с 14 на 18 и вертикальных стенок с 13 на 18

Допускается снаружи по два технологических ребра размерами треугольника 35×35

Переход толщины стенок с 13 на 14

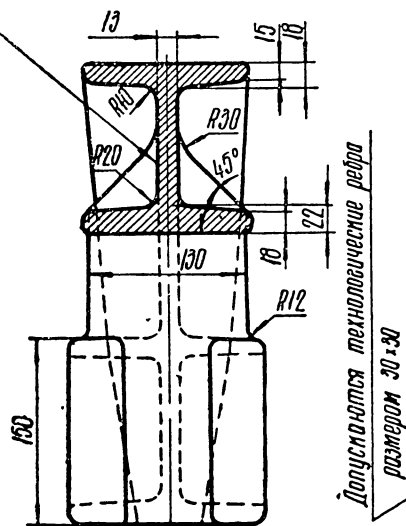
Допускается изготавливать выемку R20 по условному пунктиру

Рифы допускается делать полукруглыми

Толщина усиления 10 мм

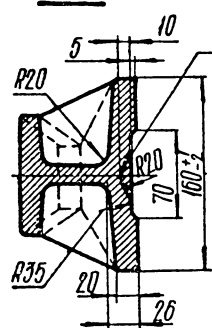
Переход ширины нижнего пояса с размера 240 на 165

В-В

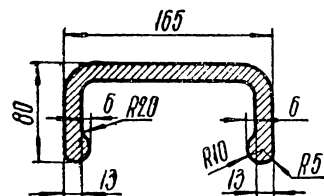


Ось колеса

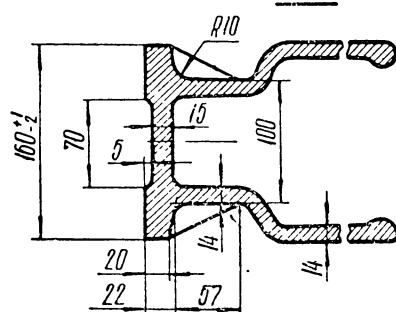
А-А



Д-Д



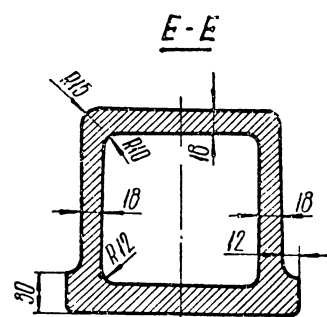
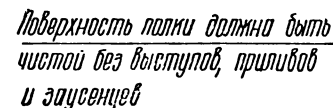
Б-Б



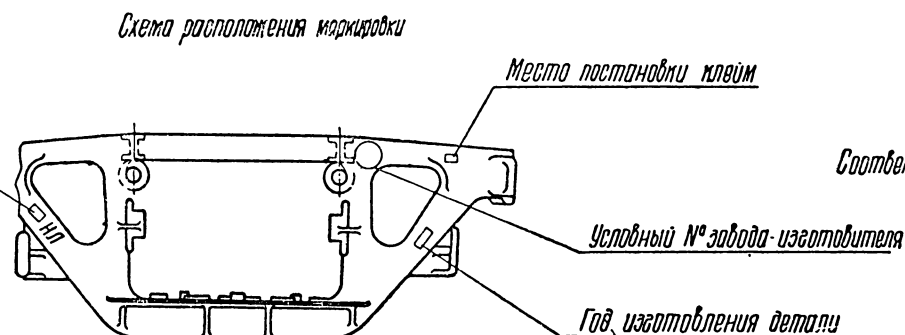
Соответствует чертежу № 61 01 108-9

						Боковина тележки		11606-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					марка	ГОСТ				
					Сталь литая	61-ТУ-1 ЦВ МПС				
Констр	Котов	Комов					Лист 1	376,9	7493-Н	
Проверил	Северов	Р. К.						Всего листов-3		
Рук групп	Филатова	Роман				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач отд	Богородский	Левин		27.11.18.		ПКБ				





Порядковый № детали



Соответствует чертежу № 61 01 108-9 УВЗ

11606-H

Лист	Всего листов
------	--------------

1

1

1. Боковина должна соответствовать требованиям технических условий ЦВ МПС.
2. Линейные уклоны должны быть 1:20; 1:50 в сторону уменьшения габарита боковины с сокращением толщины стенок.
3. Уклон плоскостей Т под головки заклепок должен быть 1:50.
4. Не оговоренные чертежом линейные радиусы выпадать до 10 мм. Острые кромки притупить.
5. Отклонения по толщинам стенок и ребер должны соответствовать допускам ГОСТ 2009-55 класс 3.
6. Поверхности Ж должны быть чистыми без выступов, приливов и заусенцев. Мертвые зоны между наложенной плитой и поверхностью Ж допускаются не более 1,5 мм.
7. Непараллельность поверхностей Ж в вертикальной плоскости должна быть с уширением вниз не менее 2 мм и не более 8 мм. Проконтролировать вертикальную непараллельность плоскостей Ж производить в 2 точках сверху и в 2 точках снизу с каждой стороны боковины. Разделено. Непараллельность этих поверхностей в горизонтальной плоскости допускается не более 3 мм.
8. Размер 88-6 контролировать по верхним кромкам поверхностей Ж.
9. Высота эсмерал Н допускается не более 3 мм.
10. Смещение отверстий ф 19<sup>0+0,2</sup> от номинального положения допускается не более 0,5 мм.
11. Внутри 4 крайних банок допускаются глухие углубления.
12. Непараллельность осей отверстий ф 45 в краштинах боковины допускается не более 0,6 мм.
13. Центрирование базового размера М производить у ребра по сечению А-А.
14. Цифры порядкового № детали и года изготовления детали опилать размерами 28\*16\*4 высотой 2-3 мм или 24\*12\*3 высотой 2-3 мм.
15. Технологические ребра в нижних углах шкворна: згр проема должны быть удалены.

Нумерация боковины по размеру М

баковина №0 размер между наружными челюстями	2181:0,99							все шишки срублены
баковина №1	2183:0,99							осталась одна
баковина №2	2185:0,99							осталось две
баковина №3	2187:0,99							осталось три
баковина №4	2189:0,99							осталось четыре
баковина №5	2191:0,99							осталось пять

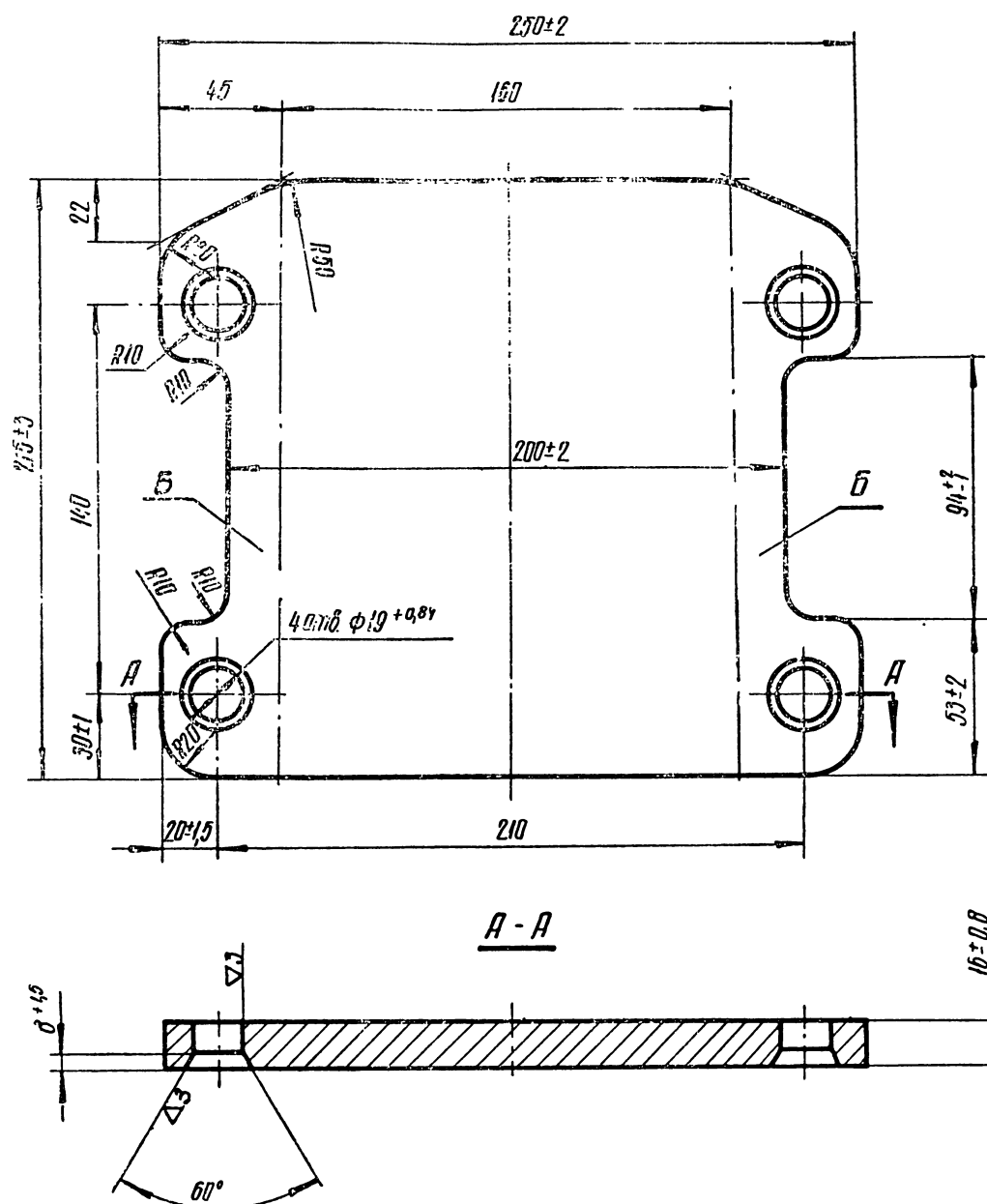
Условные обозначения:

- – шишка не срублена  
 ● – шишка срублена  
 ⊗ – шишка срублена и на ней поставлено клеймо инспектора МПС

Клейма ставить на лыже

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	8	46,96

~ остальное



- Планка подвергается термобработке Твердость HB 205-363 (д опечатки 3,6 ÷ 3,2). Допускается нестрога твердости. Твердость определять со стороны зенковки отверстия.
- Допускается:
  - коробление планки в плоскости не более 1 мм;
  - смещение отверстий от их номинального положения не более 0,5 мм;
  - естественное скалывание и утяжка кромок при вырезке;
  - изготавливать без скругления по R50;
  - размер 215±2 изменять на 220±2,5 при условии изготовления детали из полосовой стали 220×16 ГОСТ 82-57;
- На участках Б твердость допускается не контролировать.
- Размер 20±1,5 контролировать с любой стороны планки.
- Размеры без допусков для построения

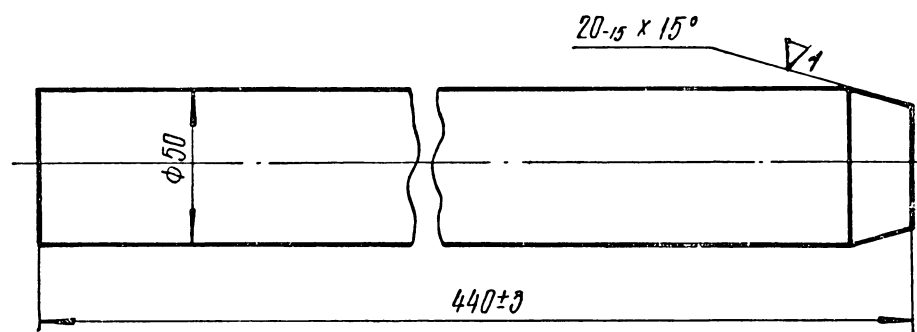
Соответствует чертежу №61 01 103-1983

					Планка фрикционная		11607-Н	
Лит взм	Мат.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
Ленстр	Лопов	Коро			материал	ГОСТ		587
Проверил	Филатова				45	1050-60	Лист 1	Всего листов - 1
Впл.скуп.	Филатова		27/6		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач.отд	Водородский		88.		ПИБ			



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-ва	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележке типа ЦНИИ-ХЗ-0	2	13,5

∞ остальные



1 Допускается

а) скос одного торца до 6°, другого до 12°

б) смятие концов при резке одного до 7°, другого до 12° на длине 50 мм

в) изготавливать из стали марок от Ст 0 до Ст 4 ГОСТ 380-60 любой группы кипящей, спокойной и полуспокойной мартовского производства

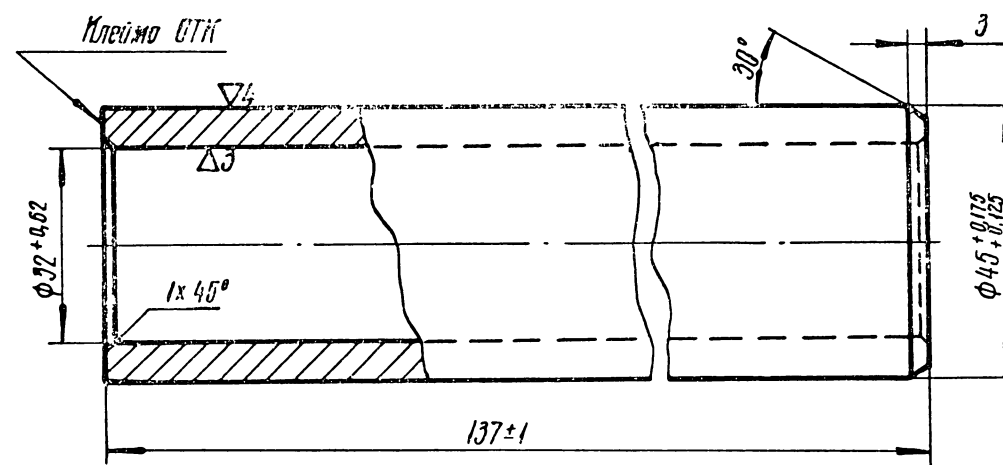
2 Кромки притупить

Соответствует чертежу № 61 00 103 483

Шкворень						11610-Н		
						Литера	Вес в кг	Взам.
Материал							6,75	—
марка							ГОСТ	
Ст 3							380-60	
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата		Лист 1	Всего листов 1	
Монстр	Мотов	Котлов						
Проверил	Филатова							
Рис. групп	Филатова			28.3				
Нач. отд.	Богородский			68.				
Главное управление вагонного хозяйства МПС						ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-ва	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележке типа ЦНИИ-ХЗ-0	8	6,88

▽1 остальные

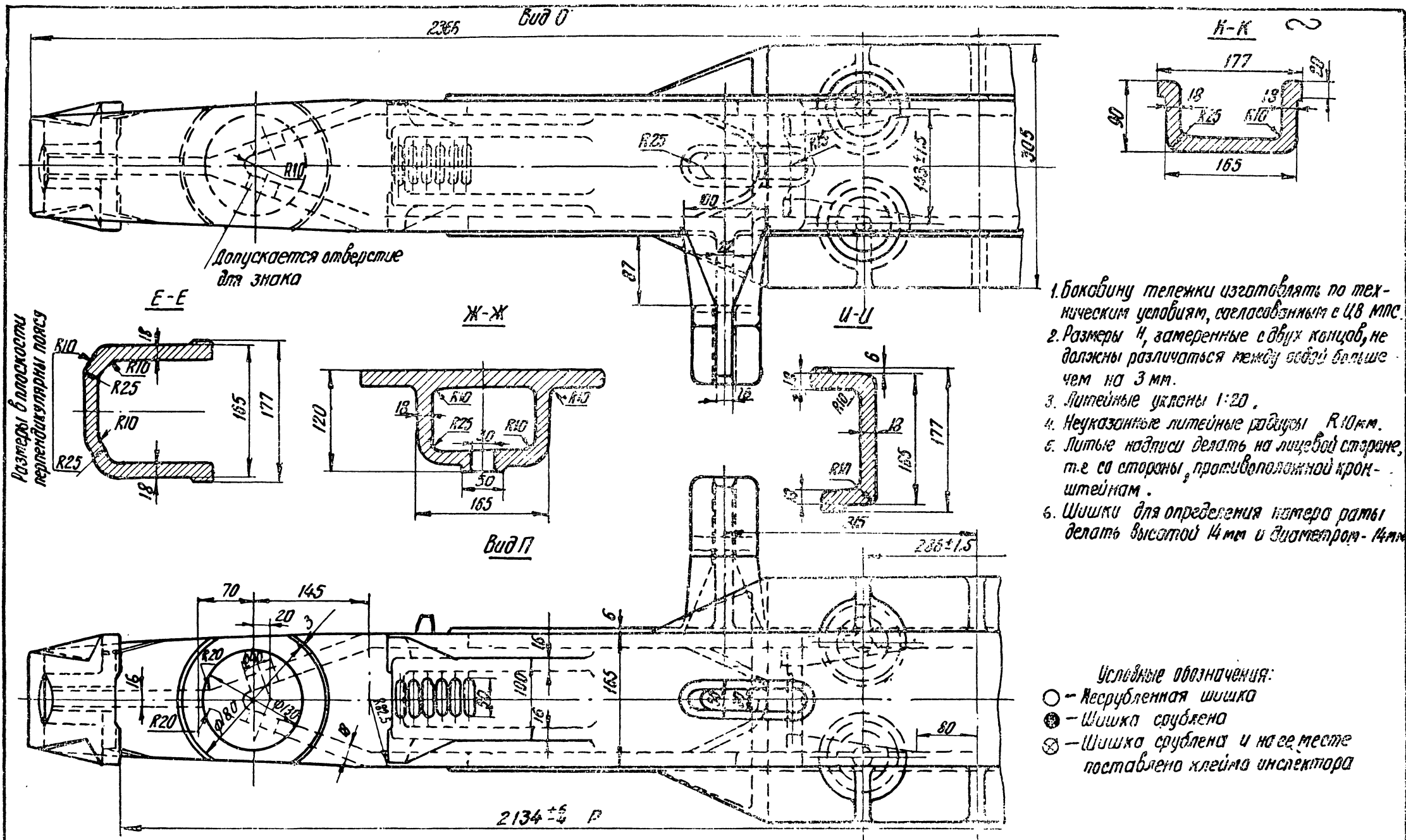


Втулки изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 6748-60

Соответствует чертежу № 61 01 109-1 483

Втулка боковины						11608-Н		
						Литера	Вес в кг	Взам.
Материал							0,86	—
марка							ГОСТ	
40X							4543-61	
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата		Лист 1	Всего листов 1	
Монстр	Мотов	Котлов						
Проверил	Филатова							
Рис. групп	Филатова			28.3				
Нач. отд.	Богородский			68.				
Главное управление вагонного хозяйства МПС						ПКБ		





1. Боковину тележки изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
2. Размеры Н, замеренные с двух концов, не должны различаться между собой больше чем на 3 мм.
3. Литейные уклоны 1:20.
4. Неуказанные литейные радиусы R10 мм.
5. Литые надписи делать на лицевой стороне, т.е. со стороны, противоположной кронштейнам.
6. Шишки для определения номера рамы делать высотой 14 мм и диаметром - 14 мм.

Условные обозначения:

- - Несрубленная шишка
- - Шишка срублена
- ⊗ - Шишка срублена и на ее месте поставлено клеймо инспектора

Нумерация рам по размеру P

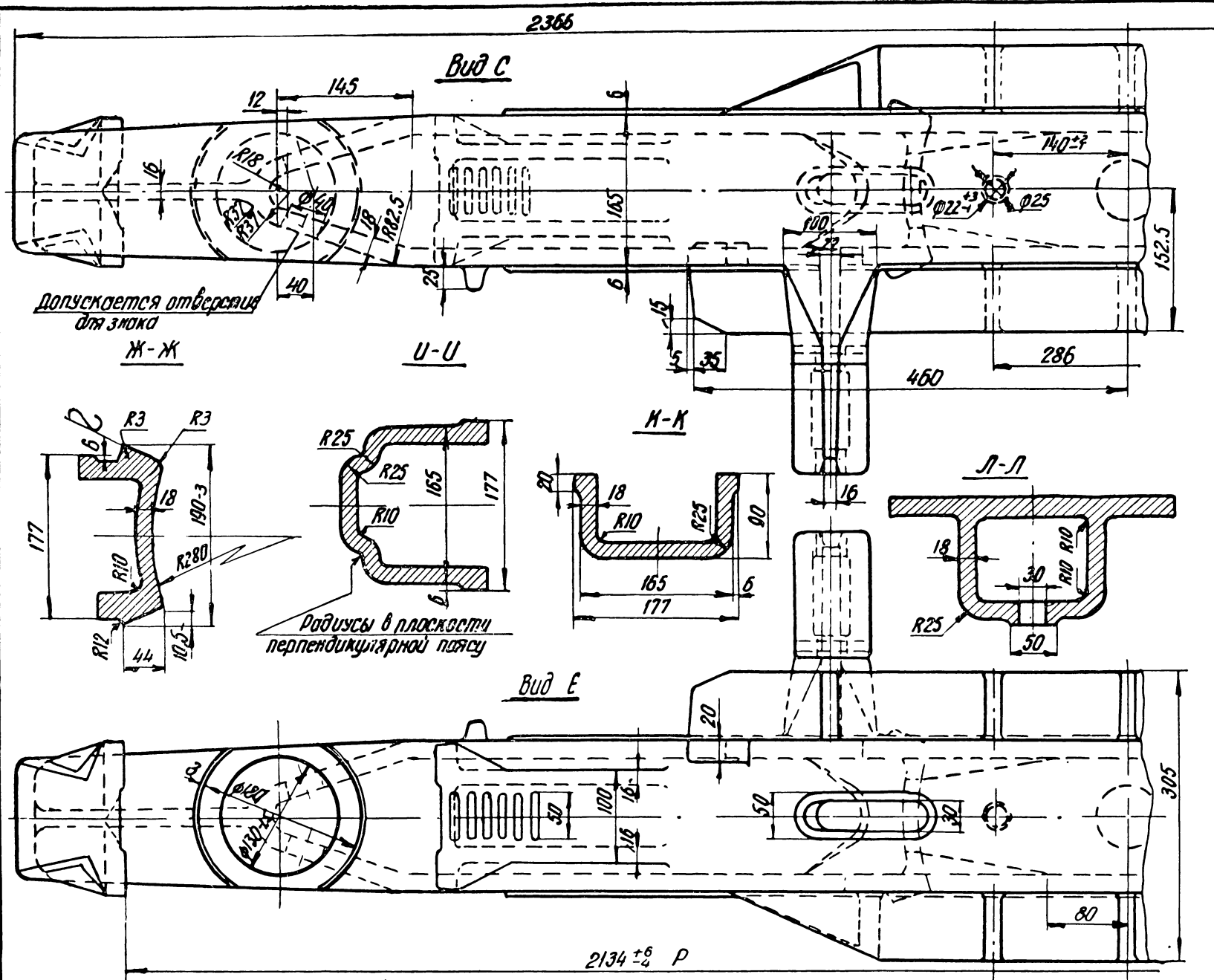
Рамы №0	размер между наружными челюстями 2131-1
Рамы №1	2132 ± 0,99
Рамы №2	2134 ± 0,99
Рамы №3	2135 ± 0,99
Рамы №4	2138 ± 0,99
Рамы №5	2139 ± 1

⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗	- Все шишки срублены
○ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗	- Осталась одна шишка
○ ○ ⊗ ⊗ ⊗	- Осталось две шишки
○ ○ ○ ⊗ ⊗	- Осталось три шишки
○ ○ ○ ○ ⊗	- Осталось четыре шишки
○ ○ ○ ○ ○	- Осталось пять шишек

11611-Н

Лист	Всего листов
2	2



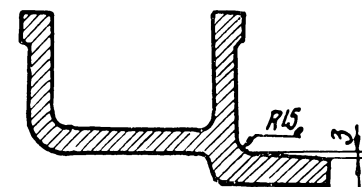


Нумерация рам по размеру Р

Рамы №0 размер между наружными челюстями	2131-1	⊗ ● ● ● ● ●	— Все шипы срублены
Рамы №1	2132 ± 0,99	○ ⊗ ● ● ● ●	— Осталась одно шипы
Рамы №2	2134 ± 0,99	○ ○ ⊗ ● ● ●	— Осталась две шипы
Рамы №3	2135 ± 0,99	○ ○ ○ ⊗ ● ●	— Осталась три шипы
Рамы №4	2138 ± 0,99	○ ○ ○ ○ ⊗ ●	— Осталась четыре шипы
Рамы №5	2139 ± 1	○ ○ ○ ○ ○	— Осталась пять шипов

2

М-М



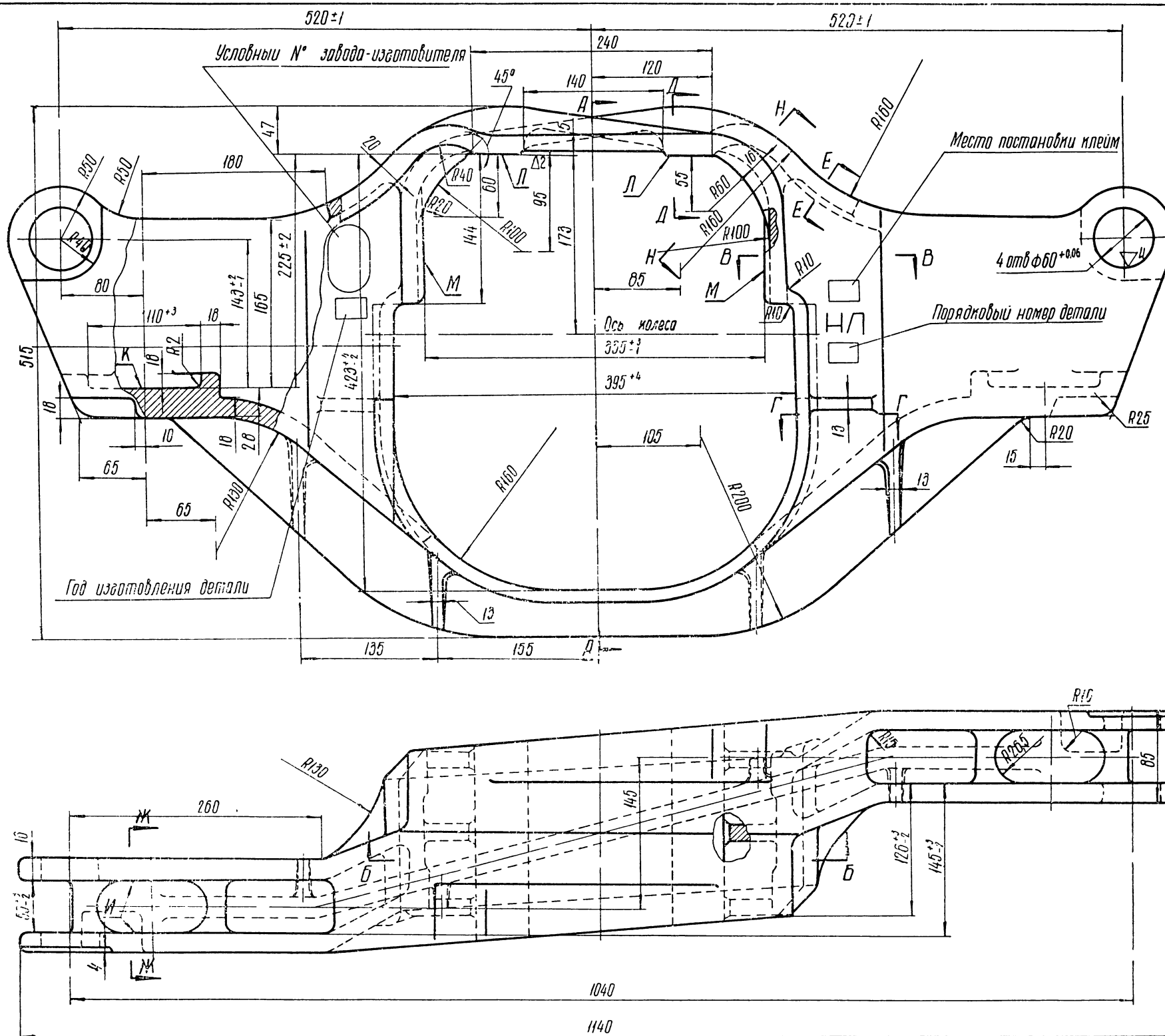
1. Бок обину тележки изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
2. Размеры Н, затеренные с двух концов, не должны различаться между собой больше чем на 3 мм.
3. Литевные уклоны делать 1:20.
4. Неуказанные литевные радиусы R3-10 мм.
5. На опорной горизонтальной поверхности для дуксы неровности должны быть удалены зубилом или нождаком. Допускается механическая обработка  $\nabla 1$ .
6. На вертикальной стенке надбуксового проема в двухстороннем сечении допускается рифленая поверхность с канавками глубиной не более 2 мм и не совпадающих по сечению.

Условные обозначения.

- — Несрубленная шипы
- — Шипы срублены
- ⊗ — Шипы срублены и на ее месте поставлено инспекторское клеймо

11612-Н

Лист	Всего листов
2	2



11613-Н

Лист	Всего листов
1	2

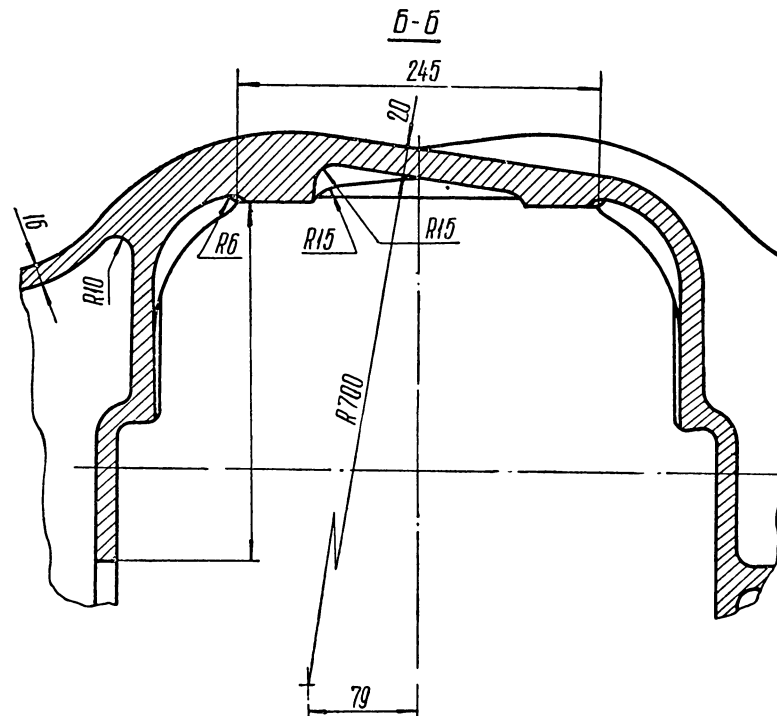
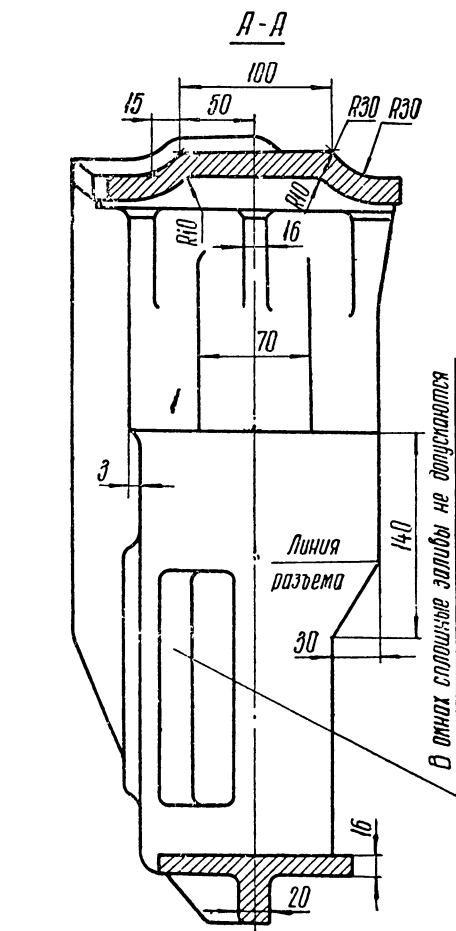
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9М	4	356,8

~ остальное

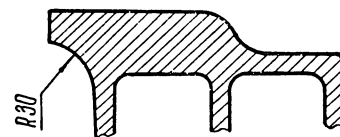
1. Отливка должна соответствовать требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
2. Литевые уклоны 1:50
3. Неогороженные радиусы выполнять до 10 мм
4. Острые кромки притупить
5. Отклонение от параллельности плоскостей К относительно плоскости Л не более 2 мм
6. Отклонение от перпендикулярности плоскостей У и Л в пределах допуска на размер 53±1
7. Отклонение от перпендикулярности плоскостей Л и М не более 3 мм
8. Поверхности Ц, К, М и Н должны быть чистыми, ровными без приливов и пригаров.
9. Цифры порядкового номера детали, если ее изготовление отливать размерами 28×16×4 или 35×20×5 высотой 2-3 мм. Буквы ЛЛ допускается набивать литерой.
10. По нижнему ребру в местах постановки прибылей (выпоров) допускаются местные утолщения не более двух диаметров - 50 мм
11. Плоскость К допускается проверять фрезой.
12. Допускается изготовление по условному пунктиру.

Соответствует чертежу №51700105 1963

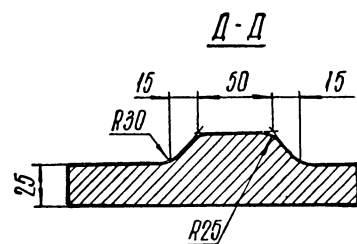
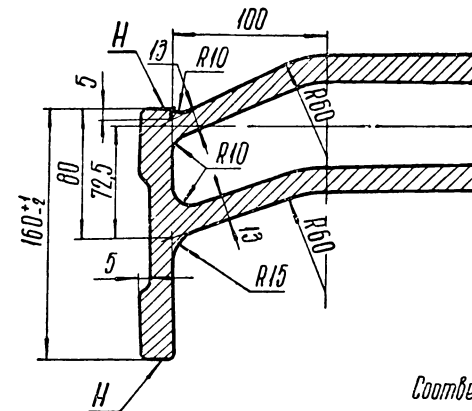
				Балансир		11613-Н	
				Литера		Вес в кг	Взамин
				Материал			
				марка	ГОСТ		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись Дата	Сталь литая	ТУ ЦВ МПС	Лист 2	Всего листов - 2
Монстр	Матюв	Котюв		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Проверил	Северова	Сев		ПМБ			
Рук групп	Филатова	Фил					
Нач отд	Богородский	Бог	27.12.18.				



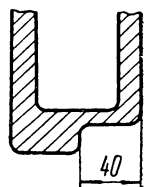
П-П  
повернуто



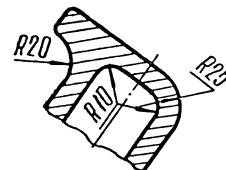
В-В



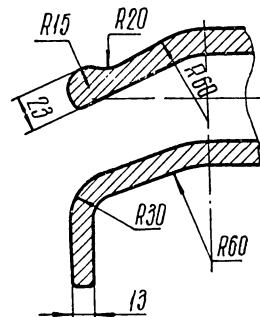
Ж-Ж  
повернуто

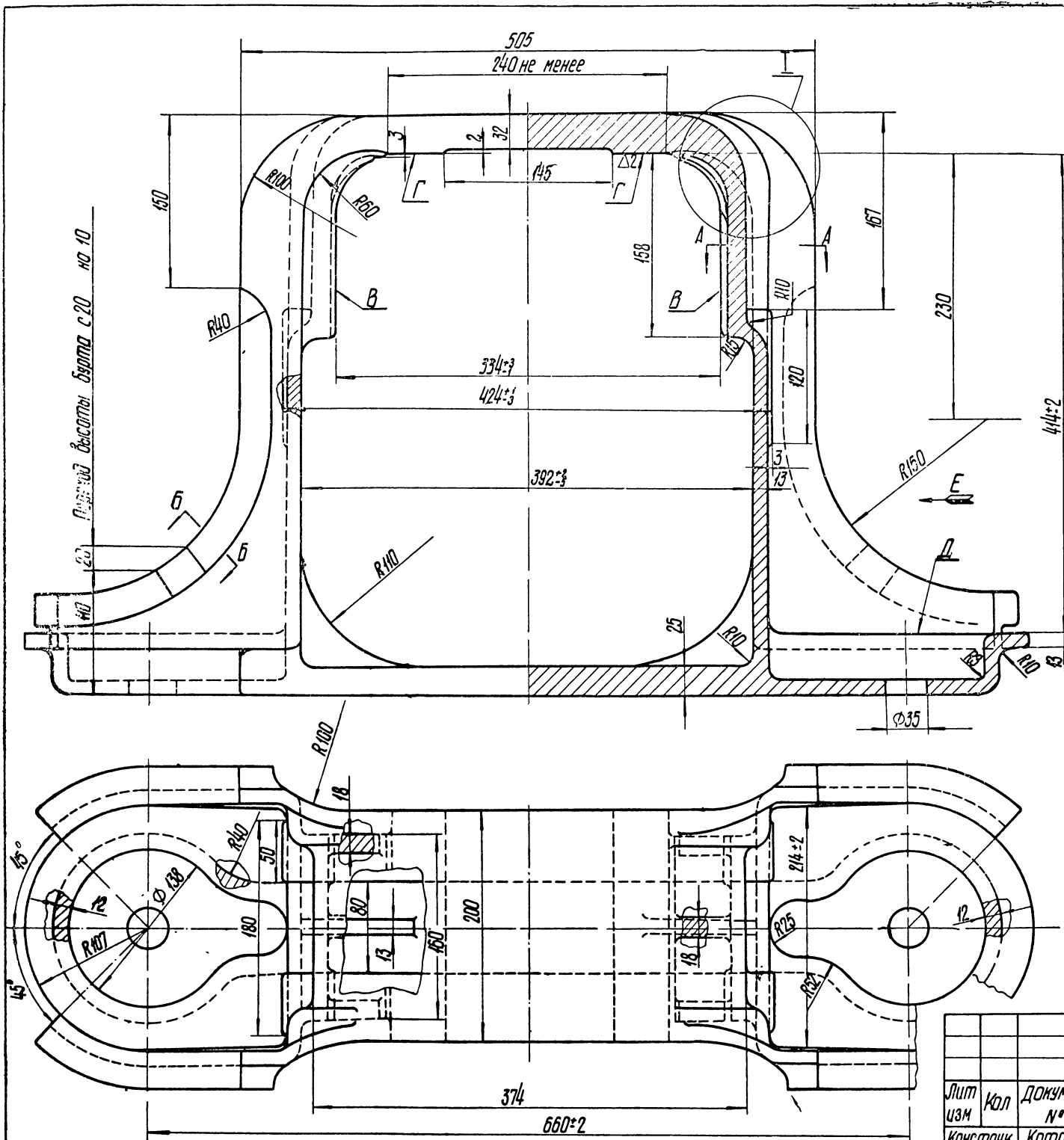


Е-Е

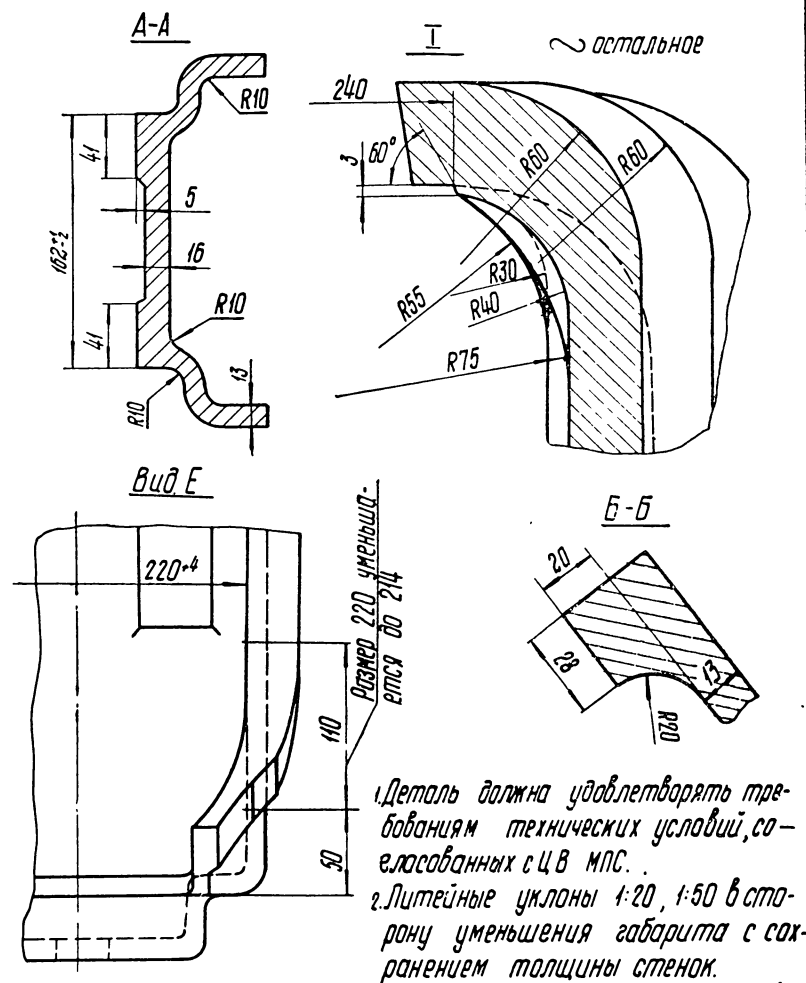


Г-Г





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	б-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	12	851,0

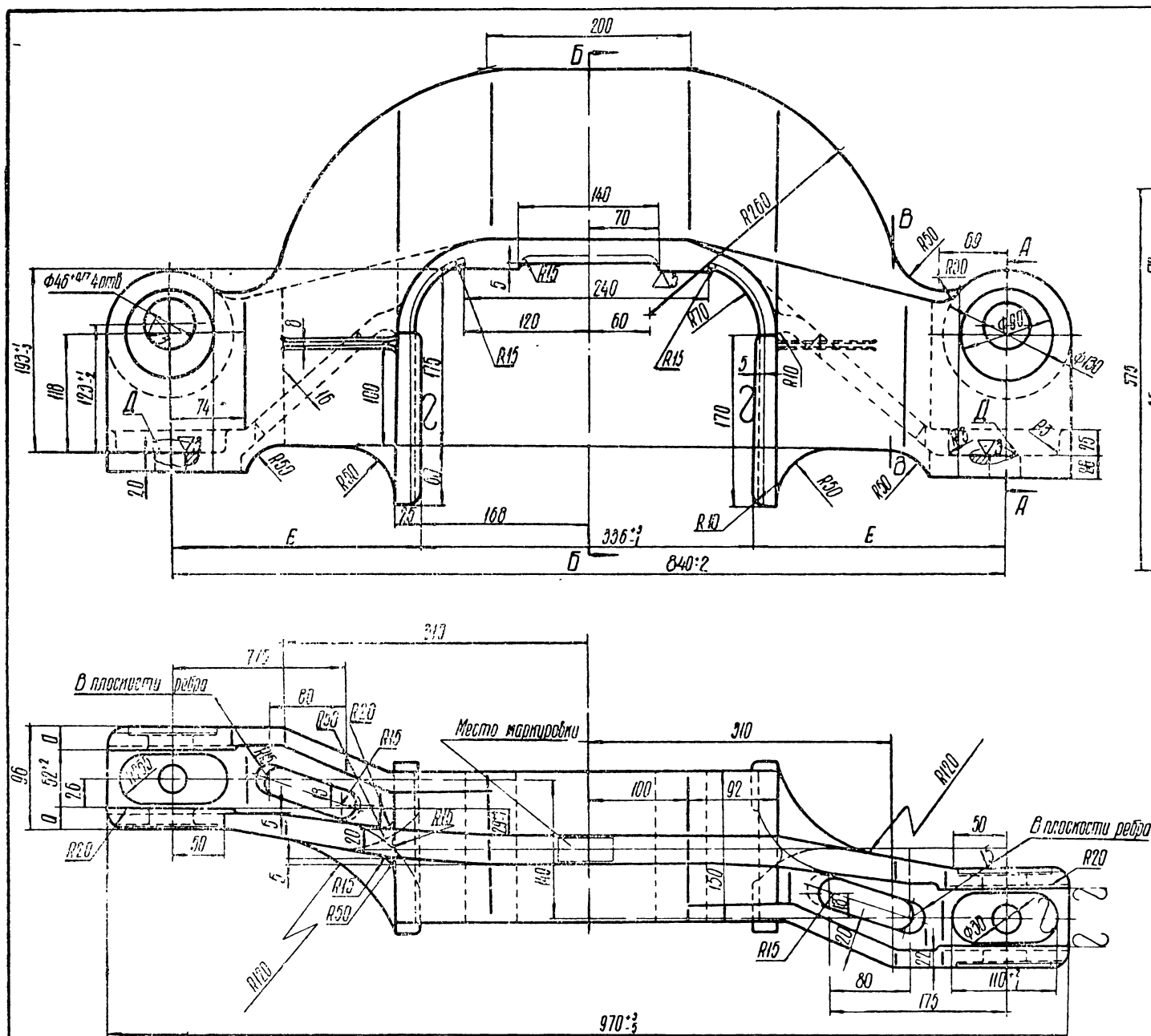


- Деталь должна удовлетворять требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
- Литейные уклоны 1:20, 1:50 в сторону уменьшения габарита с сохранением толщины стенок.
- Неперпендикулярность поверхности В к поверхности Д не более 4 мм.
- Допускается после механической обработки выполнение опорных поверхностей Г как одно целое, при этом толщина пояса должна быть выдержана не менее 32 мм.
- Непараллельность поверхности Г к поверхности Д не более 2 мм.

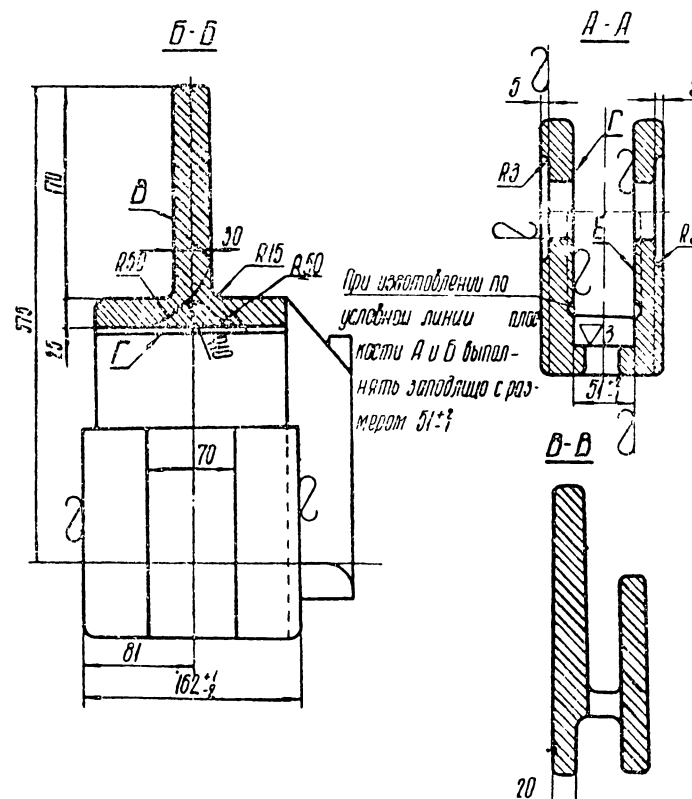
				Балансир		11614-Н	
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера
					марка	ГОСТ	Вес в кг
Конструктор	Котлов	Котлов			Сталь литейная	ТУ ЦВ МПС	79,25
Проверил	Филатова	Филатова			Лист 1		
Рук. группы	Филатова	Филатова			Всего листов - 1		
Нач. отд.	Богородский	Богородский			Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		

Соответствует чертежу № 70 00.112 УВЗ





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол до	вес в кг
1	босний грузовой на тележках КВЗ-1М	4	344,0



1. Отливка должна быть подвергнута термообработке
2. Неоговоренные отклонения на линейные размеры по ГОСТ 2009-55 III класс точности.
3. Непараллельность плоскостей Г и Е не более 2 мм в габаритах прорези
4. Литейные уклоны 1:50 за счет одновременного увеличения и уменьшения тела
5. Неоговоренные радиусы R5-10 мм
6. Допуск на размер А, равный 22 мм, выполнять в пределах ГОСТ 2009-55 по III классу точности
7. Балансир должен соответствовать требованиям технических условий,

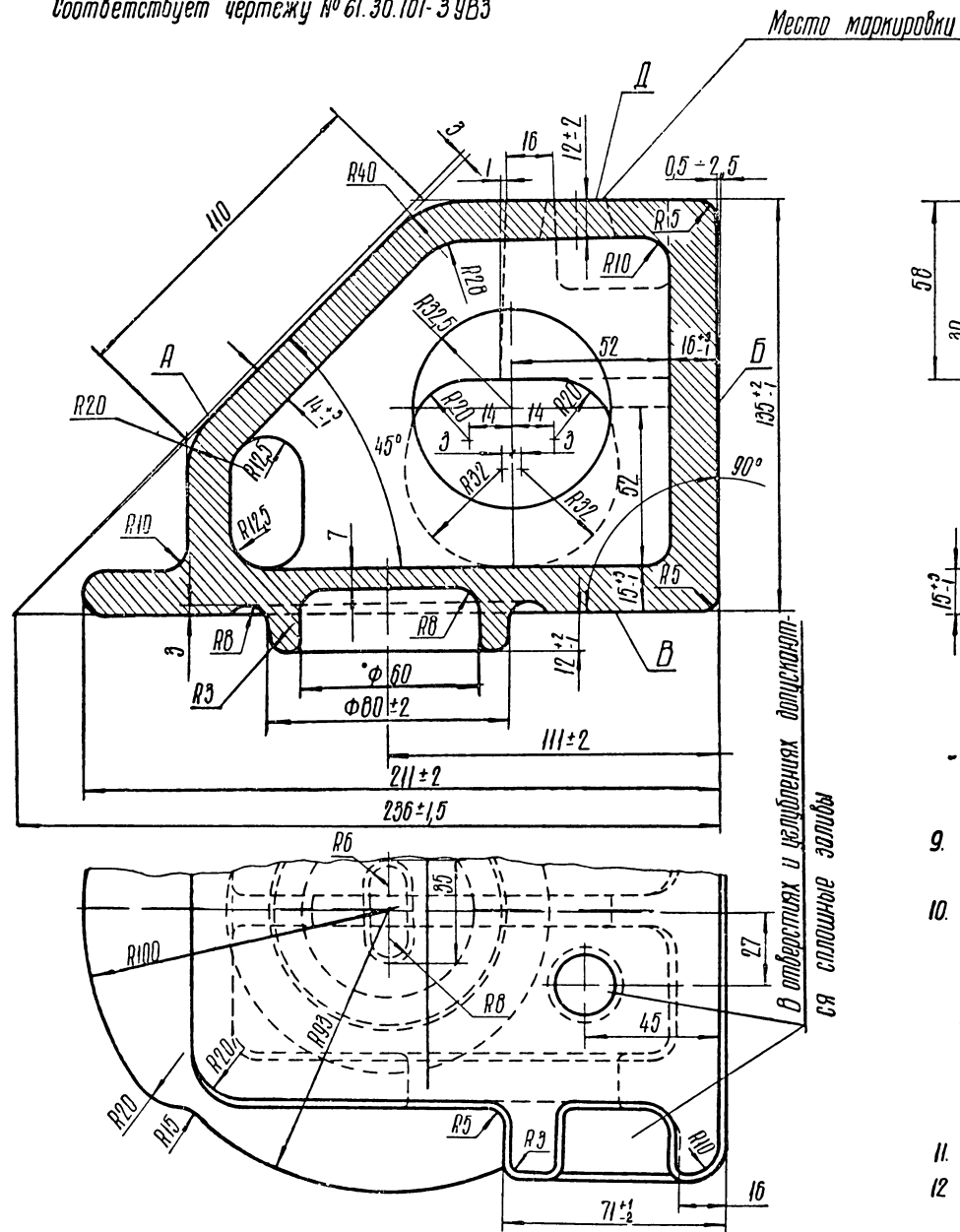
Согласован ЦВ МПС

8. Допускается изготовление окна в ребре по условной линии.
9. Разница размеров Е не более 2 мм
10. Размер 29<sup>±</sup> замерять у основания гребня (выше R15 мм)
11. Допуск на механическую обработку по плоскости Д выполнять не более 2 мм
12. Отверстие под вкладыш в карманах выполнять по плоскости Д ф 30<sup>±</sup>
13. Допускается изготовление по условной линии

Соответствует чертежу № 90 30 105-1КВЗ

					<b>Балансир</b>		<b>11615-Н</b>	
					Литера	Вес в кг	Взвешен	
					Материал			
					марка	ГОСТ	86,0	
					Ст 25Л-1	977-65	Лист 1	Всего листов 1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПИБ			

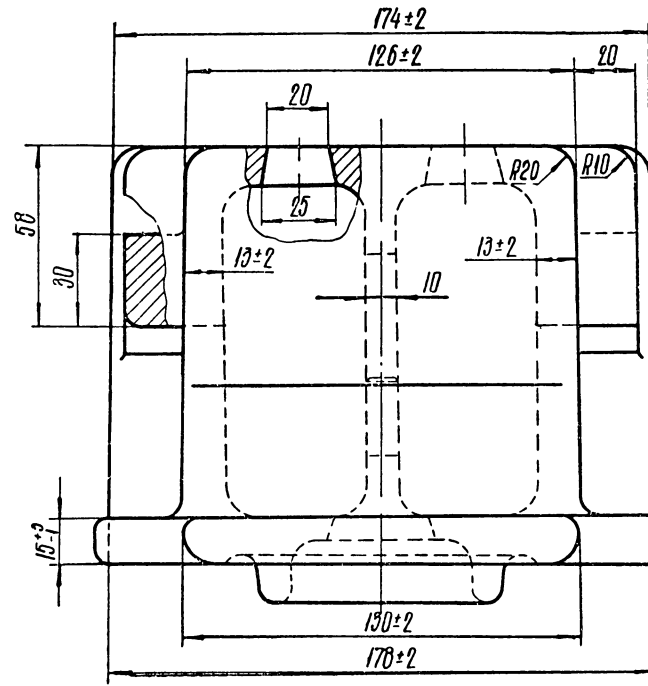
Соответствует чертежу № 61.30.101-ЗУВЗ



сторона к плоскости В, а другой — к плоскостям А и Б. Допускаемые отклонения в пределах допусков, при этом отклонение угла  $45^\circ$  в сторону увеличения, а угол  $90^\circ$  меньше прямого

- 13 При изготовлении клина из стали с содержанием хрома, никеля и меди свыше 0,5% каждого элемента на детали отливается или выбивается буква НЛ при изготовлении из стали с содержанием углерода свыше 0,27% выбивается или отливается буква С.
14. Условный № завода-изготовителя устанавливается в любом месте на плоскости Д выпуклостью 2-3 мм

2

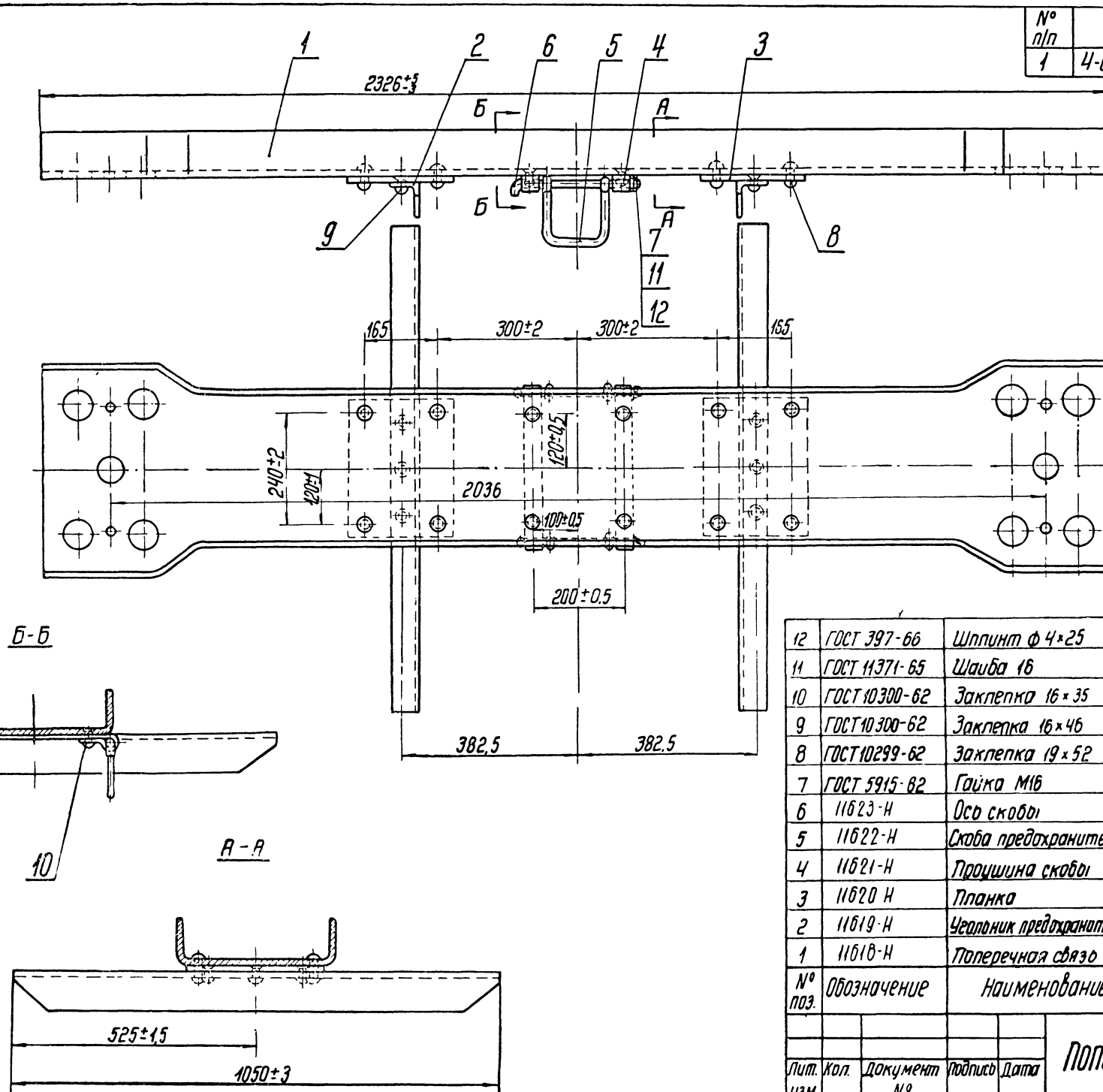


- 3 штук на  $1\text{см}^2$  и не более 15% поражения рассматриваемой поверхности. Глубина ситовости не более 3 мм, диаметр не более 1,5 мм
9. В углах скопления металла допускаются внутренние усадочные раковины, являющиеся следствием нормальной усадки стали, а также ужимы длиной не более 40 мм
10. На опорной поверхности В допускаются без исправления литейные дефекты площадью не более  $0,5\text{см}^2$ , количеством не более 6 шт. На остальных поверхностях — площадью не более  $1,5\text{см}^2$  и глубиной  $1/3$  толщины стенки в количестве до 5 шт. на поверхность. Дефекты с размерами выше указанных и отклонения по геометрии исправляются вырубкой и заваркой. Встречные дефекты по толщине стенки (в одном сечении) без исправления не допускаются. Заварка таких дефектов производится с наружной стороны после расчистки до здорового металла.
11. В местах соединения стенок внутри клина допускаются технологические ребра без удаления.
12. Приемка производится всех деталей внешним осмотром и обмером. Отклонение углов плоскостей А и Б с плоскостью В проверяется угловыми шаблонами, приложенными одной

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		мат. вв	вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	в	102,4

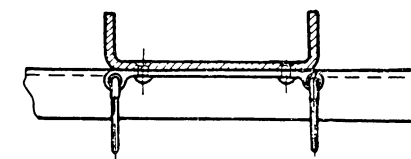
- 1 Литейные уклоны 1:20.
- 2 Не оговоренные в чертеже радиусы выполнять до 8 мм
- 3 Острые кромки притупить. Застусенцы не допускаются
- 4 На опорной поверхности В допускаются западания глубиной не более 2,5 мм
- 5 На поверхностях А и Б допускается выпуклость в пределах допусков на углы.
- 6 Термообработка — нормализация.
- 7 Деталь должна быть очищена от песка и пригара. После очистки допускается наличие пригара и песка в углах и на вертикальных плоскостях клина. Особо тщательно должны быть очищены поверхности А и Б
8. Поверхности А, Б и В должны быть без выступов и заливок. Допускается местная ситовость на поверхностях клина. Густота ситовости не выше

						Клин	11616-Н		
							Литера	Вес в кг	Взаман
Лит изм	Мал	Документ №	Подпись	Дата		Материал			
						марка	ГОСТ		
Констр	Котлов	Комов				Сталь литейная	по ТУ ЦВ МПС	Лист 1	Всего листов - 1
Проверил	Северова	Резерв				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Факт групп	Филатова	А.С.				ПИБ			
Нач. отд.	Восгородский	И.И.	27.06.68						



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках УВЗ	2	314,528

Б-Б (вариант)



Соответствует чертежу №3902 2сб УВЗ

12	ГОСТ 397-66	Шпилька $\phi 4 \times 25$	2	Ст 0	380-60	0,003	0,006	
11	ГОСТ 11371-65	Шайба 16	2	Ст 0	380-60	0,011	0,022	
10	ГОСТ 10300-62	Заклепка 16 $\times$ 35	4	Ст 2	380-60	0,074	0,308	
9	ГОСТ 10300-62	Заклепка 16 $\times$ 46	6	Ст 2	380-60	0,09	0,54	
8	ГОСТ 10299-62	Заклепка 19 $\times$ 52	8	Ст 2	380-60	0,15	1,2	
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М16	2	Ст 3	380-60	0,034	0,068	
6	11623-Н	Ось скобы	2	МСтВ	380-60	0,51	1,02	
5	11622-Н	Скоба предохранительная	2	Ст 0	380-60	0,44	0,88	
4	11621-Н	Пружина скобы	2	Ст 3	380-60	1,77	3,54	
3	11620-Н	Планка	2	Ст 2	380-60	5,24	10,48	
2	11619-Н	Угольник предохранительный	2	Ст 3	380-60	9,1	18,2	
1	11618-Н	Поперечная связь	1	Ст 3	380-60	121,0	121,0	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Материал	Вес в кг	Примечание

Лит. Кол. изм.	Документ №	Подпись	Дата
Констр	Северова	Ведущий	
Проверил	Потапов	Исполнитель	
Рук. группы	Филатов	Филатов	
Нач. отд.	Богородский	Поткин	27/10 68
Инженер	Стоквалов	Стоквалов	

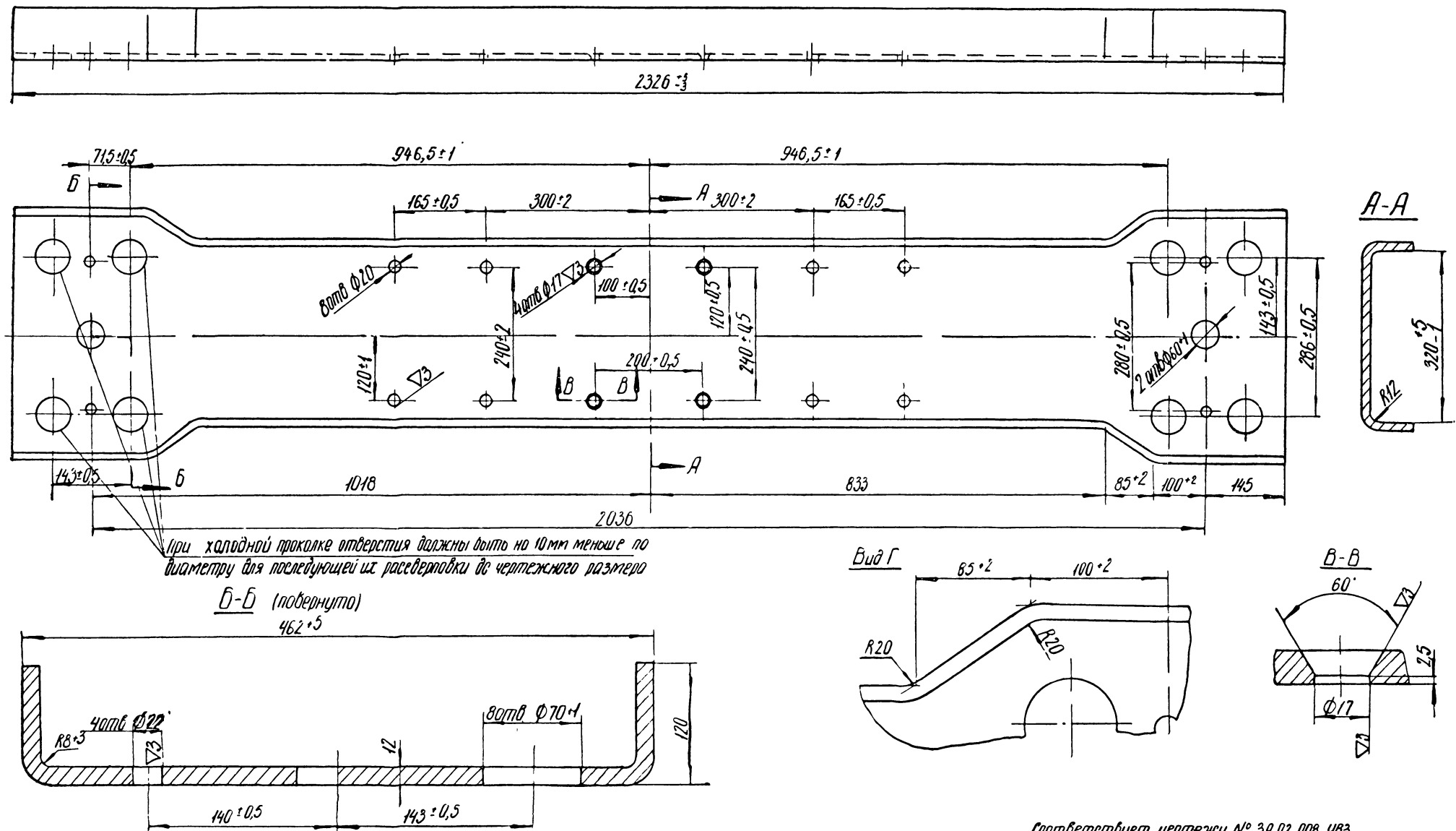
Поперечная связь  
тележки в сборе

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

11617-Н		
Литера	Вес в кг	Взам.
	157,264	7471-Н
Лист 1	Всего листов - 1	

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4 осевой грузовой на тележках УВЗ	2	242,0

остальное

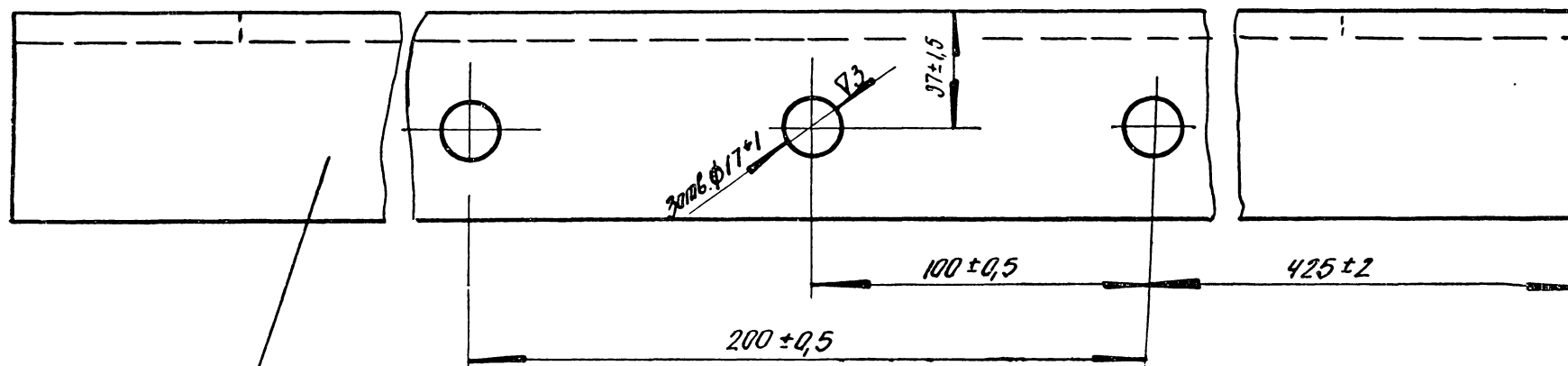
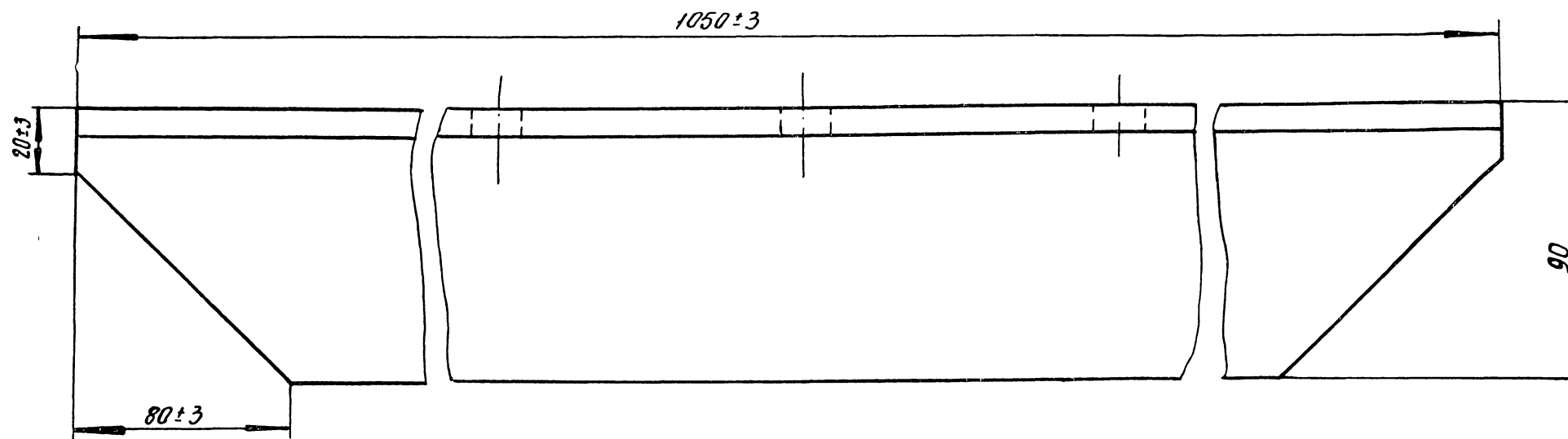


соответствует чертежу № 39 02 008 УВЗ

						Поперечная связь		11618-Н		
								Литера	вес в кг	взаме
						материал				
Лит	Кол.	Документ	подпись	дата		марка	ГОСТ		121,0	74 71-Н
изм.		№				Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
инстр		Северова	Корова		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПМБ					
провер		Мотов	Корова							
рук груп		Филатова								
нач отд		Вогородский		27.06.68						

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		нож-ва	всего
1	4-осный грузовой на тележках УВЗ	4	364

∞ остальное



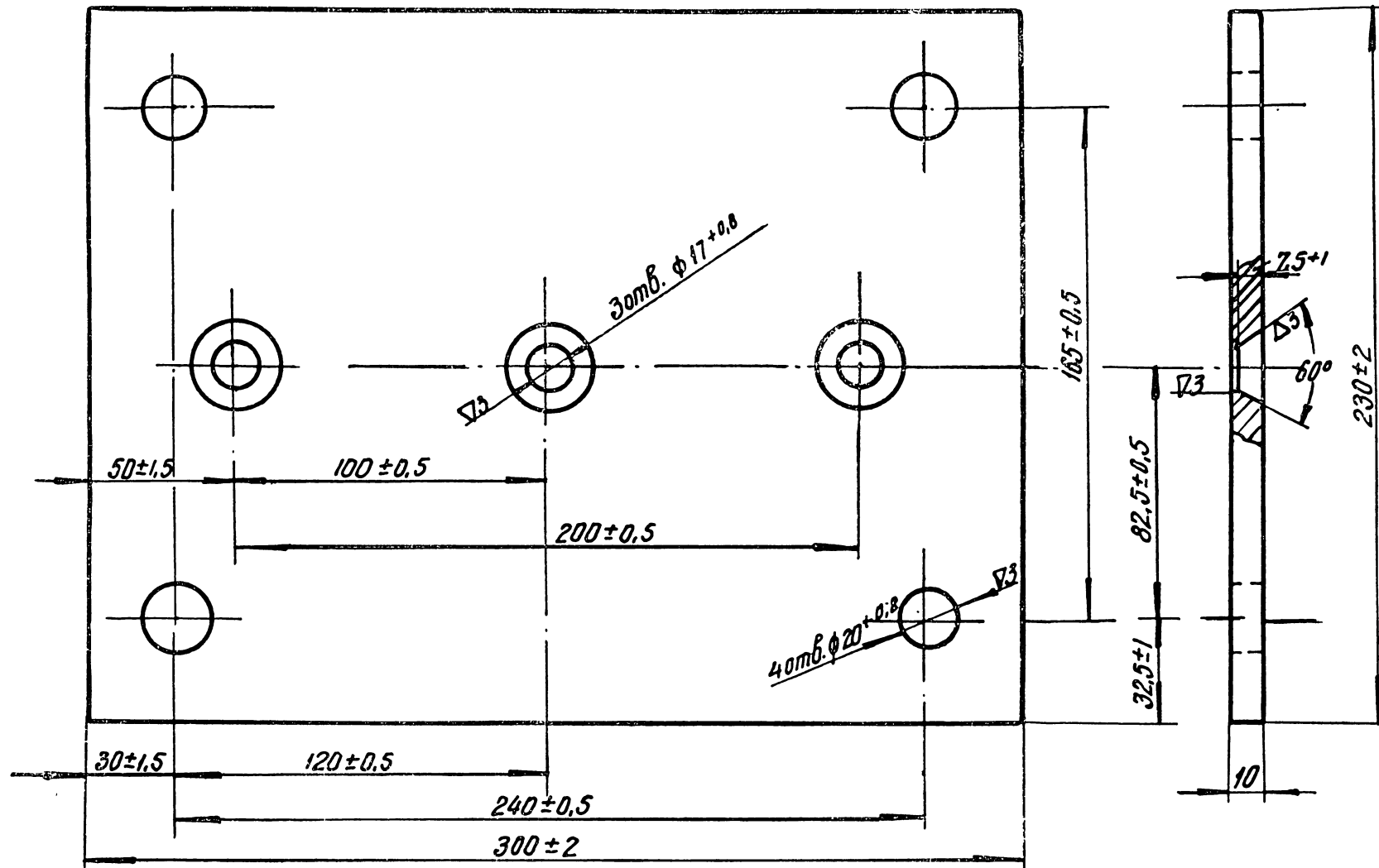
L 90 x 60 x 8

соответствует чертежу № 39.02.014 УВЗ.

				угольник предохранительный		11619-Н	
				материал		литера	вес в кг
				марка	гост		
				Ст 3	380-60	лист 1	всего листов-1
Лит. изм.	Изм.	Документ №	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Констр.	Северова	Резерв		ПКБ			
Провер.	Попов	Корж					
Рук. груп.	Филатова	Фил	28.3				
Нач. отд.	Богородский	Бог	16.82				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках УВЗ	4	20,96

~ остальное

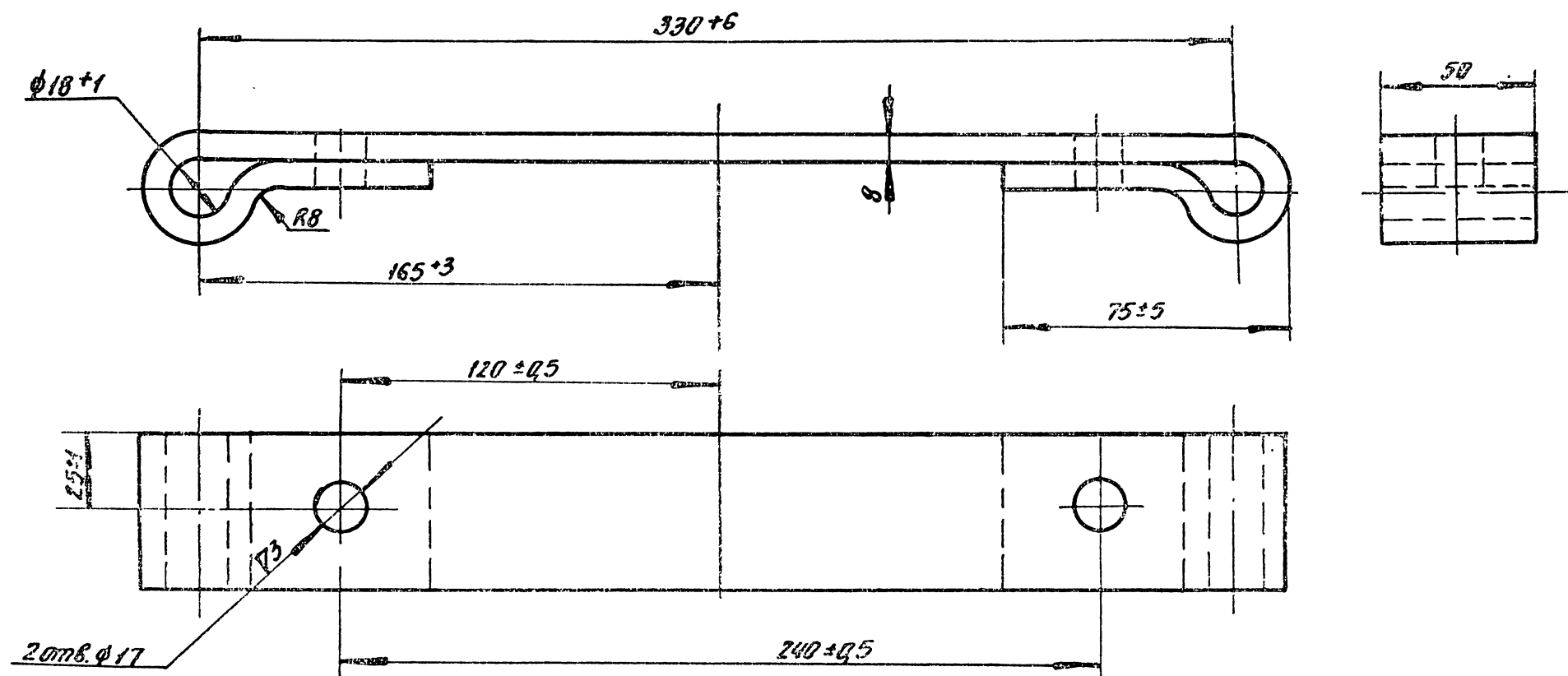


Соответствует чертежу №21-0219. УВЗ

				Планка		11620-Н	
				Материал		Листа	Всего листов
				Марка	Гост	5, 24	7471-Н
				Ст. 2	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон.	
		Кол-во	Вес в кг
1	И-вальный грузовой на тележках УВЗ	4	7,08

~ стальное

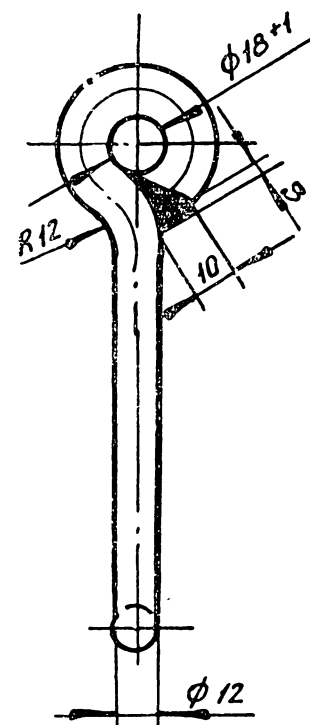
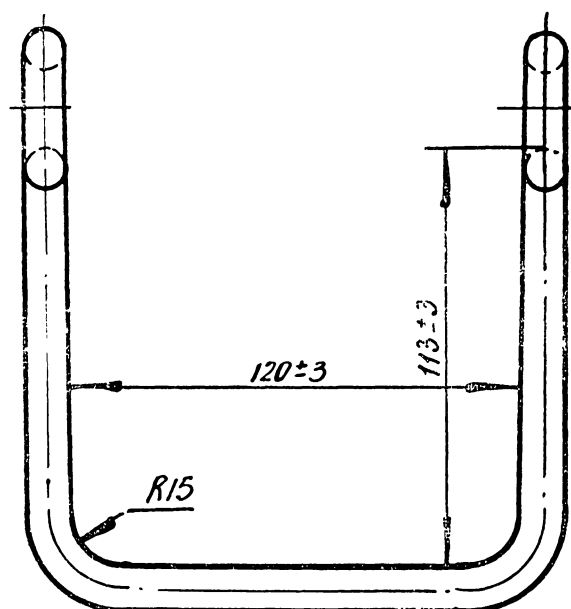


соответствует чертежу №39 02.012. УВЗ.

					ПРОУШИНА СКЛБЫ		11621-Н	
					материал		литера	Вес в кг
					марка	гост		1,77
					Ст. 0	380-60	лист 1	всего листов-1
Лит. изм.	Изм.	Документ №	Водок. №	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Канстр.	С.С.С.С.С.С.	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.				
Провер.	Котлов	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.				
Рук. зап.	Филатов	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.				
Нач. отд.	Витерод	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.	Р.С.С.С.				

№ п/п	Тип вагона	№ вагон.	
		изгот.	всего
1	Численный грузовой на тележках УВЗ	4	1,76

2



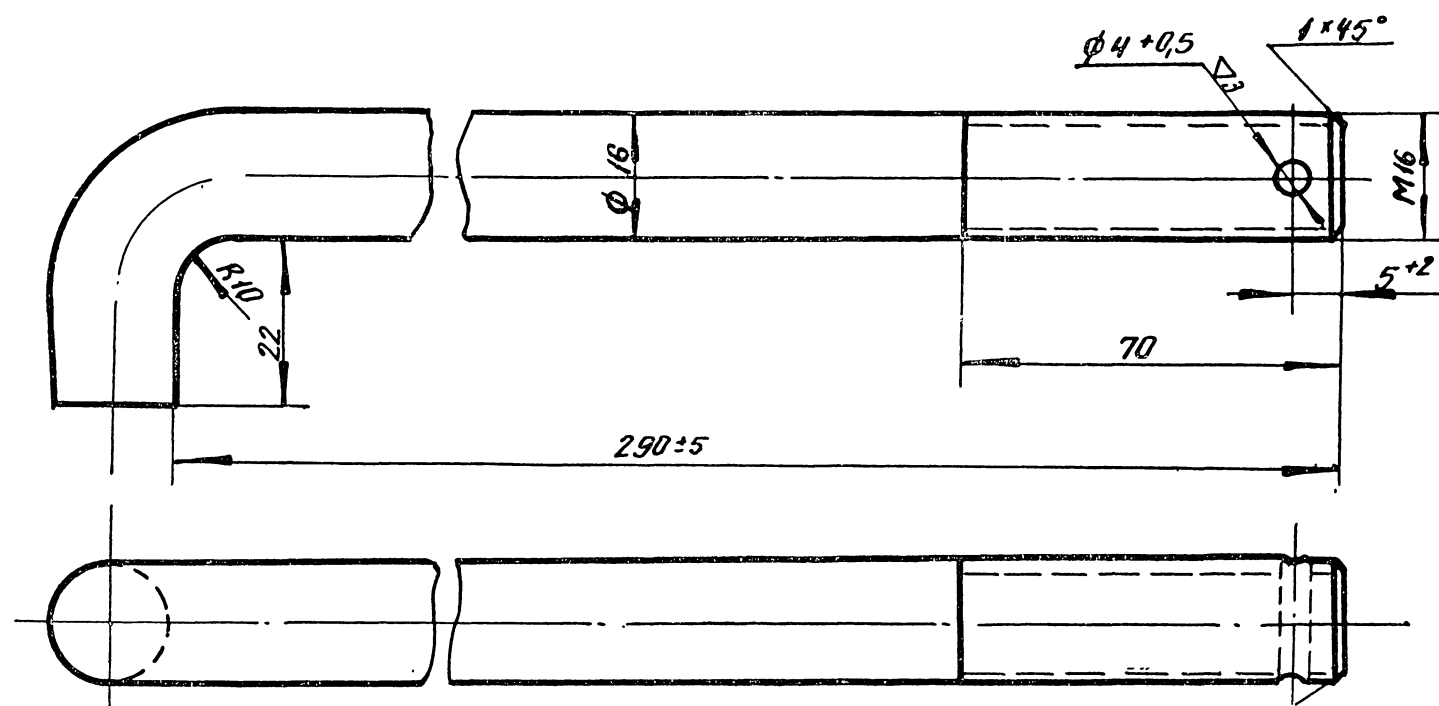
Соответствует чертежу №39.02.010. УВЗ.

				Скоба		11622-Н	
				аредохранительная		Листов	всего в кг
				материал			0,44
				марка	ГОСТ		—
				Ст. 0	380-60	Лист 1	всего листов -1
Лист изм.	Нал.	Акк. №	Подп. Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Констр.	Северова	Рези		ПКБ			
Провер.	Лотоб	Кот					
Рук. груп.	Филатов	Р	28.3				
Нач. отд.	Богородский	П	6.8				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	вес в кг
	4-осный грузовой на тележках УВЗ	4	2,04

~ отличное

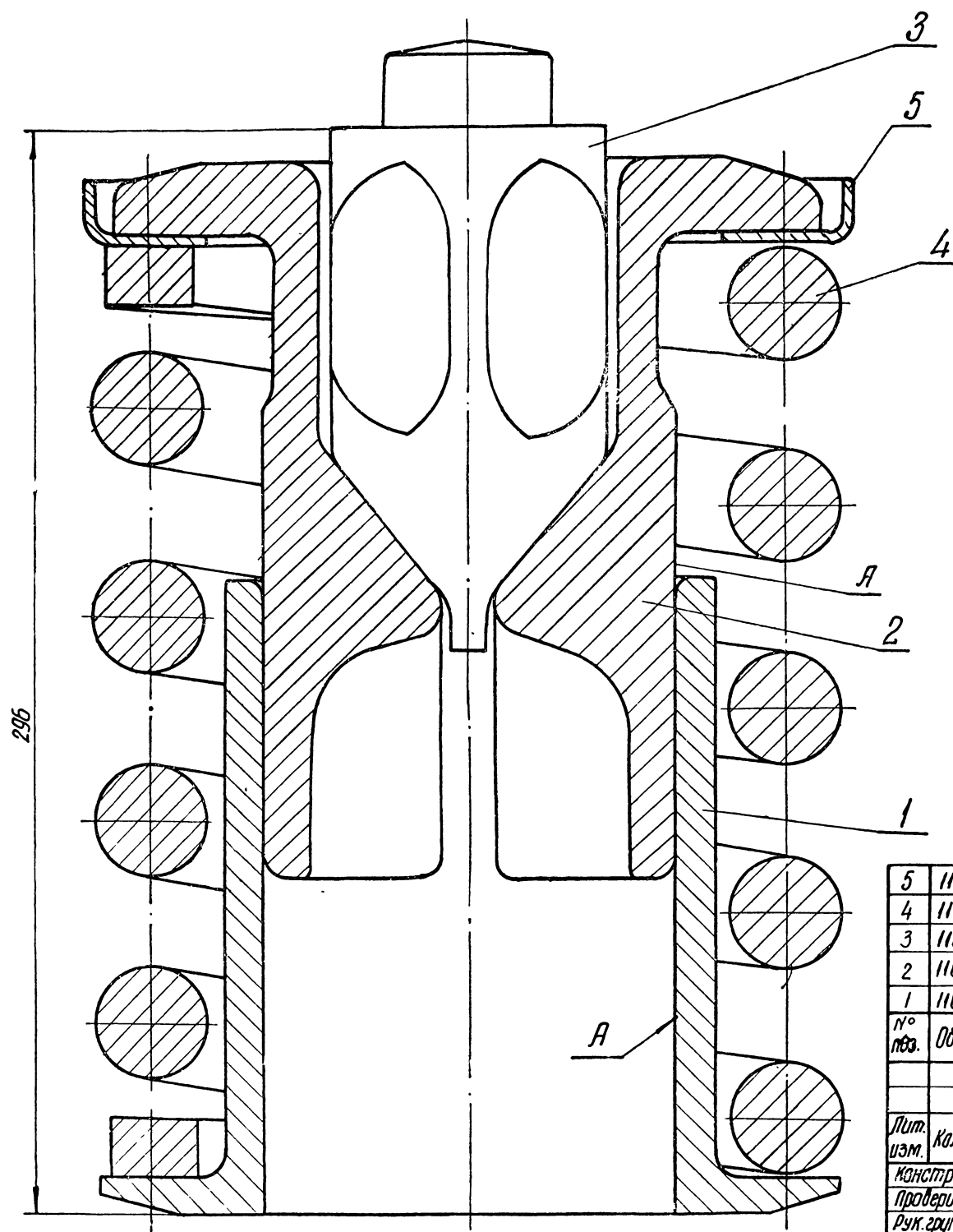


При установке конец расклепать

Соответствует чертежу №39.02.011. УВЗ.

					Ось скобы		11623-Н		
Лит. мат.	Мат.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
					марка	ГОСТ		451	-
Ионетр	Северова	О.В.			М.Ст.О	380-60	Лист 1	Всего листов 1	
Провер.	Котов	К.О.							
Рук. зуп.	Филатова	Р.В.							
Нач. отд.	Батарева	Б.В.							
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПНБ				

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9М	8	264,8

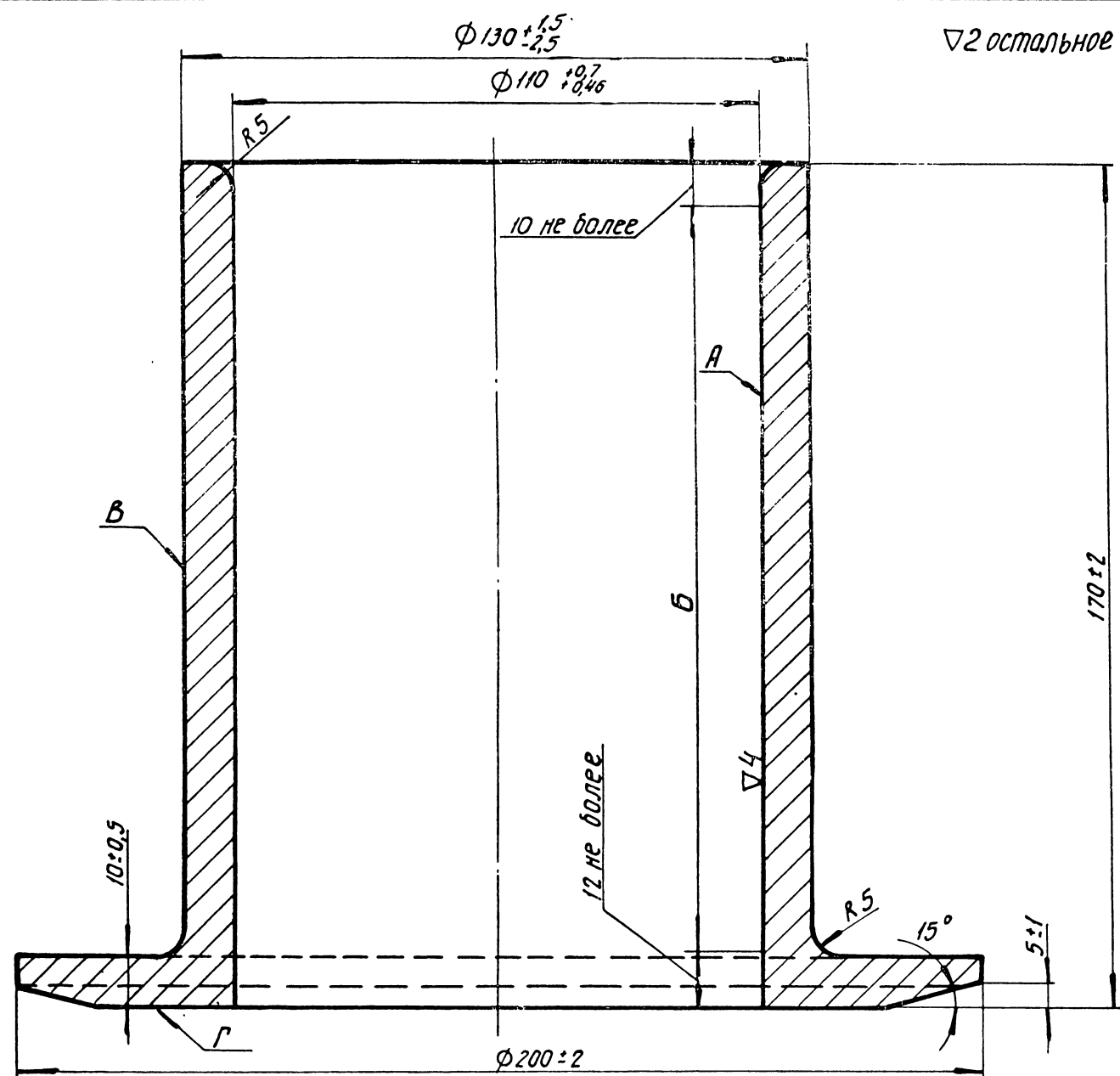


1. Перед сборкой детали гасителя колебаний должны быть покрашены, кроме трущихся поверхностей А.
2. После сборки гаситель колебаний испытывается согласно инструкции по испытанию амортизаторов переменного трения, согласованной с ЦВ МПС, при этом:
- а) каждый гаситель колебаний подвергается 3-кратному обжатию под прессом;
- б) снятие характеристики производится на двух гасителях из партии 100 штук.

Соответствует чертежу № 517 30.013 УВЗ

5	11629-Н	Кольцо опорное	1	10	1050-60	0,65	0,65	
4	11628-Н	Пружина наружная	1	55СР	2052-53	16,2	16,2	
3	11627-Н	Клин нажимной	1	38ХС	4543-61	3,1	3,1	
2	11626-Н	Клин фрикционный	2	38ХС	4543-61	3,5	7,0	
1	11625-Н	Стяжка	1	ТР 133×16-45	8732-58	6,15	6,15	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка Материал	гост	шт.	на узел вес в кг	Примечание

Лит. изм.					Гаситель колебаний фрикционный		11624-Н	
							Литера	Вес в кг
								33,1
Констр.	Наумов	Проверил	Котов	Рук. групп.	Филатов	Нач. отд.	Богородский	Гл. инж.
					Лист 1 всего листов - 1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

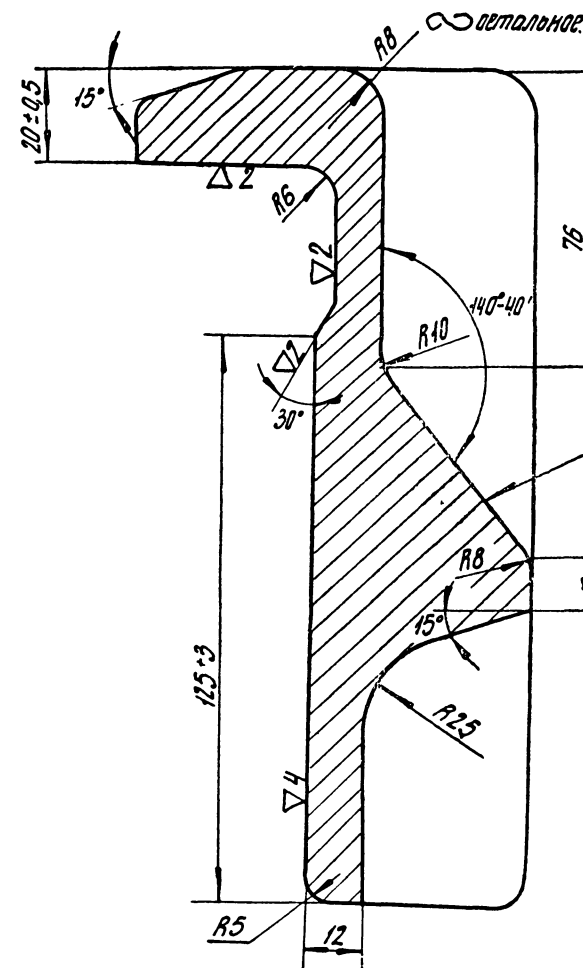
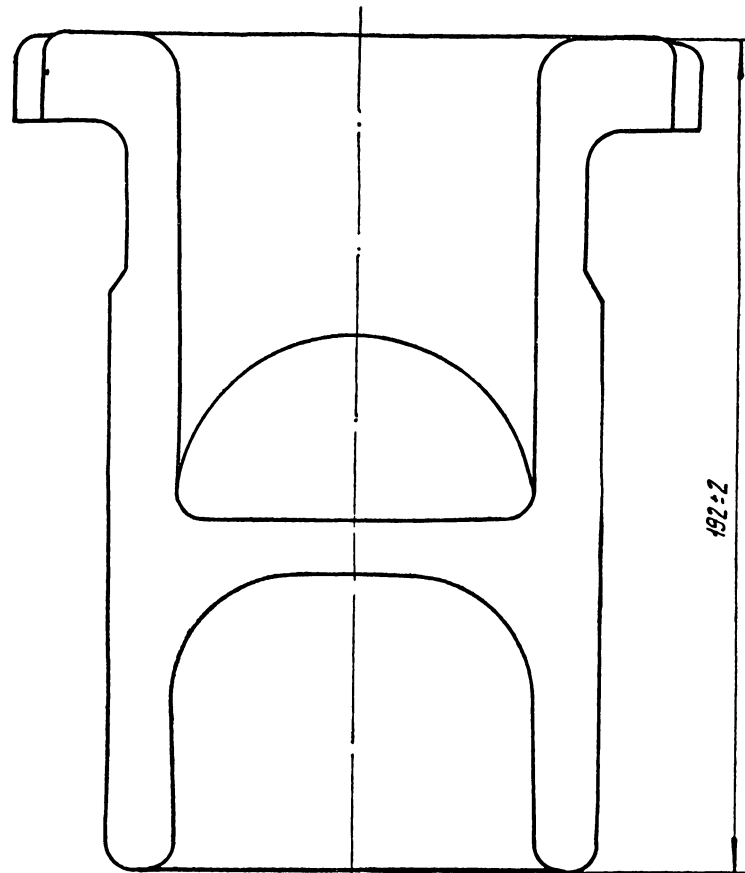


№ п/п	Тип вагона	на вагон
1	6-осный грузовой на тележках	на вагон
	как УВЗ-9М	8 49,2

1. Термообработка обязательна.
2. Поверхность А по размеру б калибровать ТВЗ на глубину 1,8 - 5 мм; твердость НРС  $\geq 35$ .
3. Разностенность не более 1 мм.
4. На поверхности В допускается чернота после обработки в пределах половины допуска на размер  $\phi 130$ , при сохранении толщины тела в пределах допуска.
5. Допускается взамен радиуса  $R5$  фаска  $4 \times 45^\circ$ , при этом кромка при переходе на  $\phi 110$  должна быть притуплена.
6. По диаметру  $\phi 200$  допускается чернота после механической обработки в пределах допуска.
7. Допускается изготовление из трубы  $133 \times 14-45$  ГОСТ 8732-58, а также из трубы  $130 \times 12-45$  ГОСТ 8734-58, при этом механическую обработку по  $\phi 130$  не производить.
8. На поверхности Г допускаются местные черноты и углубления от окалины глубиной не более 0,5 мм, площадь не более 25% от площади фланца.
9. Размеры контролировать до закалки ТВЗ.

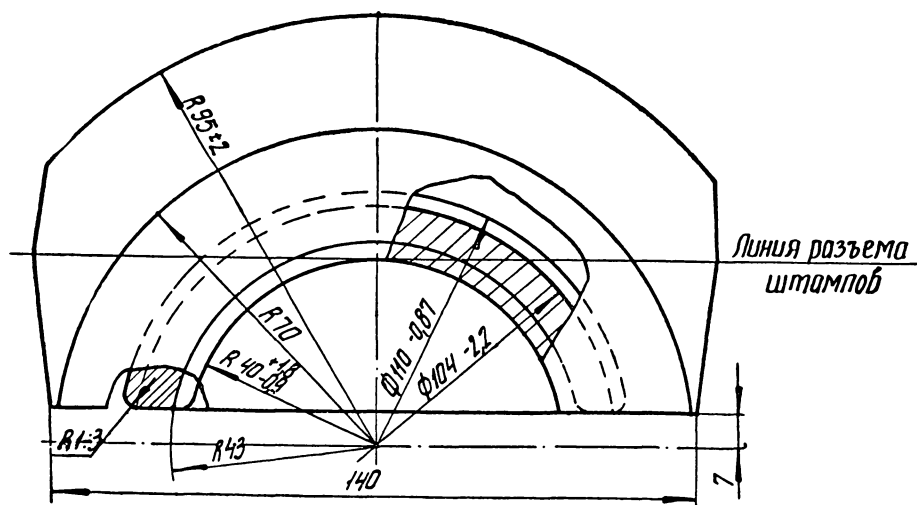
Соответствует чертежу № 517.30.107УВЗ

						Стакан		11625-Н		
Лит. изм.	Мол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					Марка	ГОСТ				
Констр.		Наумова	Рыба	22/11-8	Тр. 133×16-45		8732-58	6,15	—	
Провер.		Котов	Котов		Лист 1		всего листов-1			
Рук. групп.		Филатов	Рыба		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.		Богородский	Рыба		ПКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6 - осный грузовой на тележках	16	56,0
	УВЗ - 9М		

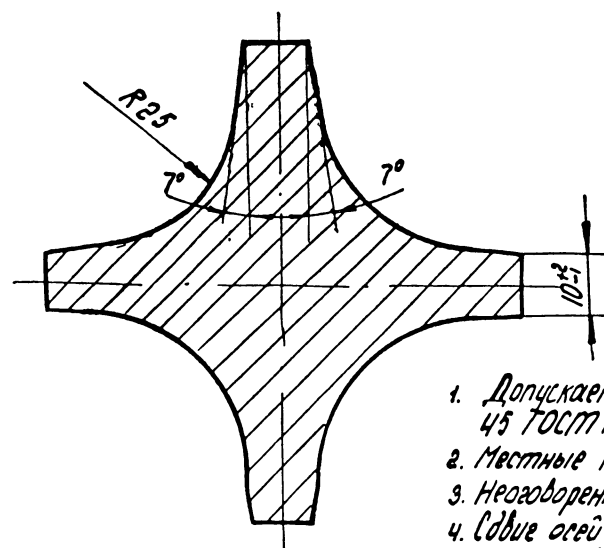
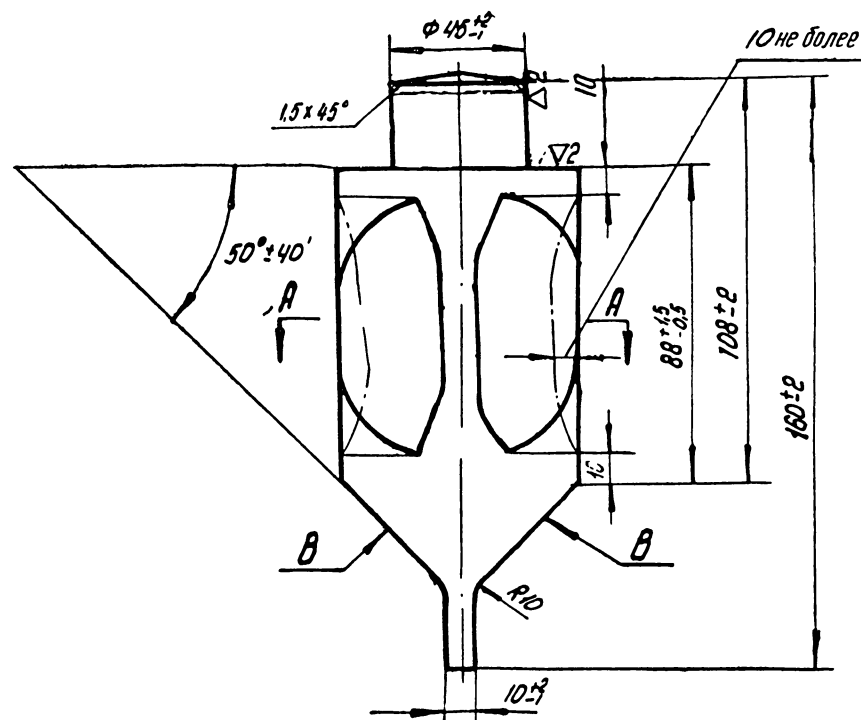
1. Допускается изготовление из мартеновской стали марки 45 ГОСТ 1050-60.
2. Неготовенные радиусы скругления не более 5 мм.
3. Штамповочные уклоны не более 7° в сторону уменьшения габарита детали.
4. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
5. Выступы от среза заусенца не более 1,5 мм.
6. Размеры без допусков для построения.
7. Деталь жалить, твердеет НКС=41-49, после закалки деталь должна быть очищена в дробеструйной камере. Допускается закалка ТВЧ только по диаметру  $\Phi 110$  мм без последующей очистки. При закалке ТВЧ глубина закаленного слоя не менее 2 мм.
8. Поверхностные дефекты и углубления от окисления не более 1,5 мм. На поверхности А выступы и наплывы металла не допускаются.
9. Линия разреза штампов произвольная.
10. На поверхности с диаметром 110 мм заусенцы и забоины не допускаются, кромки должны быть притуплены.



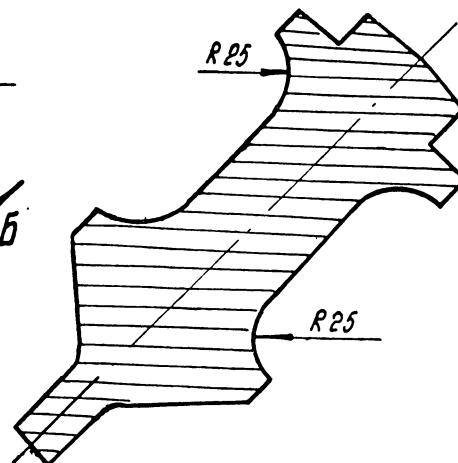
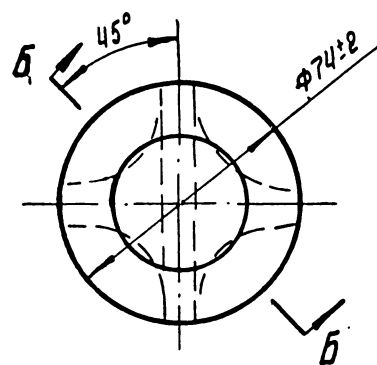
Соответствует чертежу № 517.30.111УВЗ

						Клин фрикционный		11626-Н		
лит.	изм.	кад.	Документ №	подпись	Дата	материал		Литера	вес в кг	взамен
констр.	Пробер	Рук. груп.	нач. отд.	Наумова	Козлов	марка	гост		3,5	—
						38ХС	4543-61	Лист 1	всего листов-1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				

А-А



Б-Б



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		Нал-до	Вет-до
1	Воскный грузовой на тележках УВЗ-9Н	8	248

остальное

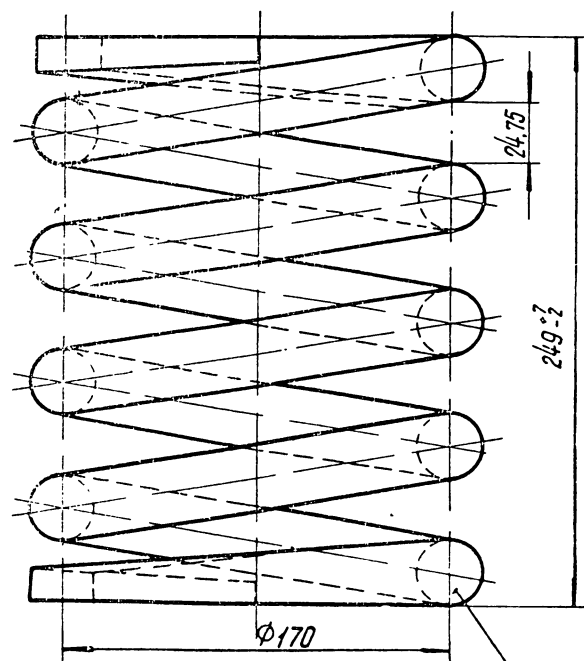
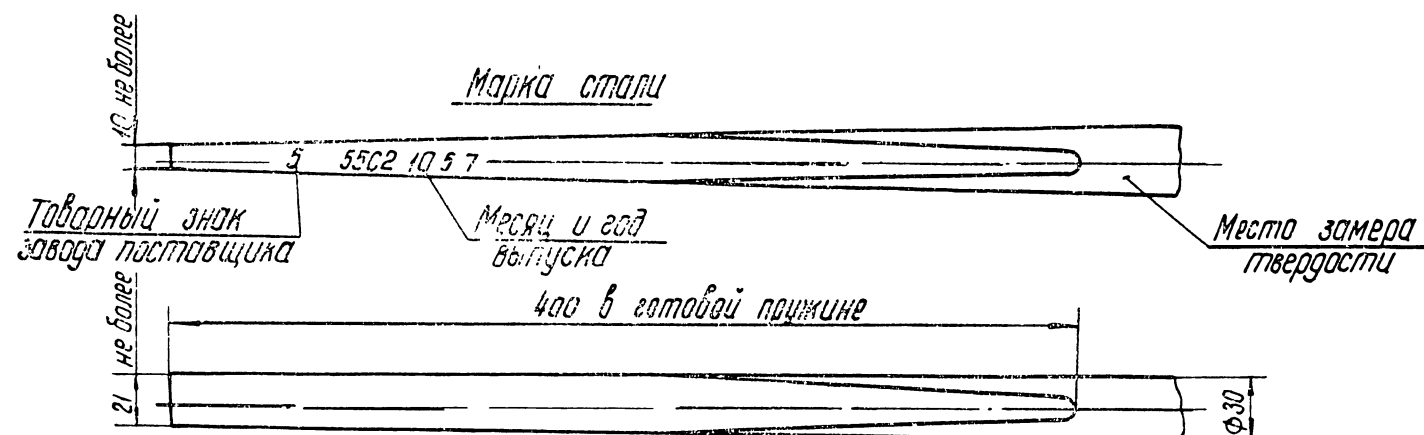
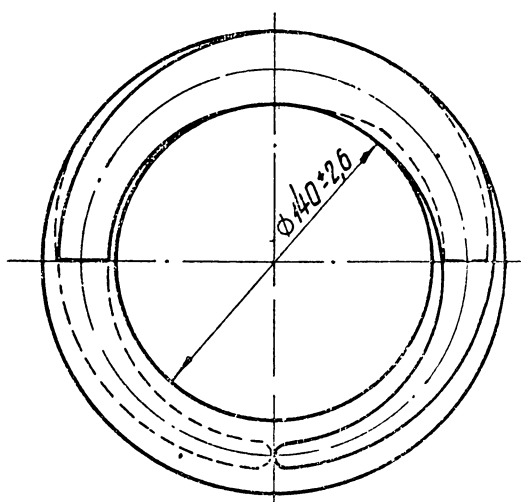
1. Допускается изготовление из мартеновской стали марки 45 ГОСТ 1050-60
2. Местные неровности поверхностей В не более 0,8 мм.
3. Неготовленные радиусы скругления не более 5 мм.
4. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм
5. Штамповочные уклоны не более 7°.
6. Выступ от среза заусенца не более 1 мм.
7. Суммарная величина сдвига осей штампов и выступа от среза заусенца не должна увеличивать диаметр 74 мм более чем на величину его допуска
8. Термообработка обязательна. Поверхности В казать ТВЧ на глубину не менее 1,8 мм; твердость HRC=39 не менее.
9. Допускается выход закалочного слоя на сопрягаемые поверхности
10. На хвостовике детали допускается заштампованный заусенец в пределах допуска на размер 10.
10. Допускается изготовление по условному пунктиру

Соответствует чертежу № 517-30-112 УВЗ

					Клин нажимной		11627-Н	
					Материал		Литера	Вет-до
					Марка	ГОСТ	3.1	—
					38ХС	4543-61	Лист 1	Всего листов-1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС РКБ			
Лит. изм.	Код	Документ	Подпись	Дата				
Конструктор	Котлов	Котлов						
Проверил	Северова	Северова						
Рис. гл. в. Филатова				28.3.68				
Нач. отд.	Богородский							

№ п/п	Тип вагона	№ вагона
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ - 9 М	8 129,6

Пробная нагрузка в кг	Рабочая нагрузка	Расчетный прогиб под рабочей нагрузкой	Допуск на прогиб под рабочей нагрузкой	Рабочее число витков	Полное число витков
3660,0	1900,0	48,5	+3,9 -3,9	4	5,5 ± 0,15

Навивка  
правая

Длина в развернутом виде - 2936 мм.

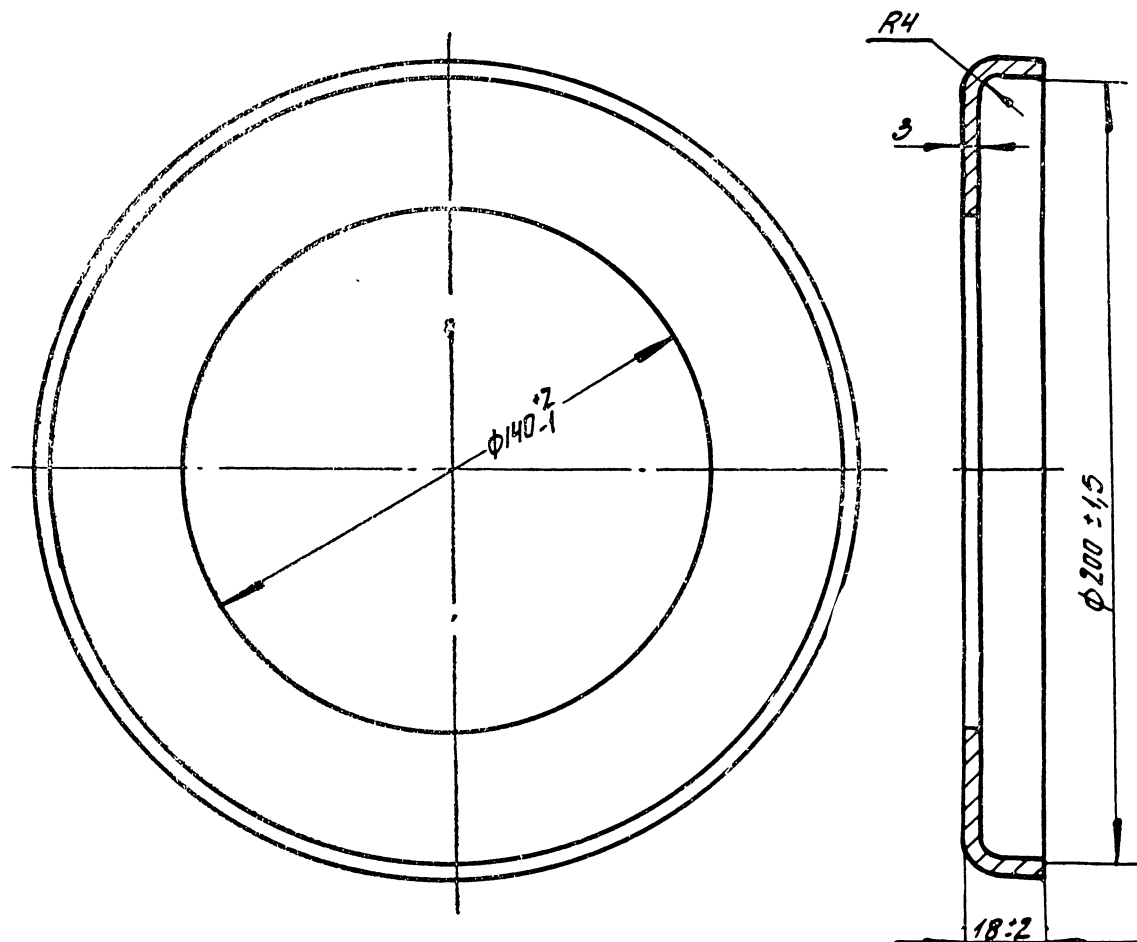
- 1 Технические условия по ГОСТ 1452-53.
- 2 Допускается изготовление из стали марки 60С2 ГОСТ 2052-53.
- 3 Размеры без допусков справочные.
- 4 Высота цифр маркировки 3-5 мм. Маркировка наносится клеймом. После термобработки пружин допускается восстановление маркировки электротехническим карандашом.
- 5 Состав прутков по ГОСТ 2590-57 обычной точности проката.
- 6 На боковой поверхности опорного витка допускается технологическое углубление от пальца зацепочного автомата глубиной до 2 мм, шириной до 10 мм и длиной не более 30 мм на расстоянии до 50 мм от конца витка до середины вмятины.

Соответствует чертежу № 61.30.102.УВЗ

пружина наружная				11628-Н		
лит	кол	документ	подпись	дата	литера	вес в кг
констр.	науч.-исл.	техн.	техн.	техн.	16,2	—
проект	Севеда	Филатов	Филатов	28.3.68.	лист 1	всего листов 1
рук. груп	Филатов	Филатов	Филатов	28.3.68.	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ	
нач. отд.	Богородский	Богородский	Богородский	28.3.68.		

№ п/п	Тип тележки	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9М	8	5,2

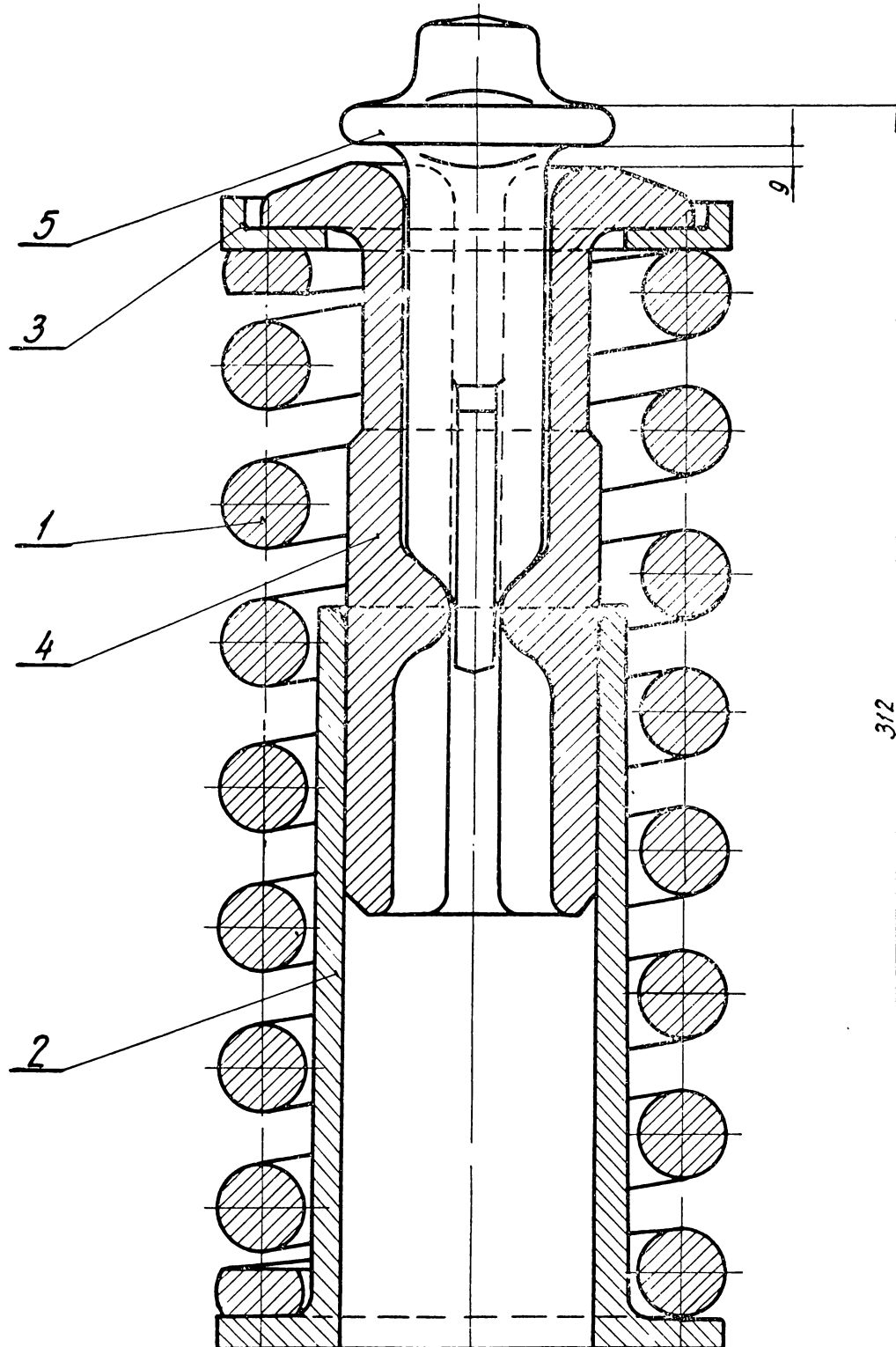
2



1. Допускается:
- а) изготовление из стали марок: М12 и М13 кипящей, спокойной и полуспокойной ГОСТ 380-60 и марганцевой марки 10 и 15 ГОСТ 1050-60;
  - б) скалывание при вырезке и утяжка кромок.
2. Неплоскостность не более 2 мм.

Соответствует чертежу № 510.30.107-1 УВЗ

					Кольцо опорное		11629-Н	
					материал		литера	вес в кг
					марка	гост		0,65
					10 и 15	1050-60	лист 1	всего листов-1
Лит. изм.	Наим.	Документ	Исполн.	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Констр.	Наумова	Ильин						
Пробер.	Котов.	Котов						
Рук. групп.	Филатов	Филатов						
Нач. отд.	Богданов	Богданов						



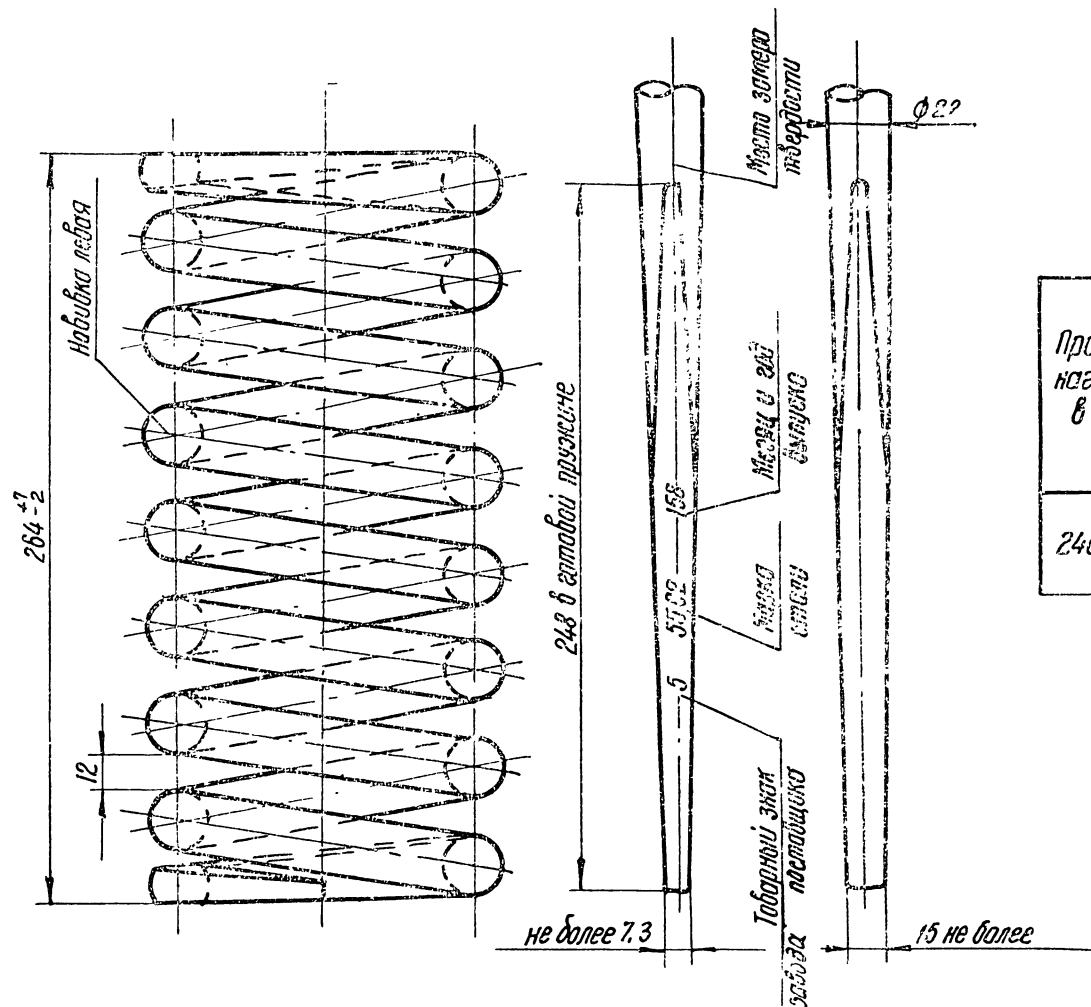
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес б/г
1	б-основной грузовой на тележ-		
	ках УВЗ-10м	24	3840

После сборки амортизатор подвергается 3-кратному обжатию под прессом, при этом заклинивание не допускается. Испытанию со снятием характеристик согласно инструкции подвергается 2% амортизаторов от общего количества сдаваемой партии, но не менее 2 штук. При неудовлетворительных результатах испытанию со снятием характеристик подвергается удвоенное количество амортизаторов. При неудовлетворительных результатах повторного испытания снятие характеристик производится со 100% амортизаторов испытываемой партии.

Соответствует чертежу № 71.20.011 УВЗ

5	11635-Н	Клим нажимной	1	37ХС	4543-61	1,5	1,5	
4	11634-Н	Клим	2	37ХС	4543-61	1,5	3,0	
3	11633-Н	Кольцо опорное	1	10 кп	1050-60	0,2	0,2	
2	11632-Н	Стакан амортизатора	1	32Х08Л	7832-65	3,1	3,1	
1	11631-Н	пружина амортизатора вместительная	1	55С2	2052-55	8,2	8,2	
№ под	Обозначение	Наименование	Кол-во	Марка	ГОСТ	1 шт. на узел	Примечание	
				Материал	Вес в кг			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Конструктор	Наумов	Лит.	23/05/68					
Проверил	Котлов	Котлов						
Дир. груп.	Филиппов	Филиппов						
Поч. отд.	Котлов	Котлов	27/08/68					
Лит. изм.	Котлов	Котлов						





№ п/п	Тип вагона	Но вагон	
		№ вагон	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	24	196,8

Пробная нагрузка в кг	Рабочая нагрузка в кг	Расчетный прогиб под рабочей нагрузкой в мм	Допуск на прогиб в мм	Рабочее число витков	Прогиб под пробной нагрузкой в мм	Полное число витков	Допуск на прогиб в мм
2400	1300	46	+5,5 - 3,68	7,15	85	8,65 ± 0,25	+ 13,4 - 6,8

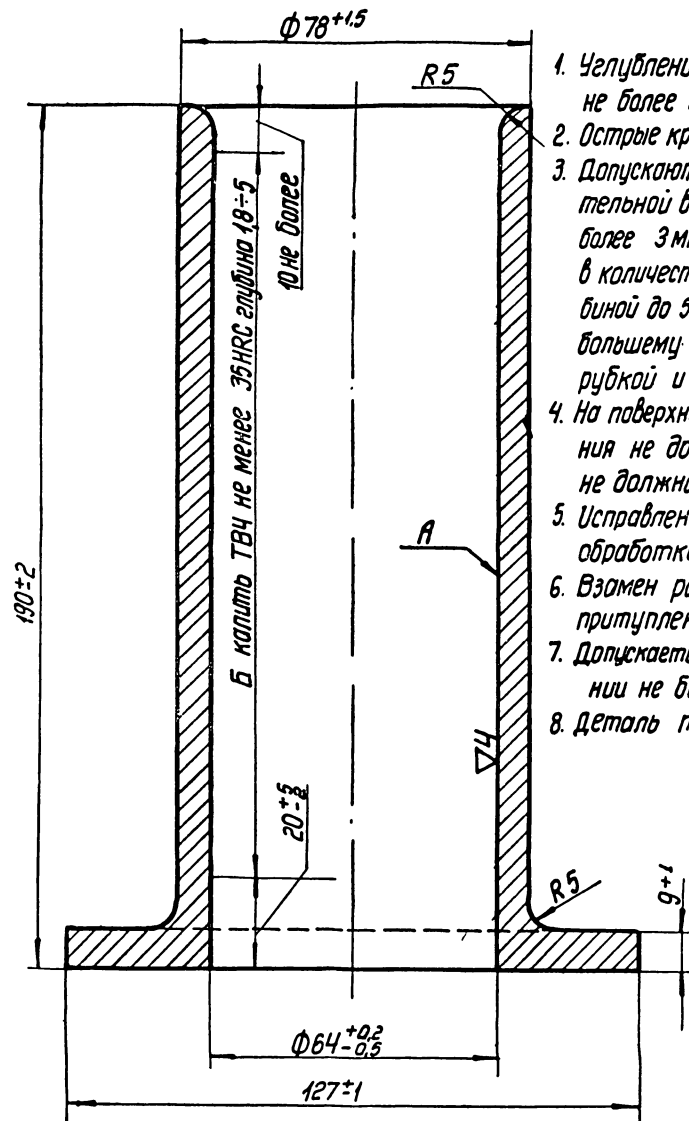
1. Технические условия по ГОСТ 1452-53
2. Допускается изготовление из стали марки 60С2 ГОСТ 2052-53
3. Допускаемые отклонения по диаметру прутка должны соответствовать нормам обычной точности проката согласно ГОСТ 2590-57.
4. Высота цифр маркировки 3-5 мм.
5. Допускается восстановление маркировки электрографическим карандашом

Соответствует чертежу № 71.20.102 УВЗ

					Пружина амортизатора внутренняя		11631-Н	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
Констр.	Наумова	23/1-88	23/1-88	23/1-88	марка	ГОСТ		
Пробер.	Котов	23/1-88	23/1-88	23/1-88	55С2	2052-53	Лист 1	Всего листов - 1
Рук. групп.	Филатова	23/1-88	23/1-88	23/1-88	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. впа.	Благодарский	23/1-88	23/1-88	23/1-88	ПКБ			

▽ 2 остальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон Кол-во Вес в кг	
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	24	74,4

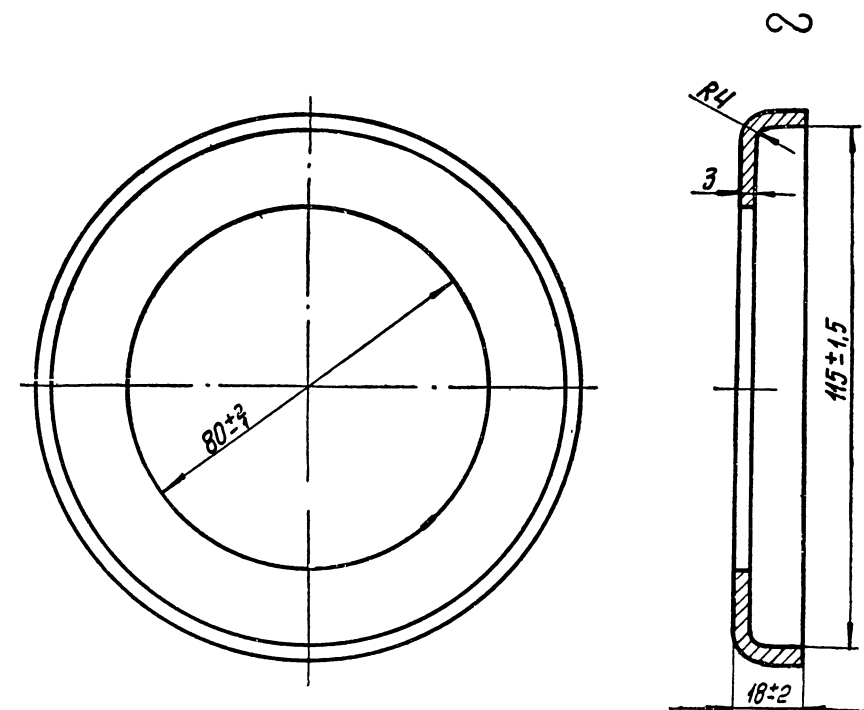


1. Углубление для замера твердости глубиной не более 2 мм.
2. Острые кромки не допускаются.
3. Допускаются без исправления заваркой, но с обязательной вырубкой литейные дефекты глубиной не более 3 мм, по наибольшему измерению не более 10 мм, в количестве не более 2 шт. на деталь. Дефекты глубиной до 50% толщины тела и не более 30 мм по наибольшему измерению допускаются к заварке с вырубкой и последующей зачисткой.
4. На поверхности А литейные дефекты без исправления не допускаются, при этом площадь заварки не должна превышать 15% поверхности А.
5. Исправление дефектов производить до термообработки ТВЧ.
6. Взамен радиуса R5 допускается фаска 4×45° с притуплением кромки при переходе на Φ64.
7. Допускается отсутствие закалки ТВЧ на расстоянии не более 10 мм от торца.
8. Деталь подвергается нормализации.

Соответствует чертежу № 71.20.105-1УВЗ

Лит. Кол. Документ Подпись Дата					Литера Вес в кг Взамен		
Изм.					3,1 —		
Констр. Наумова					Лист 1 Всего листов - 1		
Проверил Котов					Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Рук. групп Филиппов					ПКБ		
Нач. отд. Богородский							

№ п/п	Тип вагона	На вагон Кол-во Вес в кг	
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	24	4,8



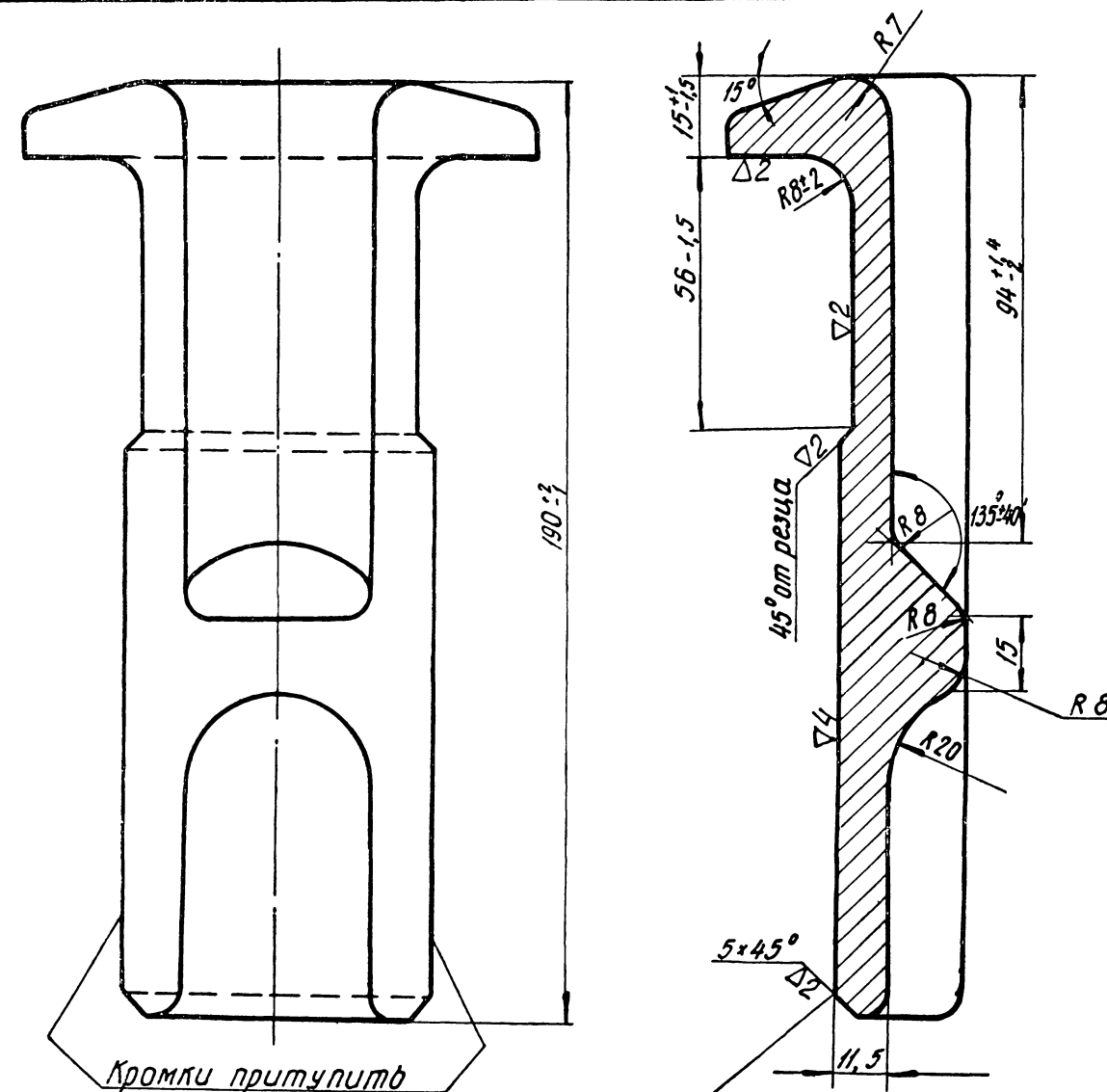
- Допускается:
- а) изготовление из стали марок Мст. 2 кп, Мст. 3 кп, Мст. 3 ГОСТ 380-60, стали марок Ю и 15 ГОСТ 1050-60;
  - б) скалывание при вырезке и утяжка кромок;
  - в) смещение оси отверстия Φ80 относительно Φ115 не более 2 мм;
  - г) неплоскостность не более 2 мм.

Соответствует чертежу № 71.20.106-1УВЗ

Лит. Кол. Документ Подпись Дата					Литера Вес в кг Взамен		
Изм.					0,2 —		
Констр. Наумова					Лист 1 Всего листов - 1		
Проверил Котов					Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Рук. групп Филиппов					ПКБ		
Нач. отд. Богородский							

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележ.		
	КАХ УВЗ-10 м	48	72

~ остальное



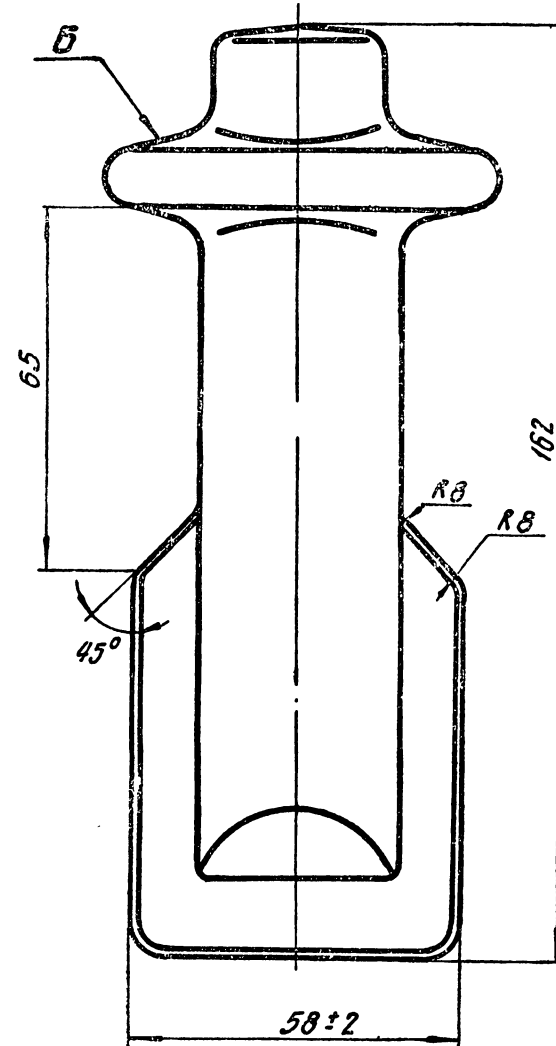
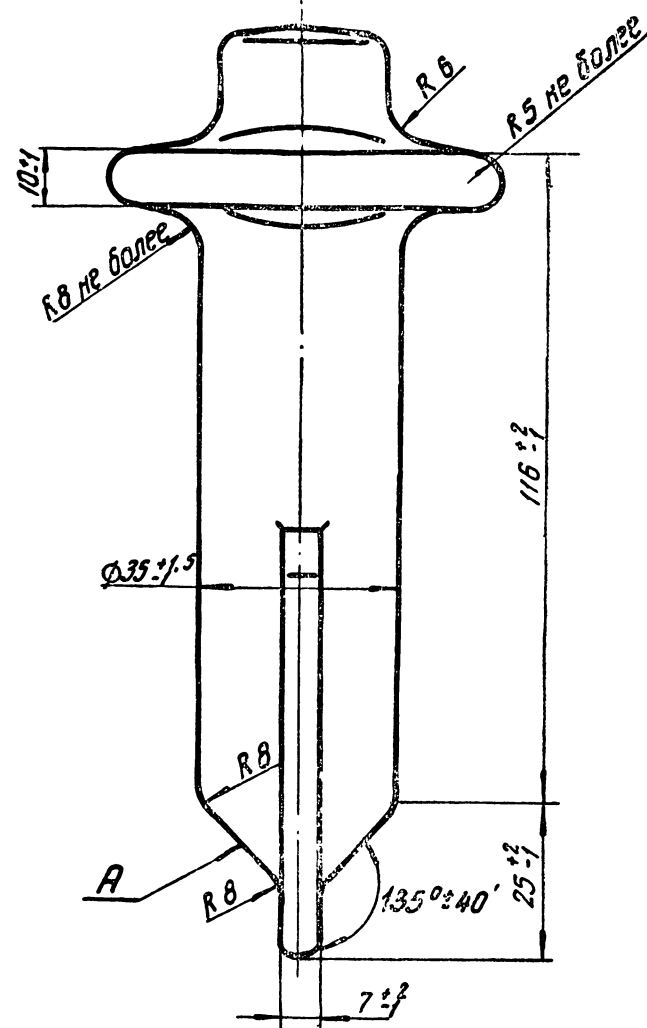
1. Допускается изготовление из стали марки 45 ГОСТ 1050-60, стали 08В ГОСТ 4728-59 и стали 32Х 06Л ГОСТ 7832-63.
2. Неоговоренные радиусы скругления не более 5 мм.
3. Штамповочные уклоны не более 7° в сторону уменьшения габарита детали.
4. Выступы от среза заусенца не более 1,5 мм.
5. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
6. Поверхностные дефекты и углубления от окалины не более 1,5 мм.
7. Линия разреза штампов произвольная.
8. Термообработка обязательна; твердость HВ не менее 179.
9. Размеры без допусков для построения.
10. Кривизна детали не более 1,5 мм.
11. Допускается изготовление по условной линии

Соответствует чертежу № 7120.112.403

				КЛИН		11634-Н		
						Литера	Вес в кг	Взамен
				Материал			1,5	—
				марка	ГОСТ			
				38ХС	4543-61	Лист 1	всего листов 1	
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПКБ				

∞

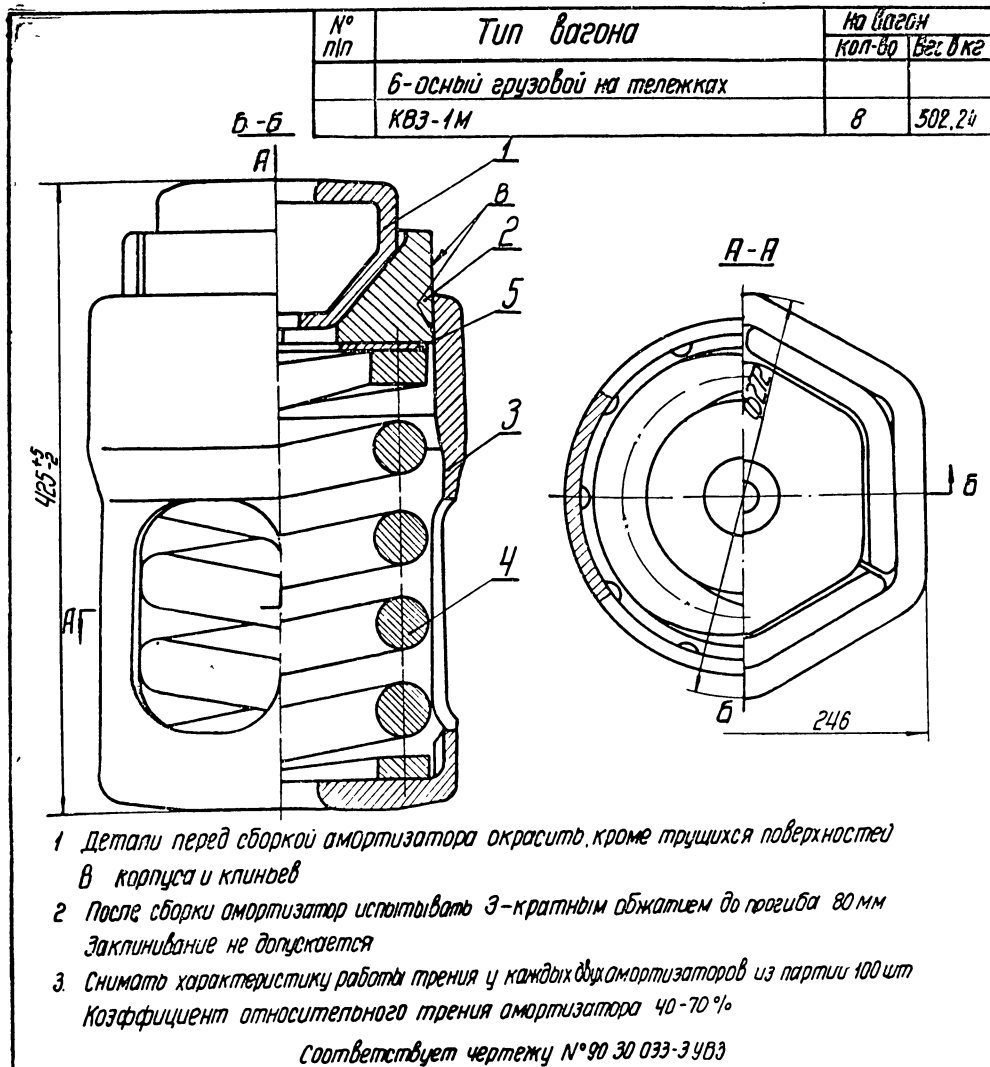
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		мар-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-10М	24	36



1. Допускается изготовление из стали марки 45 ГОСТ 1050-60, мартеновской стали ОСВ ГОСТ 4728-59 и стали 32Х06Л ГОСТ 7832-65.
2. Неготовленные радиусы скругления не более 5 мм.
3. Штамповочные уклоны не более 7°.
4. Выступы от среза заусенца не более 1,5 мм. На поверхности Б выступы от среза заусенца не допускаются.
5. Поверхностные дефекты и углубления от окалины не более 1,5 мм.
6. Деталь подвергается нормализации.
7. Коробление детали не более 1,5 мм.
8. Сдвиг осей штампов не более 1,2 мм.
9. Поверхности А калибры ТВ4 на глубину не менее 1,8 мм; твердость НКС 39 не менее. Допускается выход закаленного слоя на сопрягаемые поверхности.
10. Размеры без допусков для построения.
11. При невыполнении радиуса R6 штамповкой радиус довести до размера чертежа механической обработкой, при этом допускается подрез штамповочного уклона.
12. Для проверки твердости на поверхностях А допускается зачистка обеих поверхностей.
13. Допускается объемная закалка детали с НКС 39 не менее.

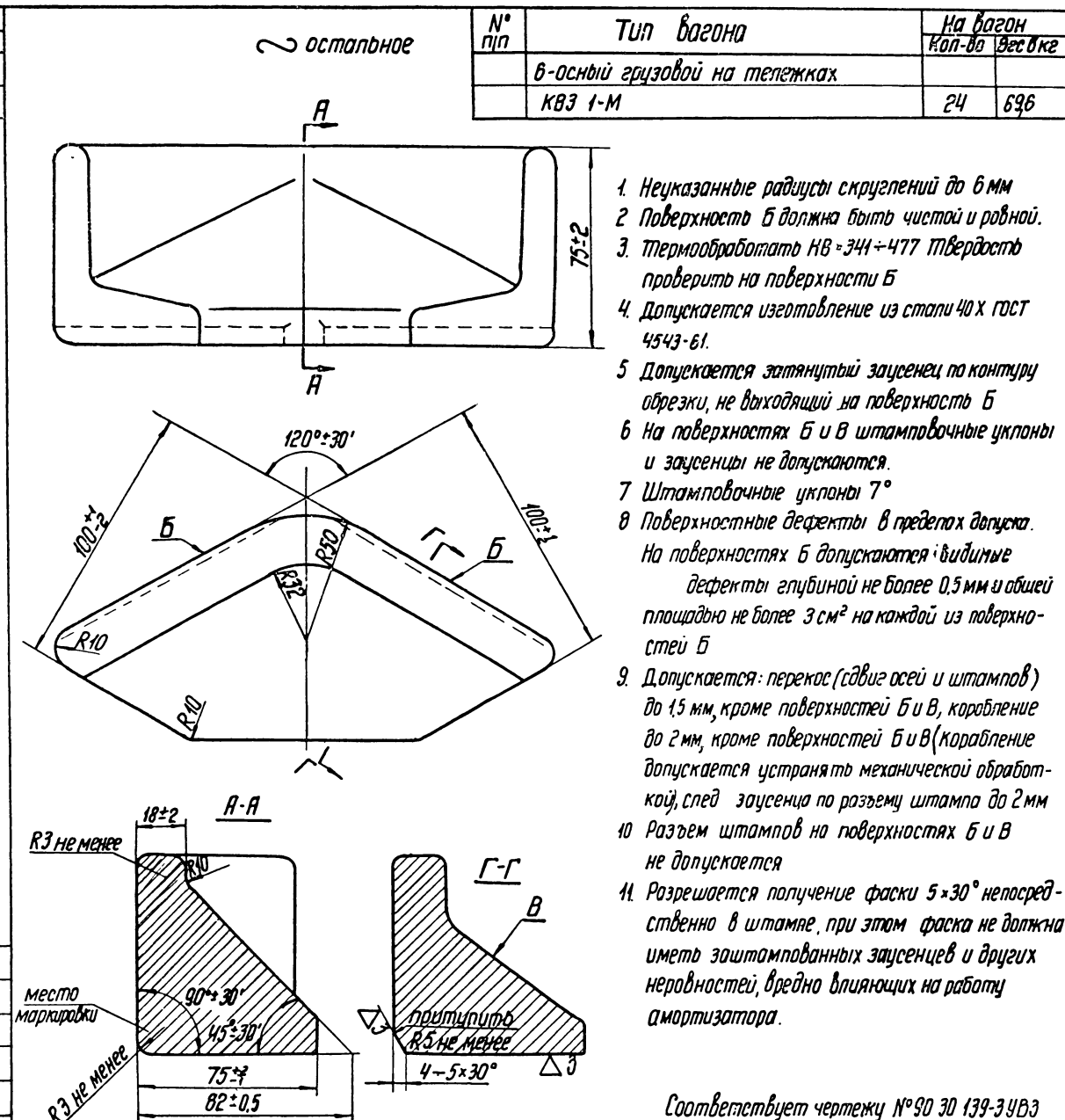
Соответствует чертежу № 71.20.113УВЗ

						Клин нажимной		11635-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам. н
Лит. изм.	Нал.	Документ №	Подпись	Дата		марка	ГОСТ		1,5	—
Констр.	Позумова	11635				38 ХС	4543-61	Лист 1	всего листов-1	
Проверил	Катоб	11635				Главное управление вагонного хозяйства НПС				
Руч. экз.	Филатова	11635		27/III		П.К.Б.				
Нач. отд.	Богородский	11635		682						



5	11641-Н	Шайба	1	Ст 3	380-60	0,98	0,98	
4	11640-Н	Пружина	1	55 С 2	2052-53	21,6	21,6	
3	11639-Н	Корпус амортизатора	1	Ст 35/Л	977-65	25,0	25,0	
2	11637-Н	Клин	3	38ХС	4543-61	29,0	87,0	
1	11636-Н	Конус нажимной	1	Ст 35/Л	877-65	6,5	6,5	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	1 шт. на узел Вес в кг	Примечание	

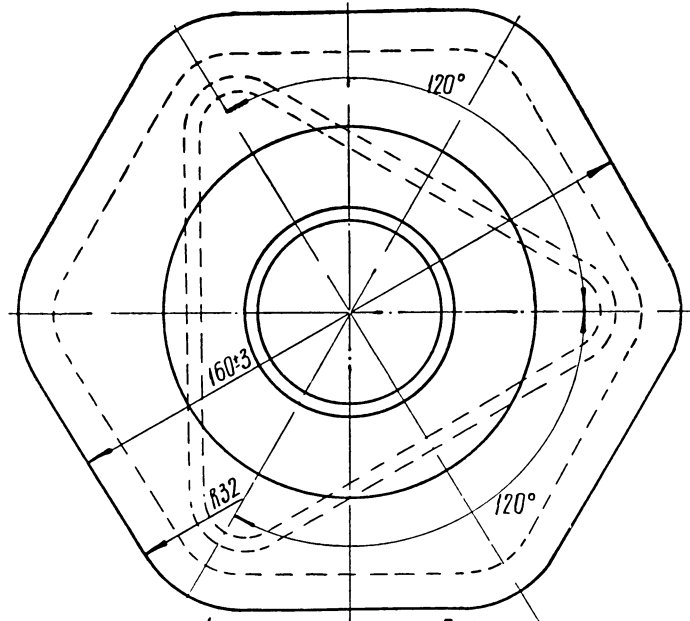
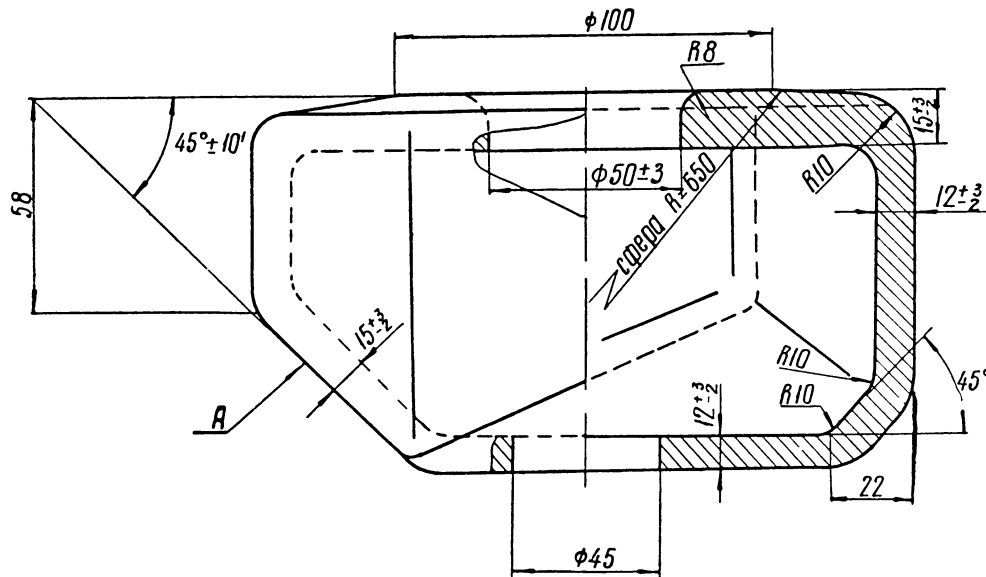
				11636-Н		
Лит	Коп	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
Конструктор	Котов	Котов				62,78
Проверил	Северова	Северова				
Рис. группа	Филатова	Филатова				
Нач. отд.	Богородский	Богородский				
Инженер	Жуков	Жуков				
				Амортизатор		
				Лист 1		
				Всего листов - 1		
				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПКБ		



				Клин		
				11637-Н		
Лит	Коп	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
Конструктор	Котов	Котов				29,0
Проверил	Северова	Северова				
Рис. группа	Филатова	Филатова				
Нач. отд.	Богородский	Богородский				
				Клин		
				Лист 1		
				Всего листов - 1		
				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	КВЗ-1М	8	52,0

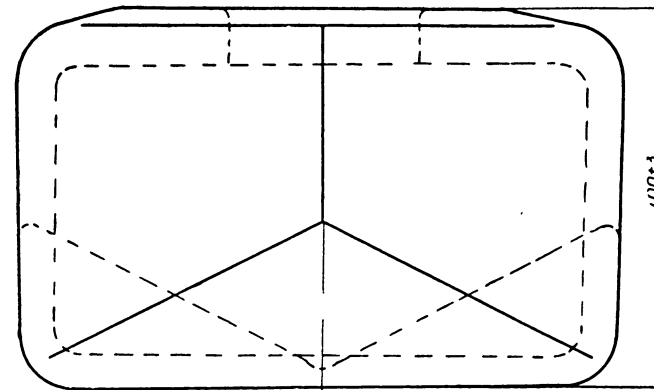
2



- 1 Неуказанные радиусы скруглений до 6 мм.
- 2 Размеры без допусков не контролировать
- 3 Литейные уклоны, кроме поверхностей А, до 3°
- 4 Деталь термообработать - НВ 180-228
- 5 Вместо РВ допускается выполнять фаску 7x45°
- 6 Вершина пирамиды, построенной продолжением плоскостей

- 7 Допускается изготавливать из стали 40Л-1, 45Л-1 ГОСТ 997-65 и 32Х06Л ГОСТ 7832-65
- 8 Допускается наличие трех отверстий  $\Phi 25$  на трех вертикальных стенках размера 58 (для правильной центровки стержней)

А, должна лежать на вертикальной оси детали

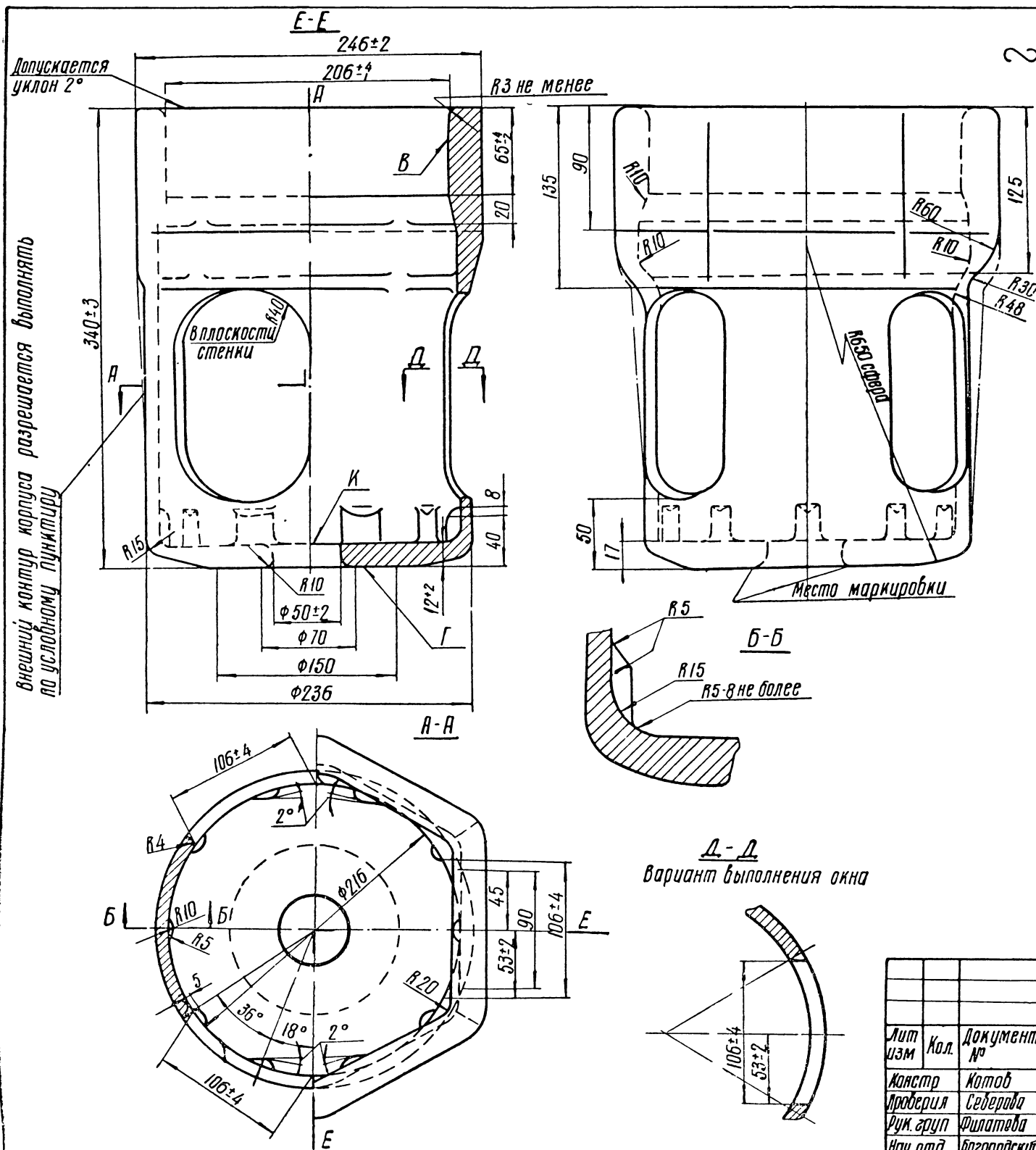


Место маркировки

Соответствует чертежу № 90.30.1383

- 9 Допускается без исправления песочные и газовые раковины до 2 см, глубиной не более 25% толщины стенок каждая в количестве до 3 штук на поверхности отливки, кроме поверхности А, утяжины; подсосы в месте подвода металла и в углах сопряжения стенок, внутренние усадочные раковины в узлах скопления металла, пригар-окалина на внутренней поверхности отливки; ситовость по всей поверхности детали, если плотность ее не превышает двух ситовин на 1 см<sup>2</sup> поверхности, а сосредоточенная ситовость 10% рассматриваемой плоскости с проникновением на 25% толщины тела, диаметр ситовин 2 мм. Дефекты, выходящие за пределы указанных, допускается исправлять заваркой до термообработки.
- 10 Допускаются остатки черноты на поверхности А не более 15 мм только у вершины данной поверхности с приблизкой размера 58 мм.
- 11 При необходимости механической обработки поверхности А толщина стенки должна быть не менее 13 мм, при этом размер 58 не контролировать.
- 12 При маркировке наносить условный номер завода и год изготовления. Цифры, выгнутые глубиной 3 мм, высотой 15 мм, шириной 13 мм
- 13 На внутренней поверхности конуса допускаются литейные ребра. Количество и размеры их определяются заводом-изготовителем

					Конус нажимной		11638-Н			
							Литера		вес в кг	взамен
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал				5,5	—
					марка	ГОСТ				
Констр	Котлов	Котлов			35Л-I	977-65	Лист 1	Всего листов-1		
Проверил	Северови	Северови			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПИБ					
Рук груп	Филатова	Филатова								
Нач отд	Богородский	Богородский								



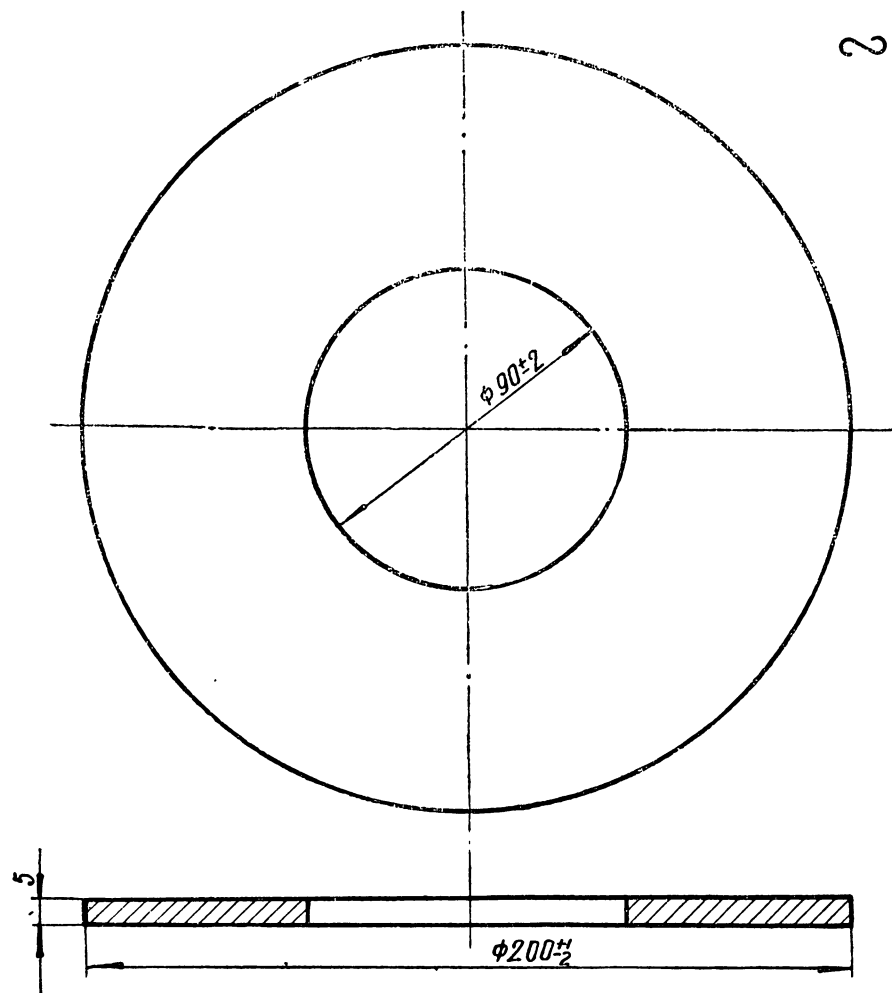
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках		
	КВЗ-1М	8	200,0

1. Неуказанные литейные радиусы до 10 мм.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-57. На поверхности Г размера (φ150-10), а также поверхности К допускается выполнять радиальный уклон 1°.
3. Размеры без допусков выполнять по ГОСТ 2009-55 III кл.
4. На поверхностях В размерами 90х65 мм напыль и пригары не допускаются.
5. Термообработка HB=180-277.
6. Допускаемые дефекты по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
7. Поверхность Г φ150 мм должна быть ровной. Отклонение детали от вертикального положения при постановке на плоскость Г не более 3 мм на высоте 340 мм.
8. Допускается изготовление из стали 40Л-I и 45Л-I ГОСТ 977-65 или стали 32Х06Л ГОСТ 7832-65.
9. Радиус (R3 не менее) в углах шестигранника допускается не выполнять.
10. Толщину 12±2 измерять на расстоянии не более 10 мм от внутренней поверхности вертикальной стенки.
11. При маркировке наносить условный номер завода и год изготовления. Цифры, выгнутые глубиной 3 мм, высотой 25 мм, шириной 15 мм.
12. Уклон на поверхность В не допускается.
13. Окно разрешается выполнять по варианту.

Соответствует чертежу №90.32.140-3

Корпус амортизатора						11639-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ		25,0
Констр	Котов	Котов			35Л-I	977-65	Лист 1	всего листов - 1
Проверка	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. групп	Филатова	Филатова			ГКБ			
Нач. отд.	Богородский	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	8	7,84



Допускается вырезка газорезом по контуру  
с последующей зачисткой

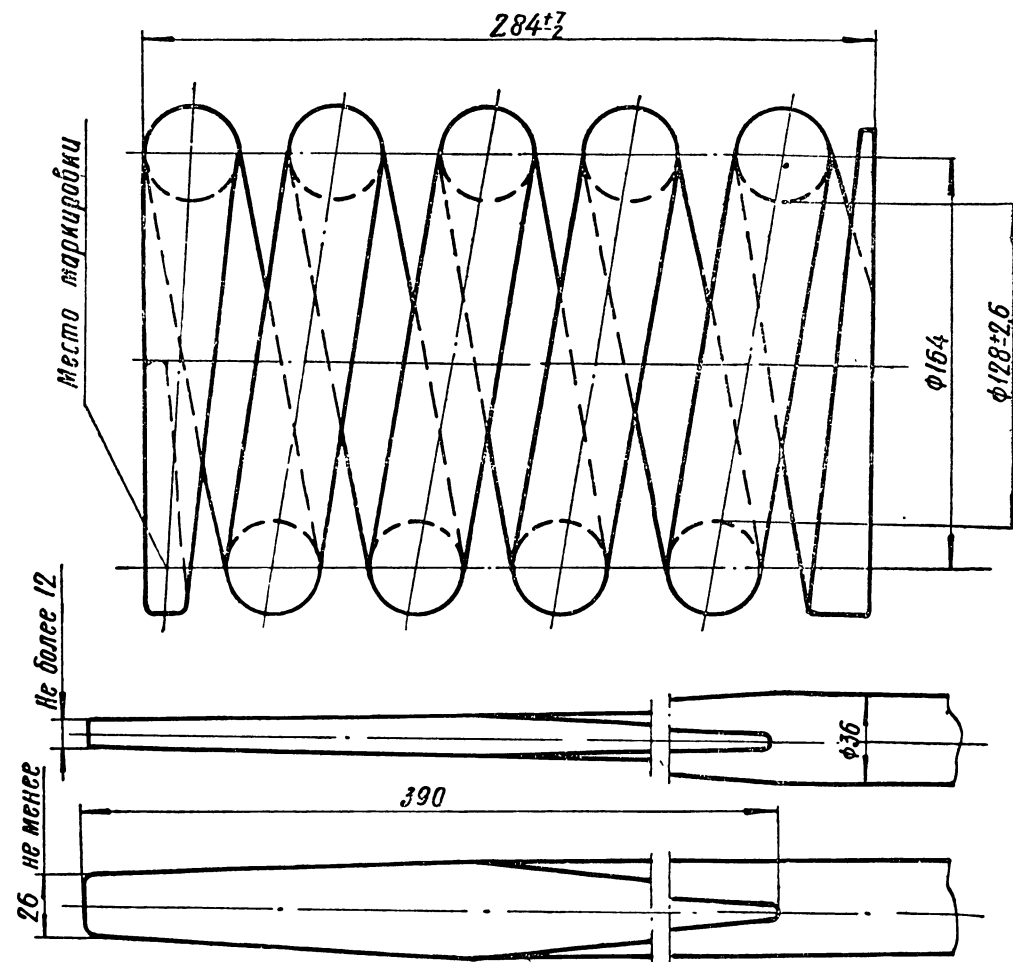
Соответствует чертежу № 90.30.354

					Шайба		
					Литера	Вес в кг	Взам.н
					11641-Н		
Лит. цз.м	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		
					марка	ГОСТ	
Констр.	Котов	Котлов			Ст. 3	380-60	Лист 1
Проверил	Северова	Северова			всего листов-1		
Рис. групп	Филатова	Филатова		28.3.68	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Багародский	Багародский			ПКБ		

Изготавливать в соответствии с требованиями  
ГОСТ 1452-53

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	8	172,8

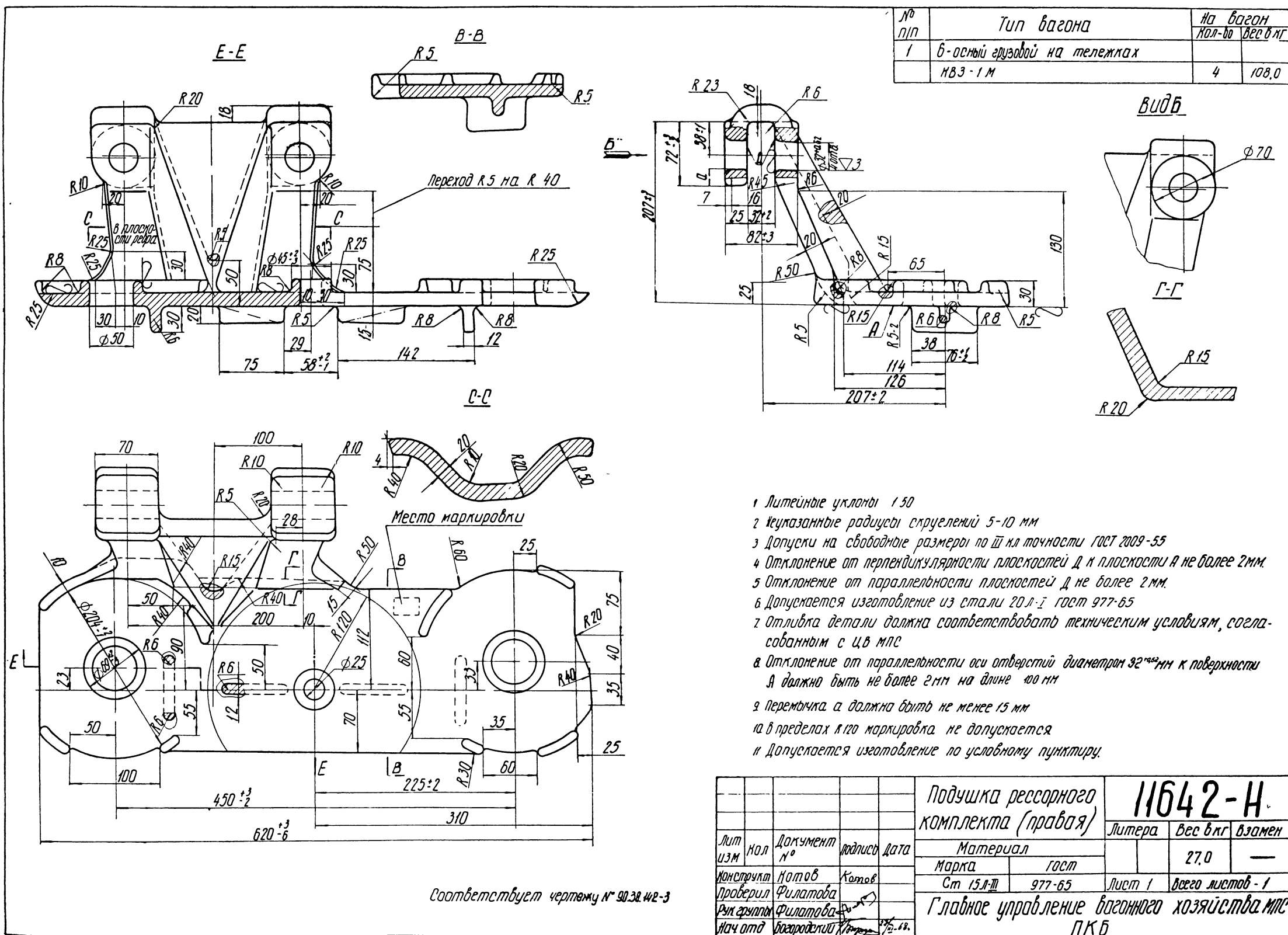
Соответствует чертежу № 90.30.155



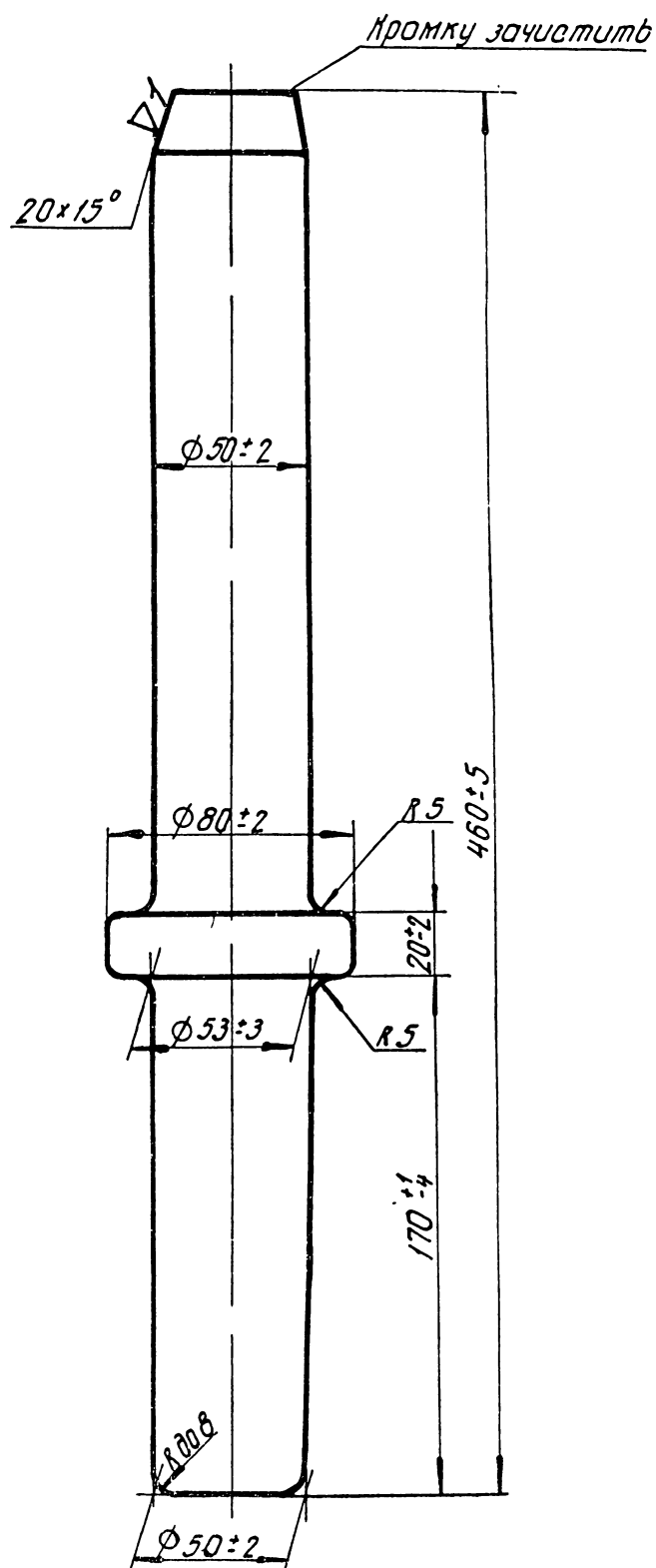
Статическая нагрузка в кг	Прогиб под статич нагрузкой в мм	Полное число витков	Набивка	Число рабочих витков	Пробная нагрузка
3740	42	5,7	Любая	4,2	6500

					Пружина		
					Литера	Вес в кг	Взам.н
					11640-Н		
Лит. цз.м	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		
					марка	ГОСТ	
Констр.	Котов	Котлов			55С2	2052-53	Лист 1
Проверил	Северова	Северова			всего листов-1		
Рис. групп	Филатова	Филатова		28.3.68	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Багародский	Багародский			ПКБ		









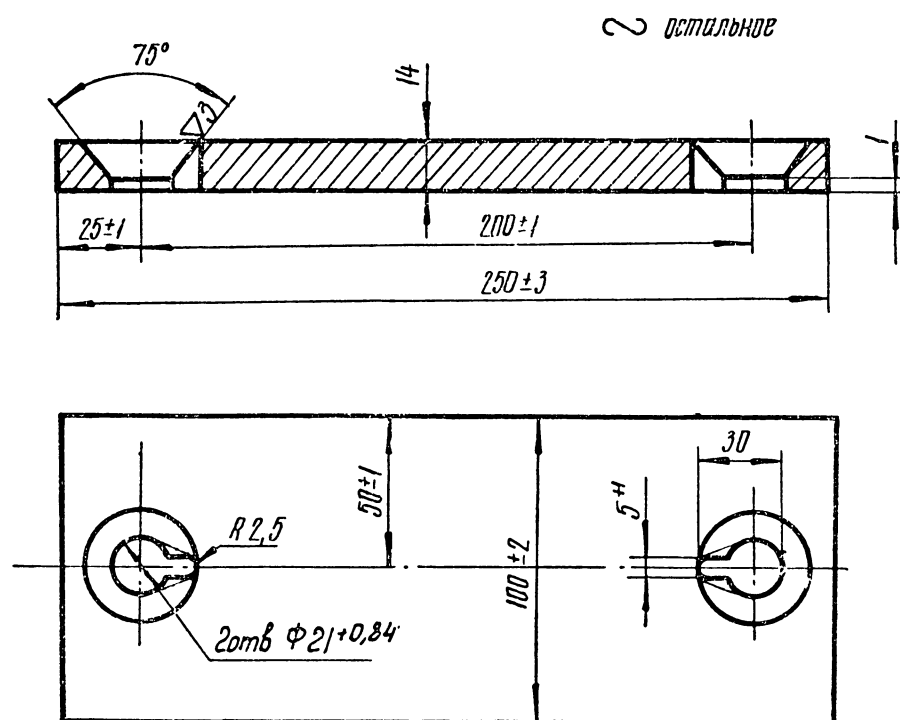
- 1 Штамповочные уклоны не более 7°
- 2 Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
- 3 Следы заусенца от разреза штампов и клещей не более 1 мм.
- 4 Допускается:
  - а) наплывы металла в радиусах перехода,
  - б) утяжка в высаживаемом конце шкворня после высадки не более 4 мм на длине до 25 мм;
  - в) изготовление из стали любой группы от Ст. 0 до Ст. 4 ГОСТ 380-60 кипящей, спокойной и полуспокойной.

Соответствует чертежу № 71.00.103-1983

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
1	6-осный грузовой на те- лежках УВЗ-9М и УВЗ-10М	на вагон	вес в кг
		2	15,6

					Шкворень		11644-Н	
Лист	Мат.	Документ	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
изм.	Нал.	№			марка	ГОСТ		7,8
Констр	Наумова	11644-Н	11.08.83		Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
Пробер	Котов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства НК			
Рук. груп	Филатова	11.08.83			ПНБ			
Мач. от	Вагоровский							

№ пп	Тип вагона	На вагон	
		мат-ва	вес в кг
1.	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	4	11,0



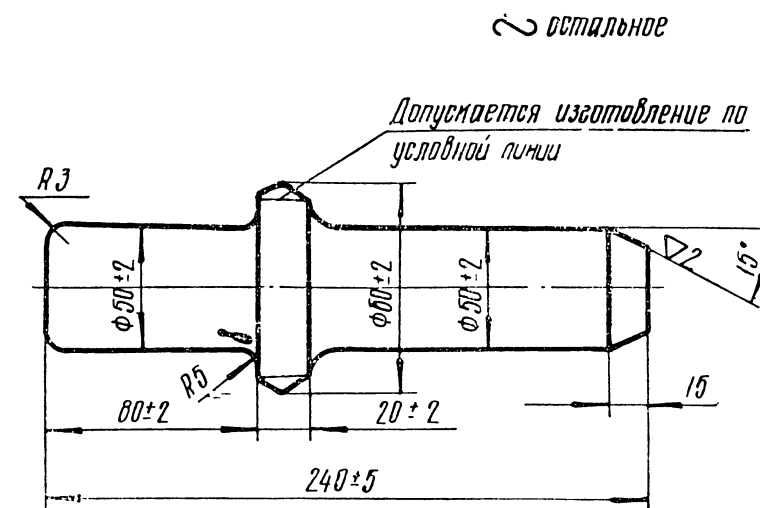
Допускается

- Неплоскостность не более 1 мм;
- Изготовление из стали МСт.5 сп. ГОСТ 380-60 и 09Г2 ГОСТ 5056-65;
- Естественное скалывание и утяжки кромок при вырезке;
- Изготовление по условной линии

Соответствует чертежу № 510.00.112 КВЗ

					Планика скользуна		11648-Н		
Лит	Мат	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	вес в кг	взятен	
Ионстр.	Ионов	№	Коров		Марка	ГОСТ	2,75	—	
Проверил	Филатова				М Ст. 5 сп	380-60	Лист 1	всего листов - 1	
Руч. групп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Вагонного				ПИБ				

№ пп	Тип вагона	На вагон	
		мат-ва	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	2	11,0



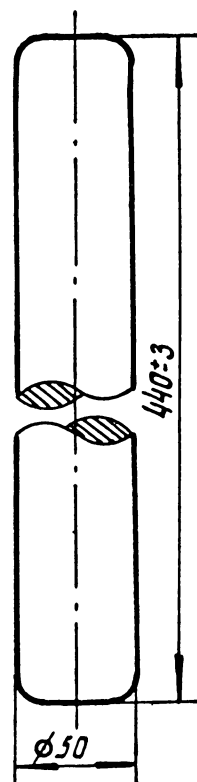
Допускается:

- Скос правого конца до 12°, левого 6°;
- Снятие при резке правого конца до 7° на длине 50 мм;
- Штамповочные уклоны до 7°;
- Перекас сдвиг осей штампов до 1,5 мм;
- Выступ от среза заусенца до 1,5 мм;
- Заусенцы по линии разреза штампа до 1 мм;
- Защатповка заусенцев;
- Напльбы металла в радиусах перехода;
- Изготовление из стали 8 ст 4 ГОСТ 380-60;
- Утяжки выдаиваемого левого конца шкиверня до 4 мм на длине не более 25 мм.

Соответствует чертежу № 510.00.111

					Шкиворень		11645-Н		
Лит	Мат	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	вес в кг	взятен	
Ионстр.	Ионов	№	Коров		Марка	ГОСТ	5,5	—	
Проверил	Филатова				Ст 3	380-60	Лист 1	всего листов - 1	
Руч. групп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Вагонного				ПИБ				

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	2	13,5	

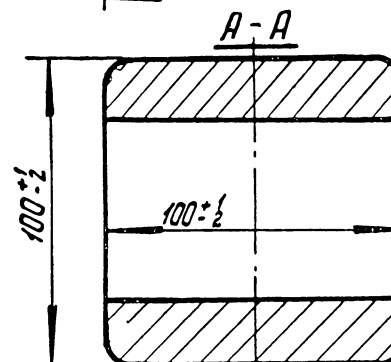
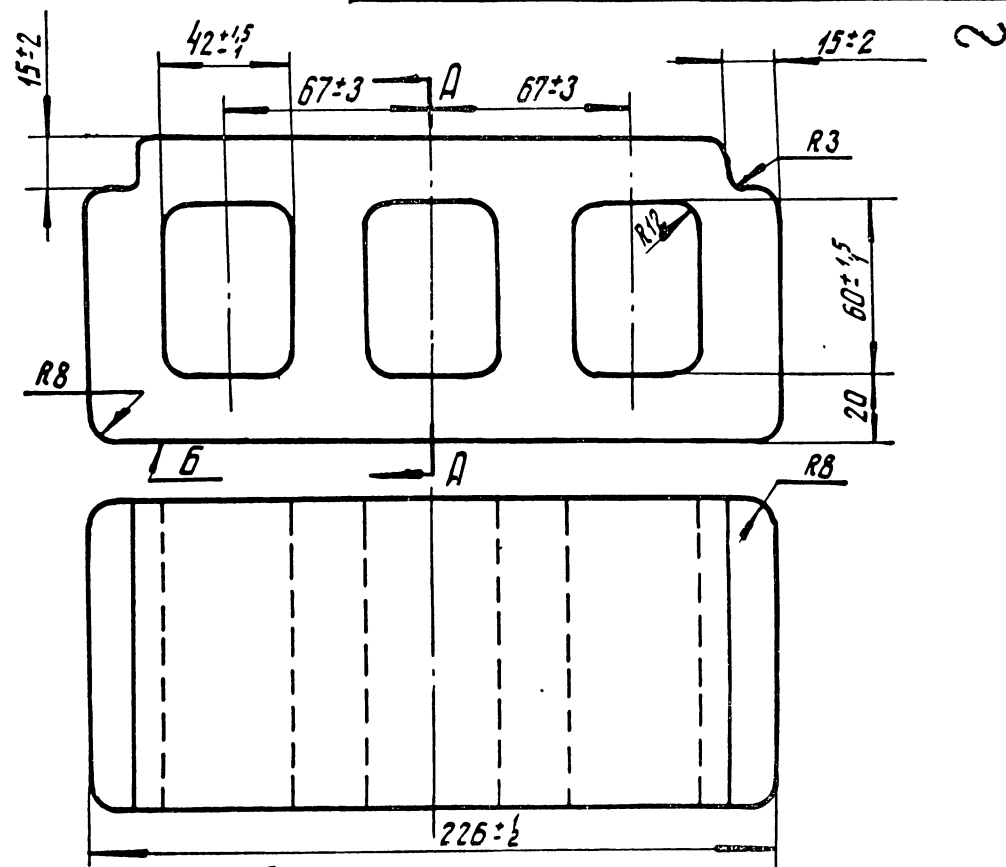


1. Острые углы скруглить радиусом 1-2 мм.
2. Шкворень изготавливать из круглой стали  $\phi 50$  ГОСТ 2590-57.
3. Разрешается изготавливать из стали марок Ст.0, Ст.2, Ст.4 ГОСТ 380-50.

Соответствует чертежу №46.02.005 УВЗ

					Шкворень		
					11646-Н		
Лист	изм.	Кол.	Документ	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
констр.	Северов	1	1	1	Материал		
Провер.	Натав	1	1	1	Марка	Гост	
Рук. групп.	Филатов	1	1	1	Ст. 3	380-60	Лист 1
Нач. отд.	Богородский	1	1	1	Лист 1	всего листов - 1	
					Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	4	44	

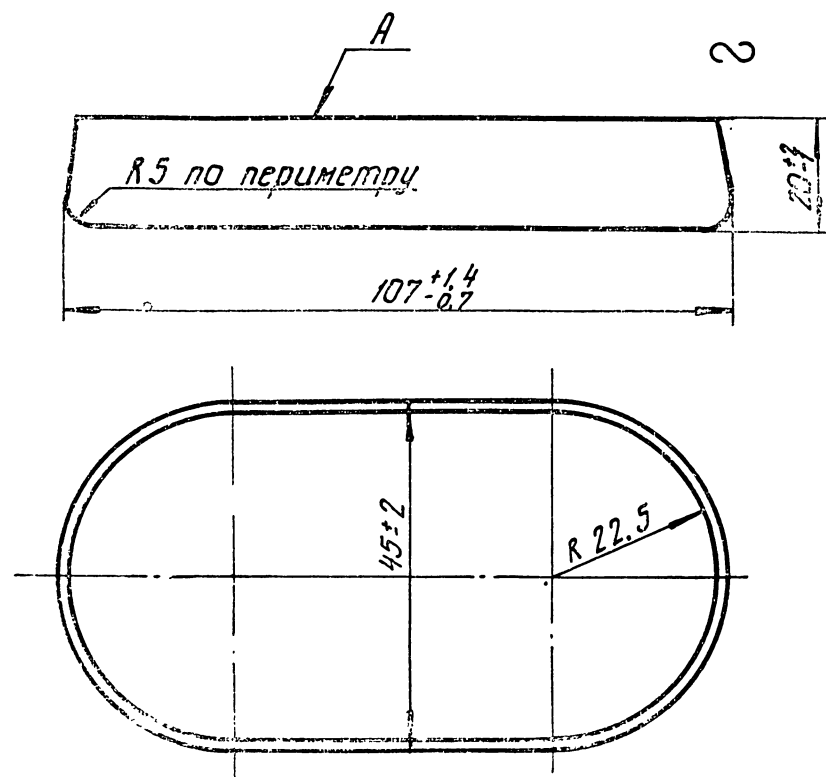


1. Скользун изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС
2. Допускается в плоскости Б углы закруглить R от 0 до 8 мм

Соответствует чертежу №46.02.006 УВЗ

					Скользун тележки		
					11647-Н		
Лист	изм.	Кол.	Документ	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
констр.	Северов	1	1	1	Материал		
Провер.	Натав	1	1	1	Марка	Гост	
Рук. групп.	Филатов	1	1	1	сч 00	1412-54	Лист 1
Нач. отд.	Богородский	1	1	1	Лист 1	всего листов - 1	
					Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	на вагон	пол-во	вес вкл
1	б — основной грузовой на тележках УВЗ-9М	8	3,52	

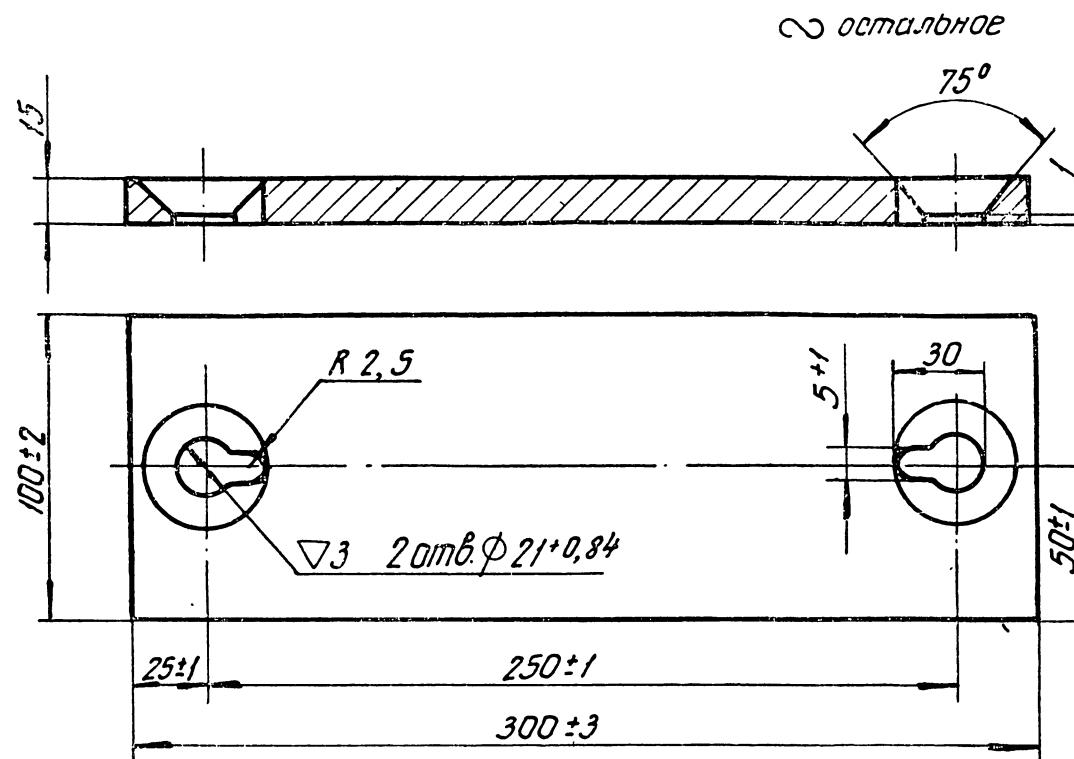


1. Штамповочные уклоны не более  $7^\circ$  в тело детали.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Неоговоренные радиусы до R 4 мм.
4. Перекося (сдвиг осей штампов) не более 1 мм.
5. Твердость поверхности R должна быть не менее HB 228-286.
6. Допускается изготовление из мартеновской стали 40 ГОСТ 1050-60.
7. Положение линии разреза штампов произвольное.

Соответствует чертежу № 510.00.108

				Подкладка		11650-Н		
Лист	пол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	вес вкл	взамен
констр.	Чубукова	№			марка	Гост	0,44	—
пробер.	Котов	№			38 ХС	4543-61	лист 1	всего листов 1
рук. групп.	Филатова	№			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
нач. отд.	Богородский	№			ПКБ			

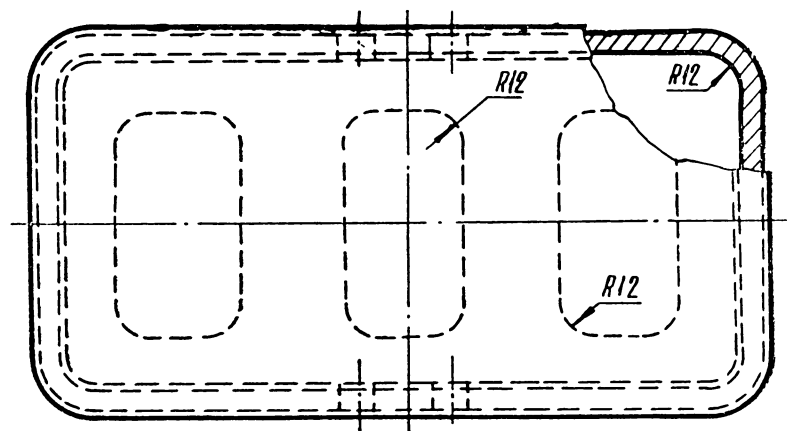
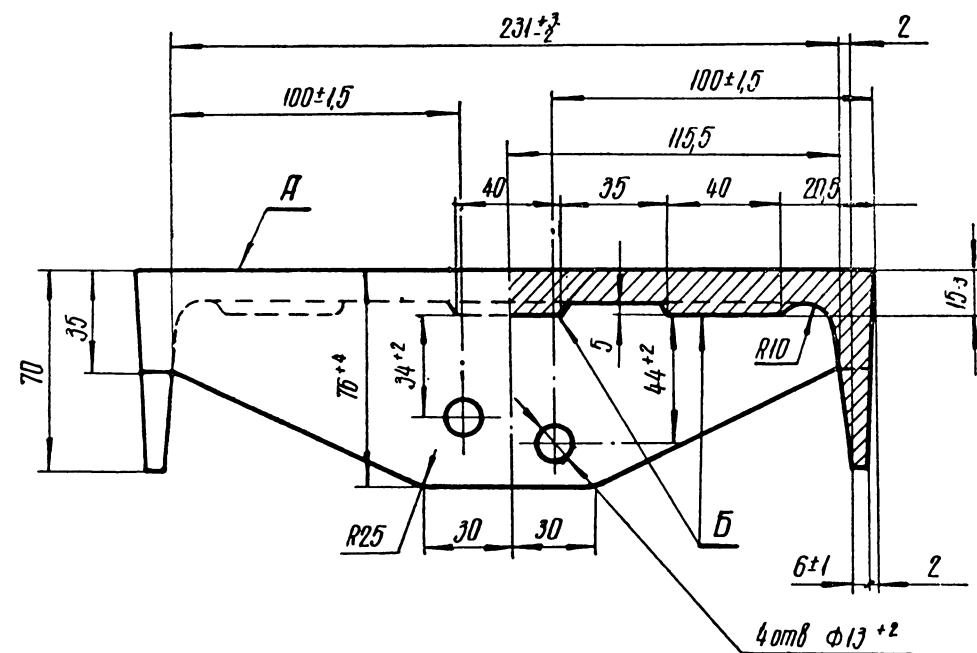
№ п/п	Тип вагона	на вагон	пол-во	вес вкл
1	б — основной грузовой на тележках УВЗ-9М и УВЗ-10М	4	13,2	



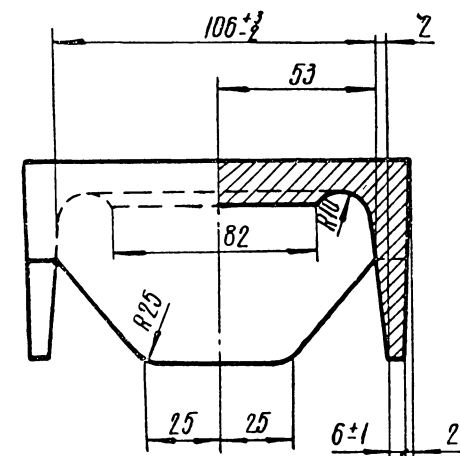
1. Неплоскостность не более 1 мм.
2. Допускается
  - а) изготовление из мартеновской стали марки Ст. 5 СП и Ст. 5 ПС ГОСТ 380-60;
  - б) естественное скалывание и утяжка кромок при вырезке;
  - в) изготовление толщиной 18-20 мм; при этом допуски на размеры 100 и 300 равны  $\pm 4$  мм.

Соответствует чертежу № 71.00.101-1

				Планка		11649-Н		
Лист	пол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	вес	взамен
констр.	Чубукова	№			марка	Гост	3,3	—
пробер.	Котов	№			Ст. 3 ХП	380-60	лист 1	всего листов 1
рук. групп.	Филатова	№			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
нач. отд.	Богородский	№			ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		Лит-ва	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	4	170

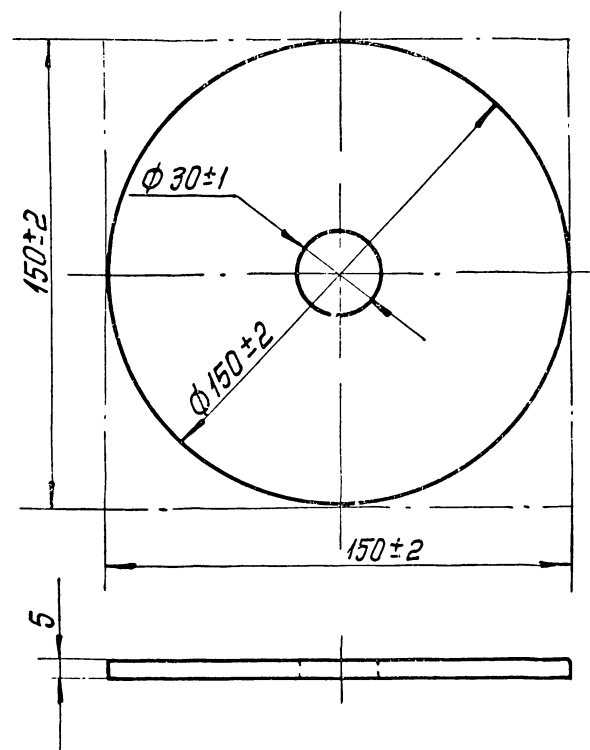


- 1 Допускается изготовление из стали марок 20Л-П по ГОСТ 977-65, а также из стали 25Л-П по ГОСТ 977-65, при этом углерода не более 0,27%.
- 2 Поверхности А и Б должны быть ровные без выступов и заливов.
- 3 Коробление колпачка в плоскости А допускается не более 1 мм.
- 4 На поверхностях детали допускаются местные впадины глубиной до 3 мм, если дефектная площадь не более 10% проверяемой поверхности.
- 5 В местах подвода металла допускаются углубления от питателей глубиной не более 3 мм.
- 6 В местах выхода питателей допускаются усадочные раковины в количестве не более 2 на деталь шириной до 4 мм и длиной до 10 мм, глубиной не более 3 мм.
- 7 Допускается правка деталей в холодном состоянии.
- 8 Размеры без допусков для построения.
- 9 Отверстия ф 13 контролировать только с наружной стороны.
- 10 Чистота поверхности отливки и допускаемые дефекты по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.

Соответствует чертежу № 61 00.101-24ВЗ

						Колпак скользуна		11651-Н		
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взвешен	
					м.ч.л.а	ГОСТ				
					15Л-П	977-65				
Монстр.	Латаб	Короб			Лист 1	Всего листов - 1				
Проверка	Филатабо				Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Руч. групп	Филатабо				ПИБ					
Нач. отд.	Возвращен									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	8	5,36

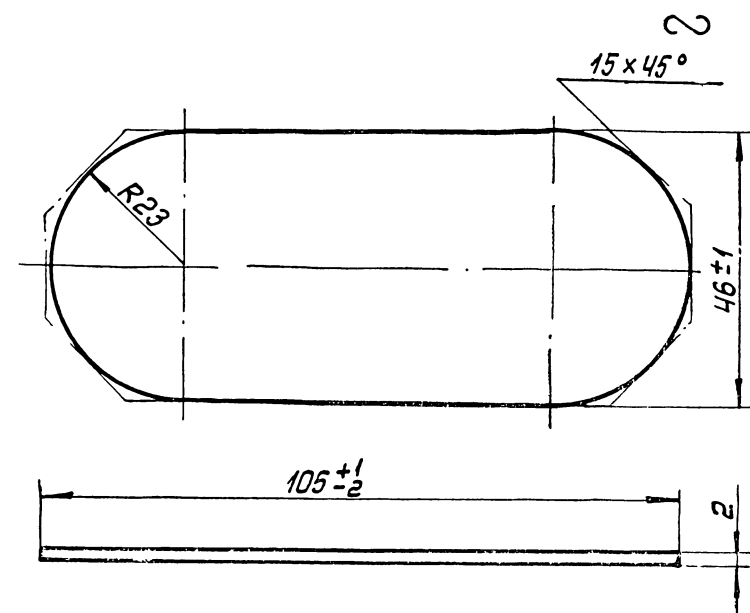


1. Допускается естественное скалывание кромок при резке.
2. Допускается изготовление из Мст. 4 сп, Мст. 5 сп. ГОСТ 380-60 и 09Г2 ГОСТ 5058-65.
3. Допускается выполнять отверстие  $\Phi 30$  сверловкой.
4. Заусенцы на кромках не допускаются.
5. Коробление детали не более 1 мм.
6. Допускается выполнять деталь по условному пунктиру.

Соответствует чертежу № 90 30-335 КВЗ

						Шайба — подкладка		И653-Н		
лит	кол	документ	подпись	дата	материал		литера	вес в кг	взамен	
изм		№			марка	гост		0,67	—	
Констр.	Котов	Котов			Ст. 3	380-60	лист 1	всего листов - 1		
Проверил	Филатова				Главное управление Вагонного хозяйства мпс					
Рук. групп.	Филатова				ПКБ					
Нач. отд.	Богородский									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М и ЧВЗ-9М	8	0,824



1. Допускается естественное скалывание кромок при резке.
2. Заусенцы не допускаются.
3. Допускается: а) изготовление из Мст 2 ГОСТ 380-60; б) неплоскостность не более 1,5 мм, в) изготовление по условному пунктиру.

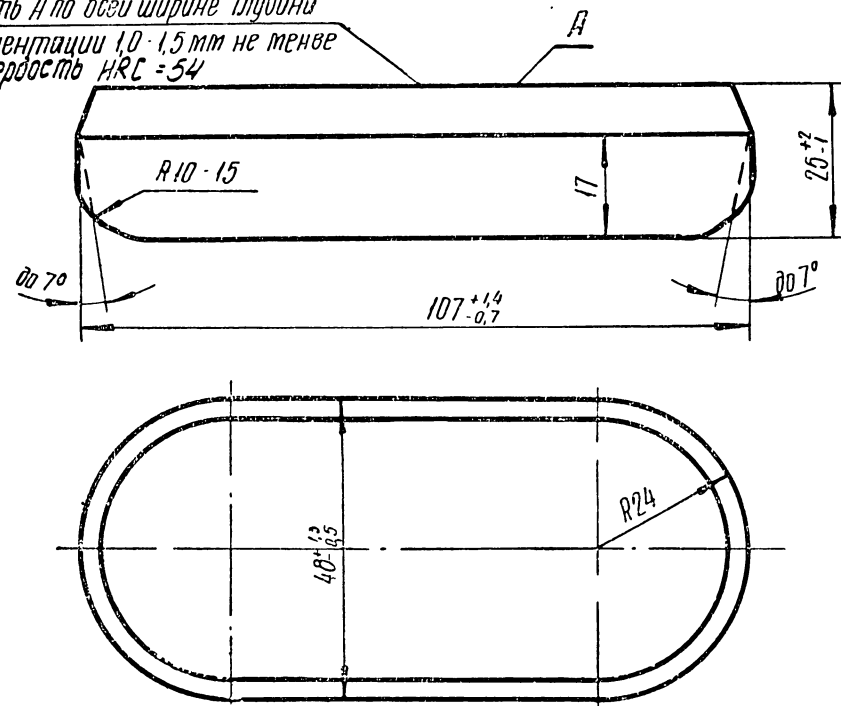
Соответствует чертежу № 510 00.109 ЧВЗ

						Подкладка		11652-Н		
лит	кол	Документ	Подпись	дата	Материал		литера	вес в кг	взамен	
изм		№								
Констр.	Котов	Котов			марка	ГОСТ		0,05	—	
Проверил	Филатова				МСт 3	380 - 60	лист 1	всего листов - 1		
Рук. групп.	Филатова				Главное управление Вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский				ПКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	босный грузовой на тележках КВЗ-1М	6	6,28

Цементировать и закалить поверхность А по всей ширине. Глубина цементации 1,0-1,5 мм не менее твердость HRC = 54



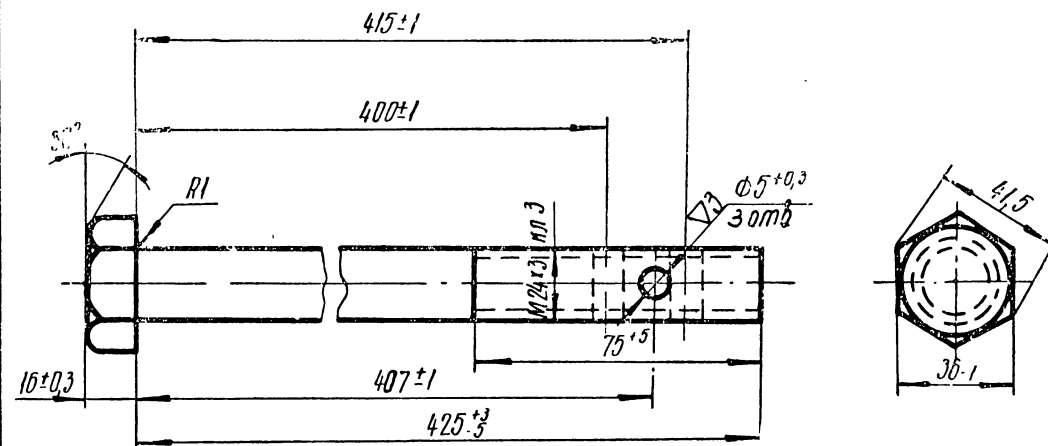
- Штамповочные углы до 7° заусенцы не допускаются
- Неогороженные радиусы до 5 мм
- Перенос (сдвиг осей штампа) - до 1 мм линия разреза штампов производимая
- Допускается
  - изготовление из стали 20 ГОСТ 1050-60 или из стали 40-45 ГОСТ 1050-60 с последующей закалкой ТВ4 поверхности А на глубину 1-4 мм до твердости не менее HRC-45;
  - твердость на поверхности А ниже HRC-54 не более 4 участка с общей площадью не более 10% от закаленной поверхности;
  - цементировать поверхность всей детали, при этом закалить только поверхность А.

Составляет чертёж № 90 30 111-2

Подкладка				11654-Н		
Лит изм	Мат	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
					Материал	взят
Констр	Испол	Корев			марка	0,785
Проверил	Филатова				ГОСТ	—
Руч групп	Филатова				М Ст. 3 сп	380-60
Нач отд	Богородский				Лист 1	Всего листов - 1
Главное управление вагонного хозяйства МПС						ПИБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	босный грузовой на тележках КВЗ-1М	6	13,04

остальное

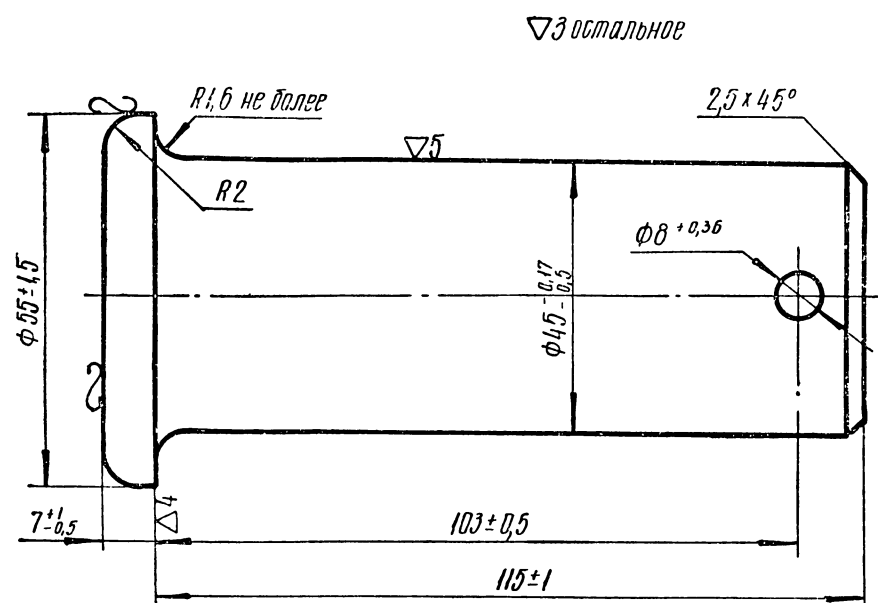


- Технические условия в соответствии с требованиями ГОСТ 1759-62
- Допускается
  - смещение головки относительно оси стержня до 0,7 мм;
  - кривизна стержня не более 2 мм;
  - косы рез тары до 10°, длину измерять по короткой стороне
  - увеличение диаметра стержня под головкой до 25 мкм
- Стержневую отверстие одного по отношению к другому производить под углом 90°
- Размеры не указанные в чертеже выполнять по ГОСТ 1796-62.

Соответствует чертежу № 90 30 261-1

Болт				11655-Н		
Лит изм	Мат	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
					Материал	взят
Констр	Испол	Корев			марка	1,63
Проверил	Филатова				ГОСТ	—
Руч групп	Филатова				М Ст. 3 сп	380-60
Нач отд	Богородский				Лист 1	Всего листов - 1
Главное управление вагонного хозяйства МПС						ПИБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ-1М	8	12,08

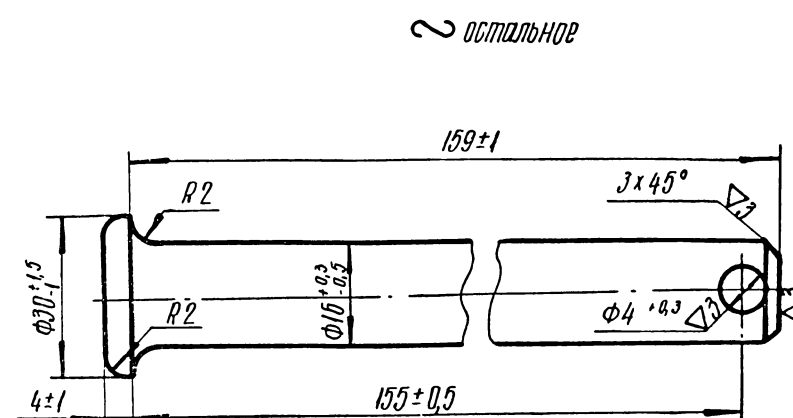


- 1 Допускается несоответствие оси отверстия диаметром 8 мм с осью валика не более 1 мм
- 2 Допускается изготовление из стали марки 45 ГОСТ 1050-60
- 3 Смещение оси головки относительно стержня не более 1,5 мм
- 4 Штамповочные уклоны на головке до 7°
- 5 Термообработать ТВ = 228÷286
- 6 Остальные технические требования по ГОСТ 9650-66

Соответствует чертежу № 90.30.412-1

					Ось 45Х5×115		11657-Н	
Лист	кол.	Документ	Рисунки	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
изм.	№	№	№	№	Марка	ГОСТ	1,51	—
Констр	Матриц	Котлов	Котлов	Котлов	Сталь 40	1050-60	Лист 1	всего листов 1
Проверил	Филатов	Котлов	Котлов	Котлов	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рис. групп	Филатов	Котлов	Котлов	Котлов	ПИБ			
Нач. отд.	Богородский	Котлов	Котлов	Котлов				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках КВЗ 1М	4	1,08



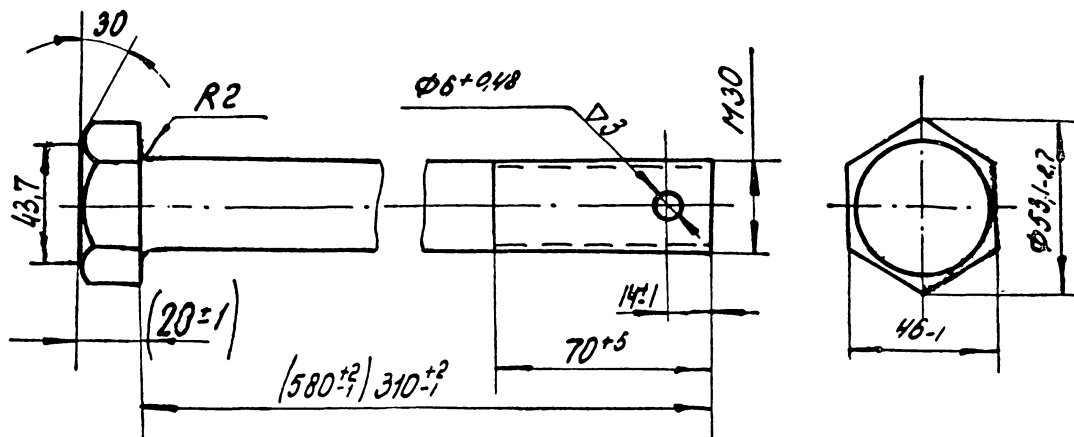
- 1 Острые кромки притупить
- 2 Смещение оси головки относительно оси стержня не более 1,5 мм
- 3 Смещение оси отверстия диаметром 4 мм относительно оси валика не более 1 мм
- 4 Штамповочные уклоны на головке до 7°

Соответствует чертежу № 90.30.410

					Ось с буртиком		11656-Н	
Лист	кол.	Документ	Рисунки	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
изм.	№	№	№	№	Марка	ГОСТ	0,27	—
Констр	Матриц	Котлов	Котлов	Котлов	Ст 40	380-60	Лист 1	всего листов 1
Проверил	Севидова	Котлов	Котлов	Котлов	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рис. групп	Филатов	Котлов	Котлов	Котлов	ПИБ			
Нач. отд.	Богородский	Котлов	Котлов	Котлов				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележках УВЗ-9М и УВЗ-10М	8	14,16	

~ остальное

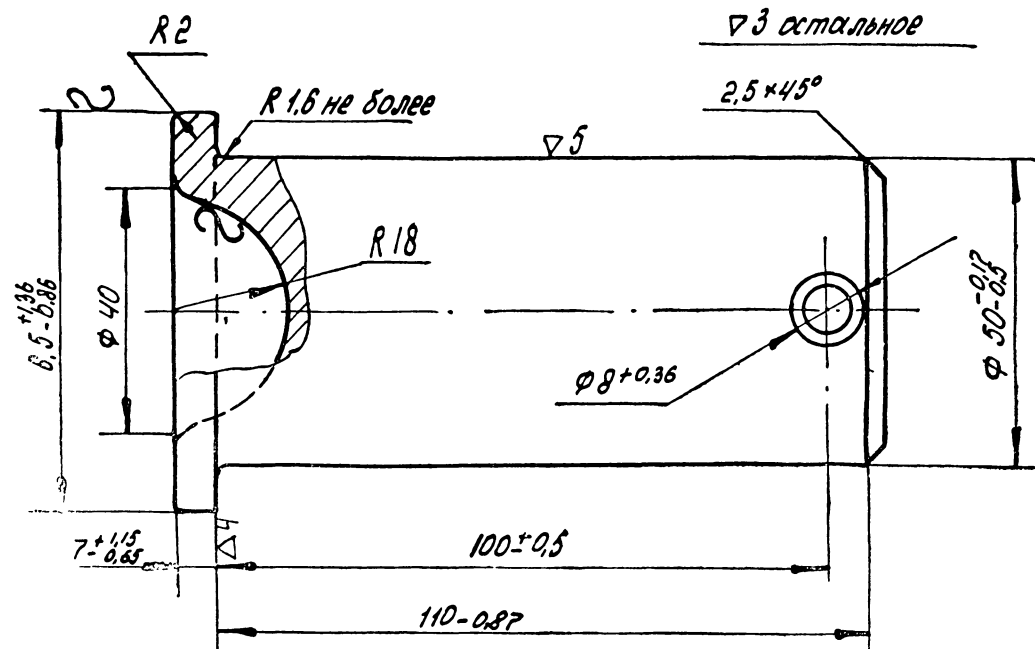


1. Кривизна при проверке на плите не более 3 мм.
2. Смещение оси отверстия под шпильку относительно оси стержня не более 1 мм.
3. Допускается изготовление из стали 15 и 15кп ГОСТ 1050-60.
4. Остальные технические требования по ГОСТ 1759-62.
5. Размер в скобках для тележки УВЗ-10М.

Соответствует чертежу № 517.00.108; 71 01.111

						Болт		11658-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
						Марка	Гост		1,77	—
						Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПЧБ				
Лист	Код	Документ	Подпись	Дата						
изм.		№								
Констр.		Катод	Корв							
Пробер.		Северова	Дев							
Вук здин		Филатова	Дев	28.3						
Нач. отд.		Богородский	Дев	68:						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	Кол-во	Вес в кг
1	6-осный грузовой на тележке УВЗ-9М	8	12,56	

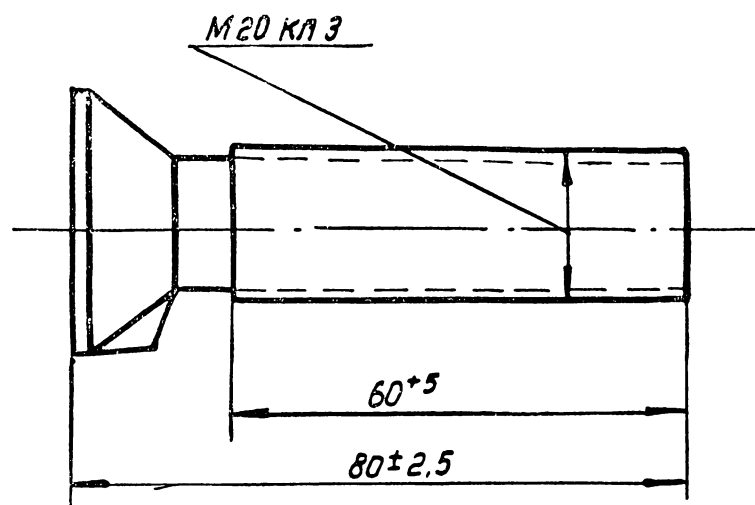


1. Допускается:
- а) изготовление из стали марок 40Х и 38Хс ГОСТ 4543-61,
- б) на буртике зачистка дефектов и углубления от окалины в пределах допусков;
- в) при изготовлении из калиброванного металла, после бесцентрового шлифования стержня, наличие местной черноты общей площадью 8 см<sup>2</sup> на нерабочей поверхности,
- г) углубление на буртике не делать.
2. Штамповочные уклоны на буртике не делать.
3. Остальные технические требования по ГОСТ 9850-66.
4. Отверстие диаметром 8 мм зенковать под углом 120° глубиной 1-1,5 мм.

Соответствует чертежу № 70.40.309-2

						Ось 50×110		11659-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал				
						Марка	ГОСТ		1,57	—
						45	1050-60	Лист 1	Всего листов-1	
Инт. лист	Коп	Документ №	Подпись	Дата		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Константин	Котов	Котов				ПКБ				
Провер.	Северова	Северова								
Нук. групп	Шалатова	Шалатова		28.3						
Нач. отд.	Богородица	Богородица		68:						

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во	Вес в кг
1	базный грузовой на тележках КВЗ-1М и ЧВЗ-9М	8	1,648

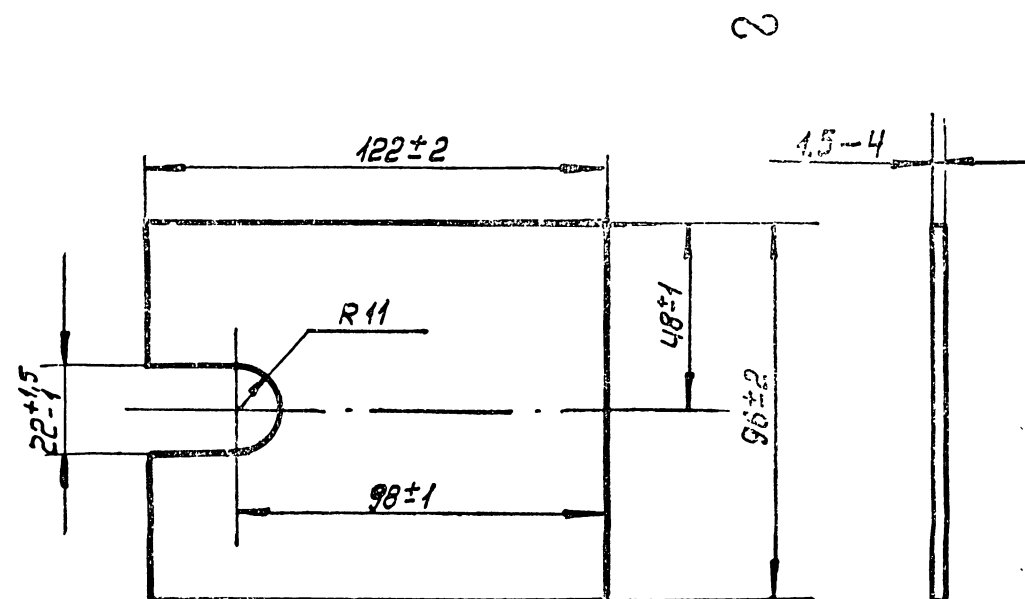


1. Технические условия по ГОСТ 1759-62.
2. Размеры, не указанные на чертеже, выполнять по ГОСТ 7785-62.
3. Допускается изготовление из стали марок МСт3сп и МСт3кп ГОСТ 380-60.

Соответствует чертежу № 71.00.107 ЧВЗ

				Болт		11660-Н	
				М20 × 80		литера	вес в кг
				материал		вес в кг	взамен
				марка	ГОСТ	0,206	—
лит	кол	документ	подпись	МСт 3	380-60	лист 1	всего листов - 1
изм	№	№	дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
констр.	Котов	Котов		ПКБ			
проверил	Филатова	Филатова					
рук. групп	Филатова	Филатова					
нач. отд.	Богариская	Богариская					

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во	Вес в кг
1	базный грузовой на тележках КВЗ-1М	16	2,944

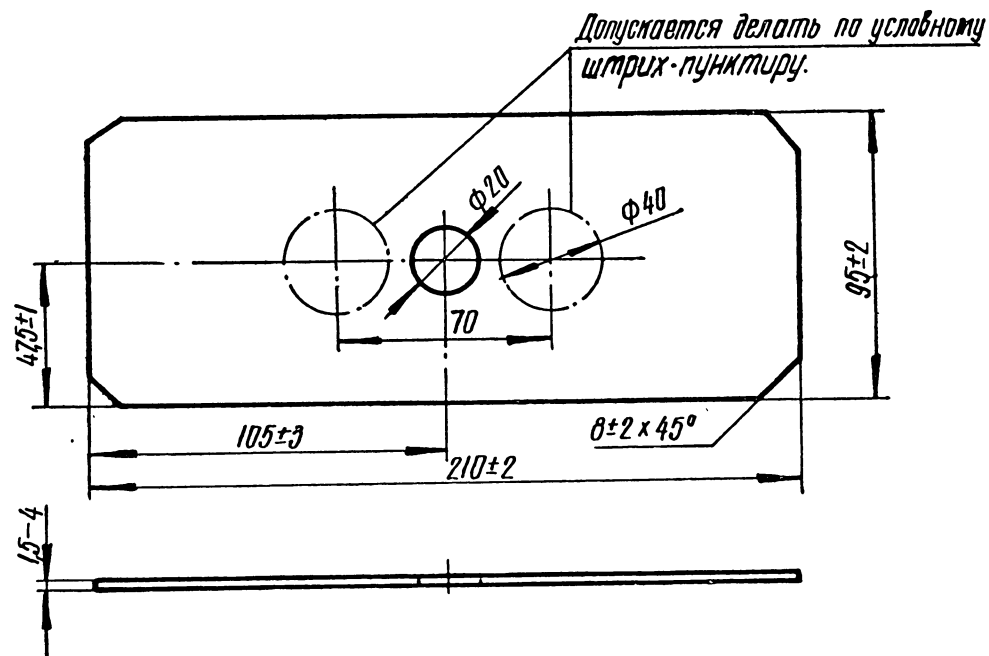


1. Заусенцы зачистить.
2. Допускается: а) скругление углов не более R3; б) косина реза не более 2 мм; в) изготовление из стали 09Г2 ГОСТ 5058-65.

Соответствует чертежу № 510.00.113

				Планка		11661-Н	
				регулирующая		литера	вес в кг
				материал		вес в кг	взамен
				марка	ГОСТ	0,184	—
лит	кол	документ	подпись	Ст 3	380-60	лист 1	всего листов - 1
изм	№	№	дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
констр.	Котов	Котов		ПКБ			
проверил	Филатова	Филатова					
рук. групп	Филатова	Филатова					
нач. отд.	Богариская	Богариская					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат. №	Вес в кг
1.	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	4	0,916



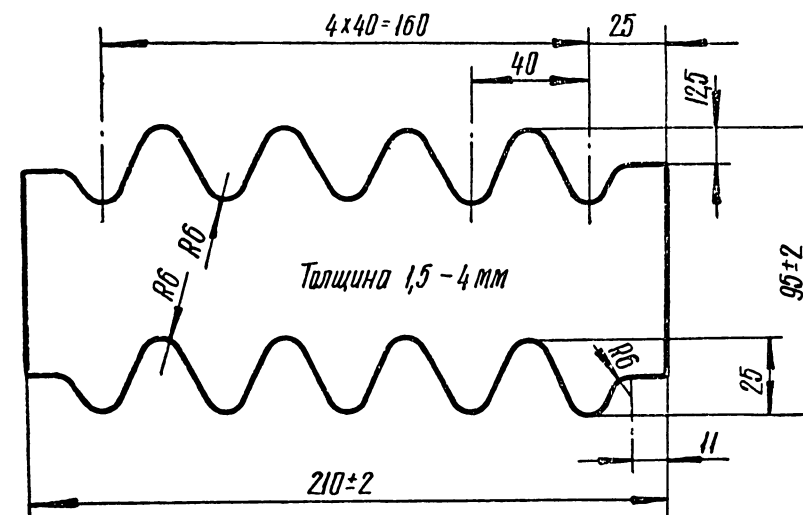
Допускается:

- а) коробление не более 1 мм;
- б) косой рез не более 2 мм;
- в) изготавливать из стали марок от Ст 0 до Ст 4 ГОСТ 380-60 любой группы - кипящей, спокойной и полуспокойной марте-новского производства.

Соответствует чертежу № 61.00.102 УВЗ

Лист					Прокладка регулирующая		
изм	Мат	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамеж
Констр	Материал	№	Котлов		Материал	0,229	—
Проверил	Филатов	Котлов			Марка	ГОСТ	
Рис. групп	Филатов	Котлов			Ст 3	380-60	Лист 1
Нач. отд.	Вороженин	Котлов			Всего листов - 1		
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПИВ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат. №	Вес в кг
1	4-осный грузовой на тележках ЦНИИ-ХЗ-0	4	0,692

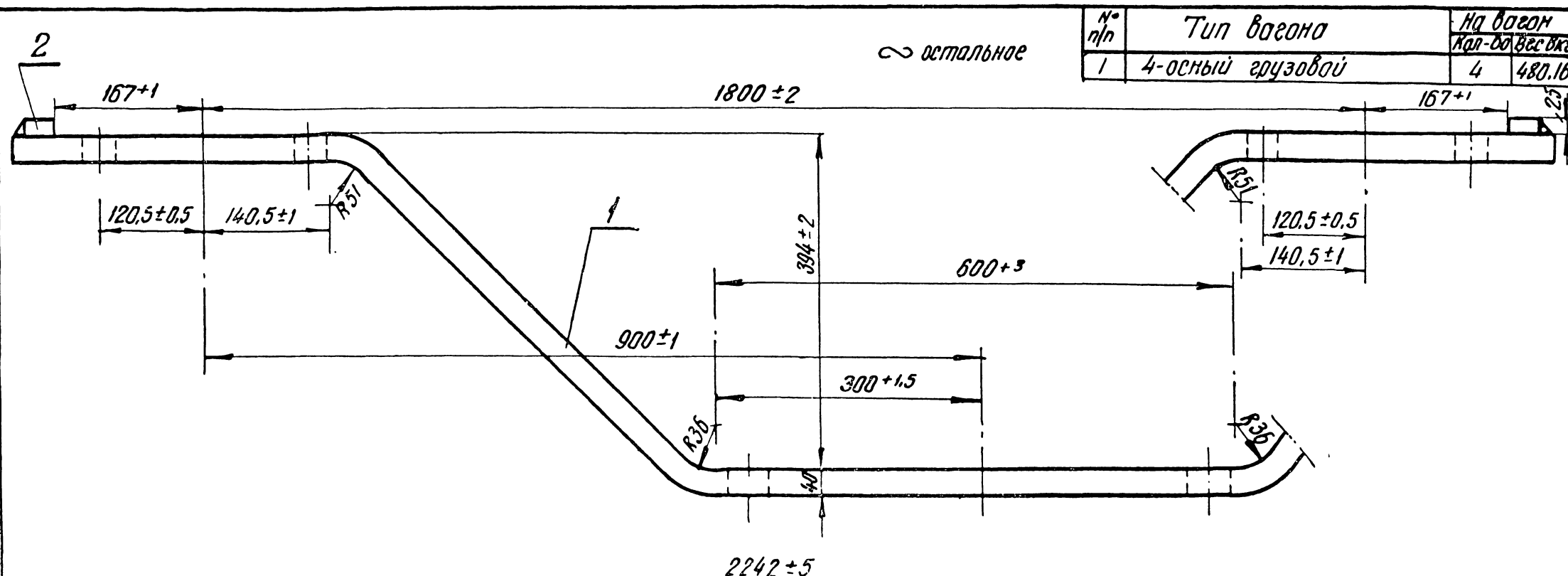


Допускается:

- а) изготовление из стали марок от Ст 0 до Ст 4 ГОСТ 380-60 любой группы - кипящей, спокойной и полуспокойной марте-новского производства;
- б) неплоскостность не более 1,5 мм;
- в) пропеллярность не более 1 мм

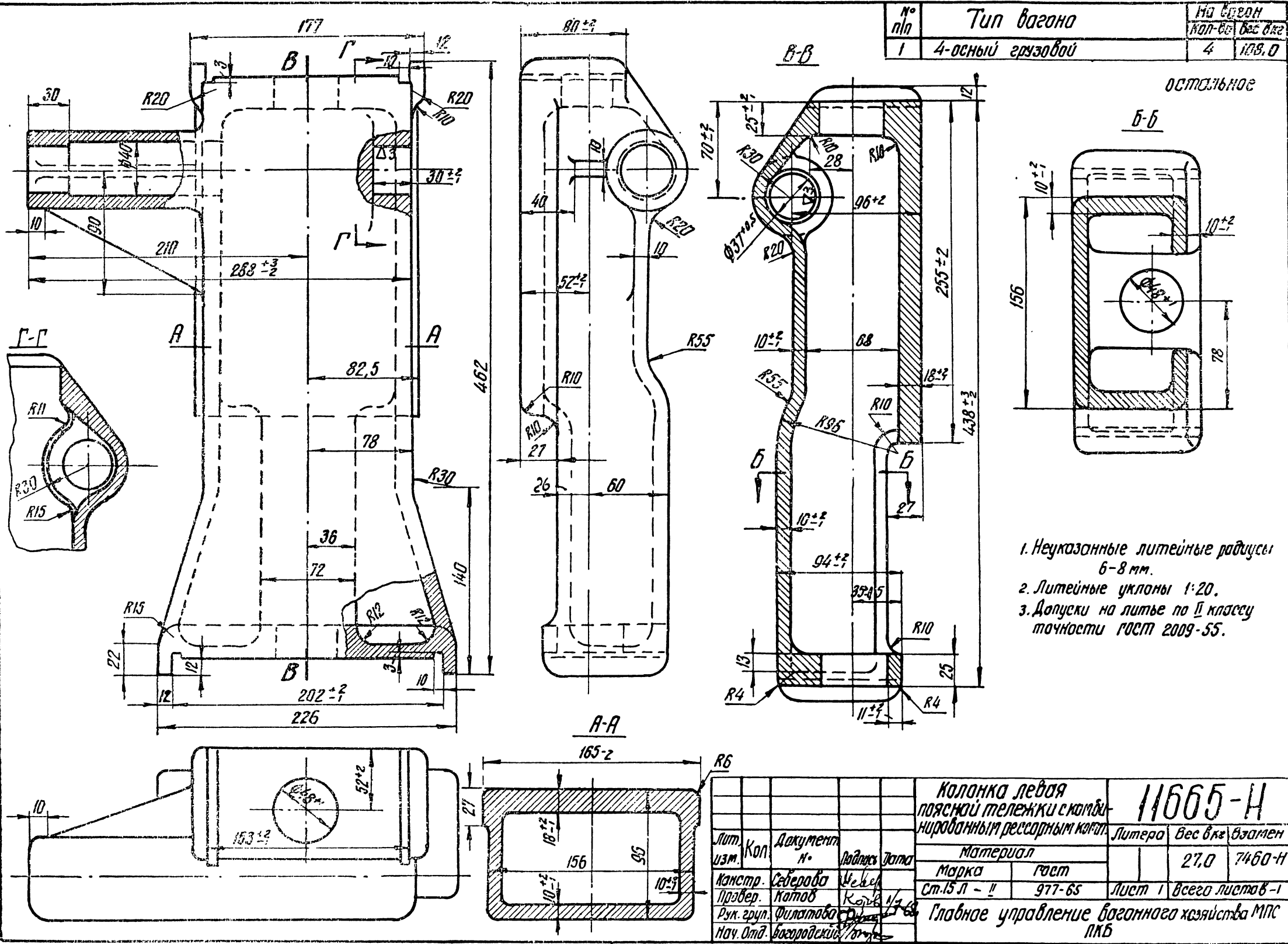
Соответствует чертежу № 61.00.102-1 УВЗ

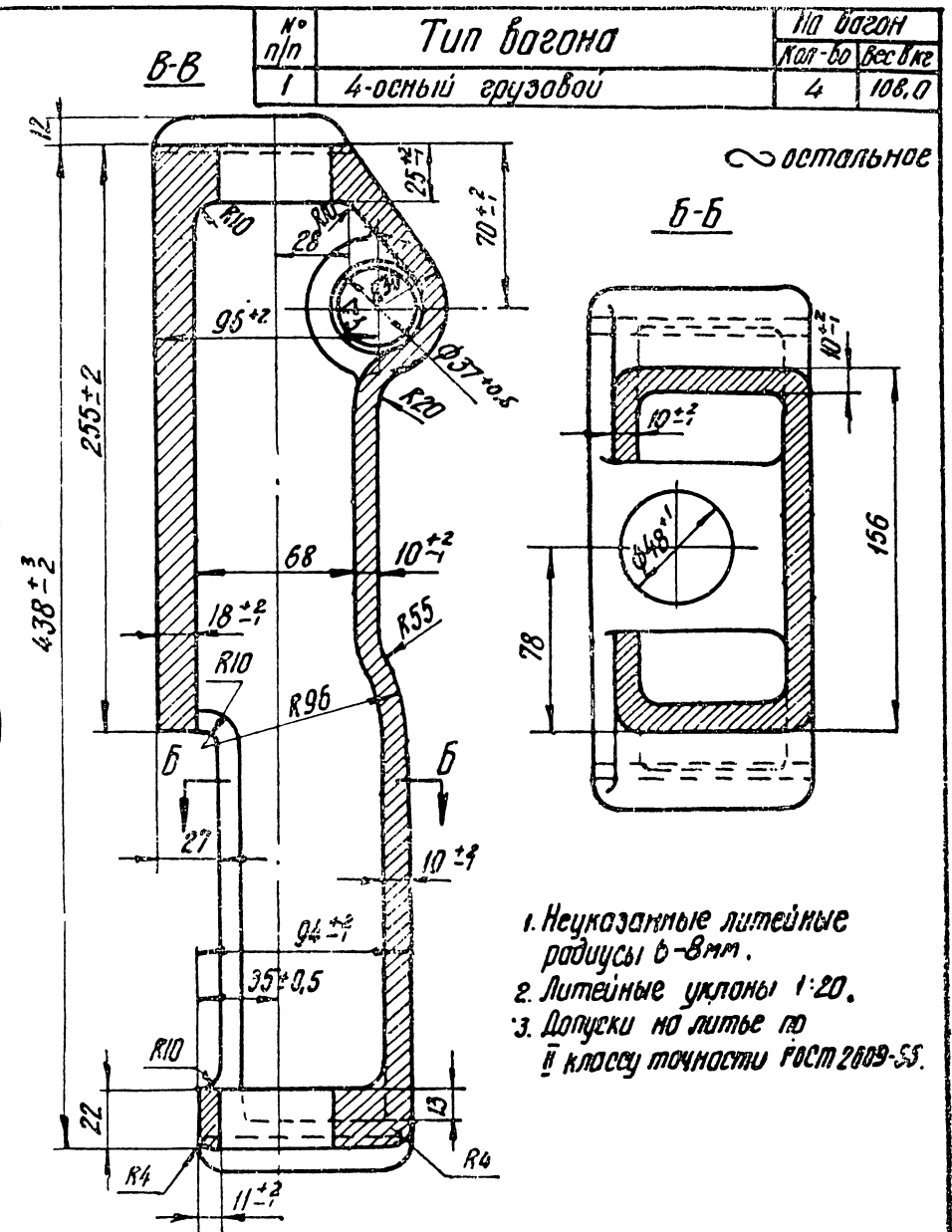
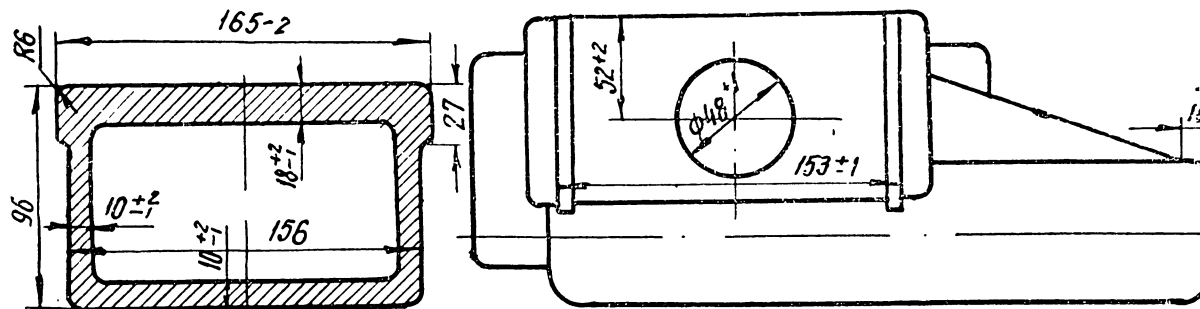
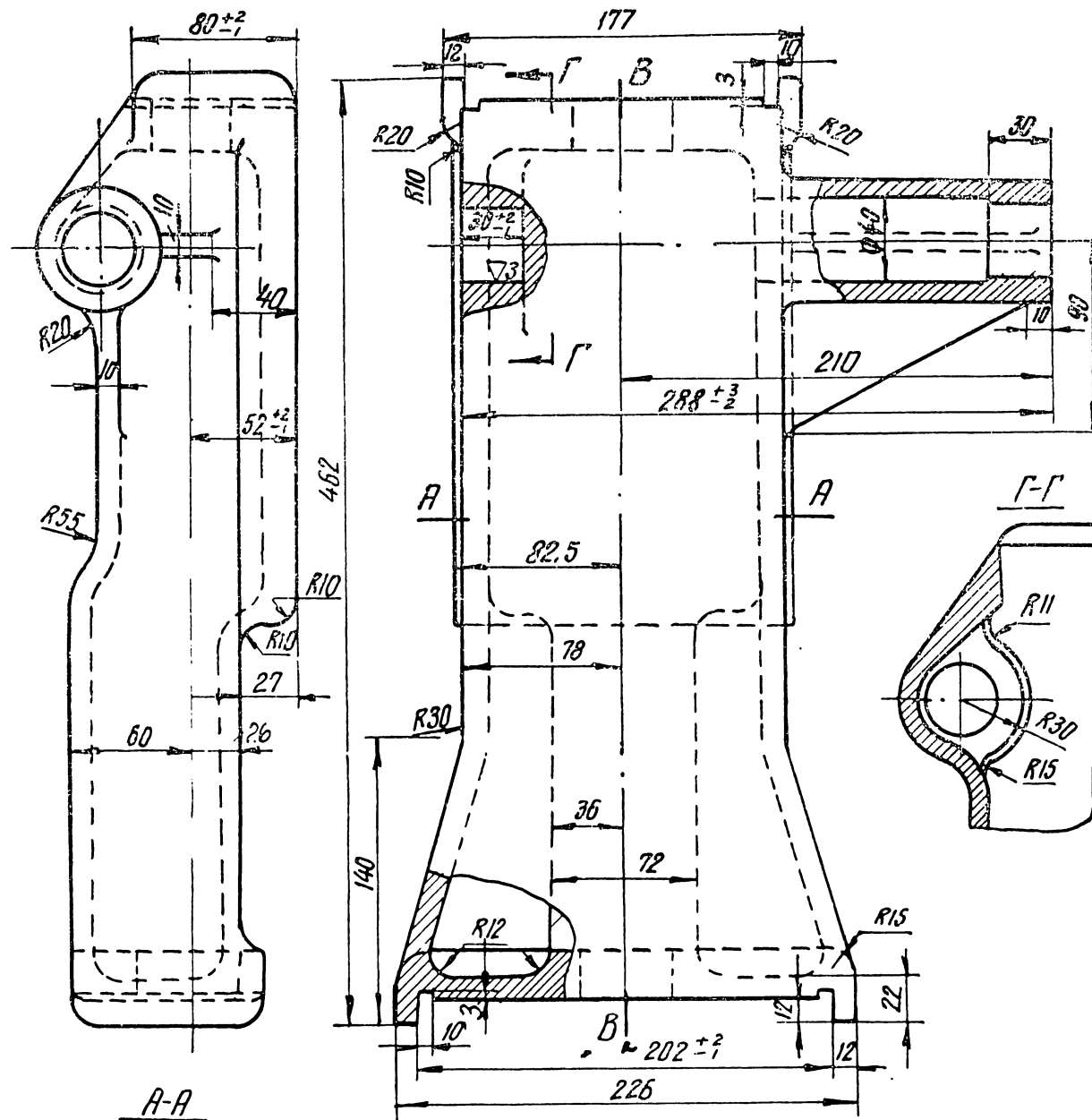
Лист					Прокладка регулировочная		
изм	Мат	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамеж
Констр	Материал	№	Котлов		Материал	0,173	—
Проверил	Филатов	Котлов			Марка	ГОСТ	
Рис. групп	Филатов	Котлов			Ст 3	380-60	Лист 1
Нач. отд.	Вороженин	Котлов			Всего листов - 1		
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПИВ		



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кар-до	Вес вкл.
1	4-осный грузовой	4	480,16

2	без чертежа	Упор	2	Ст. 3	380-60	1,02	2,04	
1	без чертежа	Пояс средний	1	Ст. 3	380-60	118,0	118,0	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Материал	Масло	Гост	шт на узел	Примечание
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Конст.	Северова	Вед.						
Пробер	Котов	Котлов						
Рук. разр.	Филатова	28.08						
Нач. Отд.	Богородский							
Гл. инж.	Ситникова							



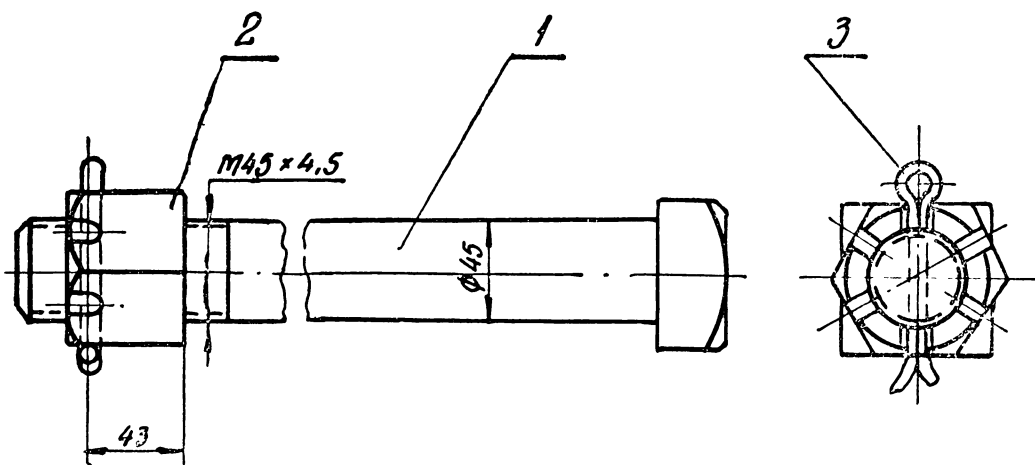


1. Неуказанные литейные радиусы 6-8 мм.
2. Литейные уклоны 1:20.
3. Допуски на литье по II классу точности ГОСТ 2609-55.

Лит. изм.				Документ				Колонка правая			
КС.7				№				11666-Н			
Констр.				Сверлова				Литера			
Пробер				Котов				Вес в кг			
Рек. групп				Филатов				27.0			
Нач. отд.				Возрадовский				7461-Н			
								Лист 1			
								Всего листов - 1			
								Главное управление вагоностроительного хозяйства МПС			
								П.К.Б.			



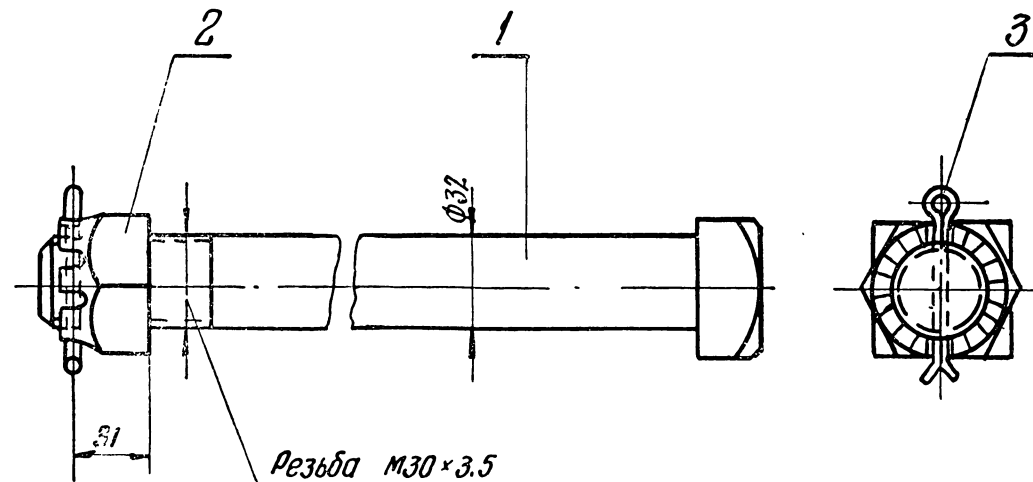
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в т
1	4-осный грузовой	8	78.4



1. Болты поставляются комплектно с гайками и шплинтами без расклевки отверстия под шплинт.
2. Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59.
3. Отверстие диаметром 8мм под шплинт сверлить по месту.

3	ГОСТ 397-66	Шплинт 8х90	1	Ст. 0	380-60	0,036	0,036	
2	И1671-Н	Гайка	1	Ст. 3	380-60	0,76	0,76	
1	И1670-Н	Болт	1	Ст. 3	380-60	90	90	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка материала	ГОСТ	Штук	на узел	Примечание
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	<div>Болт колонки</div> <div>поясной тележки</div> <div>И1669-Н</div> <div>Литера</div> <div>Вес в кг</div> <div>Взам. н</div> <div>Лист 1</div> <div>Всего листов - 1</div>			
Констр.	Северова	Д. 64						
Проектир.	Кытов	Кот. 6						
Рук. груп.	Филатов	Ф. 1						
Нач. отд.	Богородский	Б. 1						
Гл. инж.	Стаханов	С. 1						

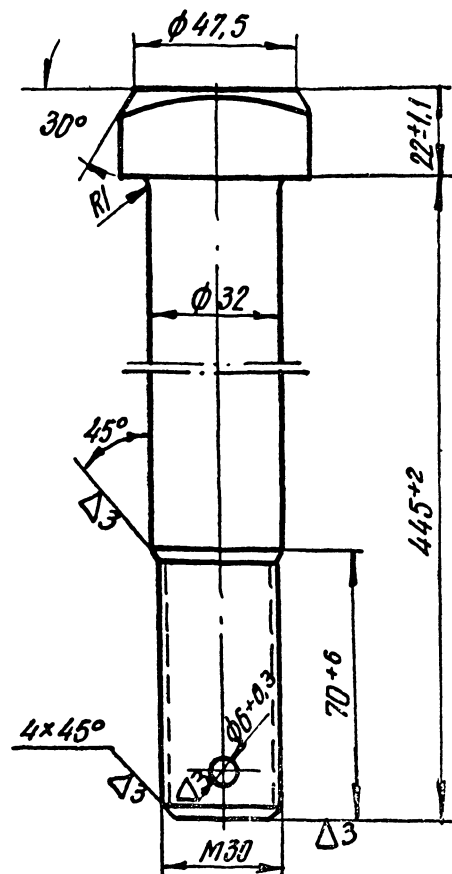
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мод.-ва	Вес в кг
1	4-осный грузовой	16	65,44.



1. Болты поставляются комплектно с шайбами и шпильками без рассверловки отверстия под шпильку.
2. Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59.
3. Отверстие диаметром 6 мм под шпильку сверлить по месту.

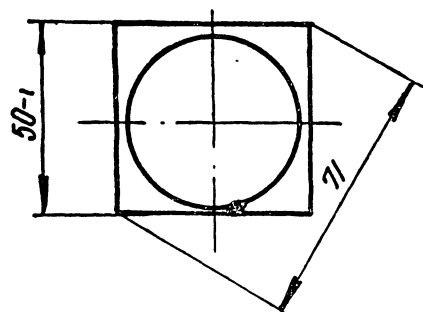
3	ГОСТ 397-66	Шплинт 6-50	1	Ст. 0	380-60	0,013	0,013	
2	ГОСТ 5918-62	Гайка М30х3,5	1	Ст. 3	380-60	0,28	0,28	
1	И66В-Н	Болт	1	Ст. 3	380-60	3,8	3,8	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Шт	на узел	Примечание
				Материал		Вес в кг		
				болт боксы		И667-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	литера		Вес в кг	Взвешен
Констр.	Северова	Сев					4,091	7487-Н
Пробер	Котов	Кот	1/					
Рук. экзп.	Филатова	Фил	7-68		Лист 1	Всего листов-1		
Нач. Отд.	Богородский	Бог			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Семехов	Сем			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	16	60,8



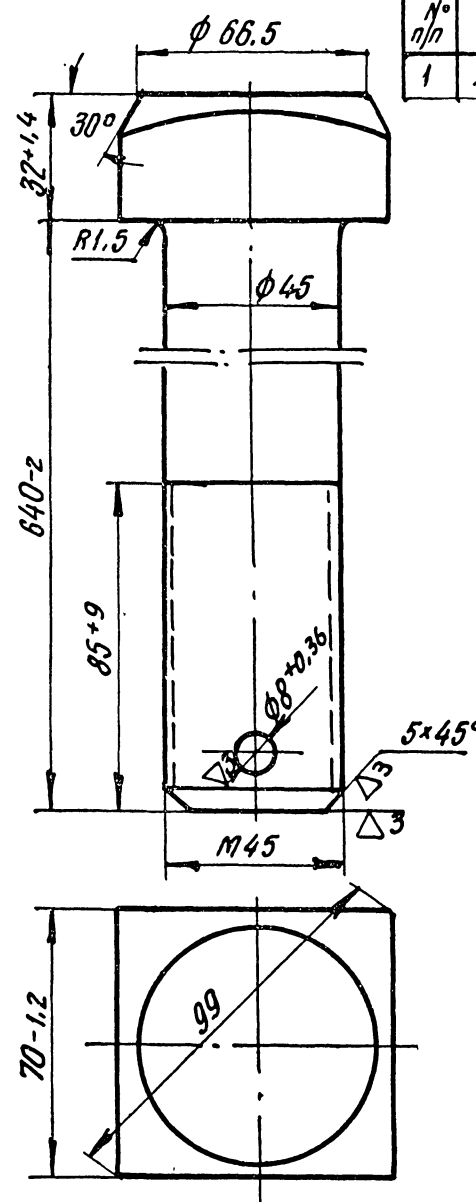
~ остальное

1. Резьба метрическая по гост 9150-59, 3<sup>й</sup> класс точности.
2. Отверстие диаметром 6 мм под шпильку сверлить по месту.



						болт буксы поясной тележки		11668-Н		
								Литера	Вес в кг	Взам.
						Материал				
						марка	гост		3.8	7488-Н
						Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС										
ПКБ										
Изм.	Кол.	Документ	№	Подпись	Дата					
Констр.	Северова	Провер.	Котов	Рук. зр.	Филатов					
Нач. отд.	Богородский									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мат-во	Вес в кг
1	4-осный грузовой	8	78,08



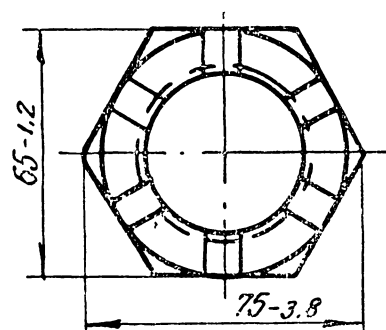
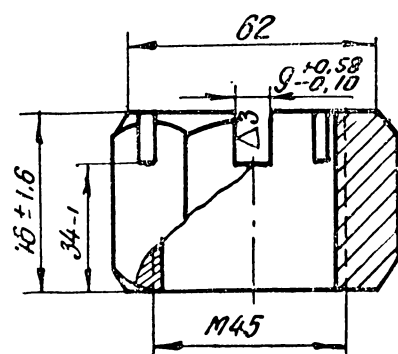
~ остальное

1. Резьба метрическая по гост 9150-59, 3<sup>й</sup> класс точности.
2. Отверстие диаметром 8 мм под шпильку сверлить по месту.

						болт колонки поясной тележки		11670-Н		
								литера	вес в кг	взам.
Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Материал				
						марка	гост		9.00	7489-Н
Констр.	Северова	Провер.	Котов	Рук. зр.	Филатов	ст. 3	380-60	лист 1	всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС										
ПКБ										

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	8	6.08

≈ *остальное*

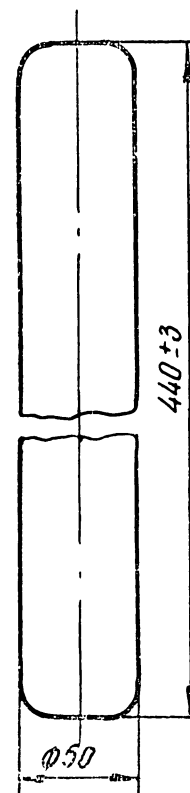


резьба метрическая по ГОСТ 9150-89  
3й класс точности.

						Гайка болта колонки		11671-Н	
						поясной тележки		Литера	Вес в кг
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал				взят
изм.		№			марка	ГОСТ			0.76
констр	Северова	Рези			Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
провер	Котов	Кот			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук групп	Филатов	Рези			ПКБ				
Нач. отд.	Богородский	Рези							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный грузовой	2	13.2

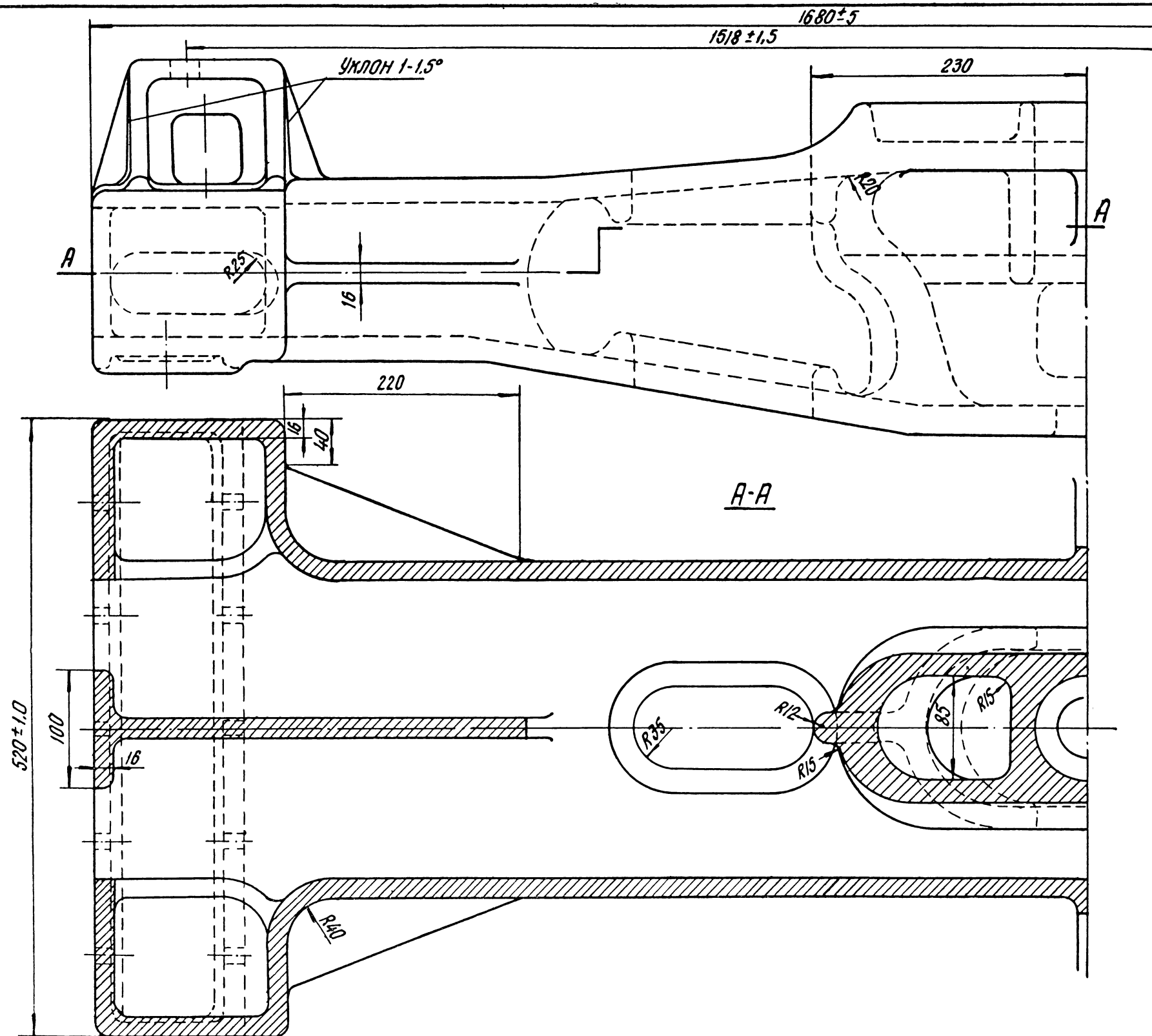
≈



1. Основие углы скруглить радиусом 1-2 мм.
2. Шкворень изготавливать из крученой стали диаметром 50 мм  
ГОСТ 2590-57.
3. Разрешается изготавливать из стали марок  
Ст. 0 ; Ст. 2 ; Ст. 4 ГОСТ 380-60.

						Шкворень		11672-Н		
								Литера	Вес в кг	Взаметр
Лит	изм	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал				
констр.			Северова	Рези		марка	ГОСТ		6.6	7490-1
Провер			Котов	Кот		Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. групп			Филатов	Рези	17-60	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.			Богородский	Рези		ПКБ				

*VIII раздел*  
ДЕТАЛИ ТЕЛЕЖЕК  
ПАССАЖИРСКИХ И РЕФРИЖЕРАТОРНЫХ  
ВАГОНОВ

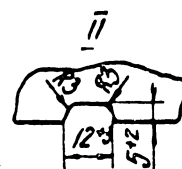
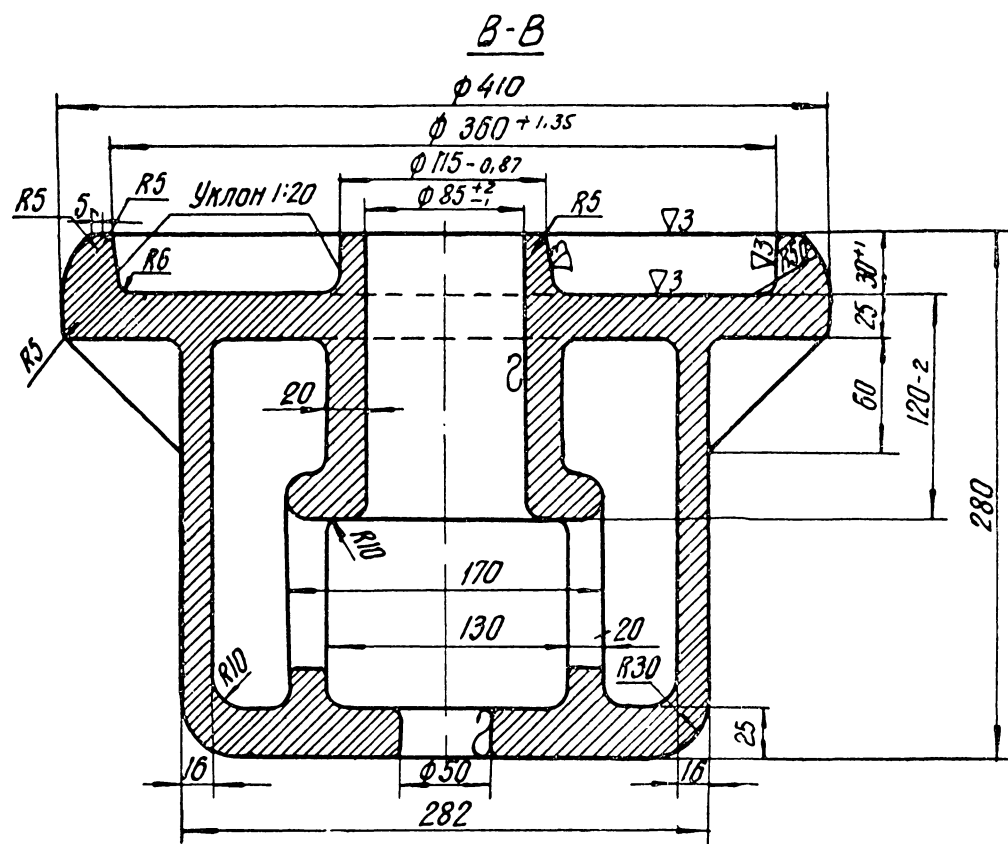
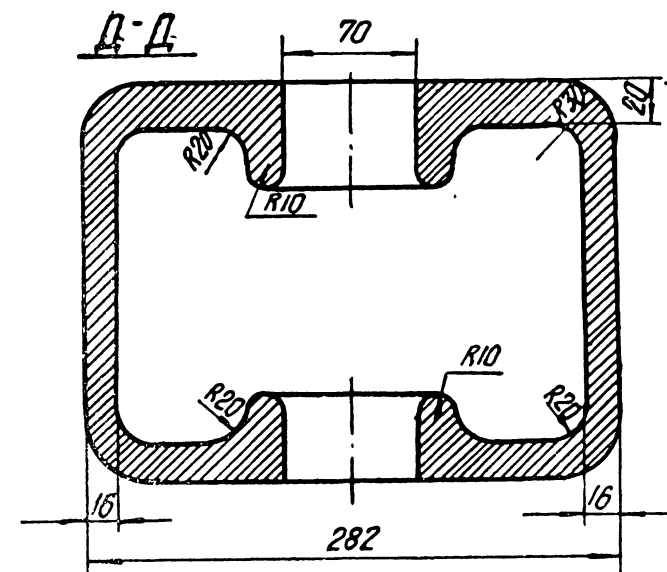
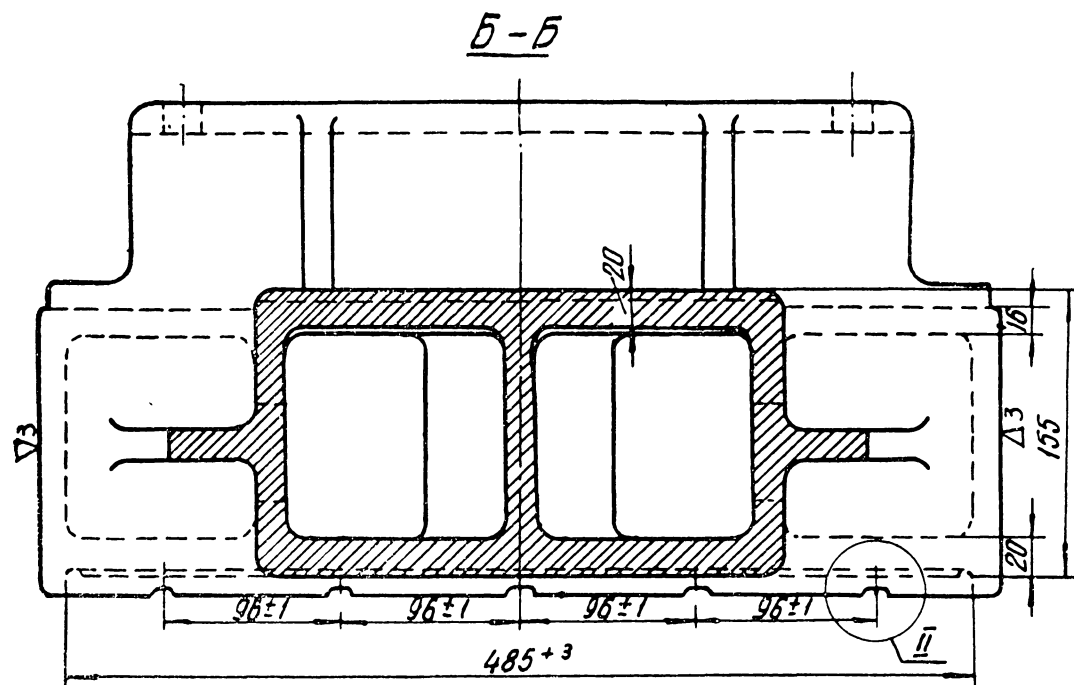


11700-H

Лист	Всего листов
1	3

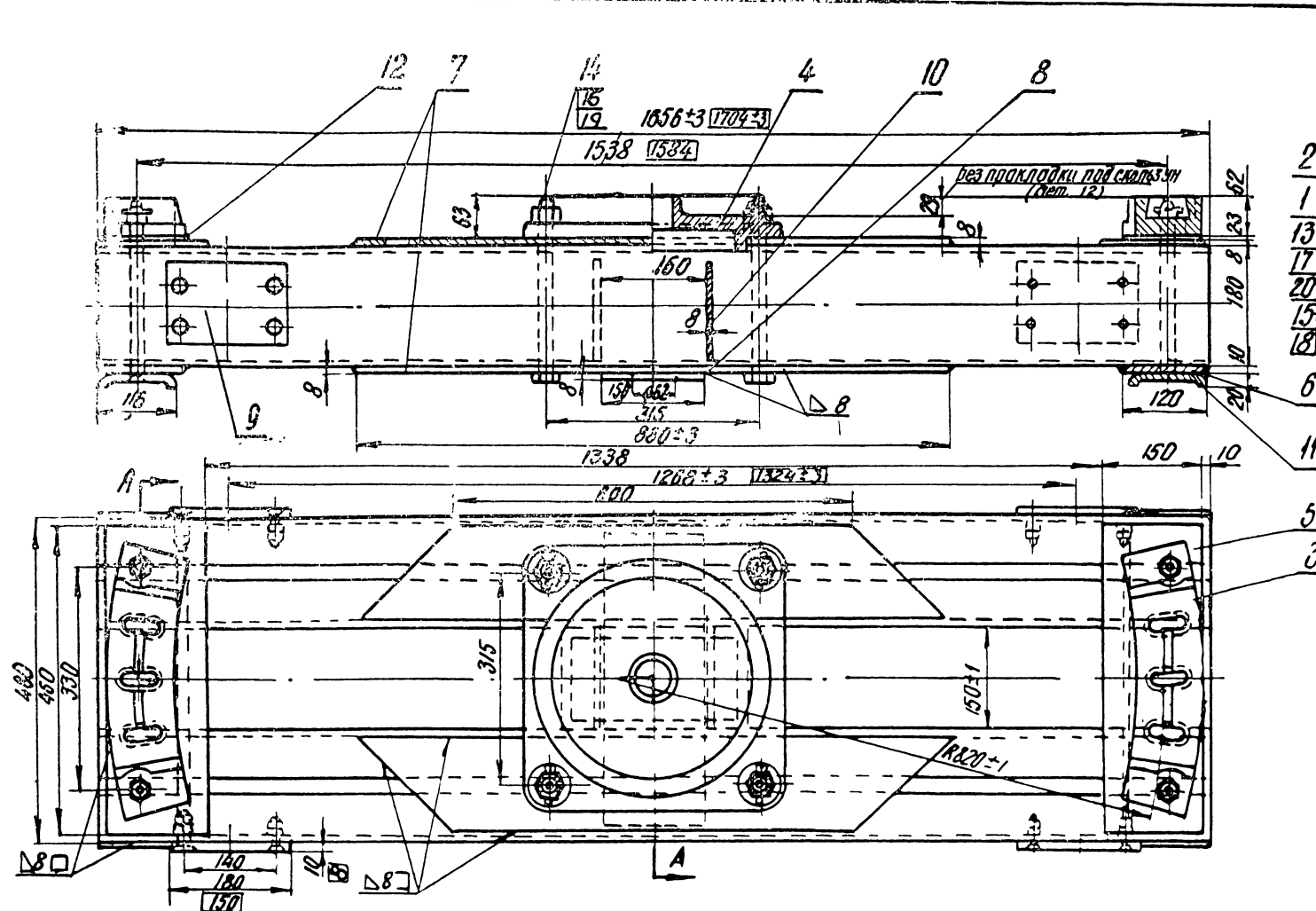


№ п/п	Тип вагона	№ вагона
1	Пассажирский ЦТВ на тележках типа ЦТВ	2

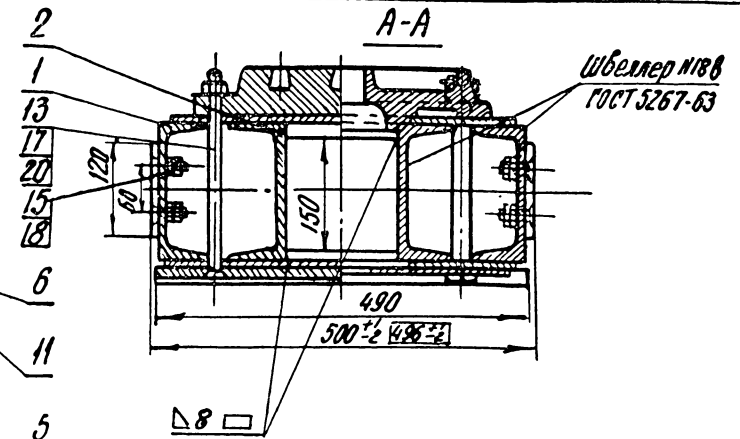


Надрессорные балки тележки изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС

					Балка надрессорная		11700-Н	
					Материал		Литера	Вес, кг
					Марка	гост	—	7655-Н
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Вид	Дата	251-У	977-65	Лист 3	Всего листов 3
Констр.	Лотов	Ке-06			Глобное управление вагонного хозяйства МПС			
Пробер.	Северова				ПКС			
Рукзуп.	Филатова							
Нач. Отдела	Михайловский							



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский дл. 20,2 м. на тележках ЦВТК усиленных	2	586



1. Подкладки под скользуны при нормальном зазоре между скользунами не ставить.  
2. Размеры б ☐ для тележек ЦВТК.

20	ГОСТ 397-66	Шплинт 4×40	4	Ст. 0	380-60	0,009	0,036	6	—	Планка нижняя конц. 10×120×40	2	Ст. 3	380-60	4,3	8,6		
19	ГОСТ 397-66	Шплинт 5×50	4	Ст. 0	380-60	0,012	0,048	5	—	Планка верхн. конц. 8×160×40	2	Ст. 3	380-60	4,3	8,6		
18	ГОСТ 5915-62	Гайка М12	32	Ст. 3	380-60	0,024	0,77	4	11817-Н	Подпятник	1	15 П	977-65	36,6	36,6		
17	ГОСТ 5915-62	Гайка М20	4	Ст. 3	380-60	0,073	0,292	3	11838-Н	Скользуны нижний	2	СЧ12-28	1412-54	12,0	24,0		
16	ГОСТ 5918-62	Гайка М22	4	Ст. 3	380-60	0,133	0,532	2	—	Балка внутренняя	2	Ст. 3	380-60	38,13	76,26		
15	ГОСТ 7785-62	Болт М12×45	16	Ст. 3	380-60	0,042	0,67	1	—	Балка наружная	2	Ст. 3	380-60	38,13	76,26		
14	ГОСТ 7795-62	Болт М22×260	4	Ст. 3	380-60	0,892	3,568	№	поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Шт.	на узел	Примечание
13	ГОСТ 7785-62	Болт М20×265 (в-нестанд.)	4	Ст. 3	380-60	0,6	2,4										
12	—	Подкладка под скользуны	4	Ст. 0	380-60	0,9	3,6										
11	—	Накладка эллиптической	2	Ст. 3	380-60	5,73	11,46										
10	—	Ребра жесткости 8×150×150	2	Ст. 3	380-60	1,4	2,8										
9	—	Скользуны боковые 10×120×180	4	Ст. 3	380-60	1,64	6,56										
8	—	Планка нижняя 8×150×130	1	Ст. 3	380-60	3,86	3,86										
7	—	Лист нижний и верхний 140×180	4	Ст. 3	380-60	6,5	26,0										

Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Балка надрессорная	11701-Н
изм.		№				
Констр.	Северов	Резерв				
Провер.	Лотов	Котков				
Рук. груп.	Филатов	Руч. 28-05			Главное управление лесного хозяйства МПС ПКБ	
Нач. отд.	Игорьский					
Гл. инж.	Самойлов					

Литера	Вес в кг	Взвешен
	293,0	7653-Н
Лист 1	Всего листов 1	

Балка  
надрессорная

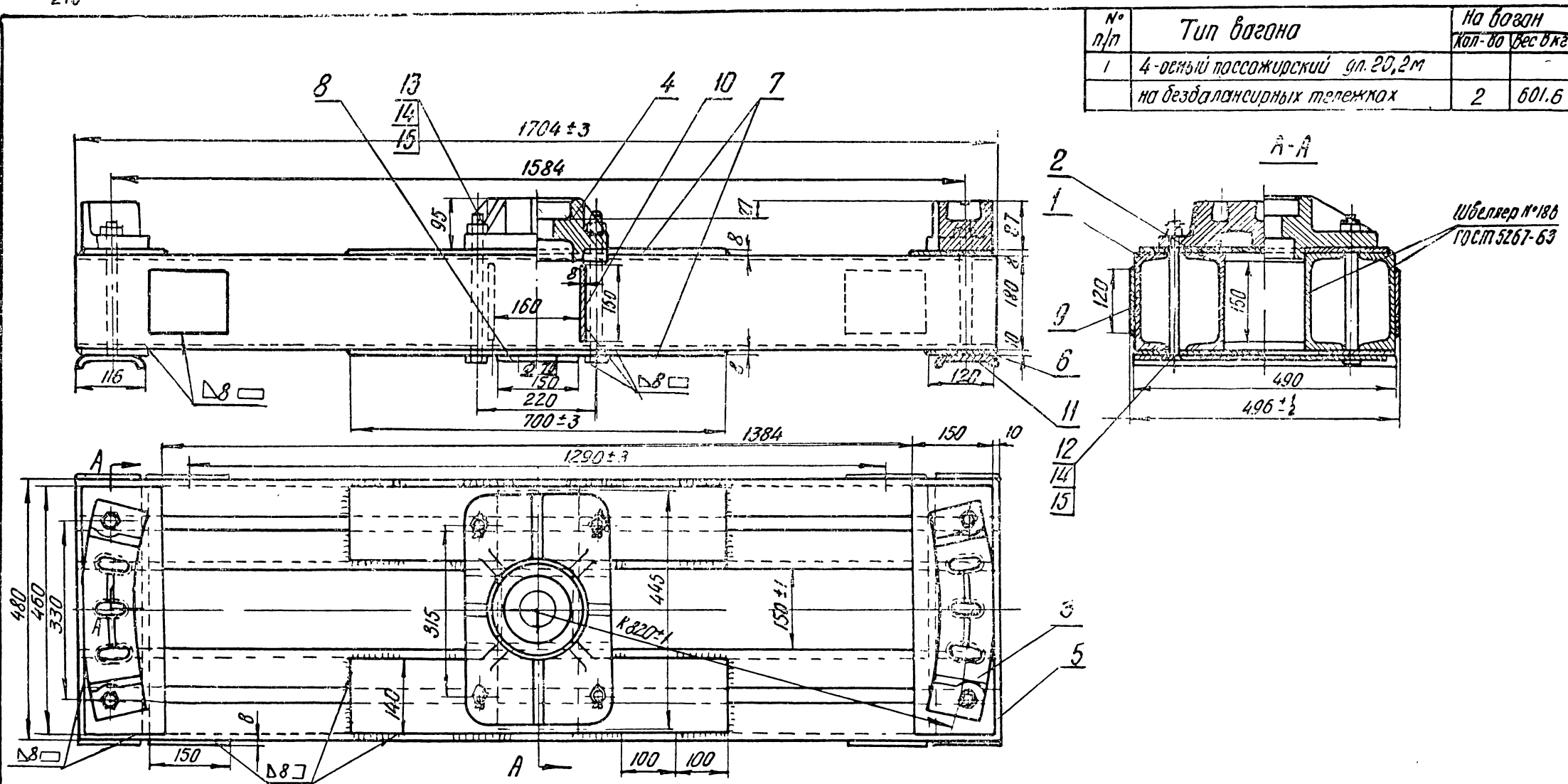
11701-Н

Литера	Вес в кг	Взамен
	293,0	7653-Н

Лист 1 Всего листов 1

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
1	4-осный пассажирский дл. 20,2 м на безбалластных тележках	кол-во	вес в кг
		2	601,6

15	ГОСТ 397-66	Шпунт 4×40	8	Ст. 3	380-60	0,009	0,072	3	—	Скальзун	2	СЧ2-28	1412-52	19,5	39,0	
14	ГОСТ 5915-62	Гайка М20	8	Ст. 3	380-60	0,073	0,586	2	—	Балка внутренняя	2	Ст 3	380-60	39,06	78,12	
13	ГОСТ 7795-62	Болт М20×260	4	Ст. 3	380-60	0,65	2,6	1	—	Балка наружная	2	Ст 3	380-60	39,06	78,12	
12	ГОСТ 7785-62	Болт М20×260	4	Ст. 3	380-60	0,5	2,0	№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	шт.	на узел	Приме- чание
11	—	Накладка эллиптическая	2	Ст. 3	380-60	5,93	11,86									
10	—	Ведро жесткости 8×120×150	2	Ст. 3	380-60	1,4	2,8									
9	—	Скальзун долевой 8×120×150	4	Ст. 3	380-60	1,89	7,56									
8	—	Планка нижняя 8×150×145	1	Ст. 3	380-60	4,18	4,18									
7	—	Лист нижний и верхний 10×100	4	Ст. 3	380-60	6,15	24,6									
6	—	Планка нижн. и концев. 10×120×100	2	Ст. 3	380-60	4,3	8,6									
5	—	Планка верхн. и концев. 8×150×160	2	Ст. 3	380-60	4,3	8,6									
4	11816-Н	Подпятник	1	15Л	977-65	32,2	32,2									

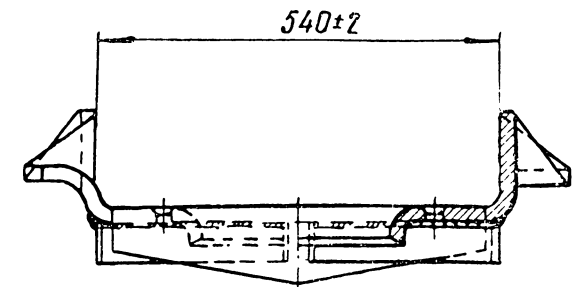
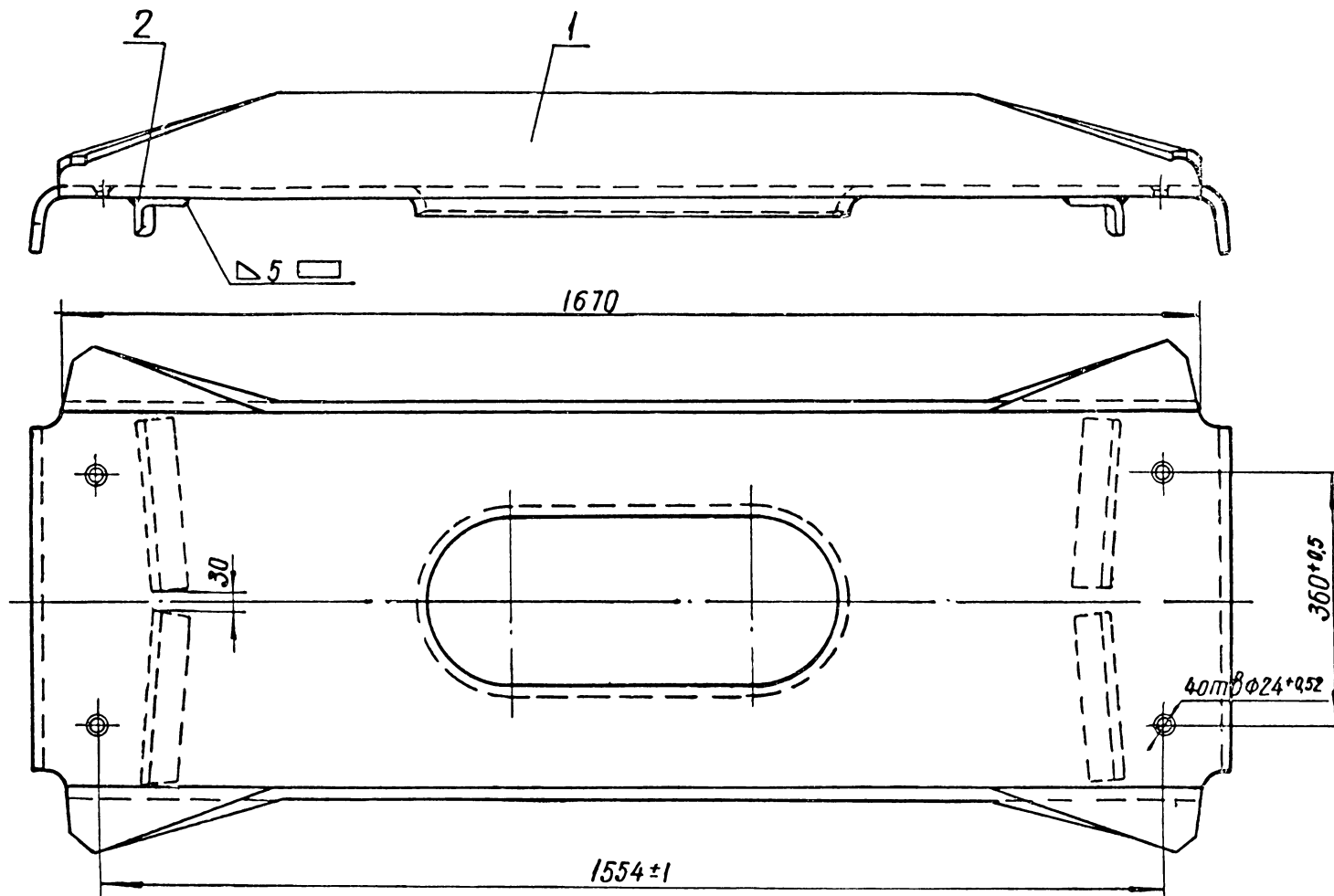
Балка  
надрессорная

11702-Н

Литера	Вес в кг	Взам. №
	300,8	7654-Н
Лист 1	Всего листов - 1	

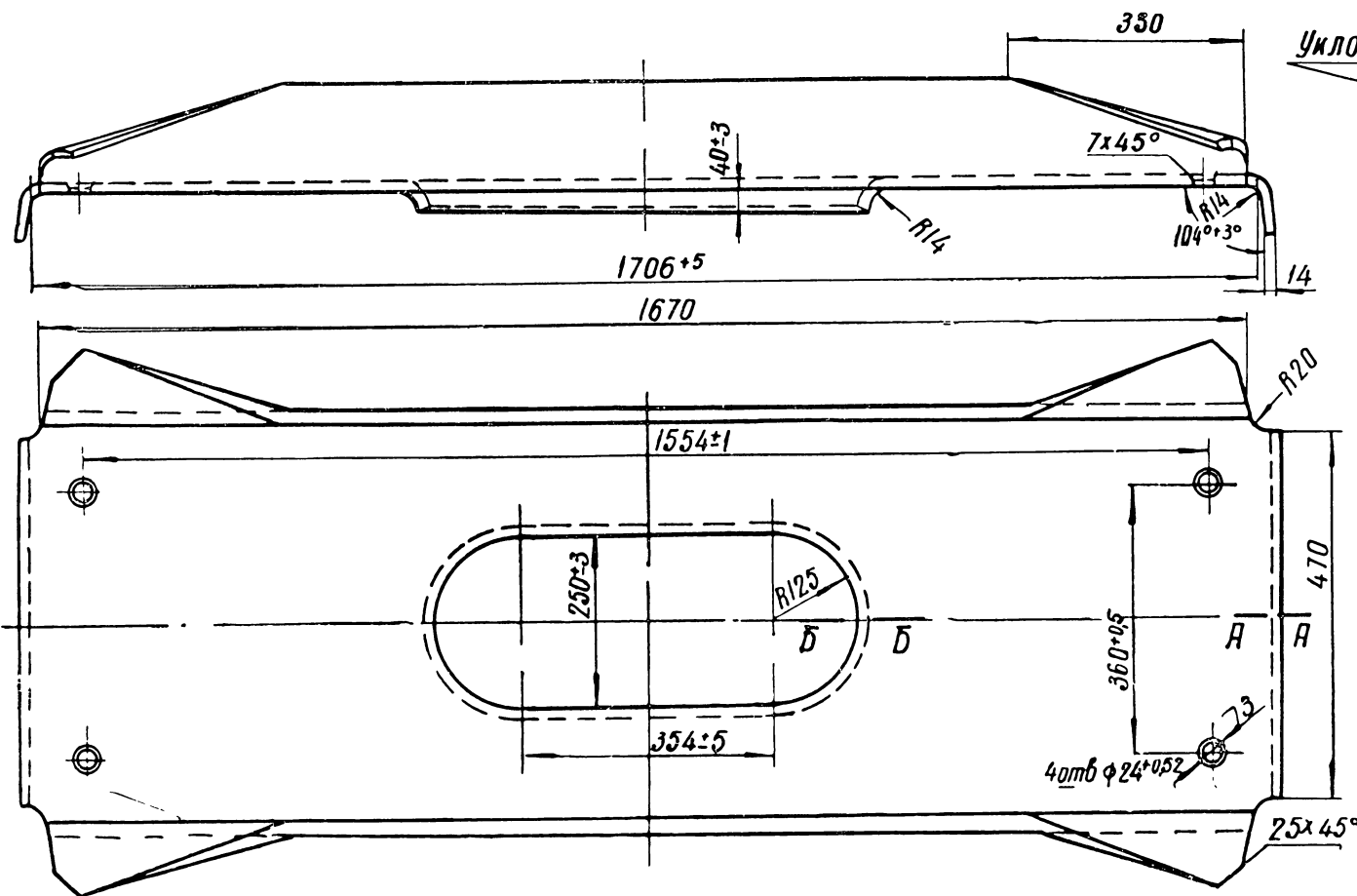
Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	2	3030



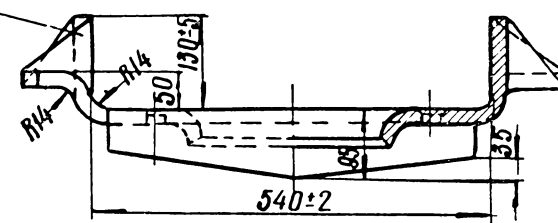
Упорные угольники поз 2 приварить  
к балке по месту.  
Уголок 75x75x9 по ГОСТ 8509-57  
длина 220 мм

2	без чертежа	Угольник упорный	4	Ст.З	380-60	288	11,5	
1	И704-Н	Балка	1	Ст.З	380-60	1400	1400	
№ п/п	Обозначение	Наименование	Комб. узел	Марка материал	ГОСТ	шт.	на взвз	Примечание
Лист из 10	Кол-во	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.	Котов	Котков						
проберш	Северова	(С) Вел						
Рук зрнл	Филатов	Ахмед						
Нач отд	Вогородский	Митин						
Главное управление баггинного хозяйства МПБ ПКБ								



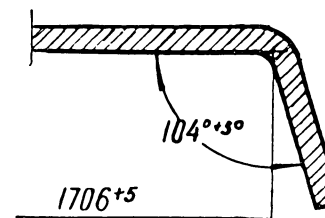
№	Тип вагона	На вагон
п/п		Кол-во весов
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	2 280,0

Уклон 1 20

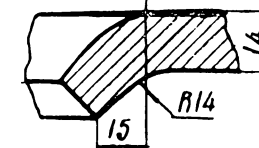


остальное

А-А



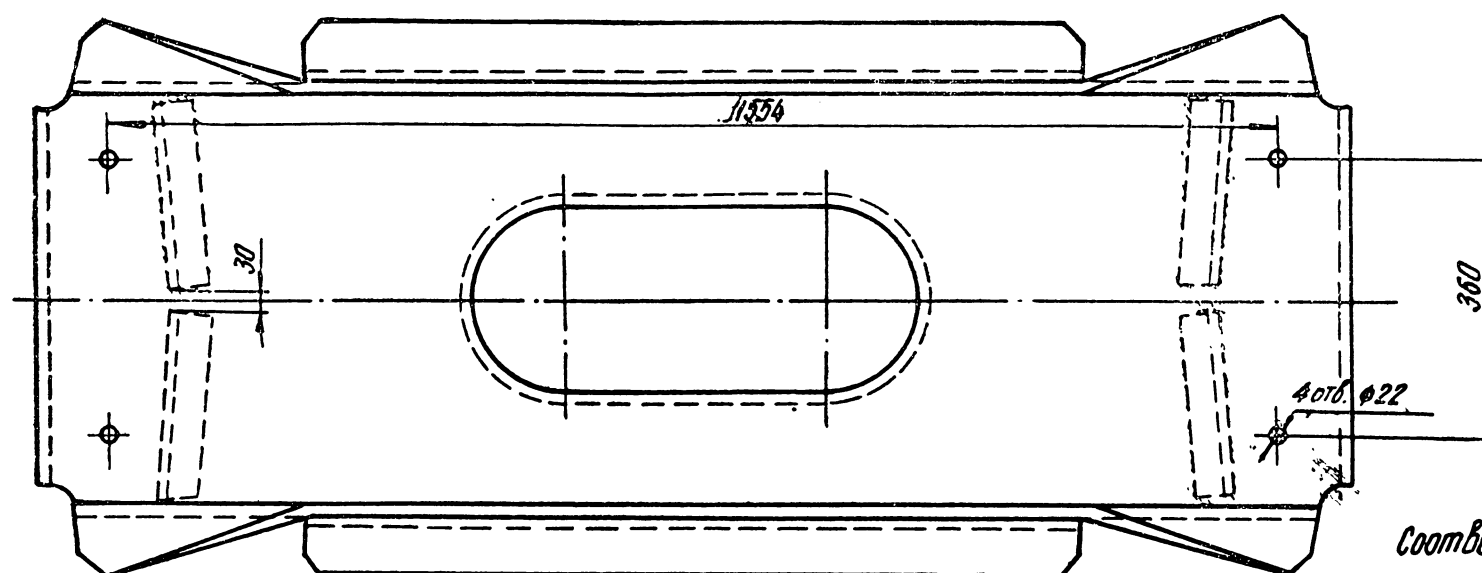
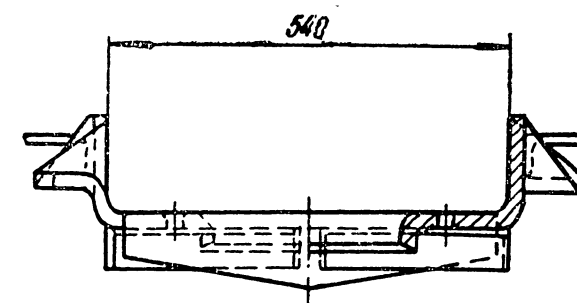
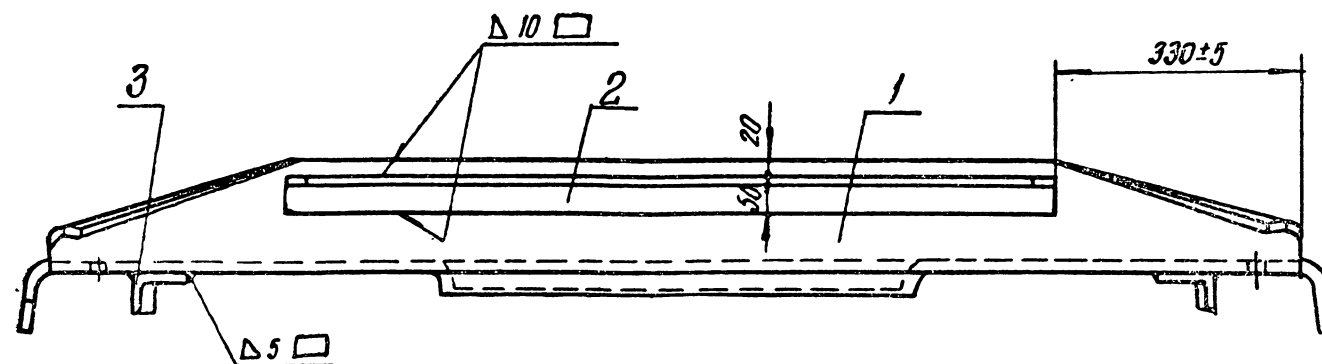
Б-Б



- Толщина металла в местах вытяжки (отбуртовки) не проверяется
- Вырезка заготовки производится газовой резкой. После резки кромки очищаются только от брызг и наплывов. Другая какая-либо зачистка кромок после газовой резки не производится.
- Допускается прогнеллерность основных балки до 2 мм с проверкой на 4 точки по размеру 1554 / в местах рассверловки отверстий/.
- В местах установки балки на расстоянии 250 мм от концов связи допускается местное не прилегание по плоскости до 0,5 мм, в середине до 3 мм
- Смещение овального отверстия допускается в пределах допуска на размеры 354 и 250.
- Допускается выпучивание отбуртовки овального отверстия до 4 мм на длине 40 мм
- Разность высот отбуртовки в пределах допуска
- Дефекты металла-расслоения и трещины не допускаются
- Разрешается замена материала на сталь марки 15 и 20 ГОСТ 1050-60.

Балка				11704-Н		
Лит	Кол	Документ	Литера	Вес	Взам	
изм	№	№	№	140,0	7670-Н	
Констр	Котав	Котав	Материал			
Провер	Северова	Северова	Марка			
Рук зр	Филатова	Филатова	ГОСТ			
Нач отв	Вогородский	Вогородский	Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные постр. Брянского завода	2	388,0

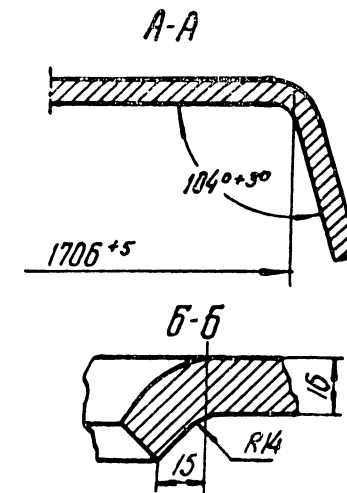
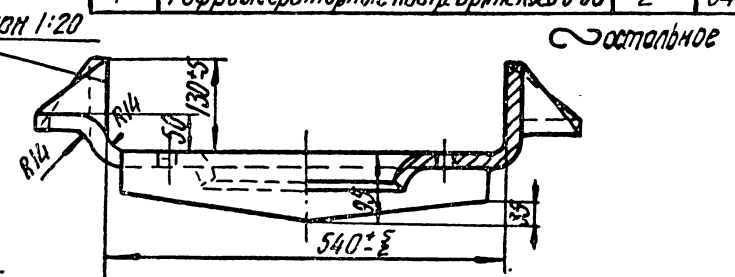
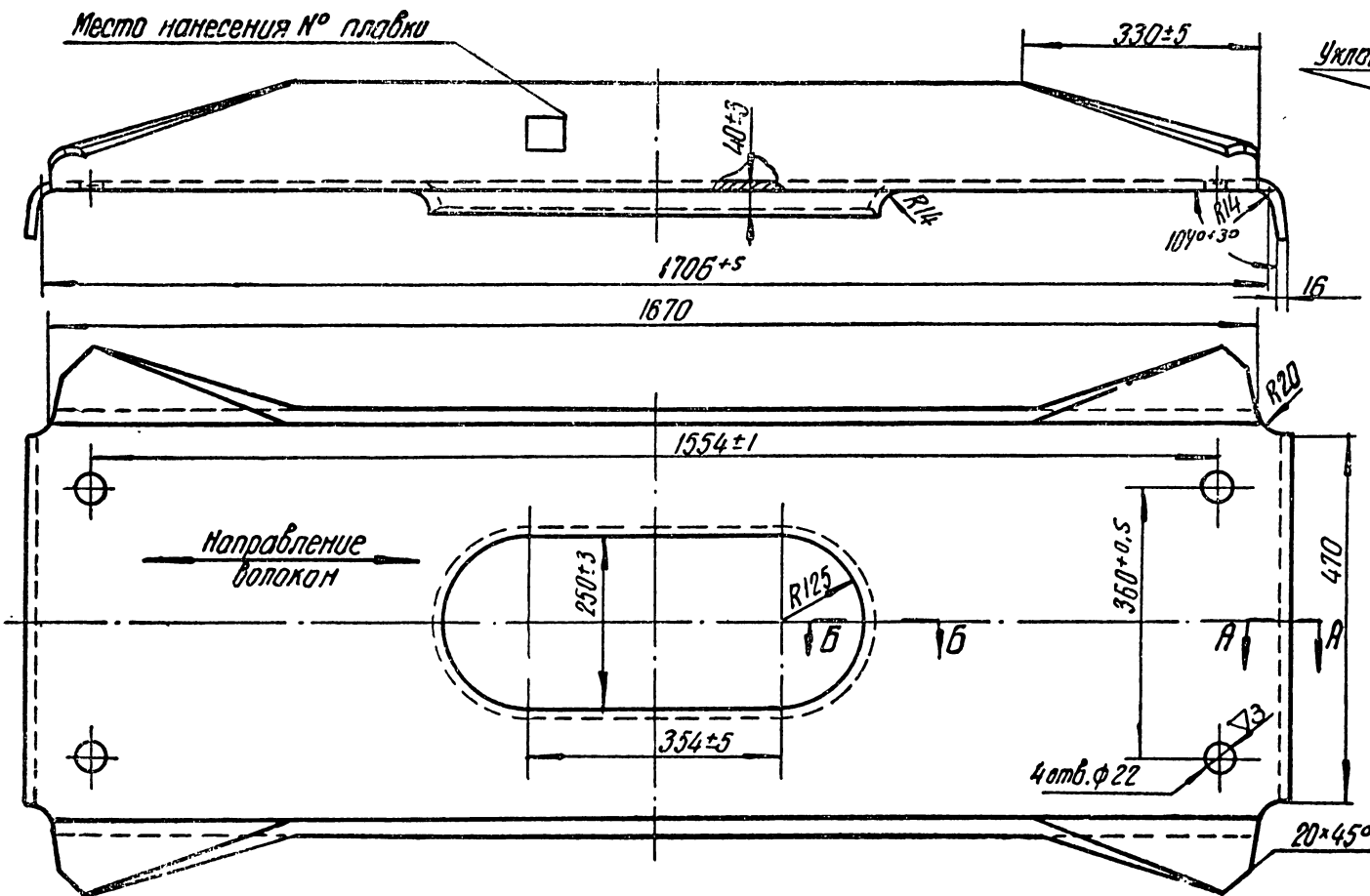


Упорные угольники приварить  
к подпрессорной балке по тесту  
Угольник  $\angle 75 \times 75 \times 9$  ГОСТ 6509-57 длина  
220 мм поз №3.

Соответствует чертежу №6. 31.028 Брянского завода

3	Без чертежа	Угольник упорный	4	Ст 3	380-60	2,22	8,88	
2	11707-Н	Угольник	2	Ст 3	380-60	7,43	14,86	
1	11706-Н	балка	1	Ст 3	380-60	170,3	170,3	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во по узлу	Марка материал	гдет	шт на узел	вес в кг	Приме- чание
Лит.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	балка подпрессорная			
цзм.								
констр.	Северово	11705-Н	Калес		11705-Н			
пробер.	Попов							
рук. грп.	Филатова				Литера			
Нач. отд.	Брянский							
гл. инж.	Сатахвалов				вес в кг			
					взвешен			
					194			
					лист-1			
					всего листов-1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Резервуарные постр. Брянского з-да	2	340,6



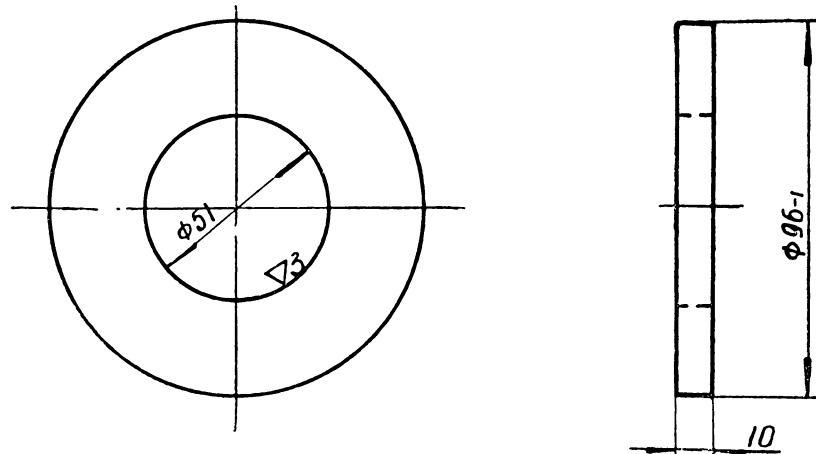
1. Толщина металла в местах вытяжки (отбуртовка) не проверяется
2. Вырезка заготовки производится газовой резкой. После резки кромки очищаются только от брызг и наплывов. Другая какая-либо зачистка кромок после газовой резки не производится
3. Допускается пропеллерность основания подрессорной балки до 2 мм с проверкой на 4 точки по размеру 1554 (в местах рассверловки отверстий)
4. В местах установки подрессорной балки на расстоянии 250 мм от концов балки допускается местное неплотное прилегание по плоскости до 0,5 мм, в середине до 3 мм.
5. Смещение овального отверстия допускается в пределах допуска на размеры 354 и 250.
6. Допускается выпучивание отбуртовки овального отверстия до 4 мм на длине 40 мм.
7. Разность высот отбуртовки в пределах допуска.
8. Дефекты металла - расслоения и трещины не допускаются.
9. Разрешается изготавливать из стали марки 15 и 20 ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу № 6. 30.281 Брянского завода

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	типа ЦМВ	8	3,2

~ остальное

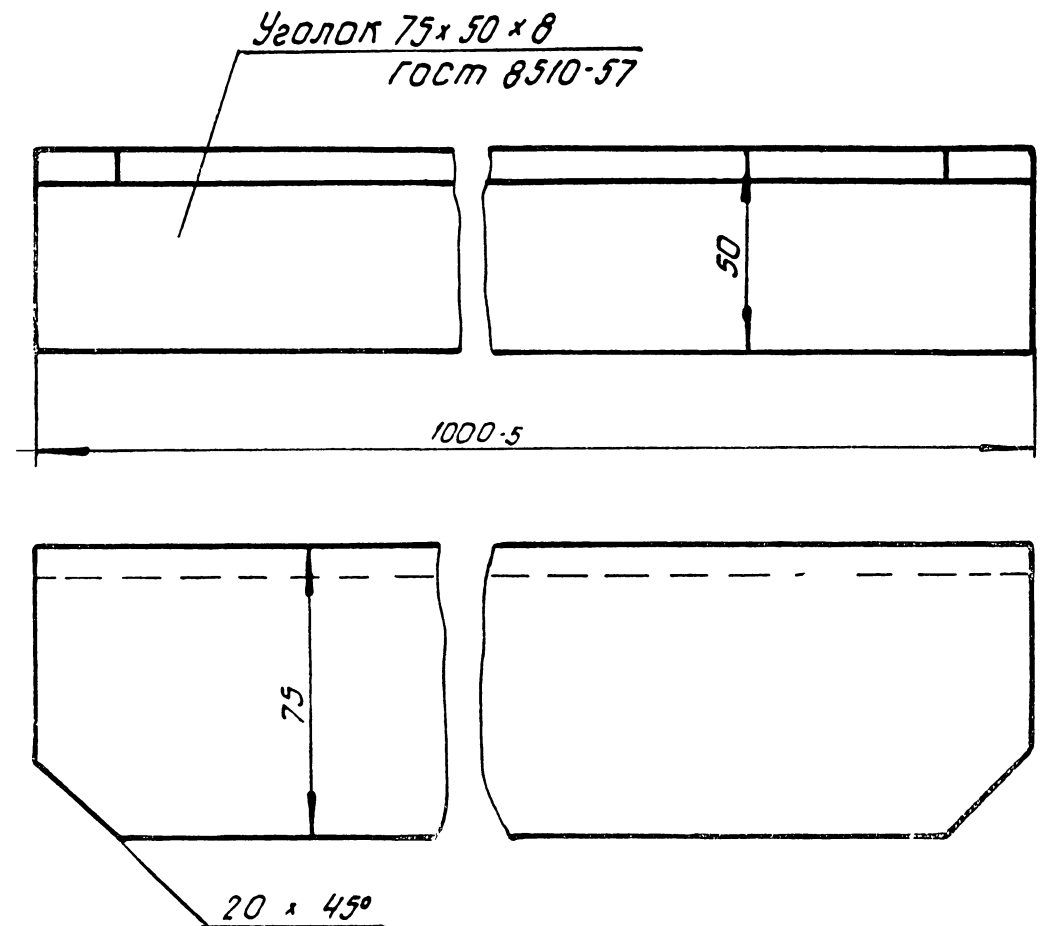


Разрешается изготавливать из стали марок 15, 20 ГОСТ 1050-60

Шайба валика люлочной подвески					11708-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам. н
Констр.	Котлов	Котлов			материал		
Проверил	Северова	Северова			марка	ГОСТ	
Рук. груп.	Филиппов	Филиппов			ст. 3	380-60	
Нач. отд.	Богородский	Богородский			лист 1	всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПИБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные постройки	8	59,44
	брянского завода		

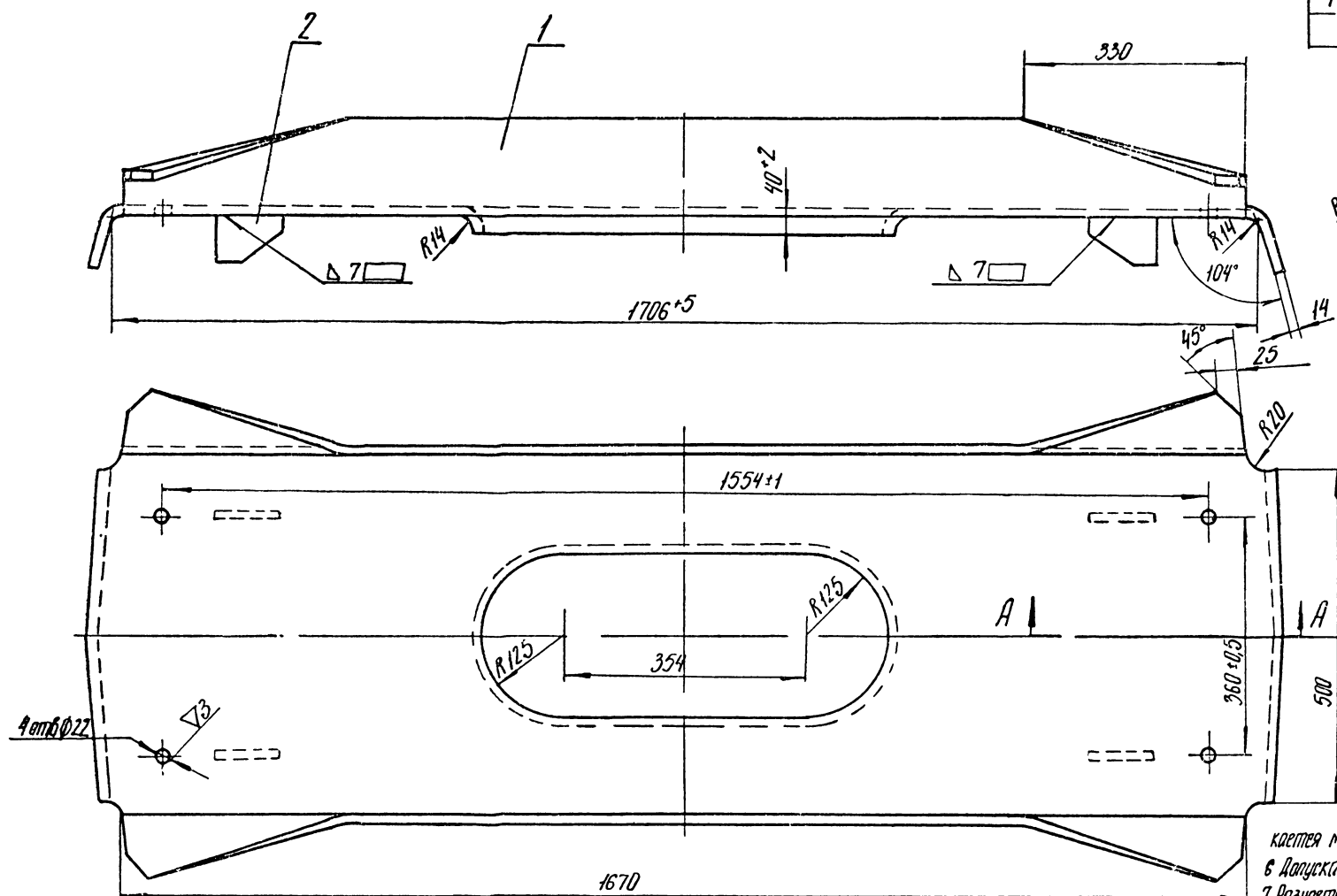
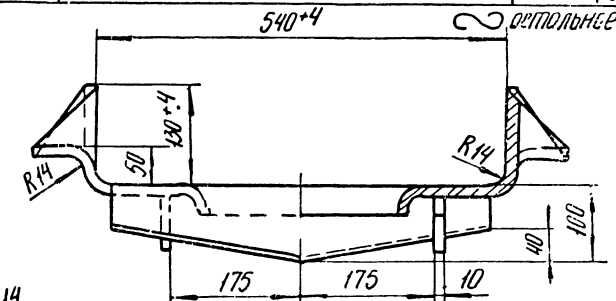
2



Соответствует чертежу № 46.30.282 брянского завода

Угольник					11707-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам. н
Констр.	Северова	Северова			материал		
Проверил	Мотков	Мотков			марка	ГОСТ	
Рук. груп.	Филиппов	Филиппов			ст. 3	380-60	
Нач. отд.	Богородский	Богородский			лист 1	всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПИБ		

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные постройки завода		
	Дессау	4	594,88



- 1 Упоры приваривать к балке по месту
- 2 Толщина металла в местах вытяжки (отбуртовки) не проверяется
- 3 Вырезка заготовки производится газовой резкой. После резки кромки очищаются только от брызг и наплывов. Другая какая-либо зачистка кромок после газовой резки не производится
- 4 Допускается пропеллерная обработка балки до 2 мм с проверкой на 4 точки по размеру 1554 мм (в местах расклевки отверстий)
- 5 В местах установки балки на расстоянии 250 мм от концов балки допускается местное неплотное прилегание по плоскости до 0,5 мм, в середине до 3 мм.
- 6 Допускается выпучивание отбуртовки обального отверстия до 4 мм на длине 40 мм.
- 7 Разность высот отбуртовки в пределах допуска
- 8 Дефекты металла - расслоения и трещины не допускаются
- 9 Разрешается замена материала на сталь марки 15 и 20 ГОСТ 1050-60

2	Без чертежа	Упор	4	Ст.3	380-60	0,93	3,72	
1	Без чертежа	Балка	1	Ст.3	380-60	145	145	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт на узел	вес в кг	Примечание
				Материал				

Лит изм				Документ №		Подпись		Дата	
Конструктор				Северова		В.В.В.			
Проверил				Потоб		Котин			
Рук групп				Филатова		Р.В.В.		28.1.68	
Нач отд				Богородский		В.В.В.			
Гл инж				Самохвалов		В.В.В.			

балка  
поддрессорная

11709-Н

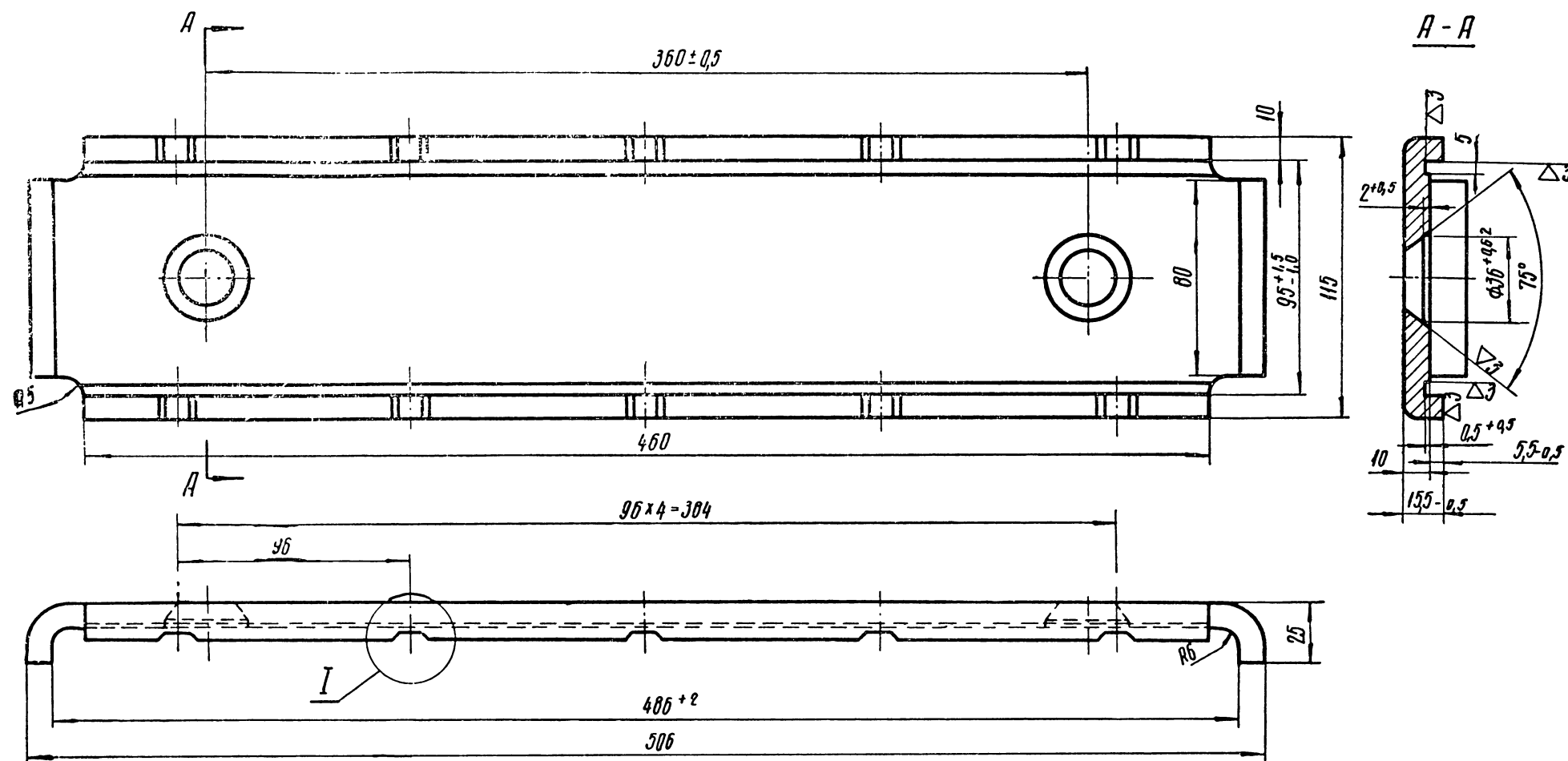
литера	вес в кг	взвешен
	148,72	—
лист 1	всего листов - 1	

Соответствует чертежу №58.5И-04 от завода Дессау

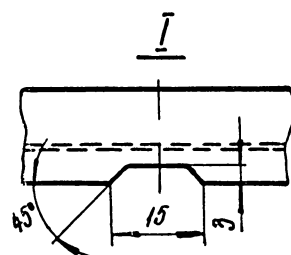
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележке типа ЦМВ	4	18,4

~ остальное



Разрешается изготавливать из стали марок 15 и 20 ГОСТ 1050-60.

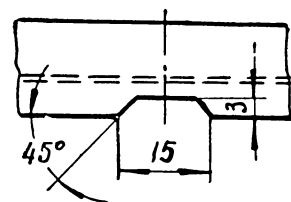
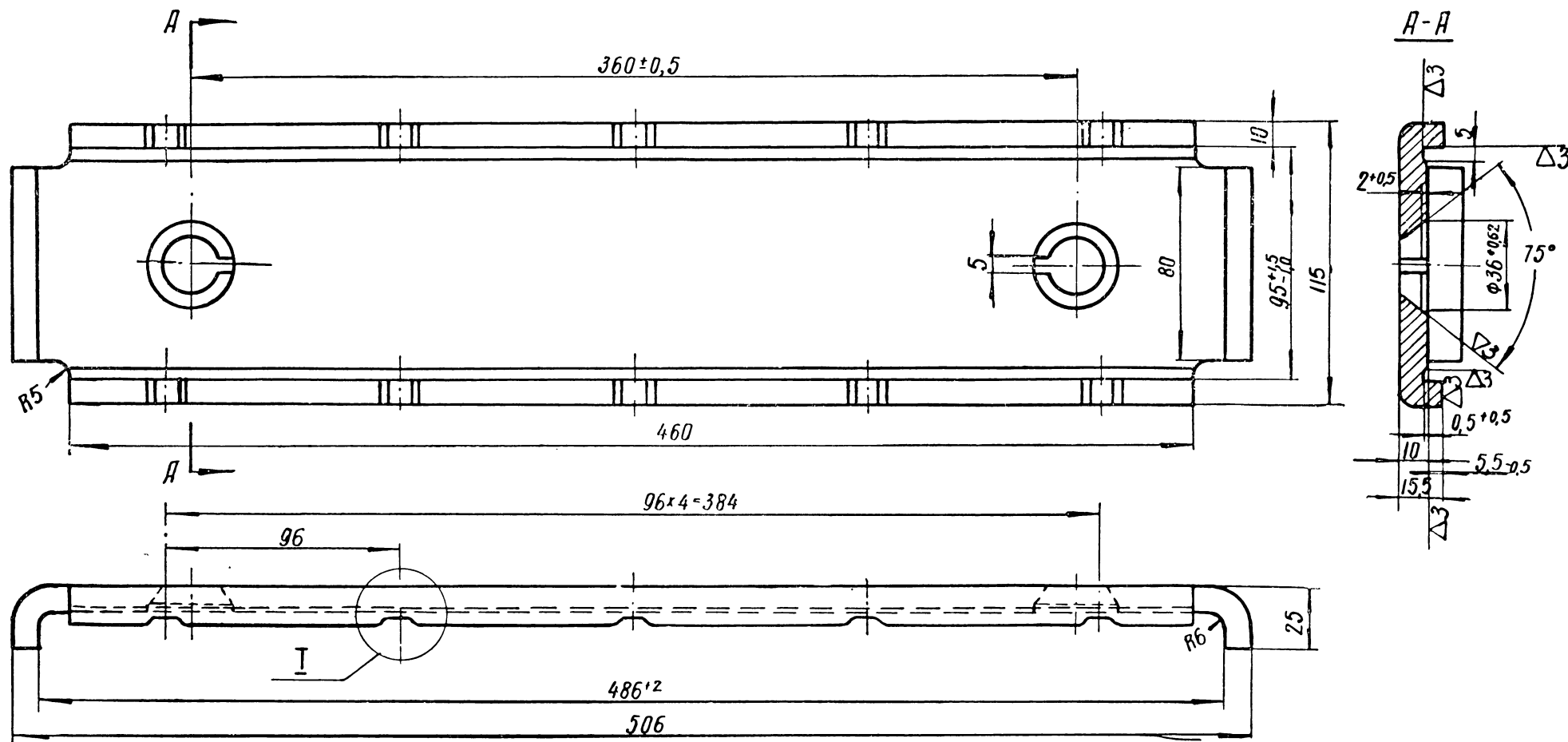


Планка надрессорная					11710-Н		
Лит. изм.	Мат.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
Монстр.	Северова	С.В.У.	С.В.У.	С.В.У.	материал	4,6	7667-Н
Проверил	Котлов	Котлов	Котлов	Котлов	марка		
Рис. групп.	Филатова	Филатова	Филатова	Филатова	Ст. 3	380-60	Лист
Нач. отд.	Возгородский	Возгородский	Возгородский	Возгородский	Литера	Вес в кг	Взам.
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПКВ		



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦТВ на тележках типа ЦТВ	4	18,4

Остальное

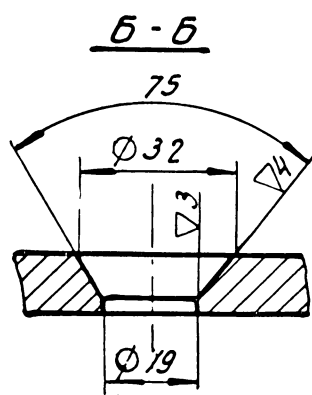
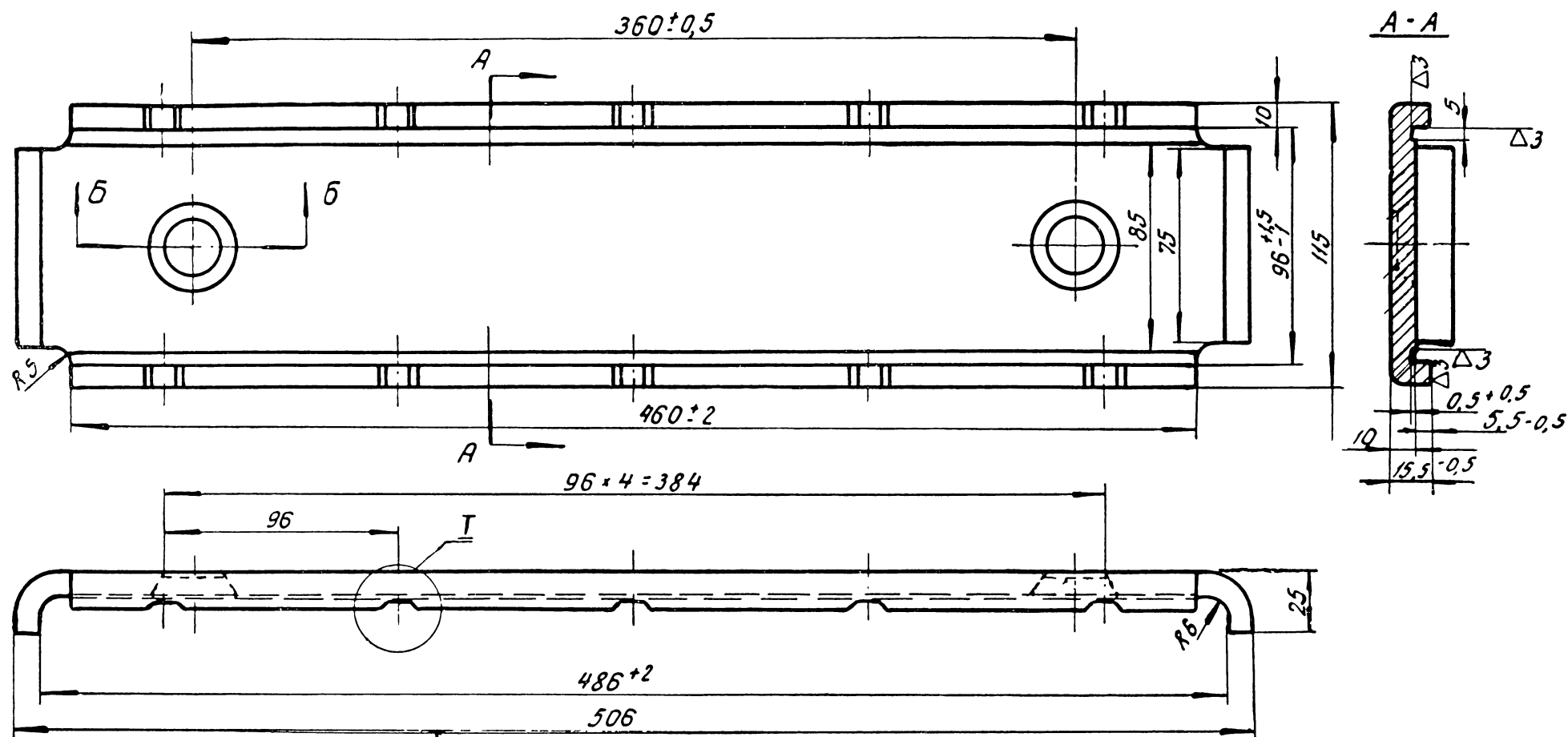


Разрешается изготавливать из стали марок 15 и 20  
ГОСТ 1050-60

						Планка подрессорная		11711-Н		
						Материал		литера	Вес в кг	Взамен
						марка	ГОСТ		4,6	7668-Н
						Ст. 3	380-60	лист 1	Всего листов-1	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Констр.	Котов	Керв								
Пробер.	Северова	Керв								
Дир. зр.	Филатова	Су	28.6.68							
Нач. отд.	Вогородская									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
1	Рефрижераторные	кол-во	вес в кг
		4	18,4

~ остальное

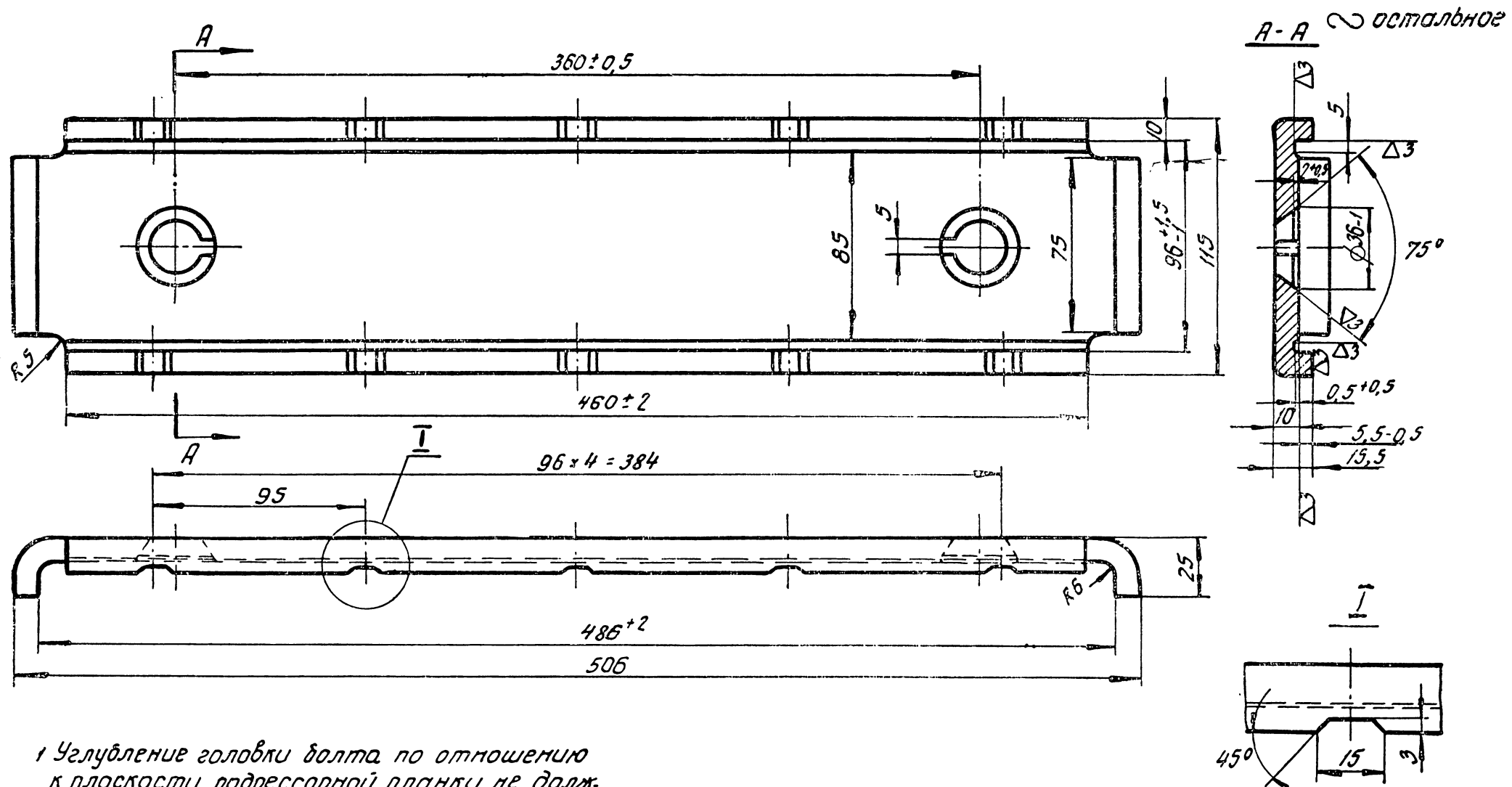


Разрешается изготавливать из  
стали марок 15 и 20 ГОСТ 1050-60

Соответствует чертежу №46-30-160 Брянского завода

Планка надрессорная				11712-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Лит. дата	Материал	Литера	вес в кг
Констр.	Северова	В. В.		Марка	Гост	4,6
Пробер.	Нотов	К. В.		Ст 3	380-60	—
Рук. групп.	Филатова	В. В.	28.3.68	Лист 1 из 1		
Нач. отд.	Вороженин	В. В.		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПЛБ		

№ п/п	Тип вагона	№ вагона пол-ва вес в кг
1	Рефрижераторные	4 18,4

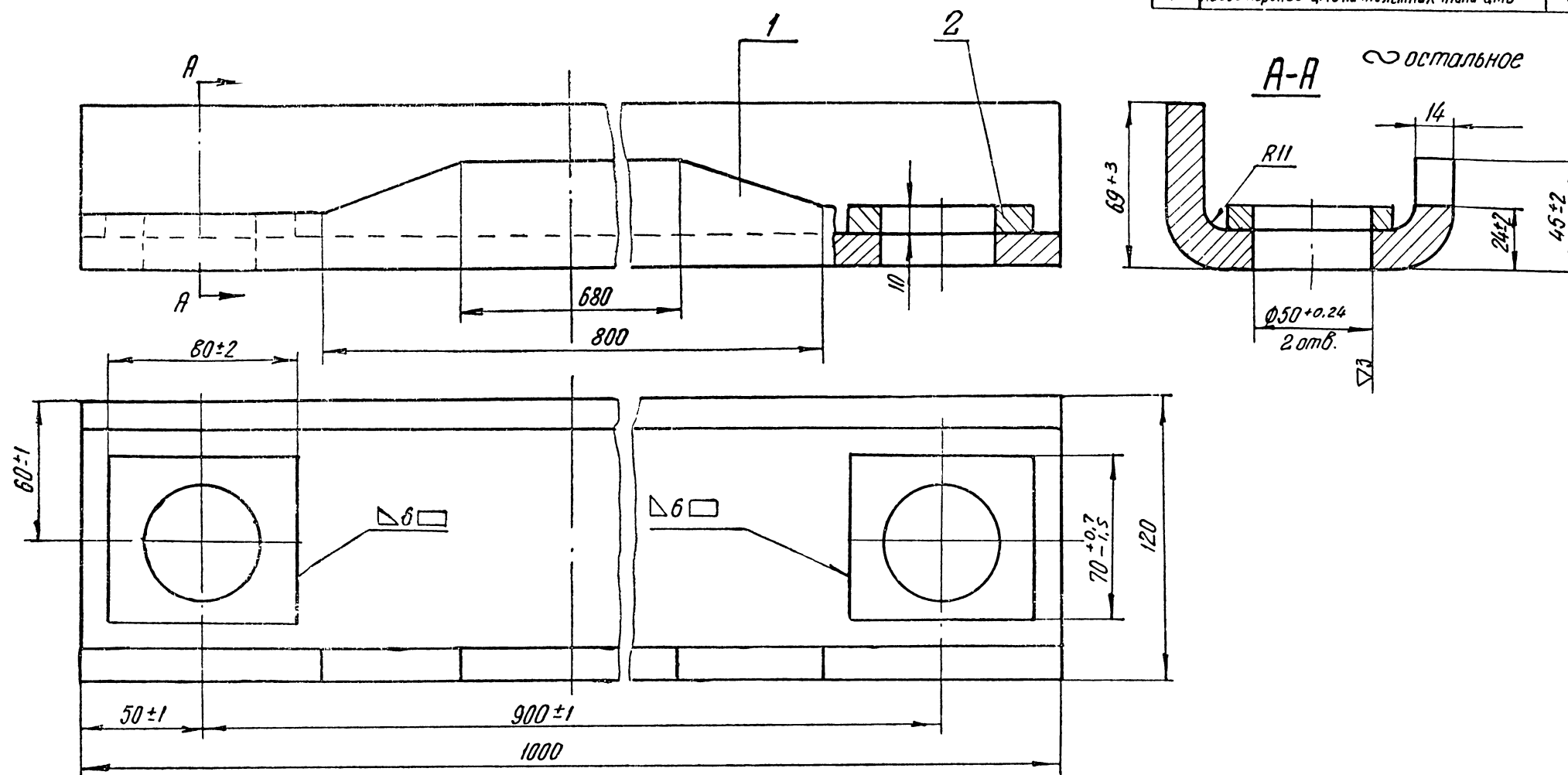


- 1 Углубление головки болта по отношению к плоскости подрессорной планки не должно быть более 2,5 мм.
- 2 Допускается сверловка отверстий без выполнения цилиндрической части высотой  $2 \pm 0,5$  мм; при этом головка болта чертеж № 11863 не должна выступать из планки и утопать более чем на 0,8 мм.
- 3 Разрешается изготавливать из стали марок 15 и 20 ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу № Кз 2-01-3-04 КВЗ.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	4	78.08



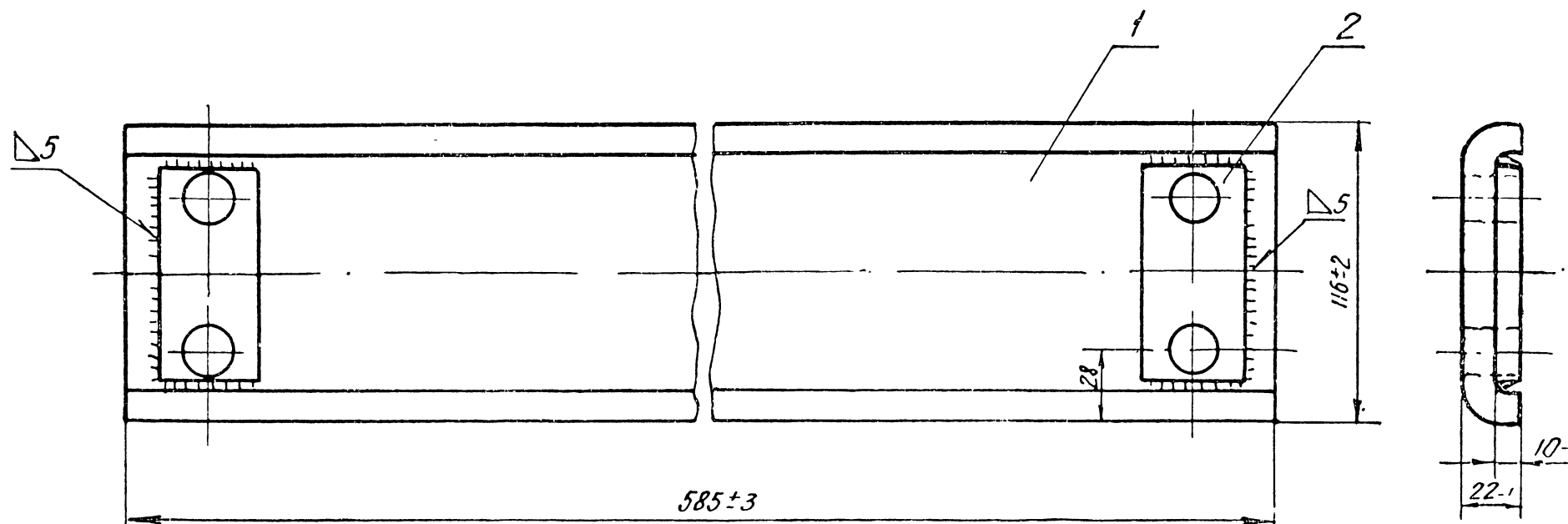
1. Разрешается замена материала на сталь 15; 20 ГОСТ 1050-60
2. Допускается скругление углов R5

соответствует чертежу № КЗ-01-Зоб.11

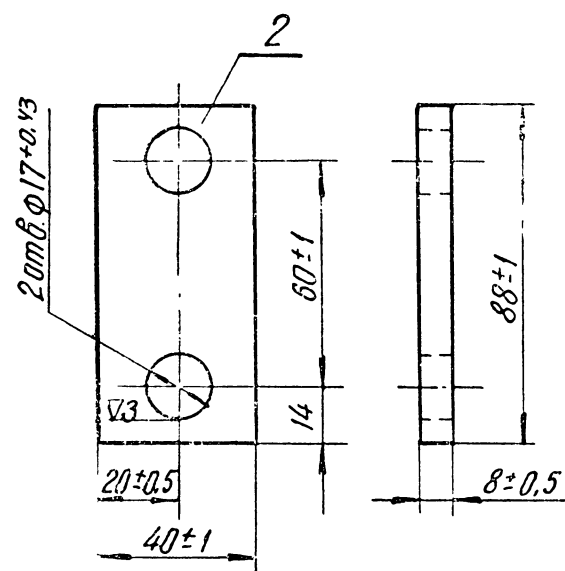
2	без чертежа	Шайба	2	Ст. 3	380-60	0,21	0,42	
1	без чертежа	балка	1	Ст. 3	380-60	19,1	19,1	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	Примечания
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Балка 11714-Н Литера вес в кг Взам.тен			
Констр.	Котов	Котов						
Провер.	Северова	Северова					19,52	7760-Н
Рук. груп.	Овчарова	Овчарова	28.3.65		Лист 1	всего листов-1		
Нач. отд.	Баградовский	Баградовский			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Вамалов	Вамалов			ПКБ			



№ з/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский	4	27,44



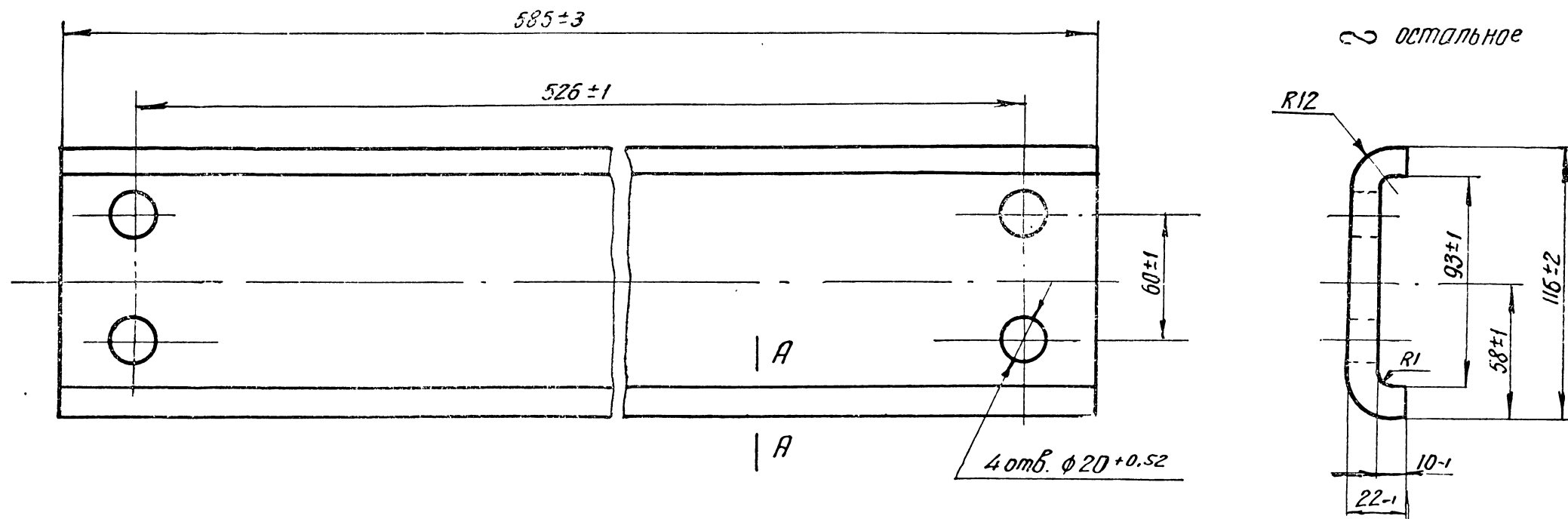
≈ остальное



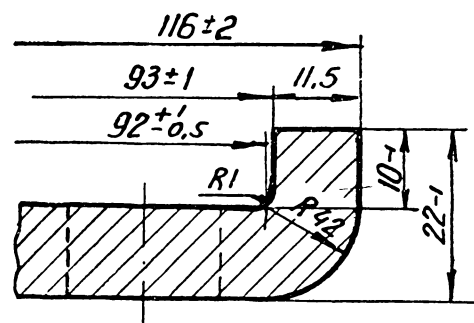
Отверстия в планке поз 2 сверлить после приварки

2	Без чертежа	Планка	2	Ст. 0	380-60	0,19	0,38	
1	11717-Н	Подкладка	1	Ст. 3	380-60	6,18	6,18	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	гост	шт на узел	на узел	Примечание
				материал		вес в кг		
				Подкладка эллиптических рессор нижняя			11715-Н	
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	литера	Вес в кг	Взвешен	
Констр	Федорцева	9/4/71	21/71			6,86	7663-Н 7665-Н	
Провер	Котлов	Котлов	1		Лист 1	Всего листов - 1		
Рук. групп.	Филатова	Филатова	21/71		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Нач. отд.	Богородский	Богородский	21/71					
Гл. инж.	Сотхвалов	Сотхвалов	21/71					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский	4	25,92



A-A

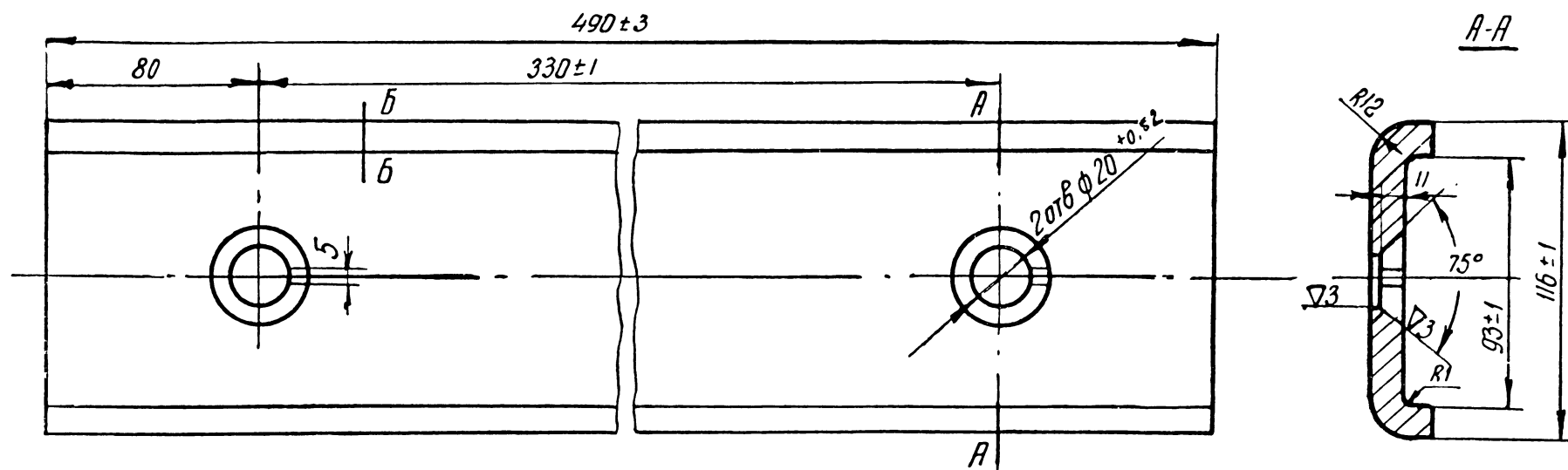


Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

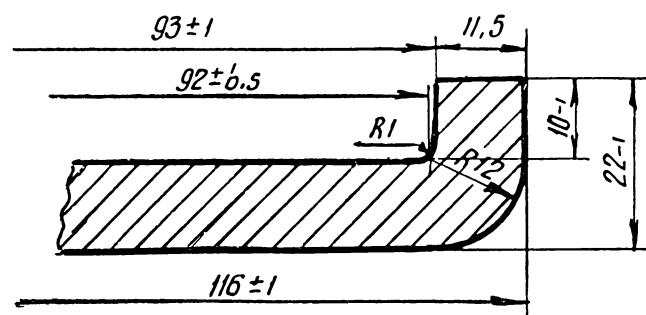
						Подкладка		11717-Н			
Лит.	изм.	Кал	Документ №	Подпись	Дата	материал		Литера	Вес в кг	Взам. №	
Констр.			Федорцев	А.И.	21/III	марка	гост			б. 48	7664-Н
Провер			Котов	К.И.		ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов -1		
Рис. групп.			Филатова	А.И.	28.3.68	Главное управление вагонного хозяйства мпс					
Нач. отд.			вагоностроения	И.И.		ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	По вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский ЦМВ	4	23,72

~ остальное

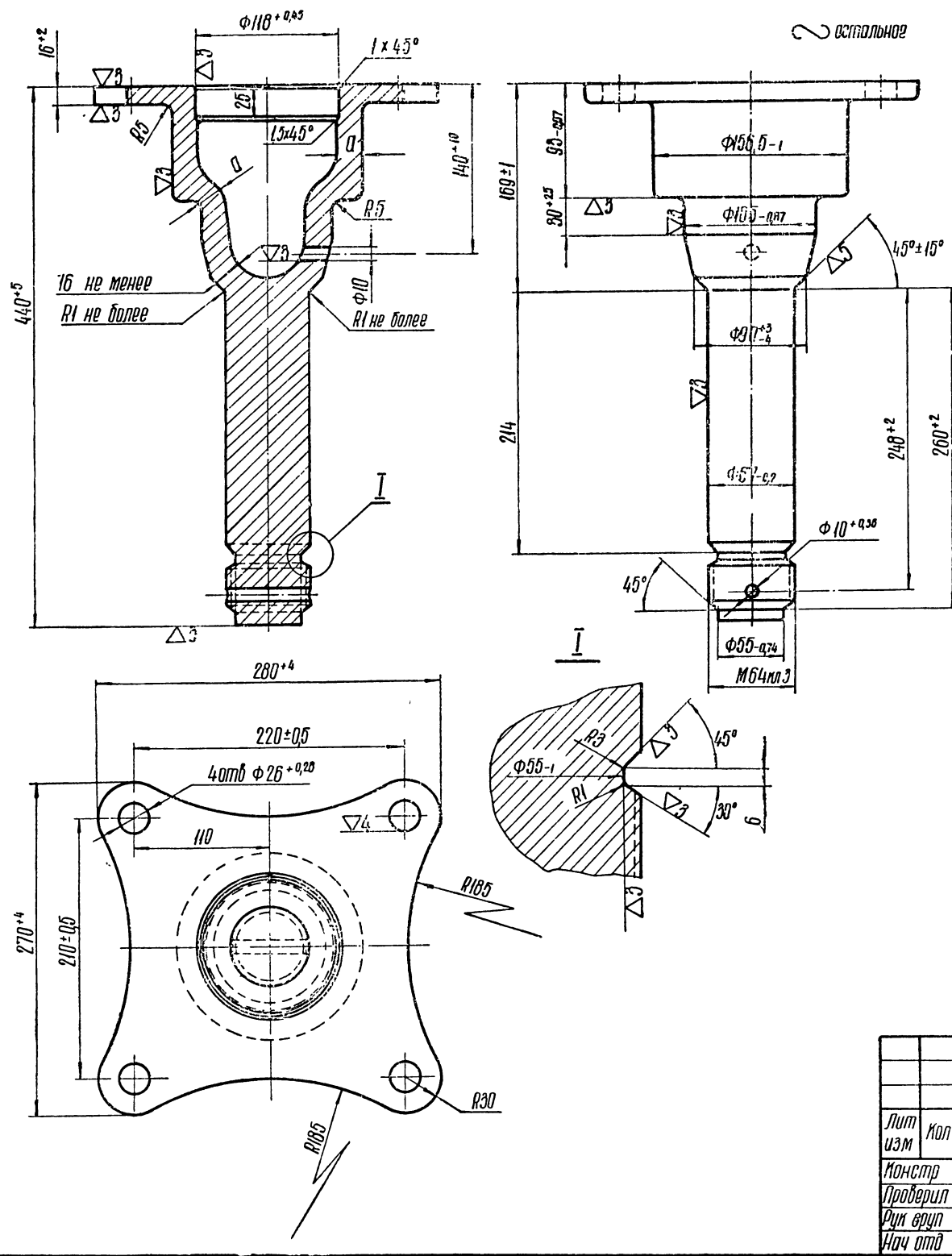


Б-б  
повернуто



				Накладка эллиптических рессор верхняя		11718-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг
				марка	гост		5,93
				Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства ПКБ			
Лит изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата			
Констр.	Федорцов	21/11					
Провер.	Котлов	21/11					
Рук. груп.	Филатов	21/11					
Нач. отд.	Богородский	21/11					



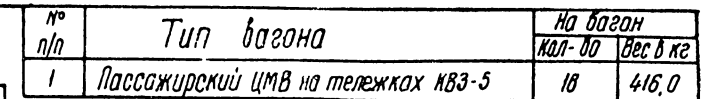


№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках МВЗ-ЦНИИ тип I и МВЗ-5	16	336,0
2	Размерные постройки Брянского завода	16	336,0

- 1 Шпинтон изготавливать по техническим условиям завода-изготовителя, согласованным с ЦВ МПС
- 2 Разностанность допускается до 4 мм.
- 3 Эксцентриситет необработанной конической части диаметром 90-105 мм по отношению к поверхности диаметром 67 мм не должен быть более 4 мм
- 4 На боковой поверхности фланца шпинтона допускается след после обрезки прибыли с выступом за контур фланца не более 2 мм Следы реза зачистить
- 5 В зоне отверстий диаметром 26 мм для болтов шпинтона перемычка должна быть не менее 13 мм
- 6 Толщина стенки  $\Delta$  не менее 14 мм
- 7 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

Соответствует чертежу №31.21-107 МВЗ и чертежу №46-21-107  
Брянского завода

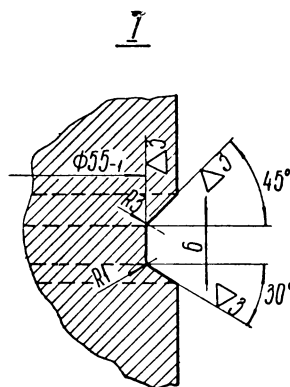
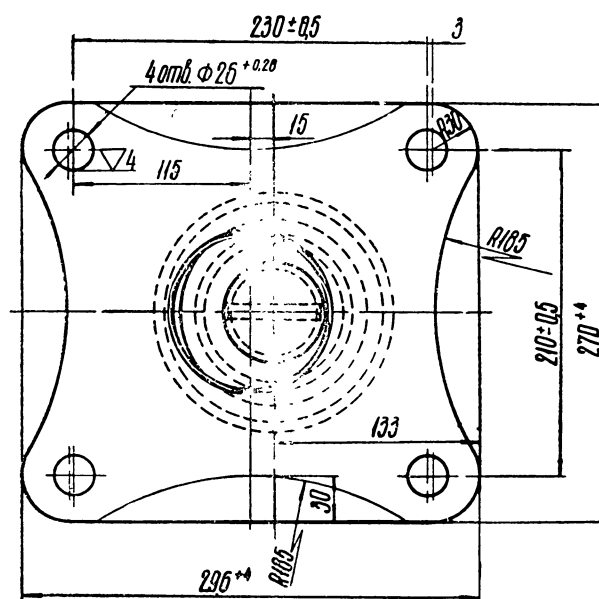
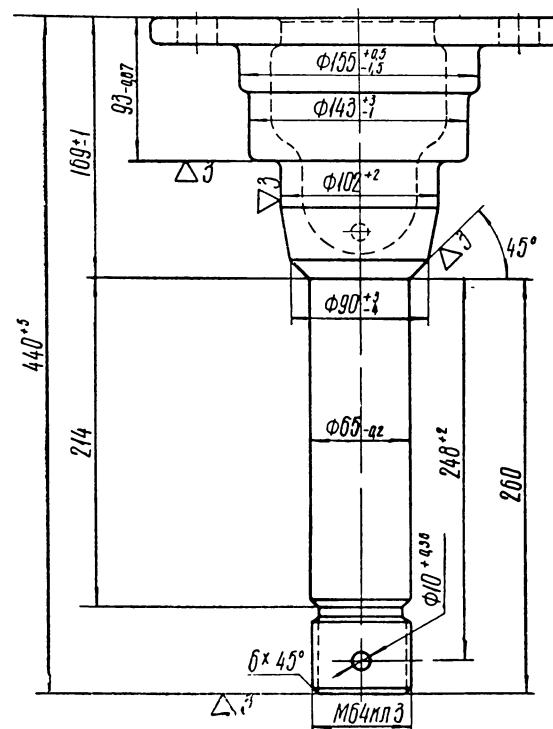
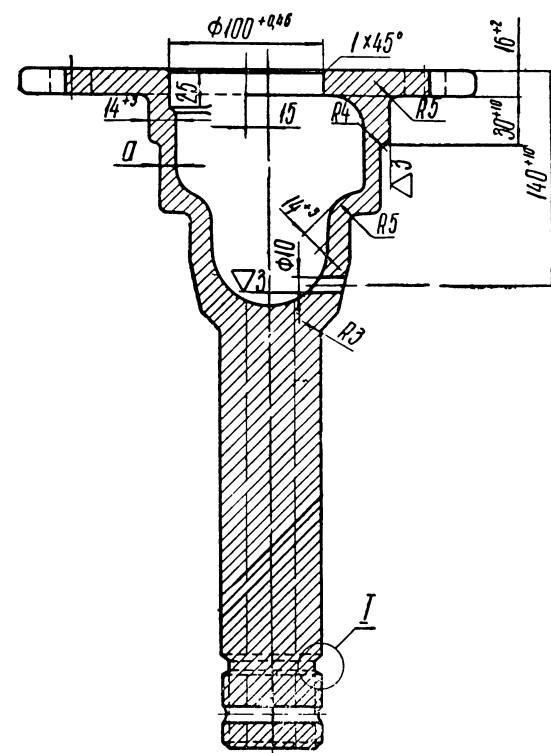
						Шпинтон		11719-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					марка	ГОСТ			~240	—
Констр	Мукина				Ст 25Л-Ц	977-65	Лист 1	Всего листов-1		
Проверил	Котлов				Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Руч врчл	Филатова			28.3.68	ПКБ					
Нач отд	Богородский									



~ остальное

- Соответствует чертежу №27 20.103 КВЗ

[illegible]



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Пол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5	16	352,0

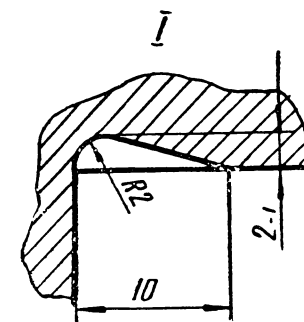
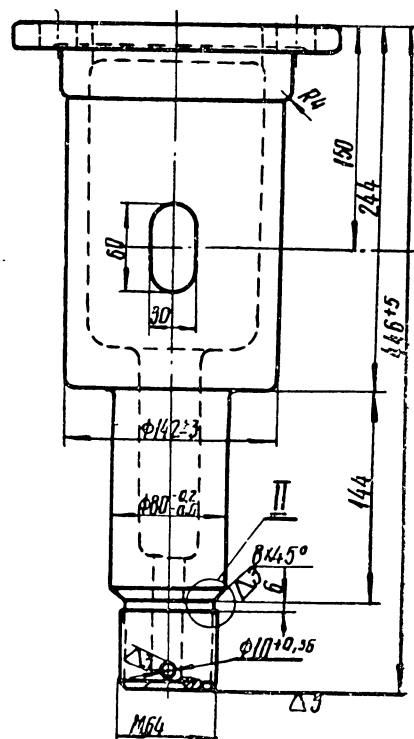
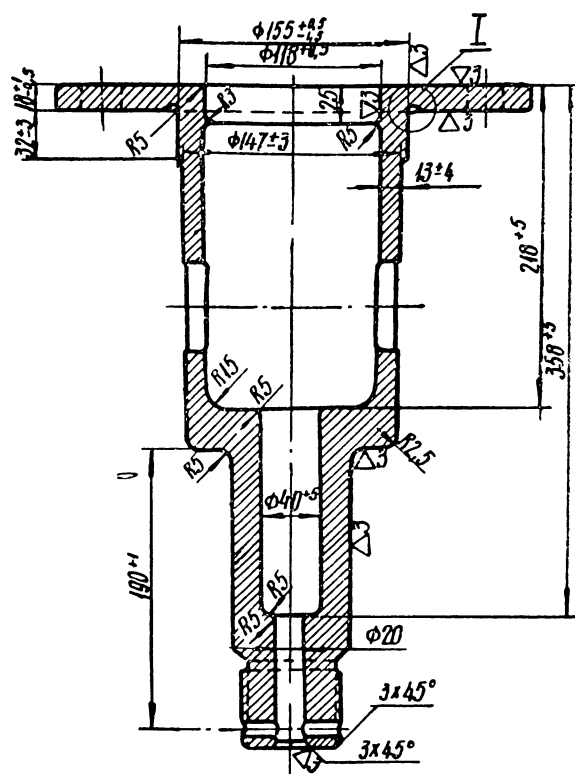
- Шпунт изготавливать по техническим условиям завода-изготовителя, согласованным с ЦВ МПС
- Толщина стенки "А" не должна быть менее 10 мм, по всему остальному сечению не менее 14 мм
- В зоне отверстий диаметром 26 мм для болтов шпунтона перемычка должна быть не менее 13 мм
- Эксцентриситет необработанной цилиндрической части диаметром  $143^{+1}$  мм по отношению цилиндрической поверхности диаметром  $155^{+0.3}$  мм должен быть не более 4 мм
- Эксцентриситет необработанной цилиндрической части диаметром  $143^{+1}$  мм по отношению обработанной цилиндрической поверхности диаметром  $102^{+2}$  мм не должен быть более 4 мм
- Эксцентриситет необработанной конической части диаметром 90 - 102 мм по отношению к диаметру  $65^{+0.2}$  мм не должен быть более 4 мм
- Острые края притупить, заусенцы зачистить
- Допускается
  - разношенность до 4 мм;
  - на доковой поверхности фланца шпунтона след после обрезки прибыли с выступом за контур фланца не более 2 мм. Следы реза зачистить;
  - изготавливать шпунт по условной линии.

Соответствует чертежу № 27-20-111 КВЗ

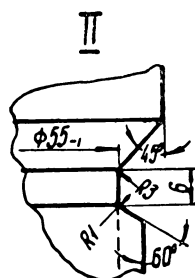
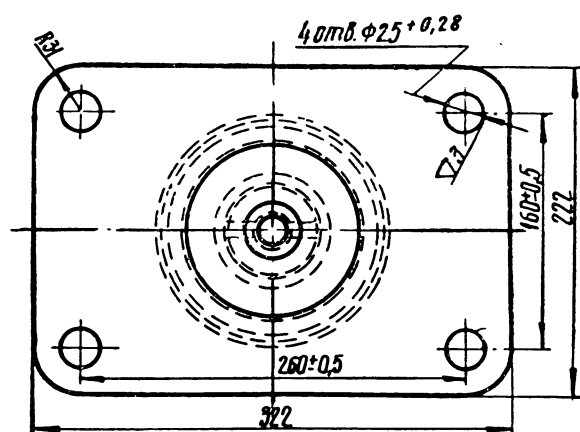
					Шпунт	11721-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата		Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал		
						марка		
						ГОСТ		
Констр	Мухина	а.а.		Ст 25 Л-П	977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Проверил	Матов	а.а.						
Рук груп	Филатов	а.а.	14.08		Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач отд	Волгарский	а.а.			ПКБ			

Лит	кол	Документ	Подпись	Дата
изм		№		
Констр	Мушина			
Проверил	Котов			
Рук груп	Филатова			
Нач отд	Владимирский			

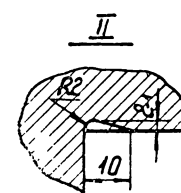
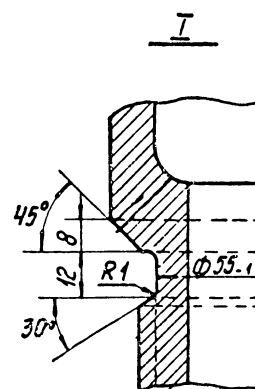
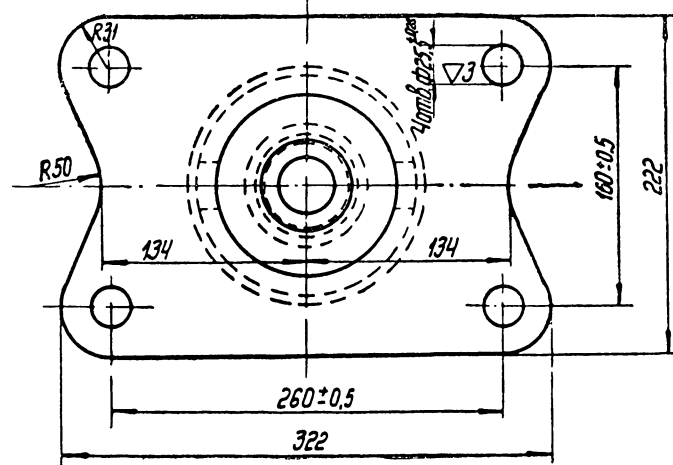
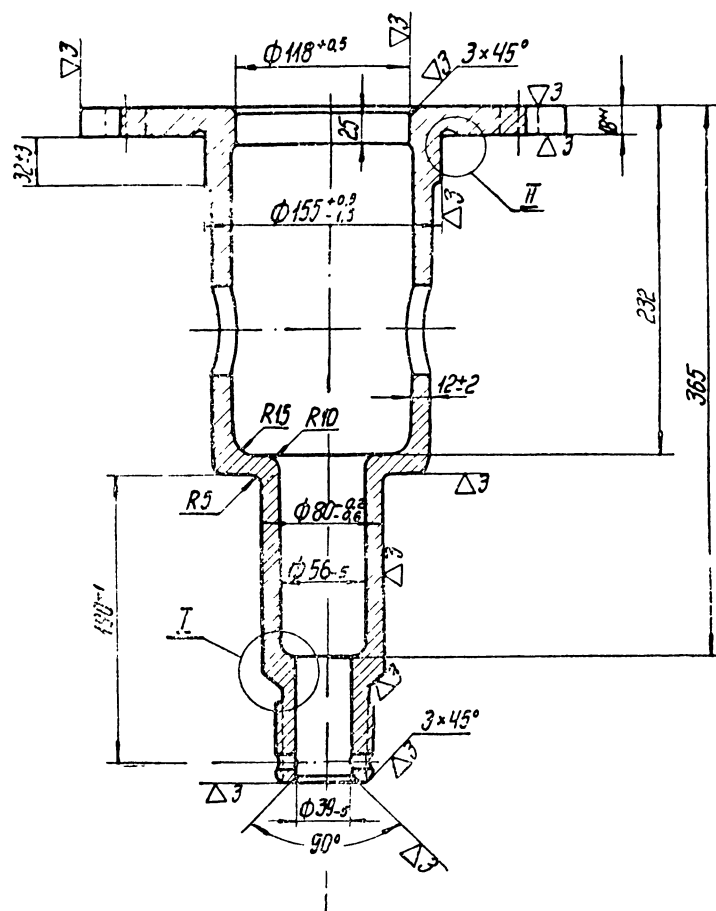
№ п/п	Тип вагона	Ил. вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Лосевжирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	16	390,4



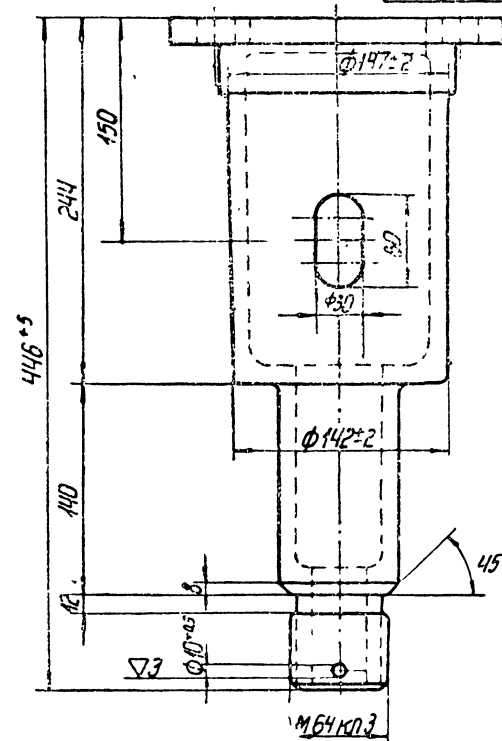
1. Шпигон изготавливать по техническим условиям, согласованным с ЦВ МПС.
2. Размер отверстия диаметром 20 мм в отливке не контролируется.
3. Эксцентриситет необработанный цилиндрической части диаметром  $147 \pm 3$  по отношению к цилиндрической поверхности диаметром  $155 \pm 0.5$  должен быть не более 4 мм.
4. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.



						Шпигтон.	11722-Н			
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам
Лит. изм	Мал	Документ №	Подпись	Дата		тарка	ГОСТ		24.4	7717-Н 7716-Н
Констр	Мухина	4-457				Ст.25Л-Л	977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Проверка	Котлов	Котлов				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Руч. групп.	Филатова	28.3.68				ПИБ				
Нач. отд.	Воскресенский									



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	16	336,0
2	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	16	336,0



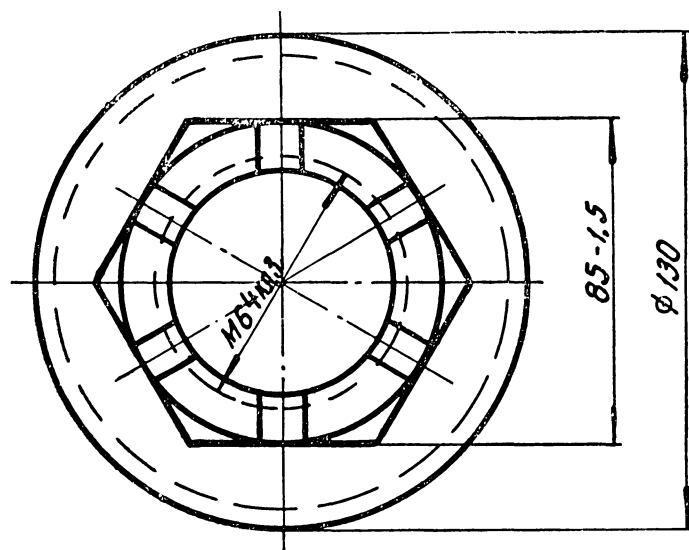
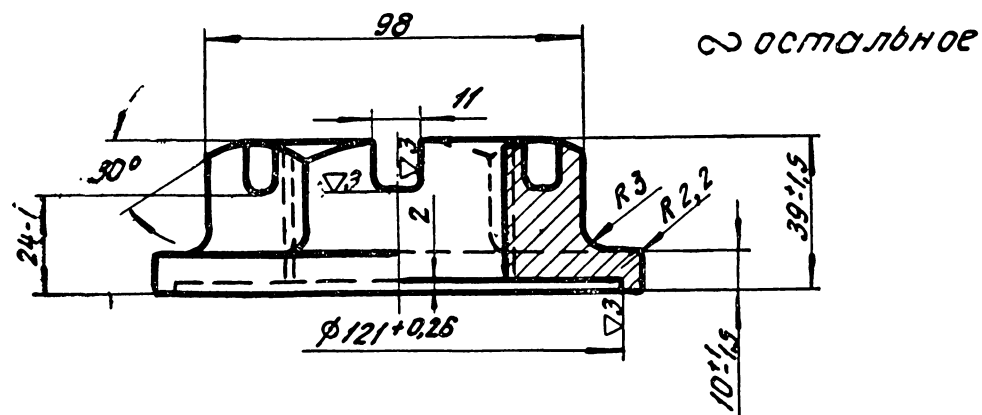
∞ остальное

- 1 Шпунт изготавливать по техническим условиям согласованным с ЦВ МПС
- 2 Размер отверстия  $\phi 39.5$  не проверяется.
- 3 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

Соответствует чертежу № 58 511-02 014 завода Дессау.

				Шпунт		11723-Н	
Лит	кол	Документ	Подпись	Материал	Литера	Вес в кг	Взамен
УЗМ		№		марка		21,0	—
Констр	Северова	Ф.И.О.		ГОСТ			
Проверил	Иотов	К.И.О.		Ст 25л-II	977-65	лист 1	Всего листов -1
Утвердил	Филатов	Ф.И.О.	22.3.68	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Исч. отд.	Васильев	Ф.И.О.		ПКБ			

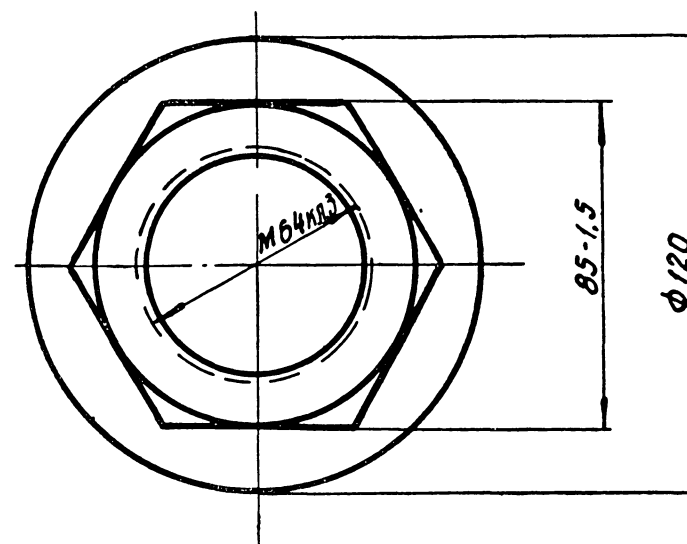
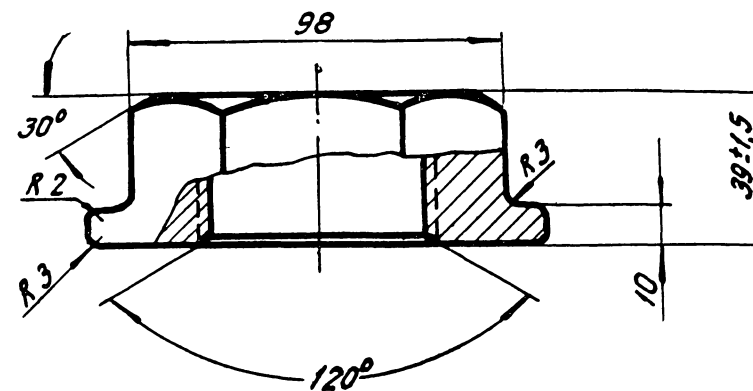
№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках МЗ-УНУ и МЗ-У	16 28,8
2	рефрижераторные постройки Брянского завода	16 28,8



Соответствует чертежу № 30-21-103 МЗ и 46-21.114  
Брянского завода.

Гайка					11724-Н		
шпиктона					литера вес в кг взамен		
материал					1.8 12455-Н		
Лит.	Мол.	Цикл	Мет.	Дата	Материал	Гост	Ст.З
Монстр.	Мухина	Котлов	Котлов	28.10.88	Материал	380-60	Лист 1 всего листов 1
Пробер.	Котлов	Котлов	Котлов	28.10.88	Главное управление вагонного хозяйства мтс		
Рук. групп.	Филатов	Филатов	Филатов	28.10.88	ПКБ		
Нач. отд.	Богородский	Богородский	Богородский	28.10.88			

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	16 18,72
2	рефрижераторные постройки завода Дессау	16 18,72



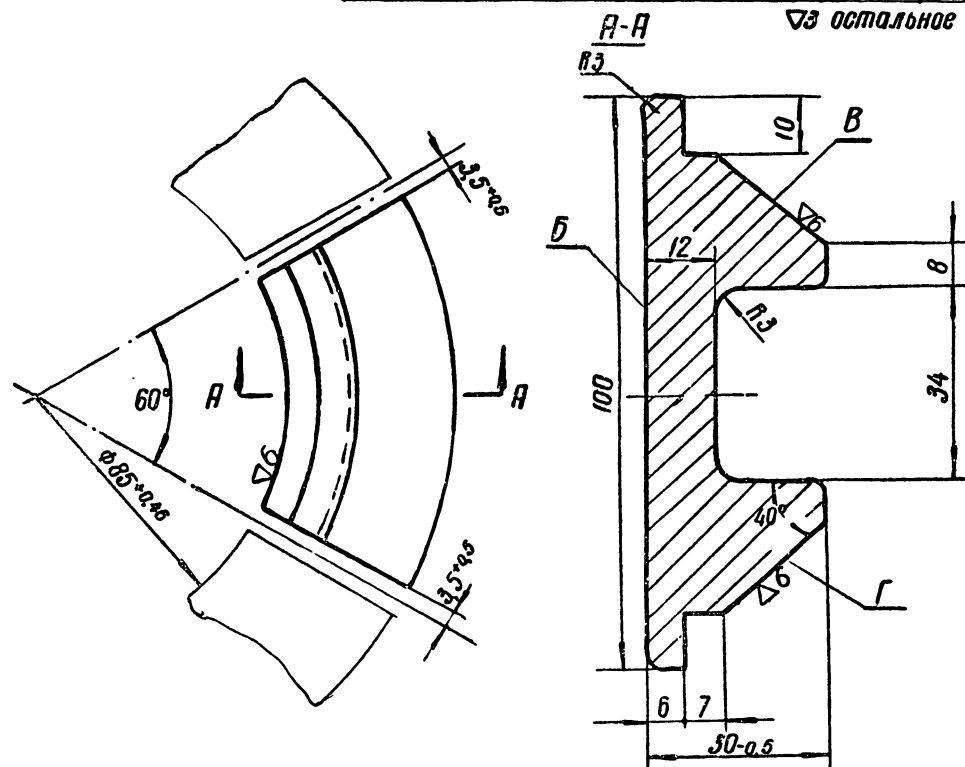
Соответствует чертежу  
№ 58.511-02.018 завода Дессау.

Гайка					11725-Н		
шпиктона					литера вес в кг взамен		
материал					1.17 7718-Н		
Лит.	Мол.	Цикл	Мет.	Дата	Материал	Гост	Ст.З
Монстр.	Мухина	Котлов	Котлов	28.10.88	Материал	380-60	Лист 1 всего листов 1
Пробер.	Котлов	Котлов	Котлов	28.10.88	Главное управление вагонного хозяйства мтс		
Рук. групп.	Филатов	Филатов	Филатов	28.10.88	ПКБ		
Нач. отд.	Богородский	Богородский	Богородский	28.10.88			



№ п/п	Тип вагона	На вагон Кол-во Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ и КВЗ-5	96 50,88

ВЗ остальное



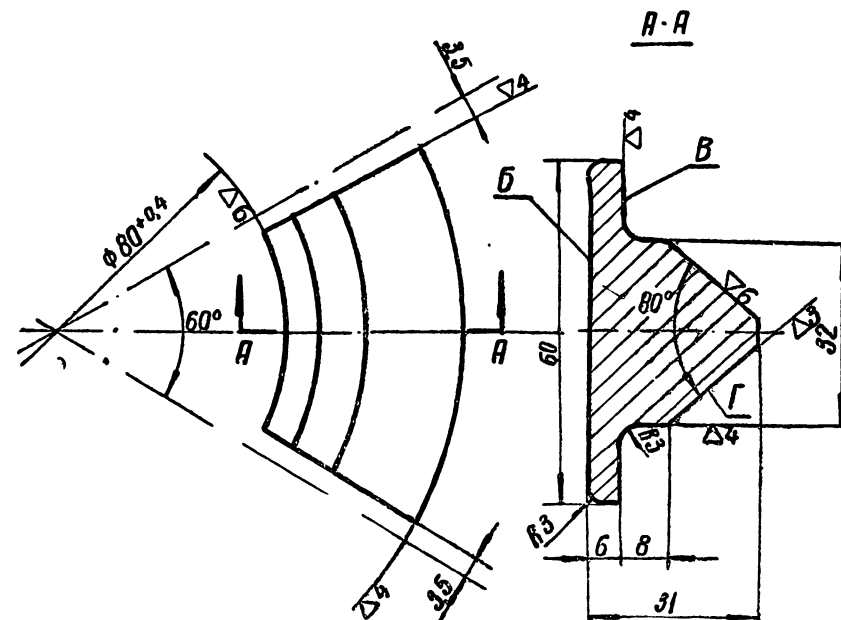
1. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
2. Калить поверхности б, в, г, НЯС не менее 45.
3. Допускается изготавливать из стали марки 50 ГОСТ 1050-60 или 38ХС ГОСТ 4543-61

Соответствует чертежу №27-20-112 КВЗ

					Сухарь бухсового узла			11728-Н
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен	
изм.		№				0,53	12453-Н	
Констр	Мухина				Материал			
Проверил	Котоб				марка	ГОСТ		
Рук. груп	Филатова				Сталь 45	1050-60	Лист 1	Всего листов-1
Нач. отд.	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон Кол-во Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5 постройки до 1960г.	96 33,6

ВЗ остальное



1. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
2. Калить поверхности б, в и г, температура нагрева 860° отпуски в воде, температура отпуски 250-300°С, температура воды 20-35°С, НЯС не менее 45

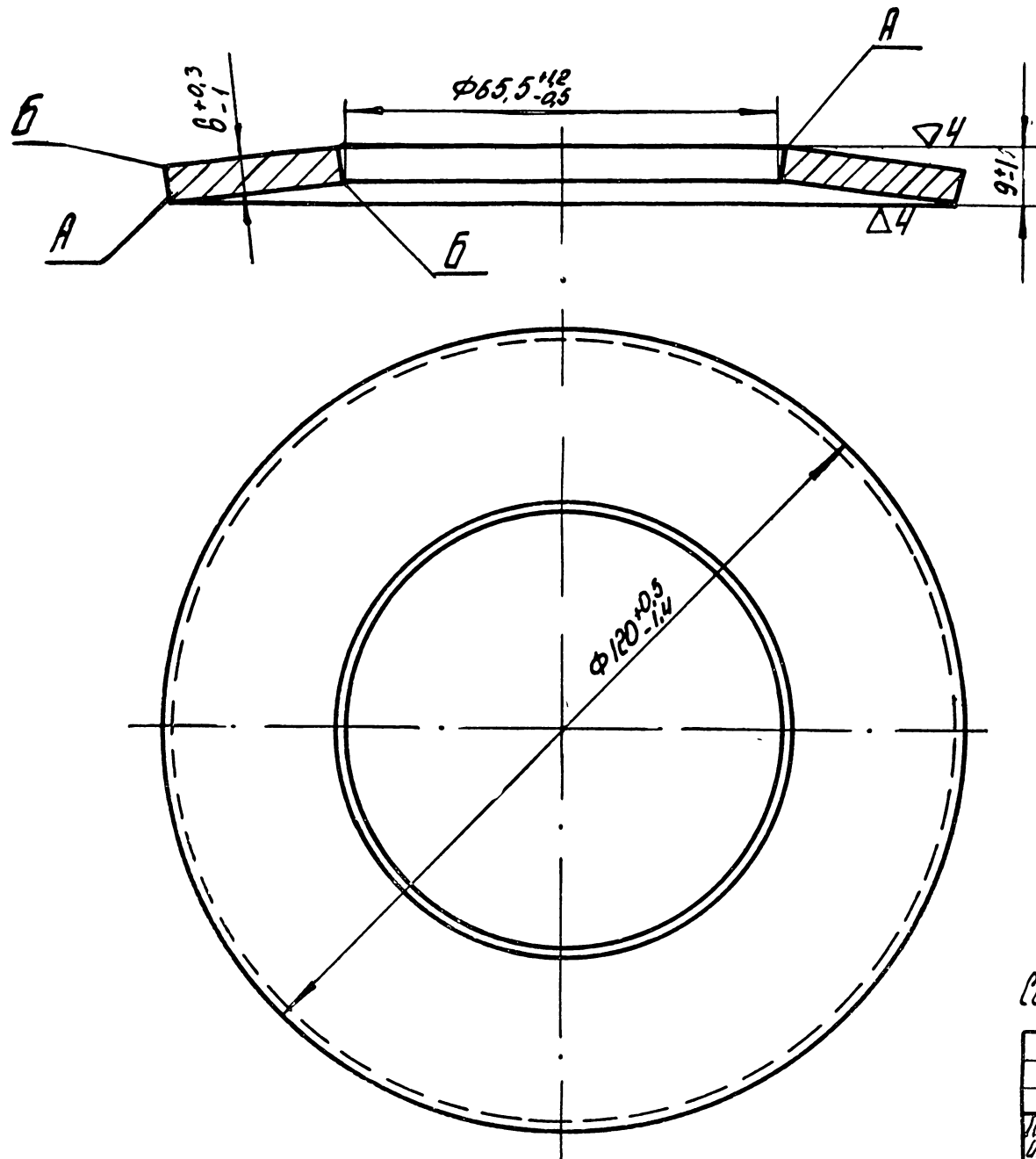
В запас не изготавливать.

					Сухарь бухсового узла			11729-Н
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взамен	
изм.		№				0,35	12452-Н	
Констр	Мухина				Материал			
Проверил	Котоб				марка	ГОСТ		
Рук. груп	Филатова				Сталь 45	1050-60	Лист 1	Всего листов-1
Нач. отд.	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках ПВЗ-5		
	ПВЗ - ЦНУ	16	4,16

~ остальное



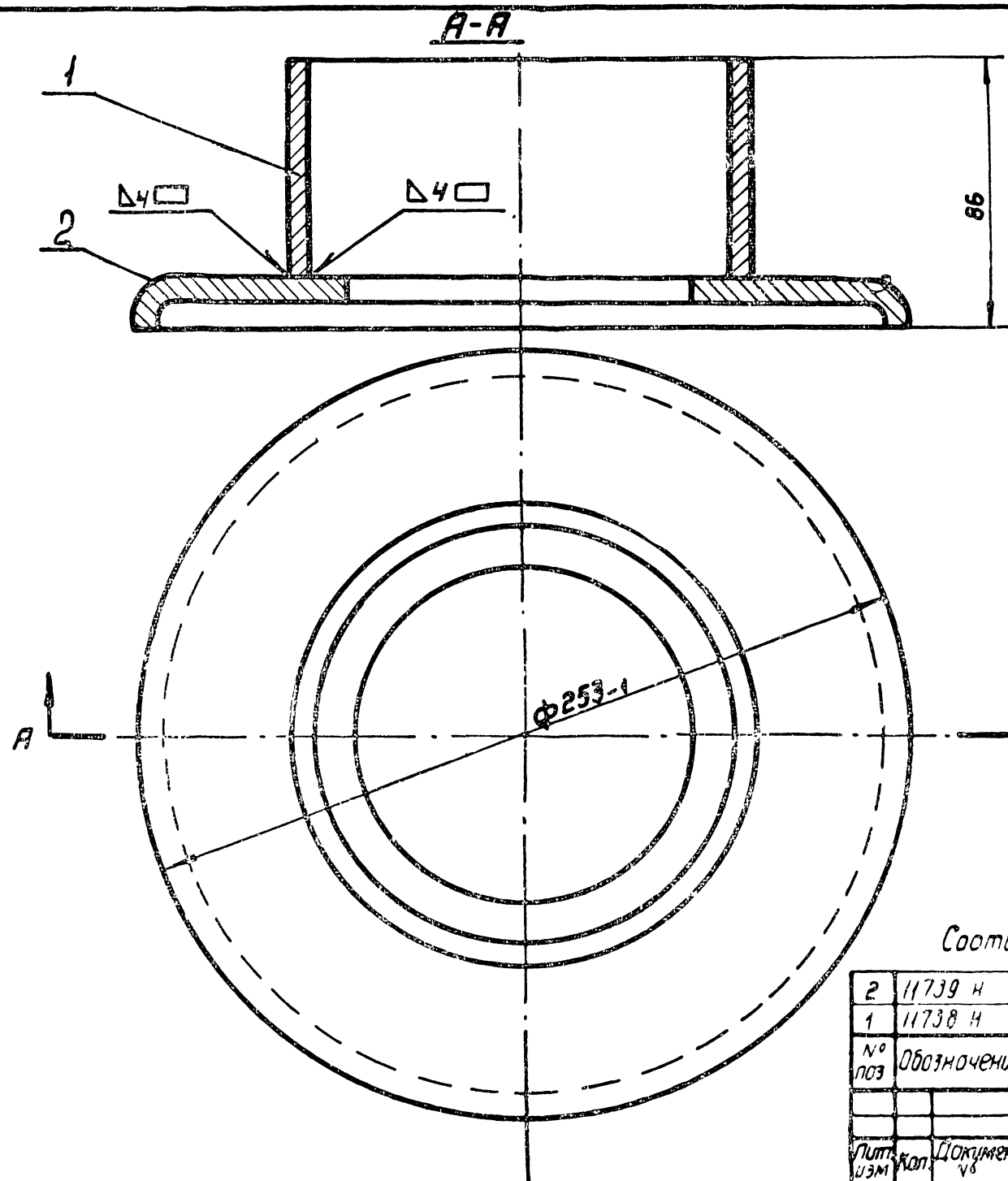
1. Пружину тарельчатую изготавливать по ТУ завода-изготовителя, согласованным с ЦВ МПС.
2. Эксцентриситет окружностей диаметром 120 и 65,5 мм не более 1 мм.
3. Непараллельность опорных плоскостей по диаметру 65,5 мм не более 0,5 мм.
4. Опорные поверхности А зачистить. Ширина опорных поясков А после зачистки должна быть не более 4 мм.
5. Высота пружины после зачистки должна быть в пределах указанного допуска.
6. Терническая обработка пружины по ГОСТ 1452-53.
7. В углах Б допускается естественная утяжка.

Соответствует чертежу № 27-20-117-КВЗ

					Пружина тарельчатая		11730-Н	
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Вален
		№			Марка	ГОСТ	0,26	—
Констр.	Пухина	В.С.			Сталь 332	2032-33	Лист 1	Всего листов 1
Провер.	Котов	К.М.			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Игорь	И.И.						



						<b>Диск</b>	<b>11736-Н</b>		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Материал	литера	вес в кг	взамен
Констр		Мушина	[подпись]	-	марка	ГОСТ		1,7	7748-Н
Проберил		Федорцова	[подпись]	-	ВМ Ст З	ЗБ0-60	Лист 1	всего листов - 1	
Рук. груп.		Филадельфа	[подпись]	28.3.69					
нач. отд.		Багродский	[подпись]		Главное управление водного хозяйства МПС ПКи				



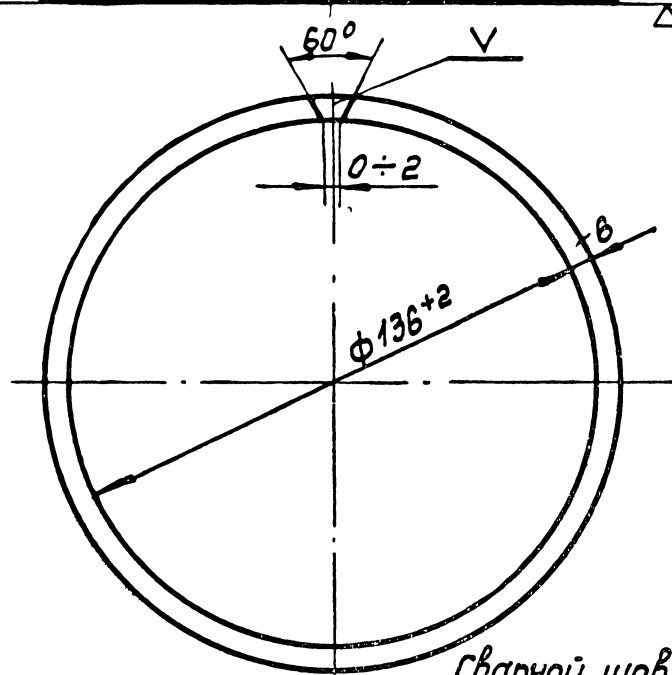
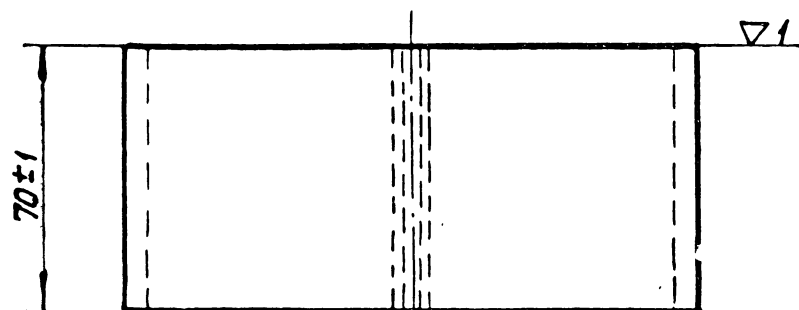
1. Сборку производить электродом Э42 А ГОСТ 9467-60
2. Смещение оси кольца поз.1 относительно оси шайбы поз.2 допускается до 1мм.

Соответствует чертежу №46 21 013 Брянского завода

2	11739 Н	Шайба	1	Ст 3	380-60	2,79	2,79		
1	11738 Н	Кольцо		Ст 3	380-60	1,51	1,51		
№ поз	Обозначение	наименование	Кол но узел	марка	гост	шт	на узел	приме чание	
				Материал		Вес в кг			
			Кольцо опорное			11737-Н			
Лист из 3	Документ №	Подпись				Дата	литера	Вес в кг	Взамек
Констр. Северов	Рез							4,3	—
Продергал Митов	Кот						Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. гр. Рупатов	Рис	23.68							
Маш. ата. Васильев			Главное управление вагонного хозяйства МПС ЛКБ						
Эл. инж. Ситовалов									

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во в кг
1	Рефрижераторные постройки Брянского завода	16	24,16

~ остальное

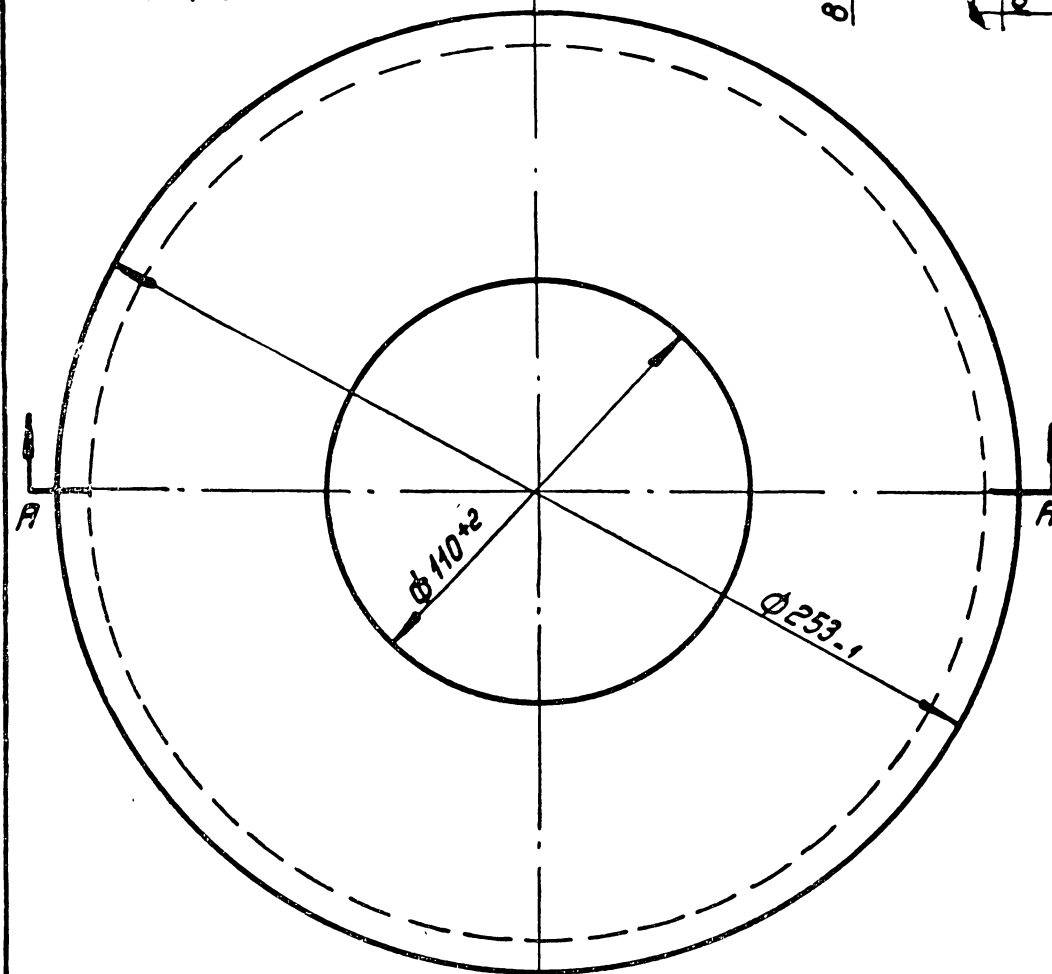
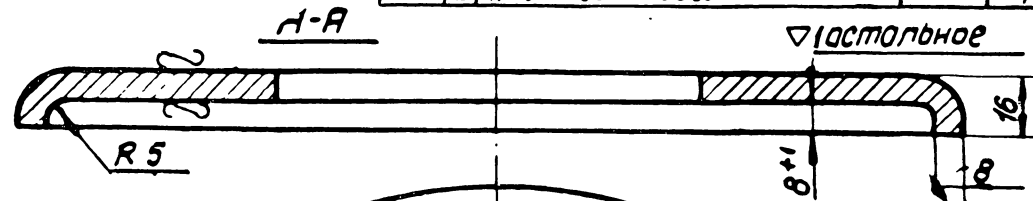


Сварной шов зачистить

Соответствует чертежу № 46.21.111 Брянского завода

				<b>Кольцо</b>				<b>11738-Н</b>			
Изм.	Кол.	Документ	№	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.	Лист	Всего листов
Констр.	Сверова	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Марка	Гост	1,51	—	1	1
Проверит	Мотав	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Ст. 3	380-60				
Рук. групп.	Филатова	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	кол-во в кг
1	Рефрижераторные постройки Брянского завода	16	44,64



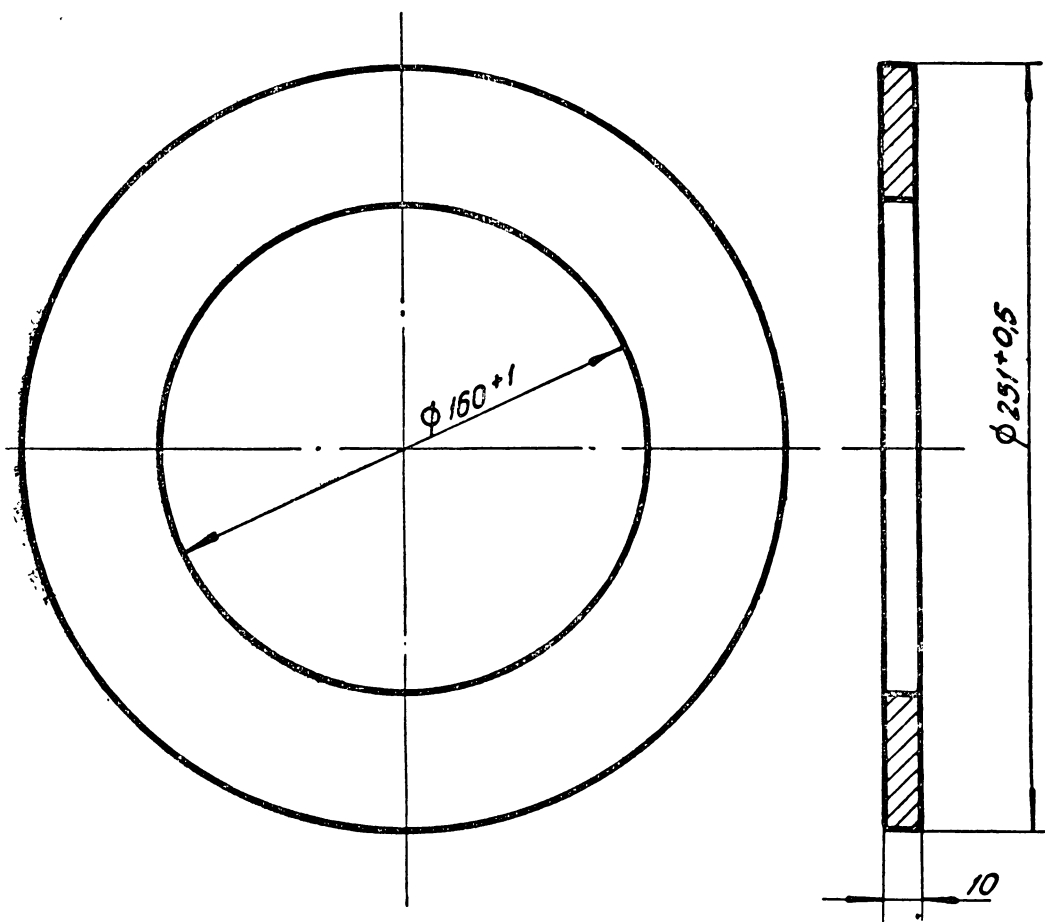
Соответствует чертежу № 46.21.113 Брянского завода

				<b>Шайба</b>				<b>11739-Н</b>			
Изм.	Кол.	Документ	№	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.	Лист	Всего листов
Констр.	Сверова	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Марка	Гост	2,79	—	1	1
Проверит	Мотав	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Ст. 3	380-60				
Рук. групп.	Филатова	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский	Рек.	Рек.	Рек.	Рек.	ПКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нам-во	Вес в кг
1	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	16	37,6

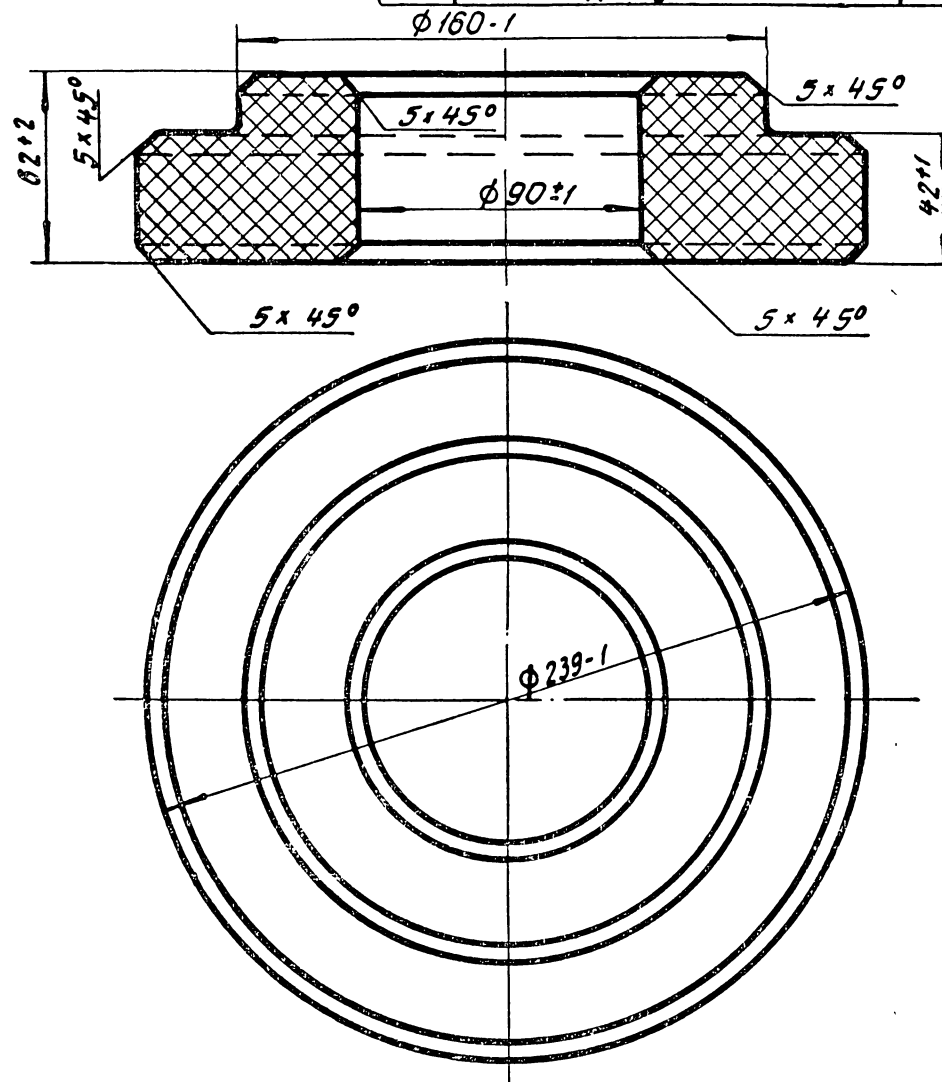
2



Соответствует чертежу № 58.511-02080 завода Дессау.

				шайба		11742-Н		
Лит.	Нал.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взамеж
изм.	№	№			марка		2,35	—
Констр.	Северова	Рек			ГОСТ			
Провер.	Нотоб	Кот			Ст. 3	380-80	Лист 1	Всего листов 1
Рул. груп.	Филатова	Рул.			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Вагонного	Рул.			ПКБ			

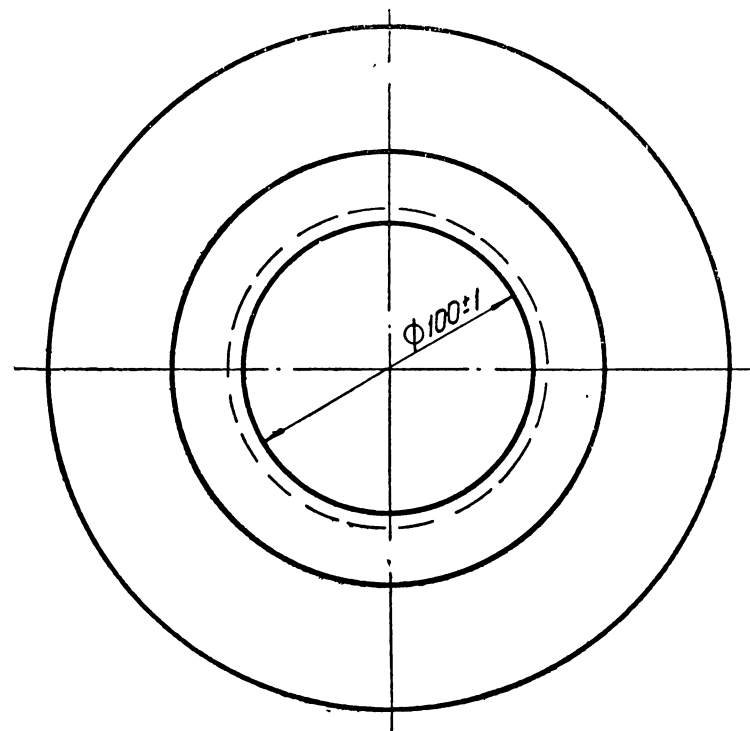
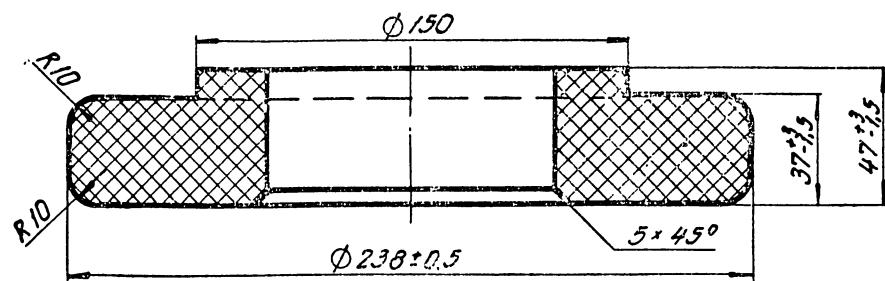
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нам-во	Вес в кг
1	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	16	45,6



Резина тип Е-а гр III в ту мхп 253-54р.  
Соответствует чертежу № 41.513-02.018 завода Дессау.

				Амортизатор		11743-Н		
Лит.	Нал.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взамеж
изм.	№	№			марка		2,85	—
Констр.	Северова	Рек			ГОСТ			
Провер.	Нотоб	Кот			Ст. 3	380-80	Лист 1	Всего листов 1
Рул. груп.	Филатова	Рул.			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Вагонного	Рул.			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	16	30,4

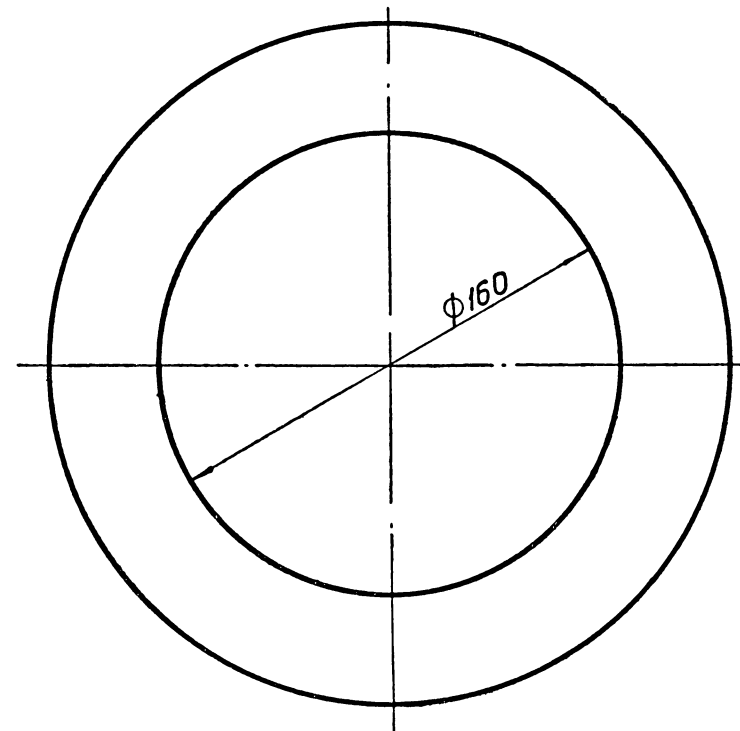
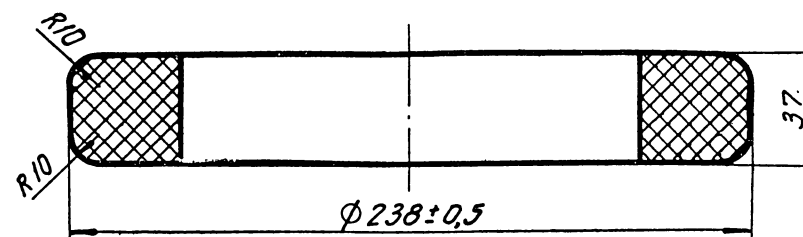


Амортизатор изготавливать из морозо-и маслостойкой резины.

Соответствует нормали ЦВ В25-01-57

						Амортизатор		11746-Н		
								литера	вес в кг	замеч
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал					
изм		№			марка	ГОСТ		1,9	—	
Констр	Мухина				Резина-Е-агр В ТУ МХП 233-54			Лист 1	всего листов - 1	
Проверил	Котов				Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Рук. групп	Филатова				ПКБ					
Иач. отд.	Вагонный									

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	16	25,6

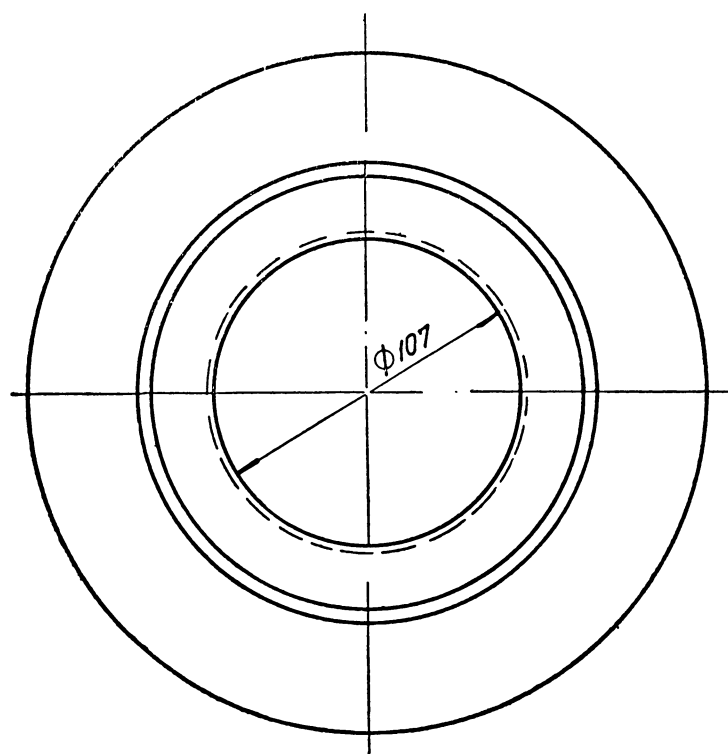
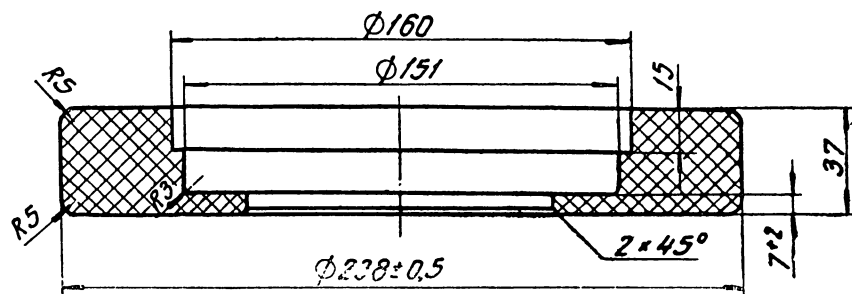


Соответствует чертежу № 30.21.101 КВЗ

						Амортизатор		11744-Н		
								литера	вес в кг	взвешен
						Материал				
						марка	ГОСТ		1,6	—
						Резина Е-а гр В	ТУ МХП 233-54	лист 1	всего листов - 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата						
изм		№								
Констр.	Мухина									
Проверил	Котов									
Рук. групп	Филатова									
Иач. отд.	Богородский									



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ и КВЗ-5	16	30,4

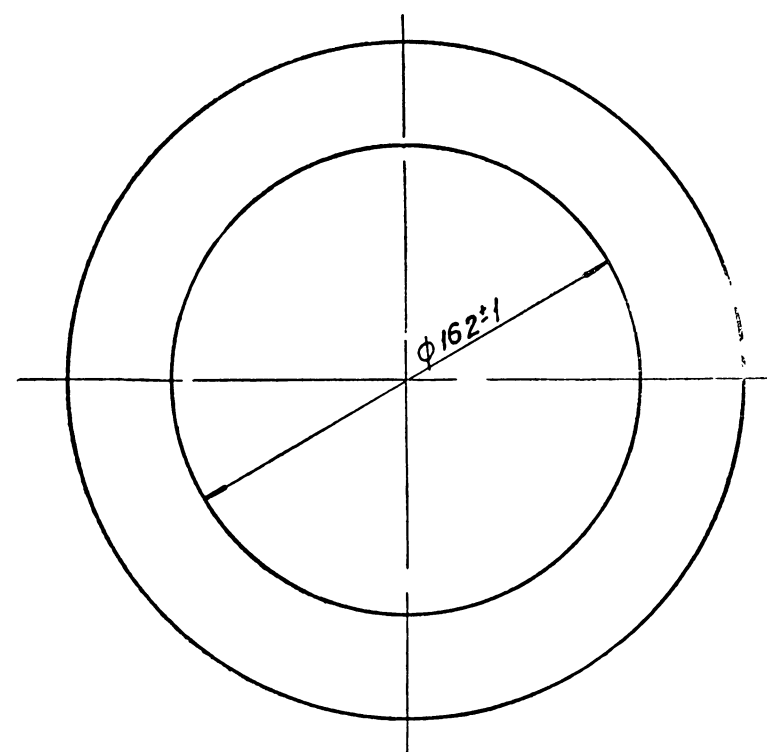
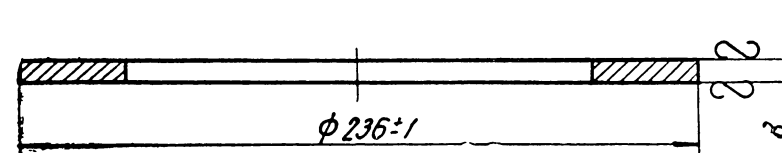


Соответствует чертежу № 10.20.105.1 КВЗ

						Амортизатор		11745-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	материал		литера	вес в кг	взамен	
Констр.	Мухина				марка	ГОСТ		1,9	12455-Н	
Проверил	Котов				Режима-а гр. в. ТУМХП 233-54р			Лист 1	всего листов - 1	
Рук. групп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский				ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	16	24,0

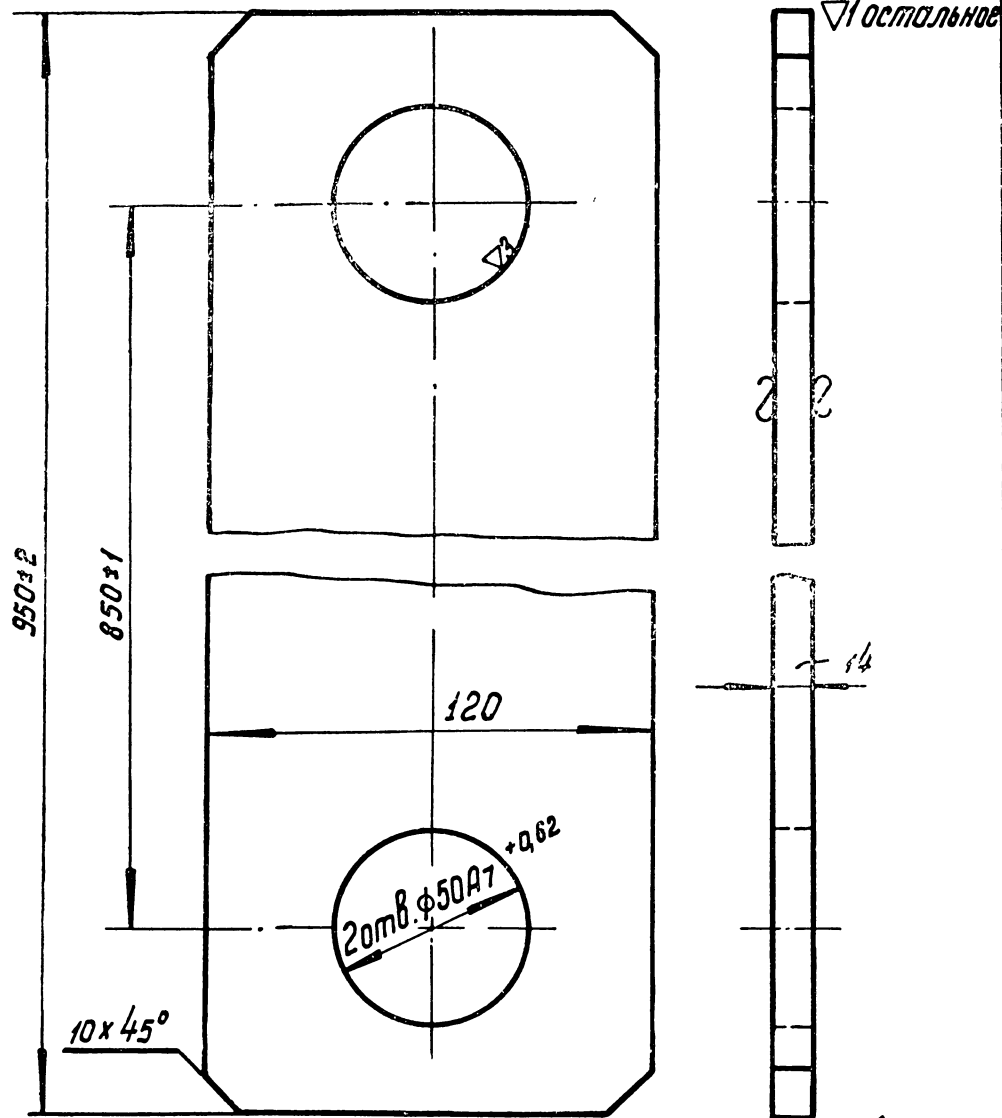
вз остальное



Соответствует чертежу № 30.21.106 КВЗ

								Прокладка		11747-Н			
										литера	вес в кг	взамен	
								Материал			1,5	—	
								марка	гост				
								Ст. 3 кп	380-60	Лист 1	всего листов-1		
								Главное управление вагонного хозяйства МПС					
								ПКБ					
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата									
Констр.		Мухина	В.И.										
Проверил		Котов	Кот.										
Рук. групп		Филатова											
Нач. отд.		Богородский											

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во в кг	
1	Рефрижераторные постройки	4	48
	Брянского завода		



Соответствует чертежу №46.30.329 брянского завода

Лит. изм.					Документ			Подпись			Дата			Литера			Вес в кг			Взамен		
Констр.					Северова			Девил			28.3.68			Лист 1			12,0			—		
Провер.					Потоб			Короб						Лист 1			380-60			Лист 1		
Рук. зм.					Филатова			Короб						Лист 1			380-60			Лист 1		
Нач. от.					Багарицкий			Девил						Лист 1			380-60			Лист 1		

Планка  
предохранитель-  
ной скалки

11749-Н

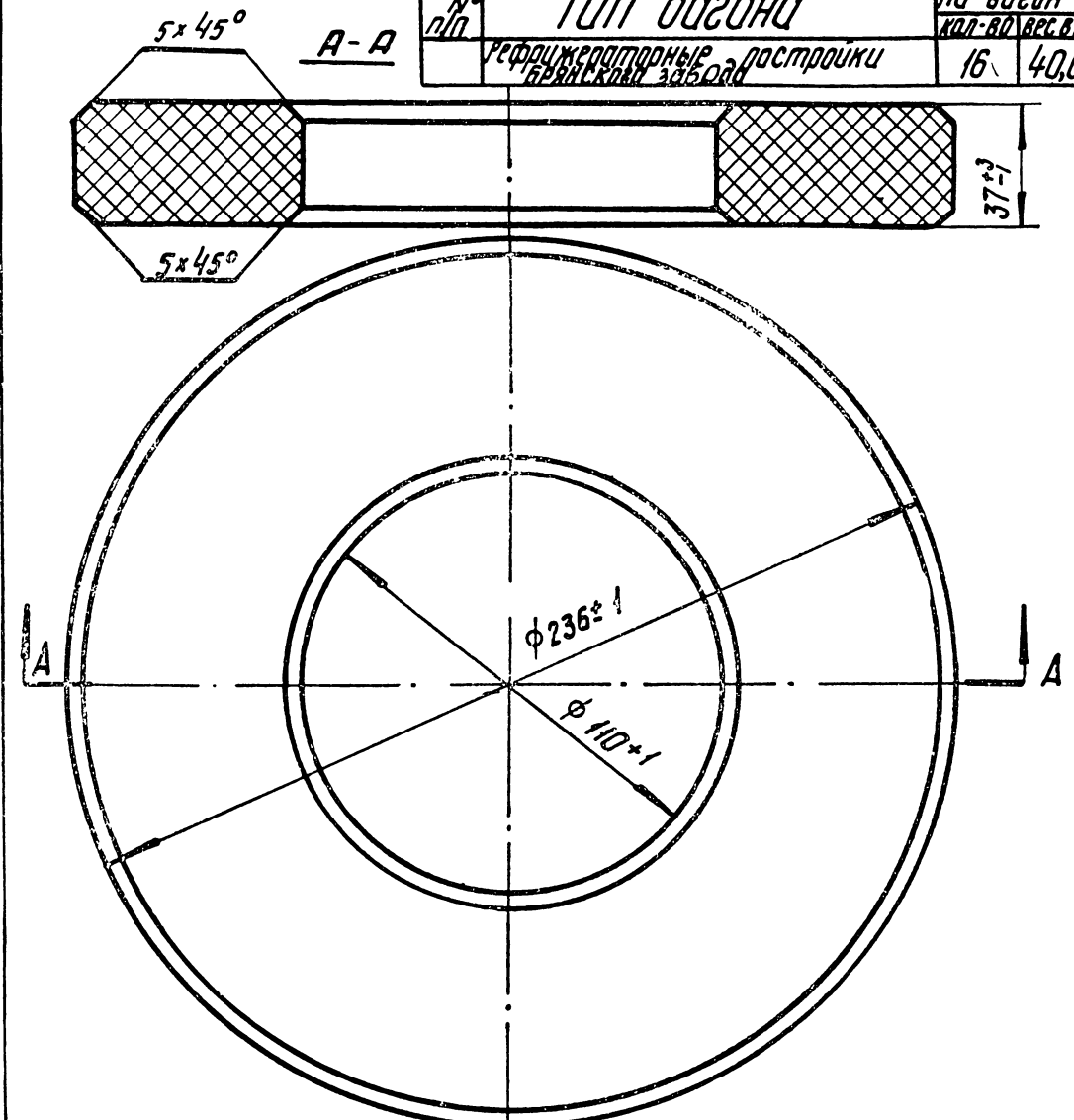
Материал  
Марка

Гост  
Ст. 3

380-60  
Лист 1  
всего листов - 1

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во в кг	
1	Рефрижераторные постройки	16	40,0
	Брянского завода		



Резина Тип Е-а гр. ШВ ТУ МХМ 233-54р  
Разрешается изготавливать из резины повышенной твердости и  
теплостойкости +50°-45° ГОСТ 7338-65  
Разрешается фаску 5x45° заменить R5  
Соответствует чертежу №46.21.108 брянского завода

Лит. изм.					Документ			Подпись			Дата			Литера			Вес в кг			Взамен		
Констр.					Северова			Девил			28.3.68			Лист 1			2,5			—		
Провер.					Потоб			Короб						Лист 1			380-60			Лист 1		
Рук. зм.					Филатова			Короб						Лист 1			380-60			Лист 1		
Нач. от.					Багарицкий			Девил						Лист 1			380-60			Лист 1		

Амортизатор

11748-Н

Материал  
Марка

Гост  
Ст. 3

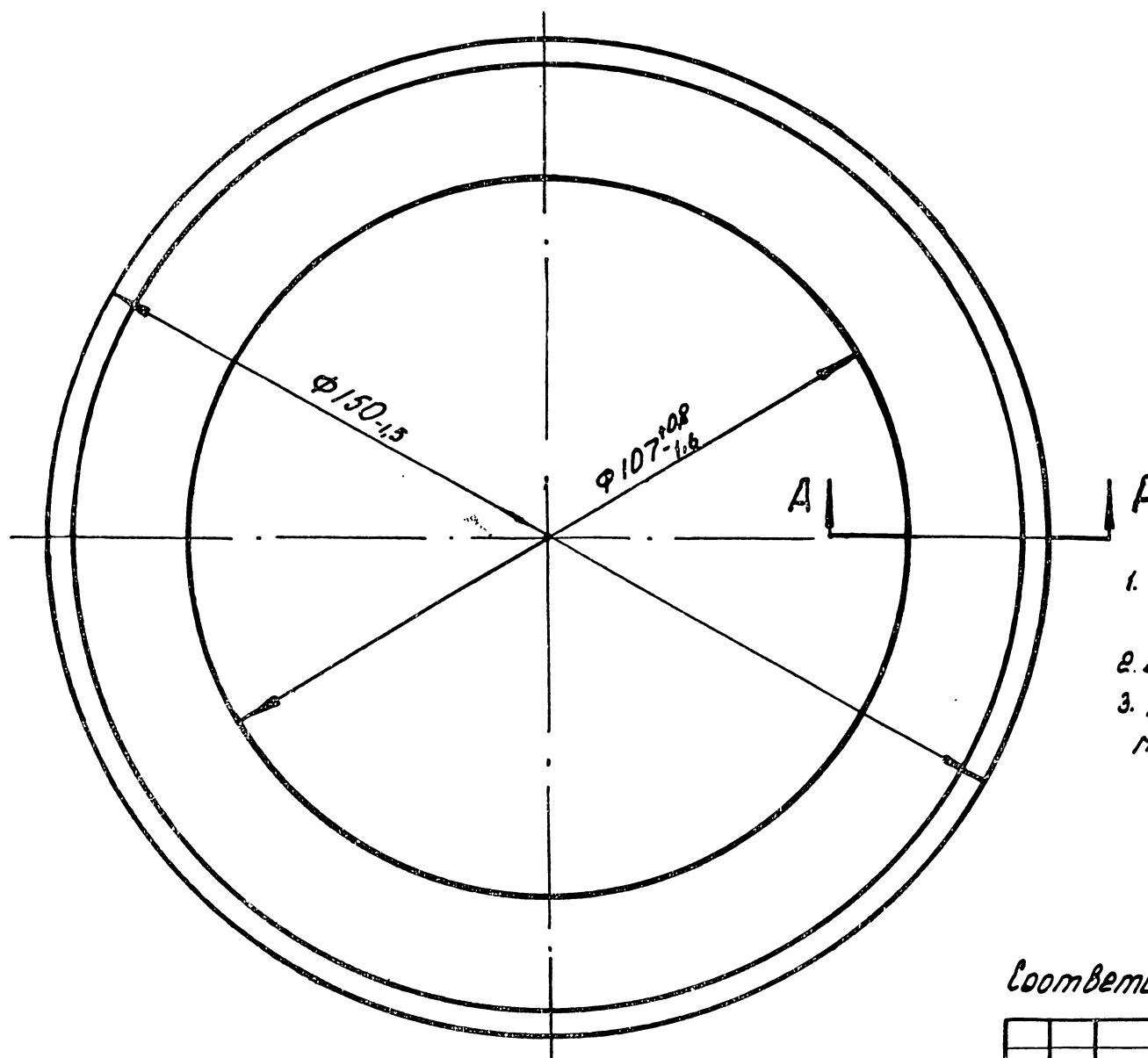
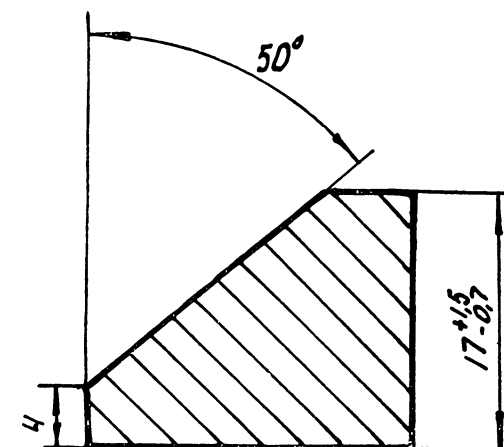
380-60  
Лист 1  
всего листов - 1

Главное управление вагонного хозяйства МПС  
ПКБ

№ п/п	Тип вагона	№ вагона КОЛ-ВО ВЕС	
1	Пассажирский ЦМВ на тележках МВЗ-5		
	и МВЗ-ЦНИИ тип I	32	27,2

A-A

~ остальное

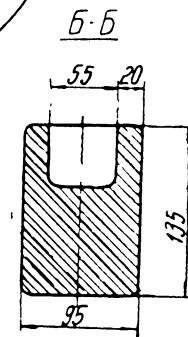
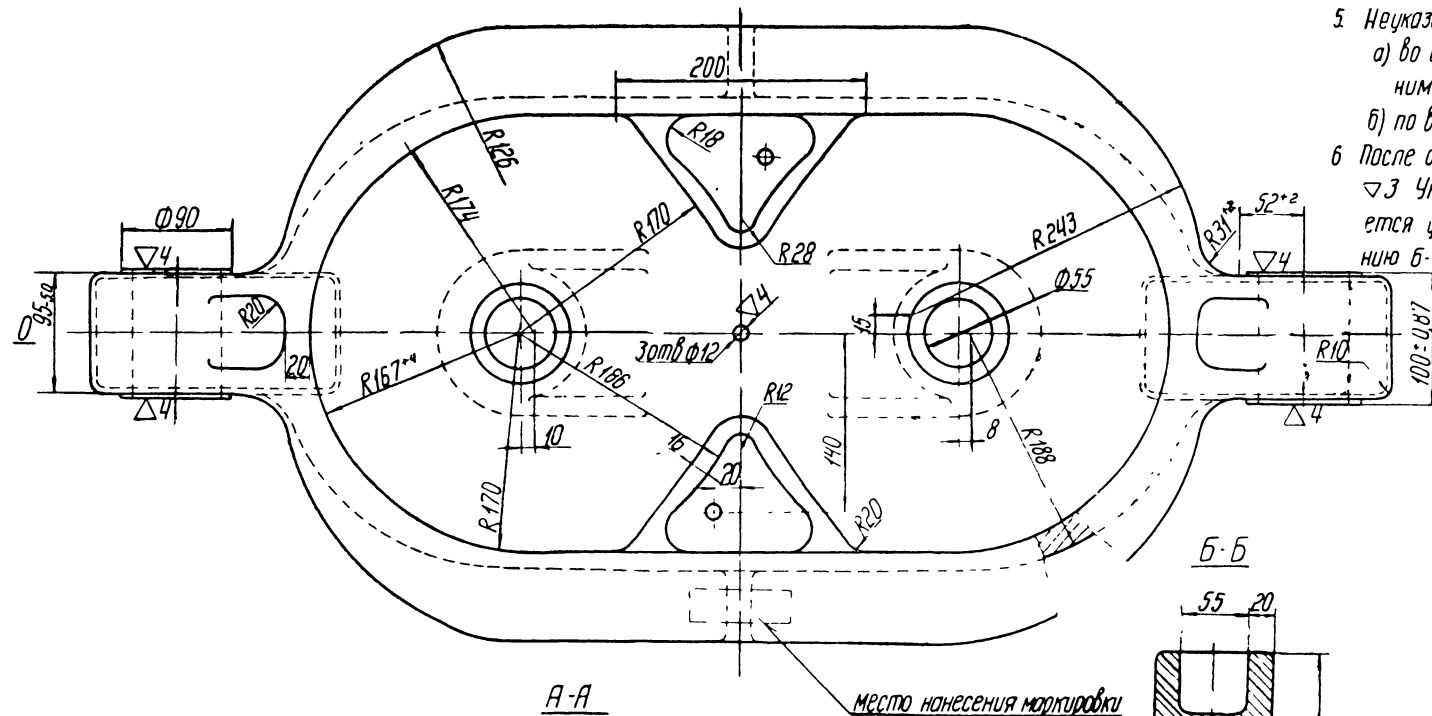
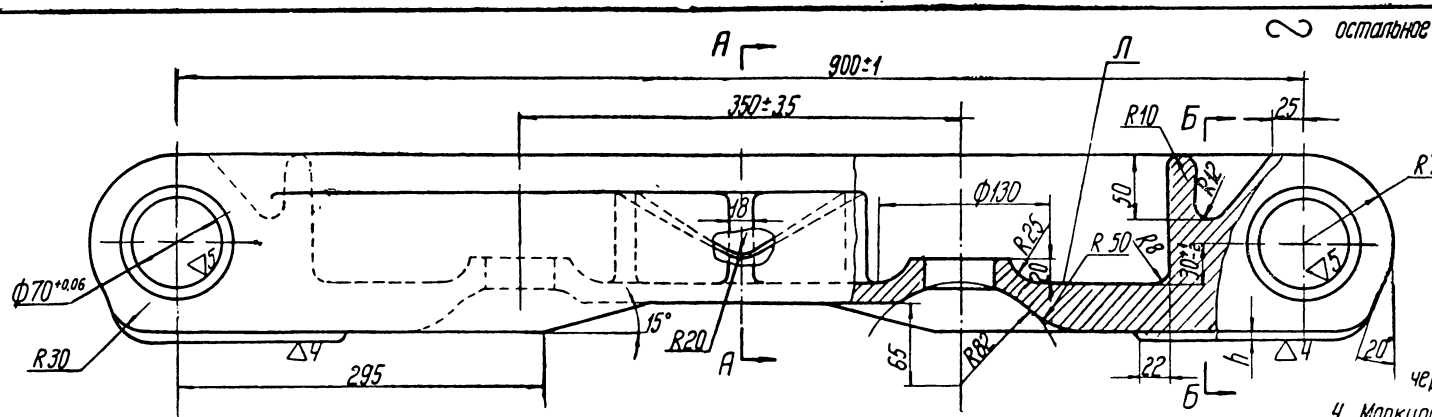


1. Кольцо калий с последующим отпуском,  $HRC \geq 45$ .
2. Заусенцы не допускаются.
3. Допускается изготовлять из стали марок 38ХС ГОСТ 4543-61 или 50 ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу №10-20-103 МВЗ

				Кольцо		11750-Н	
				материал		литера	вес в кг
				марка	ГОСТ	0.85	2454-Н
				сталь 45	1050-60	лист 1	всего листов 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				РМБ			





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ ЦНИИ типа I	4	388,0

- 1 Поддон отливается согласно требованиям технических условий, согласованных с ЦВ МПС.
- 2 Смещение ушек в отливке относительно оси 0-0 не более 3 мм (измерять по оси отверстия диаметром 70 мм).
- 3 Непараллельность плоскости Л определяется замером глубины корыта в четырех диаметрально расположенных точках по осям, проходящим через отверстия диаметром 55 мм. Разность замеров не должна превышать 3,5 мм.
- 4 Маркировка отливок наносится на наружной нижней части поддона.
- 5 Неуказанные местные радиусы выполняются:
  - а) во внутренних углах сопряжении вертикальных стенок с нижним и верхним поясами от R 5 до R 15 мм,
  - б) по внешним кромкам стенок от 0 до R 5 мм.
- 6 После обрезки прилибы под отверстием диаметром 70 мм чистота поверхности  $\nabla 3$ . Уклон вертикальных стенок корыта должен быть не более  $2^\circ$ . Допускается увеличение толщины стенки за счет внутреннего наполнения по сечению Б-Б.
- 7 Допускается дифление на нижнем поясе размером  $4 \times 4$  мм с шагом 40 мм под углом  $60^\circ$ .
- 8 Построение кривых R 167, 174, 188 выполнено по нижнему контуру поддона.
- 9 Допускаются прилибы у средних ребер размерами  $130 \times 60$  мм.
- 10 Допускается прилив h от 0 до 5 мм.
- 11 На обработанной поверхности следы газовой резки не допускаются.

Соответствует чертежу № 34.30.211КВЗ

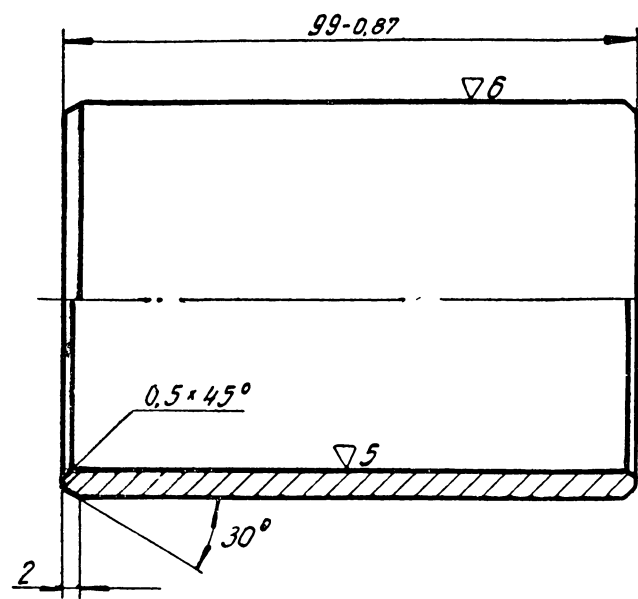
						Поддон		11752-Н		
								литера	Вес в кг	взамен
						Материал				
						марка	ГОСТ		97,0	—
						Ст 25 Л III	977-65	Лист 1	всего листов - 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				

Лит	Документ	Подпись	Дата
изм Кол	№		
Конструктор	Наумова	Завис	
Проверил	Северова	Завис	
Рук группы	Филатова	Завис	23.9.66.
Нач отдела	Богародский	Завис	

Лит	изм	Кол	Документ	Подпись	Дата
			№		
Конструктор			Наумова	Зуев	
Проверил			Северова	Евс.	
Рук группы			Филатова	Числен	28.7.66
Нач отдела			Багародский	Митроп	

№ л/п	Тип вагона	№ вагона пол-до	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I-и КВЗ-5	8	6,32

▽4 остальное



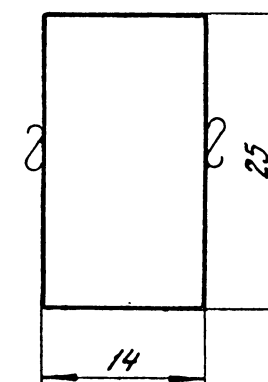
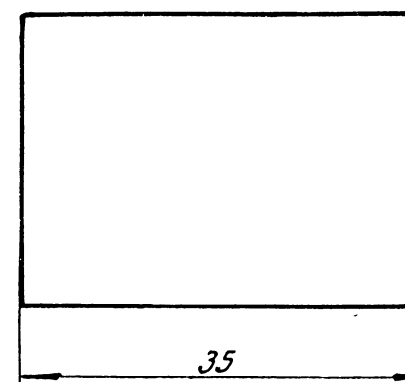
Втулка должна изготавливаться в соответствии  
с ГОСТ 6748-60

Соответствует чертежу № 13.31.272 КВЗ

					Втулка		11753-Н		
							литера	вес в кг	взам. н
Лист изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
					марка	гост			0,79 12440-Н
Конструир.	Наумова	11753-Н	22.11.68		Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Северова				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. групп	Филатова								
Нач. отд.	Богородский								

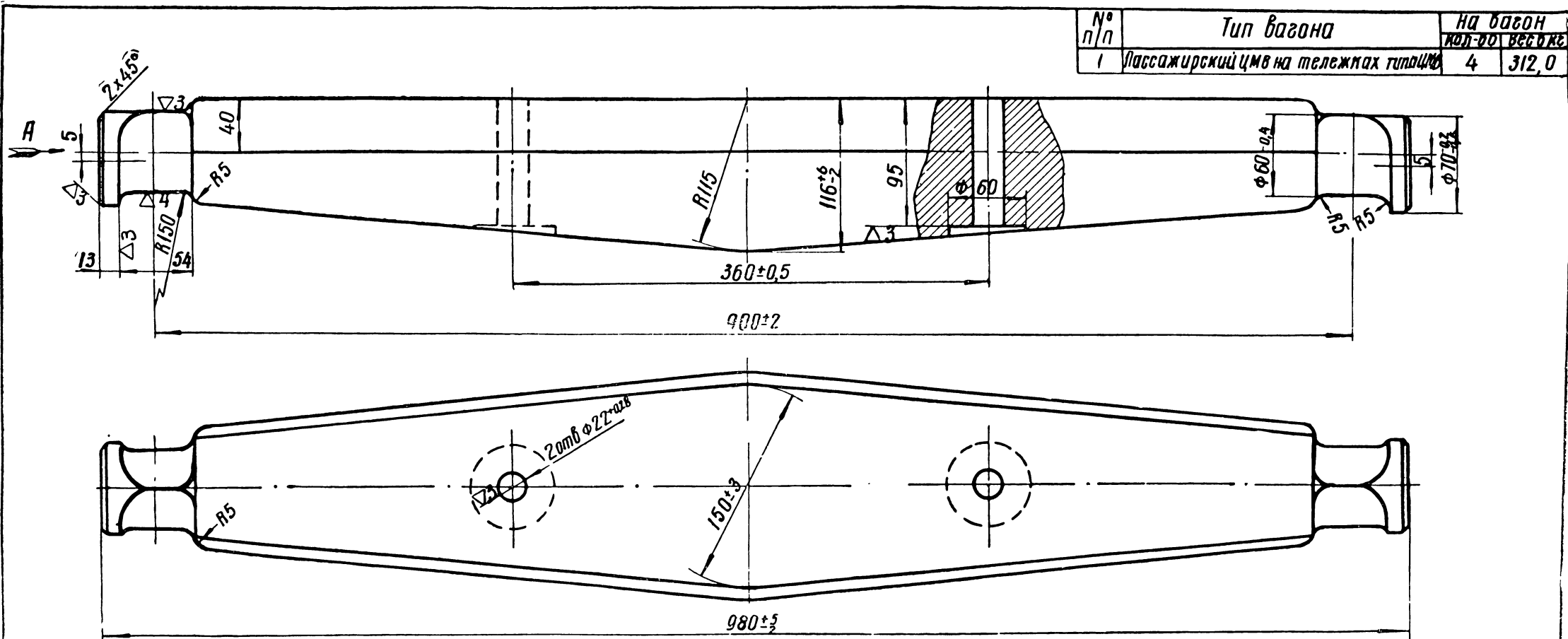
№ л/п	Тип вагона	№ вагона пол-до	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	16	1,536

▽3 остальное

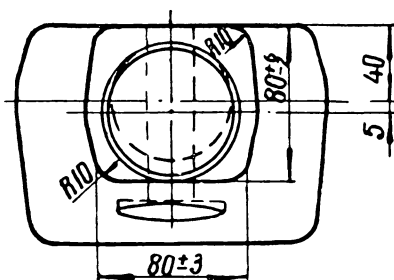
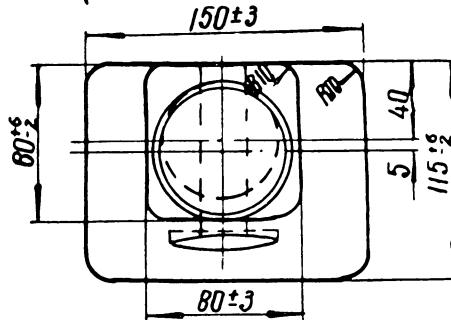


Соответствует чертежу № 34.30.212 КВЗ

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



Вид А

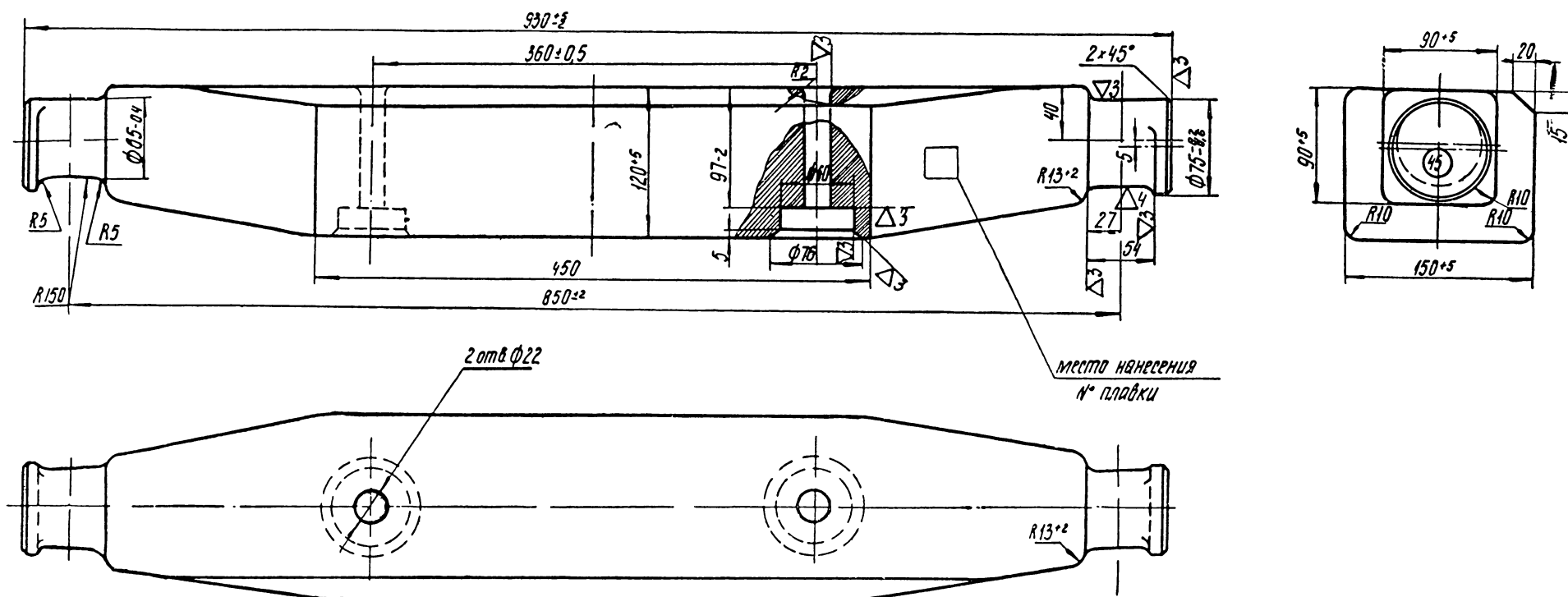
Вид А  
(кованый вариант)

- 1 Штамповочные уклоны делать 7°
- 2 Допускаются центровые отверстия.
- 3 Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
- 4 Разрешается изготавливать из стали марок 30, 35 и 40 ГОСТ 1050-60

				Балка опорная		11755-Н	
				материал		литера	вес в кг
				марка	ГОСТ		78,0
				Ст 5	380-60		7656-Н
				Лист 1 / всего листов 1			
				Главное управление вагонного хозяйства ПИБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата			
Констр	Котов	В. К.					
Пробер	Филатова	В. Ф.					
Руч. групп	Филатова	В. Ф.					
Нач. отд.	Богородский	В. Б.					

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные	4	368,0

остальное



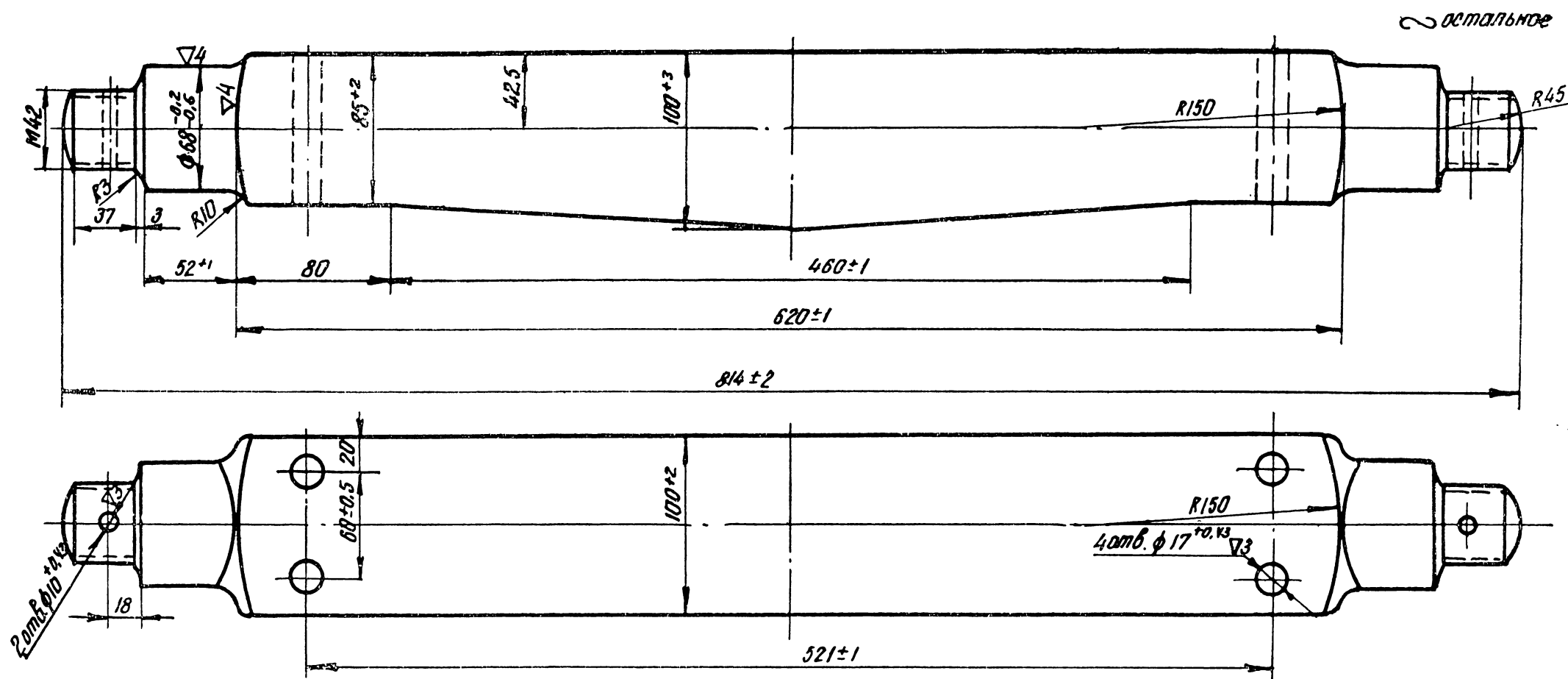
- 1 Деталь подвергать термической обработке до твердости HB 217-241
- 2 Механическую обработку детали производить после термической
- 3 Цапфы детали подвергнуть магнитному контролю
- 4 Клеймо „45“, указывающее марку стали, наносится на каждом торце цапфы, должно быть четким и может выступать или западать за плоскость торца цапфы

соответствует чертежам №46.30.101 Брянского завода №58Н-04025 завода Дессау

					балка опорная		11756-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
					материал			92.0	—
					марка	ГОСТ			
					45	1050-60	Лист 1	Всего листов-1	
					Главное управление вагонного хозяйства МПС				
					ПКБ				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках с двумя продольными балками, четкие с унифицированным реборным подвижным	4	232,8

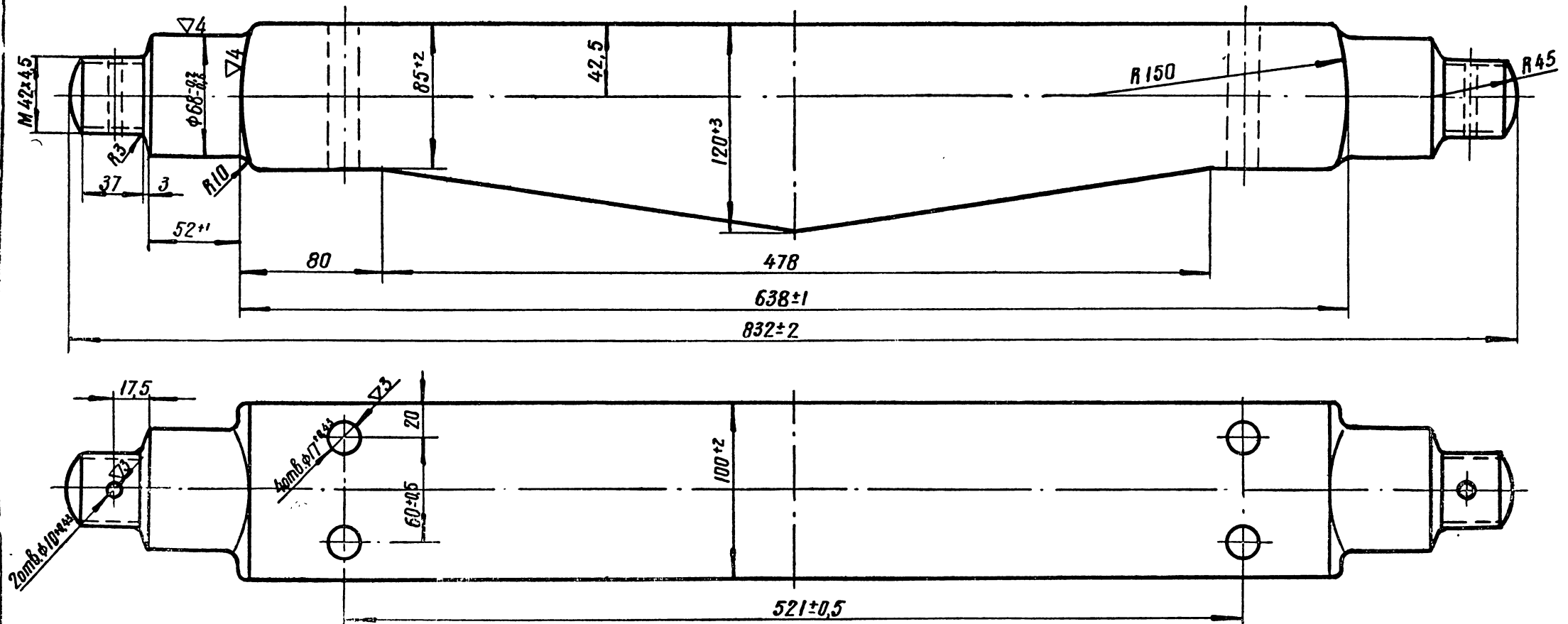


1. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы не допускаются.
2. Отверстия  $\phi 10$  сверлить в сборе с сайками; чертеж № 11875-Н.
3. Балки опорные в запас поставлять совместно с сайками, чертеж № 11875-Н.
4. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

						балка опорная		11757-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам.п.
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Марка	гост		58,2	7657-Н
Констр.		Северов	В.И.			Ст. 5	380-60	Лист 1	всего листов-1	
Пробер.		Котлов	К.С.			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. груп.		Филатов	А.И.	03.08		ПКБ				
Нач. отд.		Бывадов	И.И.							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных безбалansirных и с традиционными рессорным унифицированным подвешиванием	4	212.0

~ остальное

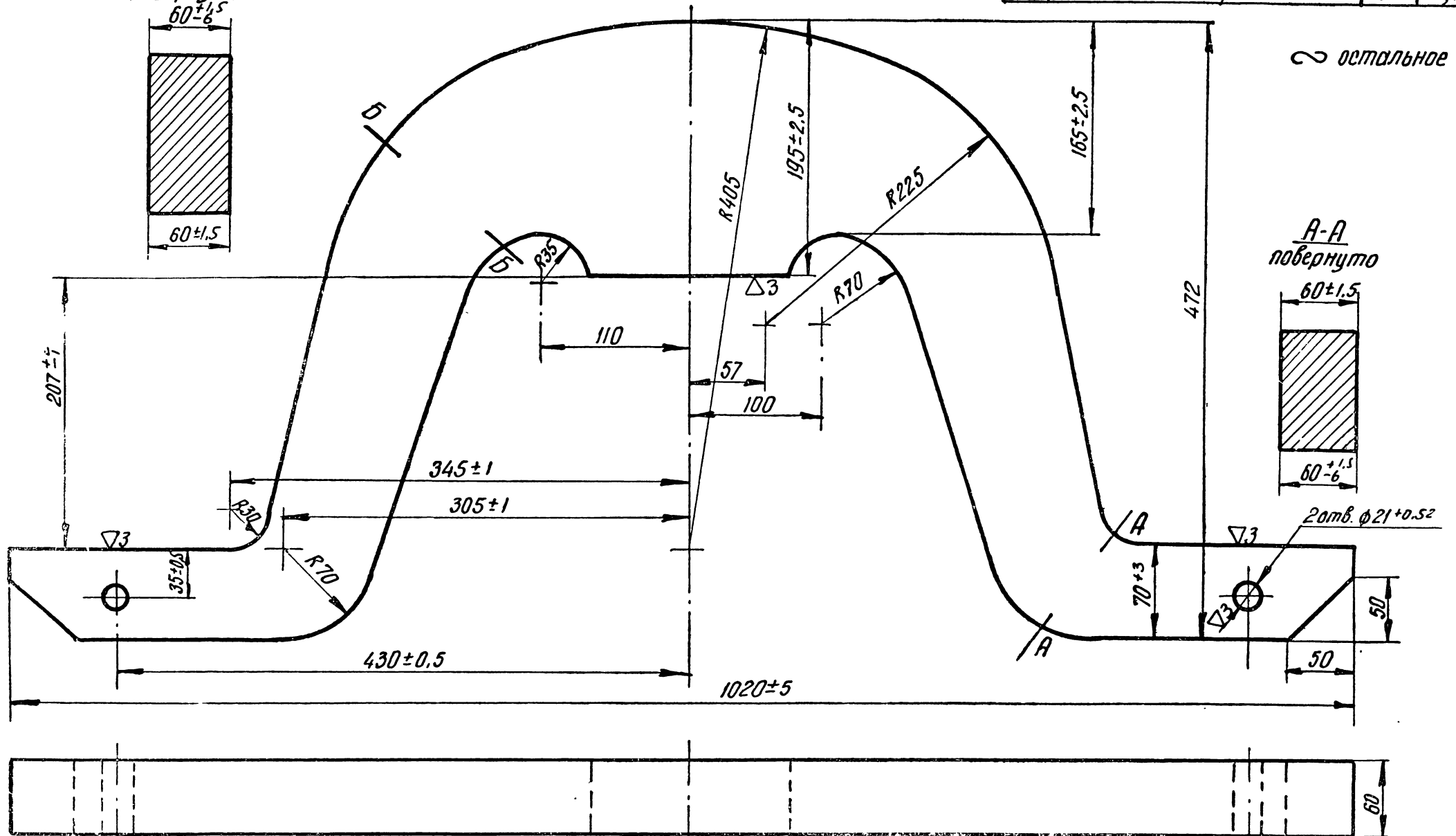


1. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы не допускаются.
2. Отверстия  $\phi 10$  сверлить в сборе с гайками черт. № 11875-Н
3. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
4. Балки опорные в запас поставлять комплектно с гайкой черт. № 11875-Н.

						Балка опорная		11758-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
						марка	ГОСТ		53.0	7659-Н
						Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата						
Конструктор		Северова	<i>Северова</i>							
Проверил		Иотов	<i>Иотов</i>							
Вук. групп.		Филатова	<i>Филатова</i>	28.2.68						
Нач. отд.		Богородская	<i>Богородская</i>							



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес б/к
1	4-осный пассажирский	8	684,4

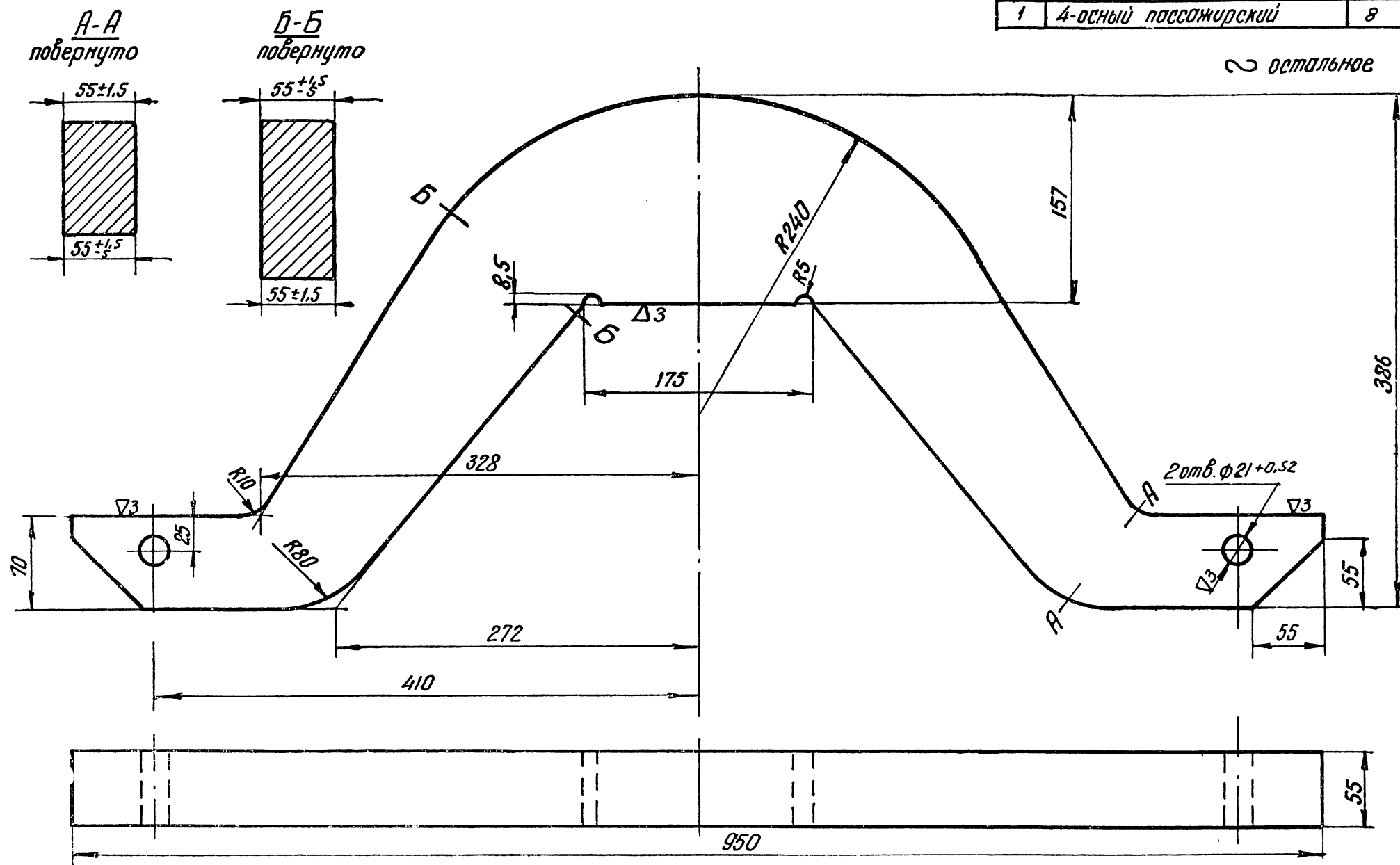


1. Допуск на толщину устанавливается:
- а) в прямых частях и сжатых зонах -  $60 \pm 1.5$
  - б) в растянутых зонах -  $60 \pm 1.5$

						Балансир тележки ЦВТК		11760-Н		
						Материал		Литера	Вес в кг	Взам. в
Лит.	Кол.	Документ				марка	гост		81.8	7711-Н
изм.		№	Подпись	Дата		ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Констр.	Федорцева	Федор	21/11			Главное управление багатного хозяйства мпс				
пробер.	Северова	Север								
рук. групп.	Филатова	Филат	28.3.60							
Нач. отд.	Богородский	Богород				ЛКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский	8	376

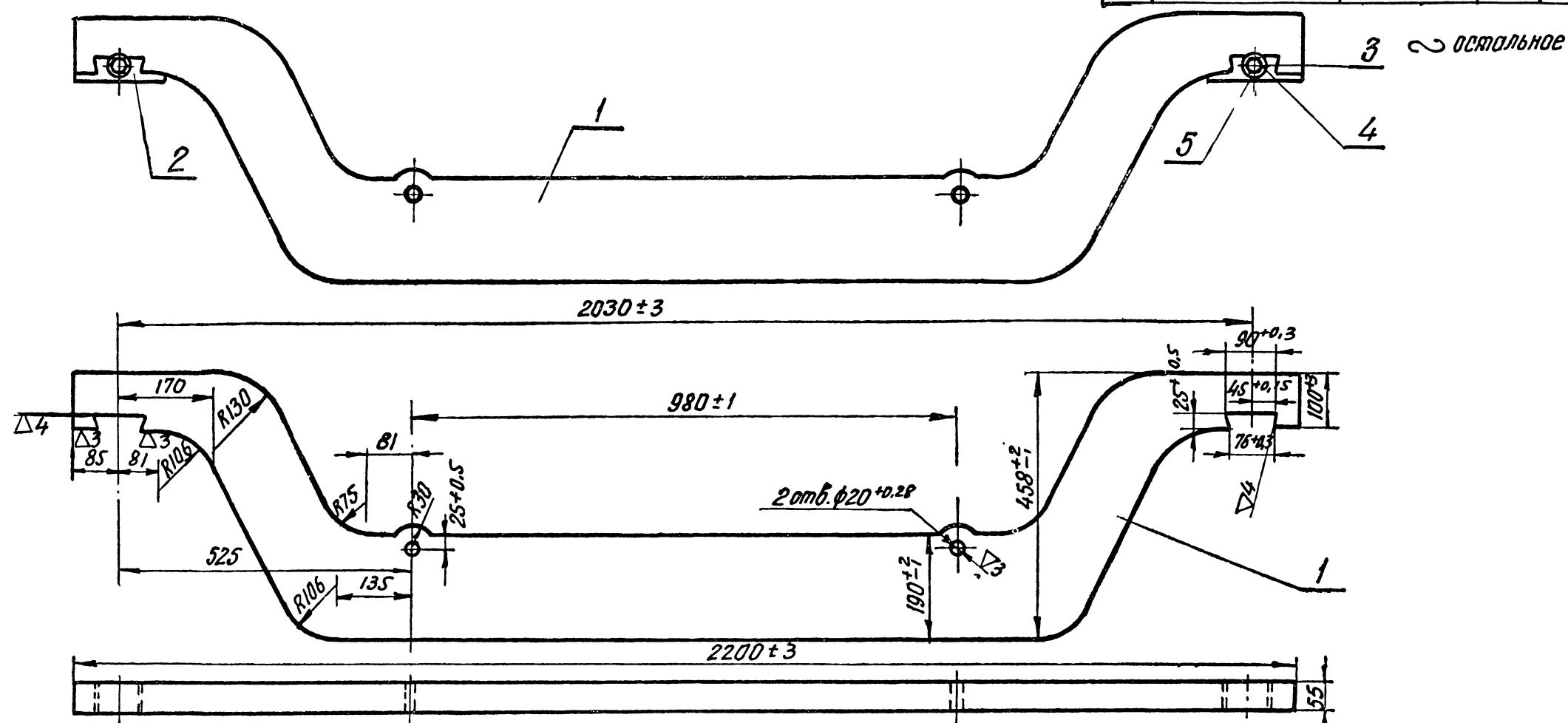
~ остальное



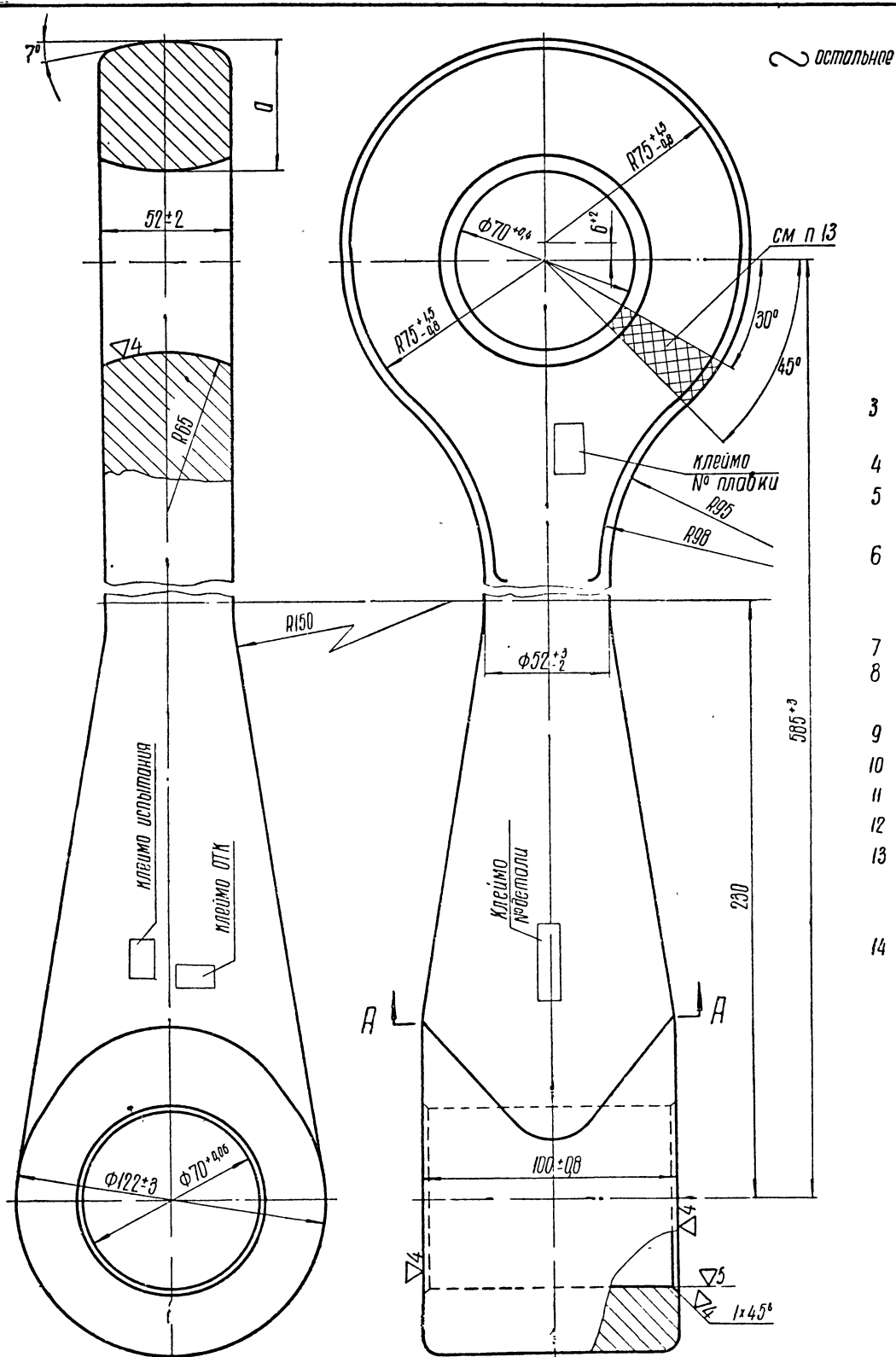
Допуск на толщину устанавливается:  
 а) в прямых частях и сжатых зонах -  $55 \pm 1,5$ ;  
 б) в растянутых зонах -  $55 \pm 1,5$

				Балансир тележки Фетте		11761-Н	
Лит.	Кол.	Документ	Литера	материал	марка	гост	Литера
изм.		№	Затм				Вес в кг
Констр.	Федорцева	21/11		Ст. 5	380-60		Взамен
Провер.	Северова	21/11					47
Рук. групп.	Филатова	21/11					7713-Н
Нач. отд.	Богородская	21/11					Лист 1
				Главное управление вагонного хозяйства ПКБ			
				Всего листов - 1			

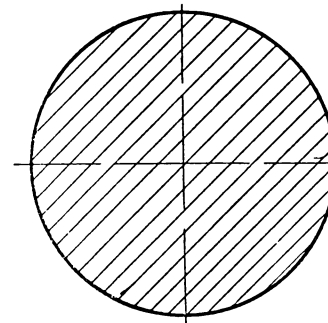
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес б/к
1	4-осный пассажирский	4	756,8



5	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	2	Ст. 0	380-60	0,024	0,048	
4	ГОСТ 5915-62	Гайка М20	2	Ст. 3	380-60	0,084	0,128	
3	ГОСТ 7798-62	Болт М20*90	2	Ст 3	380-60	0,736	1,47	
2	Без чертежа	Вкладыш	2	Ст 5	380-60	1,8	3,6	
1	Без чертежа	Балансир	1	Ст 5	380-60	1,84	1,84	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	ГОСТ	Ишт на узел	на узел вес в кг	Приме- чание
				Материал				
Лит	Документ							
изм. Кол.	№	Подпись	Дата					
Констр.	Федорцова		21/11					
Пробер.	Северова							
Рук. груп.	Филатова		28.3.68					
Нач. отд.	Багровская							
Гл. инж.	Самойлова							



А-А



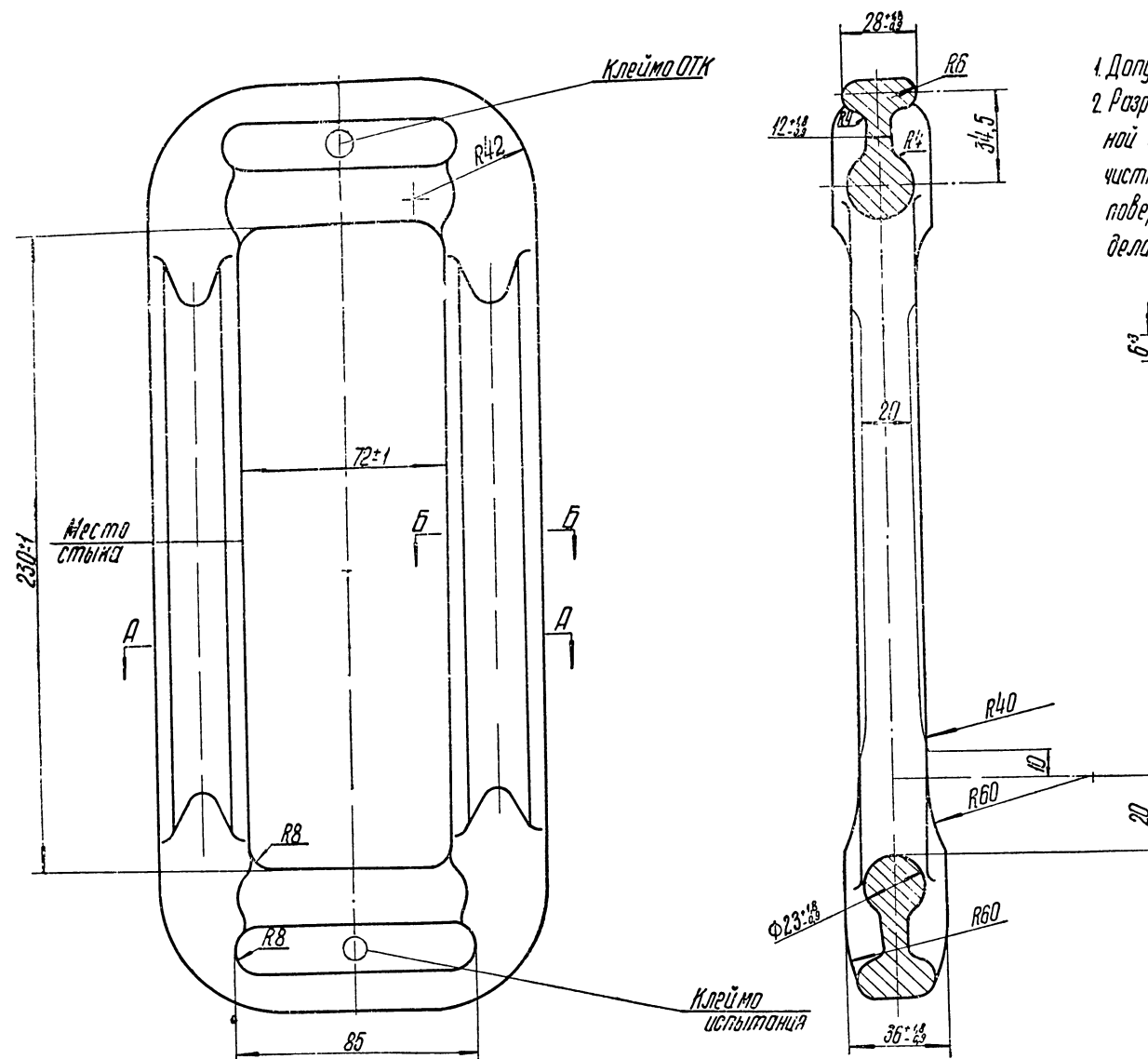
№ пп	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5 и КВЗ-ЦНИИ тип I	8	208,0

- Каждая тяга должна быть подвергнута осмотру и обмеру
- Металл одной тяги из партии, изготовленной из материала одной плиты, подвергать проверке на соответствие ГОСТ 380-60 по механическим свойствам и ударной вязкости. величина ударной вязкости должна быть не менее 3,5 кг/см<sup>2</sup>, а среднее значение 4х образцов не менее 5 кг/см<sup>2</sup>
- На наружной поверхности детали не должно быть трещин, закатов, плен, песочин и волосовин.
- После штамповки деталь должна быть подвергнута нормализации
- При наложении шаблона на сферические поверхности R65 допускаются местные зазоры не более 0,5 мм.
- Подвески подвергаются испытанию на растяжение с последующим магнитным контролем в соответствии с Техническими указаниями ЦВ МПС по испытанию на растяжение и дефектоскопированию вагонных деталей
- Деталь должна быть дробеструирована или опескоструена
- На наружных поверхностях головки до сопряжения с радиусами R150 и R95 допускаются отдельные следы от окалины и местные вмятины глубиной до 1,5 мм с плавным выходом на поверхность
- Неуказанные штамповочные уклоны 1°
- Допускается кривизна и коробление до 1,5 мм
- Допускается заусенец по разьему до 2 мм
- На все подвески наносить клеймо № детали и № плиты
- Толщина перемычки а верхней головки должна быть не менее 38,8 мм, за исключением зоны, ограниченной углами 30 и 45° (зона заштрихована), где толщина перемычки допускается до 36 мм
- Допускается смещение по линии разьема штампа до 1,5 мм согласно ГОСТ 7505-55

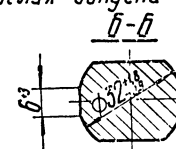
Соответствует чертежу № 30-30-107 КВЗ

						Тяга		11763-Н		
									Литера	Вес в кг
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал				26,0	12439-Н
Констр		Котов	Котов		марка	ГОСТ				
Проверил		Филатова			Ст 5	380-60	Лист 1	Всего листов 1		
Руч групп		Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач отд		Богородский			ПНБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-ва	всего шт
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦНИИ тип I и КВЗ 5	16	81,6



1. Допускается один стыковой шов.
2. Разрешается на вертикальных стержнях по размеру 230 мм с внутренней и наружной стороны, а также по радиусу 42 мм наличие прямой площадки до 6 мм с зачисткой заусенцев в пределах допуска на размер диаметра  $32^{+0.3}_{-0.2}$  мм. Опорная поверхность с внутренней стороны на длине 72 мм должна быть зачищена в пределах допуска на размер диаметра  $23^{+0.3}_{-0.2}$  мм.



3. Заусенцы и острые крошки следует зачистить до полной ликвидации поперечных рисок на стержнях, зачистку вести вдоль стержней серги.

4. После штамповки должно быть обеспечено медленное охлаждение, закалка не допускается.

5. Деталь подвергается нормализации.

6. После окончательной обработки деталь пробеструить.

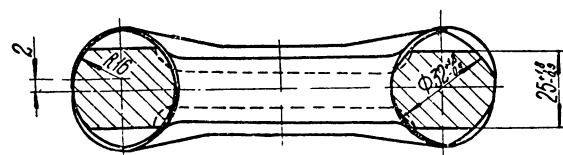
7. Серги испытываются на растяжение с последующим магнитным контролем в соответствии с Техническими указаниями ЦВ МПС по испытанию на растяжение и дефектоскопирование вагонных деталей.

8. Разрешается замена материала на сталь марки 35 ГОСТ 1050-60.

9. При наличии поверхностных вмятин свыше допустимых ввести механическую обработку вертикальных плоскостей с двух сторон до толщины не менее 20 мм, но без нарушений симметрии.

10. На поверхности серги допускается наличие местных вмятин глубиной до 1,5 мм с плавным выходом на поверхность. Наличие трещин, забитой окислы, резких вмятин, волосовин не допускается.

Соответствует чертежу № 27.30.501 КВЗ

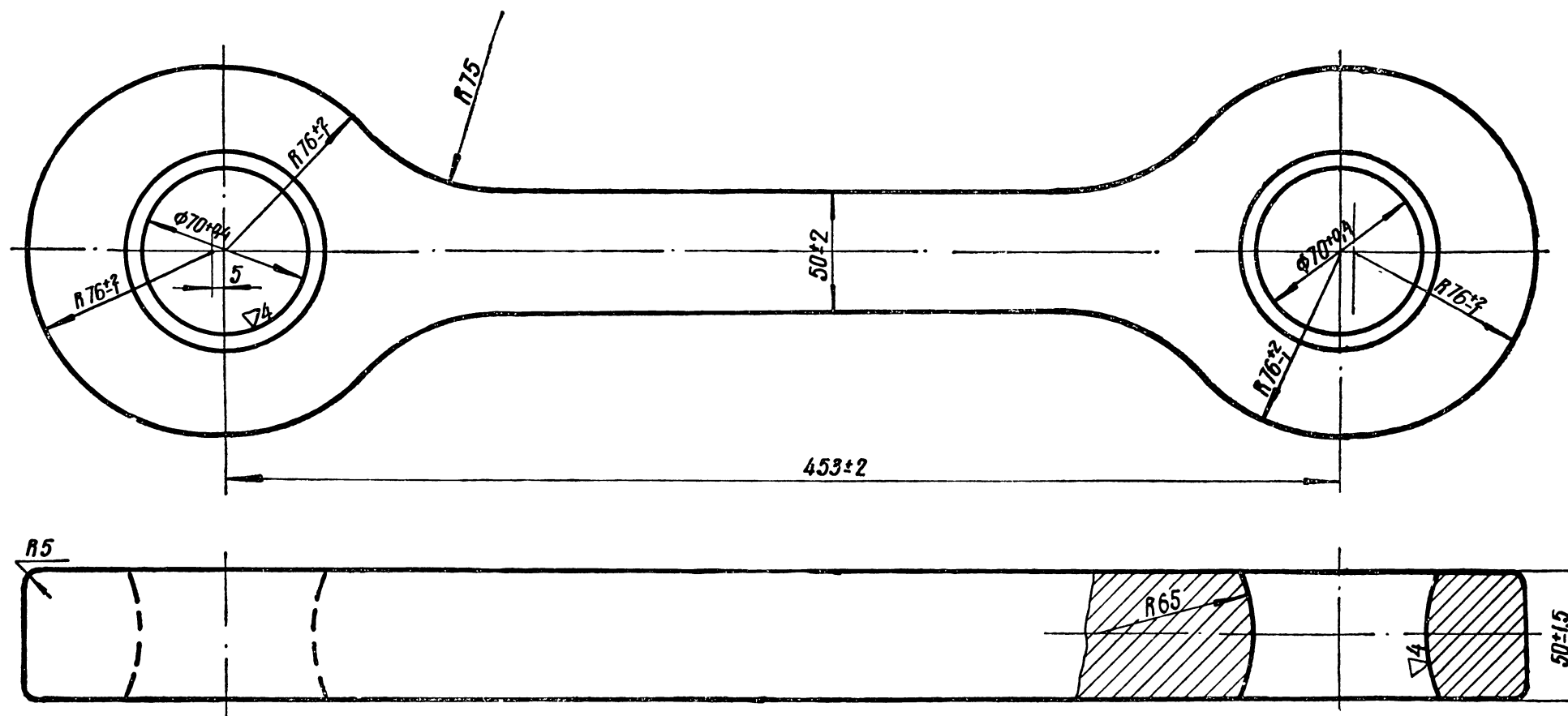


						Серьга		11764-Н		
						Материал		Литера	вес в кг	взамен
						Марка	гост		5,1	12441-Н
						Ст 5	380-60	Лист 1	всего листов - 1	
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Цзм		№				ПКБ				
Констр	Котель	Котлов								
Проверил	Северов	Виз								
Рук груп	Филатов	Рисов	28.3.66							
Нач отд	Багровский	Потоп								



№ п/п	Тип вагона	На базон
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	8 91,2

~ остальное



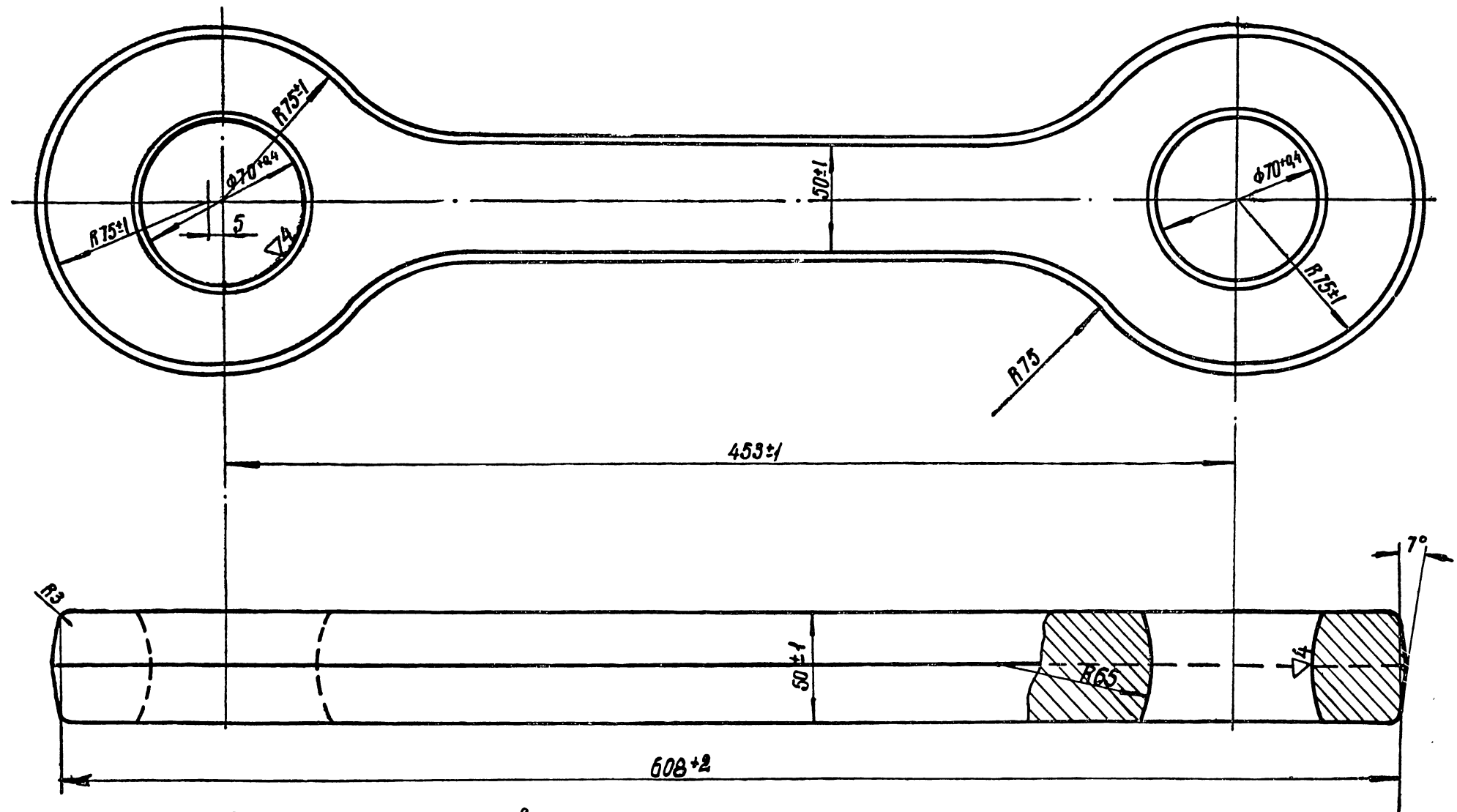
1. При наложении шаблона на сферическую поверхность по R65 допускаются местные зазоры не более 0,5 мм.
2. Острые края притупить, заусенцы зачистить.
3. Разрешается изготавливать из стали марок 30, 35, 40 ГОСТ 1050-60.

						Подвеска		11765-Н		
								Литера	Вес в кг	Взам. в
						Материал				
						Марка	ГОСТ		Ц 4	7737-Н
						Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				

Дат. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата
Констр.	Котов	Котлов		
Пробер.	Северова	Е. В.		
Бук. групп.	Филатова	Р. В.		
Нач. отд.	Богородский	И. В.		

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		№ вагона	Всего листов
1	Пассажирский ЦПВ на тележках типа ЦВ	8	132,0

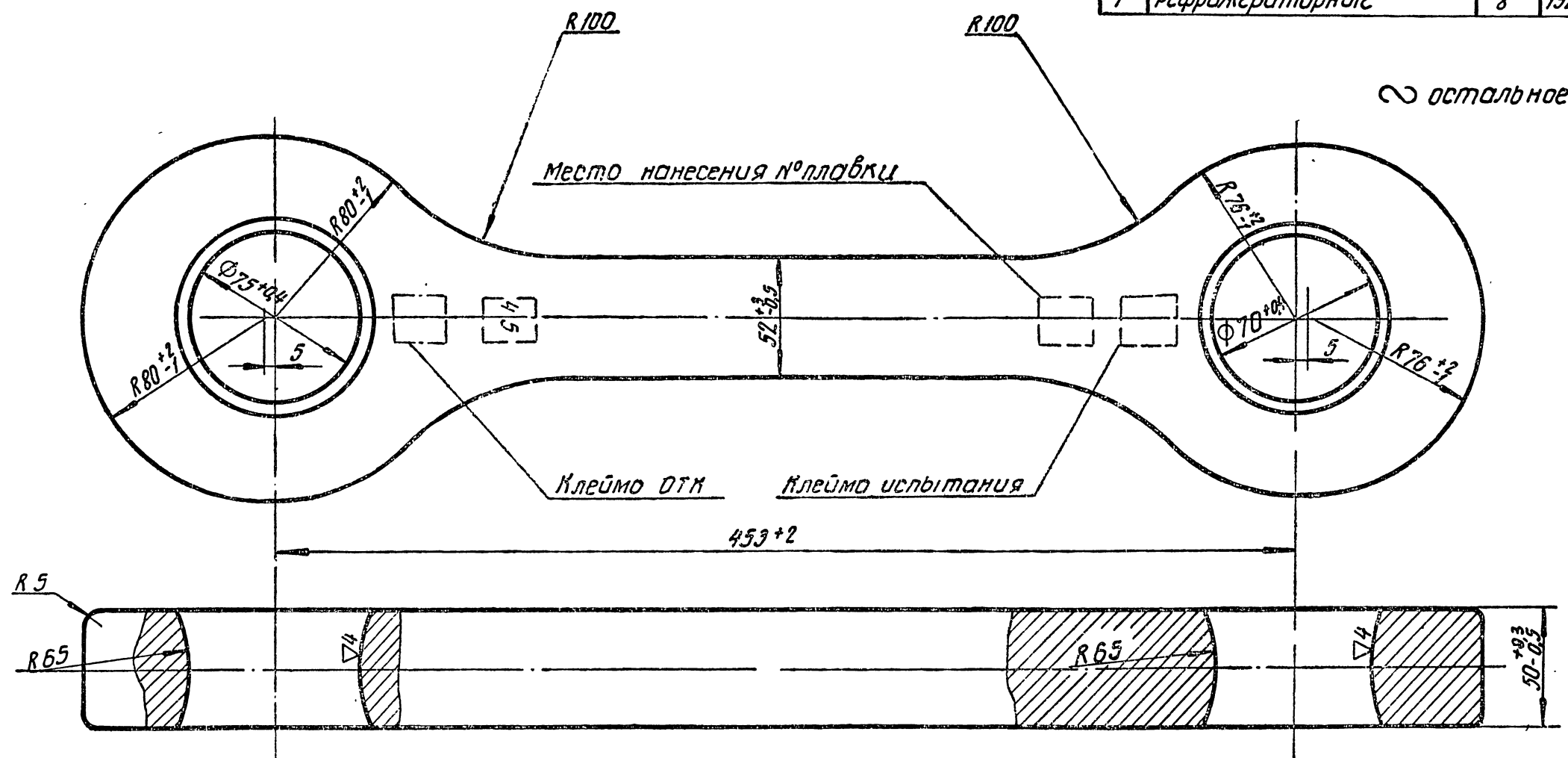
остаточное



1. При наложении шаблона на сферическую поверхность по R65 допускаются местные зазоры не более 0,5 мм.
2. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.
3. Разрешается изготавливать из сталей марок 30, 35, 40 ГОСТ 1050-60

					Подвеска		11766-Н	
Лист изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Всего листов
					марка	ГОСТ		16,5
Констр.	Котов	Котлов			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1
Пробер.	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Инж. групп.	Филатова	Филатова			ПКБ			
Нач. отд.	Богородская	Богородская						

№ п/п	Тип вагона	№ вагона кол-во вес. в кг	
1	Рефрижераторные	8	152,0



1. При наложении шаблона на сферическую поверхность по  $R 65$  допускаются местные зазоры не более  $0,5$  мм.
2. Вмятины и забоины допускаются с плавным выходом на поверхность в пределах допуска.
3. Деталь подвергается термической обработке до твердости  $HВ\ 217-241$  и испытанию на растяжение с последующим магнитным контролем в соответствии с Техническими указаниями по испытанию на растяжение вагонных деталей ЦВМПС.

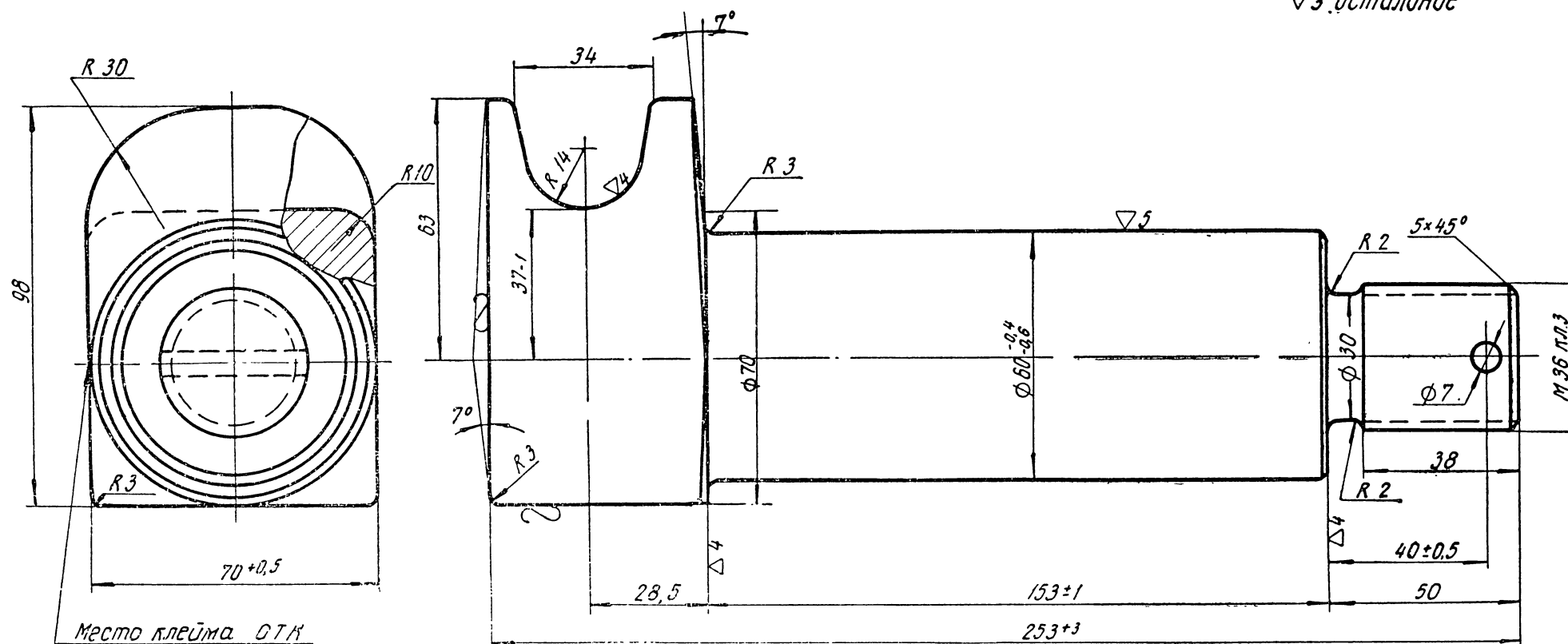
4. Клеймо „45“, указывающее марку стали, должно быть четким и может выступать или западать за плоскость подвески.

Соответствует чертежам № 46.30.102 Брянского завода и № 58.511.04.026 завода Дессау.

				Подвеска		11767-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг.
				Марка	ГОСТ	19,0	—
				45	1050-60	Лист 1	Всего листов-1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПЧБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках НВЗ-5 и КВЗ-ЦНИИ типа I	16	96,0

▽ 3. остральное



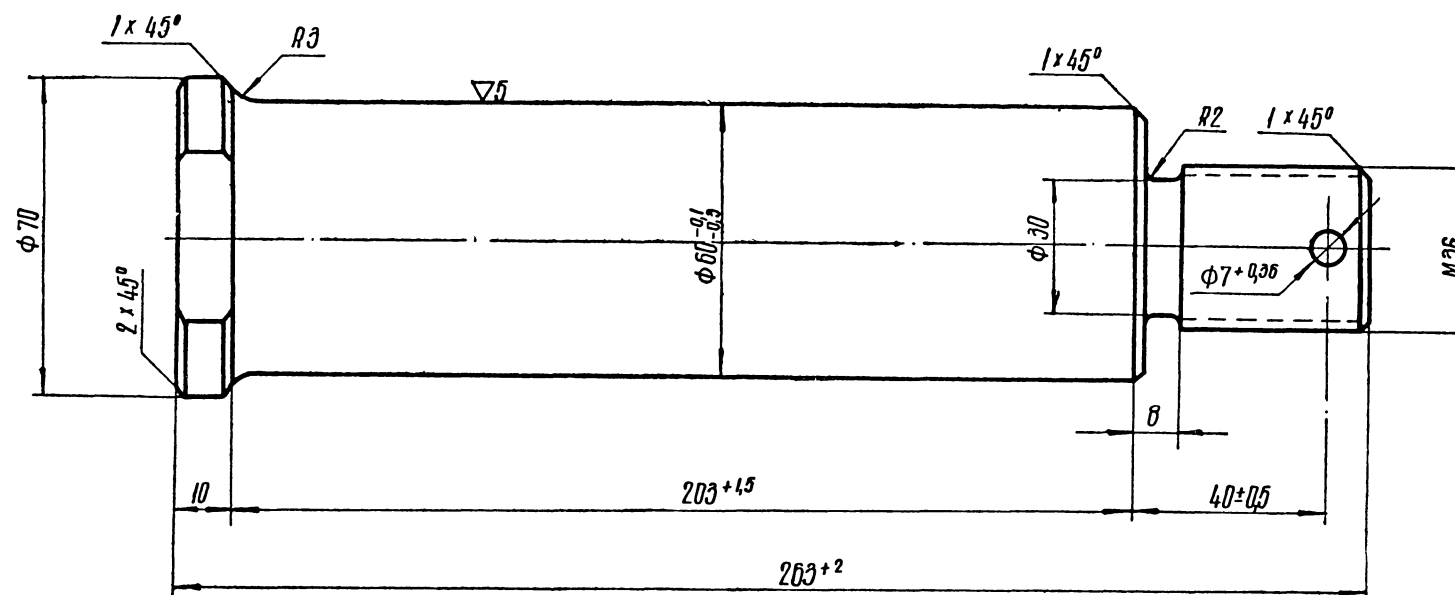
1. Острые кромки притупить
2. Допускается скругление углов валика до  $R 6$  мм
3. Разрешается замена материала на сталь 35 и 45 ГОСТ 1050-60
4. Деталь подвергается магнитному контролю в соответствии с Техническими указаниями ЦВ МПС по испытанию на растяжение и дефектоскопированию вагонных деталей после испытания на растяжение совместно с тягой и сервгамми
5. При штамповке детали разрешается штамповочный уклон не более  $7^\circ$  в сторону увеличения на головке валика

Соответствует чертежу № 27.30.502 КВЗ

						Валик		11768-Н		
								Литера	Вес в кг	Взвешен
						Материал				
						Марка	ГОСТ		6,0	12442-Н
						Ст. 5	380-60	Лист 1	всего листов - 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПНБ				
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата						
Изм		№								
Констр.	Котов	Котов								
Проверил	Северова	Северова								
Рук. груп.	Филатова	Филатова		28.3.88						
Нач. отд.	Ворожобский	Ворожобский								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5 и КВЗ-цихи тип I	10	61,72

▽3 остальное

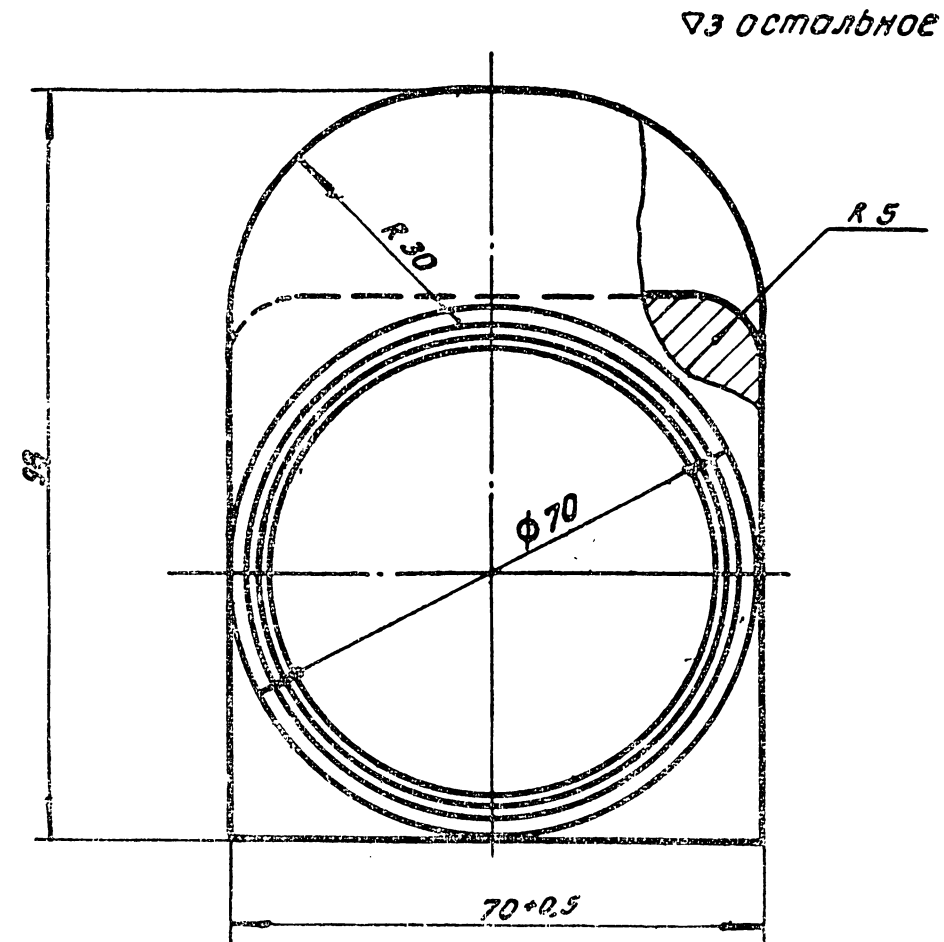
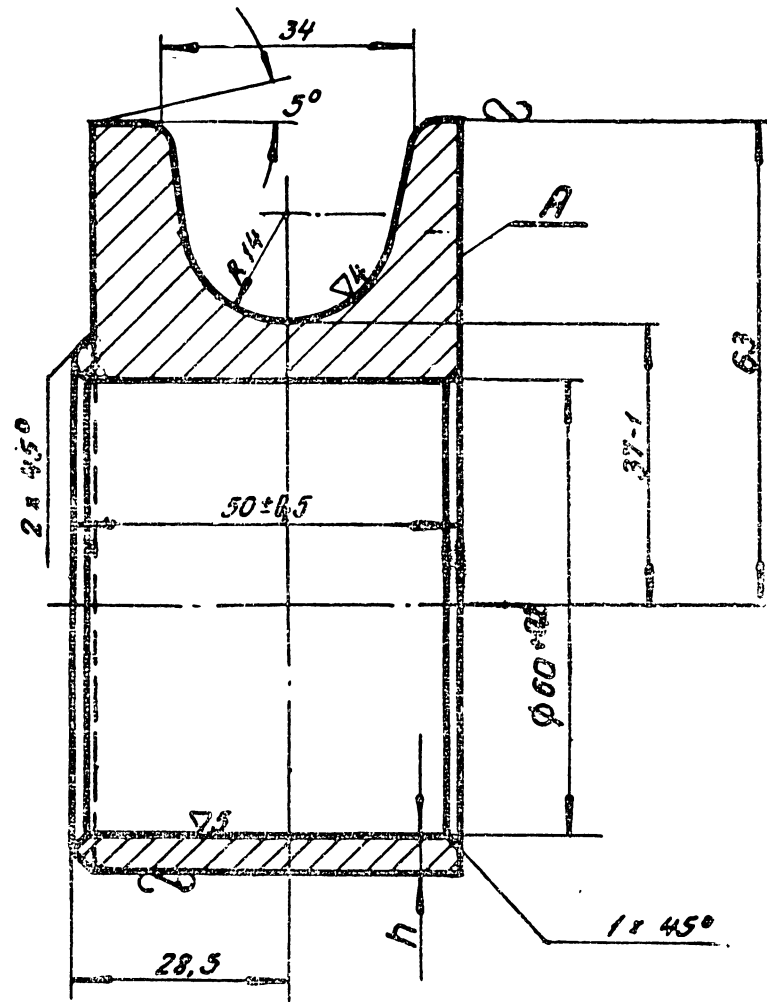


- 1 Острые прожки притупить
- 2 Разрешается замена материала на сталь 35 и 45 ГОСТ1050-60
- 3 Деталь подвергается магнитному контролю в соответствии с Техническими указаниями ЦВ МПС по испытанию на растяжение и дефектоскопированию вагонных деталей, после испытания на растяжение совместно с тягой и серьгами

Соответствует чертежу №25.31.105 КВЗ

						Валик (вариант)		11769-Н		
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен	
					марка	ГОСТ				
					Ст 5	380-60				
Констр		Котлов	Котлов					3,92	—	
Проверил		Филатова	Филатова	25.3.64			Лист 1	Всего листов 1		
Руч. групп		Филатова	Филатова		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд		Вороженин	Вороженин		ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	№ ГОСТ	Норматив
1	Пассажирский ЦМВ на те- лежках НВЗ-5, НВЗ-ЦНИИ тип I	16	18,4



ДЗ остальное

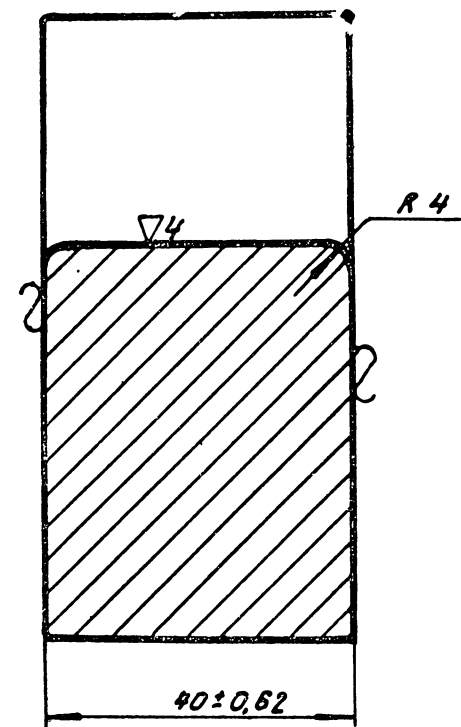
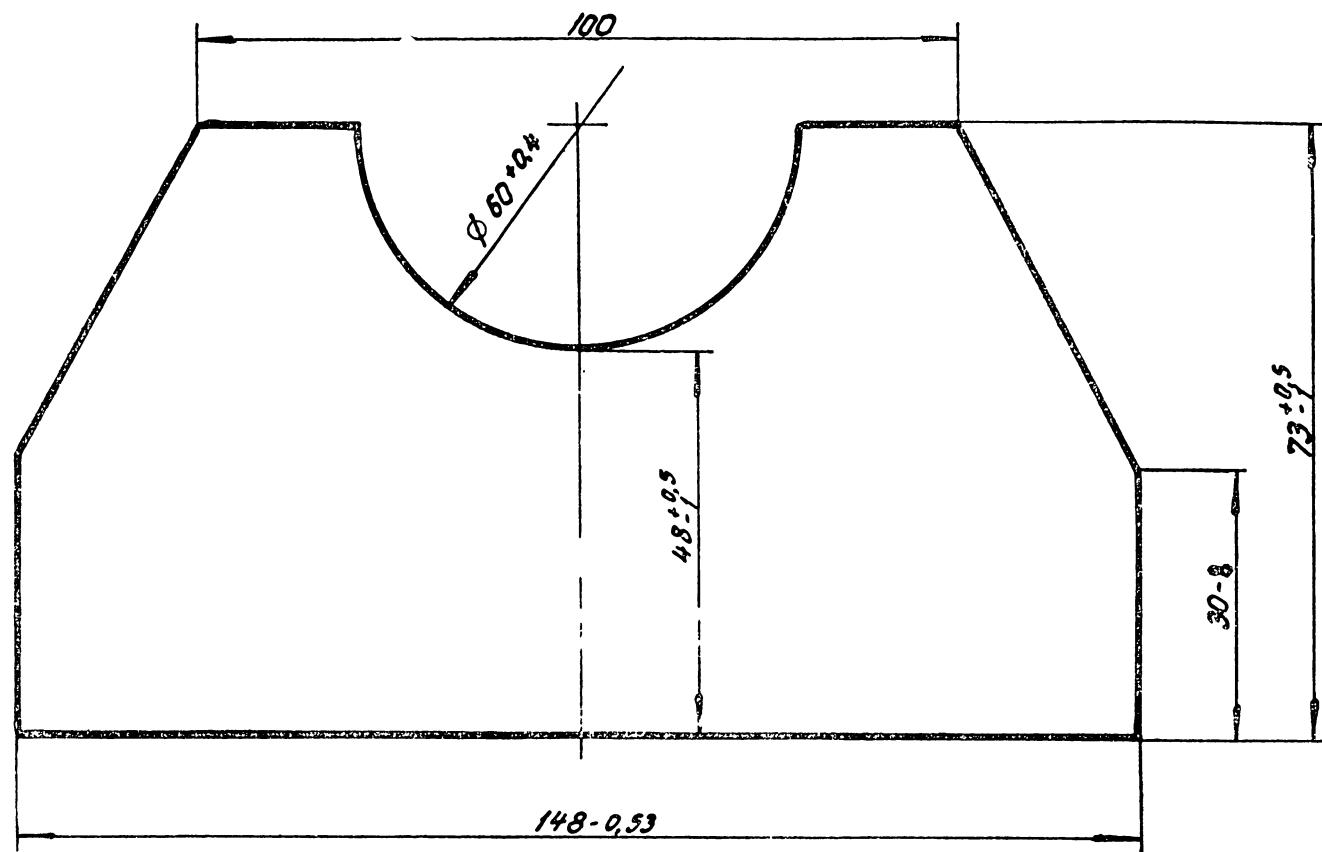
1. Допускается скругление углов шайбы до R6.
2. Разность замеров  $h$  по концам не более 2 мм.
3. Разрешается штамповочный уклон 5° со стороны паза.
4. Поверхность А разрешается не обрабатывать с сохранением чистоты поверхности ДЗ, при этом параллельность поверхностей должна быть в пределах допуска на размер  $50 \pm 0,5$ .
5. Острые кромки притупить.

Соответствует чертежу № 27.30.503 НВЗ

				Шайба опорная		11770-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг
Лит. изм.	Наз.	Датум	№	Марка	ГОСТ	1,15	1244-Н
Констр.	Литов	Код		Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов 1
Пробер.	Сестерина			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. груп.	Филатова			ПКБ			
Печ. от	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках НВЗ-5, НВЗ-ЦНИИ тип I	16	38,4

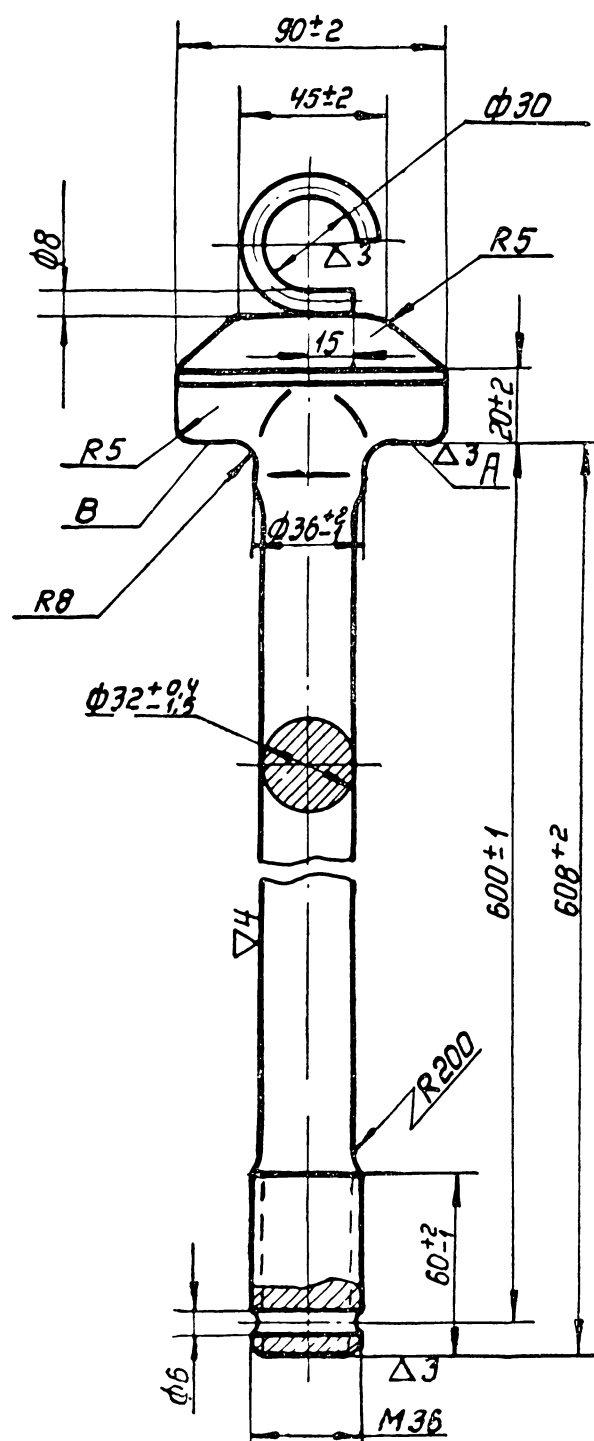
▽3 остальное



1. Острые кромки притупить R 1-2 мм.
2. Допускается штамповочный уклон 5° на боковых скосах и верхних плоскостях, сопрягаемых с ними.
3. При доведении размера  $40 \pm 0,62$  мм механической обработкой допускаются круговые риски глубиной 0,5 мм, шириной 2 мм в количестве 4 шт.

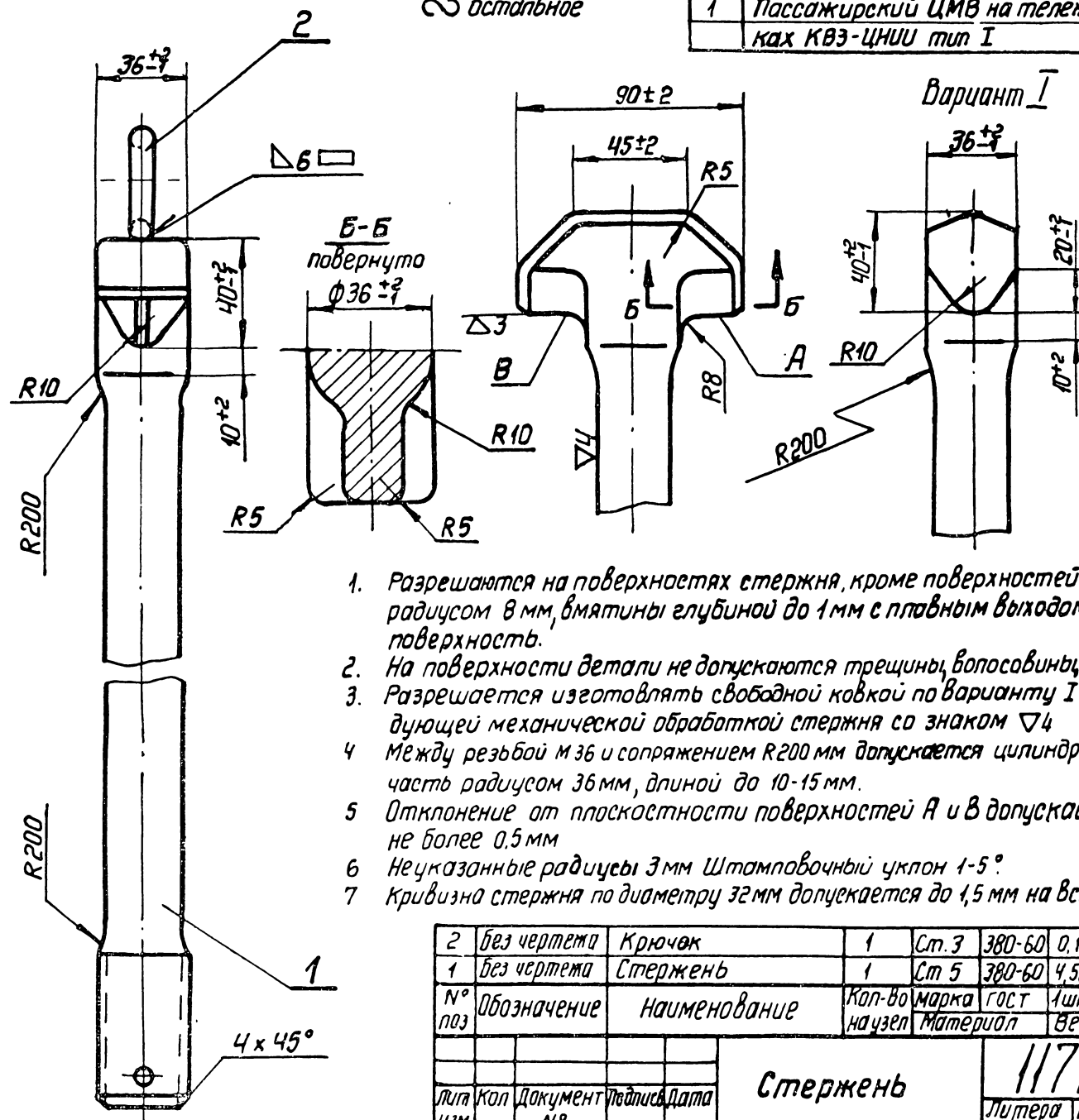
Соответствует чертежу № 25.31.109НВЗ

						Подшипник		11771-Н		
								литера	Вес в кг	Взвешен
Лит.	Кол.	Документ	Подпис	Дата	Материал					
изм.		№			Марка	ГОСТ			2.4	—
Констр.	Котов	Кот			Ст. 5	380-60	Лист 1 Всего листов 1			
Провер.	Северова	Север			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Рис. групп.	Филатов	Фил								
Лист от	Боговдов	Бого								



∞ остальное

№ п/п	Тип вагона	На вагоне Кол-во узлов
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	8 37,44



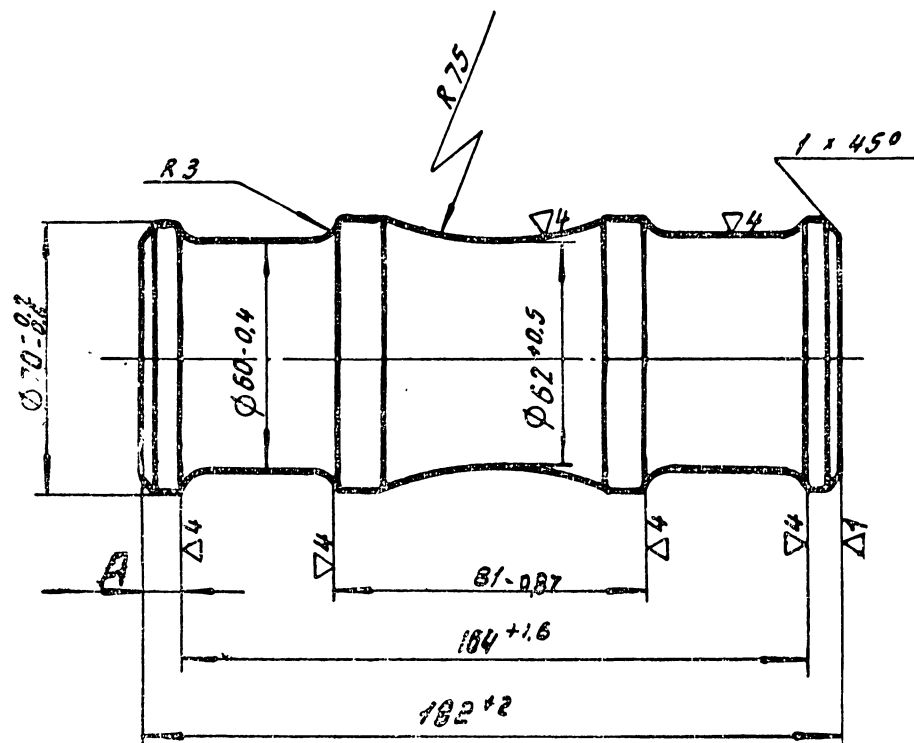
1. Разрешаются на поверхностях стержня, кроме поверхностей А и В радиусом 8 мм, вмятины глубиной до 1 мм с плавным выходом на поверхность.
2. На поверхности детали не допускаются трещины, волосовины, пленки и закаты.
3. Разрешается изготовлять свободной ковкой по варианту I с последующей механической обработкой стержня со знаком ∇4
4. Между резьбой М36 и сопряжением R200 мм допускается цилиндрическая часть радиусом 36 мм, длиной до 10-15 мм.
5. Отклонение от плоскостности поверхностей А и В допускается не более 0,5 мм
6. Неуказанные радиусы 3 мм. Штамповочный уклон 1-5°
7. Кривизна стержня по диаметру 32 мм допускается до 1,5 мм на всю длину.

2	без чертета	Крючок	1	Ст. 3	380-60	0,1	0,1	
1	без чертета	Стержень	1	Ст 5	380-60	4,58	4,58	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	шт. на узел	Вес в кг	Примечание
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Стержень предохранительный			
изм	№	№						
Констр.	Котов	Котов			11772-Н			
Провер	Северова	Северова						
Рук. групп	Филатова	Филатова			Литера Вес в кг Взамен			
Нач. отд.	Богданов	Богданов						
Гл. инж.	Самойлов	Самойлов			Лист 1 Всего листов - 1			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

Соответствует чертежу № 34 31 060 Н ВЗ



№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5 и КВЗ-ЦНИИ тип I	8 350

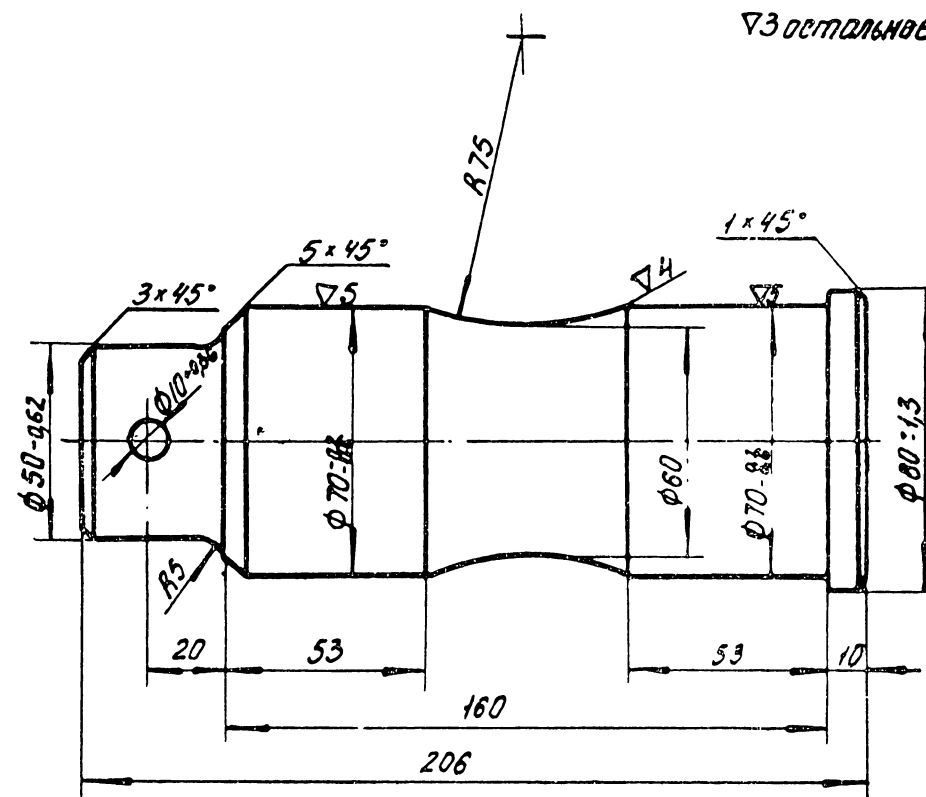


Толщина буртика А должна быть в пределах 3-10 мм.

Соответствует чертежу № 25.31.103

					Валик подвески		11773-Н		
							Литер.	Вес в кг	Взвешен
Лит. изм.	Мат.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
					марка	ГОСТ		4376	12445-Н
Констр.	Нотов	Котлов			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Провер.	Северова	Р. 1. 1. 1.			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. груп.	Филатова	Р. 1. 1. 1.	28.5.68						
Лист от	Богородский	Р. 1. 1. 1.			ПКБ				

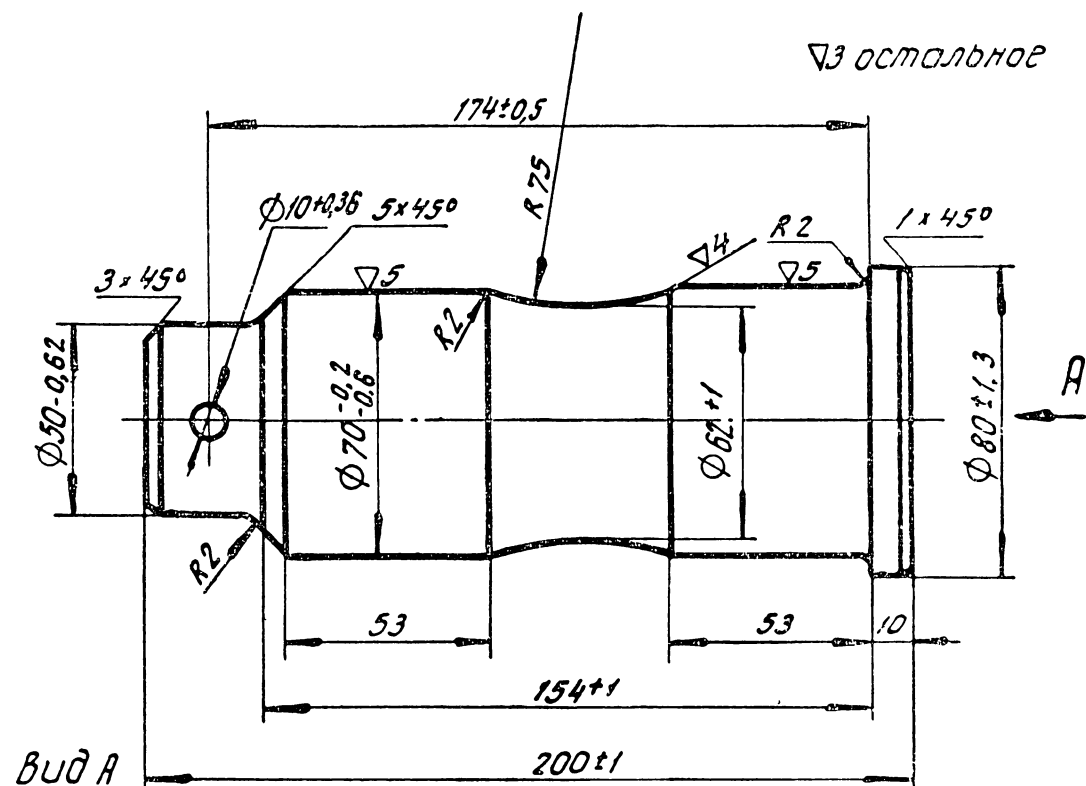
№ п/п	Тип вагона	На вагон
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	8 352



1. Острые кромки притупить, заусенцы зачистить
2. Разрешается изготавливать из стали марок 30, 35, 40 ГОСТ 1050-60.

					Валик подвески	11774-Н		
Лит. изм.	Мат.	Документ №	Подпись	Дата		Литера	Вес в кг	Диамен
Констр.	Нотов	Котлов			материал			
Провер	Северова	Р. 1. 1. 1.			Марка	Гост		
Рук. груп.	Филатова	Р. 1. 1. 1.			Ст. 5	380-60	Лист 1	
Лист от	Богородский	Р. 1. 1. 1.			Главное управление вагонного хозяйства МПС. ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон пол-ва	Вес в кг
1	Рефрижераторные	8	43,2

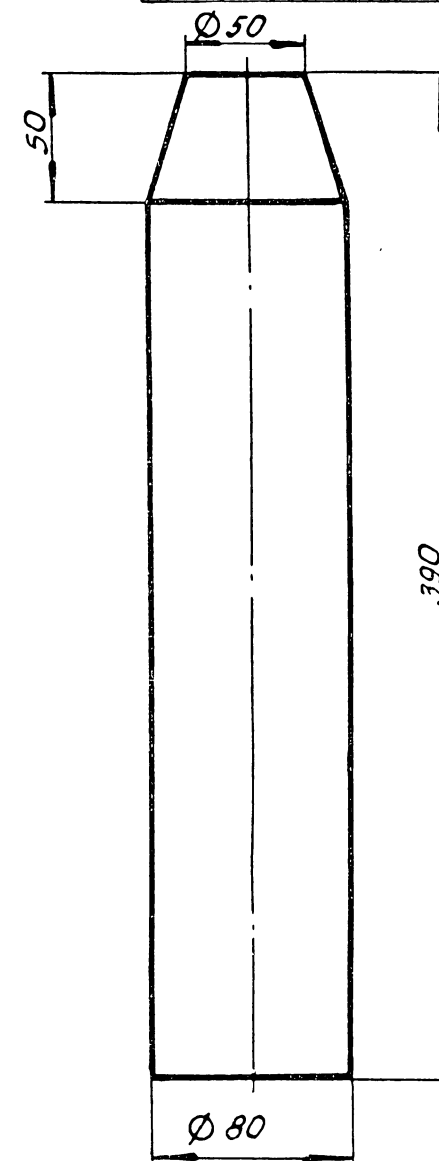


1. Деталь подвергается термической обработке до твердости HB 217-241
2. Деталь подвергнута магнитному контролю
3. Клеймо „45“ указывающее марку стали, должно быть четким и может быть ступать или западать за плоскость заготовки.

Соответствует чертежу № 46.30.103 Брянского завода

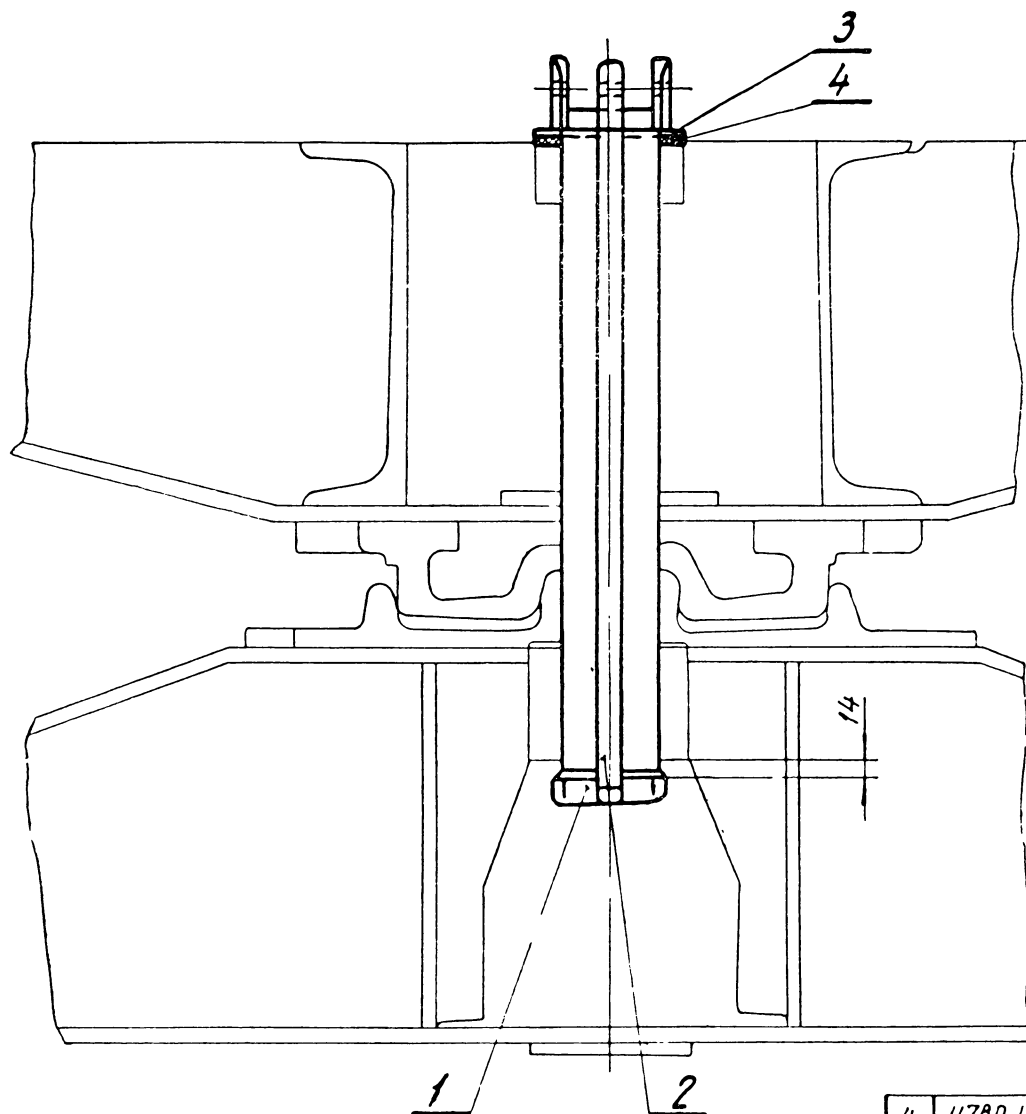
				Валик подвески		11775-Н	
				Литера		Вес в кг	Взам.
				Материал		5,4	—
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	
Констр.	Северова	Сели			45	1050-60	Лист 1
Проверил	Потоп	Кор			Всего листов-1		
Рук. групп.	Филатова	Рук. групп.	Рук. групп.	Рук. групп.	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	ПМБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон пол-ва	Вес в кг
1	Рефрижераторные	2	30,2



Соответствует чертежу № 1Е040.078.001 завода Дессау

				Шкворень		11776-Н	
				Литера		Вес в кг	Взам.
				Материал		15,1	—
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	
Констр.	Северова	Сели			ст 3	380-60	Лист 1
Проверил	Потоп	Кор			Всего листов-1		
Рук. групп.	Филатова	Рук. групп.	Рук. групп.	Рук. групп.	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	ПМБ		

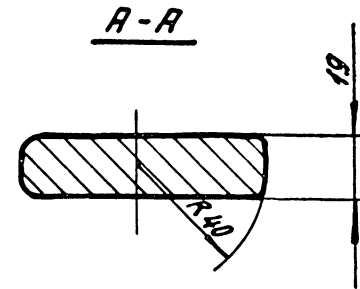
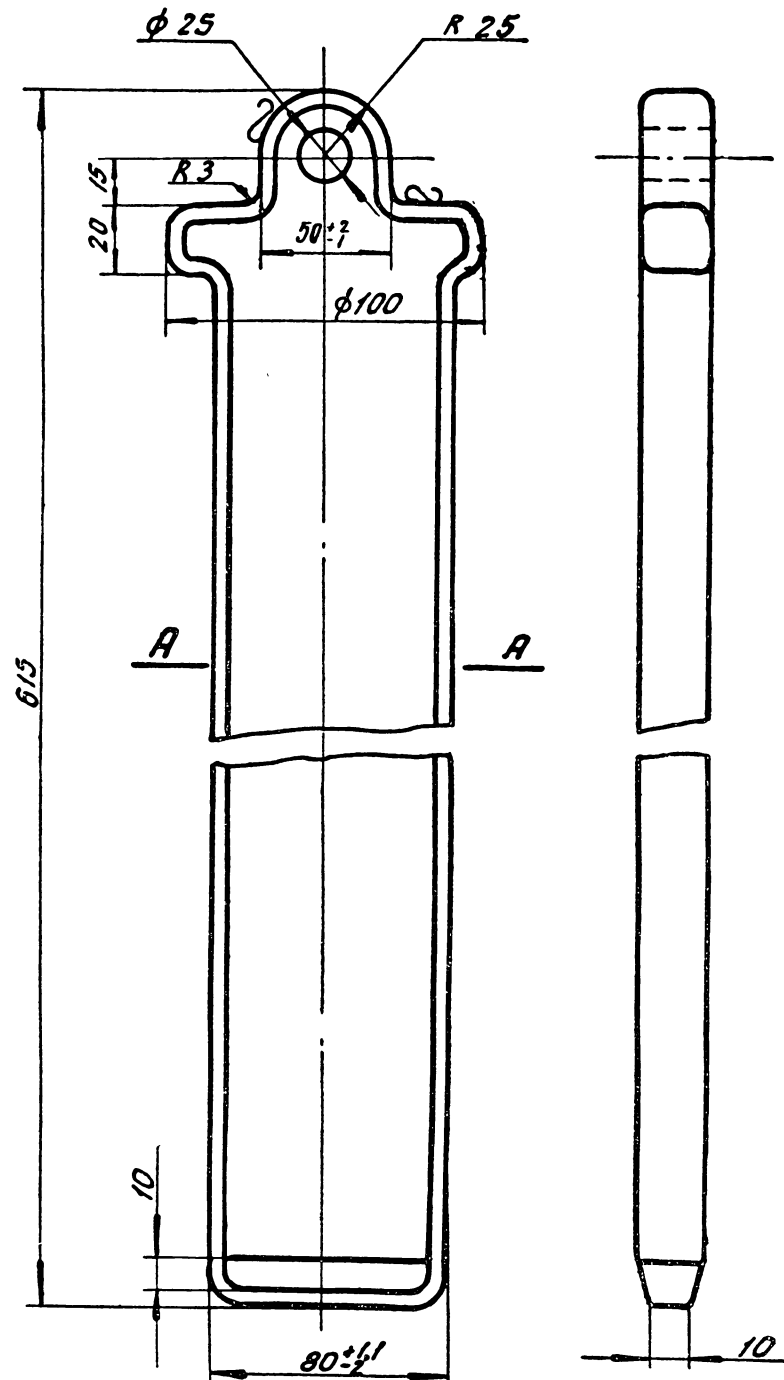


№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в т
1	Пассажирский цмв	2	47,92

Соответствует чертежу № 34 50.000 КВЗ

4	11780 Н	Прокладка	1	Резина	Q032	Q032	
3	11779-Н	Шайба	1	Ст 3	380-60	Q,103	Q,103
2	11778-Н	Клин	1	Ст 5	380-60	7,2	7,2
1	11781-Н	Полушкворень (Вагон)	2	Комплект	8,38	16,76	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	Гост	Лист	Назв
				Материал	Вес в кг		Примечание
Лит.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	11777-Н		
изм					Литера	Вес в кг	Взамен
Констр	Котов	Котов				24,095	—
Провер.	Северова	Северова					
Рук групп	Филатова	Филатова	28/3-68		Лист 1	Всего листов 1	
Пач. от	Багаров	Багаров			Главное управление вагонного хозяйства мпс		
Пл инж.	Самохвалов	Самохвалов			пкб		

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во вес в кг
1.	Пассажирский ЦМВ	2 14,7



▽3 остальное

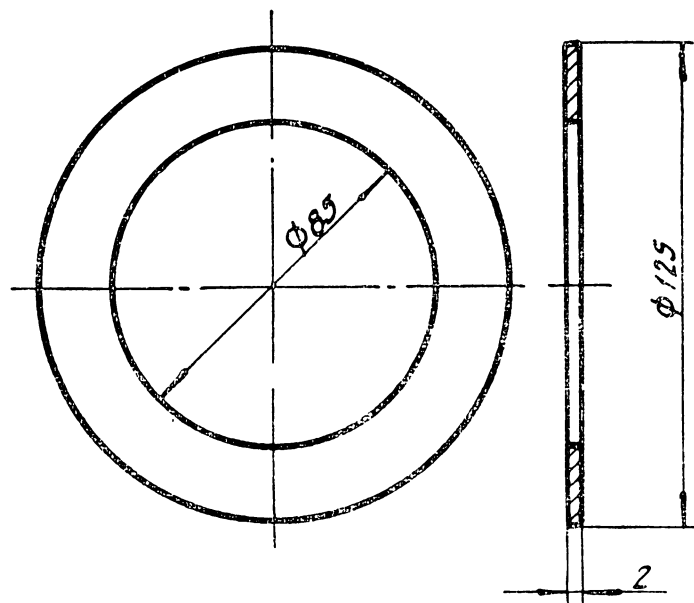
1. Допускается замена материала на сталь марок 30,35 гост 1050-60.
2. Допускается местная утяжка по контуру го-ловки высотой до 6мм и шириной до 12мм.
3. Штамповочный уклон, радиусы закругления угол, смещение по линии разреза, допуски на свободные размеры по гост 7505-55 второй группы поковки.
4. Допускается кривизна (стрела прогиба), короб-ление и спиральность до 1мм.
5. По линии среза заусенца допускается пря-мая площадка шириной до 15мм.
6. Допуски по смещению и по заусенцам по ши-рине (размер 80) входят в допуски на размер.

Соответствует чертежу № 34.50.101.КВЗ

					КЛИН		11778-Н	
					Литера		вес в кг	измен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		7,2	7743-Н
					Марка	Гост		
Констр.	Нотоб	Котлов			Ст. 5	380-60	Лист 1	всего листов-1
Пробери	Северова	Котлов			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. груп	Филатова	Рук. груп			ПКБ			
Нач. отд.	Богородский	Нач. отд.						

№ п/п	Тип вагона	по вагону	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках ЛВЗ-5, ЛВЗ-ЦНЦ типа I и ЦМВ	2	0,206

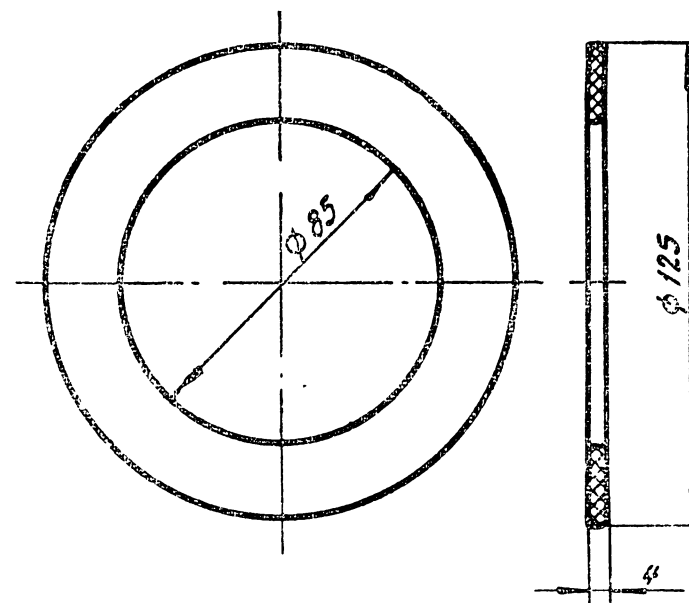
▽4



Допускается замена материала на  
сталь 15, 20 гост 1050-60.

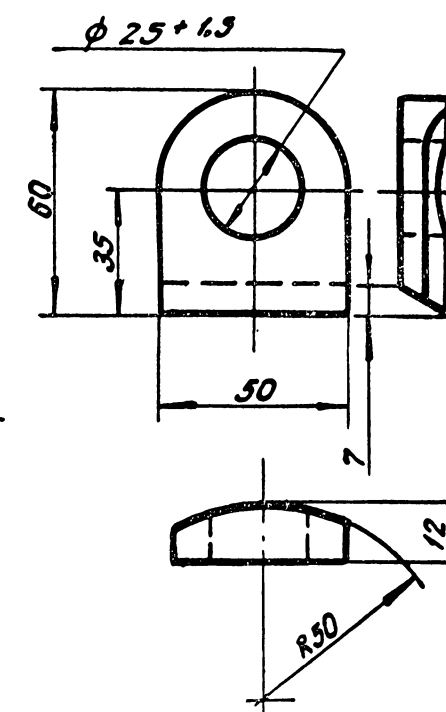
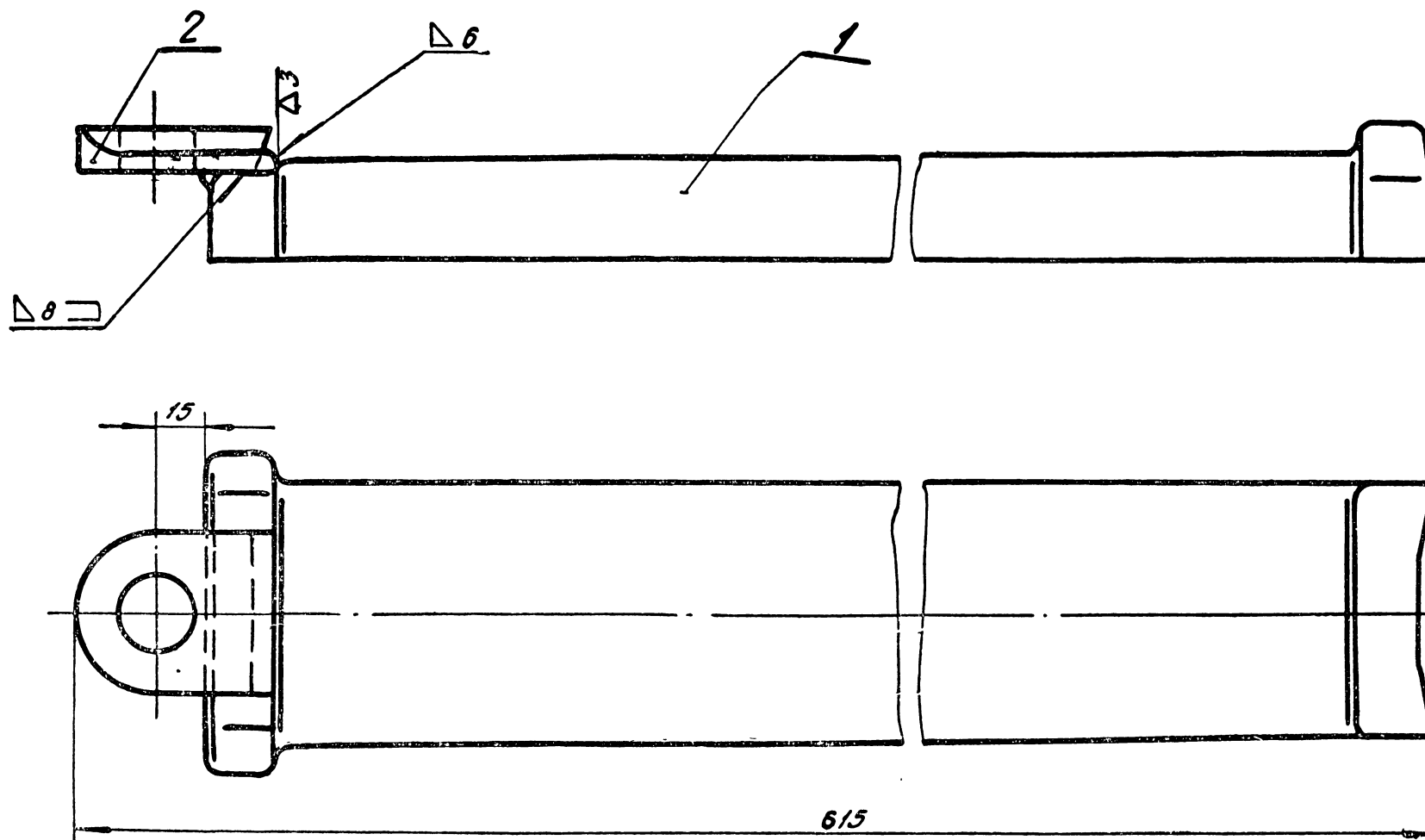
				Шайба шкворня		11779-Н	
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг
ШМ	№	№			ГОСТ		0,103
Констр.	Котлов	Резерв			Ст. 3	380-60	Лист 1
Пробер.	Северова						Лист 1
Рук. отд.	Филатова						
нач. отд.	Воскресенский						
				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	по вагону	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках ЛВЗ-5, ЛВЗ-ЦНЦ типа I и ЦМВ	2	0,066



Резина техническая гр. 4-б  
ТУМХП 233 - 54р.

				Прокладка шкворня		11780-Н	
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг
ШМ	№	№			ГОСТ		0,032
Констр.	Котлов	Резерв			Ст. 3	380-60	Лист 1
Пробер.	Северова						Лист 1
Рук. отд.	Филатова						
нач. отд.	Воскресенский						
				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

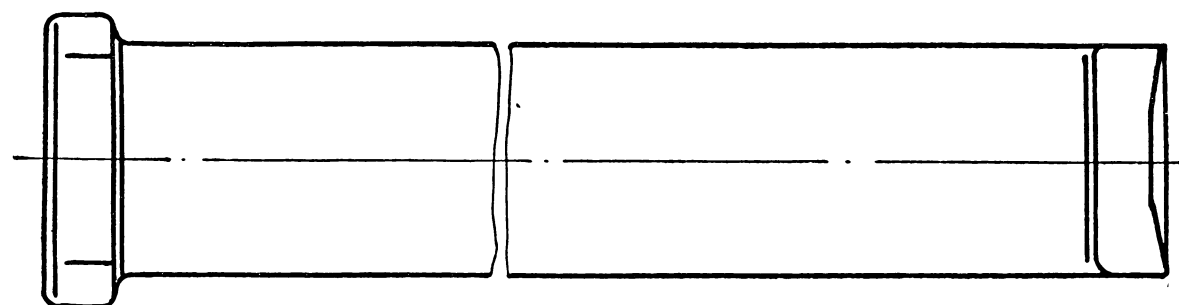
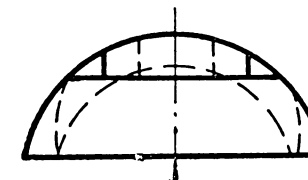
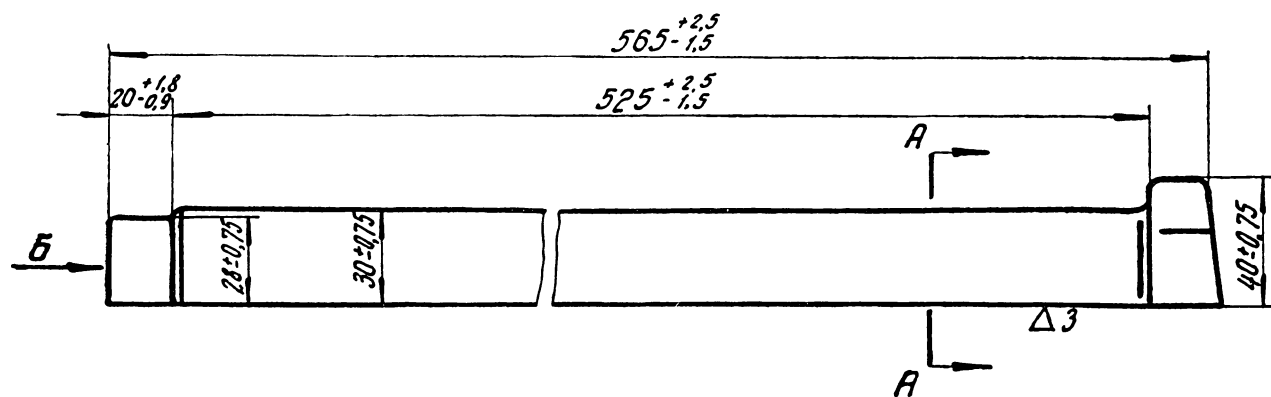


Соответствует чертежу № 34.50.020 КВЗ

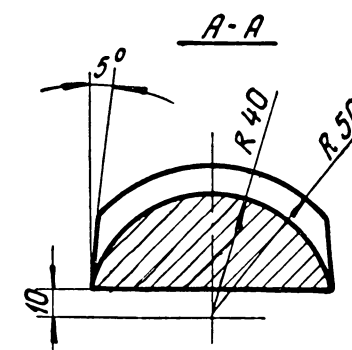
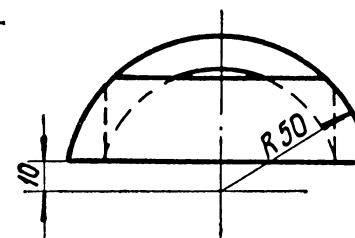
2	без чертежа	Ушко	/	Ст. 3	380-60	Q,28	Q,28
1	И782-Н	Полушкворень	/	Ст. 3	380-60	В,1	В,1
№ поз.	Обозначение	Наименование	Мат.-б. на экз.	Марка ГОСТ	Листов материал	Вес в кг	Примечание
Лит. изд.	Документ №	Подпись Дата					
Констр.	Котлов	Котлов					
Провер.	Северова	Северова					
Рук. групп.	Савватова	Савватова					
Пач. отч.	Березовский	Березовский					
Гл. инж.	Сидорович	Сидорович					

№	Тип вагона	На вагон	
п/п		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв	4	32,4

▽1 остальное



Вид Б

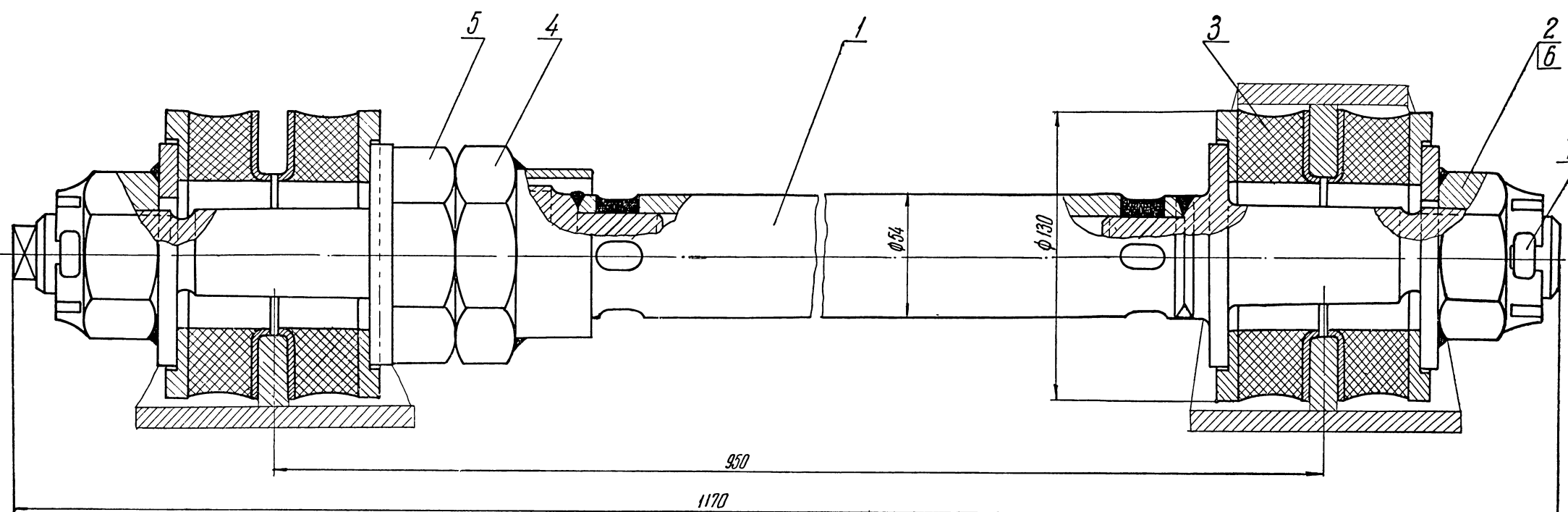


1. Допускается замена материала на сталь 15, 20 ГОСТ 1050-60.
2. Штамповочные уклоны и радиусы закруглений по ГОСТ 7505-55 второй группы поковок.
3. Допускается кривизна до 1 мм на длине 565 мм.
4. По линии среза заусенца допускается прямая площадка шириной до 5 мм.

Соответствует чертежу № 34.50.201 МВЗ

						Полушкворень		11782-Н	
Лит. изм.	Мат.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам.
Констр.	Котв	Котв			Марка	ГОСТ		8,1	7745-Н
Проверил	Северова				Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов 1	
Руч. групп.	Филатова			28.5.68	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Мат. отд.	Вогородский				ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ - ЦНУИ тип I	4	91,824



Соответствует чертежу № 34.31.025 КВЗ

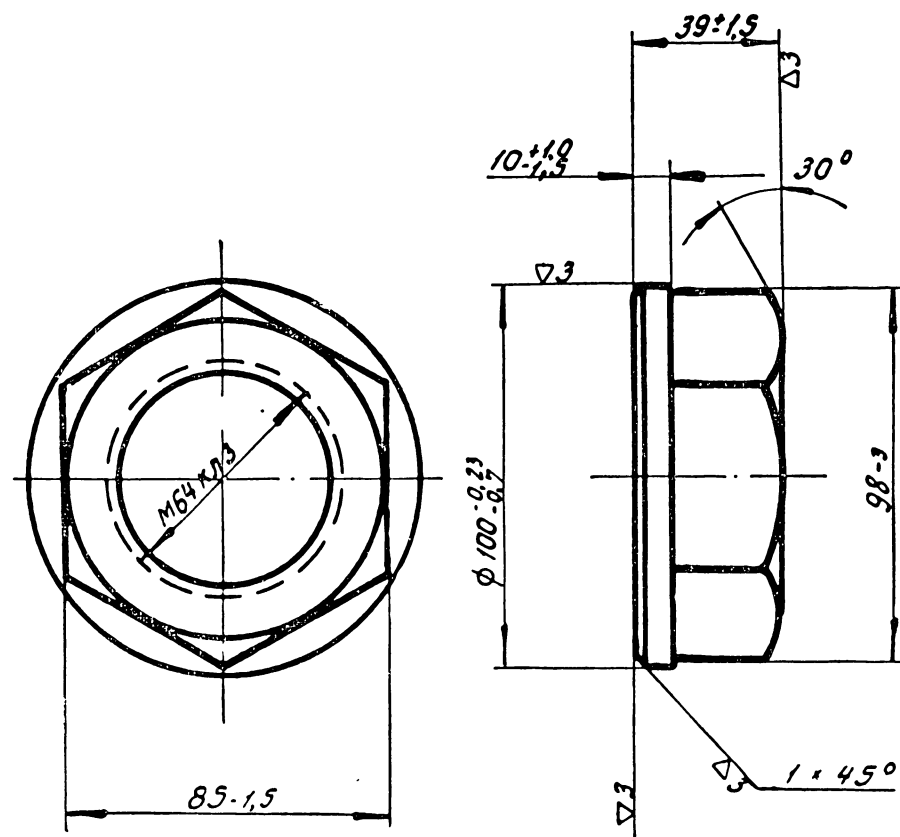
После установки подкладка внутреннюю часть с кожухом,  
чертеж №11736-Н, заполнить универсальной смазкой УС-1<sup>е</sup>  
гост 1038-65

7	ГОСТ 397-66	Шплинт 8-80	2	Ст. 2	380-60'	0,033	0,066	
6	И1785-Н	Гайка крайняя	2	Ст. 3	380-60	0,845	1,69	
5	И1784-Н	Гайка	1	Ст. 3	380-60	1,38	1,38	
4	И1796-Н	Гайка с кожухом	1	Комплект		1,1	1,1	
3	И1793-Н	Пакет	4	Комплект		1,45	5,8	
2	И1791-Н	Гайка крайняя (вариант)	2	Комплект		1,152	2,304	вариант
1	И1786-Н	Тяга	1	Комплект		12,92	12,92	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узле	Марка	ГОСТ	шт	на узел	Примечание
				Материал		Вес в кг		
				Поводок		И1783-Н		
Лит		Документ				Литера	Вес в кг	Взам. н
Изм	Кол	№	Подпись					
			Дата					
Констр		Названия						
Проверил		Северова		Главное управление боевого хозяйства МПС ПКБ			22,956	—
Рук групп		Филатова				Лист 1	Всего листов - 1	
Нач отд		Владимирский						
Гл. инж		Сатухвалов						



№ п/п	Тип вагона	На вагон класс вагонов	
1	Пассажирский цмв на тележках ХВЗ-ЦНИИ тип. I	4	5,52

остальное



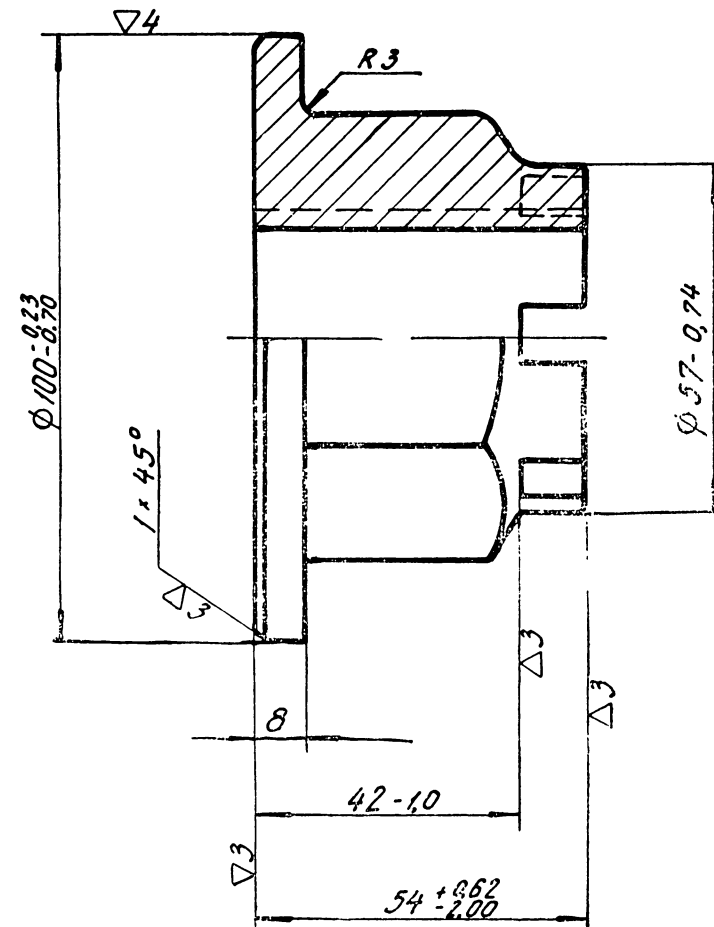
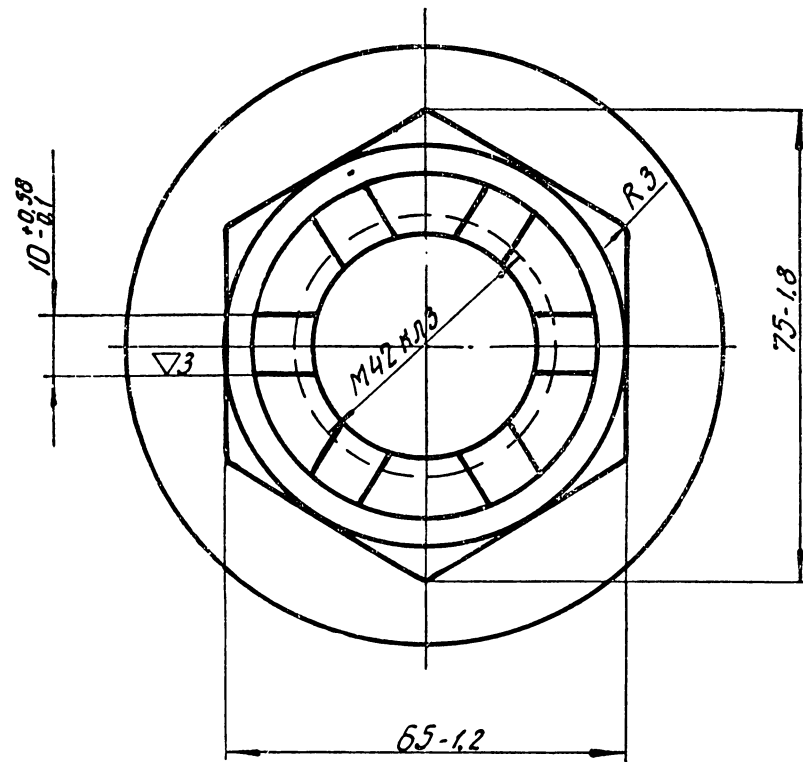
Неперпендикулярность торцовых  
плоскостей к оси резьбы раз-  
решается не более 0,5 мм.

Соответствует чертежу № 34.31.251 КВЗ

						Гайка		11784-Н		
								Литера	Вес Вкл	Взамен
						Материал				
						Марка	ГОСТ		1,38	—
						Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов 1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС				
						ПКБ				
Лит. изм.	Нол.	Документ №	Подпись	Дата						
Констр.	Маутова	Иванов	Иванов	27.11.65						
Провер.	Северова	Северова	Северова	28.11.65						
Рук. груп.	Филатова	Филатова	Филатова	28.11.65						
Нач. отд.	Богородица	Богородица	Богородица	28.11.65						

№ п/п	Тип вагона	№ вагона кол-во	вес ваг.
1	Пассажирский цмв на телем- ках нвз-цнви тип I	8	6,76

~ *остальное*

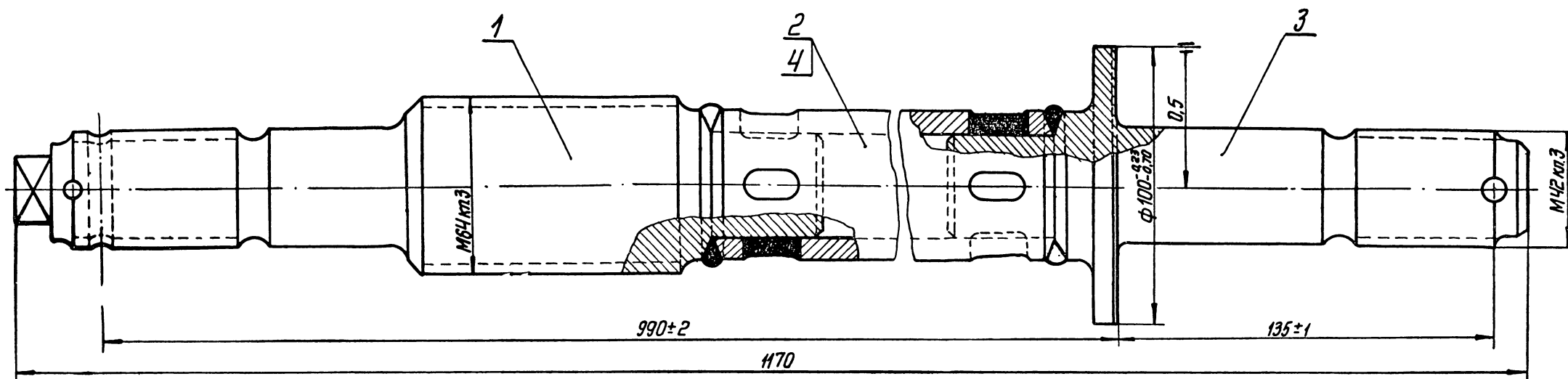


1 Изготовление по техническим требованиям ГОСТ 1759-62.  
2 Допускается задел угол шестигранника R 3мм  
или фаской до 3мм.

Соответствует чертежу № 34.31.253 КБЗ

						Гайка крайняя		11785		
						Материал		Литера	Вес зпг	Взамен
Лист изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Марка	Гост		0,845	—
Констр		Наумова	Н.И.	22-62		Ст.з	180-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил		Северов	С.В.							
Рук. груп		Филиппова	Е.А.	29-68						
Науч. отд		Богородский	Л.И.			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский на тележках КВЗ — ЦНИИ тип I	4	51,68



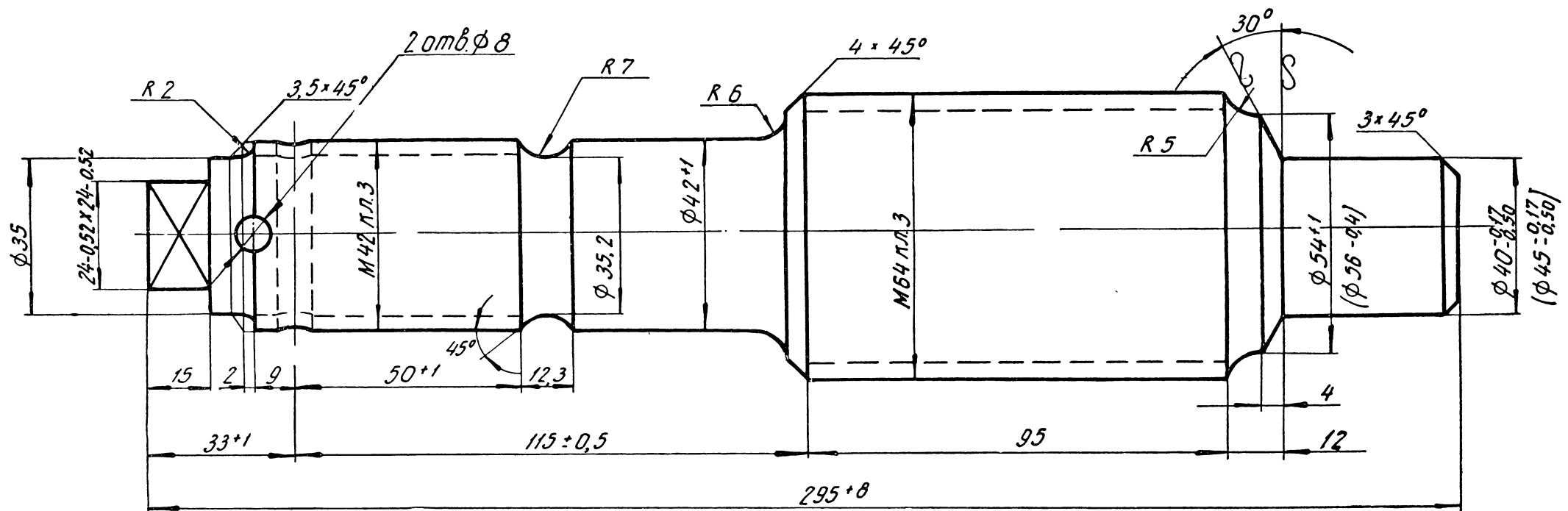
Соответствует чертежу № 34.31.026 КВЗ

1. Электрошвы должны быть высотой не более 1 мм.  
2. Электрошвы по второму варианту трубы должны быть заподлицо с плоскостью трубы.

4	11790-Н	Труба (вариант II)	1	10	1050-60	7,45	7,45	для тру- бы поз. 2 труба 34-8-10 ГОСТ 8732-58
3	11789-Н	Цапфа правая	1	Ст. 3	380-60	2,57	2,57	
2	11788-Н	Труба (вариант I)	1	10	1050-60	6,5	6,5	
1	11787-Н	Цапфа левая	1	Ст. 3	380-60	3,85	3,85	
№ поз.	Обозначения	Наименование	кол-во на узел	марка Материал	ГОСТ	1 шт на узел	Вес в кг	Примечание
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	11786-Н			
изм.		№						
Констр.	Наумова	Жуков	Тяга					
Проверил	Северова	Селин						
Рис. групп	Филатова	Романов						
Нач. отд.	Богородский	Миронов						
Гл. инж.	Самахапов	Харин	Лист 1					Всего листов - 1
Главное управление вагонного хозяйства МПС								
ПКБ								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		пол-бо	вес вкл
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	15,40

▽3 остальное



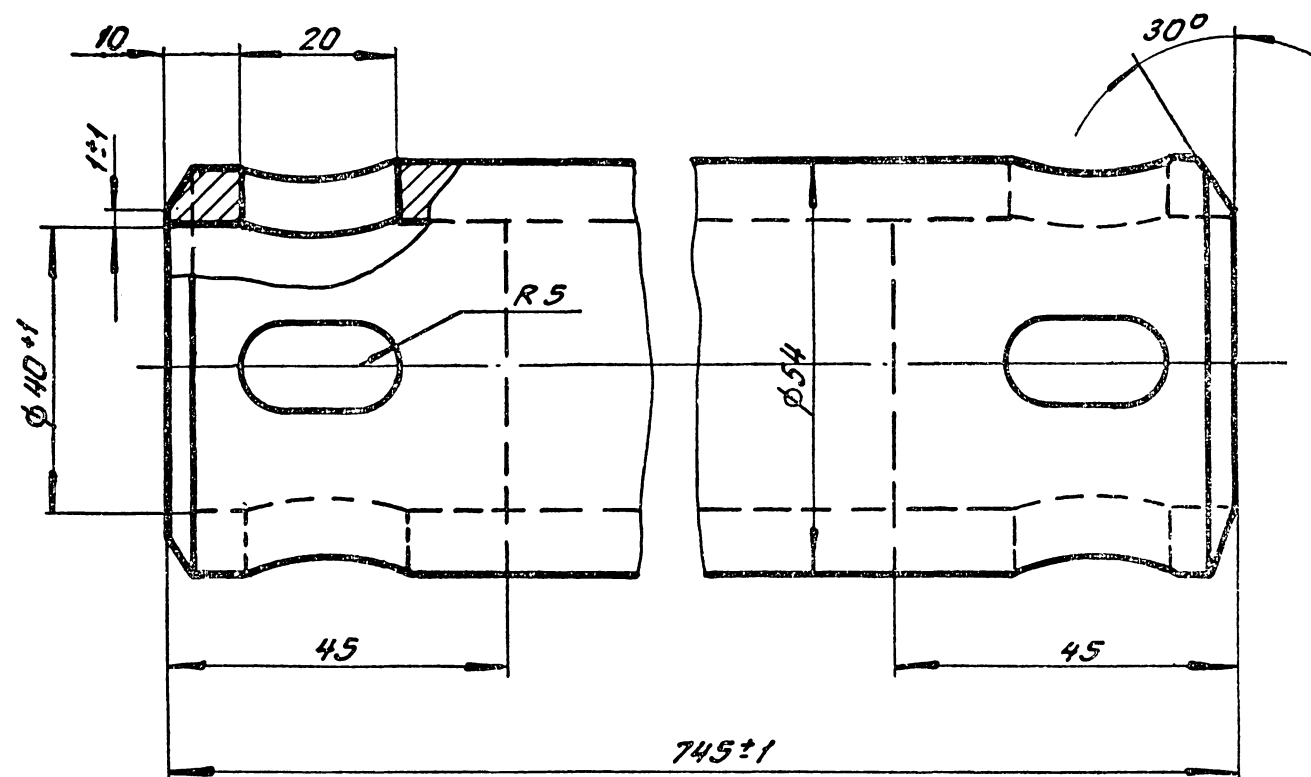
1. Разрешается на торцах делать центровые отверстия по ост 3725
2. Разрешается цапфу изготавливать по условной линии
3. Размеры в скобках относятся для трубы по варианту II чертеж.
4. Разрешается штамповочный уклон не более 5° на торце диаметром 40 мм

Соответствует чертежу № 34.31.261 КВЗ

					Цапфа левая		11787-Н		
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	вес в кг	взамен
Констр.		Наумова	Иванов	21.11.88	Марка	ГОСТ		3.85	—
Провер.		Северова	Сидорова		Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов 1	
Руч. групп		Филатова	Руч. групп	28.3.88	Главное управление вагонного хозяйства мпс				
Вач. отд.		Богородицкий	Иванов		ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках квз-цнии тип I	4	26,0

2



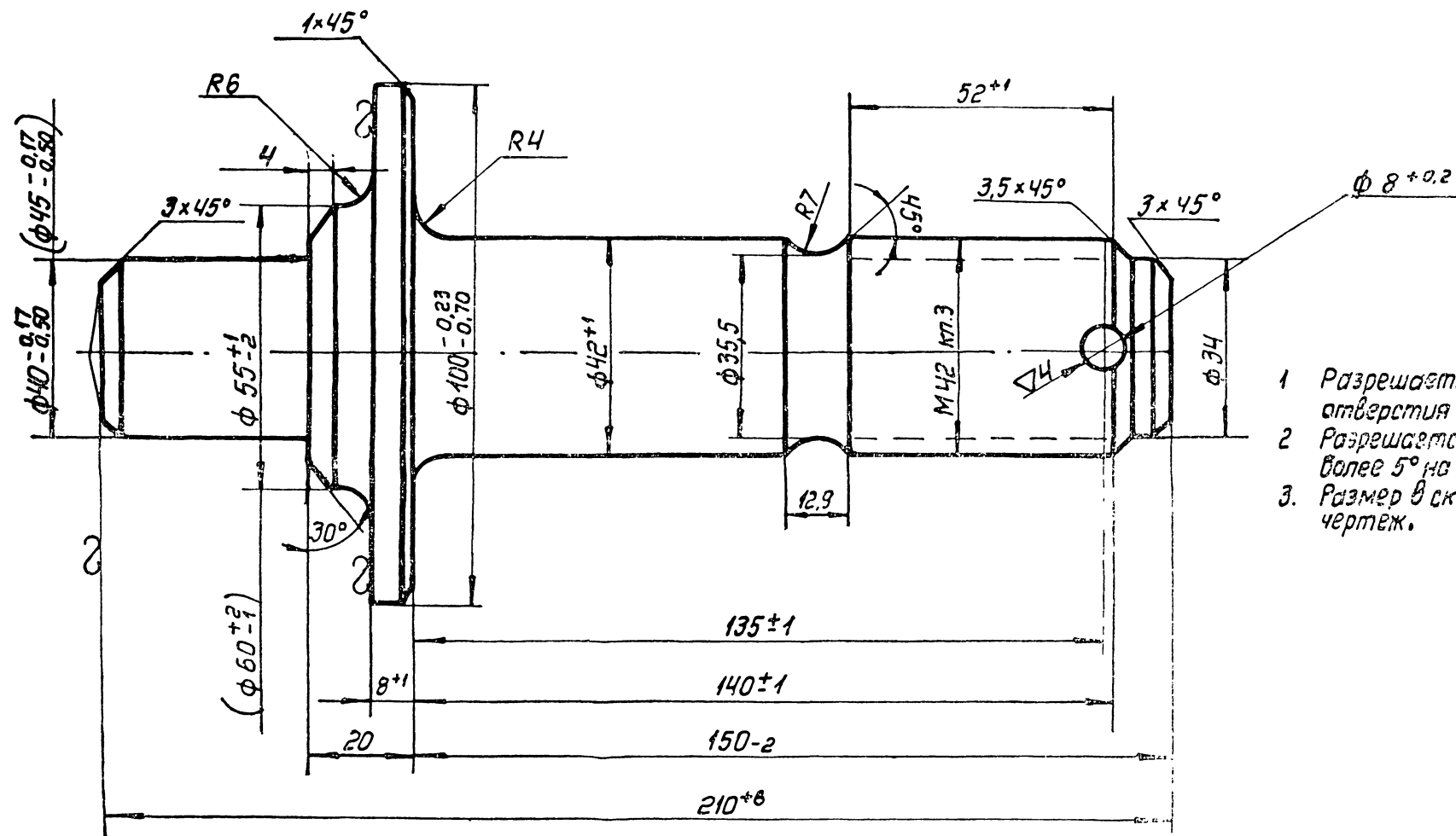
Допускается для получения диаметра 40±1 мм производить обработку внутренней поверхности с чистотой 7/3 на длине 45 мм с плавным выходом на поверхность.

Соответствует чертежу № 34.31.262 квз

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

№ п/п	Тип вагона	На вагон Коп-Вр	Вср-Вм
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦНУУ тип I	4	10,28

▽ 3 остальное



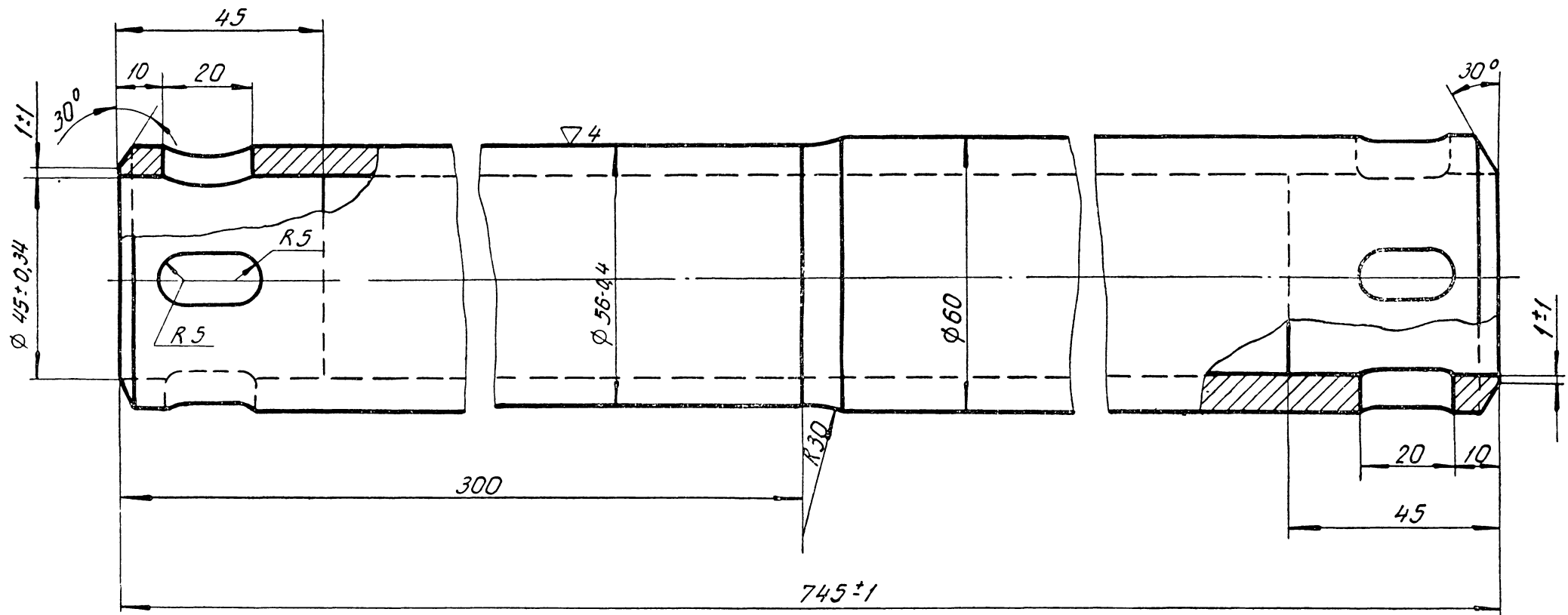
1. Разрешается на торцах центровые отверстия по ГОСТ 3125.
2. Разрешается штамповочный уклон не более  $5^\circ$  на торце диаметром 40 мм.
3. Размер  $\theta$  скобок для трубы варианта II чертеж.

Соответствует чертежу № 34.31.267183

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес вкл.
1.	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	29,8

∞ остальное

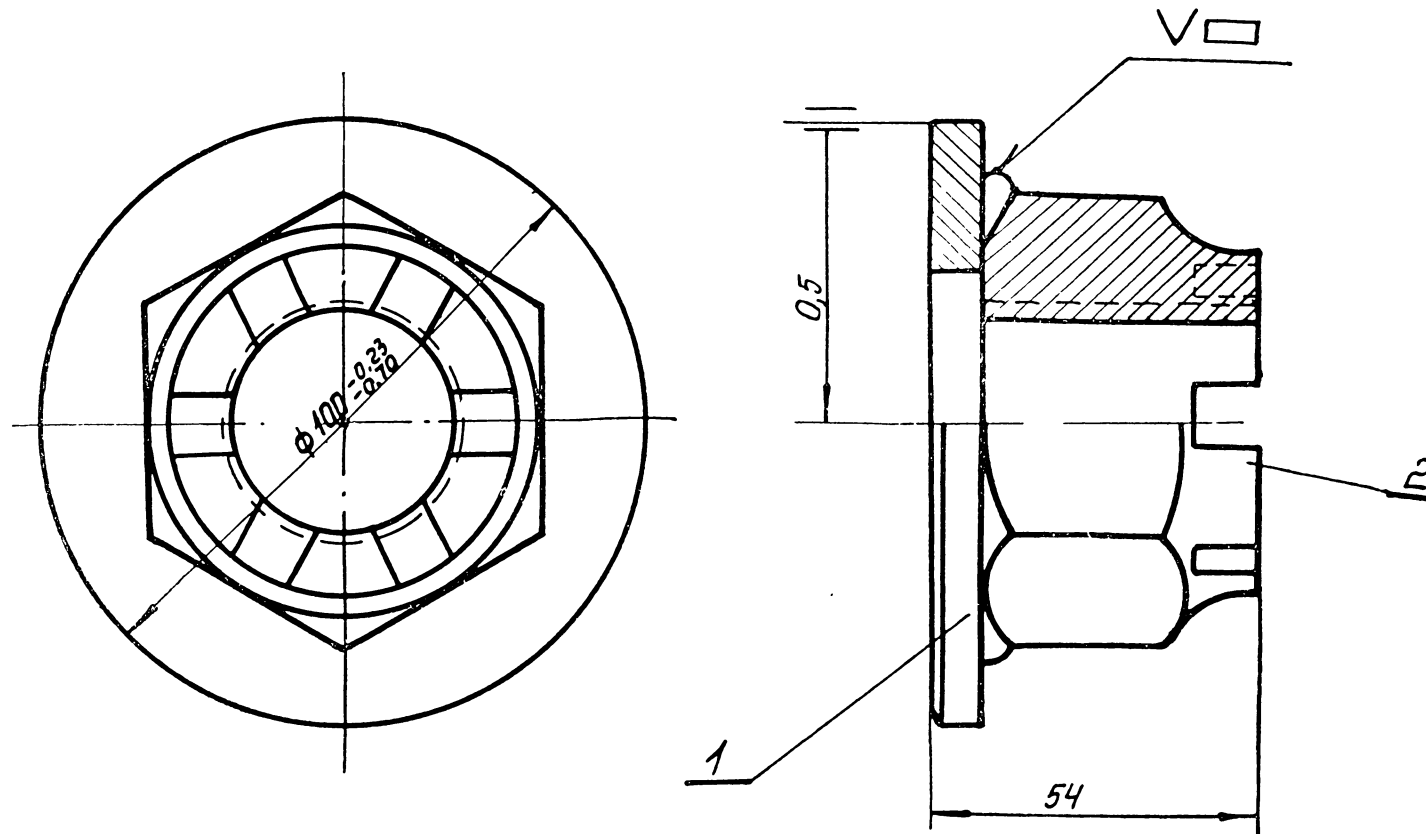


1. Допускается обрабатывать поверхность диаметром  $45 \pm 0,34$  мм до чистоты  $\nabla 3$  на длине 45 мм с плавным выходом на поверхность.
2. Наконечник-чертеж сваривается с проточенным концом трубы диаметром 56-0,4 мм

Соответствует чертежу № 34.31.265 КВЗ

				Труба		11790-Н	
				(вариант II)		Литера	Вес вкл.
				материал			
				Марка	ГОСТ	7,45	—
				10	1050-60	Лист 1	Всего листов 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	8	9,216

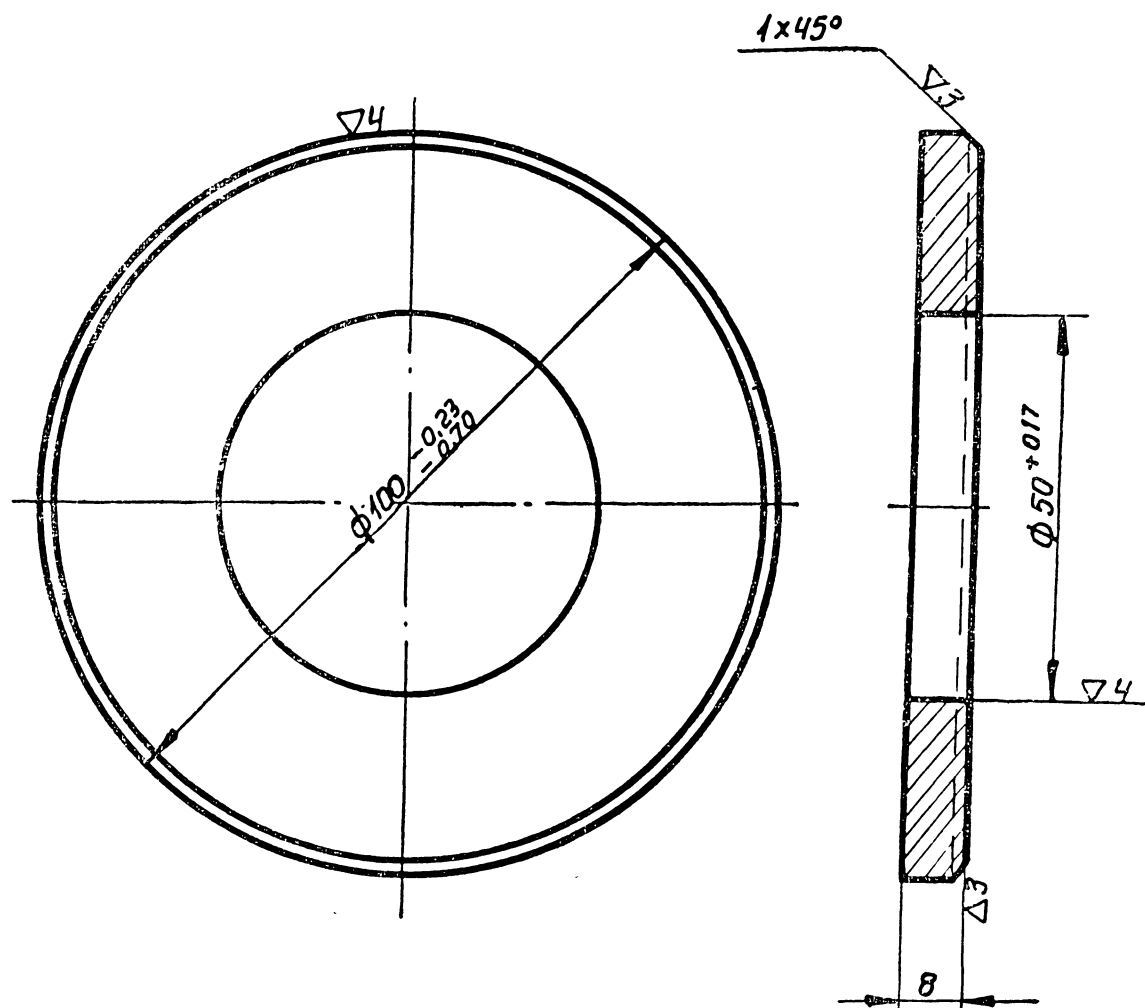


2	ГОСТ 5918-62	Гайка М42	1	Ст. 3	380-60	0,782	0,782	
1	11792-Н	Кольцо	1	Ст. 3	380-60	0,37	0,37	
№ паз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	шт	На узел	Примечание
						Вес в кг		
Гайка крайняя (Вариант)						11791-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера Вес в кг Взвешен			
Констр.	Наумов	Провер.	Котов	Котов	1,152 —			
Рук. гр.	Филатов	Рисов.	183-40		Лист 1 Всего листов - 1			
Нач. отд.	Богородский	Лист			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Гл. инж.	Васильев	Лист						

Соответствует чертежу № 34.31.028 КВЗ



№ п/п	Тип вагона	На вагон кат-во в весе	
1	Пассажирский ЦМВ на тележ- ках КВЗ-ЦНИИ тип . I	В	296

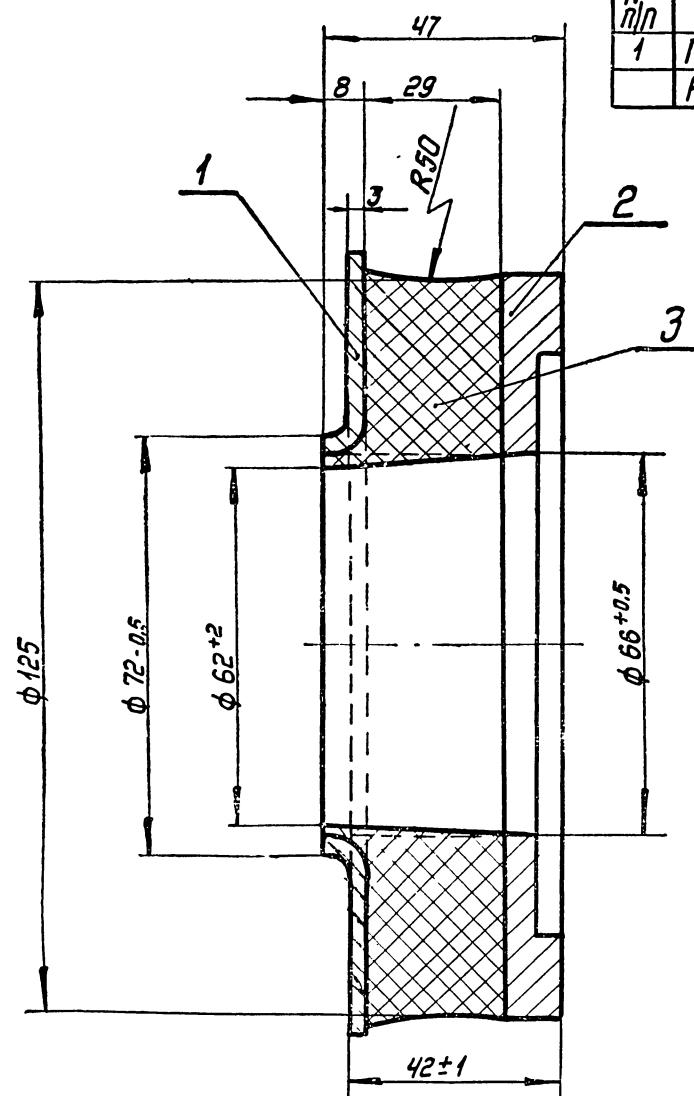
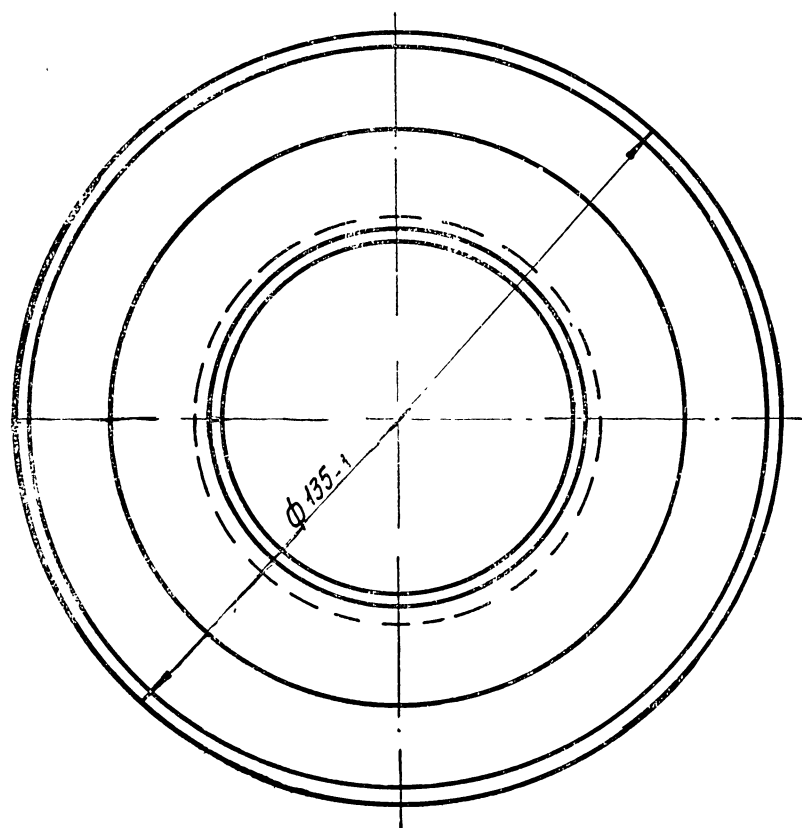


Обработку ∇4 поверхности  
диаметром 100 $\pm$  $\begin{smallmatrix} 0,23 \\ -0,20 \end{smallmatrix}$  мм произ-  
водить в сборе по чертежу

Соответствует чертежу № 34.31.263 КВЗ

						Кольцо		11792-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
Лит.	Коп.	Документ	Подпись	Дата		Материал				
изм.		№				марка	гост		0,37	—
Констр.	Наумова	И.И.				Ст. 3	380-60	лист 1	Всего листов - 1	
Провер.	Котов	М.В.				Главное управление вагонного хозяйства м.к. ПКБ				
Рук. гр.	Филатова	А.М.								
Нач. отд.	Богородский	В.И.								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	16	23,20



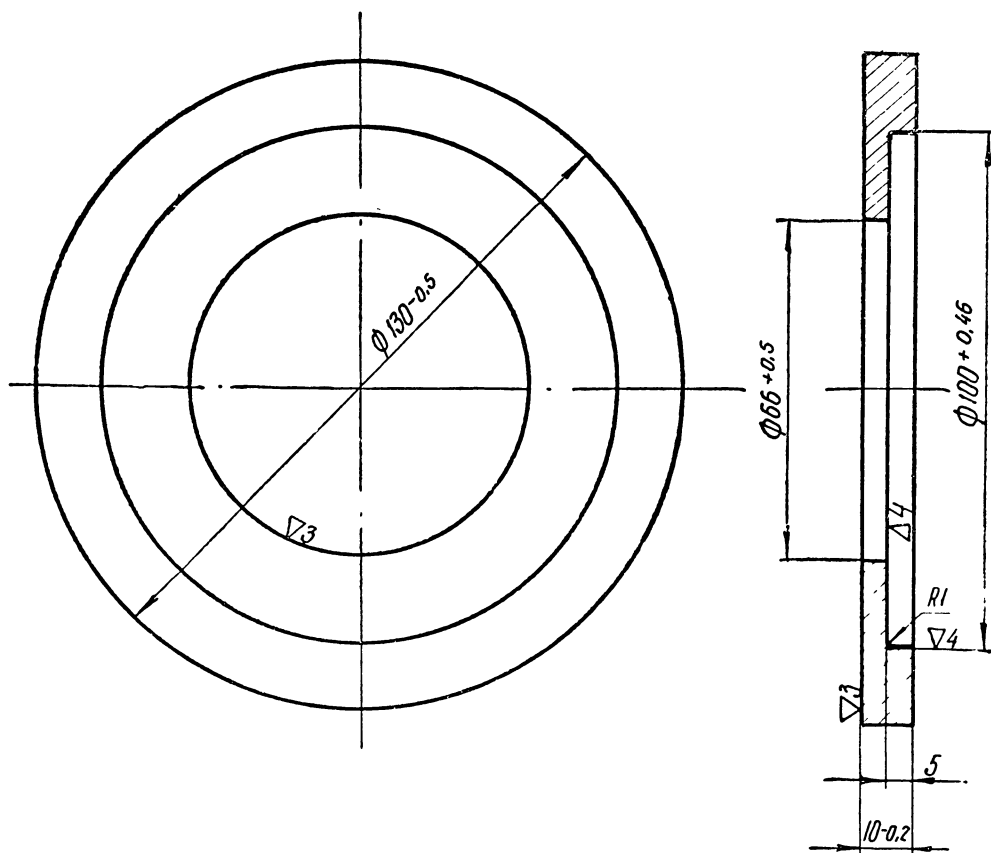
1. Резину к металлу привулканизировать.  
Прочность вулканизации не менее 45 кг/см<sup>2</sup>
2. Материал резины по ТУ 5891/204-54 р группы VI-Б,  
марка 2959, твердость по Шору 50 ÷ 55

Соответствует чертежу № 34.31.027 КВЗ

3	без чертёжа	Кольцо резиновое	1	—	—	0,17	0,17	
2	11795-Н	Диск	1	Ст. 3	380-60	0,98	0,98	
1	11794-Н	Тарель	1	Ст. 3	380-60	0,3	0,3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	1 шт. на узел	вес в кг	примечание
лит. изм.	кол.	Документ №	подпись	дата	<div>Пакет</div> <div>11793-Н</div> <div>Литера Вес в кг Взвешен</div> <div>1,45 —</div> <div>Лист 1 Всего листов - 1</div>			
Констр.	Наумова	Проверил	Ледерова	28.3.68				
Рисовал	Филатова	Нач. отд.	Богородский					
Тех. инж.	Самахава							
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦНИИ тип I	16	15,68

∞ остальное



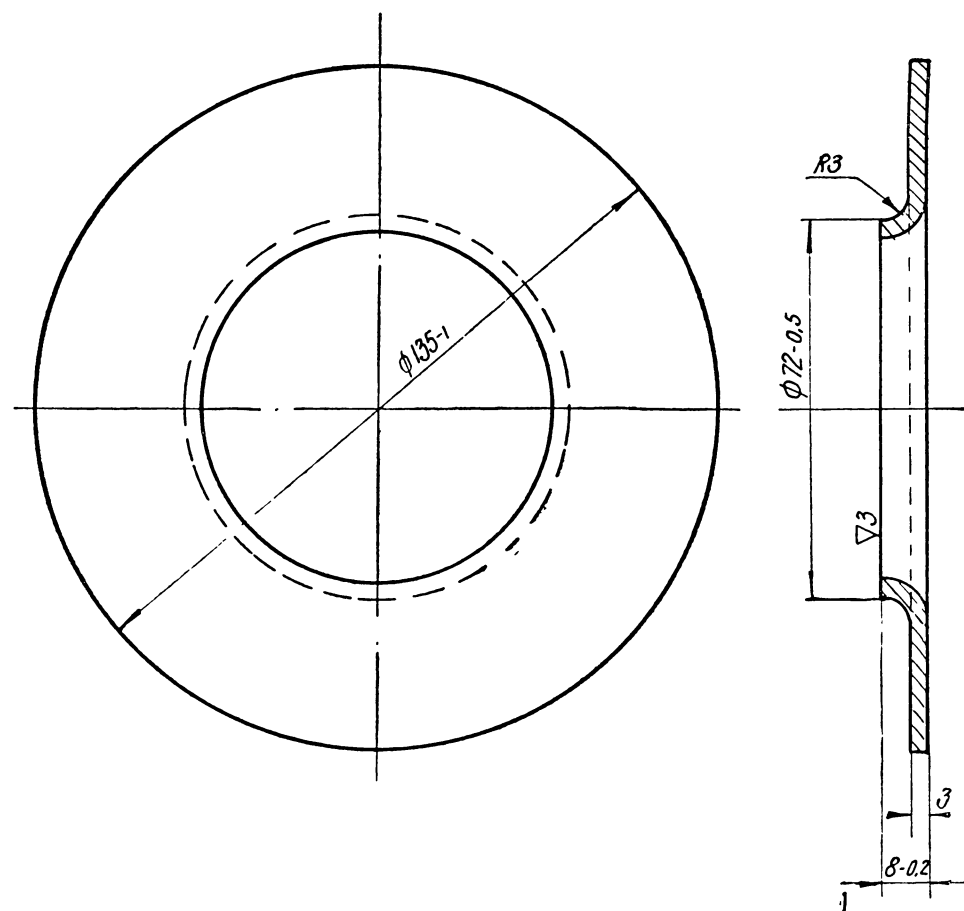
Допускается косина реза по образующей до 1 мм в сторону уменьшения размера  $\phi 130 \pm 0,5$  до  $\phi 128 \pm 0,5$

Соответствует чертежу № 34.31.271 КВЗ

					Диск		11795-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
Лит изм.	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
Констр.	Наумова	22/68			марка	ГОСТ		0,98	—
Проверил	Северова				Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Рук. групп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Нач. отд.	Богородский								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦНИИ тип I	16	4,8

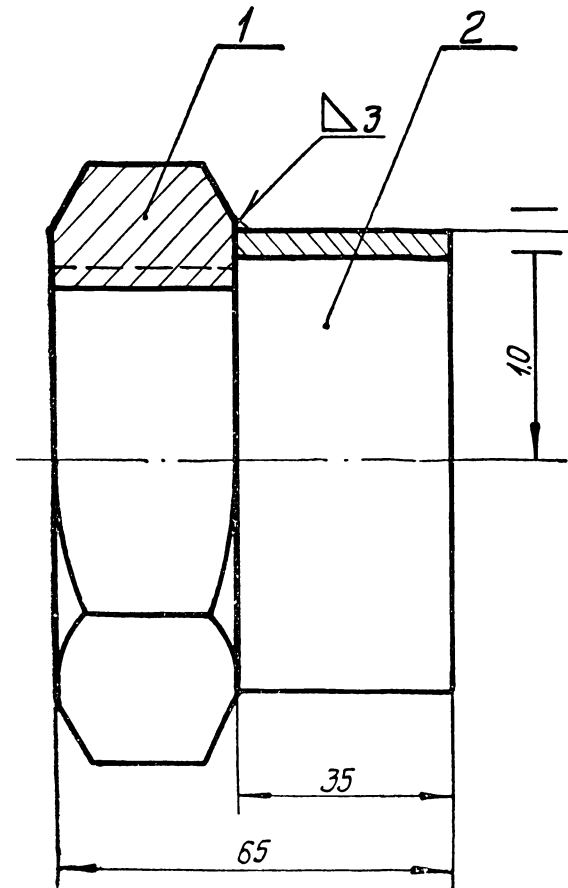
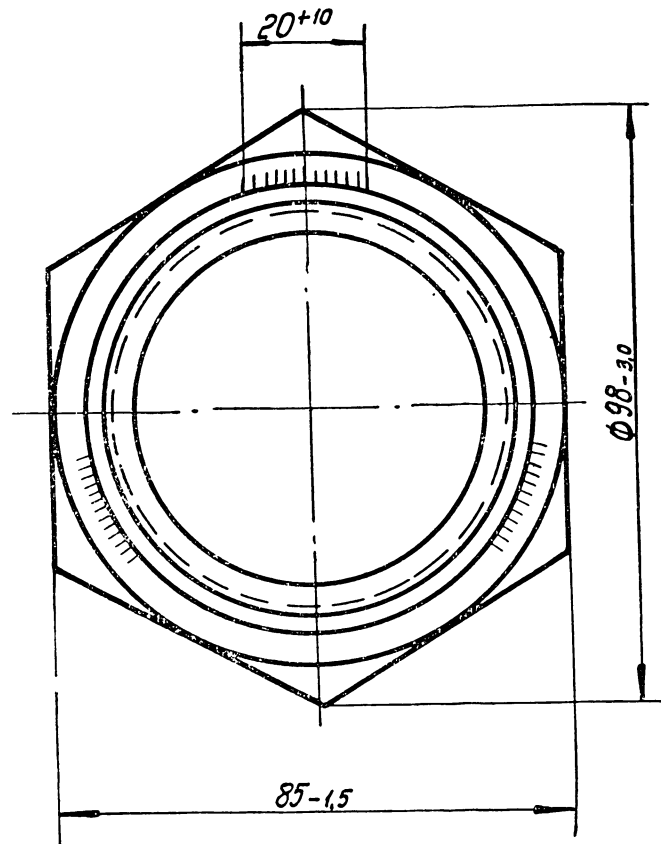
∞ остальное



Соответствует чертежу № 34.31.272 КВЗ

						Тарель		11794-Н		
								Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				0,3	—
Констр.	Наумова	22/68			Марка	ГОСТ				
Проверил	Северова				Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1		
Рук. групп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. Отд	Богородский				ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ - ЦНИИ тип I	4	4,4



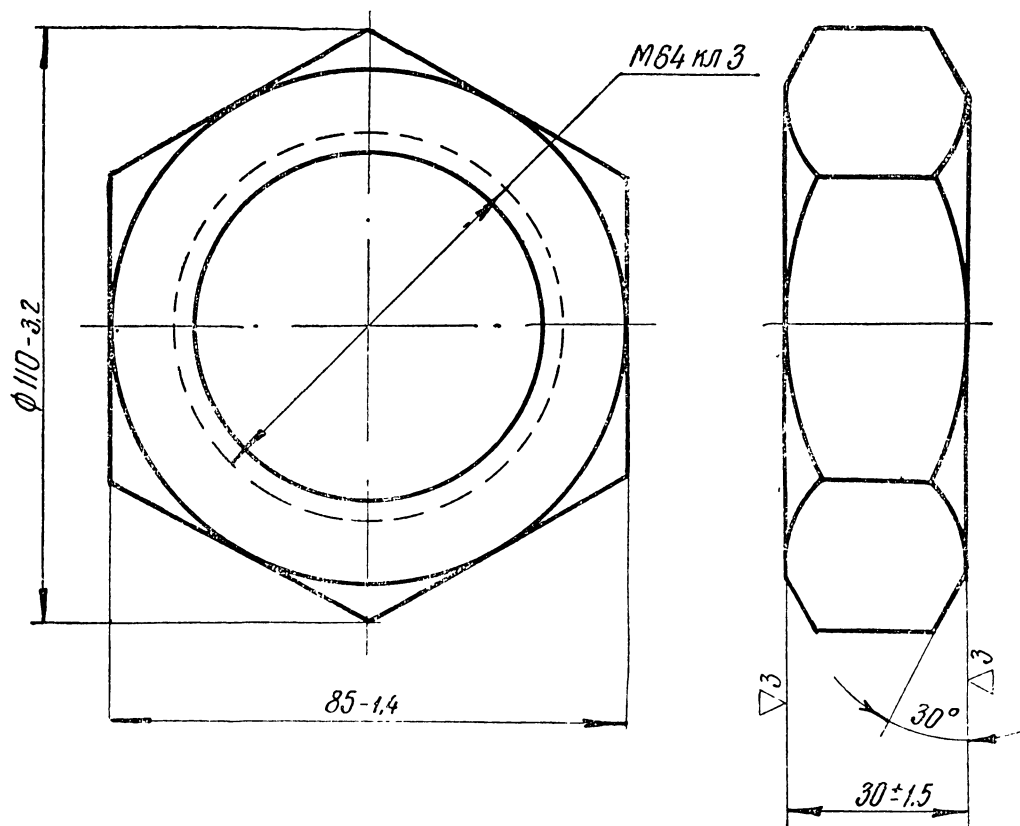
Неперпендикулярность прилегающей плоскости к оси резьбы разрешается не более 0,5 мм.

Соответствует чертежу № 34.31.029 КВЗ

2	11798-Н	Кожух	1	10	1050-60	0,2	0,2	
1	11797-Н	Гайка низкая	1	Ст. 3	380-60	0,9	0,9	
№ поз	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	Гост	1 шт Вес в кг	На чертеже	Примечание
					11796-Н			
Лит. изм.	Кол. №	Документ №	Подпись	Дата	Гайка с кожухом			
Констр.	Научова	Исх.			Литера	Вес в кг	Взамен	
Проверит.	Северова	Исх.				1,1	—	
Рук. групп.	Филатова	Исх.			Лист 1	Всего листов - 1		
Нач. отд.	Восгородский	Исх.			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Эл. инж.	Самыхлов	Исх.			ЛКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	3,6

∞ остальное



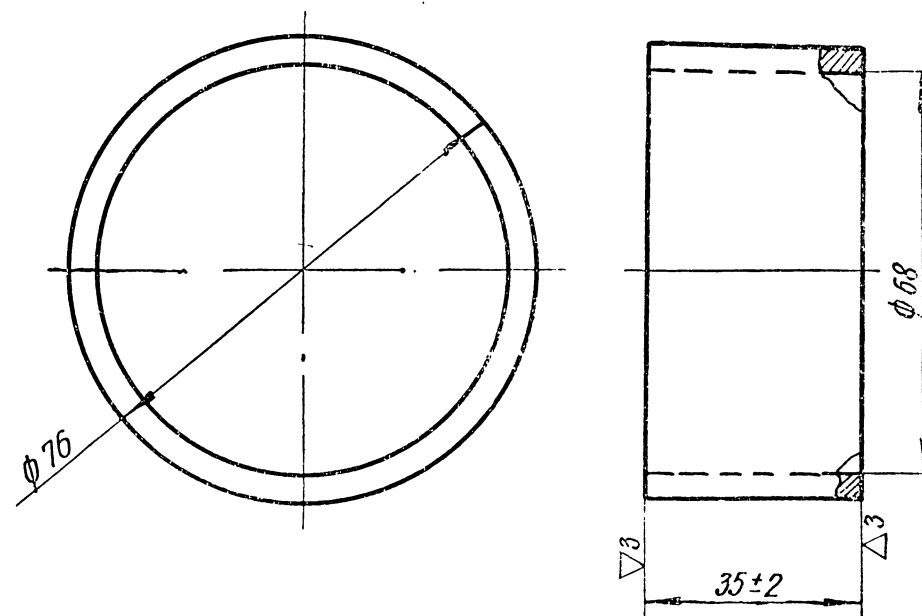
Неперпендикулярность прибалочной плоскости к оси резьбы  
допускается не более 0,5 мм.

Соответствует чертежу №34.31.252 КВЗ

						Гайка низкая	11797-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
						Материал			
						марка	гост	0,9	—
						Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
Лит изм	Кол	Документы	Подпись	Дата		Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
констр	Наумов	Ничула							
провер	Котов	Котов							
рук груп	Филатова	Рисер	28.3.68						
нач отд	Богородский	Минин							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	0,8

∞ остальное

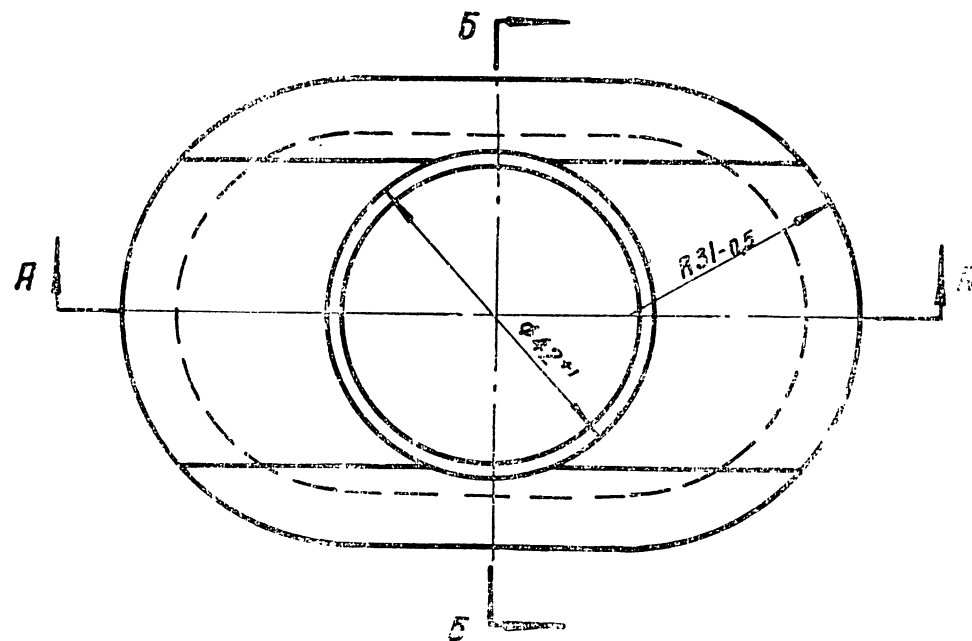
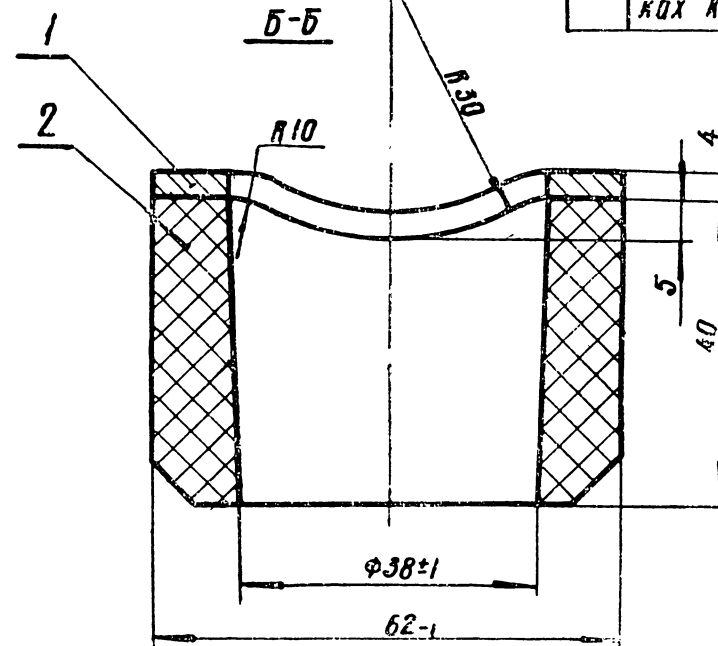
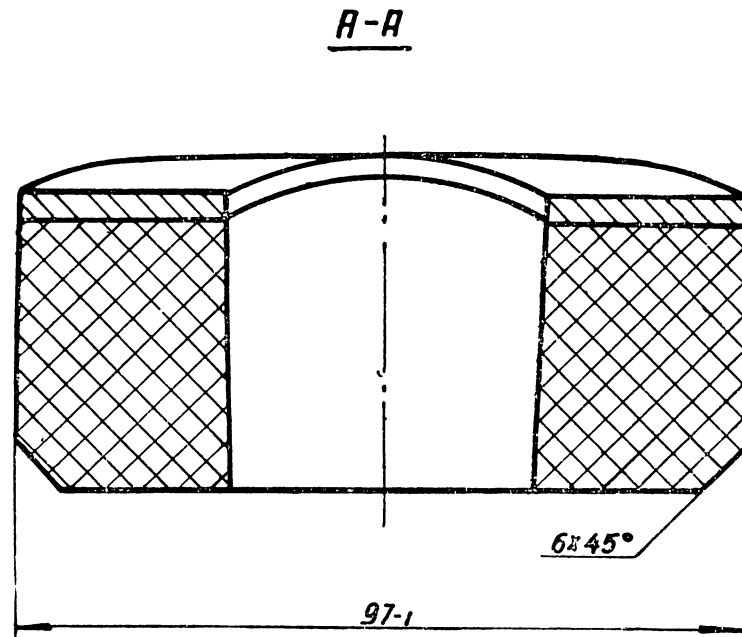


1. Неperпендикулярность торцов не более 1 мм по отношению к оси окружности диаметром 76 мм.
2. Изготовление из трубы 76×3,5-10 гост 8732-58.

Соответствует чертежу №34.31.291 КВЗ

					Кожух		11798-Н			
							Литера	Вес в кг	Взамен	
Лит. изм.	Кол.	Документы	Подпись	Дата	Материал				0,2	—
					марка	гост				
Констр.	Наумова	Лавин			Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов - 1		
Провер.	Котов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Рук. зап.	Филатова	Рябенко	28.3.68							
Нач. отд.	Варгарицкий	Лавин								

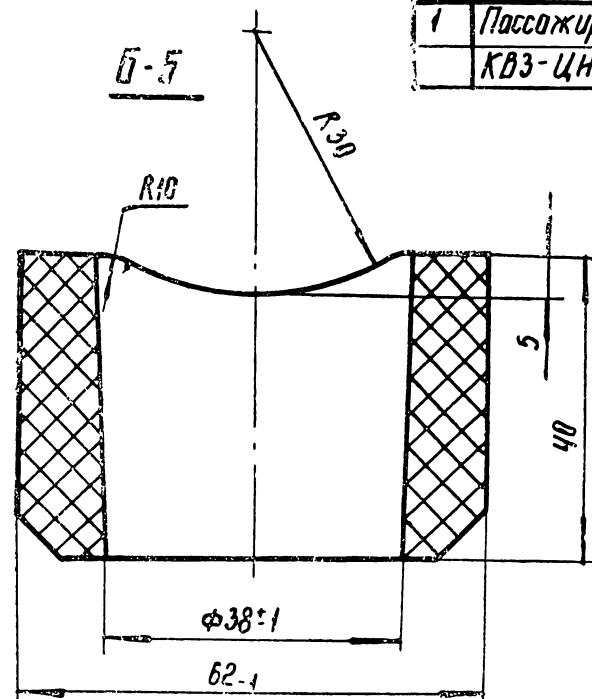
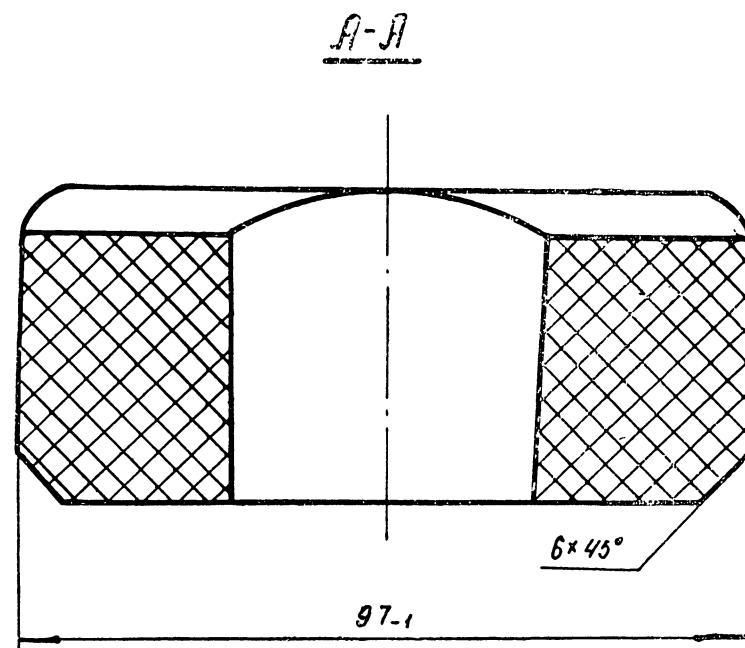
№ поз.	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	8	4,48



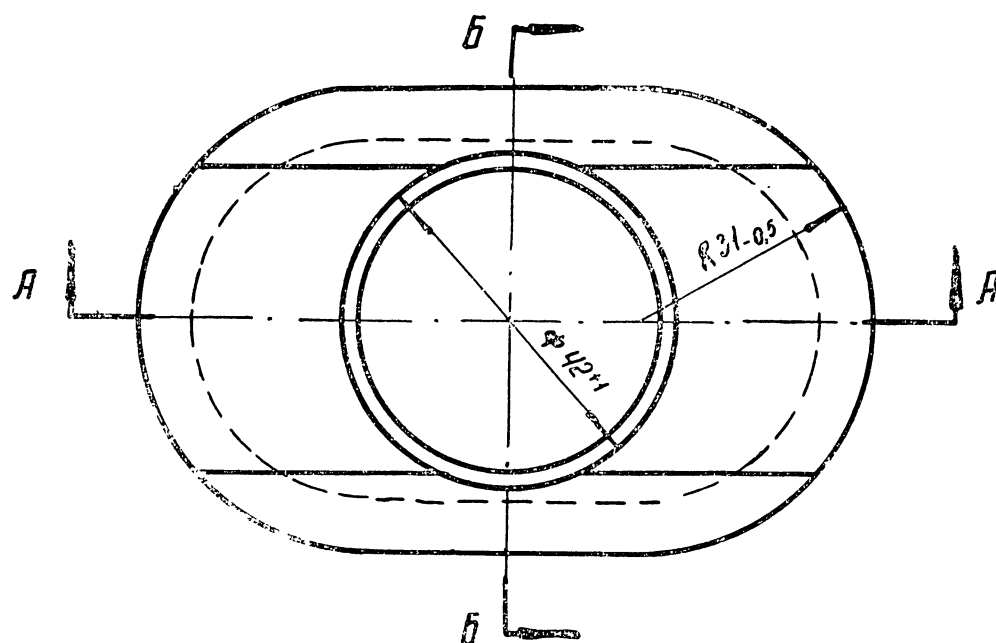
Армировка с амортизатором соединяется вулканизацией.

Соответствует чертежу № 34.31-055

2	И95В-Н	Амортизатор	1	резина техническая	0,39	0,39		
1	И18ВВ-Н	Армировка	1	Ст 3	380-60	0,17	0,17	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка	ГОСТ	шт	вес в кг	Примечание
Лит изм	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	11799-Н			
Амортизатор (в сборе)					Литера	Вес в кг	Взвешен	
						0,56	—	
					Лист 1	Всего листов-1		
Констр	Наумова	22.3	Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Проберш	Котов	68						
Инж. групп	Вилатова	22.3						
Нач. отд.	Богородская	68						
Гл. инж.	Самодвалов	22.3						



№ поз.	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦНИИ тип I	8	4,48



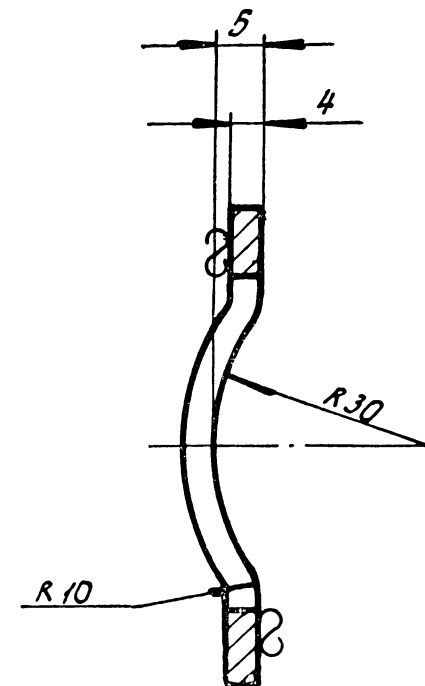
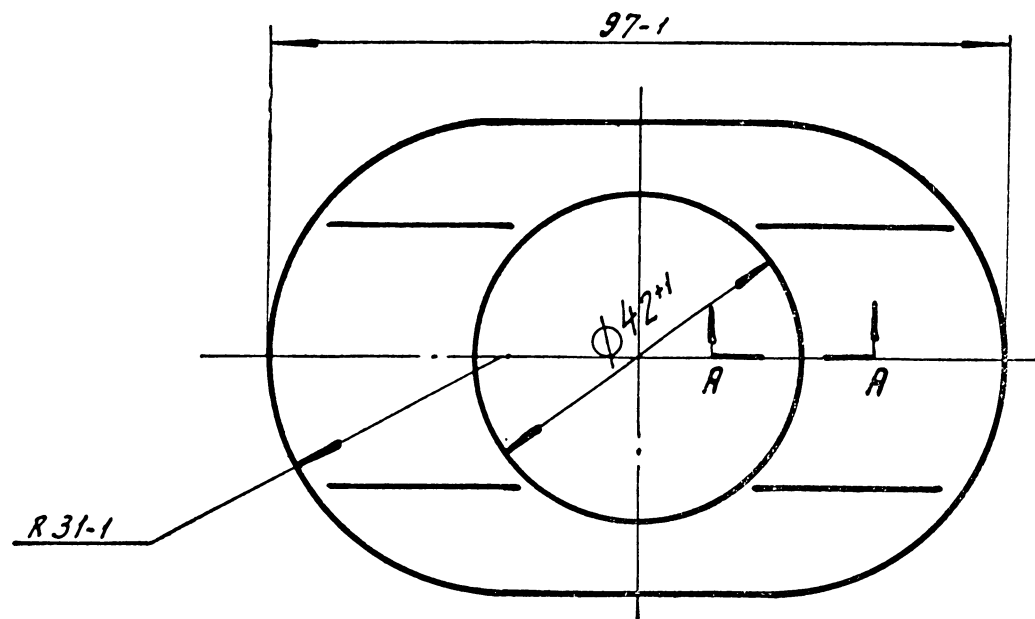
1. Материал амортизатора - резина техническая тип Е-а, группа 3-б ТУМХП 233-54р
2. При изготовлении амортизатора склеиванием из 2-3 слоев разрешается отверстие делать по всей высоте амортизатора диаметром 42 мм

Соответствует чертежу № 34.31.055

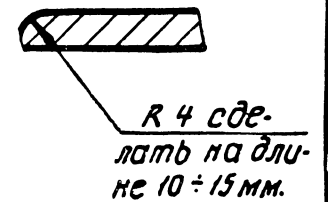
				Амортизатор		11960-Н	
				Литера		Вес в кг	Измен
				Материал		0,39	
				Марка		ГОСТ	
				Резина техническая		Лист 1	Всего листов 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		по №	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-ЦМУИ типа I	8	1,36

▽ / остальное



R-A



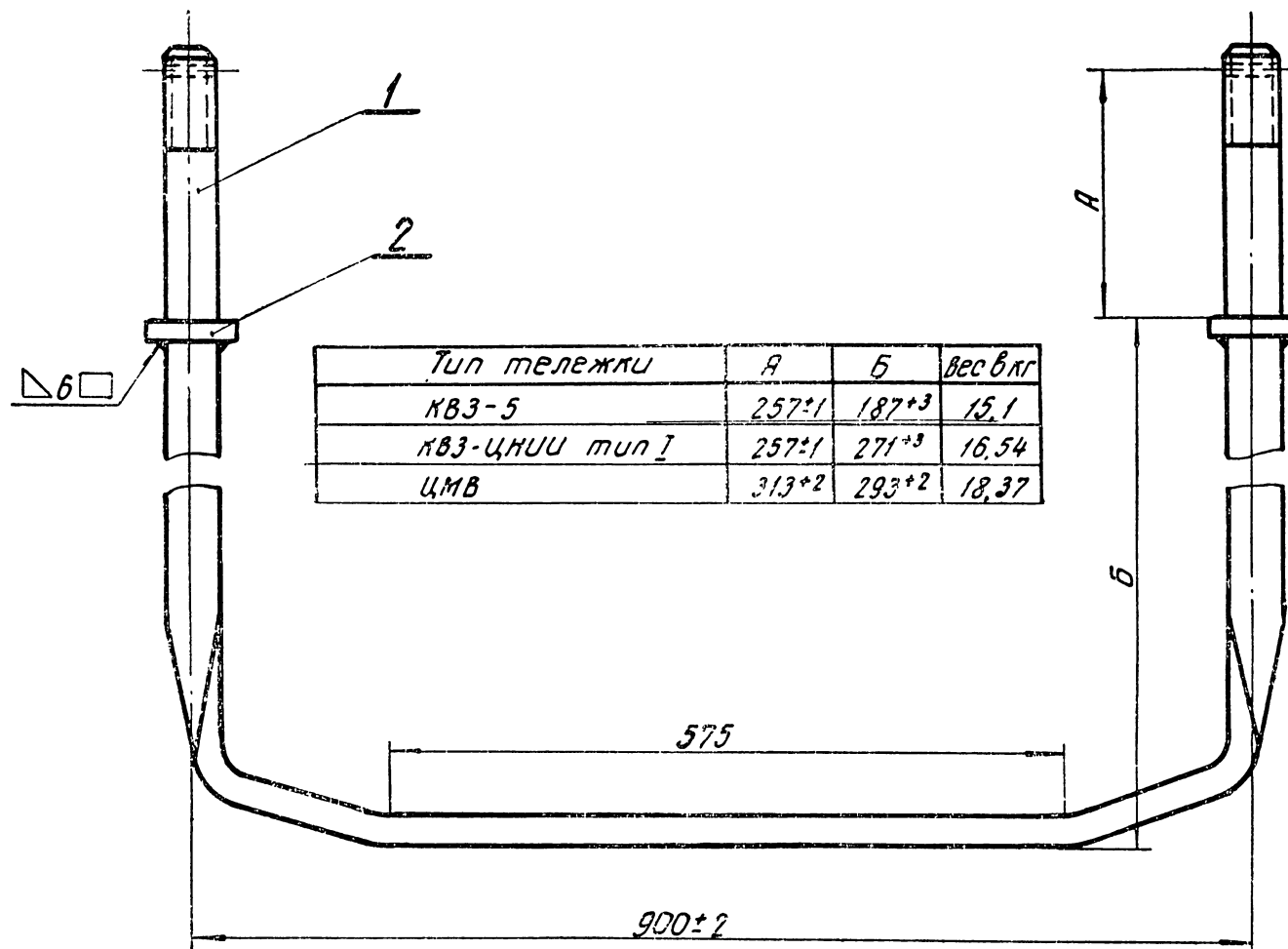
Разрешается вместо скругления  
крайков R 4 мм делать фаску 2,5×45°

Соответствует чертежу № 40.30.30.153 КВЗ

						Армировка		14800-Н	
						Материал		Литера	Всего кг
						марка	ГОСТ	0,17	—
						Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов 1
						Главное управление вагонного хозяйства м.п.с			
						ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата					
Констр.	Наумова	20/1/60							
Проверил	Котов	28/1/60							
Рук. груп.	Филатов	28/1/60							
Нач. отд.	Богородский								



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	См табл



Тип тележки	A	B	вес в кг
КВЗ-5	257±1	187±3	15.1
КВЗ-ЦНУИ тип I	257±1	271±3	16.54
ЦМВ	313±2	293±2	18.37

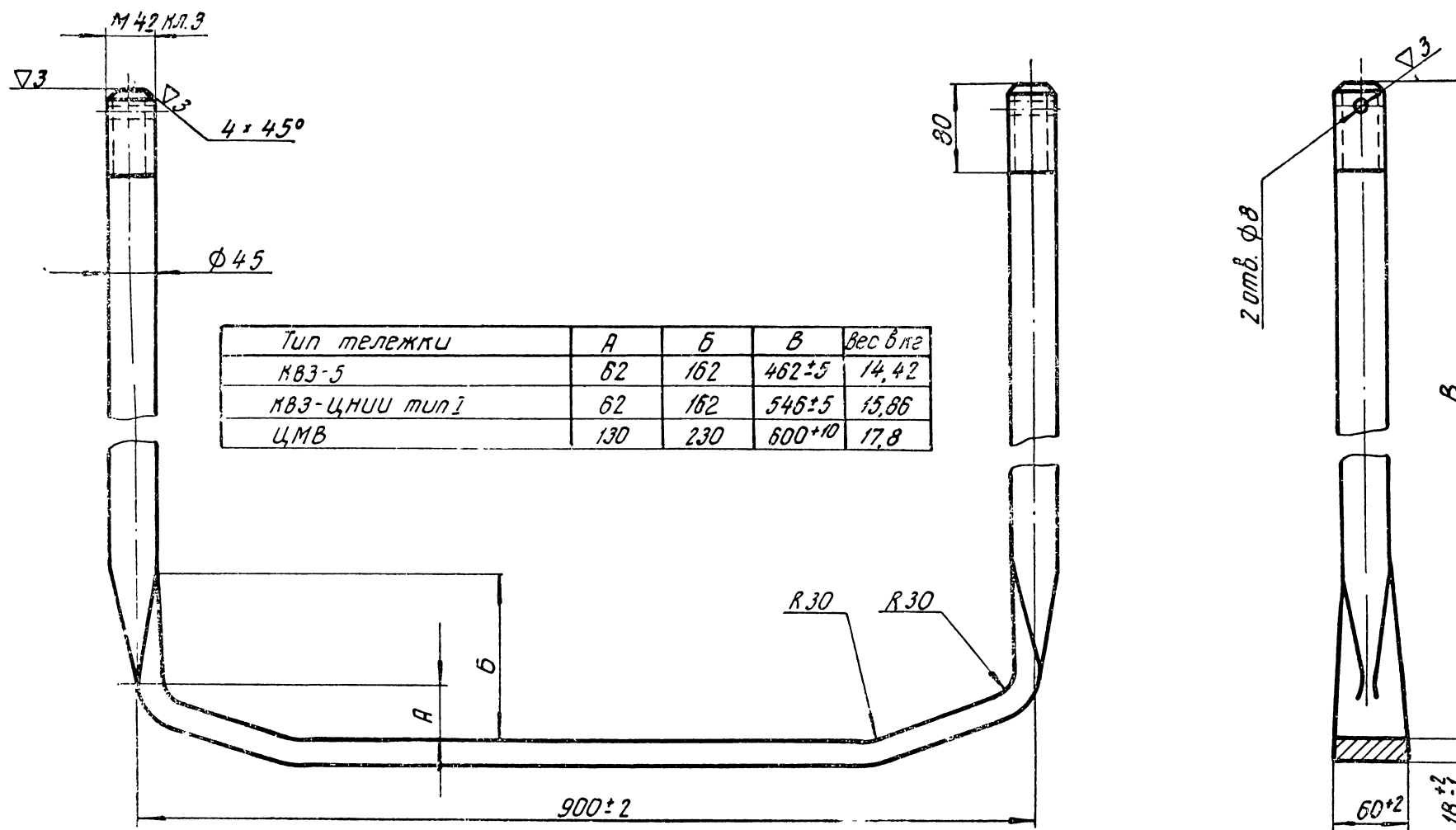
При приварке кольца подрезы на слобе не допускаются

Соответствует чертежу № 13.31.075; 34.30.075.КВЗ

2	11803-Н	Кольцо упорное	2	Ст. 3	280-60	0,34	0,68	
1	11802-Н	Скоба	1	Ст. 3	280-60	—	—	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Марка	Гост	шт	на узел	Примечание
				Материал			вес в кг	
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Скоба предохранительная			
Узм.	№	№						
Испол.	Лотов	Котлов			11801-Н			
Проверил	Северова	Сев						
Руч. групп.	Филатова	Фил	28.3.08		Литера			
Нач. отд.	Богородский	Бог						
Гл. инж.	Самойлова	Сам			Лист 1			
					Глобное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	См. табл.

~ остальное

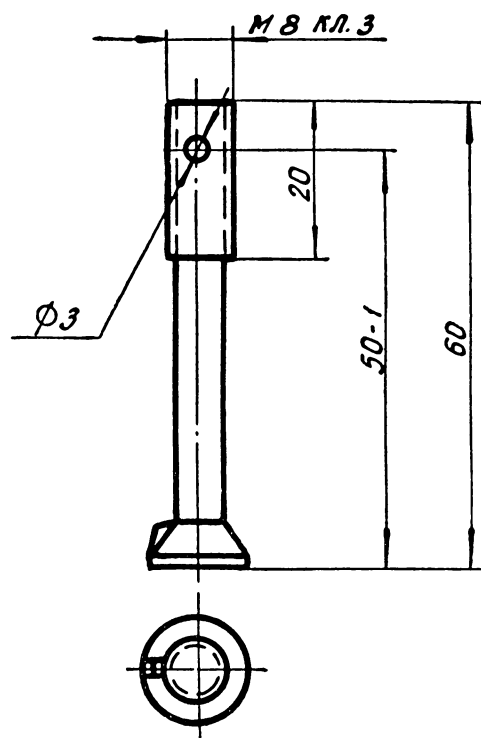


1. Допускается косина торцов диаметром 42 мм до 3 мм.
2. Допускается на отдельных участках скругление прямого угла по радиусу 5 мм.

Соответствует чертежам №33.30.751; 13.31.751 КБЗ

					Скоба		11802-Н		
							Литера	вес в кг	Взам.н
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал			См	7763-н
изм.		№			Марка	Гост		табл.	
Констр.	Листов	Котав			Ст 3	380-60	Лист 1	всего листов - 1	
Пробер.	Секрета	Рез			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рул. групп.	Рисунки	Дизайн	23.3.02		ПКБ				
Поч. отд.	Благоустройство								

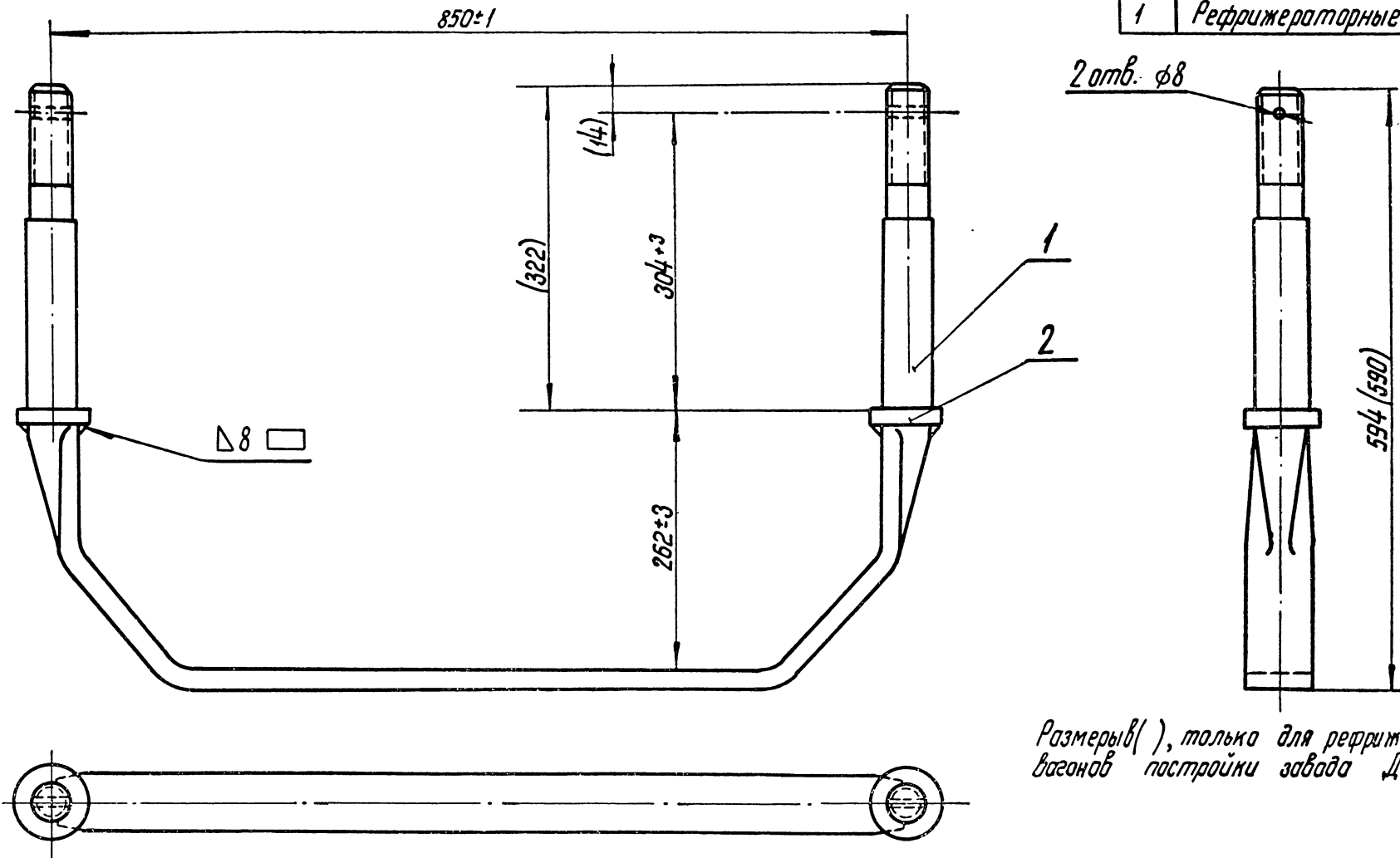
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележ-ках КВЗ-5, КВЗ-ЦНИИ тип I	32	0,704



Головку болта изготавливать по гост 7785-62.

Соответствует чертежу № 30.30.255. КВЗ

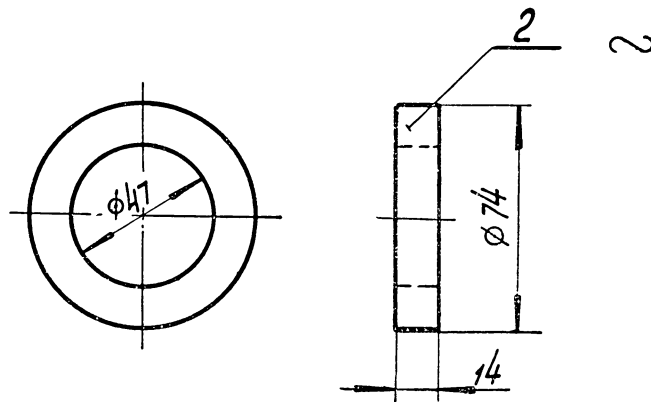
					Болт		11804-Н		
							Литера	Вес в кг	Взам.
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	материал				
					марка	гост		0,022	—
Констр.	Котов	Котов			Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Уч. групп	Филатова	Филатова	28.3.68		ПКБ				
Нач. отд.	Вороженин	Вороженин							



№ п/п	Тип вагона	на вагон
1	Рефрижераторные	кол-во вес в кг
		4 73,52

Размеры в ( ), только для рефрижераторных вагонов постройки завода Дессау

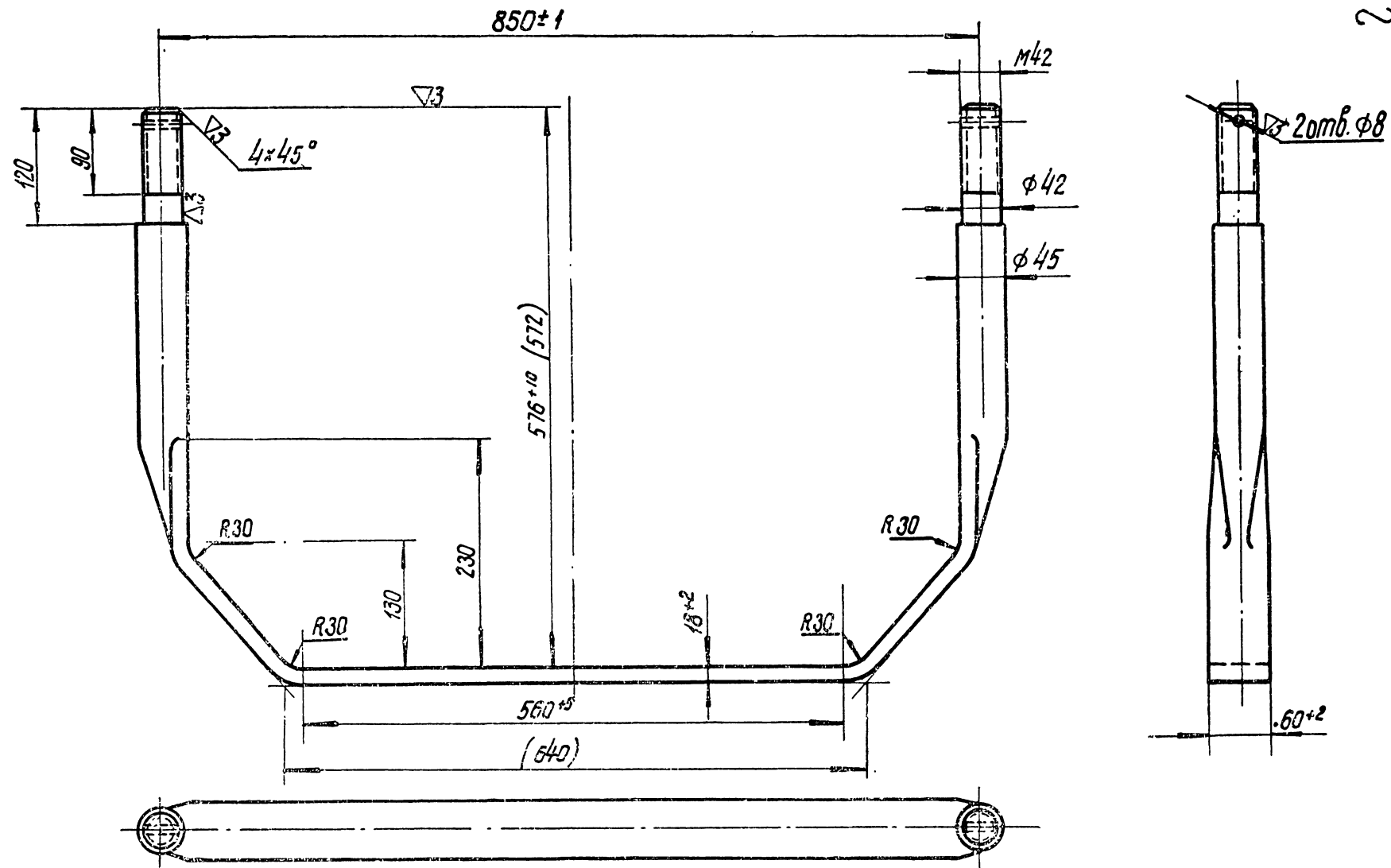
Соответствует чертежам №46.30.025 Брянского завода и №58.511.04.028 завода Дессау



Допускается изготавливать из стали марок 15 и 20 ГОСТ 1050-60

2	без чертежа	Кольцо	2	Ст. 3	380-60	0,34	0,68	
1	11805-Н	Скоба	1	Ст. 3	380-60	17,7	17,7	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во шт.	Марка Материал	ГОСТ	1 шт. вес в кг	Назв. узла	Примечание
лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата	<p><b>Скоба</b></p> <p><b>11805-Н</b></p> <p>предохранительная</p> <p>Литера вес в кг Взамен</p> <p>18,38</p> <p>Лист 1 всего листов-1</p> <p>Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ</p>			
Констр.	Северова	Велик						
Проверил	Лопов	Копя						
Рук. зуп.	Филатова	Рук. зуп.	28.3.68					
Нач. отд.	Богородский	Нач. отд.						
Гл. инж.	Самойлова	Гл. инж.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные	4	70,8



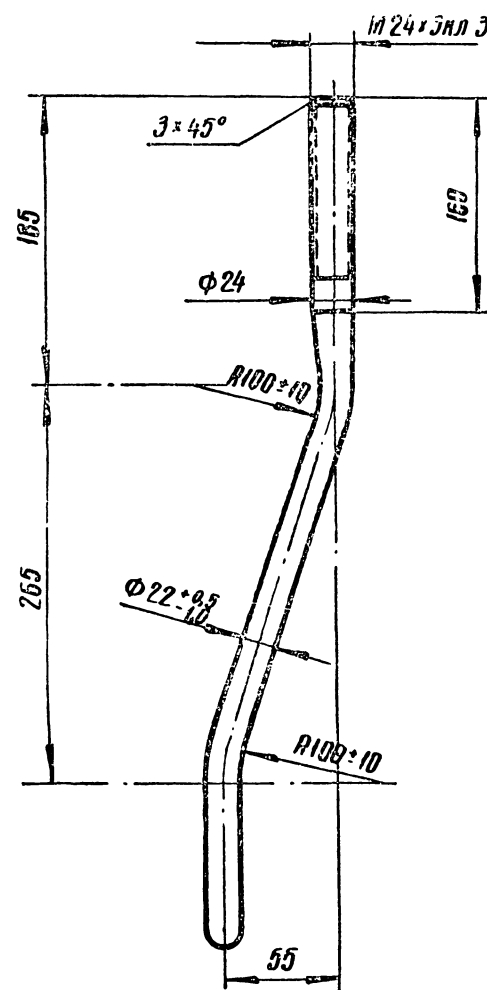
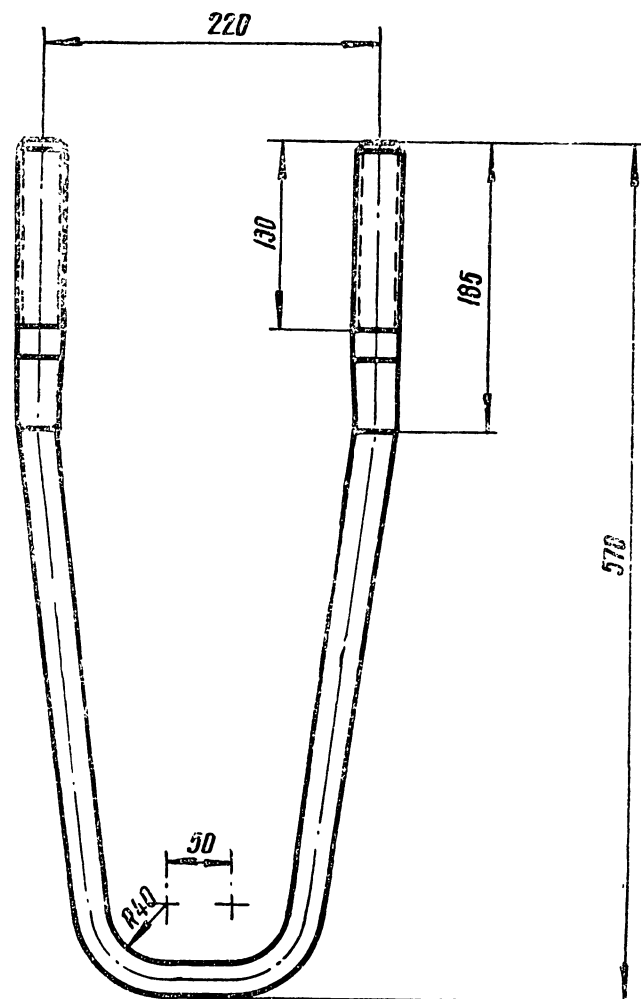
Соответствует чертежам №46.30.251 Брянского завода и №58.511.04.029 завода Дессау

Размеры в ( ), только для рефрижераторных вагонов постройки завода Дессау

					Скоба		11806-Н	
Лит. изм.	кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	вес в кг	взвеш.
Констр.	С. С. С. С.	С. С. С. С.	С. С. С. С.	С. С. С. С.	марка	гост	17,7	—
Проведен	Литов	Котлов	Котлов	Котлов	Ст. 3	380-60	Лист 1	всего л
Руч. зап.	Филиппов	Руч. зап.	Руч. зап.	Руч. зап.	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Брянский	Нач. отд.	Нач. отд.	Нач. отд.	ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		код	номер
1	Пассажирский ЦМВ на тележках МВЗ-5	8	1152

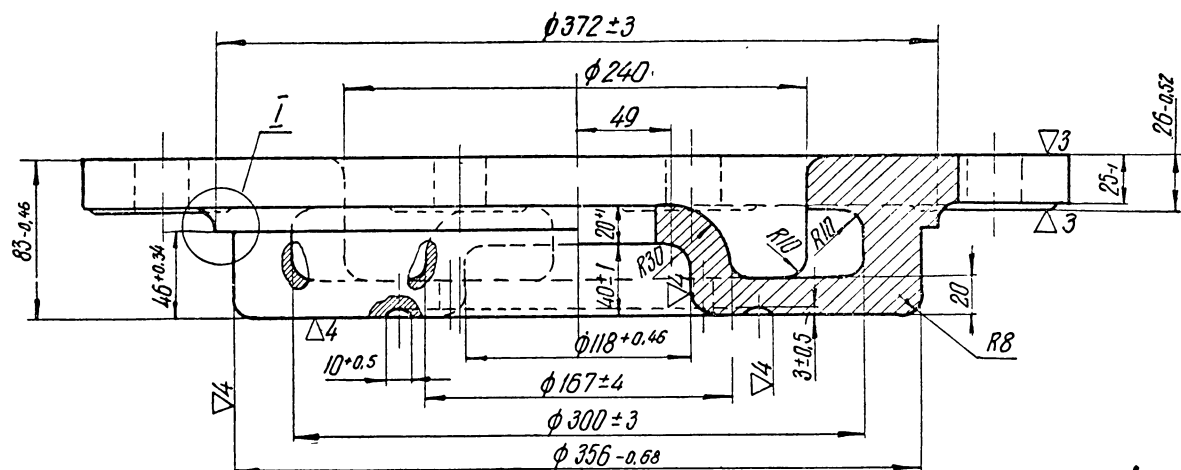
УЗ стальное



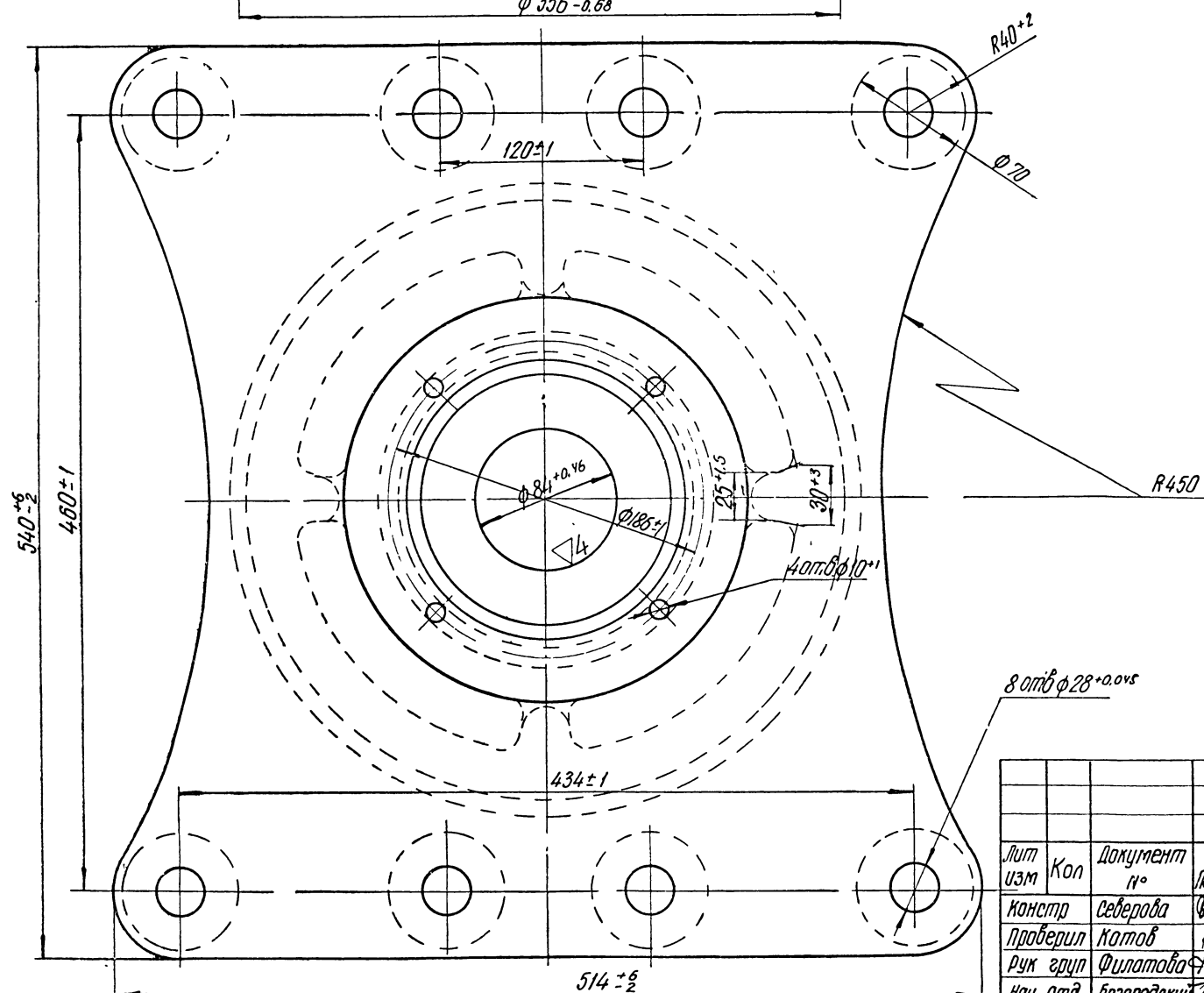
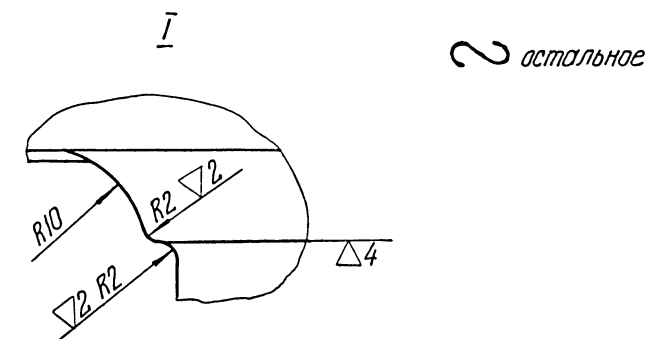
Допускается эллиптичность стержня диаметром 22 мм в пределах допуска

Соответствует черт. №25 ЗО.116 МВЗ

Смодб					11807-Н		
предохранительная					Литера	Вес в кг	Взаме
Материал						14,4	12450-Н
Марка					Лист 1		
Ст.З					Всего листов-1		
Главное управление вагонного хозяйства МПС					ПМБ		
Лит. изм.	Мал	Деталь	Подпись	Дата			
Констр.	Котоб	28/8					
Проверш	Филатова	28/8					
Рис. групп.	Филатова	682					
Нач. отд.	Воскресенский						



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	2	128



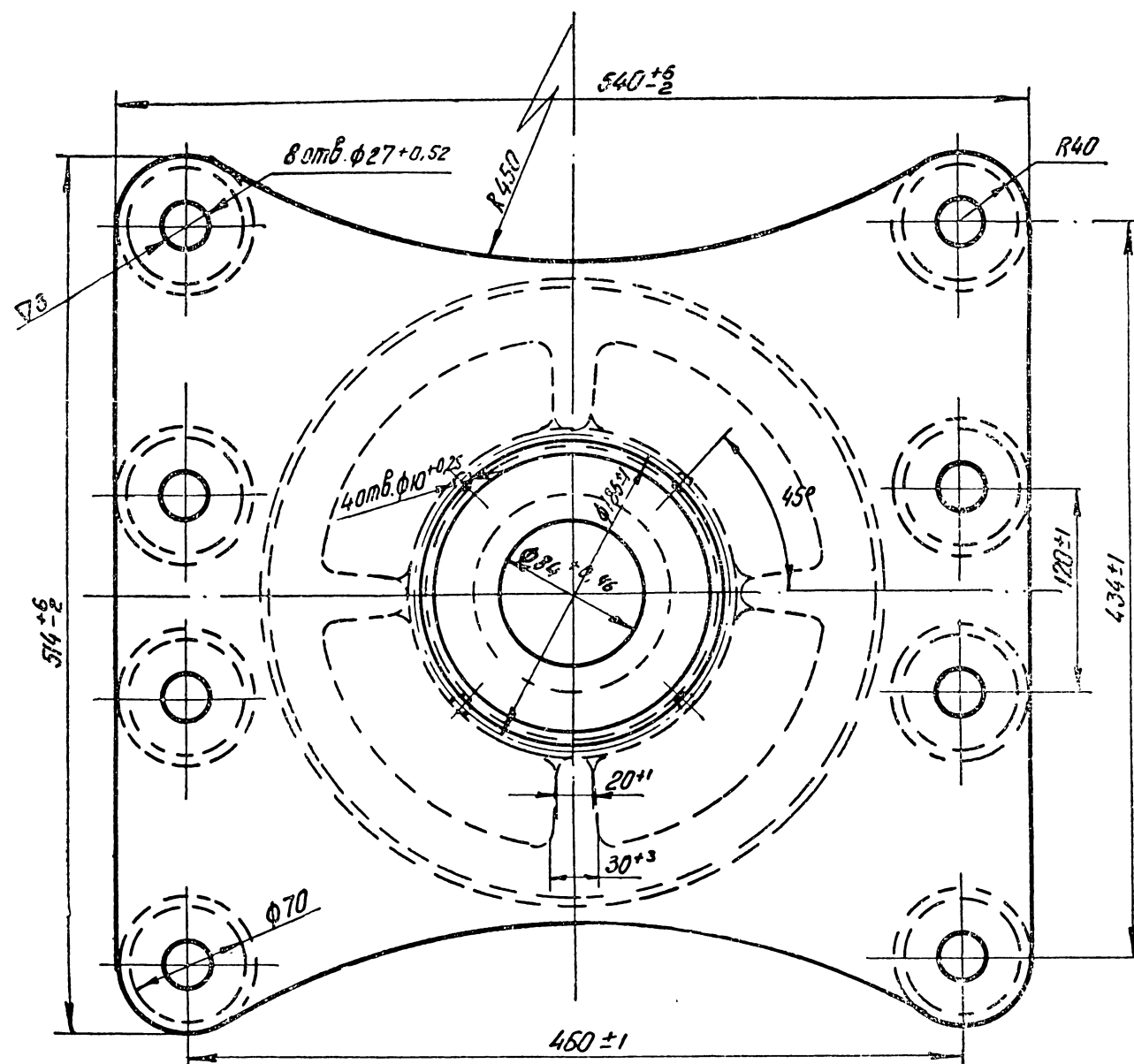
Пятники изготавливать в соответствии с т.у.,  
согласованными с ЦВ МПС и техническими  
требованиями ГОСТ 3616-65

Соответствует чертежу №16 14 05 06 КВЗ

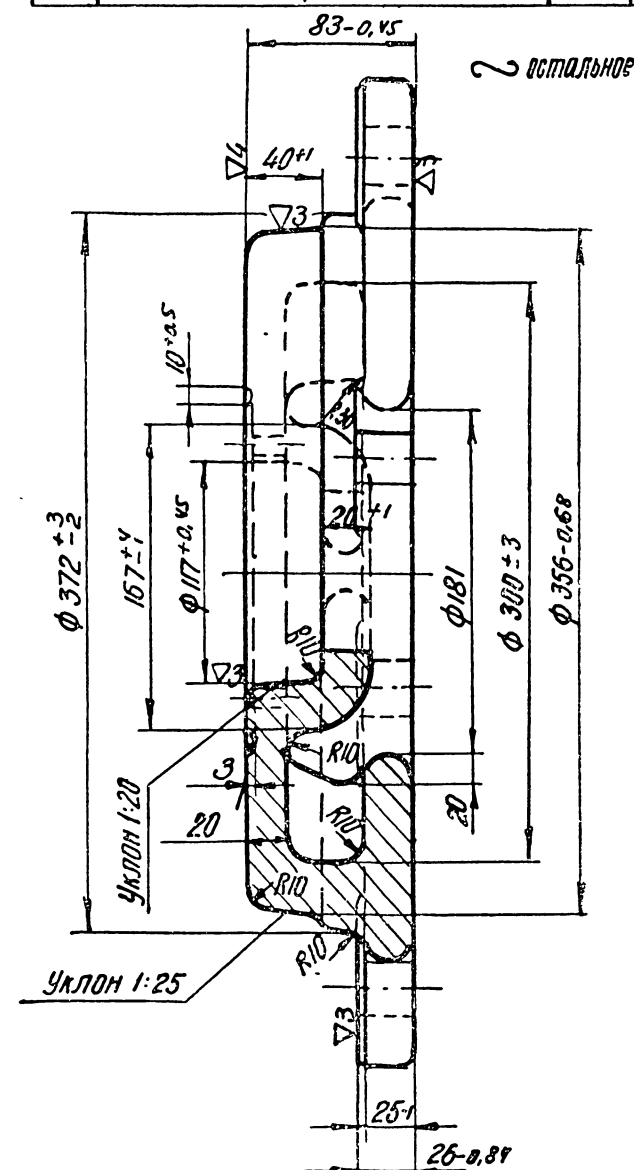
8 отб  $\phi 28 \pm 0.045$

						Пятник		11808-Н		
								Литера	вес в кг	взамен
Лит изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата		Материал				
						Марка	гост		64	—
Констр	Северова	Велик				Ст. 20 - III	977- 65	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Котов	Котов				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук груп	Филатова	Филатова	1/7-68							
Нач отд.	Богородский	Богородский								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ и МВЗ-5	2	128

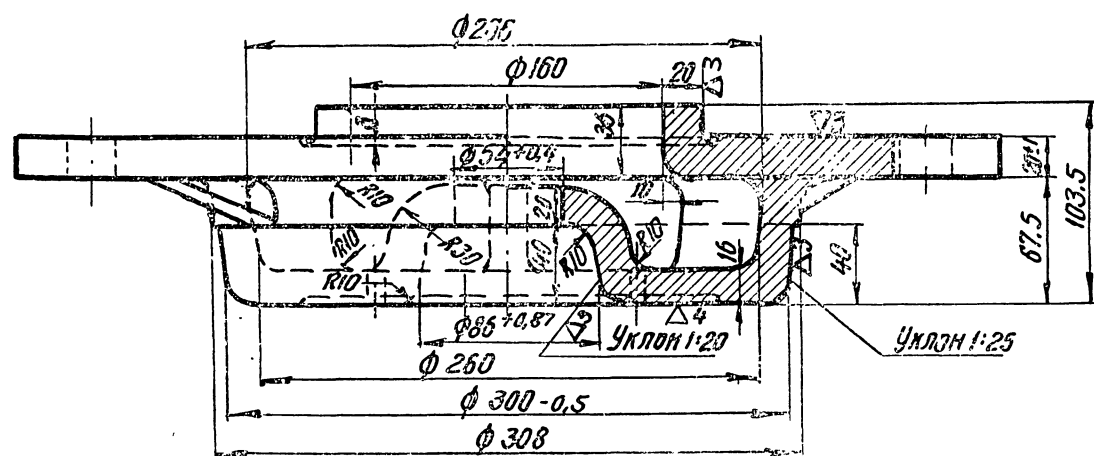


1. Пятник изготавливать по ТУ, согласованному с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

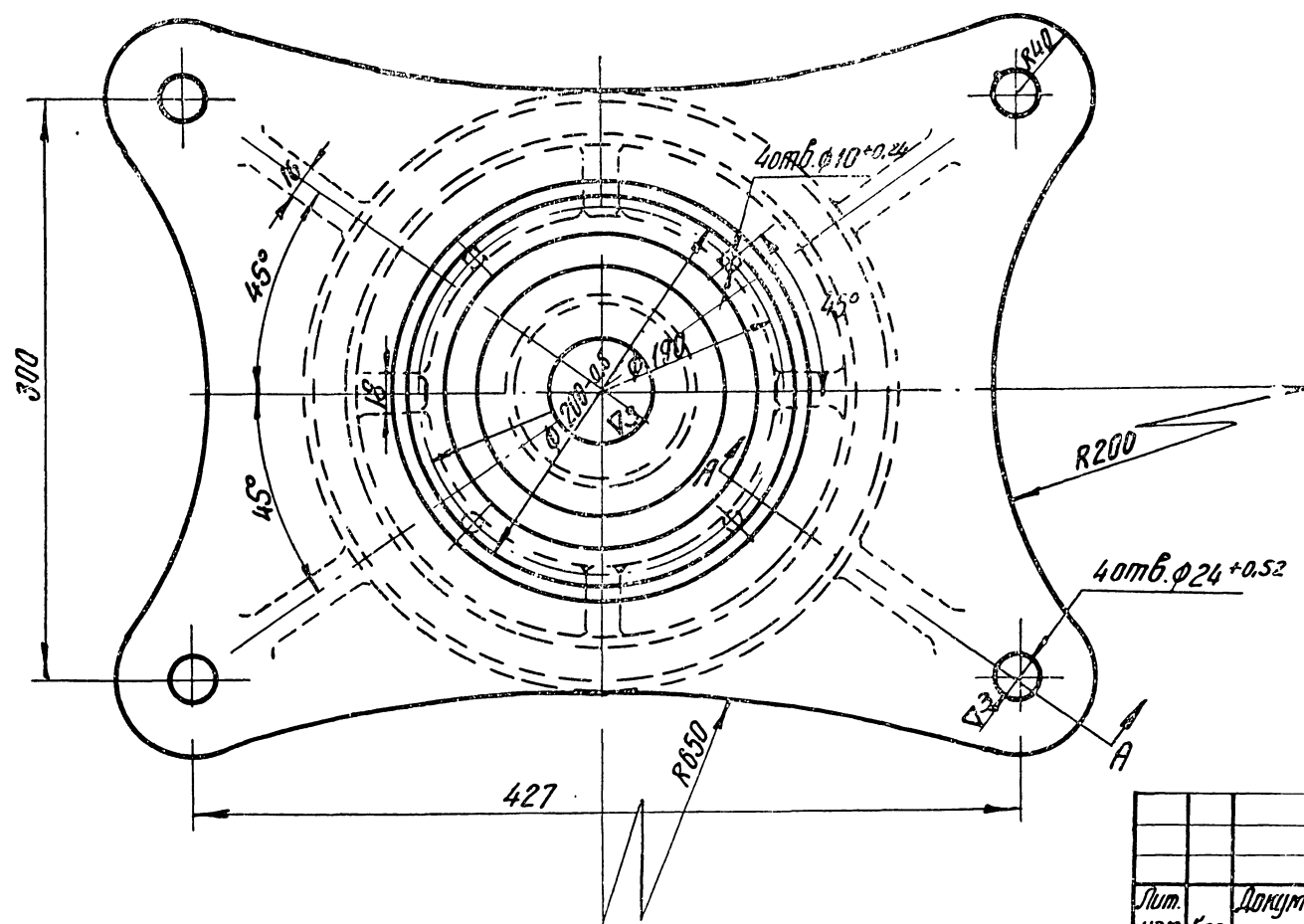
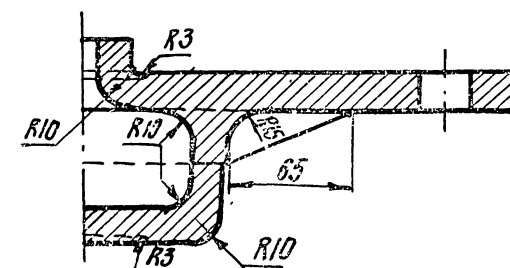




№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский		
	на тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных	2	80.0

А-А (повернуто)

~ литьевое

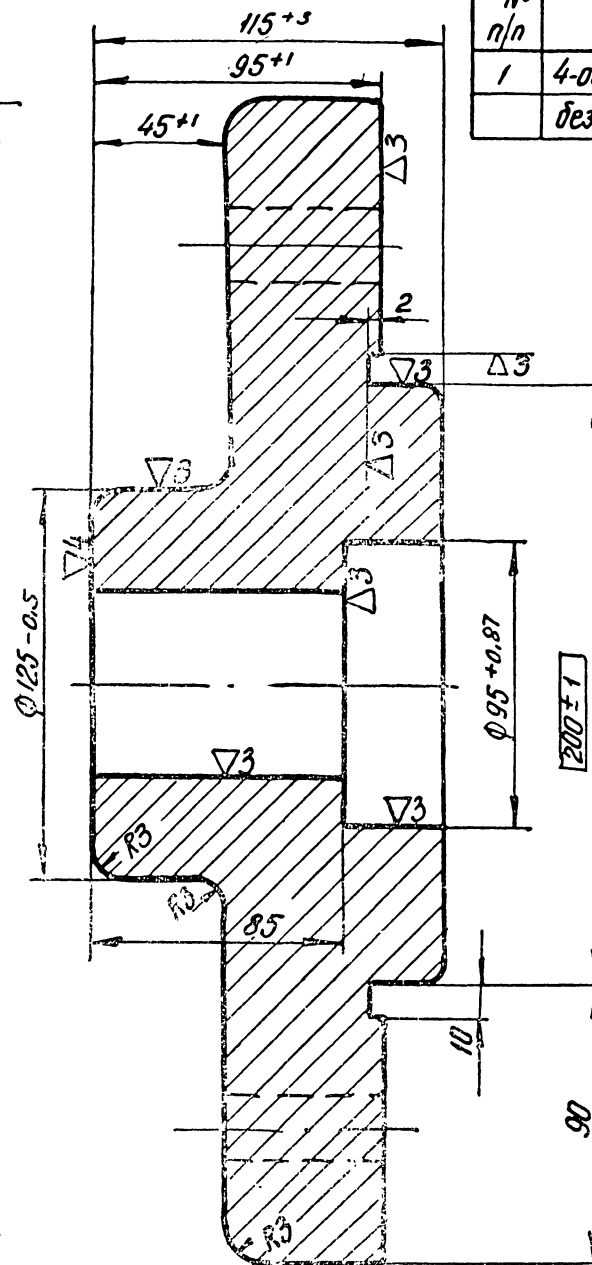
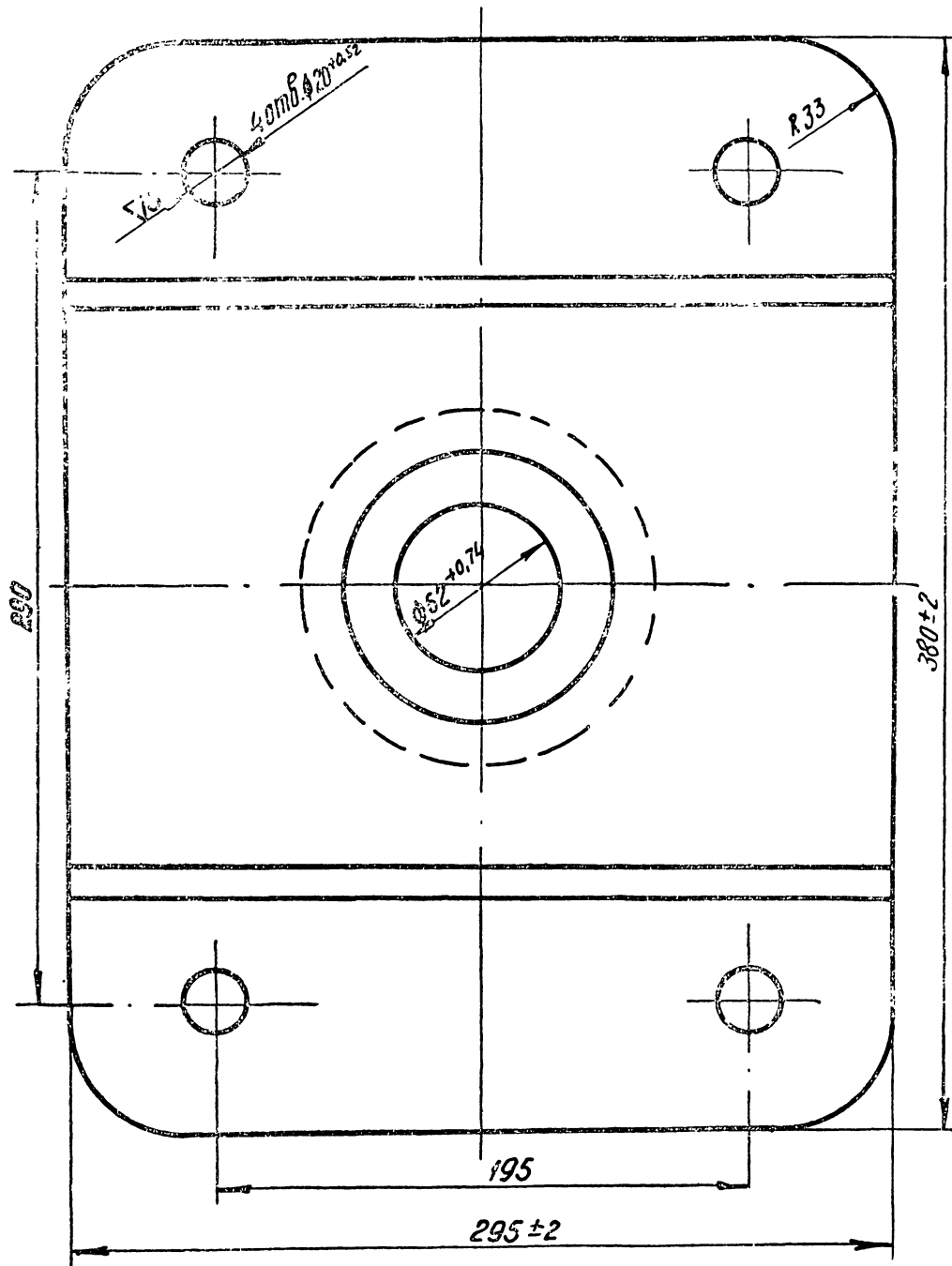


1. Пятник изготавливать по ТУ, согласованным с ЦВ МПС
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R 3-5.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.

						Пятник		11810-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Лист	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взвешен	
					Марка	Гост				
Констр.		Северов	Резерв		Ст. 15.1-III	977-65		40,0	7700-Н	
Пробер.		Котлов	Котлов							
Рук. групп.		Филатов	Филатов	28.3.68			Лист 1	Всего листов-1		
Нач. отд.		Багородский	Багородский		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
					ПКБ					

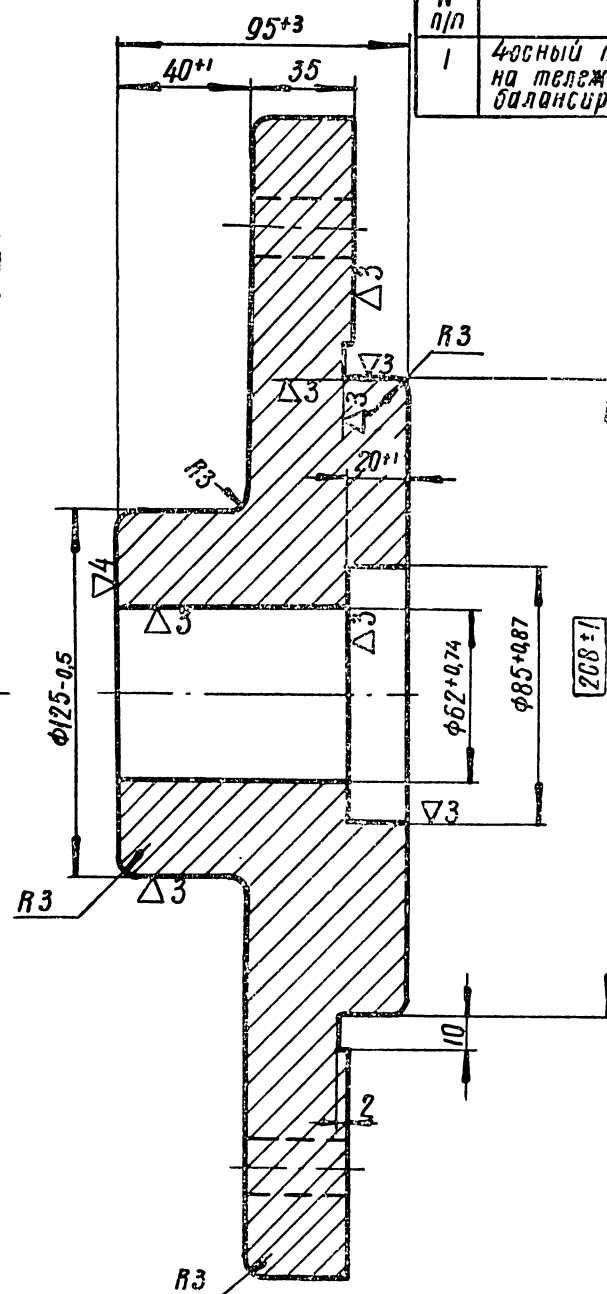
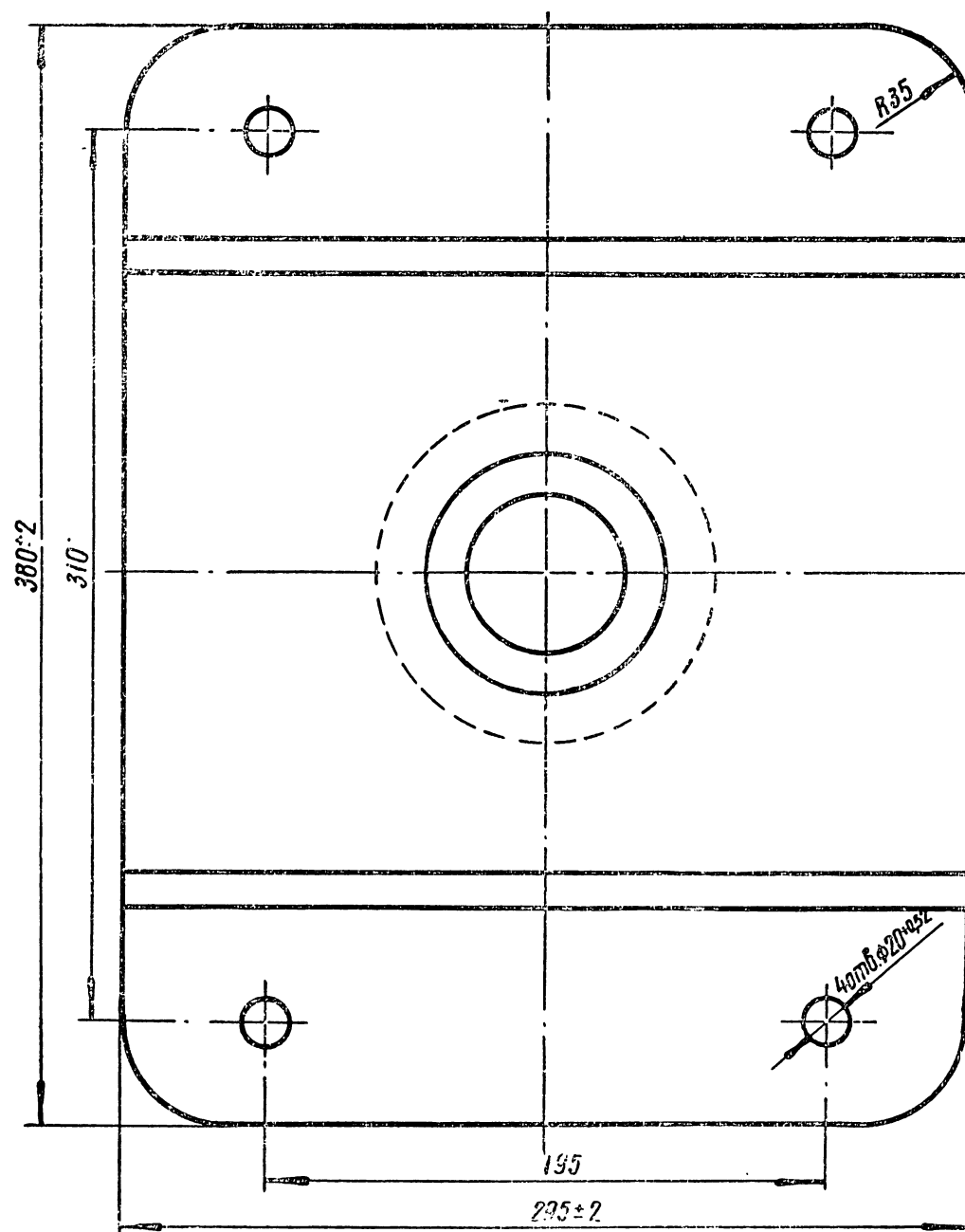
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на безбалансирных тележках	2	94.6

остальное



1. Пятник изготавливать по ТУ, согласованному с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R 3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.
4. Плоскость под размер  $200 \pm 1$  пристрагивать по месту.

Лит. узл				Пятник		11811-Н		
Констр.				Материал		Литера	Вес в кг	Взам. в
Провер.				Марка			47.3	7699-Н
Рук. зр.				Ст. 15.1-III		977-65	Лист 1	Всего листов-1
Науч. отв.				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПКБ				



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский фпм 18 и 20 м на тележках с двумя продольными балансирами и Фетте	2	92,0

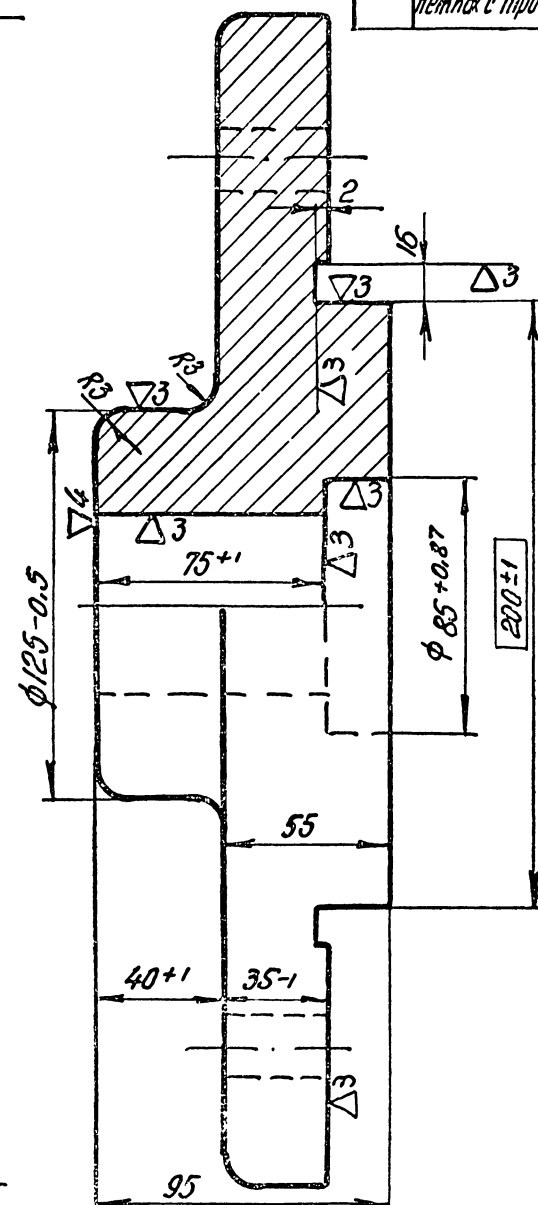
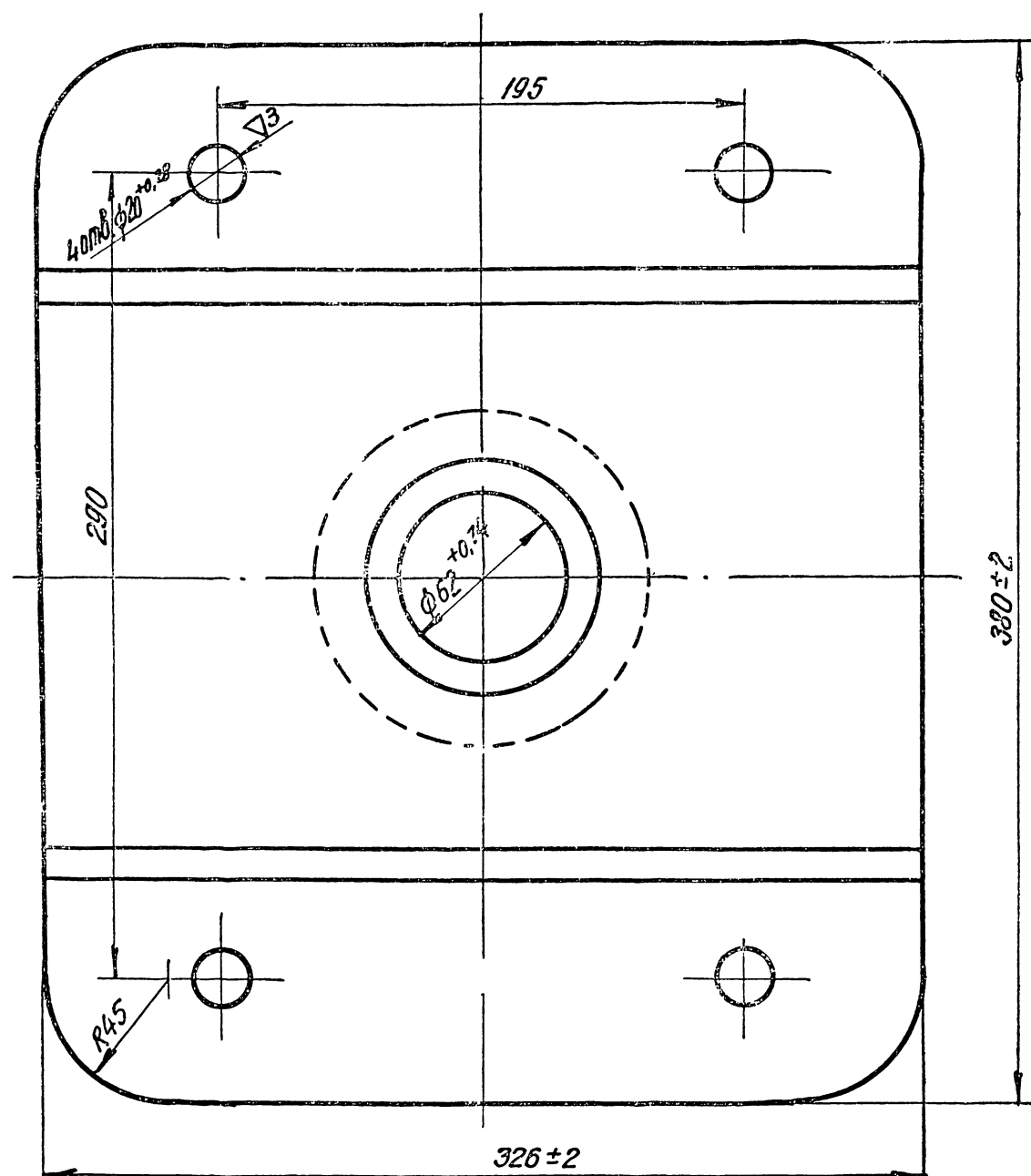
≈ остальное

1. Пятник изготавливать по т.ч., согласованном с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R 3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.
4. Плоскость под размер 208±1 пристрагивать по месту.

						Пятник		11812-Н	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. №
Конструктор	Севзрова	Р.А.			марка	ГОСТ		46,0	7697-Н
Проверил	Натав	К.А.			Ст 15Л-III	977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Рук. групп.	Вилатова	Р.А.		28.08	Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Богородский	Р.А.			ПИБ				

№ п/п	Тип багона	На багон	
		Лит-ба	Вес в кг
1	4-осный пассажирский длиной 20,2 м на те- лежках с тройным рессорным подвешиванием	2	90,8

остальное

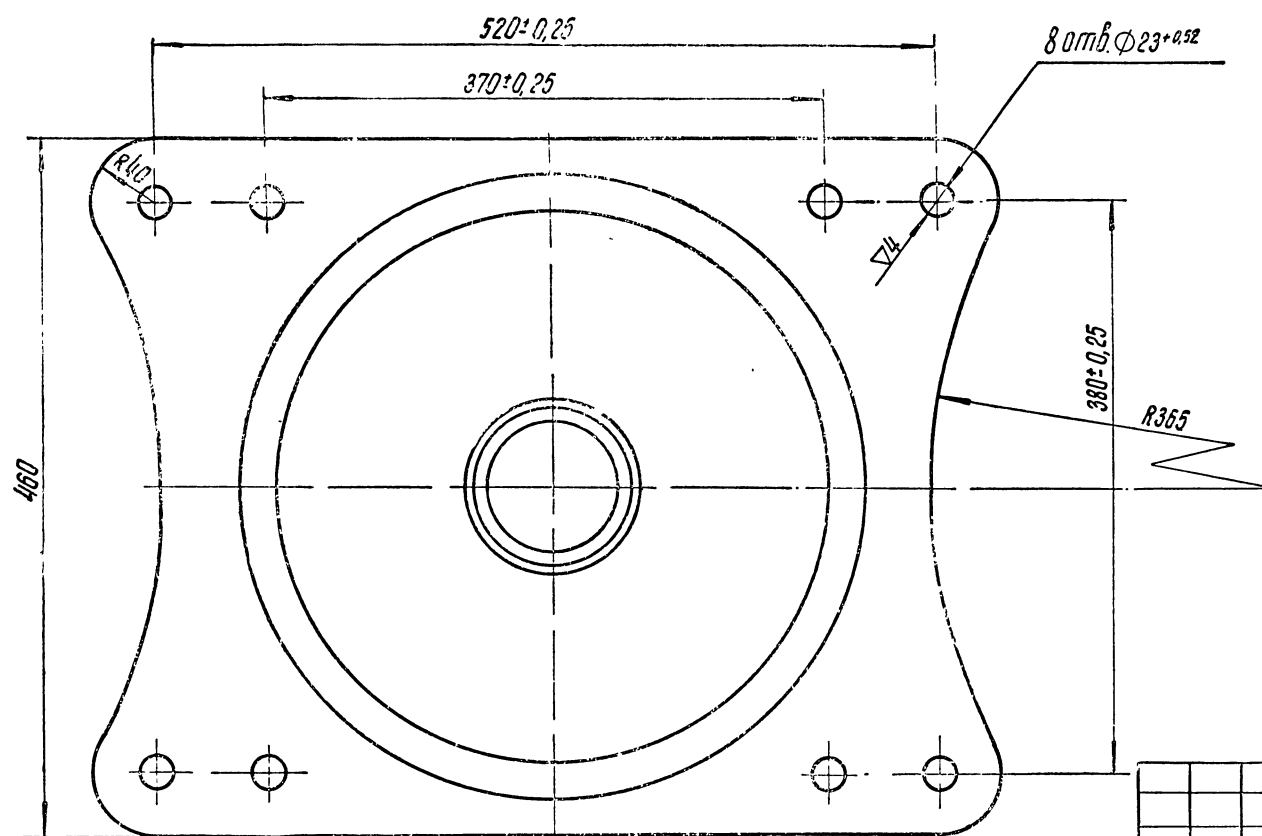
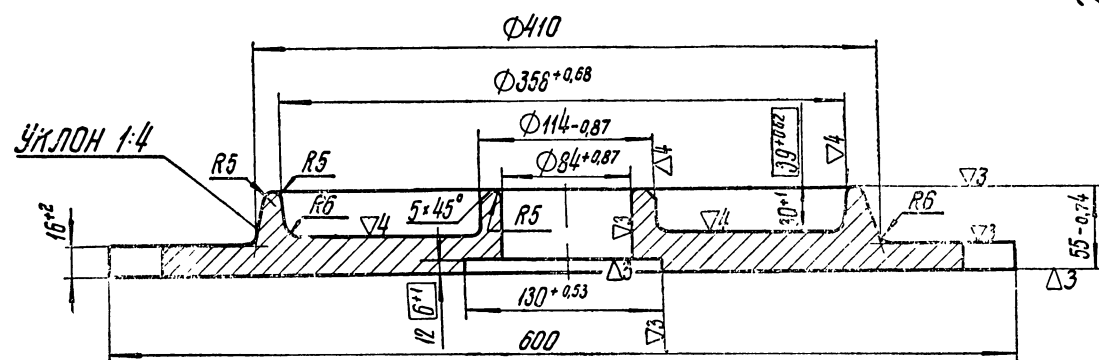


1. Пятник изготавливать по ТУ, согласованному с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R 3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.
4. Плоскость под размер  $200 \pm 1$  пристрагивать по месту.

Лит. изм.				Пятник		11813-Н	
Констр.				Материал		Литера	Вс. в кг
Пробер.				Марка		45,4	7098-Н
Рук. груп.				ГОСТ		лист 1	Всего листов-1
Нач. отд.				Ст. 15 Л-III		Главное управление багонного хозяйства МПС	
						ПКБ	

~ остальное

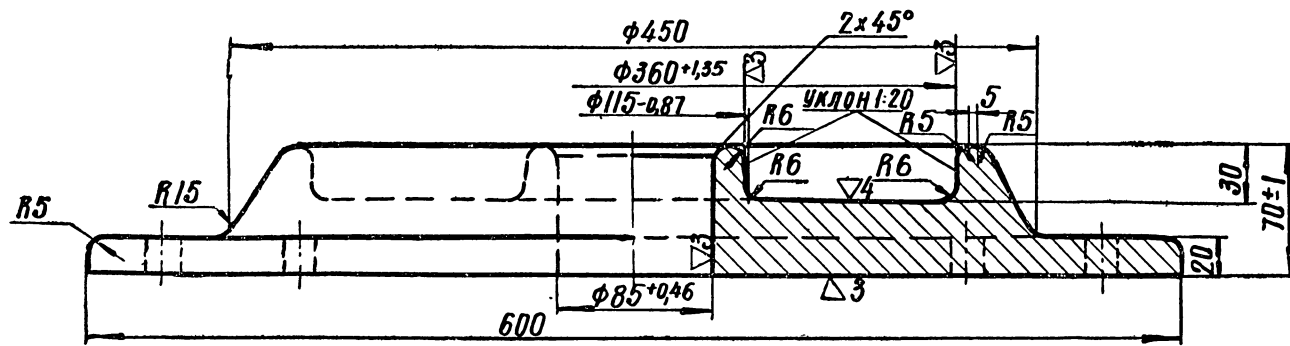
№ тип	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский ЦМВ на тележках		
	КВЗ-5- и КВЗ-ЦНИИ тип I	2	63,596



1. Разностенность бурта, ограниченного размерами  $\Phi 410$  и  $\Phi 358 \pm 0.68$ , допускается до 0.5 мм.
2. Допускаются местные черновины диаметром 50 мм и глубиной до 1 мм, количество черновин не более 5 шт.
3. Биение отверстия  $\Phi 84$  мм по отношению к  $\Phi 358$  мм допускается 1 мм.
4. Биение  $\Phi 114$  мм по отношению к  $\Phi 358$  допускается до 0.5 мм.
5. Отливка должна отвечать требованиям технических условий, утвержденных ЦВ МПС.
6. Разрешается радиус R5 на  $\Phi 410$  заменить фаской  $5 \times 45^\circ$ .
7. Размеры в  $\square$  относятся к подпятникам пассажирских вагонов на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I.

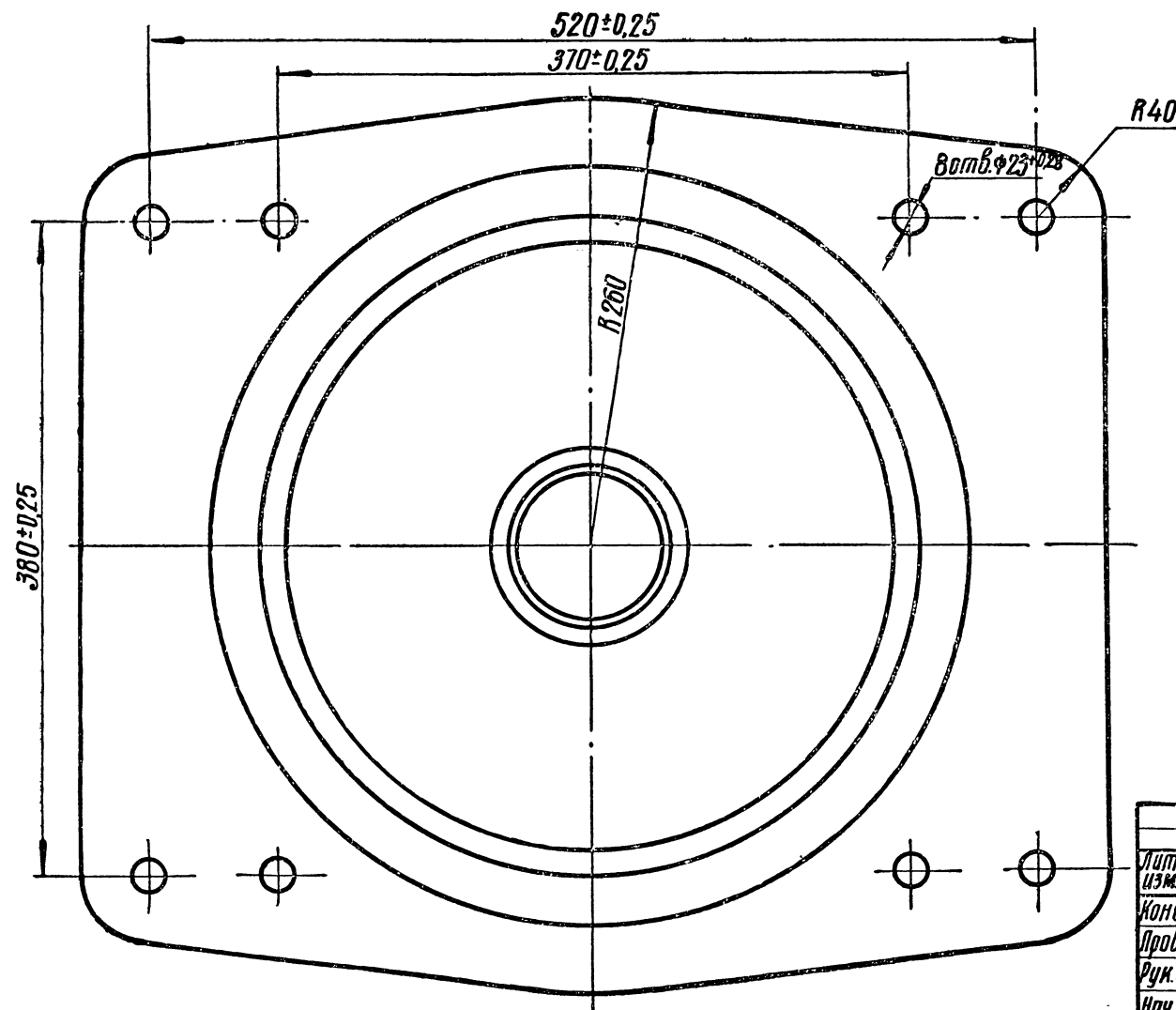
Соответствует чертежу № 10.30.212 и № 34-52-161 КВЗ.

						Подпятник	11814-Н		
							Литера	вес в кг	взам. в
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал			36,798	—
					марка	ГОСТ			
Констр.	Наумова	Ильин			Ст. 25 Л-III	977-65	Лист 1	Всего листов - 1	
Проверил	Котлов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатов	Филатов		29/1-68	ПКБ				
Нач. отд.	Богородский	Богородский							



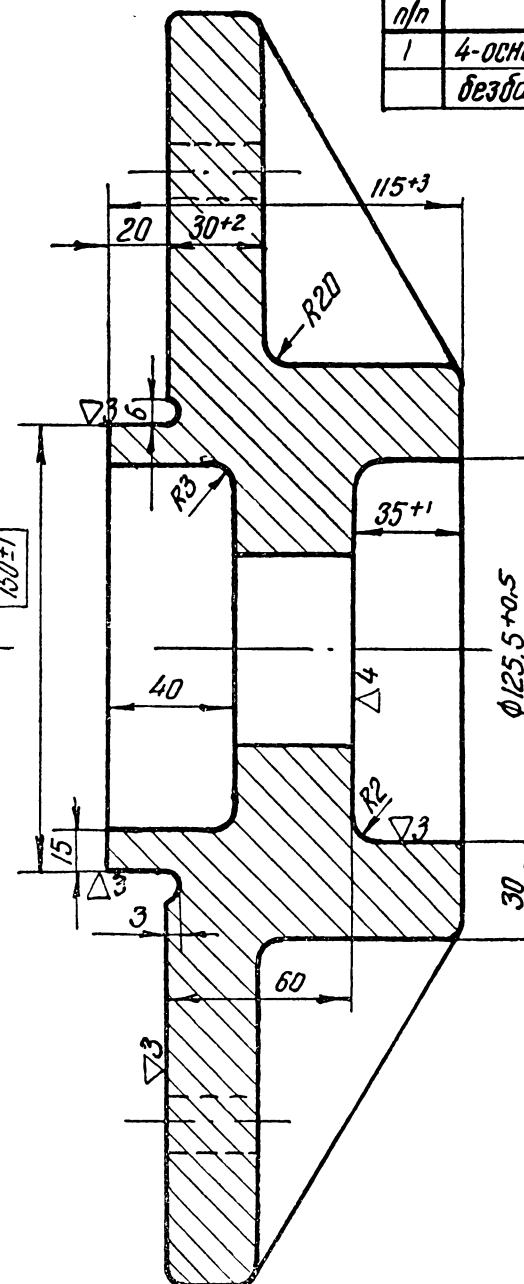
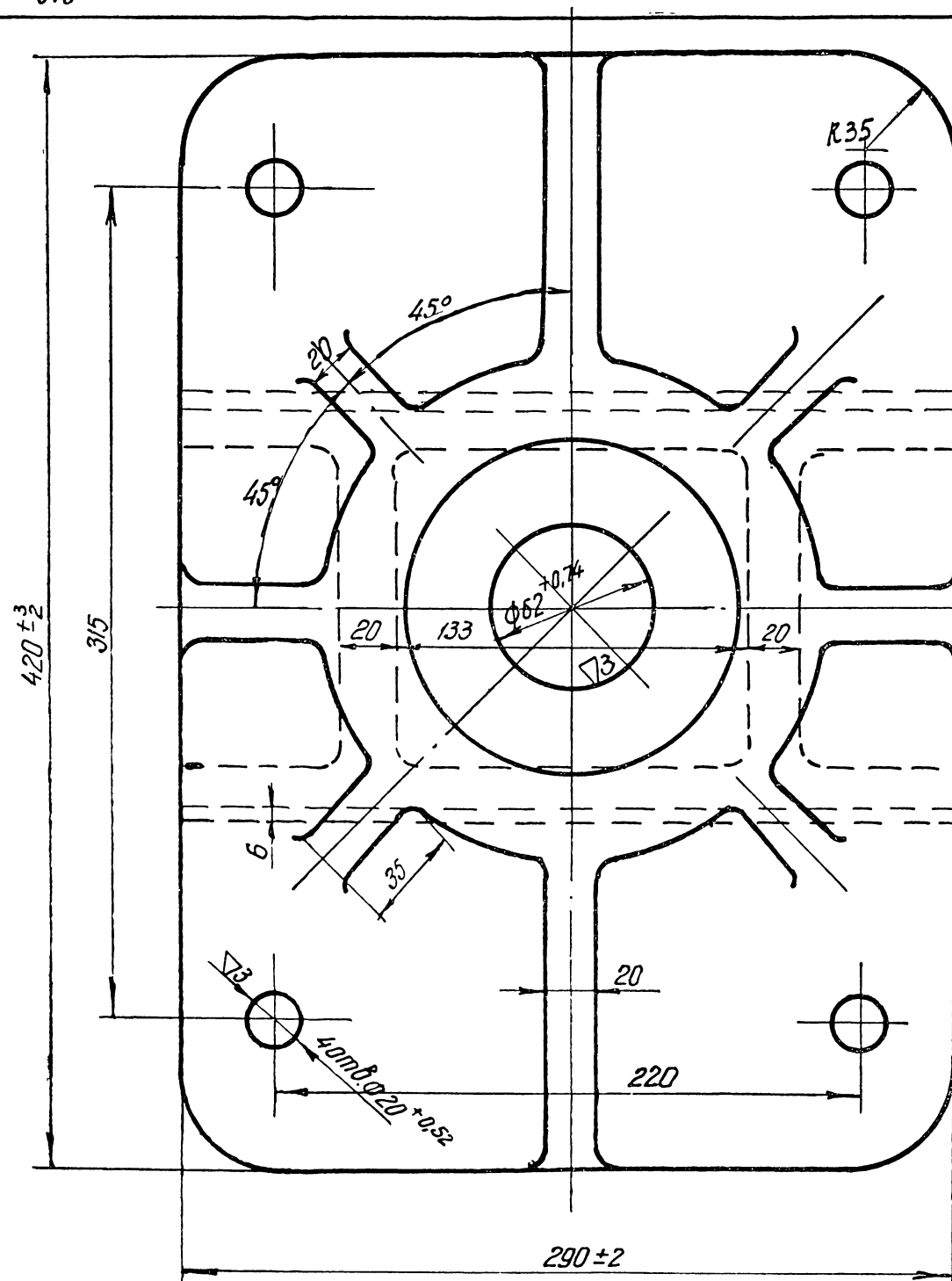
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Код-00	Всего
1	Пассажирский ЦМВ на тележках типа ЦМВ	2	94,4

~ остальные



1. Подпятники изготавливать по ТУ, согласованным с ЦВ МПС.
2. Биевые отверстия диаметром 85 мм по отношению к диаметрам 115 мм и 360 мм допускается до 1 мм.
3. Биевые окружности диаметром 115 мм по отношению к диаметру 360 мм не допускается.

Подпятник				11815-Н		
Лит. изм.	Документ	Лист	Дата	Литера	Вес кг	Взвешен
Констр.	Котов	Кот		Материал		
Проверил	Северова	Ревиз		Марка	Гост	47,2 7706-Н
Рук. групп	Филатова	Рис.	1/1	20Л-Ш	977-65	Лист 1
Нач. отд.	Богородская	Пр.	68	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Сл. инж.	Баталова	С		ПИБ		



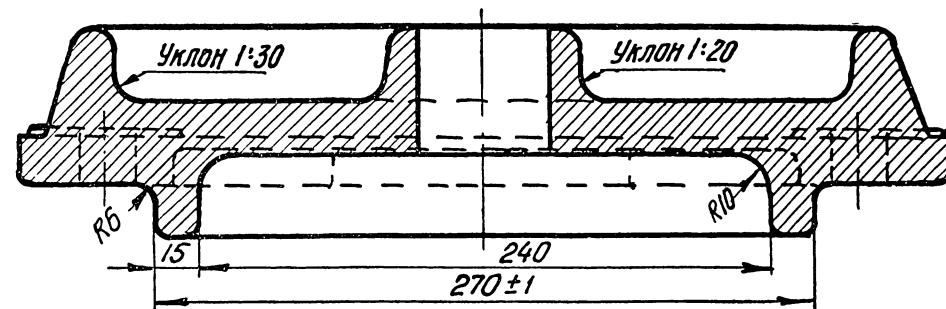
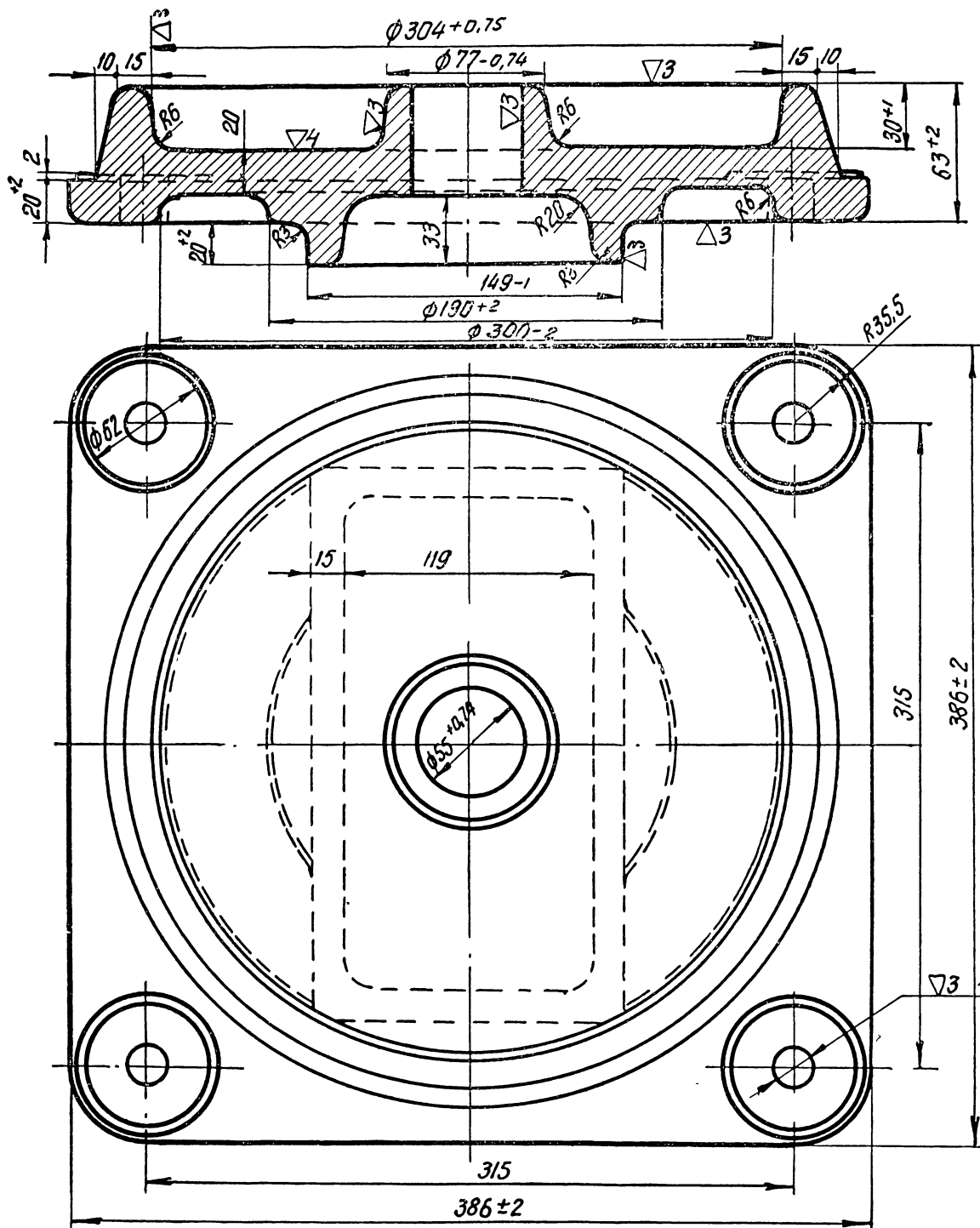
остальное

1. Подпятник изготавливать по ТУ, согласованным с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы  $R3-5$  мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.
4. Плоскость под размер  $150 \pm 1$  прирабатывать по месту.

Подпятник				11816-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Материал	Литера	Вес в кг
Констр.	Севярдова	Оле. С.	Дата	марка		32.2
пробер.	Потапов	Кол. С.		гост		7703-Н
Рук. груп.	Филатов	Рис. 283.6		Ст. 15 Л - III	лист 1	Всего листов - 1
Нач. Отд.	Богардский	Рис. 283.6		977-65		
				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
				ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский	но	
	тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных	2	73.2

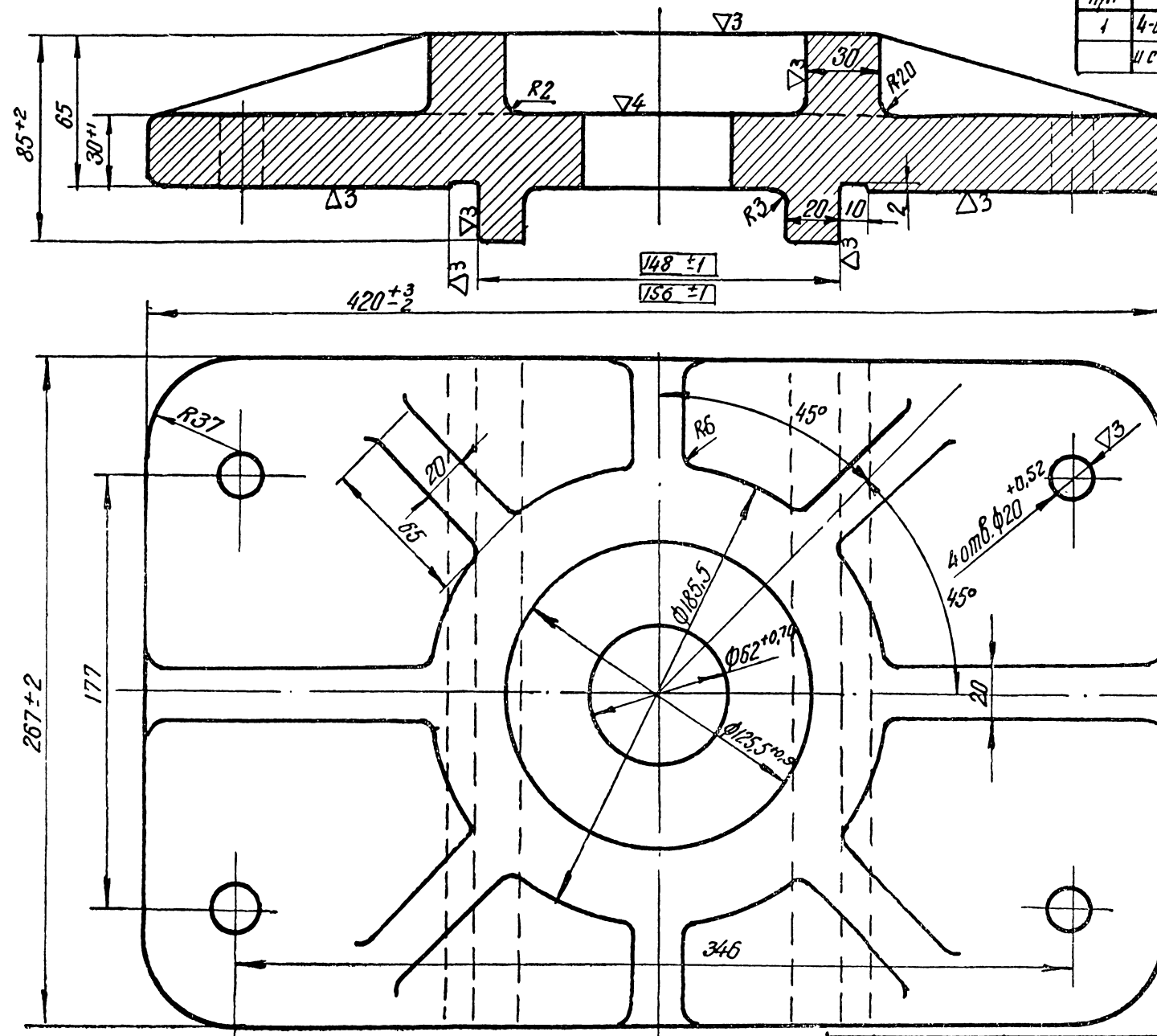
○ остальное



1. Подпятник изготавливать по ГЧ, согласованным с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы R3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----





№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках Фетте		
	и с двумя продольными балансирами	2	65,22

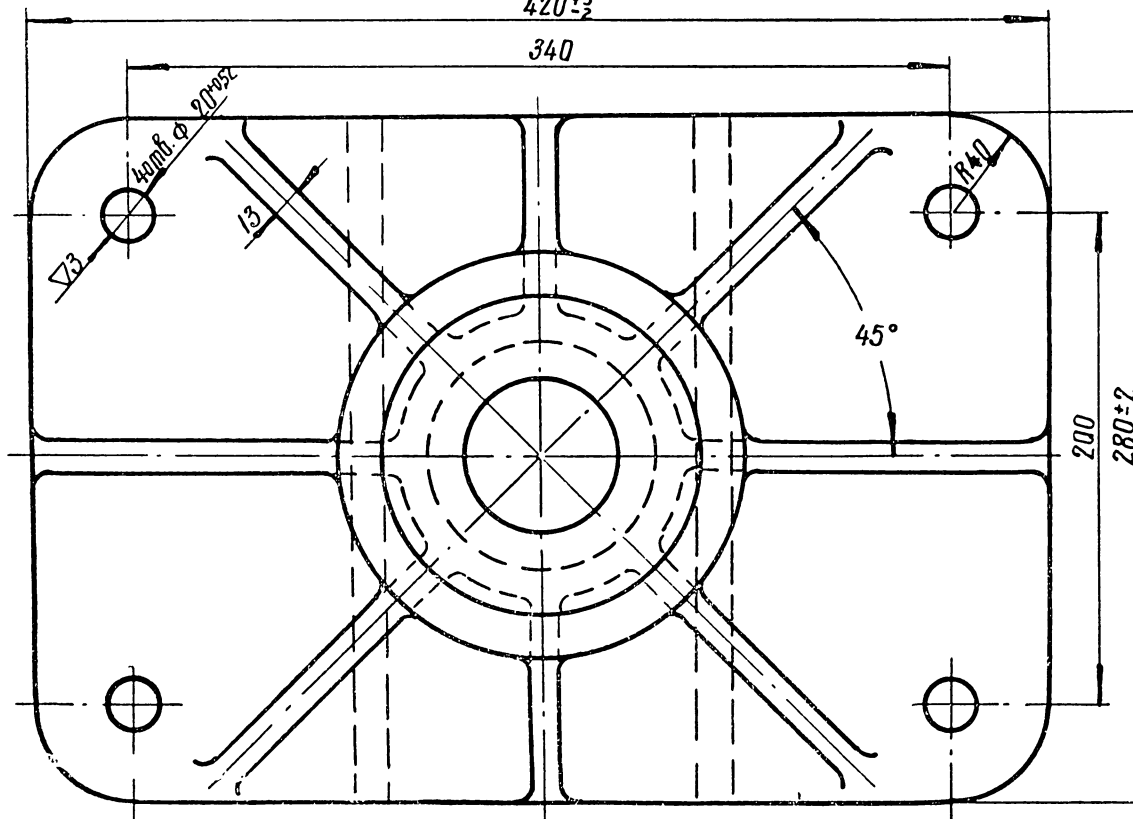
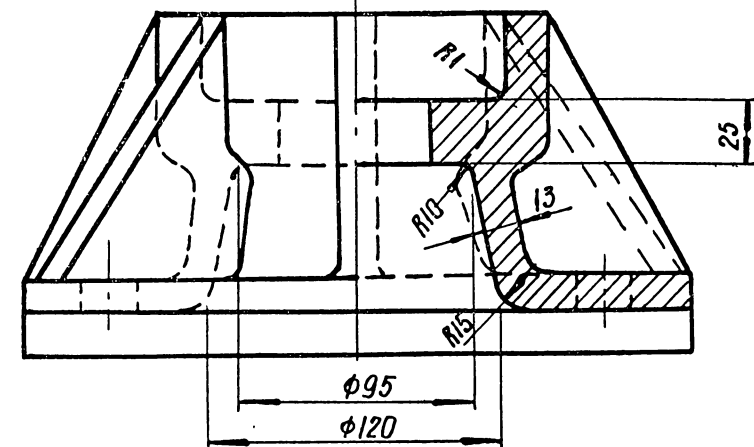
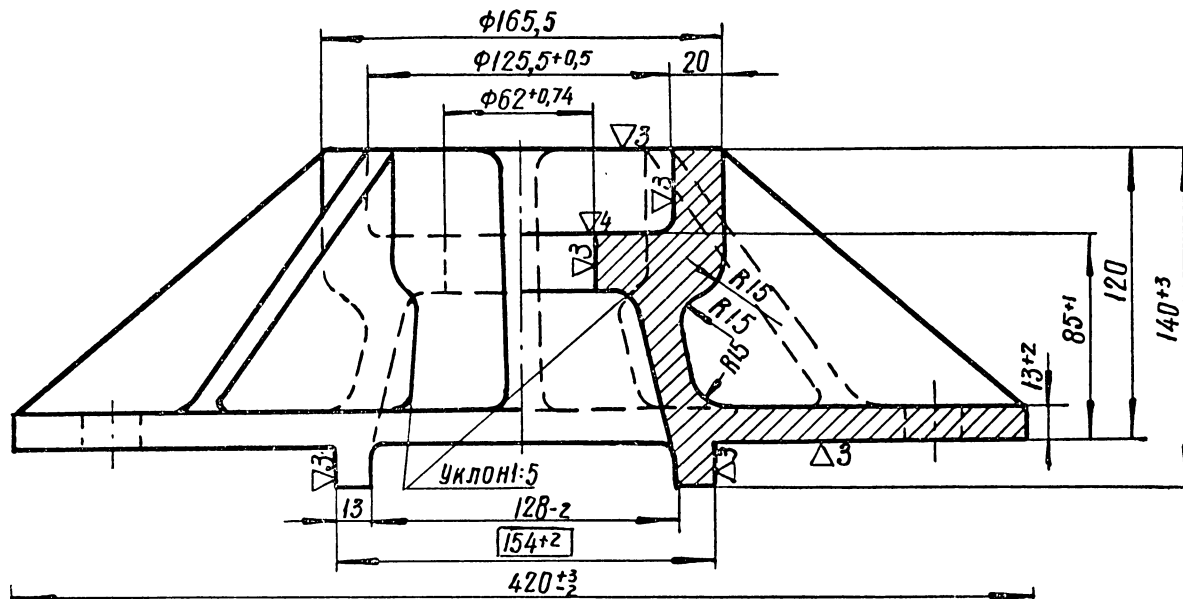
∞ остальное

1. Пятник изготавливать по ТУ, согласованным с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R 3-5 мм.
3. Отверстия для болтов сверлить по месту.
4. Плоскосты под размеры 148±1 для тележек с двумя продольными балансирами и 156±1 для тележек Фетте, пристрагивать по месту.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

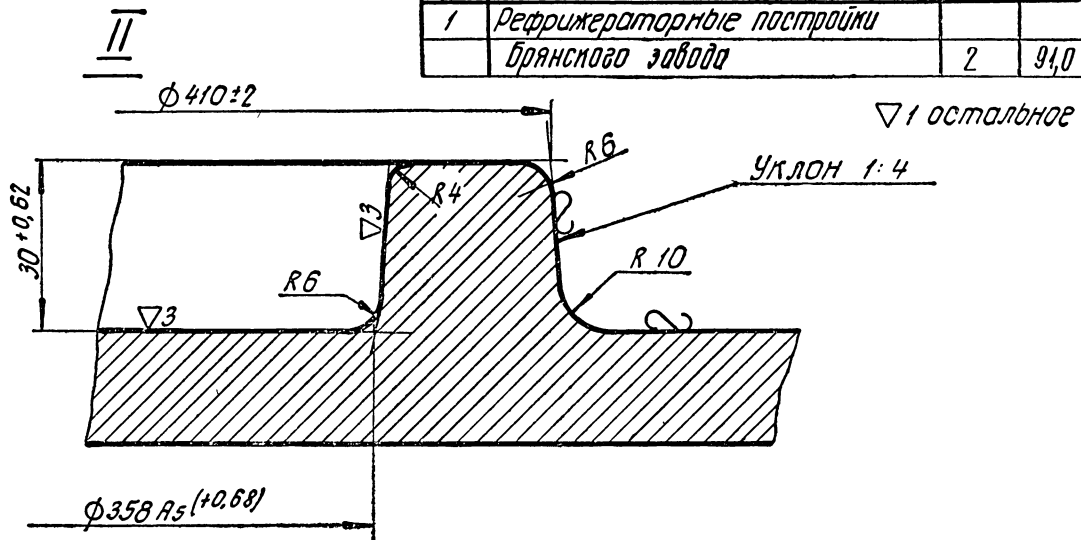
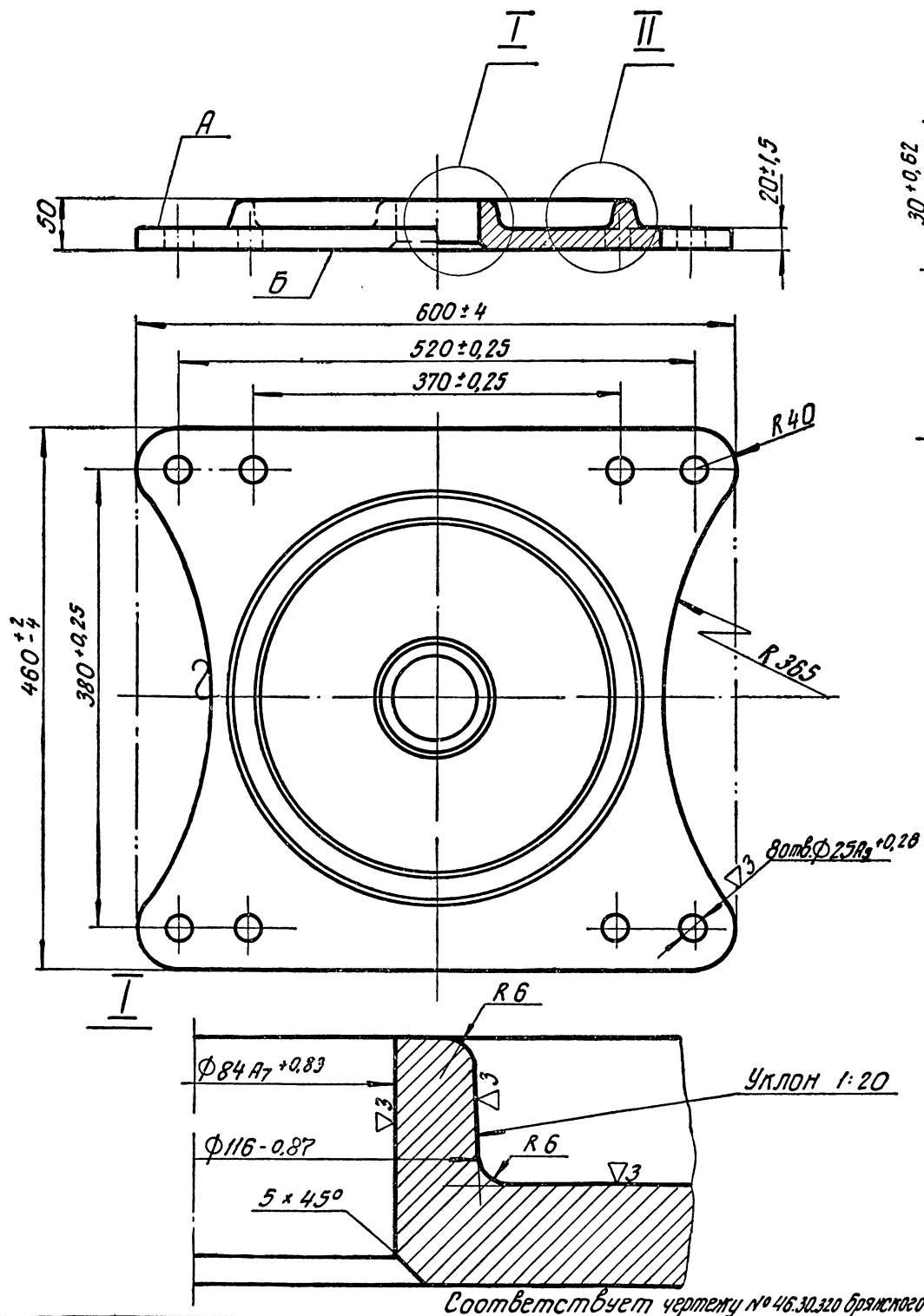
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележке		
	тройного рессорного подвешивания	2	42,58

~ остальное



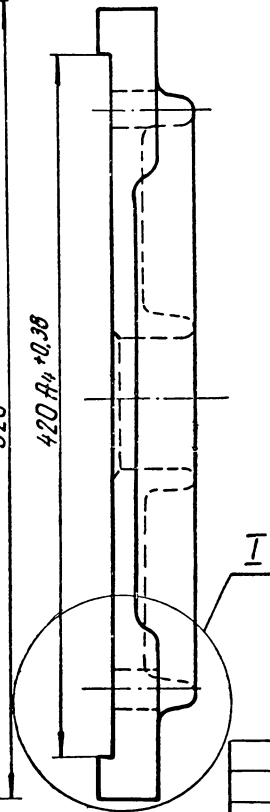
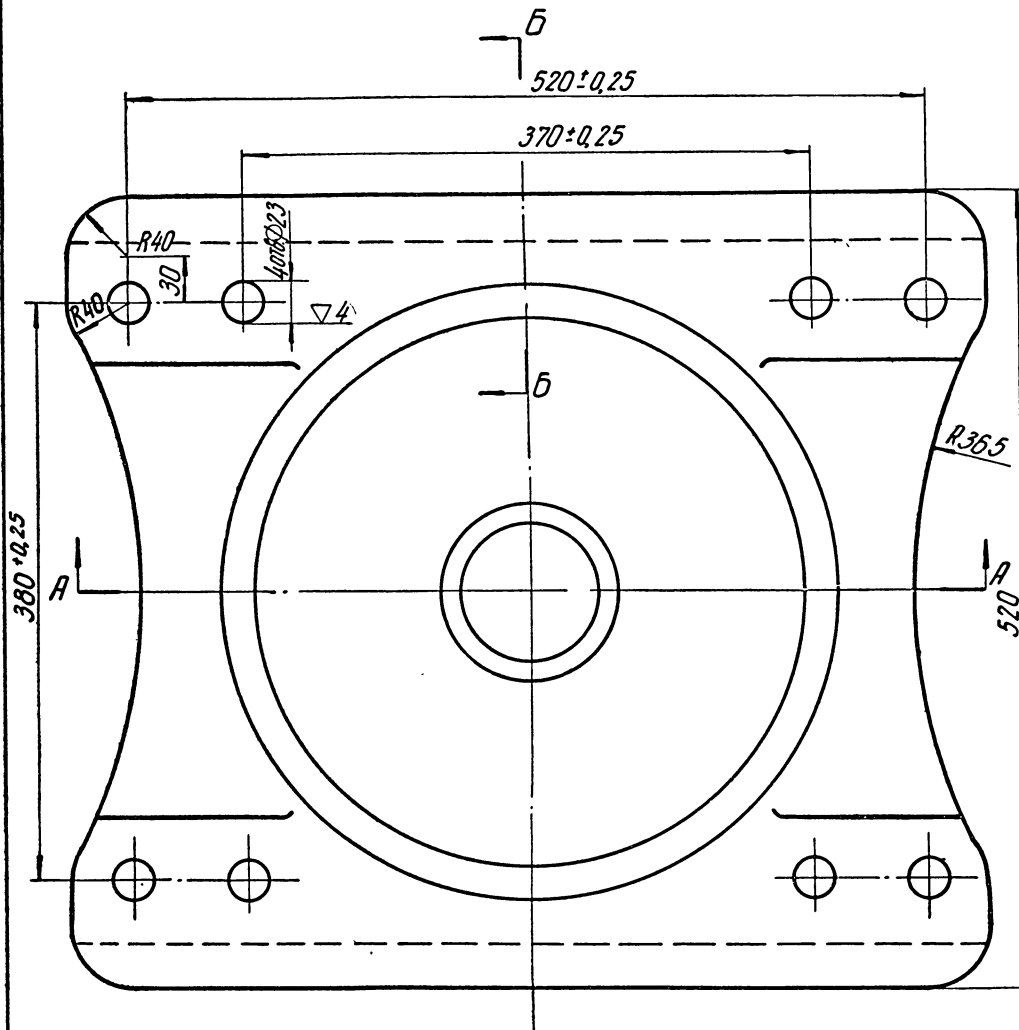
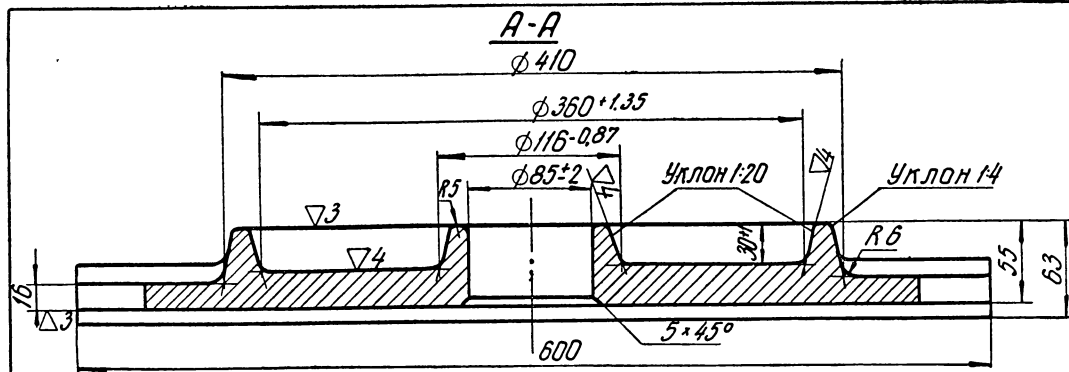
1. Подпятник изготавливать по ТУ, согласованным с ЦВ МПС.
2. Неуказанные литейные радиусы выполнять R3-5 мм.
3. Плоскость под размер 154±2 пристраивать по месту.
4. Отверстия для болтов сверлить по месту.

					Подпятник		11819-Н	
					Материал		Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ		21,29
					Ст. 15 Л-III	977-65	Лист 1	Всего листов-1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата				
Конструктор	Северова	Ревизор						
Проверил	Потом	К-708						
Уч. групп	Филатова	С-10						
Нач. отд.	Безгородский	С-10						



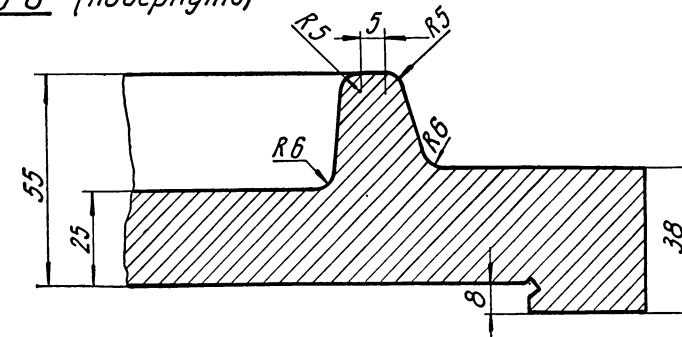
1. Подлятники изготавливать по ту, согласованной с ЦБ МПС.
2. Все неуказанные литейные радиусы до 4 мм
3. Литейные уклоны 1:50, кроме указанных.
4. Допускается изготовление из стали марок 15ЛД и 20ЛД ГОСТ 977-65 и стали ту 61, ту 1.
5. Содержание углерода в стали не более 0,27%
6. Поверхности под головки заклепок со стороны плоскости А должны быть выровнены по диаметру не менее 50 мм
7. Вырубка обнаруженных дефектов производится на всю длину залегания дефекта до здорового металла. В местах проведенной вырубки не должно быть острых углов и заусенцев. боковые стенки должны иметь плавный переход к основанию вырубки.
8. Вес наплавленного металла заваркой не должен превышать 1,5% веса детали.
9. На рабочей поверхности пятника допускаются местные углубления глубиной не более 1 мм площадью не более 10%.
10. Допускается изготовление детали по условному контуру.
11. Допускается производить механическую обработку плоскости Б под углом 2°.

						<b>Подъемник</b>		<b>11820-Н</b>		
								<i>Литера</i>	<i>Вес б/п</i>	<i>Взамен</i>
<i>Лит.</i>	<i>Мол.</i>	<i>Документ</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	<i>Материал</i>					
<i>изм.</i>		<i>№</i>			<i>марка</i>		<i>ГОСТ</i>		45,5	—
<i>Констр.</i>		<i>Северова</i>	<i>Щекин</i>		<i>Ст 25л-И</i>		<i>ГОСТ 977-65</i>	<i>Лист 1</i>	<i>всего листов - 1</i>	
<i>Проверил</i>		<i>Котов</i>	<i>Котлов</i>		<i>Главное управление водного хозяйства МПС</i>					
<i>Рук. групп.</i>		<i>Филатова</i>	<i>Роскош</i>	28.8.81	<i>ПКБ</i>					
<i>нач. отд.</i>		<i>Богородский</i>	<i>Павел</i>							



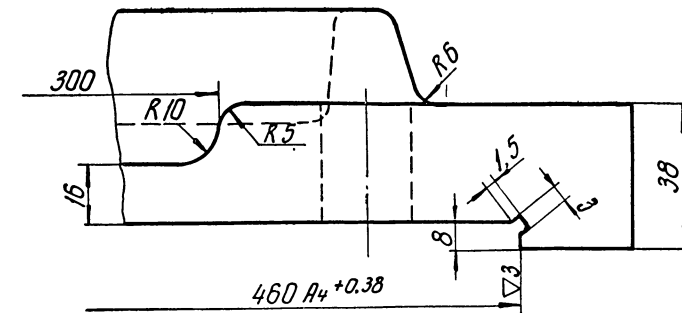
№ л/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	Рефрижераторные	2	119,2
	постройки завода Дессау		

Б-Б (повернуто)



~ остальное

I (повернуто)

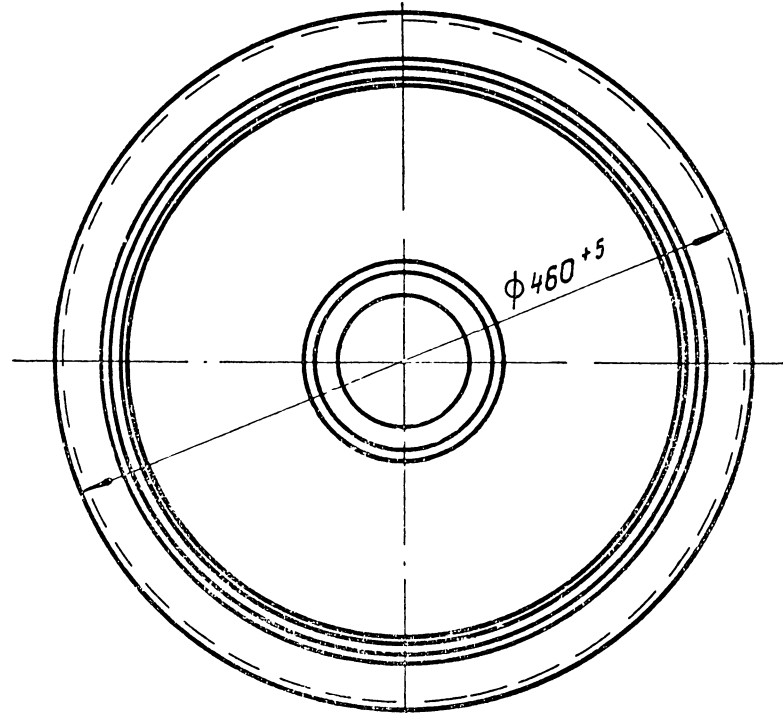
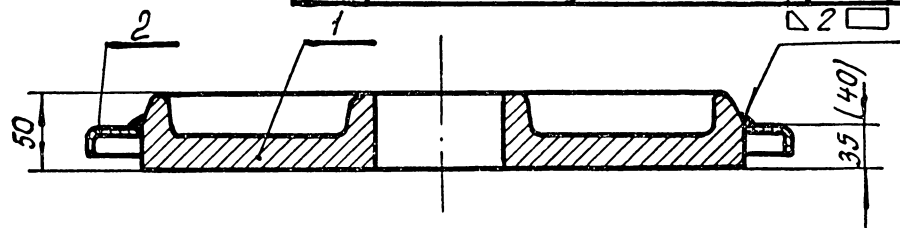


Подпятники изготавливать в соответствии с ТУ,  
согласованными с ЦВ МПС

Соответствует чертежу № 58.522-04.06.003 завода Дессау.

Подпятник				11821-Н		
Лит.	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.		
изм.	марка	ГОСТ	59,6	—		
Констр.	Ст. 25 л. III	977-65	Лист - 1	Всего листов - 1		
Провер.	Главное управление вагонного хозяйства					
Руч. групп.	МПС ПКБ					
Исх. отд.						

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во вес в кг	
1	Рефрижераторные постройки завода Дессау		
		2	23,12

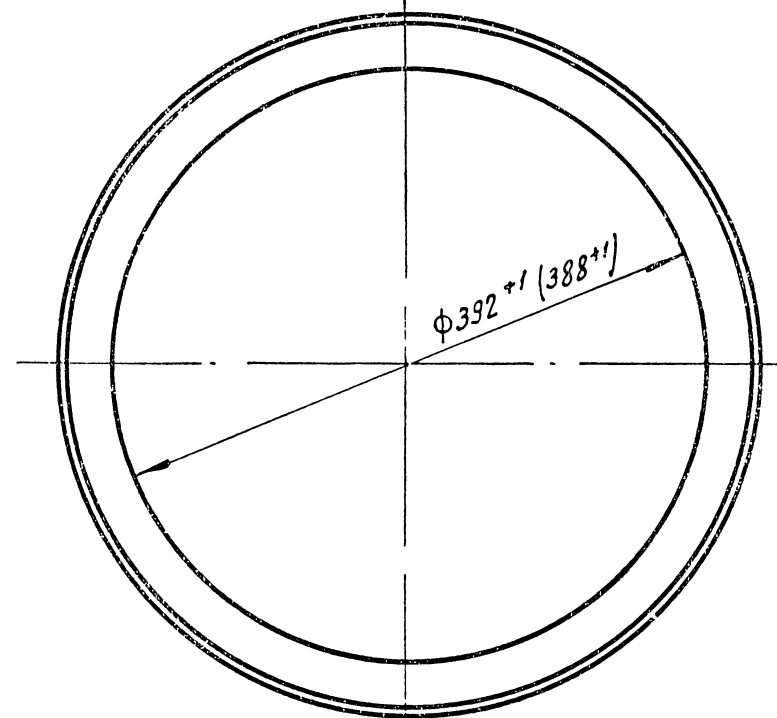
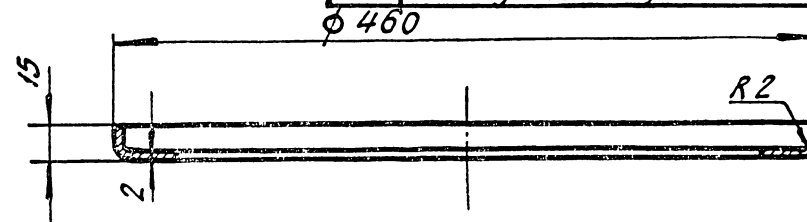


Размер в ( ) для вагона-холодильника рефрижераторного поезда  
соответствует чертежу № 14 04.0648 завода Дессау

2	11824-Н	Кольцо	1	Ст. 3	380-60	1	1	
1	11823-Н	Подпятник	1	Ст. 11-Н	977-65	10,6	10,6	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	шт.	на узел	приме- чание

				11822-Н				
				литера вес в кг взамен				
				11,6 —				
				лист 1 всего листов-1				
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПНБ				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.	Северова	В. С.						
Провер.	Натов	К. С.						
Рук. груп.	Филатов	В. С.						
Нач. отд.	Вагонный	В. С.						
Гл. инж.	Самойлов	В. С.						

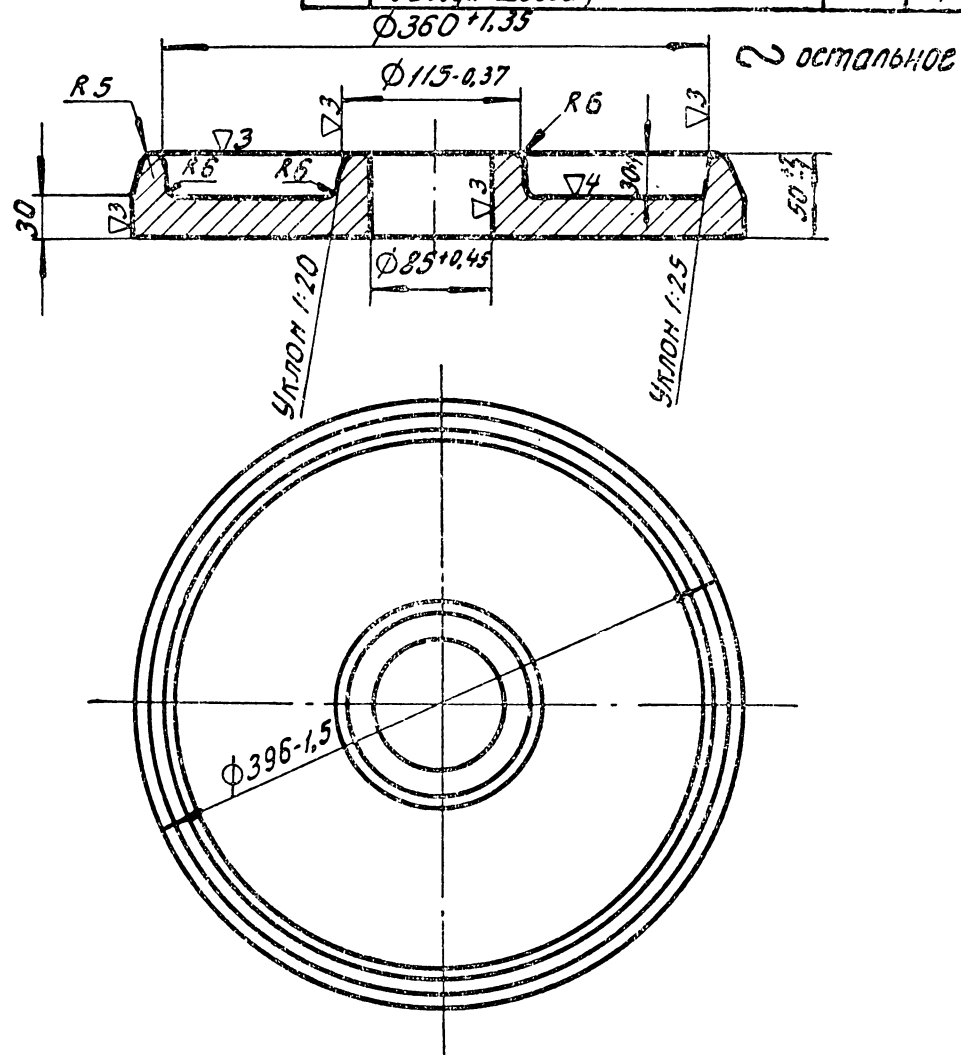
№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во вес в кг	
1	Рефрижераторные постройки завода Дессау		
		2	2,0



Размер в ( ) для вагона-холодильника рефрижераторного поезда  
соответствует чертежу № 14 04.0649.01 завода Дессау

				11824-Н				
				литера вес в кг взамен				
				1,0 —				
				лист 1 всего листов-1				
				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
				ПНБ				
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.	Северова	В. С.						
Провер.	Натов	К. С.						
Рук. груп.	Филатов	В. С.						
Нач. отд.	Вагонный	В. С.						
Гл. инж.	Самойлов	В. С.						

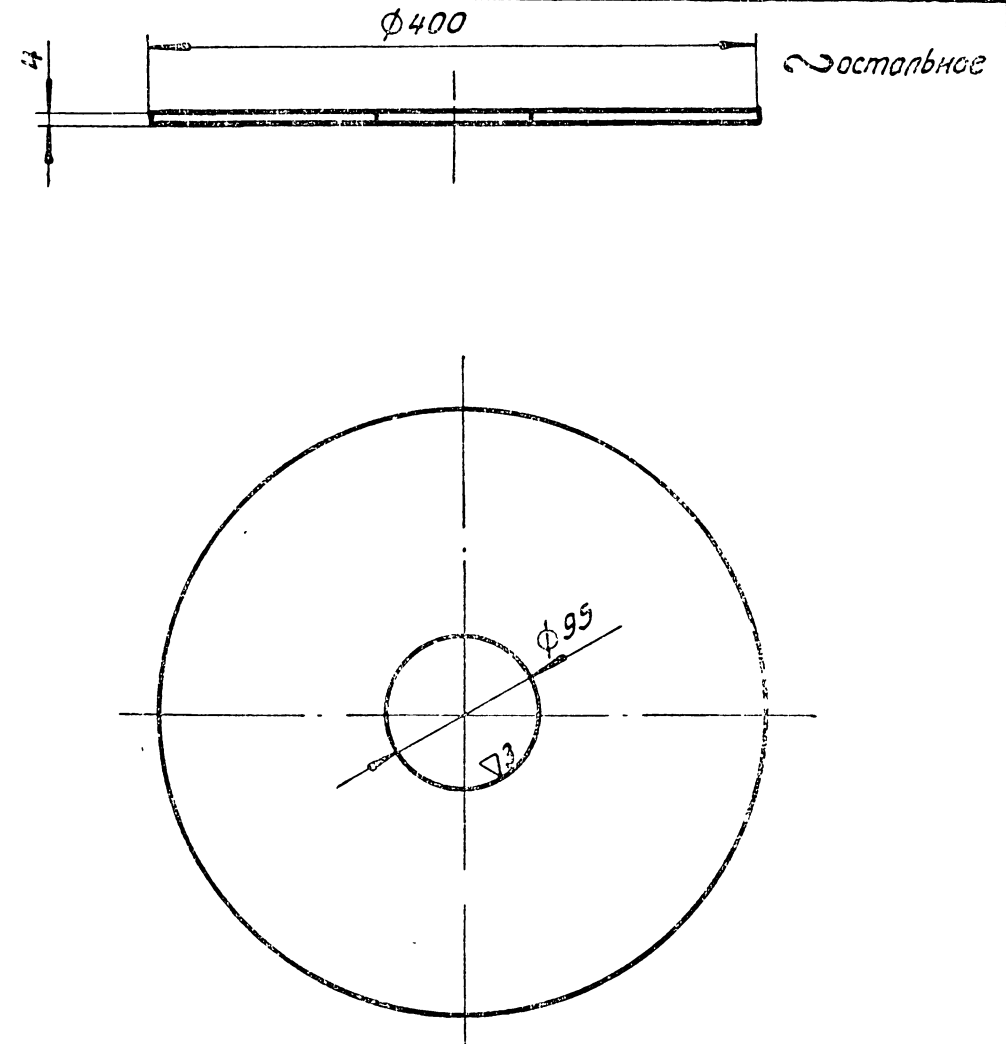
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ кол-во весов
1	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	2	21/2



Соответствует чертежу № 1Д.04.0510 завода Дессау.

				Подпятник		11823-Н	
				материал		литера вес в кг. в замке	
Лит. изм.	Нол.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	10,5
Констр. Северова	Ф.И.	Лит. изм.	Подпись	Дата	Ст. 150-1	977-65	Лист 1 всего листов-1
Провер. Котов	Кот.	Лит. изм.	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Рис. групп. Филатова	Фил.	Лит. изм.	Подпись	Дата	ПКБ		
Нач. отд. Богородский	Бог.	Лит. изм.	Подпись	Дата			

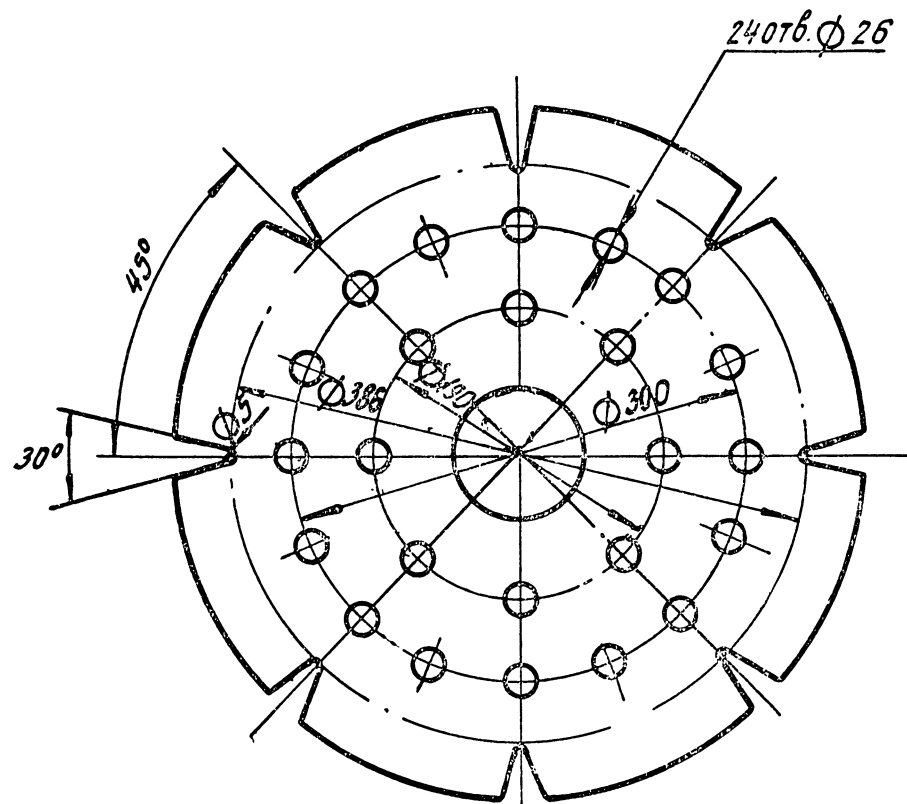
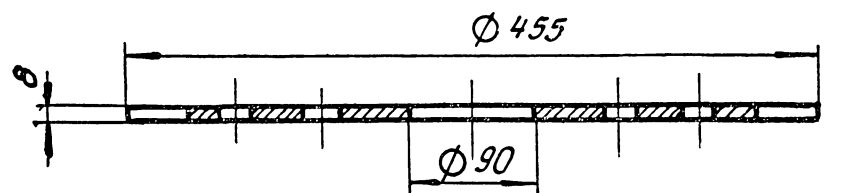
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ кол-во весов
1	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	2	6,26



Соответствует чертежу № 1Е.04.0589.01 завода Дессау.

				Прокладка		11825-Н	
				материал		литера вес в кг. в замке	
Лит. изм.	Нол.	Документ	Подпись	Дата	Марка	ГОСТ	3,13
Констр. Северова	Ф.И.	Лит. изм.	Подпись	Дата	Ст. 3	380-60	Лист 1 всего листов-1
Провер. Котов	Кот.	Лит. изм.	Подпись	Дата	Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Рис. групп. Филатова	Фил.	Лит. изм.	Подпись	Дата	ПКБ		
Нач. отд. Богородский	Бог.	Лит. изм.	Подпись	Дата			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нал-во	Вес в кг
1	Ресуржаторные постройки завода Дессау	2	3,2

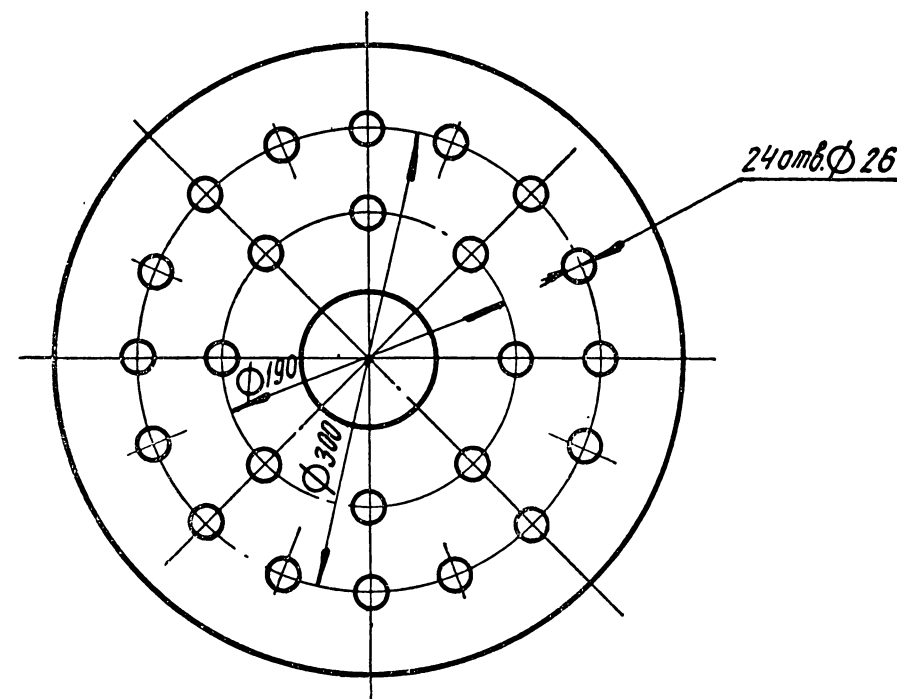
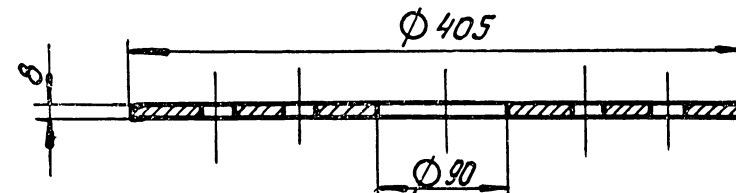


Резина Тип Е-а гр. III-б ТУМХП 233-54р

Соответствует чертежу № 1Е.04.0587.01 завода Дессау и нормали ЦВ 068-57

					Прокладка			11826-Н
Лист	Нал.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.м.
Констр.	Северова	№			Марка	Гост	1,6	7757-Н
Провер.	Лотав				—	—	Лист 1	Всего листов-1
Рук. груп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Маш. отд.	Богородский				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нал-во	Вес в кг
1	Ресуржаторные постройки завода Дессау	2	2,5



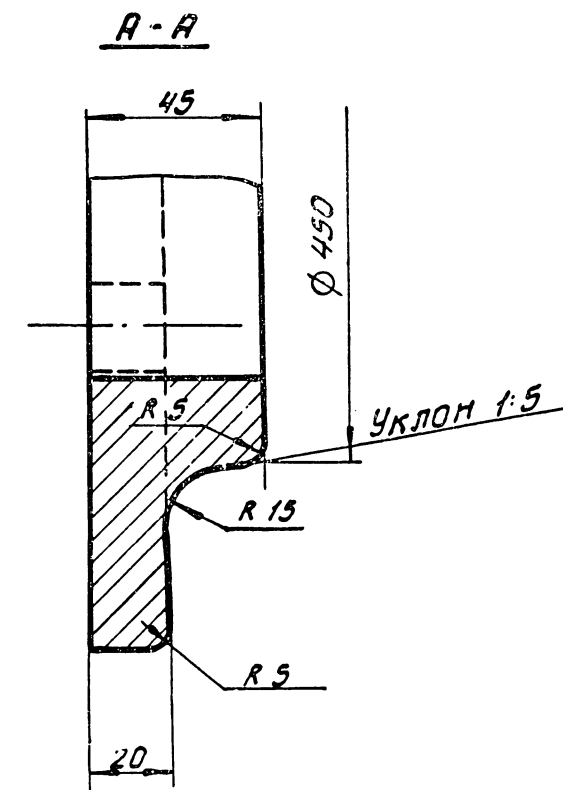
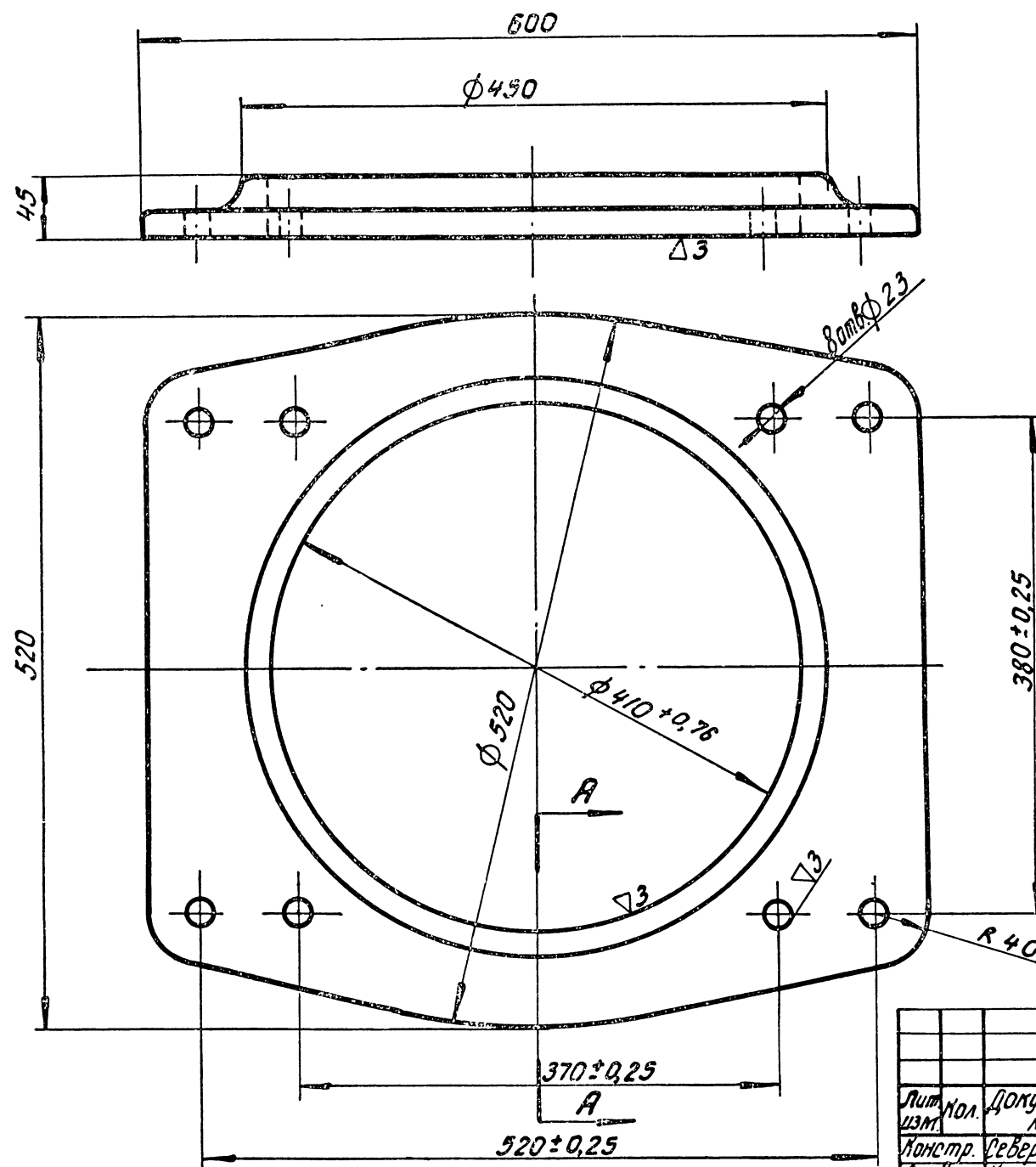
Резина Тип Е-а гр. III-б ТУМХП 233-54р

Соответствует чертежу № 1Е.04.588.01 завода Дессау и нормали ЦВ 069-57

					Прокладка			11827-Н
Лист	Нал.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.м.
Констр.	Северова	№			Марка	Гост	1,25	7756-Н
Провер.	Лотав				—	—	Лист 1	Всего листов-1
Рук. груп.	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Маш. отд.	Богородский				ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагона
1	Резерваторные постройки	2
	завод Дессау	63.4

остальное

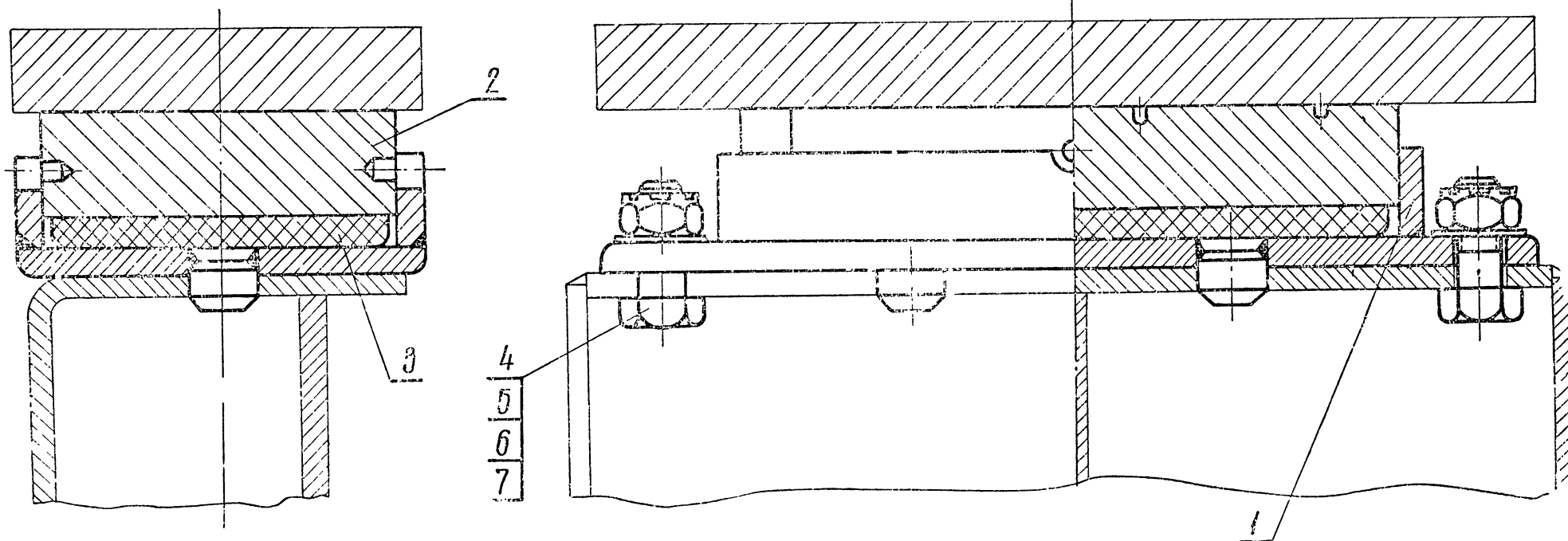


Соответствует чертежу № 1С.04.0650.01 завода Дессау

Фланец подпятника				11828-Н	
Лит. изм.	Мат. кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литературный вес в кг
Констр.	Северова	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	31,7
Провер.	Котлов	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	—
Упр. групп.	Филатов	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Лист 1
Маш. ртм.	Возгоряева	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Резерваторные постройки	Всего листов 1
Главное управление вагонного хозяйства ПКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках НВЗ-ЦНИИ тип I	4	94,536



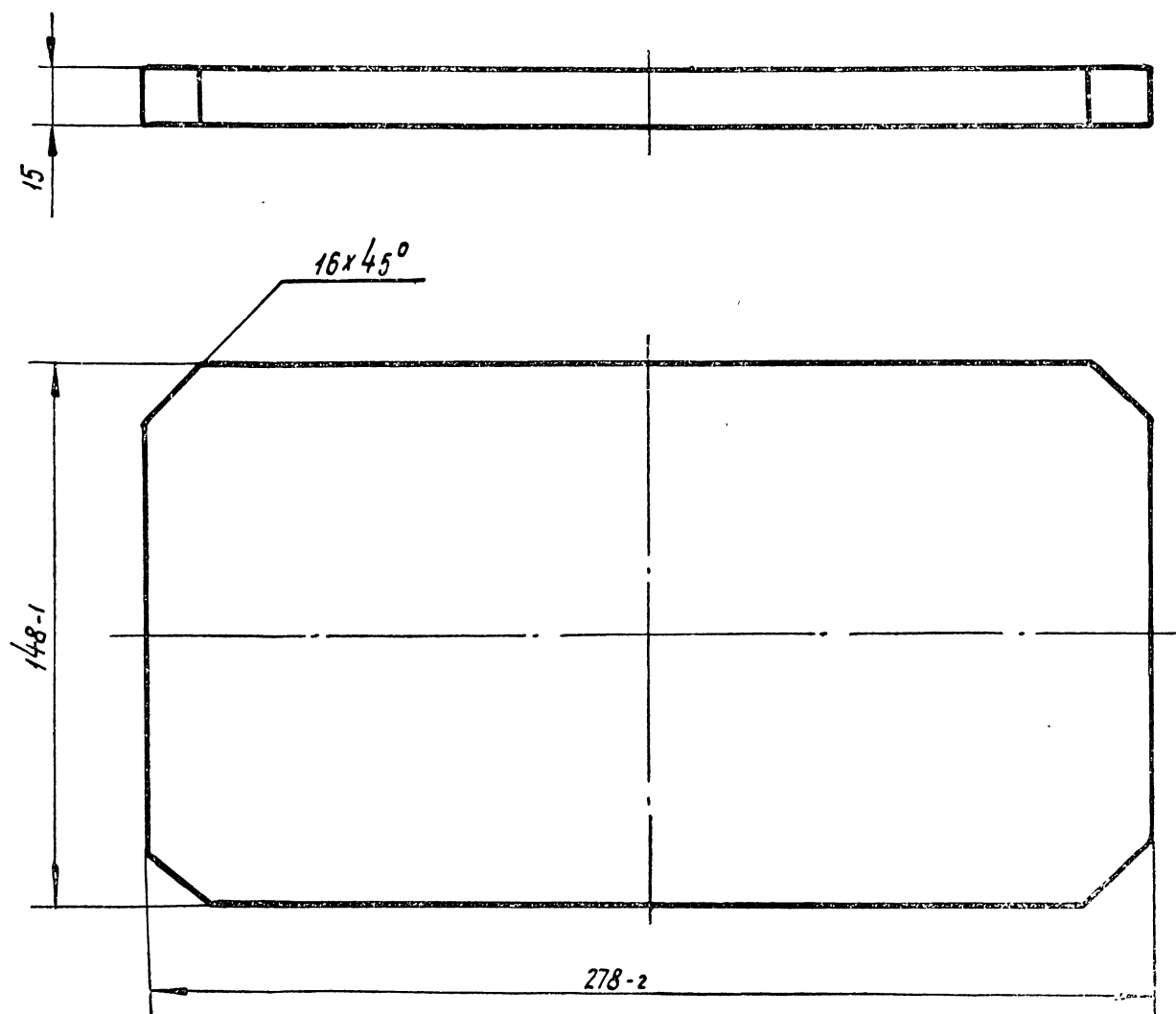
- 1 Скользящий опорный показан в соединении с надрессорной балкой  
2 Перед сборкой в пазы скользящего вложить смазку УС ГОСТ 1033-51

Соответствует чертежу № 34.32.020.НВЗ

7	ГОСТ 397-64	Шпильки 4 × 40	2	Ст.0	380-60	0,004	0,008	
6	ГОСТ 11371-65	Шайба 20	2	Ст.3	380-60	0,009	0,013	
5	ГОСТ 5915-62	Гайка М20	2	Ст.3	380-60	0,001	0,162	
4	ГОСТ 7796-62	Болт М20×50	2	Ст.3	380-60	0,163	0,376	
3	НВЗ-Н	Подкладка	1	Резина тип 0-а	Т9 МЛП 233-54р	0,9	0,9	
2	НВЗ-Н	Скользун	1	СЧ21-40	1412-54	14,0	14,0	
1	НВЗ-Н	Коробка скользунa	1	Комплектит		6,17	6,17	
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	ГОСТ	Гит	На узел Вес в кг	Примечание
				Скользун опорный		НВЗ-Н		
Лит. изм.	Кол.	Примечание №	Подпись	Дата	Листов	Вес в кг	Взамени	
Конструктор	Котлов		Котлов			22,534	—	
Проверен	Филиппов		Филиппов		Лист 1	Всего листов - 1		
Руч. групп	Филиппов		Филиппов					
Нач. отд.	Филиппов		Филиппов					
Ин. инж.	Филиппов		Филиппов					
Главное управление вагонного хозяйства МПС ПНБ								



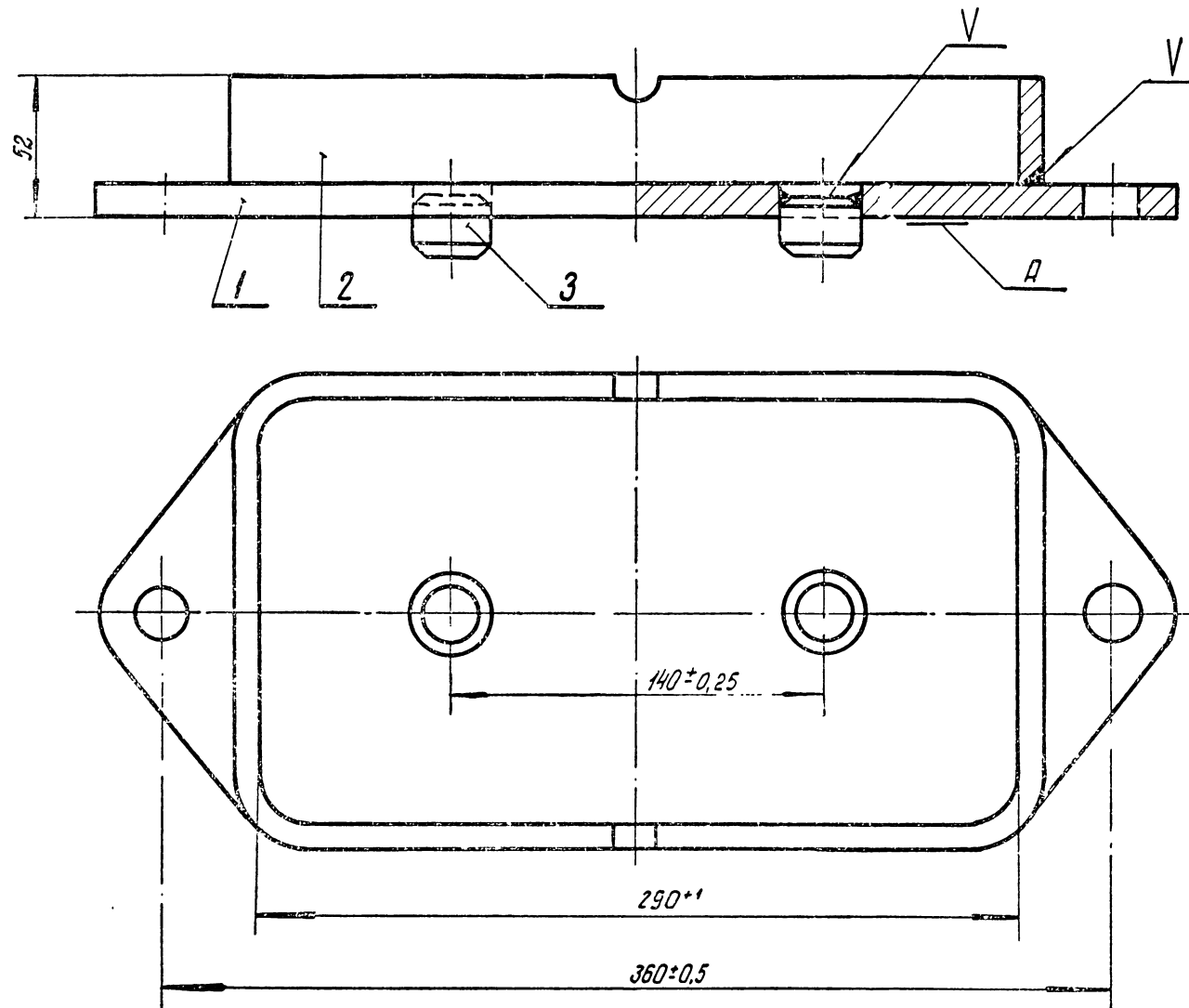
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	3,6



Резина техническая тип Б-а группа 5-в ту мхп 233-54р

Соответствует чертежу № 34.32.202 КВЗ

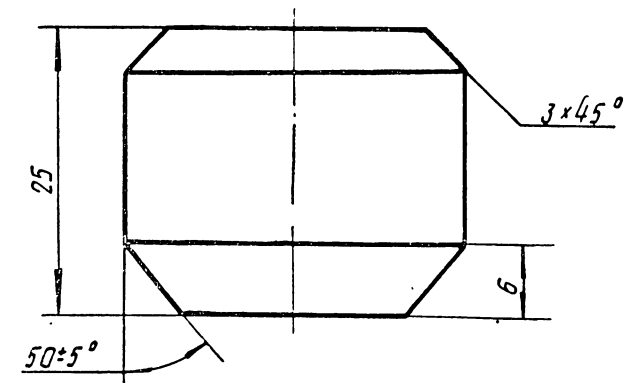
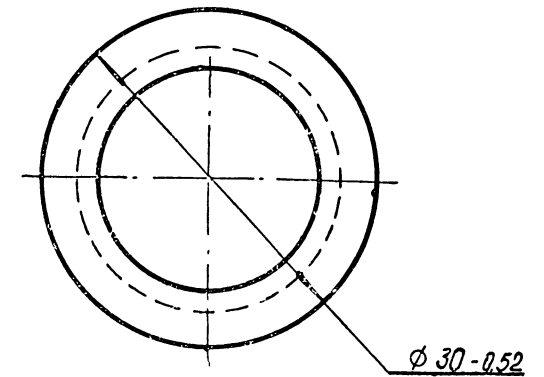
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦВМ на тележках		
	КВЗ - цнчч тип I	4	32,68

▽3

Деталь поз. №3

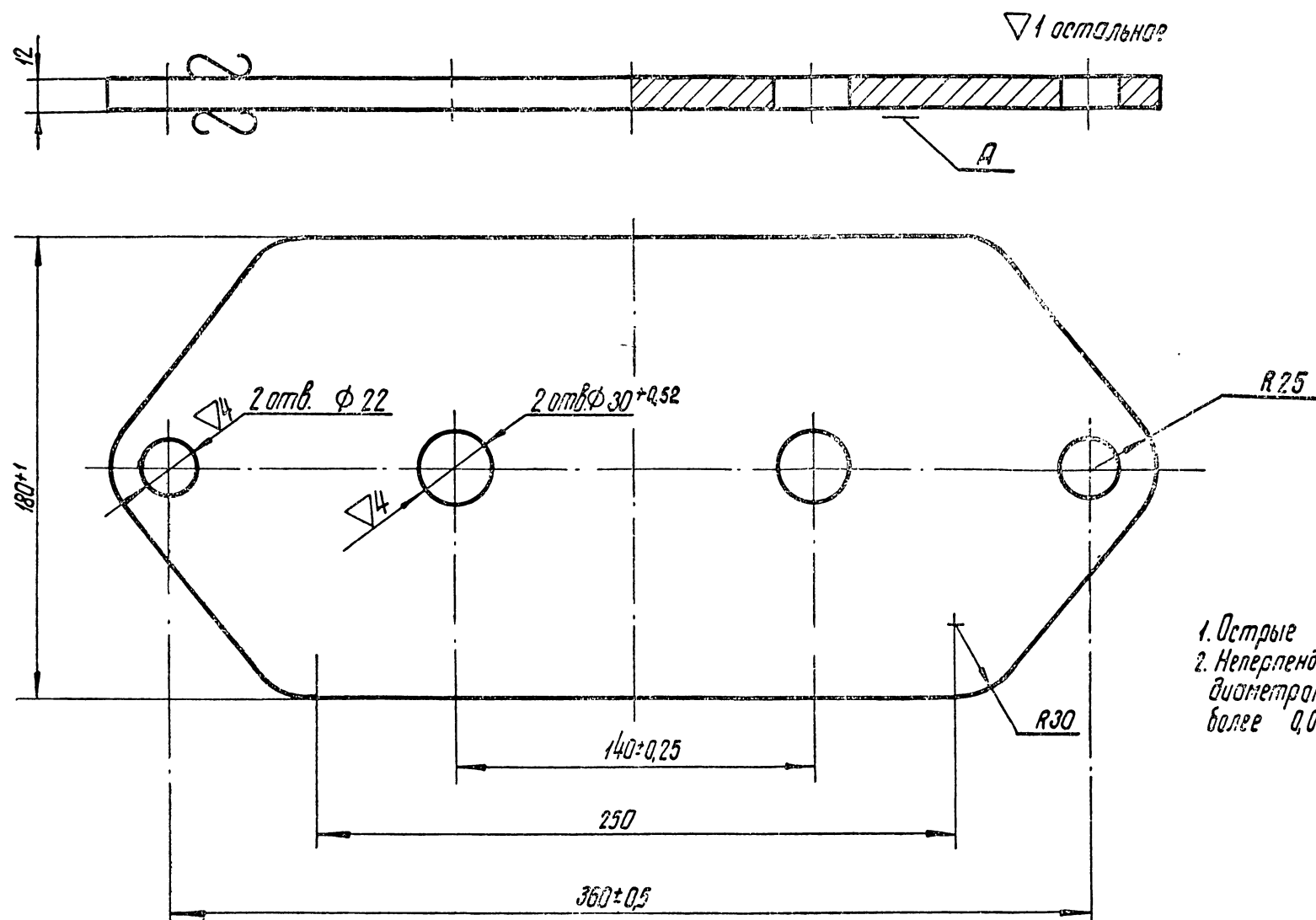


Неплоскостность по поверхности А до 1,5 мм

Соответствует чертежу №34.32.022КВЗ

3	—	Штифт	2	Ст.3	380-60	0,135	0,27	
2	11834-Н	Рамка	1	Ст.3	380-60	2,6	2,6	
1	11833-Н	Основание	1	Ст.3	380-60	5,3	5,3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Марка	ГОСТ	шт	На узел	Примечание
				Материал		вес в кг		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	11832-Н			
Констр.	Катов	Котов			Литера	вес в кг	взамен	
Проверил	Северова	Северова				8,17	—	
Рук. групп.	Филатова	Филатова	28.3.52		Лист 1	всего листов - 1		
Нач. отд.	Богородский	Богородский			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Сомыхвалов	Сомыхвалов			ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	21,2



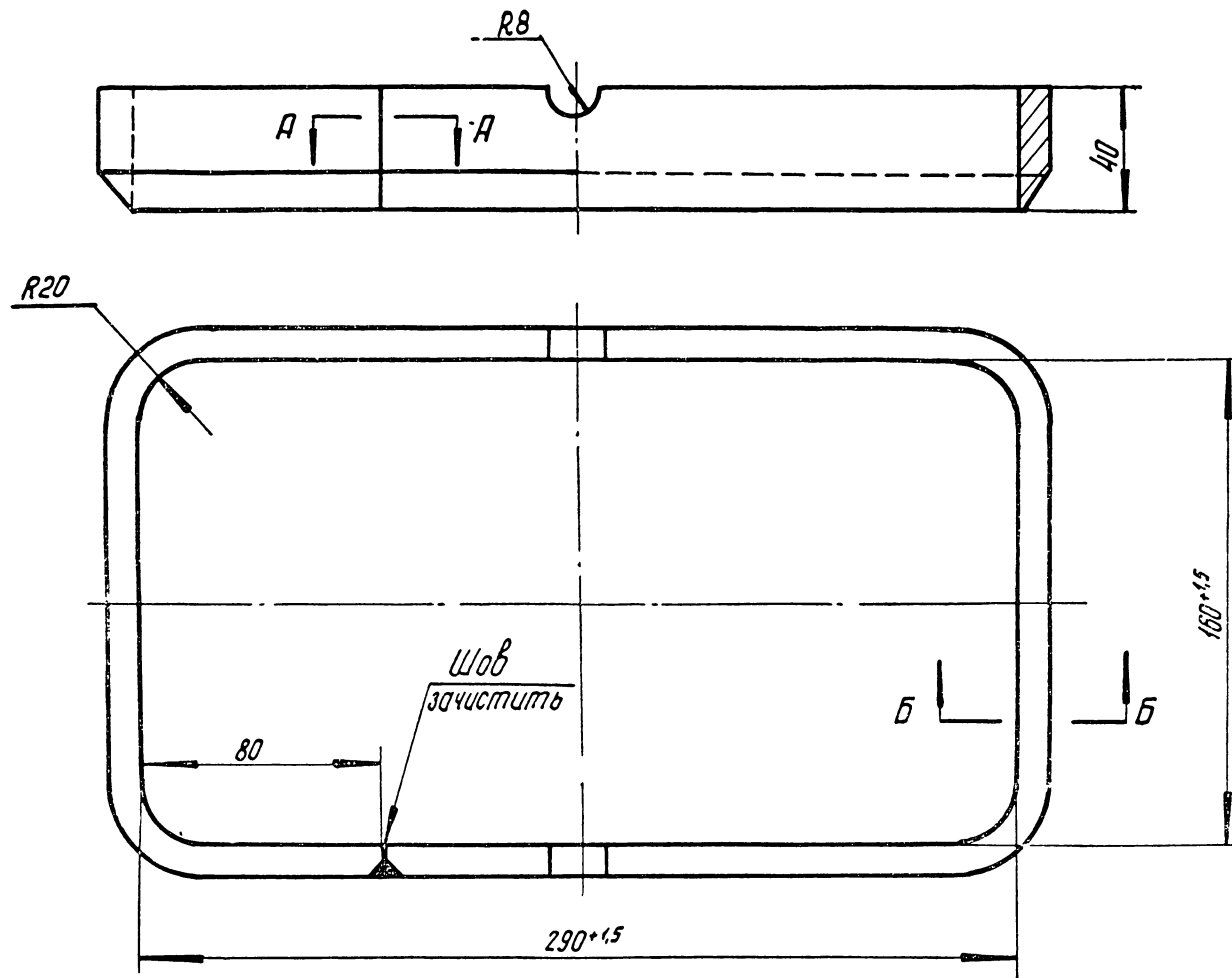
1. Острые края притупить.
2. Неперпендикулярность осей отверстий диаметром 30 мм к плоскости А не более 0,05 мм по высоте 12 мм.

Соответствует чертежу № 34.32.221

					Основание		11833-Н	
Лит. изм.	кол.	Докум. №	Листов	Дата	Материал		Литера	Вес в кг
Констр.	Котлов	Котлов			Материал	Гост		5,3
Проект.	Северова	Северова			Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
Руч. групп	Филатов	Филатов			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Богородский			ПКБ			

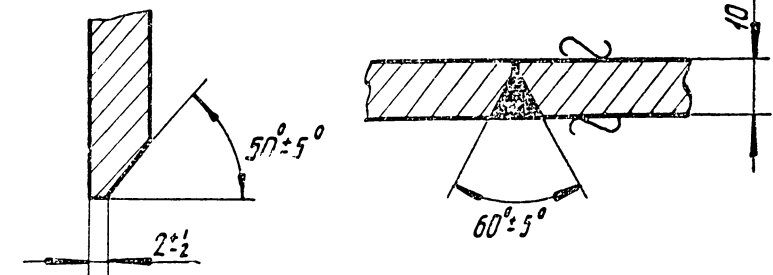
№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележ- ках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	104

и остальное



Б - Б

А - А

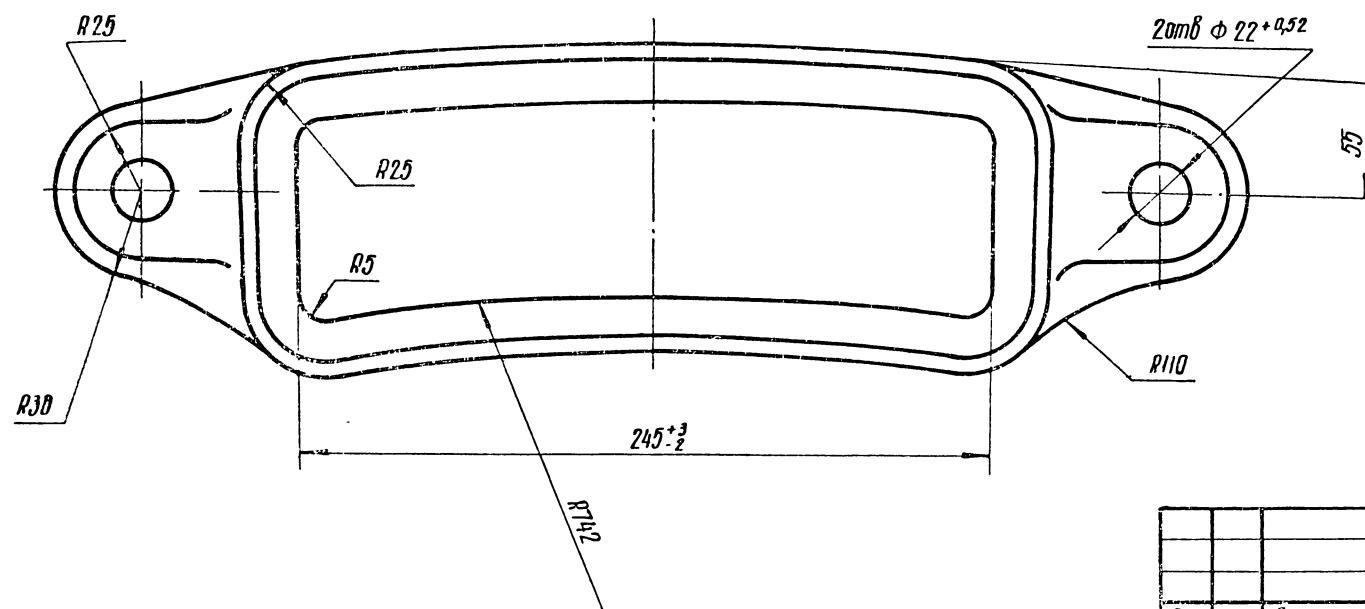
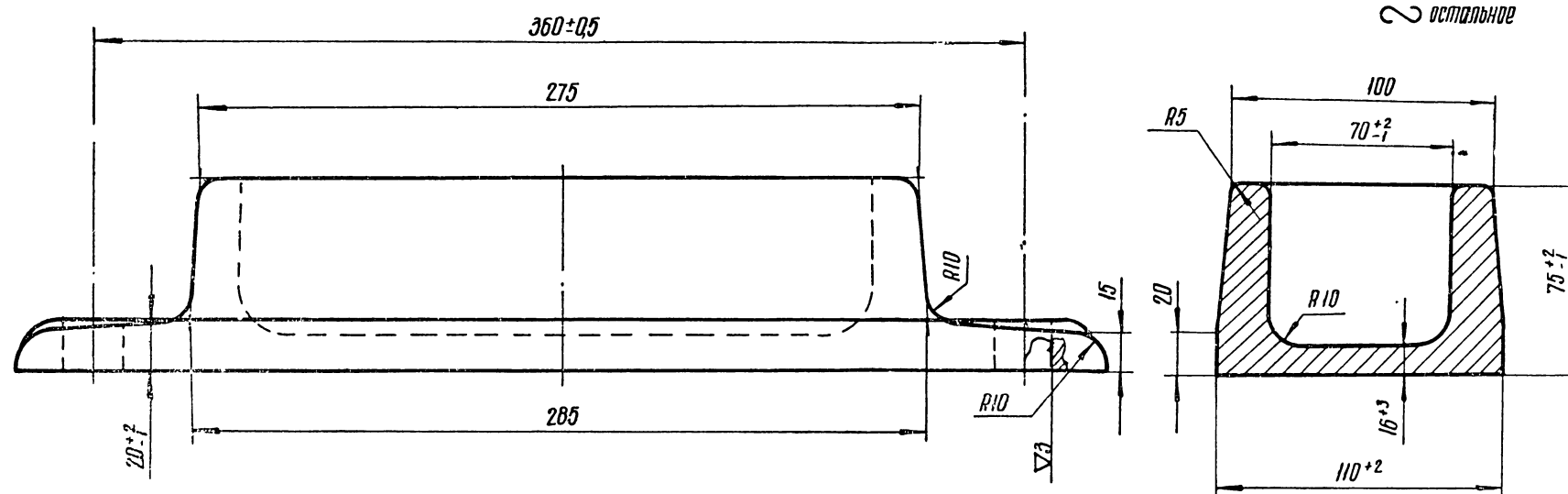


Соответствует чертежу № 34.32 222 КВЗ

- Отклонение от прямоугольной формы, коробление и овальность стенок рамки не допускаются.
- Острые края притупить.

						Рамка		11834-Н		
						Материал		Литера	вес в кг	взамен
						Марка	гост		2,6	—
						Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов-1	
						Главное управление вагонного хозяйства МПС пкб				
Лит изм	Кол.	Документ №	Подпись	Дата						
констр.	Катав	Катав								
проверш	Северова	Северова								
Рук. групп	Филатова	Филатова		28.68						
нач. отд.	Ворожобин	Ворожобин								

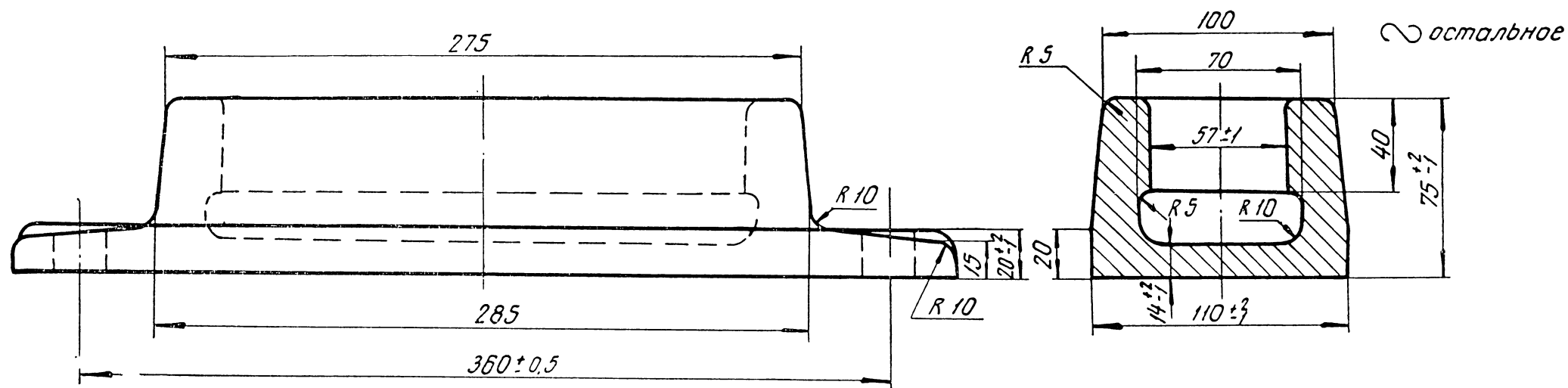
№ л/л	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
	Пассажирский ЦМВ на тележках ЦМВ и МВЭ-5	4	37,6



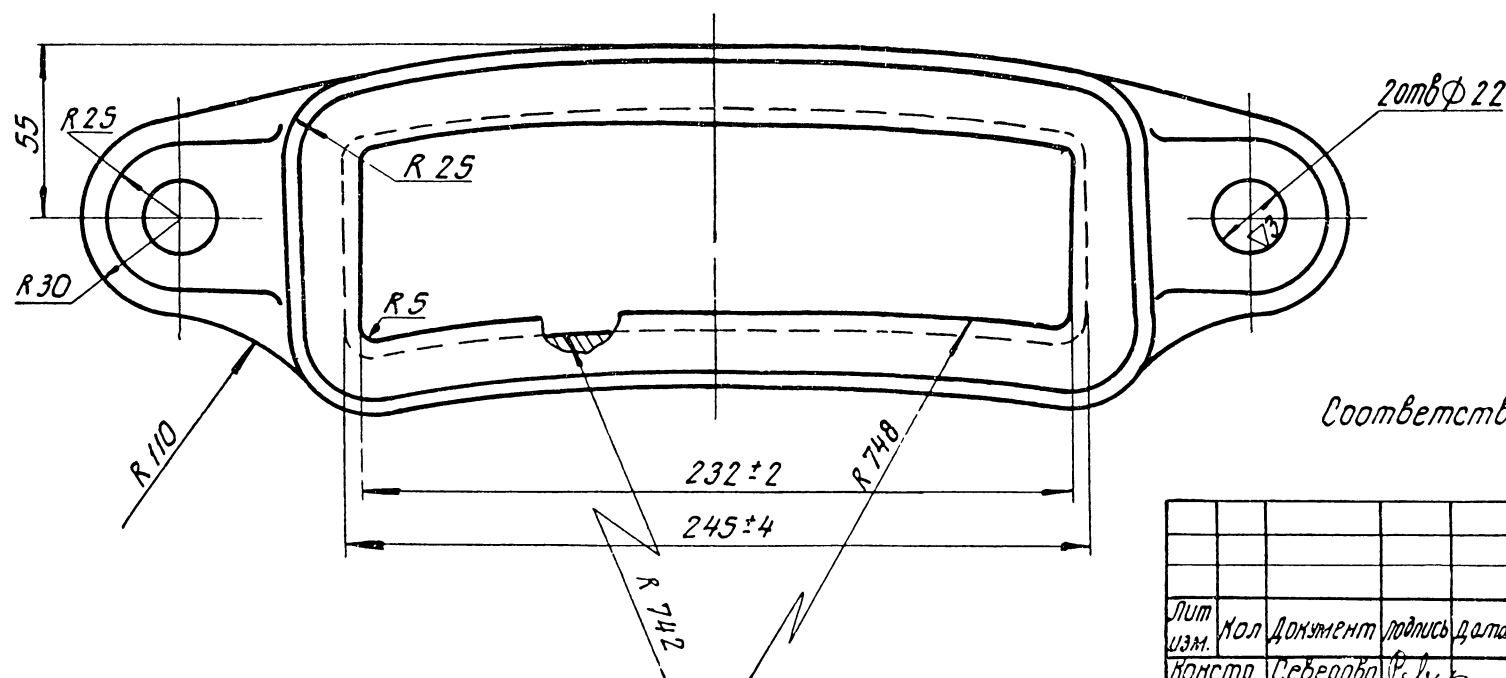
1. Изготовление коробки нижнего скользуна производить в соответствии с ТУ, утвержденными ЦВ МПС
2. Разрешается изготавливать из стали марки 28Л-й или 15Л-й ГОСТ 977-65

Коробка				11835-Н		
Нижнего скользуна				Литера	Вес в кг	Взамен
Материал						
Марка				Гост		
Сталь 25Л-й				977-65	Лист 1	Всего листов-1
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПМБ		

№ п/п	Тип вагона	№ вагон	
		пол-во	мсс-вл
1	Рефрижераторные постройни		
	брянского завода	4	42,4



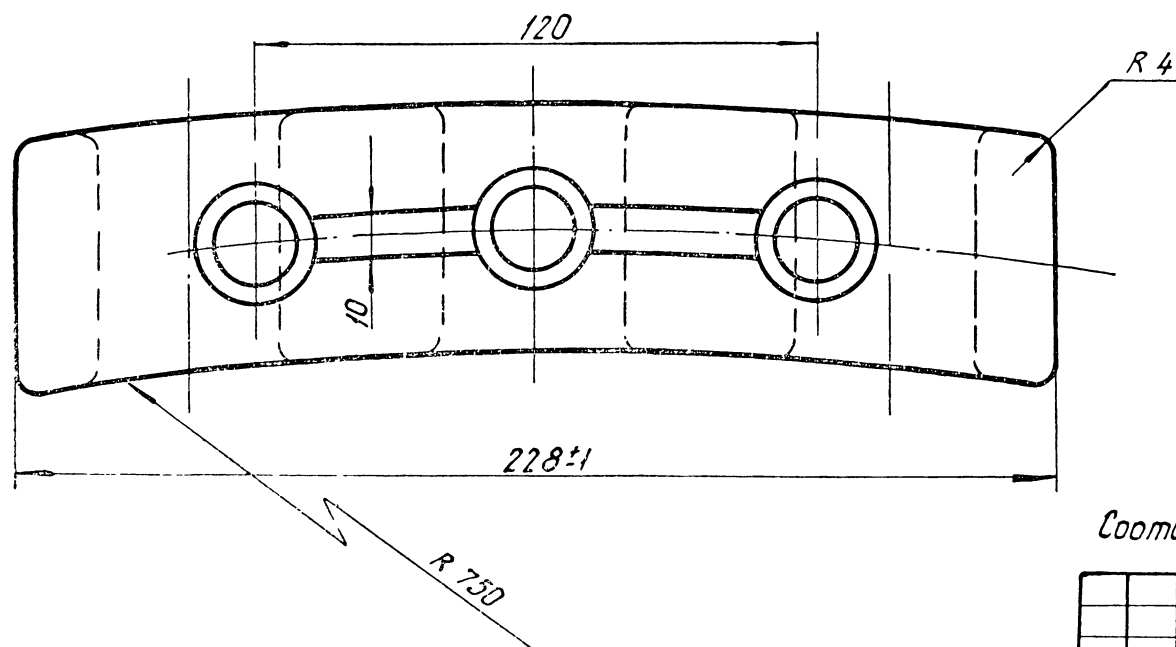
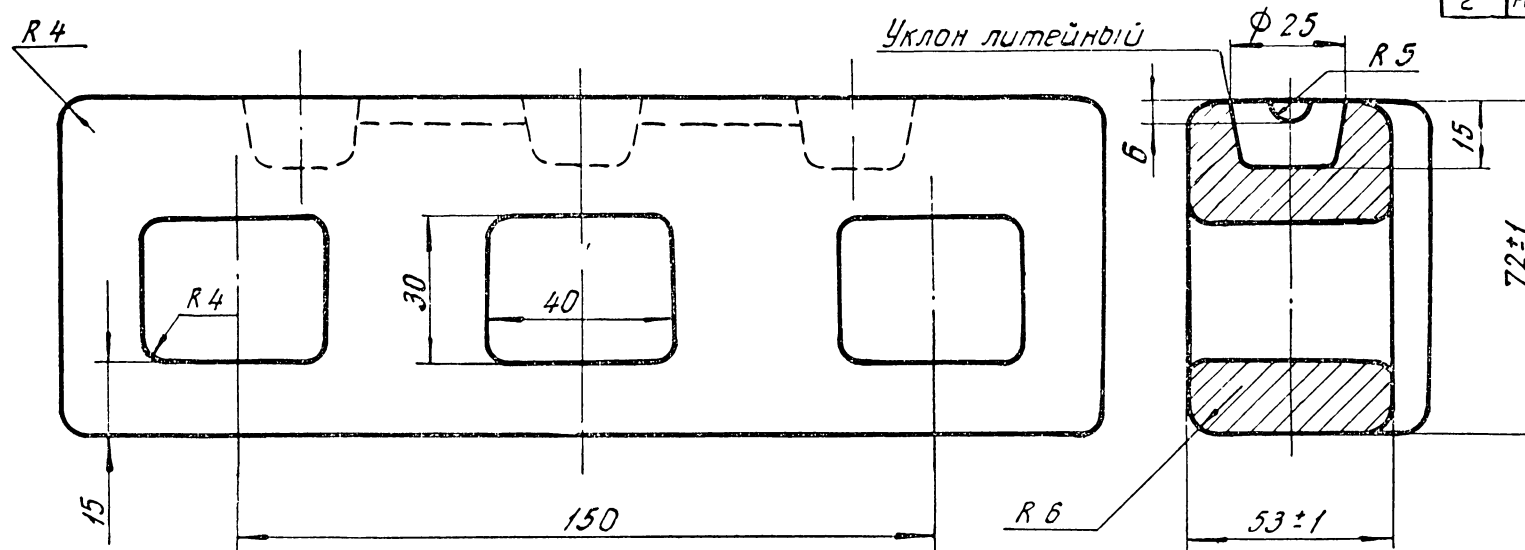
1 Изготовление коробки нижнего  
скользун производить в соответ-  
ствии с ТУ, утвержденными ЦА-МП.  
2 Разрешается изготавливать из стали  
марки 20Л и 15Л ГОСТ 977-65.



Соответствует чертежу №46 30.328 брянского завода

						Коробка		11836-Н		
						НИЖНЕГО СКАЛДЗУНА		литера	вес в кг	взамен
						Материал				
Лит						марка	гост		10,6	—
изм.	Мол	Документ	подпись	дата		Ст. 25 л	977-65	лист 1	всего листов-1	
Констр	Северова	Евг				Главное управление вагонного хозяйства мпс				
Проверил	Матав	Котоб				ПКБ				
Рук груп	Филатова	Евг	28.3.68							
Нач. отд	Богородский	Мих								



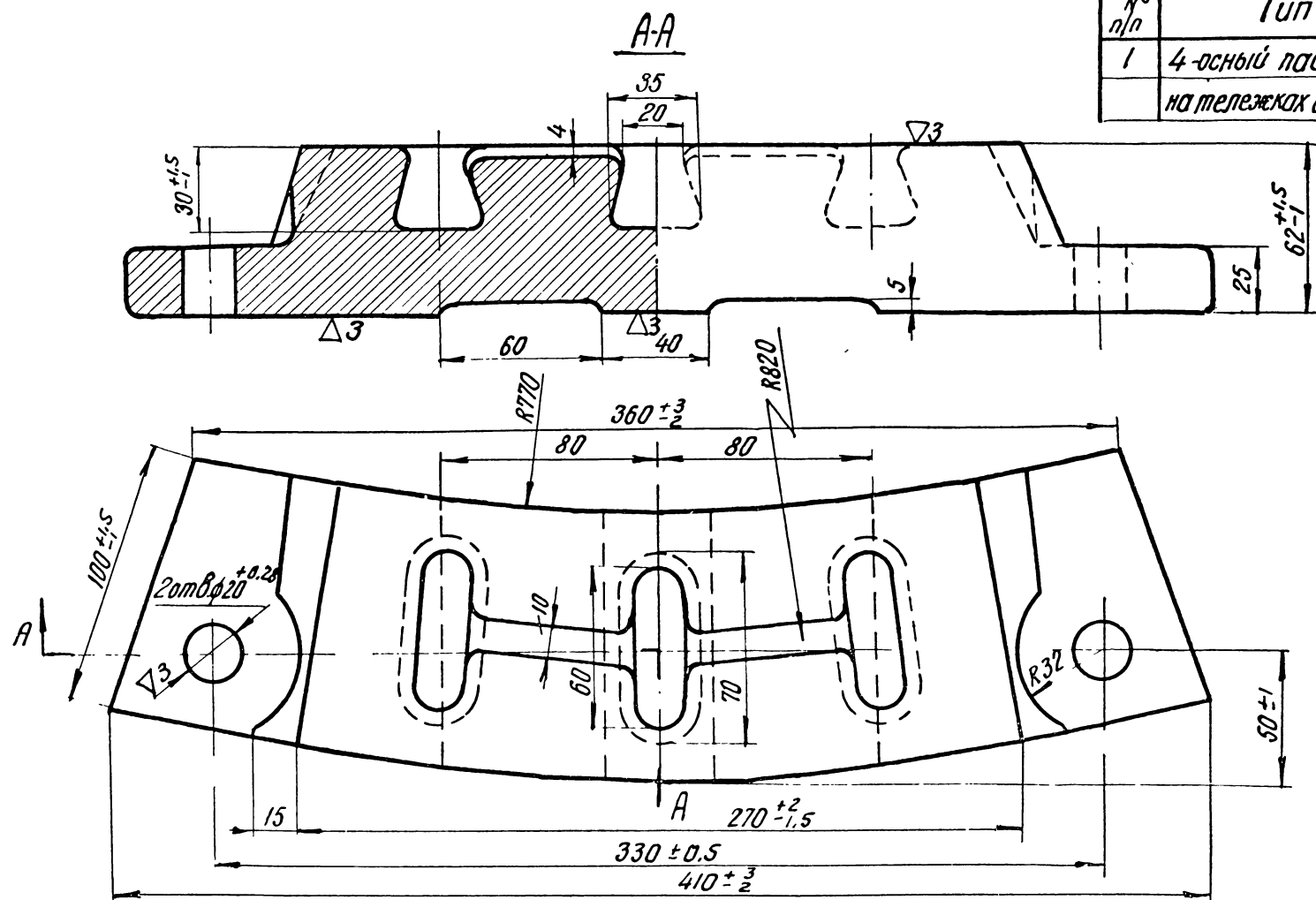


№ тип	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележ- ках цмв и мвз-5	4	18,0
2	Рефрижераторные	4	18,0

- Допускается без исправления:
  - поверхностная ситовость, если густота ситовин не превышает 2 шт на 2 см<sup>2</sup> при глубине ситовин не более 3 мм и диаметре не более 2 мм;
  - раковины глубиной до 4 мм диаметром до 6 мм в количестве 6 шт. на деталь при расстоянии между раковинами не менее 25 мм.
- Раковины глубиной не более 50% толщины стенки в данном сечении и площадью до 3 см<sup>2</sup> в количестве 2 шт. на деталь должны быть вырублены до чистого металла и заварены стальным или чугунным электродом. Наплавленную поверхность зачистить.

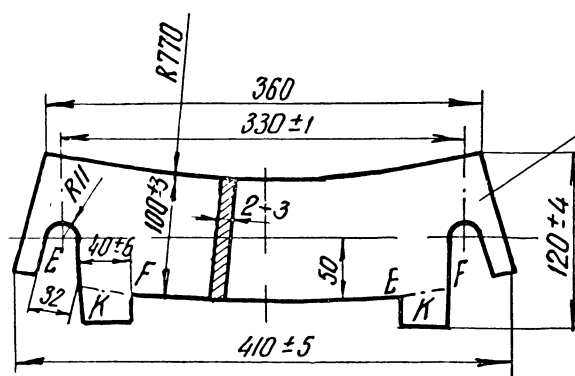
Соответствует чертежу № Кз 2-01-3-54 квз

					Скользун нижний		11837-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
изм		№			марка			4,5	—
Констр	Натав	Котав			С412-28		1412-54	Лист 1	Всего листов 1
Проверил	Северова	Рук			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук групп	Филатов				ПКБ				
Нач отд	Богородский								



№ п/п	Тип вагона	Но вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский		
	на тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных	4	48,0

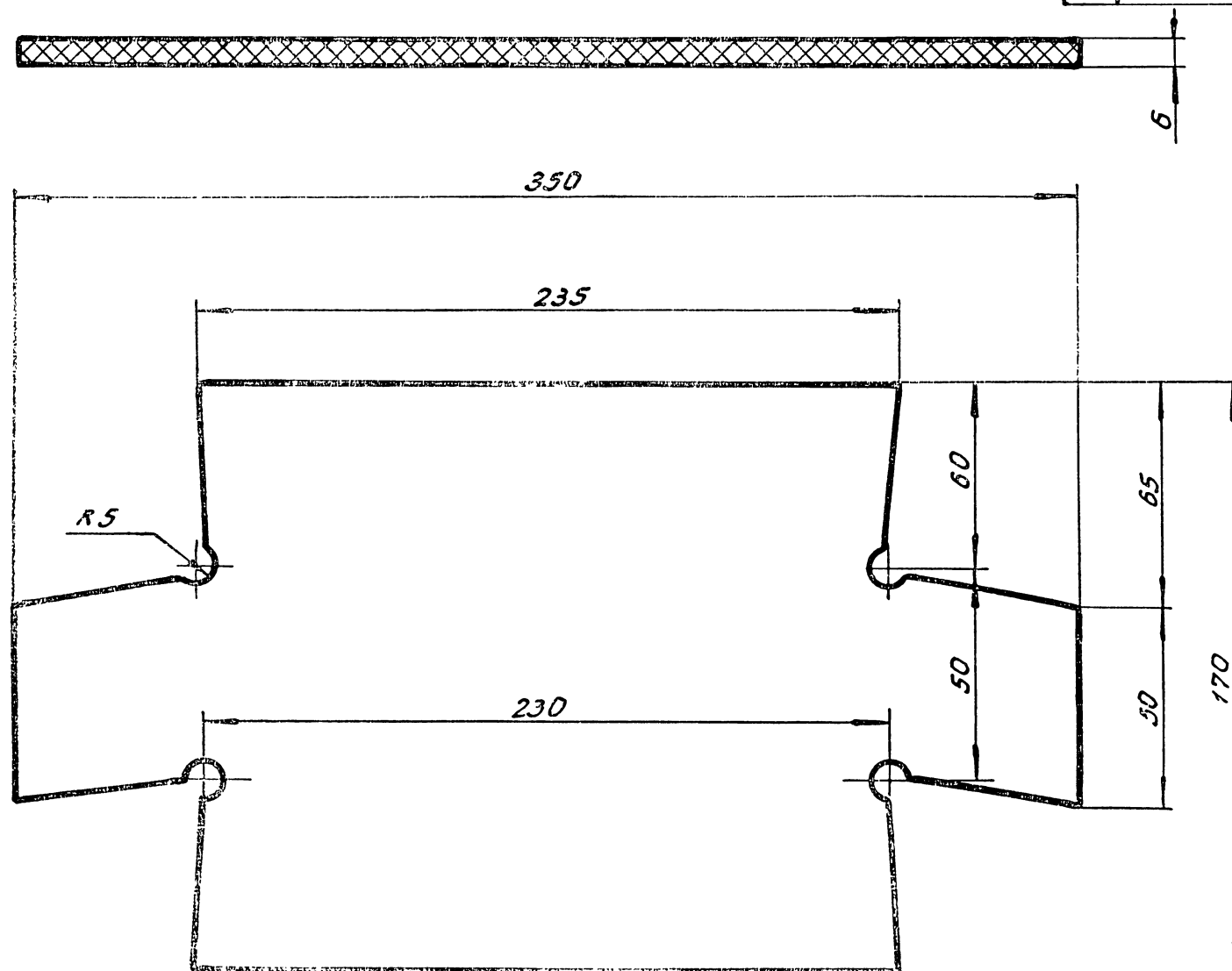
~ остальное



1. Регулирующие прокладки под скользуны могут быть толщиной 2-3 мм в зависимости от величины зазора между скользунами.
2. Выступы „К“ после постановки прокладки отгибаются по линии Е-Е.
3. Отверстия сверлить по месту.
4. Неуказанные литейные радиусы R 3-5 мм.
5. Прокладку изготовлять из Ст. 3 ГОСТ 380-60.

						Скользян нижний		11838-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взвешен	
					марка	гост				
констр.	Северов	Филиппов	Кедров	28.3.68	сч 12-28	1412-54	Лист 1	12.0	7707-Н	
пробер.	Иотов	Филиппов	Кедров		Главное управление вагонного хозяйства МПС					
рук. групп	Филиппов	Кедров	Кедров		ПКБ					
нач. отд.	Богородский	Кедров	Кедров							

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках цмв и нвз-5	4	1,88

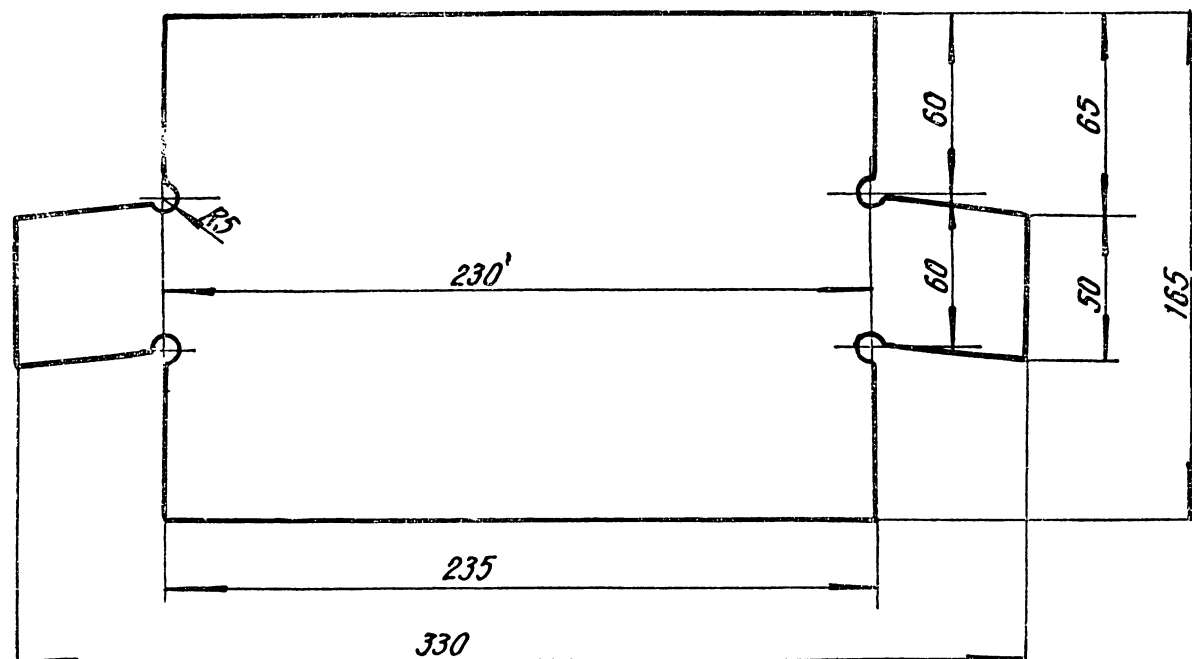


Резина техническая б-а группа III БТУ мхп 233-54р

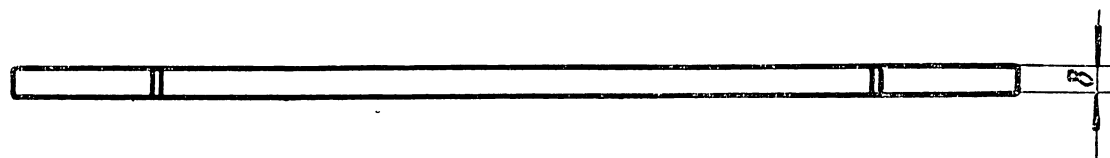
Соответствует чертежу № К.з 2-01-3-53.КВЗ

						Подкладка		11839-Н		
						нижнего сползуна		литера	вес в кг	взвеш.
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата		Материал				
ш.м.		№				марка	гост		0,47	—
Констр.	Котов	Котов				—	—	лист	всего листов	
Провер.	Северова	Рез				Главное управление вагонного хозяйства				
Рук. групп.	Филатова	Рис	25.3.			ПМБ				
Исч. от	Богородский									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные постройки		
	завода Дессау	16	9,6



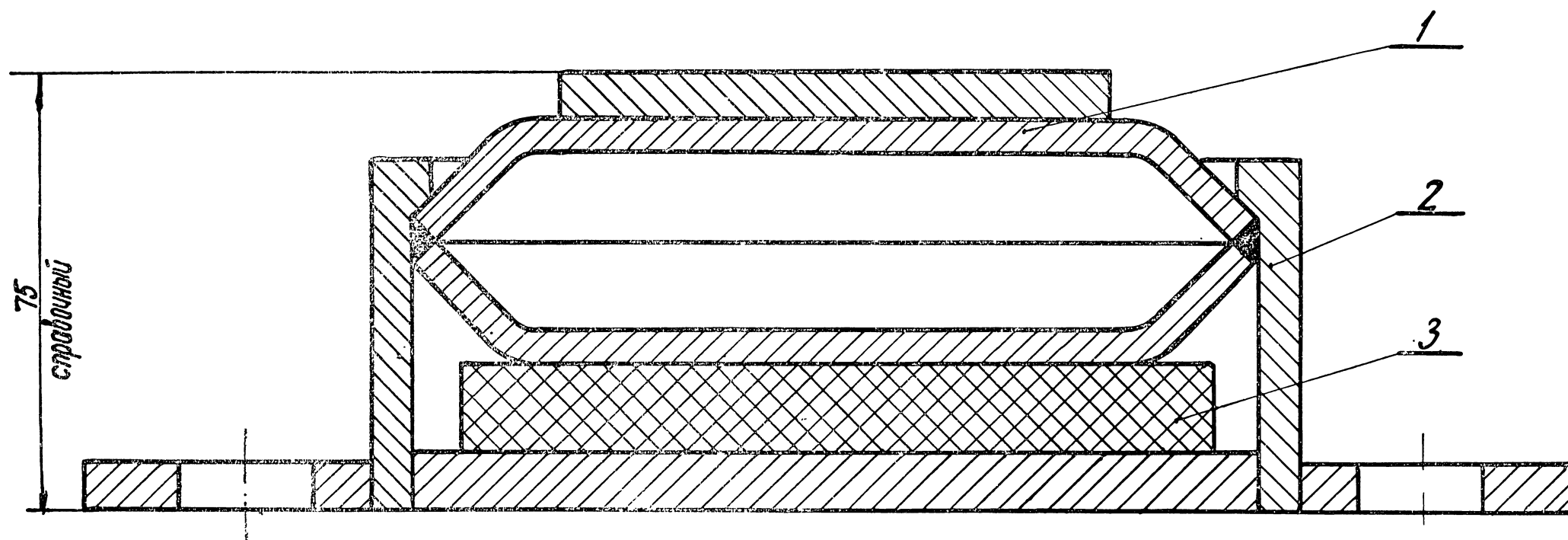
Резина техническая тип Б-с  
группа III Б ТУ МХП 233-54р



Соответствует чертежу № 58.5П.04.032 завода Дессау.

				подкладка		11840-Н	
				нижнего скользуча		литера	всего
Лит	Кол	Документ	Дата	материал		0,6	—
изм.		№		марка	гост	лист	всего листов-1
констр	Северов	04.03.2		—	—		
Провер.	Мотов	Коп		главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. груп.	Филатов	23.3.60		ПКБ			
Нач. Отд.	Вагонное	Им					

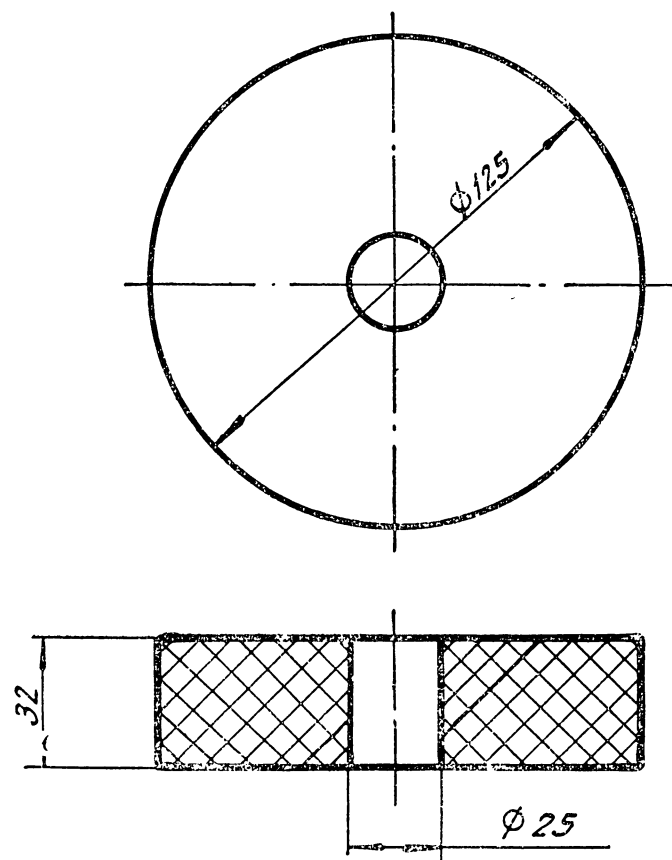
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	4	20,2



Соответствует чертежу № 34 33. 090 183

3	11842-Н	Амортизатор	1	Резина	0,3	0,3	
2	11846-Н	Основание	1	Комплект	2,5	2,5	
1	11843-Н	Тарель (в сборе)	1	Комплект	2,25	2,25	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка ГОСТ Материал	1 шт. на уз.	Вес в кг	Примечание
				Скользун торцовый			
				11841-Н			
Лит.	Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
Констр.	Котов	Котв					5,05
Пробер.	Северова	Се					—
Рук. эрм.	Филатова	Ф					
Нач. отд.	Богородский	Б					
Гл. инж.	Самохвалов	С					
				Главное управление вагонного хозяйства/ИПС ПКБ			
				Лист 1 всего листов 1			

№ п/п	Тип вагона	по вагон кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский ЦМВ на тележках НВЗ-5	12	3,56

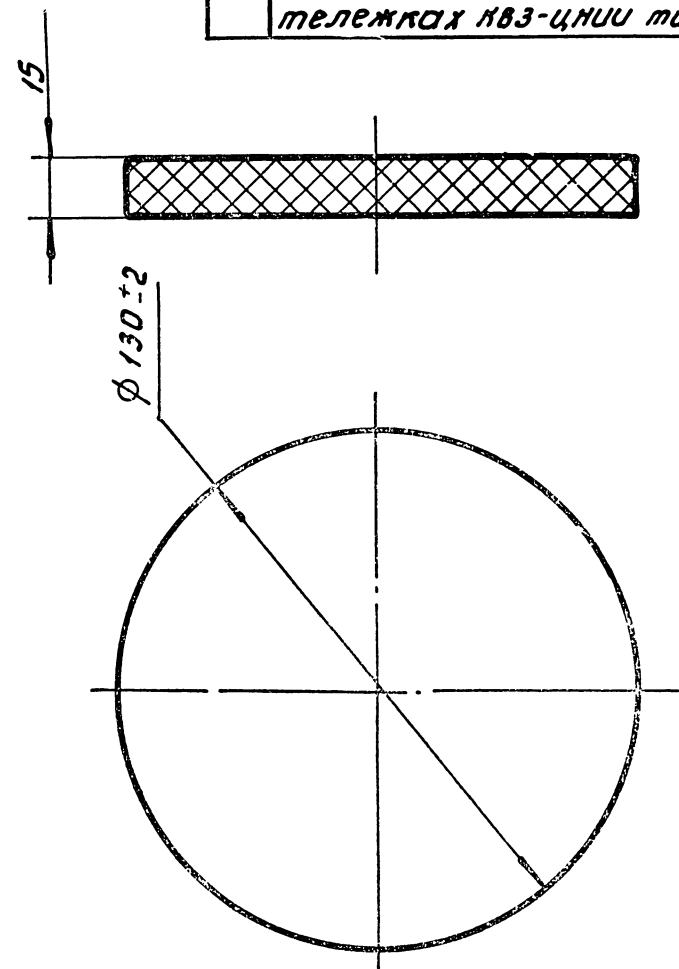


Резина техническая тип б-а гр. 5-б  
ТУ МХП 233-54р.

Соответствует чертежу № 13.31.503.НВЗ

					Амортизатор 11851-Н		
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
изм.		№				0,33	—
Констр.	Котов				Марка	Гост	
Провер.	Северова				—	—	Лист 1
Рук. групп.	Филатова				Листов всего листов 1		
Нач. отд.	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		

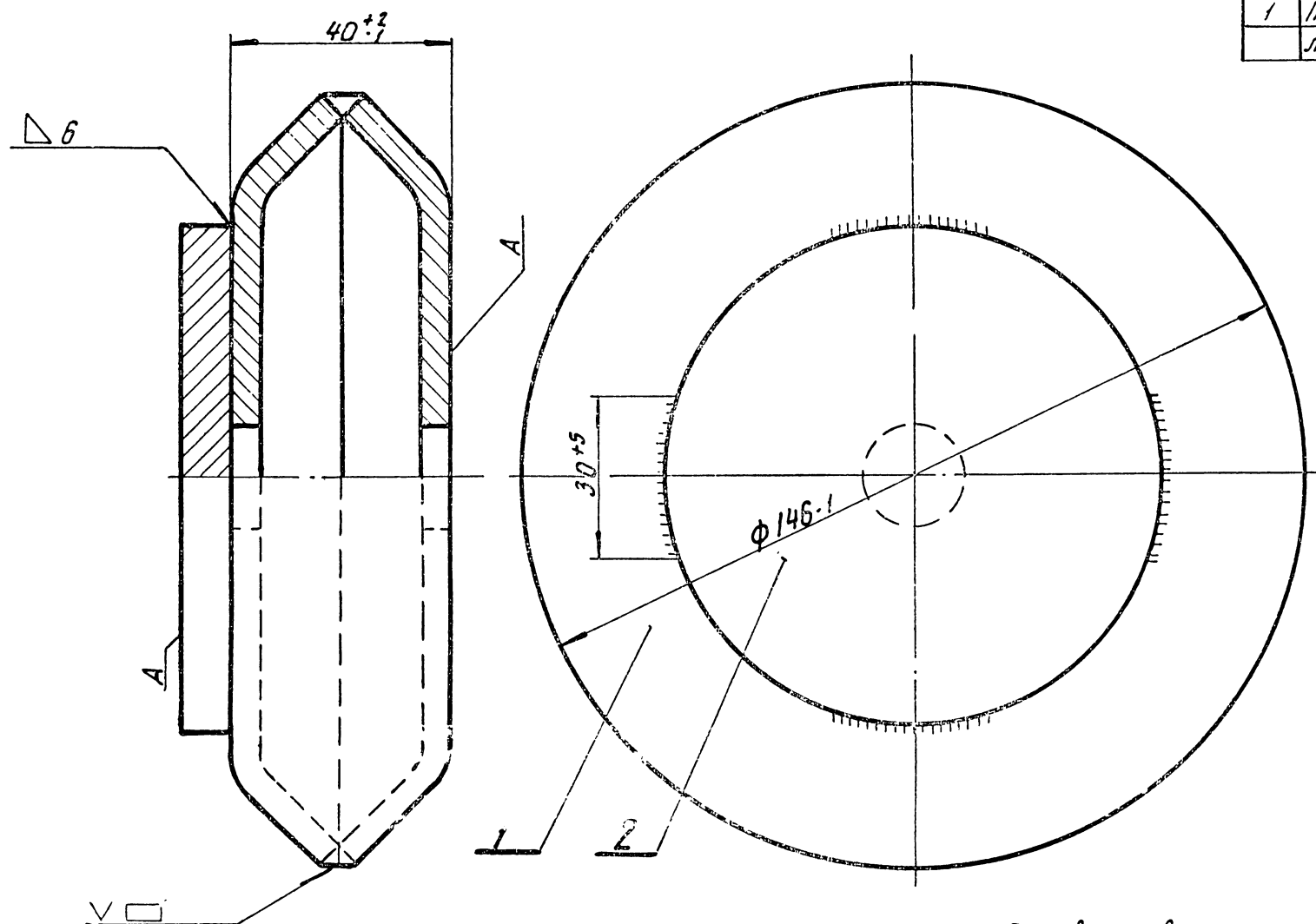
№ п/п	Тип вагона	по вагон кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский ЦМВ на тележках НВЗ-ЦНИИ тип 1	4	1,2



Резина техническая тип б-а гр. 5-б  
ТУ МХП 233-54р.

Соответствует чертежу № 34.33.091.НВЗ

					Амортизатор 11842-Н		
Лит.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг	Взам.
изм.		№				0,3	—
Констр.	Котов				Марка	Гост	
Провер.	Северова				—	—	Лист 1
Рук. групп.	Филатова				Листов всего листов 1		
Нач. отд.	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ПКБ		



1. Непараллельность поверхностей А между собой допускается до 2 мм.  
2. Для получения диаметра 146-мм разрешается механическая обработка с чистотой  $\nabla 3$

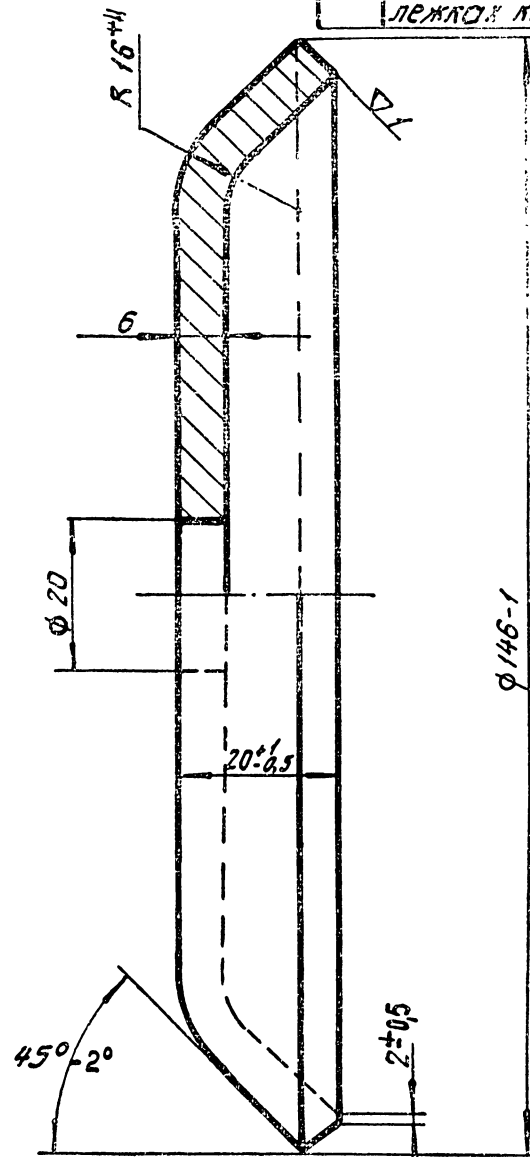
№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		№ вагона	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тепловых локомотивах 183-циви тип I	4	9,028

Соответствует чертежу № 34.33 110 НВЗ

2	11845-Н	Накладка	1	Ст 3	380-60	0,61	0,61	
1	11844-Н	Тарель	2	Ст 3	380-60	0,82	1,64	
№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на изд.	марка материал	ГОСТ	шт.	на изд.	замечание
лит	изм	документ	подпись	дата	11843-Н			
констр.	готов	копиров						
пробер.	Северова	В.И.			литера	вес в кг	взамен	
рук. групп.	Филатова	А.И.	28.3.68			2,25	—	
нач. отд.	Богородский	И.И.			лист 1	всего листов 1		
гл. инж.	Самойлов	И.И.			Главное управление вагонного хозяйства МПС РКБ			

Тарель  
(в сборе)

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нал-во	Вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках квз-цнм тип I	3	6,56

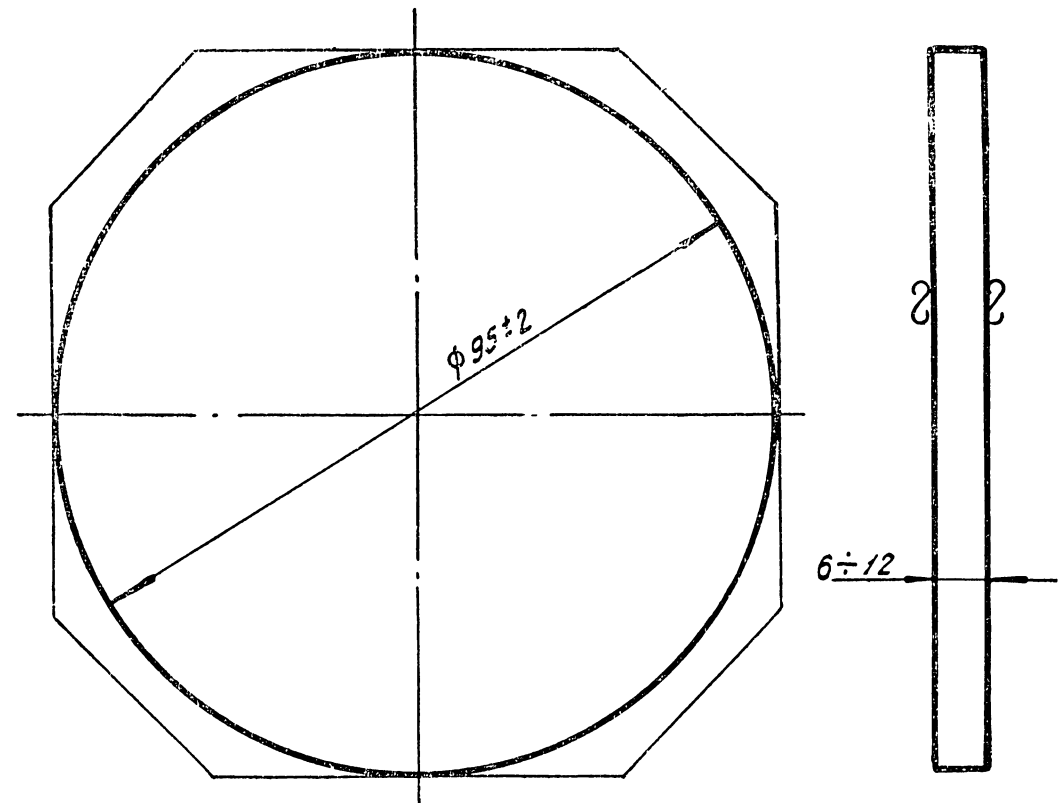


остальное

Соответствует чертежу № 34.33.094 квз

					Тарель		
					11844-Н		
Лит. изм.	Нал.	Документ №	Подпись	Дата	материал	Литера	Вес в кг
Констр.	Котов	Котов			марка	Гост	0,82
Провер.	Северова	Северова			Ст. 3	380-60	—
Рук. групп.	Филатова	Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Лич. отп.	Богородский	Богородский			ЛКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нал-во	Вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках квз-цнм тип I	4	2,468



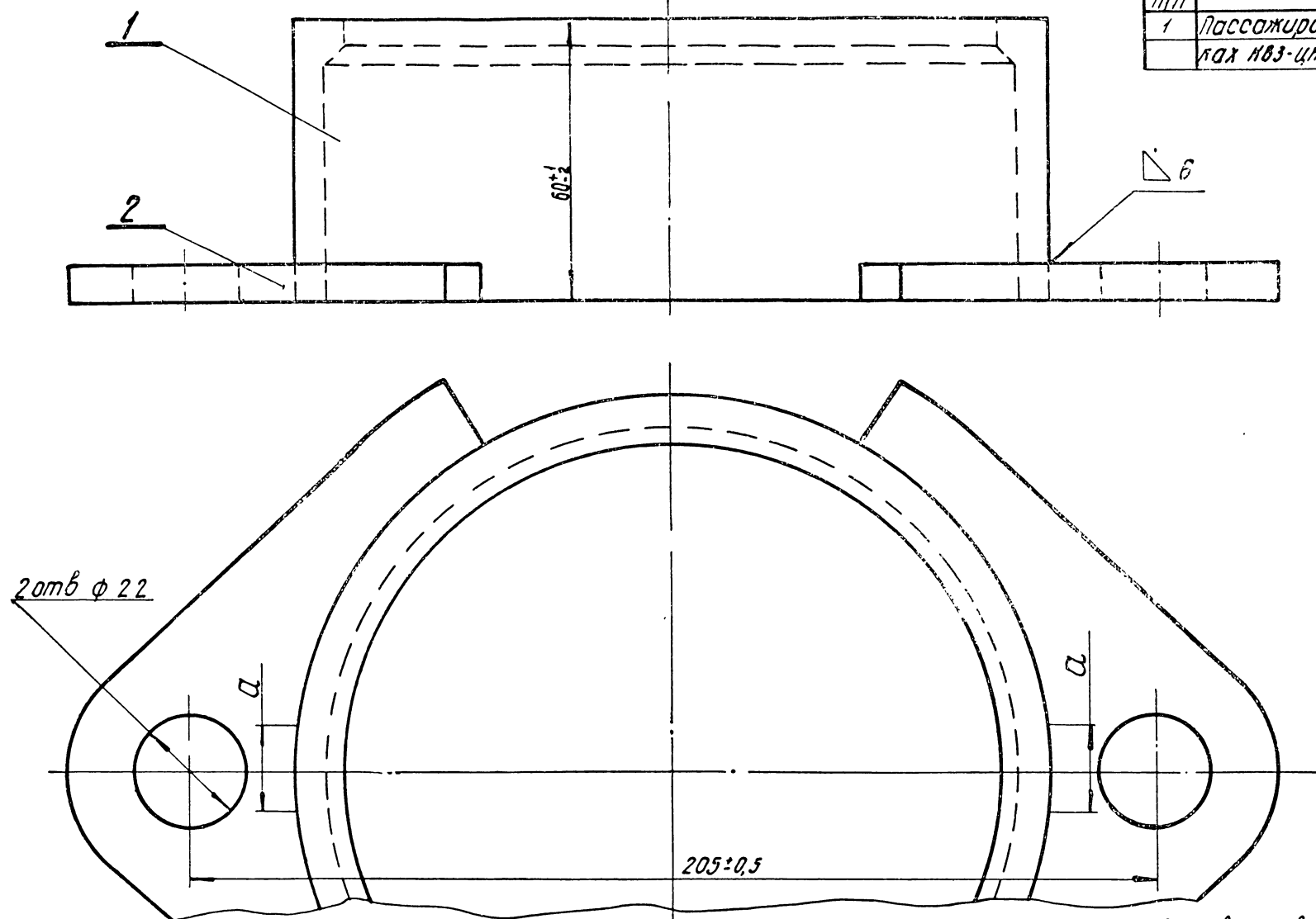
остальное

Разрешается деталь изготавливать прямоугольной 100×100 со скосенными углами 20×45°.

Соответствует чертежу № 34.33.095 квз

					Накладка		
					11845-Н		
Лит. изм.	Нал.	Документ №	Подпись	Дата	материал	Литера	Вес в кг
Констр.	Котов	Котов			марка	Гост	0,61
Провер.	Северова	Северова			Ст. 3	380-60	—
Рук. групп.	Филатова	Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Лич. отп.	Богородский	Богородский			ЛКБ		





№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках нвз-цнии тип I	4	190

20±0,2

205±0,5

Соответствует чертежу № 34.33.100 нвз

1. На участке а величиной 20 мм сварку не производить  
2. Разрешается вместо ушка-деталь поз 2 - ставить основание-деталь № 11854-Н

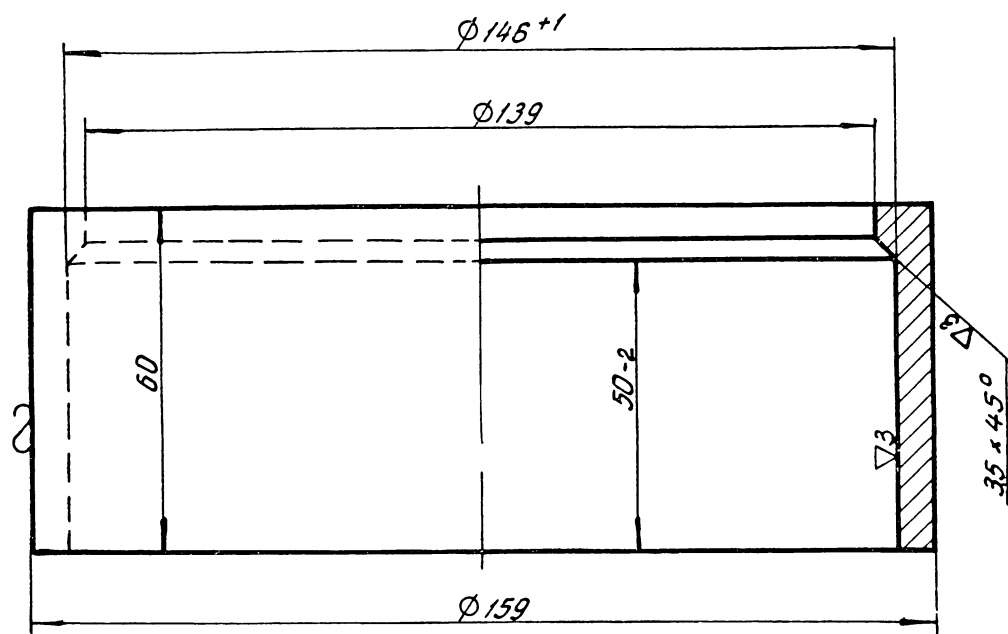
2	11846-Н	Ушко	2	Ст. 3	380-60	0,13	0,26	
1	11847-Н	Кольцо	1	Ст. 3	380-60	2,24	2,24	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Марка	ГОСТ	шт. на узел	вес в кг	Примечание
Лит. изм.	Мал.	Документ №	Подпись	Дата	11846-Н			
Констр.	Котов	Котлов			Литера	вес в кг	взвешен	
Провер.	Северова	В. И.				2,5	—	
Рук. груп.	Филатова	28.3.66			лист 1	всего листов - 1		
Нач. отд.	Богородский				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Гл. инж.	Самойлов				П К Б			

Лит изм.	И.О.Л.	Документ №	Подпись	Дата
Констр	Котов	Криво		
Провер.	Северова	В.И.		
Рук. гр.л.	Филатова	В.И.		28.3.66
Нач. отд.	Богородский	И.И.		
Гл. инж.	Самойлов	И.И.		

Основание

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках НВЗ-цнии тип I	4	8,96

остальное



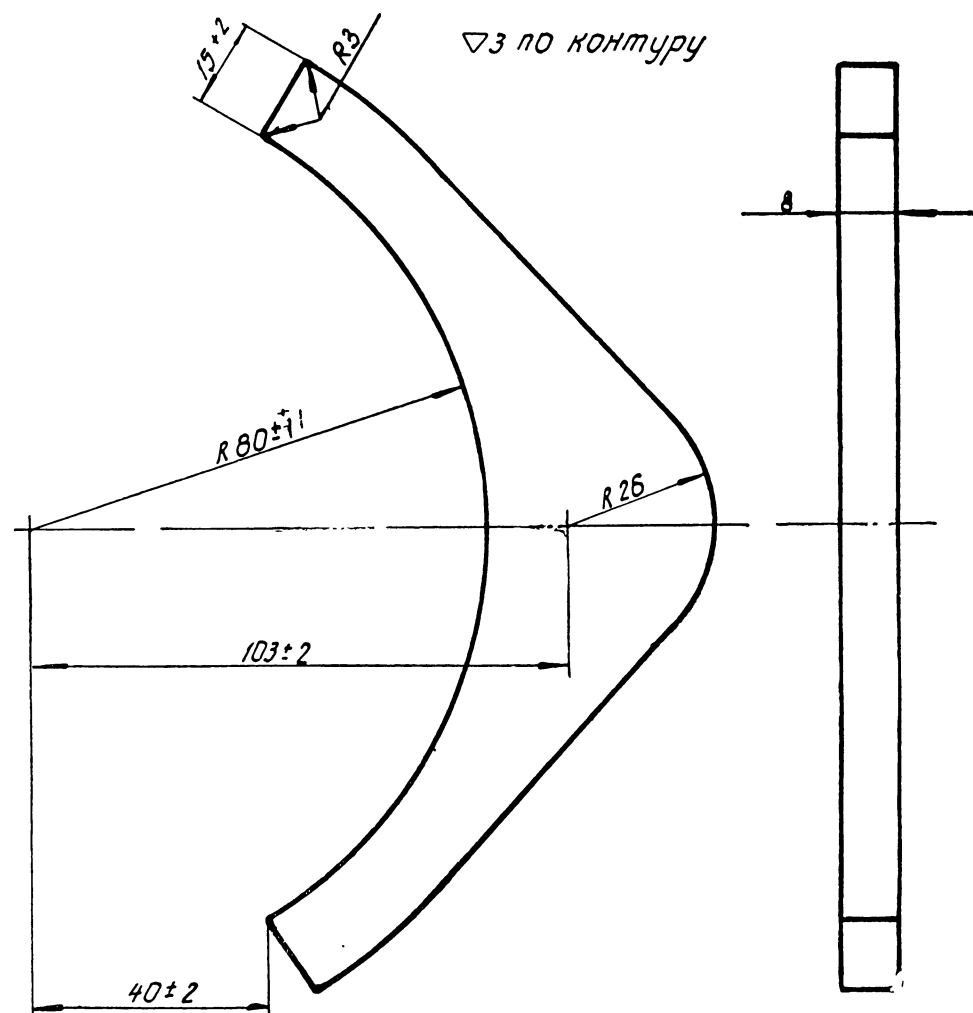
Труба 159х10 ГОСТ 8732-58

- 1 Деталь разрешается изготавливать сварной из листа 10 мм.  
2 Сварку производить встык с разделкой кромок

Соответствует чертежу № 34.33.093 НВЗ

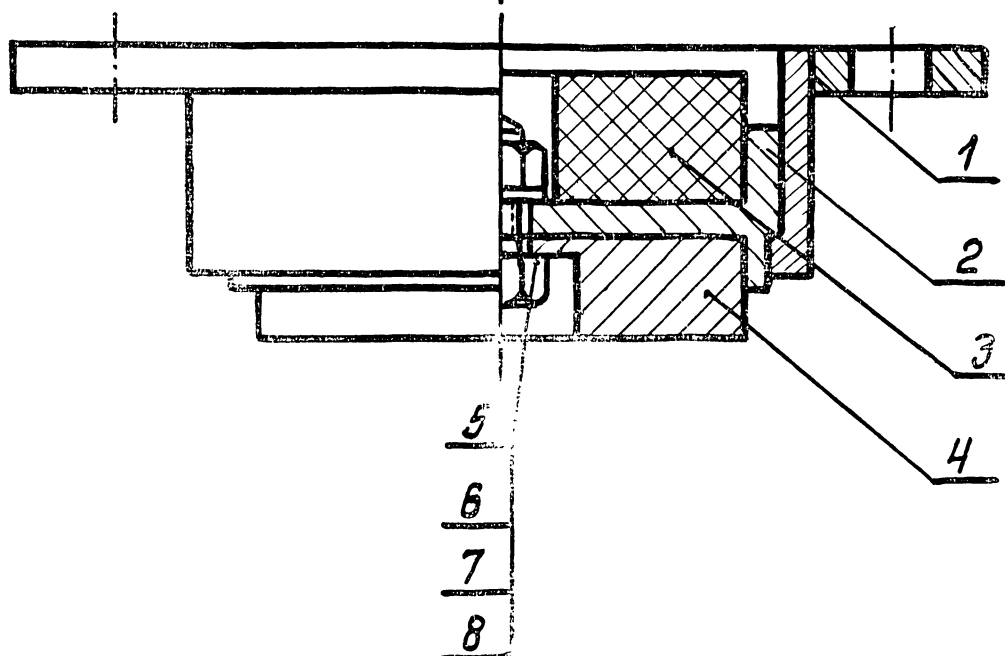
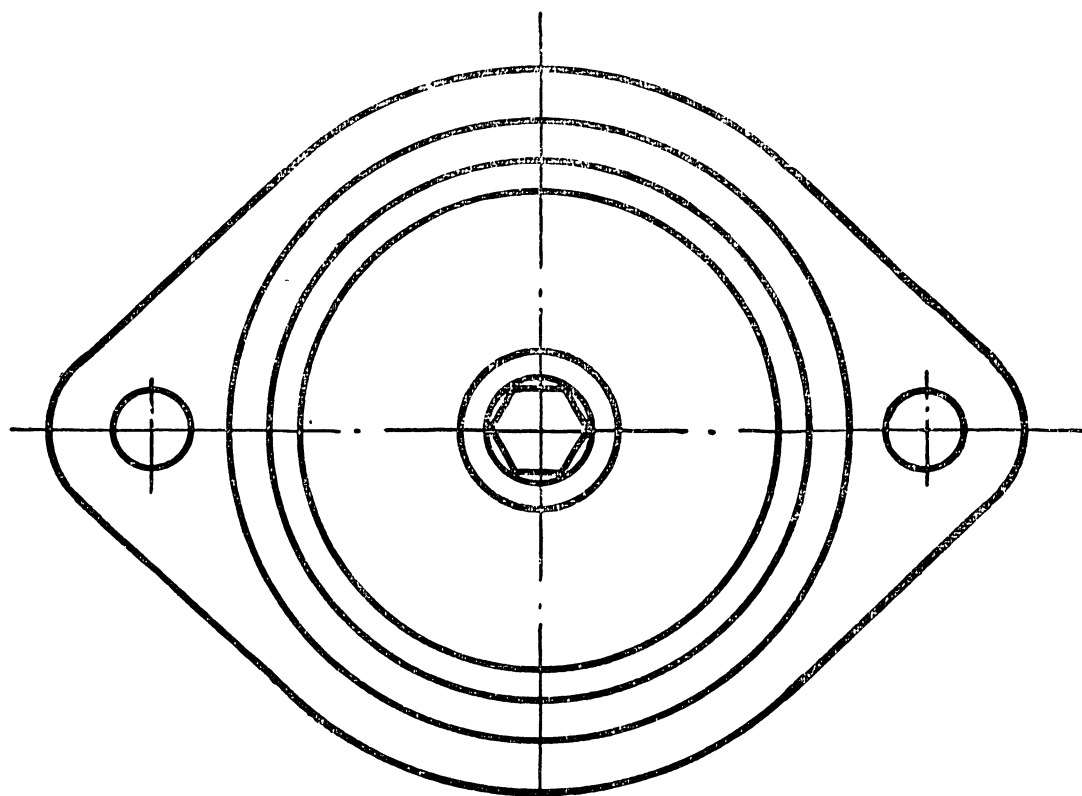
						Кольцо		11847-Н		
Лит.	Кол.	Документ						Литера	вес в кг	взамен
изм.		№	подпись	дата		материал				
						марка	гост		2,24	—
Констр.	Котов	Котов				Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов-1	
Проверил	Северова	Северова				Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп	Филатова	Филатова		28.12		пкб				
Нач. отд.	Богородский	Богородский								

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках НВЗ-цнии тип I	4	0,52



Соответствует чертежу № 34.33.092 НВЗ

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	Пассажирский ЦМВ на тележ-	12	05,34
	кач КВЗ-5		

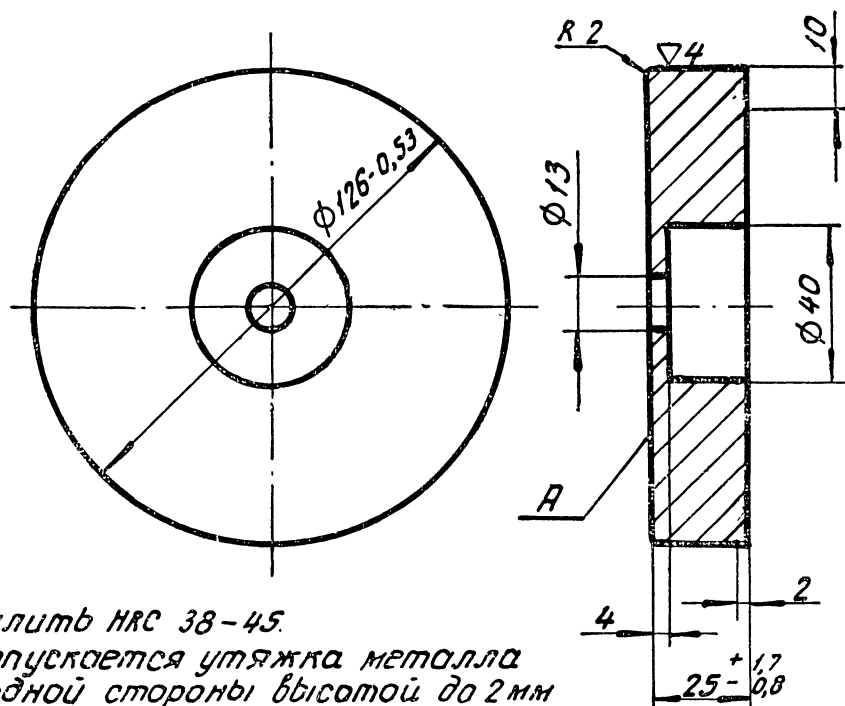
1. Разрешается производить обработку привалочной поверхности скользунa, при этом толщина основания должна быть не менее 8 мм.

Соответствует чертежу №13. 31.050 КБЗ

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	№ вагон	
		кол-во	вес вкл.
1	Пассажирский цмв на тележках КВЗ-5	12	27,6

▽3 остальное



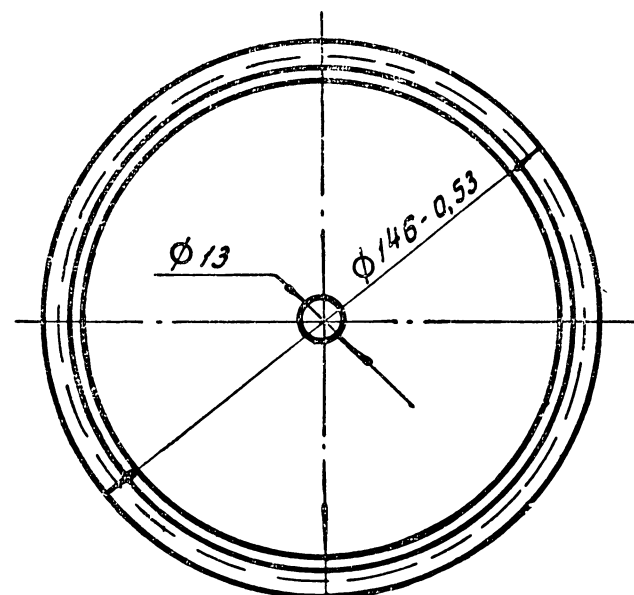
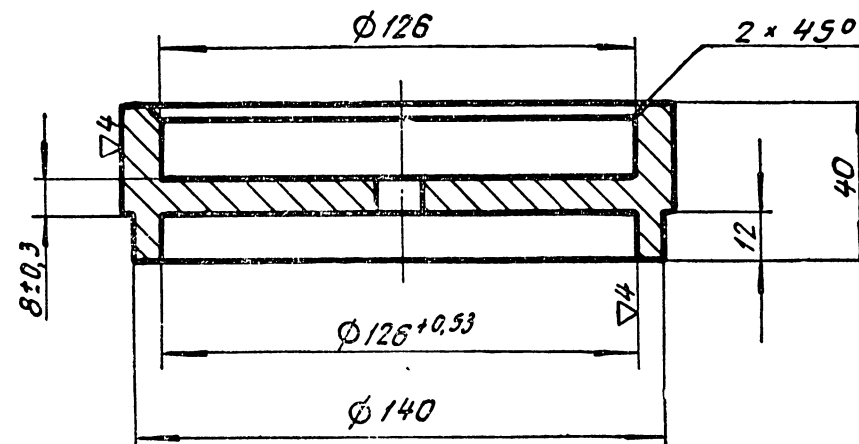
1. Калитб НКС 38-45.
2. Допускается утяжка металла содной стороны высотой до 2мм на длине 10мм и следы от окалинды глубиной до 0,6мм на поверхности А.

Соответствует чертежу № 13.31.505КВЗ

					Скользун		11852-Н	
					съемный		литера	вес вкл. взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал			
		№			Марка	ГОСТ		
Констр.	Котов	Котов			Ст. 5	380-60	лист 1	всего листов-1
Проверил	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. групп	Филатова	Филатова			ПКБ			
Нач. отд.	Богородский	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	№ вагон	
		кол-во	вес вкл.
1	Пассажирский цмв на те- лежках КВЗ-5	12	23,88

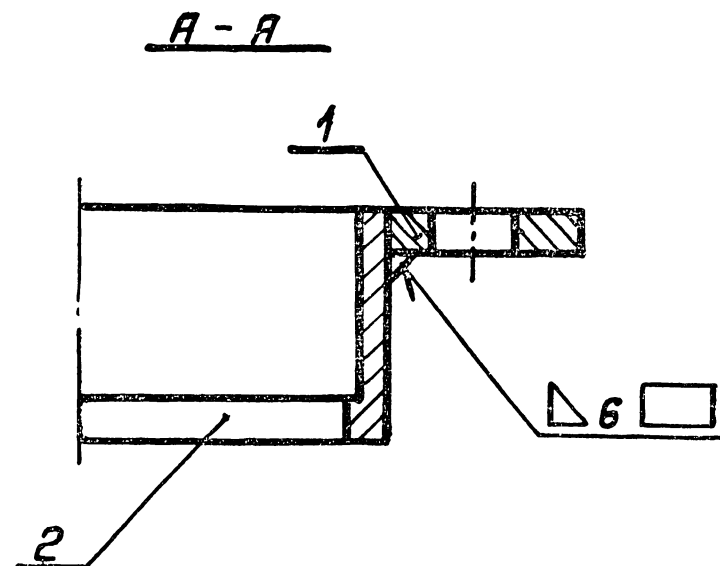
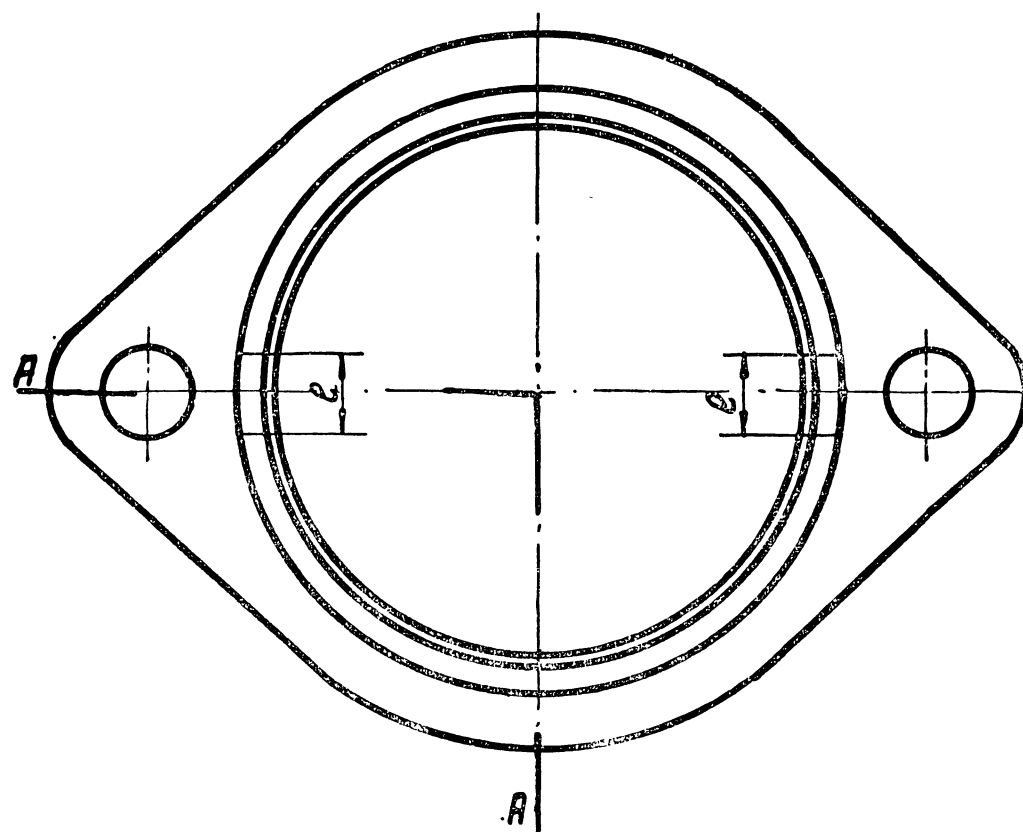
▽3 остальное



Соответствует чертежу № 13.31.504КВЗ

					Гнездо		11850-Н	
					скользун		литера	вес вкл. взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал			
		№			Марка	ГОСТ		
Констр.	Котов	Котов			Ст. 3	380-60	лист 1	всего листов-1
Проверил	Северова	Северова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Рук. групп	Филатова	Филатова			ПКБ			
Нач. отд.	Богородский	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
1	Пассажирский ЦМВ на те- лежках КВЗ-5	12	2304



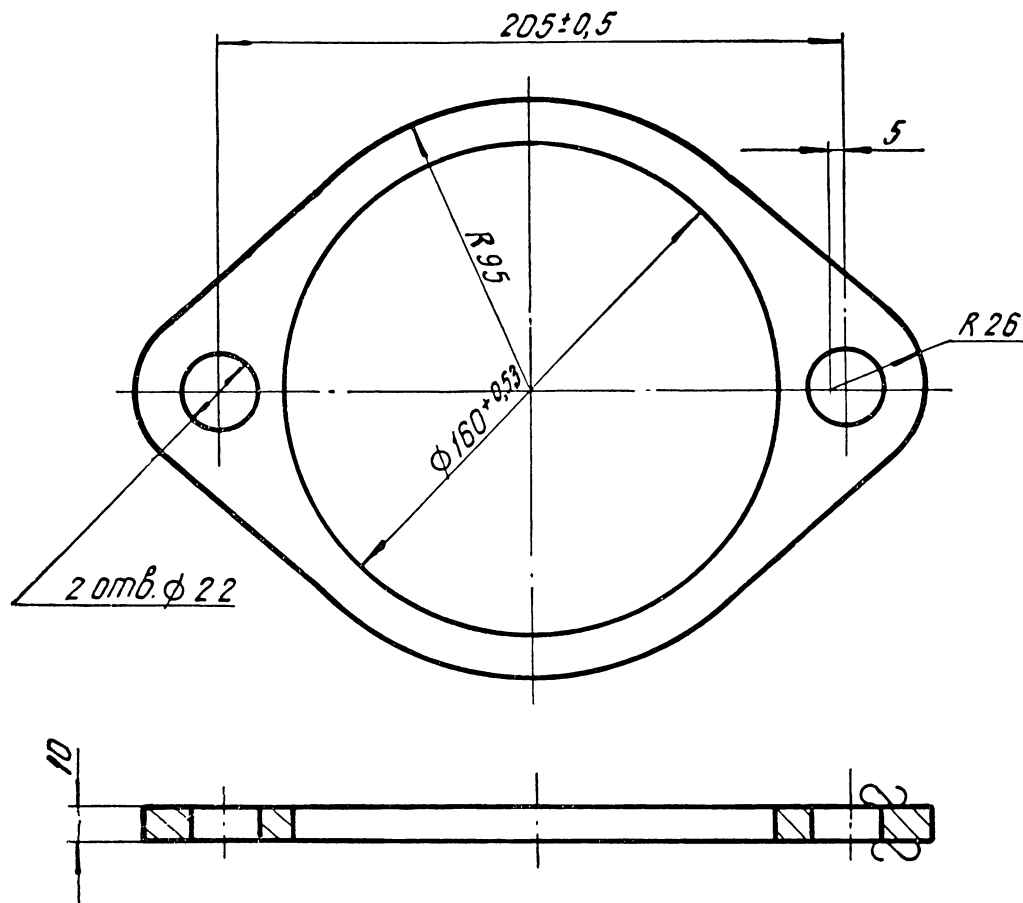
1. На участке  $e = 20$  мм сварку не производить.
2. Разрешается утопление кольца по отношению основания до 3 мм.

2	11855-Н	Кольцо	1	Ст.3сп	380-60	1,64	1,64	
1	11854-Н	Основание	1	Ст.3	380-60	0,78	0,78	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка Материал	Гост	шт на узел	Вес в кг	Примечание
					11853-Н			
лит	Кол	Документ	Подпись	Дата				
изм		№						
Констр	Котов	Котлов						
Провер	Северова	Северова						
Рук.суд	Фрилатова	Фрилатова						
Нач.отд	Борисовский	Борисовский						
П.и.м.	Вихарев	Вихарев						
					Основание в сборе			
					11853-Н			
					литера	Вес в кг	Взаме	
						2,42	—	
					лист 1	Всего листов-1		
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

Соответствует чертежу № 13.31.501 КВЗ

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках МВЗ-5	12	9,36

▽3 остальное

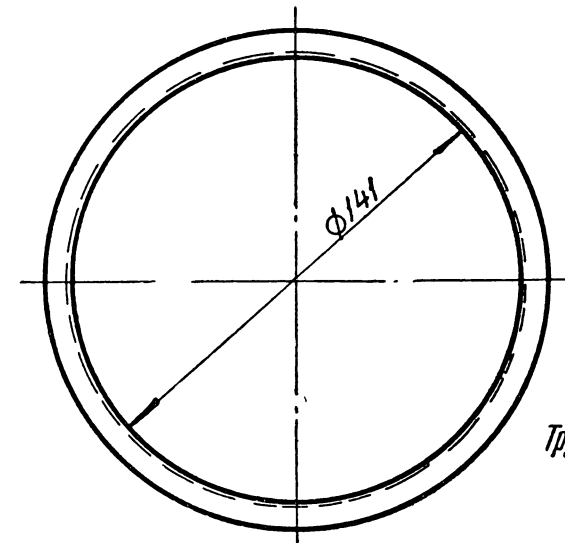
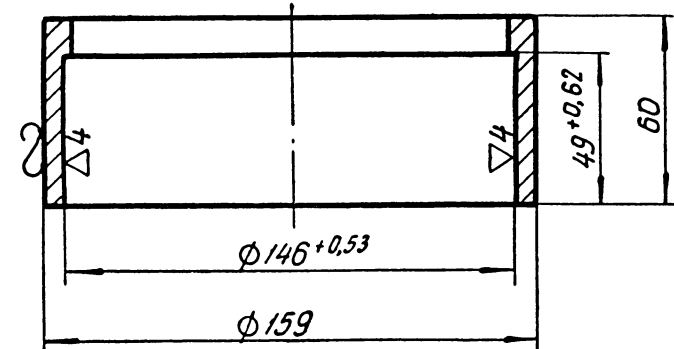


Соответствует чертежу № 13.31.501МВЗ

					основание		11854-Н	
					литера	вес в кг	взвешен	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал			
Констр.	Котов	Котов			марка	гост		
Проверил	Северова	Северова			Ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов - 1
Рук. групп.	Филатова	Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Богородский			ЛКБ			

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках МВЗ-5	12	9,36

▽3 остальное

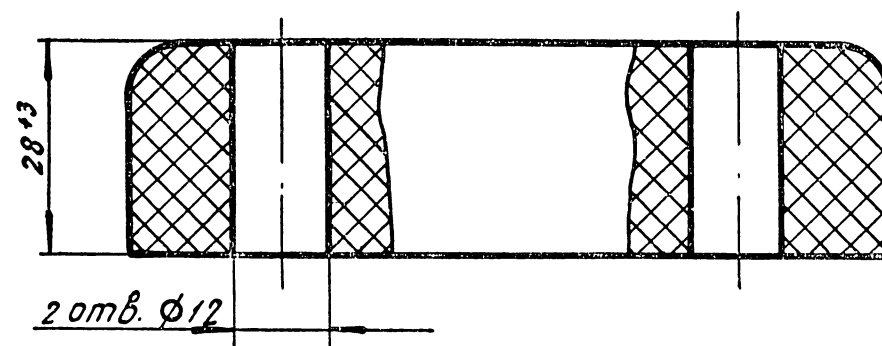
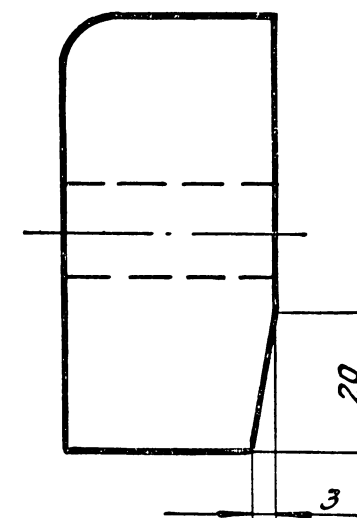
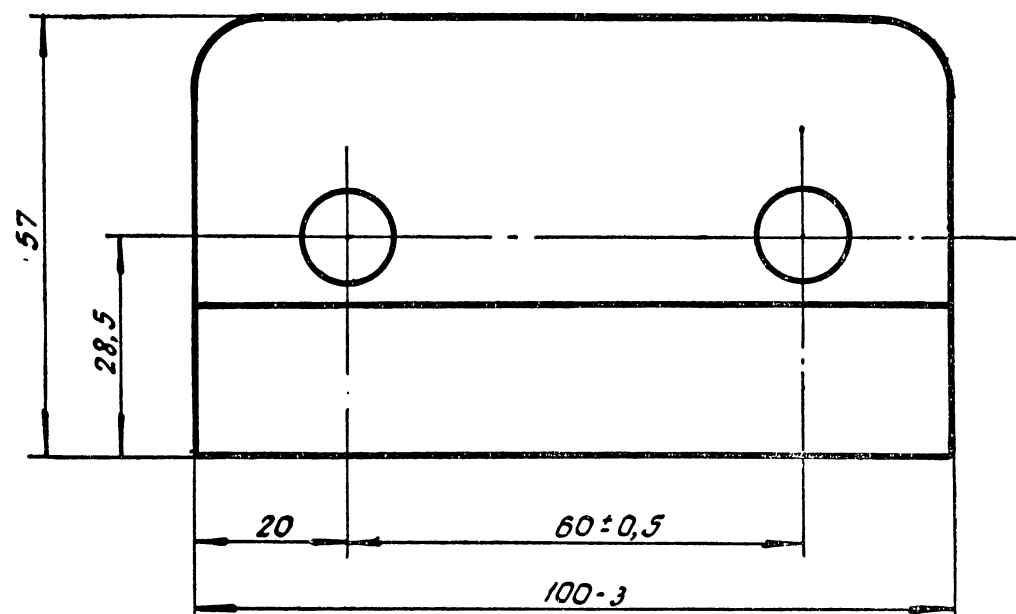


Труба 159 × 10 ГОСТ 8732-58

Соответствует чертежу № 13.31.502МВЗ

					Кольцо		11855-Н	
					литера	вес в кг	взвешен	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал			
Констр.	Котов	Котов			марка	гост		
Проверил	Северова	Северова			Ст. 3 сн	380-60	Лист 1	всего листов - 1
Рук. групп.	Филатова	Филатова			Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Нач. отд.	Богородский	Богородский			ЛКБ			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес б/г
1.	Пассажирский цмв на тележках КВЗ-цнии тип I	16	64



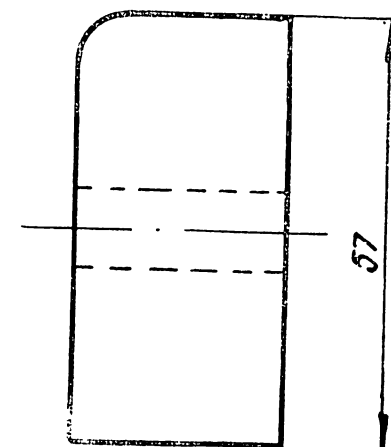
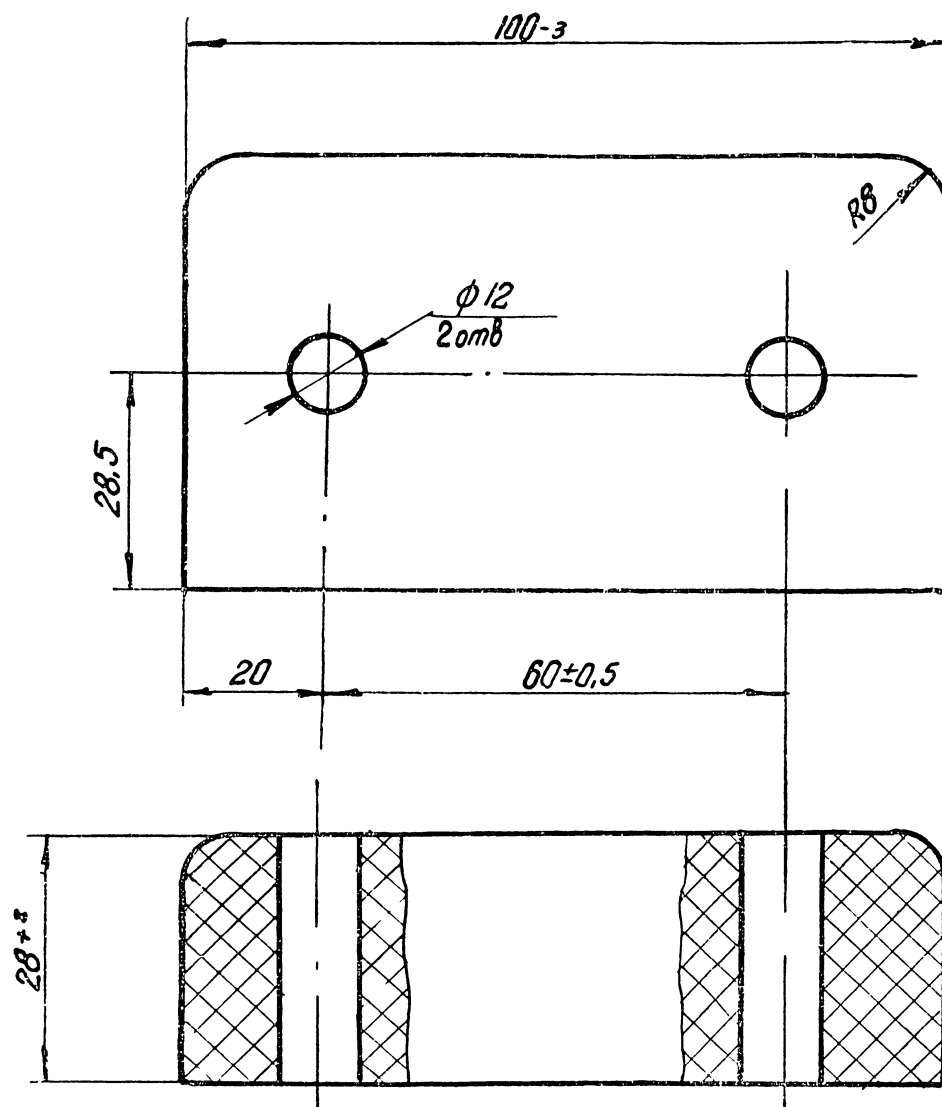
Радиусы скругления R 8 мм.

Соответствует чертежу № 30.30.258 КВЗ

Резина техническая тип Е-а  
группа 3-б Т.У. МХП 233-54р

						Амортизатор		11856-Н					
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес б/г	Взамен				
					Марка	ГОСТ		0,4	—				
					—		—	Лист 6	Всего листов-1				
					Констр. Котлов					—			
					Провер. Северова					—			
Рук. групп Филатова					28.1.88								
Науч. отд. Ваггородского					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5	16	6,4



Резина техническая тип Е-0  
группа 3-Б ТУ МХП 233-54р

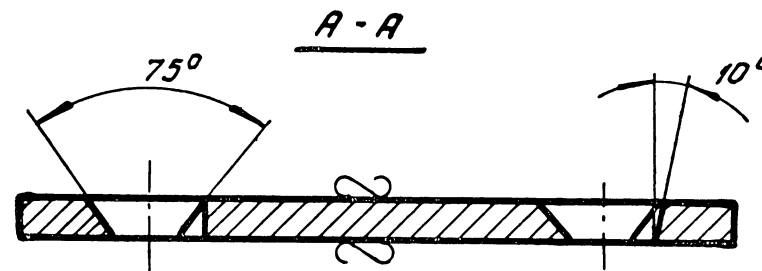
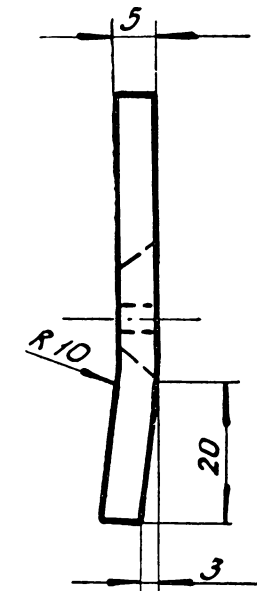
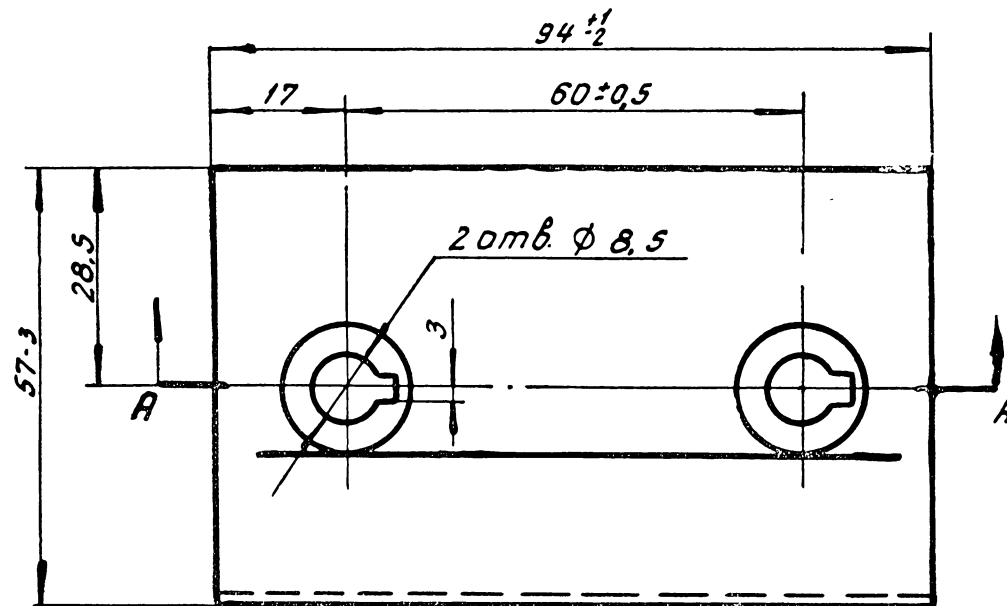
Соответствует чертежу № 30.32-253 КВЗ

						Амортизатор		11857-Н		
Лит изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. №	
					Марка	ГОСТ		0,4	—	
Констр.	Котлов	Котлов			Лист 1 Всего листов - 1					
Пробер	Северова	Северова								
Руч. групп.	Ф. патова	Р. патова			Главное управление вагонов хозяйства МПС					
Нач. отд.	Возгорядова	Возгорядова			ГКБ					



№ п/п	Тип вагона	На вагон Мал-во вес вкл	
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-ЦНИИ тип I	16	3.36

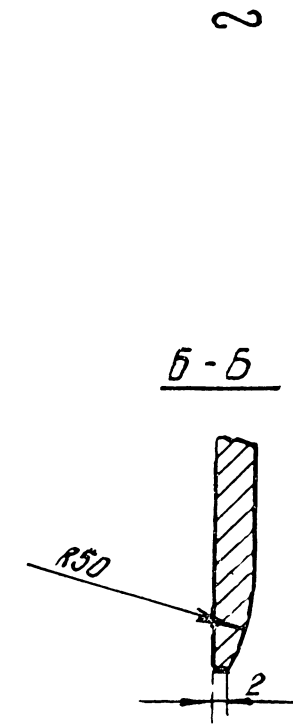
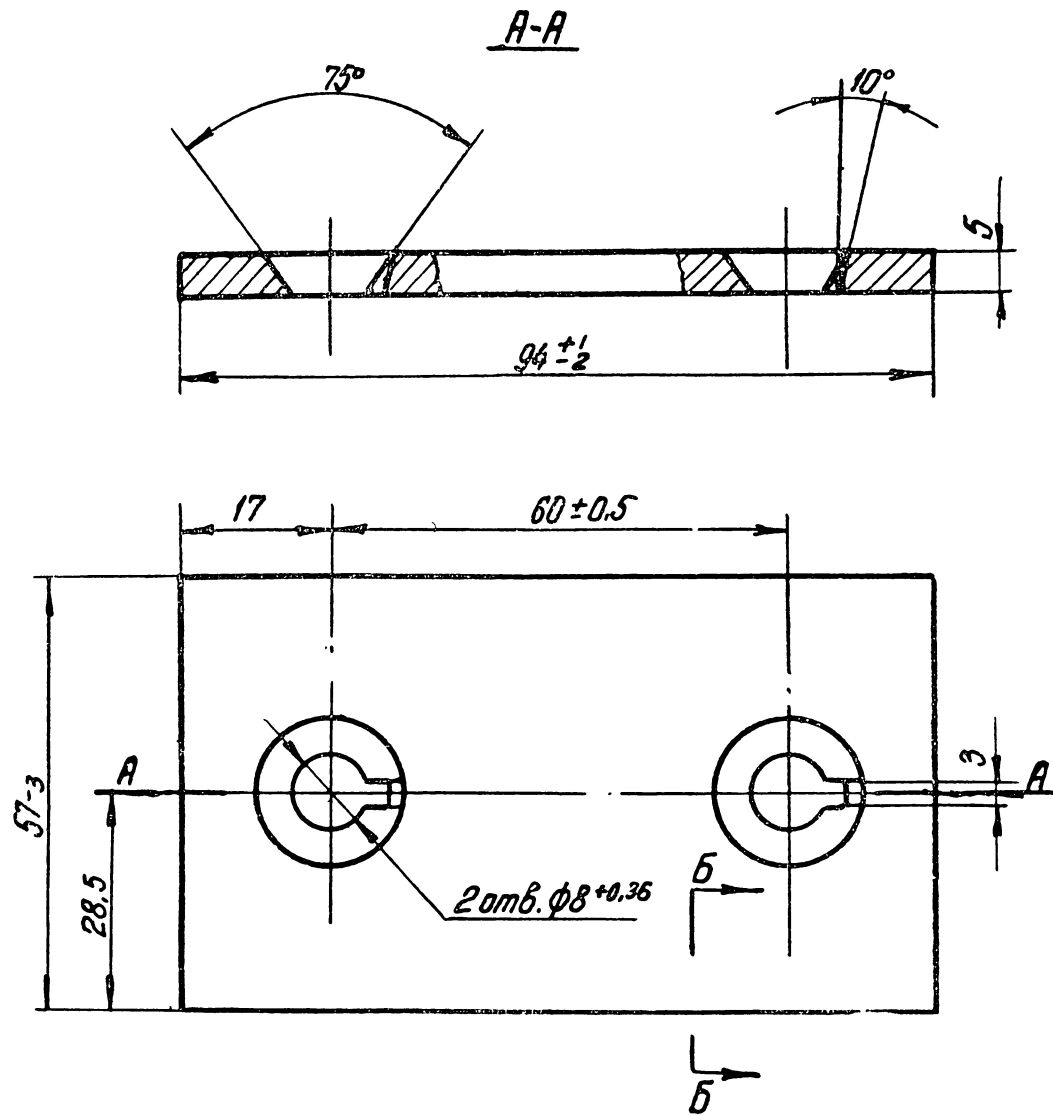
и остальное



Соответствует чертежу № 30.30.259 КВЗ

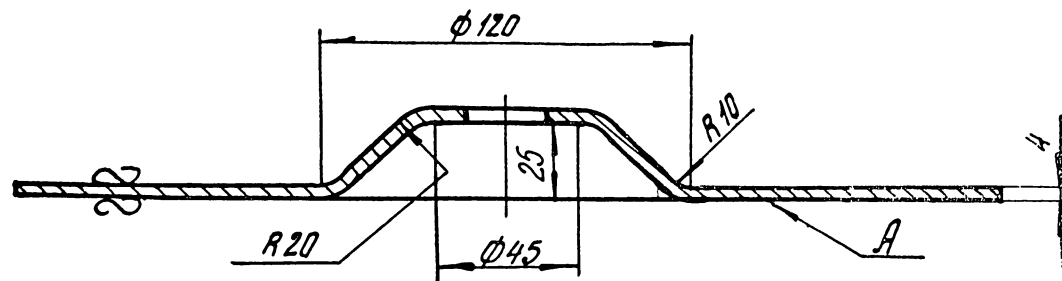
					Планка		11858-Н	
					Материал		литера	вес вкл. взамен
					Марка	ГОСТ		0.21
					Ст.з	380-60	лист 1	всего листов 1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС			
					ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	на вагон кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ на тележках КВЗ-5	16	3.36



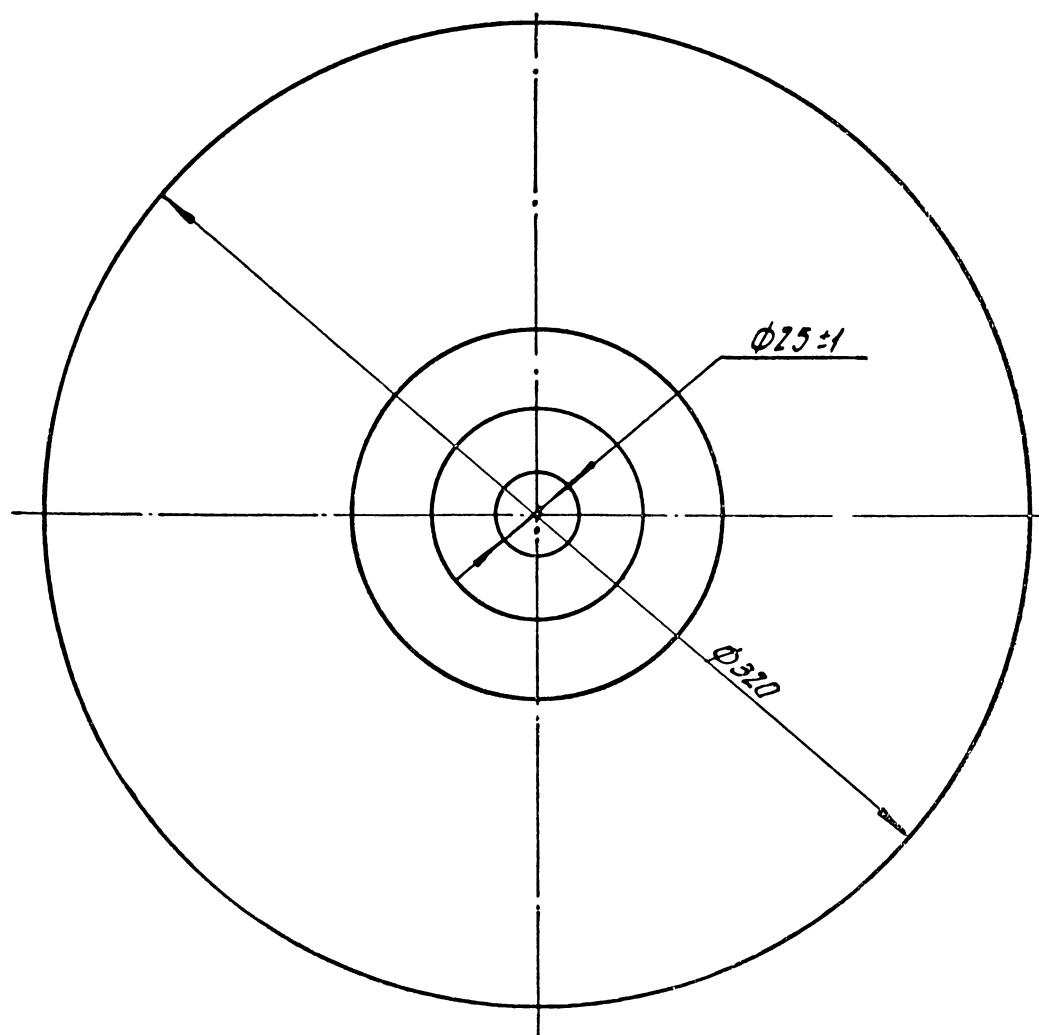
Соответствует чертежу № 30-30-254

Планка				11859-Н		
Материал				Литера	Вес в кг	Взамен
марка					0.21	—
Ст. 3				Лист 1	Всего листов - 1	
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ПКБ		
Лит. изм.	Лит.	Документ №	Подпись			
Констр.	Котов	Котов				
Проб.	Северова	Северова				
Рук. зр.	Филатов	Филатов				
Нач. отд.	Богданов	Богданов				



▽ застальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках		
	ИВЗ-5	16	414



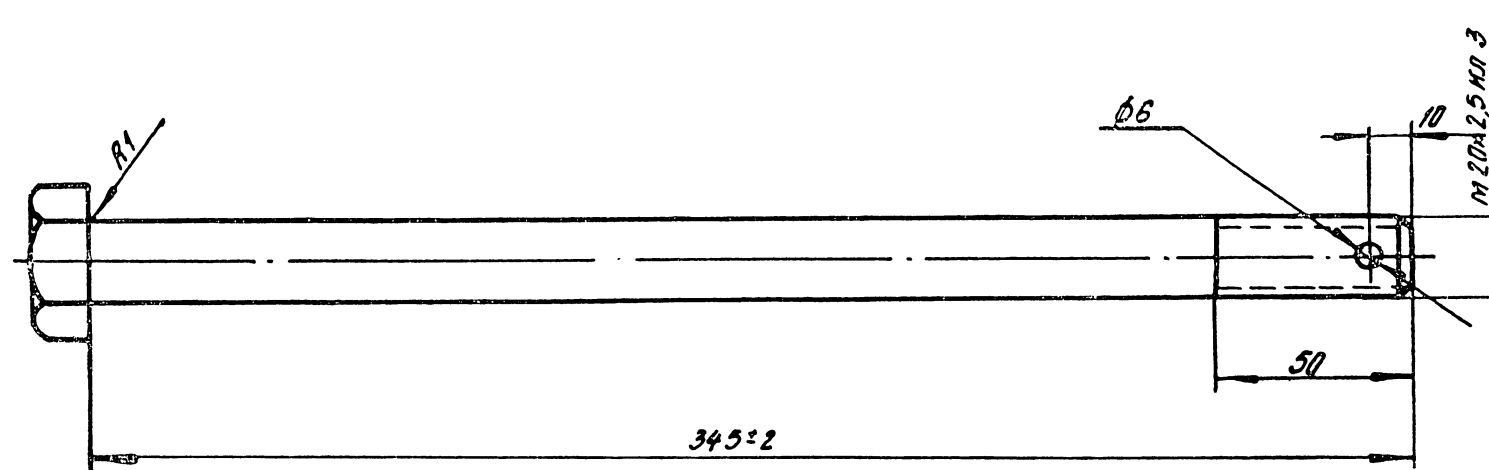
1. Допускается эксцентricность вытяжного конуса по отношению к диаметру  $\phi 320$  до 3 мм.
2. При наложении линейки на плоскость А разрешается просвет до 3 мм.

Совпадает чертёжу № 13.31.351 ИВЗ

						Тарелка		11860-Н		
Лит. изм.	мат.	Документ №	Подпись	Дата	материал		Литера	вес в кг	взамен	
					марка	гост				
Констр.	Научова	ИВЗ-5	23/1/68		м ст.3.	380-60	лист 1	3,97	—	
Провер.	Котов	ИВЗ-5	23/1/68		Главное управление вагонного хозяйства					
Руч. групп.	Филатов	ИВЗ-5	23/1/68		ПИБ					
Нач. отд.	Богородица	ИВЗ-5	23/1/68							

№ п/п	тип вагона	на вагон	
		кат-во	время
1	Пассажирский цмв на тележ-		
	НДМ МВЗ-5	8	6,89

73



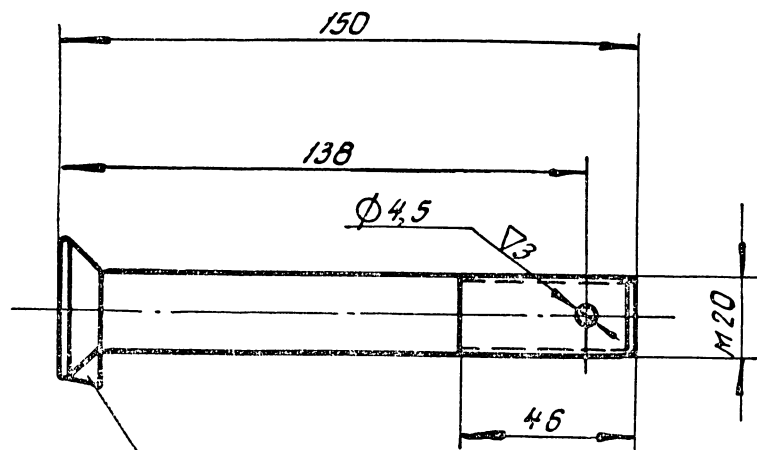
Головка болта М 20 по ГОСТ 7798-62.

Соответствует чертежу МЗ.31.352 МВЗ

						Болт		11861-Н		
								литера	вес в кг	взвешен
Лист	Ном.	Документ	Подпись	Дата	материал					
изм.		№			марка	ГОСТ			9855	—
Инженер	Наумова	Иван	Иван	28.10.68	ст. 3	380-60	Лист 1	всего листов 1		
Провер.	Котов	Котлов	Котлов	28.10.68	Главное управление вагонного хозяйства НКВ.					
Рязань	Филатова	Рязань	Филатова	28.10.68						
Нач. отд.	Вороженин	Вороженин	Вороженин	28.10.68						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные	8	2,784

~ остальное



Головку болта изготовлять в соответствии с ГОСТ 7785-62.

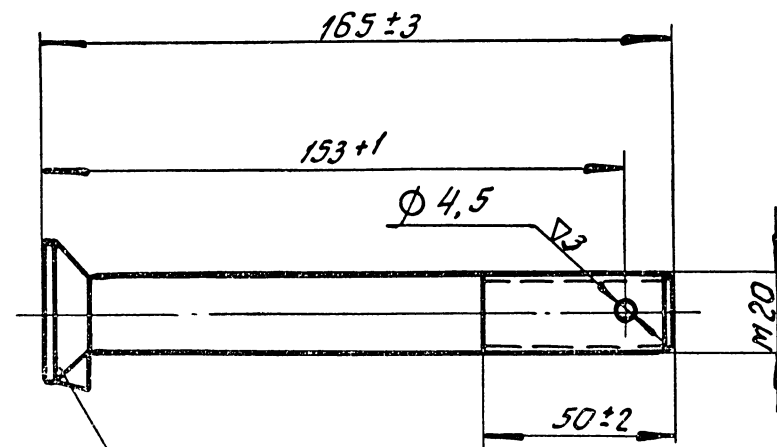
Разрешается изготовлять из стали марок 15 и 20 ГОСТ 1050-60

Соответствует чертежу № НЗ 2-01-3-05 КВЗ

				Болт		11862-Н	
				подрессорной планки		литера	вес в кг
				Материал			взамен
				марка	ГОСТ		0,348
				Ст 3	380-60	лист 1	всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата			
Констр.	Северова	Е. С.					
Проверил	Потоб	К. С.					
Рук. груп.	Филатова	Г. С.					
Нач. отд.	Вагородский	Г. С.					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Рефрижераторные	8	3,2

~ остальное

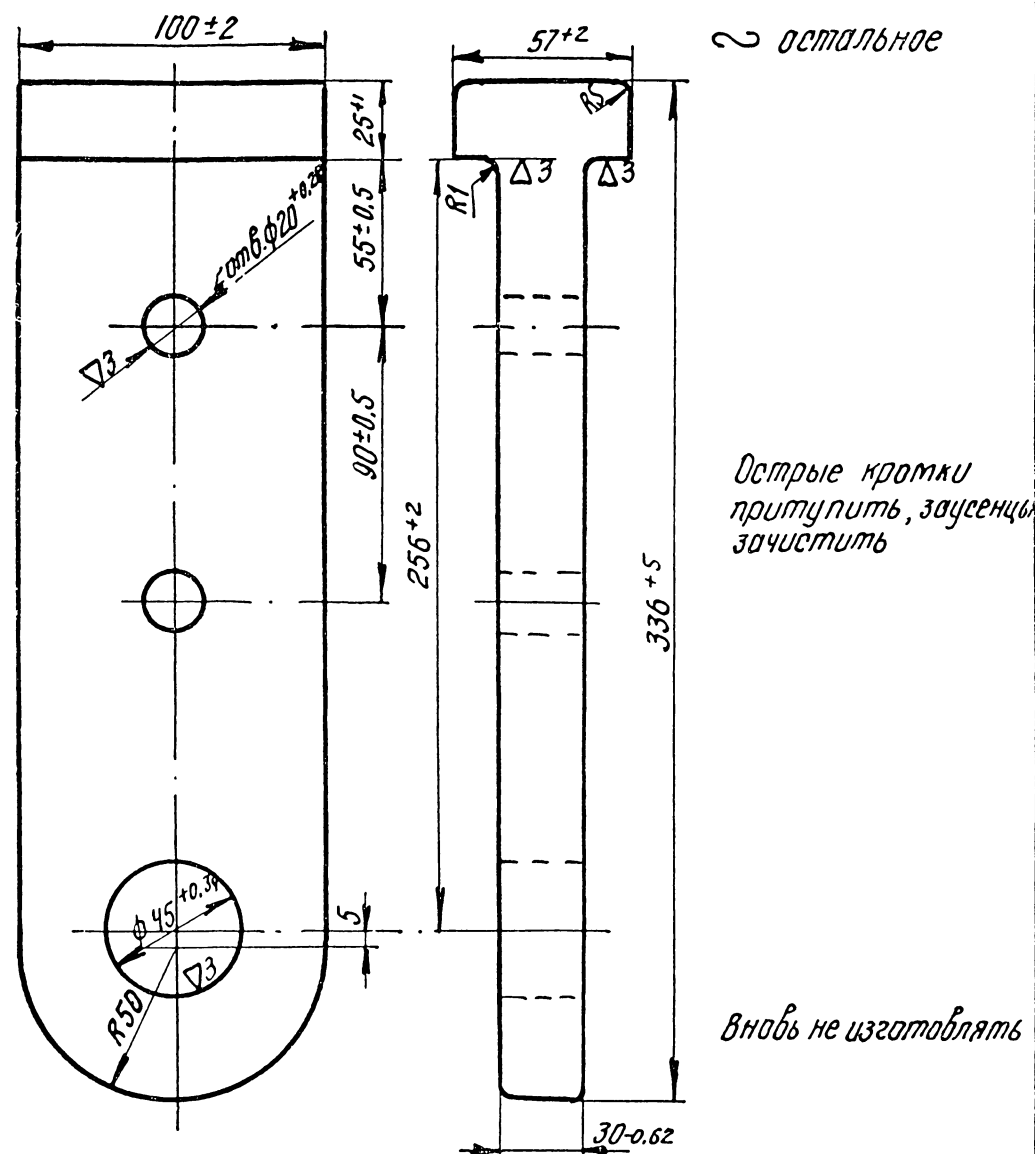


Головку болта изготовлять в соответствии с ГОСТ 7785-62

Соответствует чертежу № 46.30.105 Брянского завода.

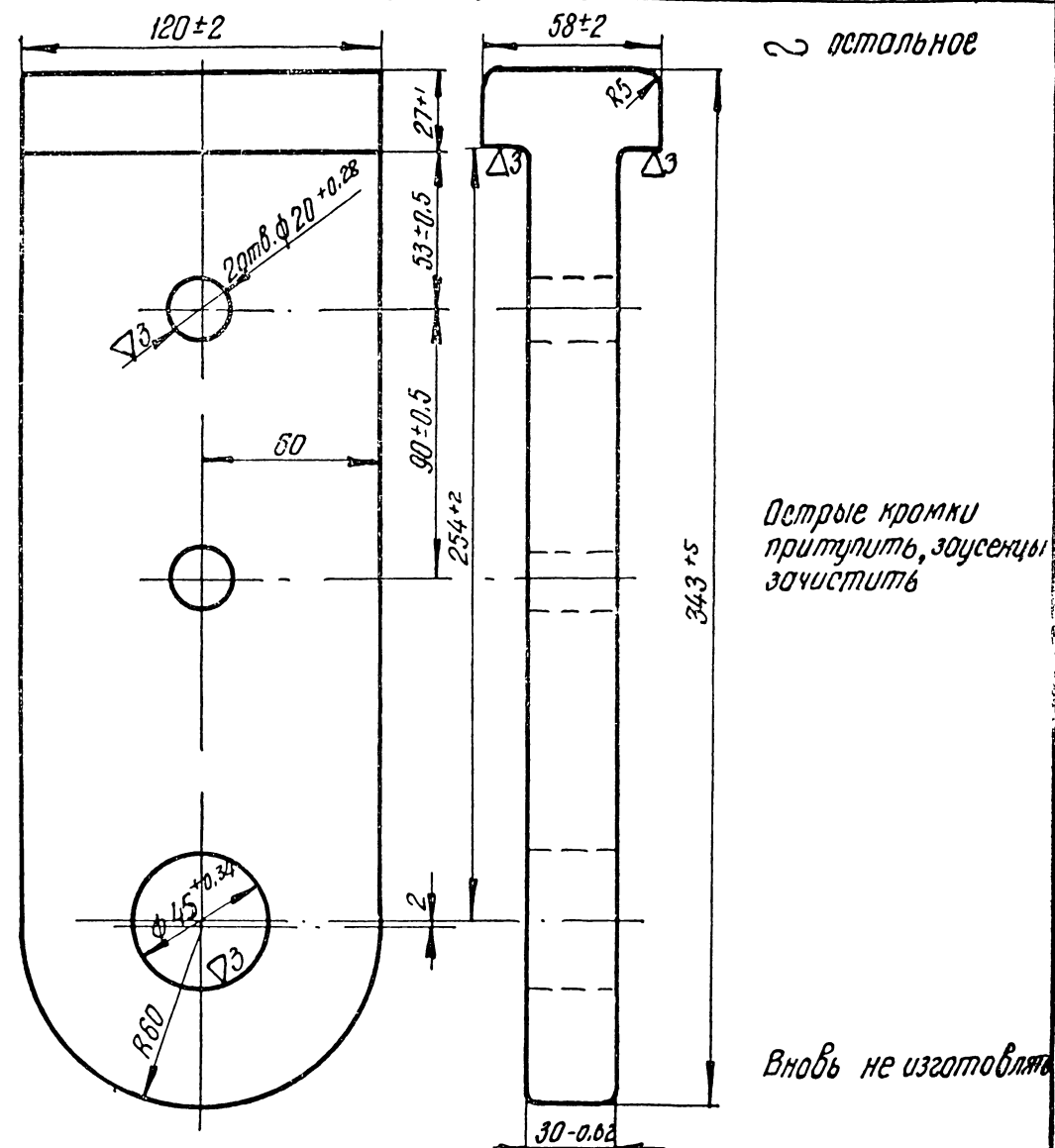
				Болт		11863-Н	
				подрессорной планки		литера	вес в кг
				Материал			взамен
				марка	ГОСТ		0,4
				Ст 3	380-60	лист 1	всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата			
Констр.	Северова	Е. С.					
Проверил	Потоб	К. С.					
Рук. груп.	Филатова	Г. С.					
Нач. отд.	Вагородский	Г. С.					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках ЦВТК	8	62,4



					Проушина верхняя		11864-Н		
							литера	вес в кг	взамен
					материал				
					марка	гост		7.8	7722-Н
					ст 5	380-60	лист 1	Всего листов - 1	
					Главное управление вагонного хозяйства МПС РКБ				
Лит	кол	Документ №	Подпись	Дата					
Констр		Федорцева	<i>Федорцева</i>	21/11					
Провер.		Северова	<i>Северова</i>						
Рук. групп		Филатова	<i>Филатова</i>	23.3.68					
Нач. отд.		Богородский	<i>Богородский</i>						

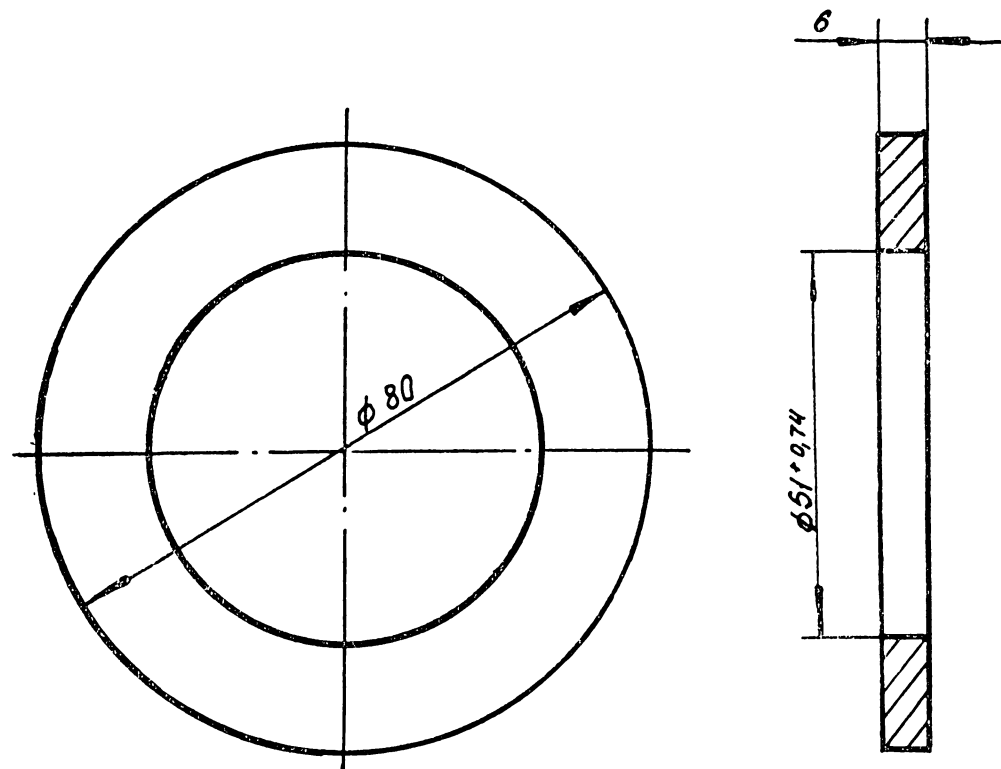
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
	4-осный пассажирский на тележках ЦВТК усиленных	8	78,8



					Проушина верхняя		11865-Н		
							литера	вес в кг	взамен
Лит	Кол	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
					марка	гост			
Констр.		Федорцева	21/11		ст 5	380-60	лист 1	9,85	7723-Н
Провер		Северова							
Рук. групп		Филатова	28.3.68		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.		Богородский			ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв на тележках КВЗ-5 и КВЗ-цмв тип I	32	4,416

~

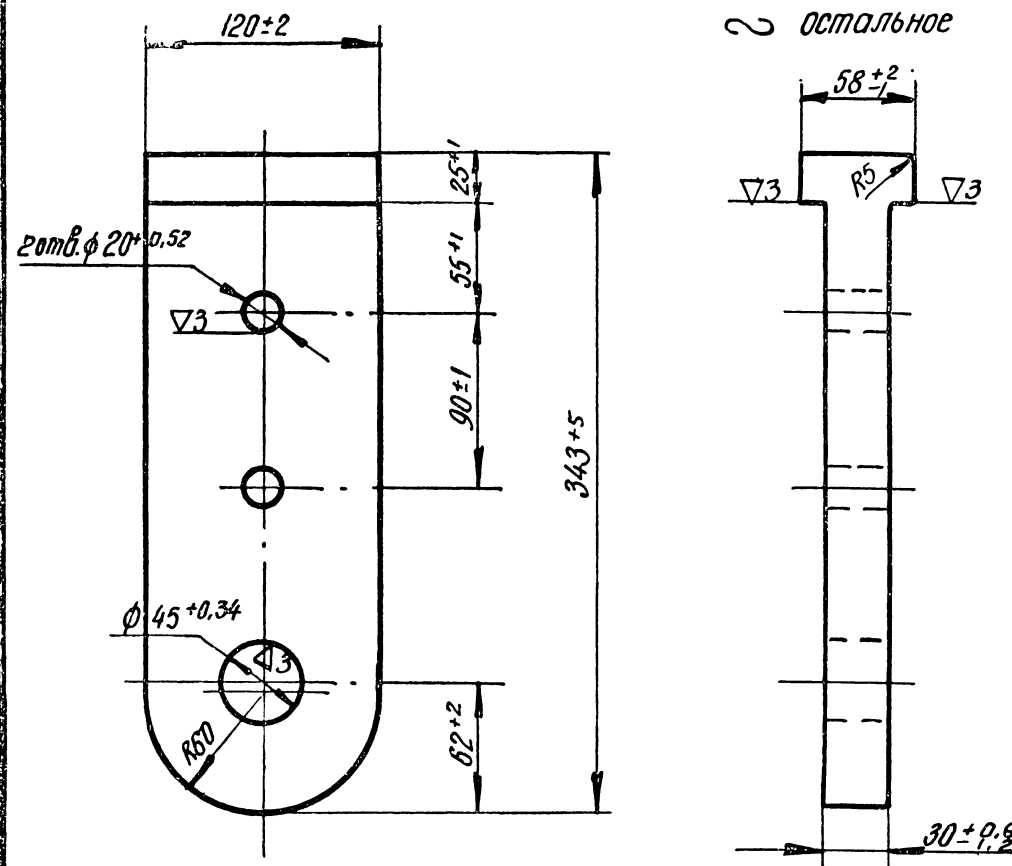


Допускается замена материала на сталь 15 или  
20 ГОСТ 1050-60.  
Соответствует чертежу КЗ-01-1-13

				Шайба регулирующая		11866-Н		
				материал		литера	вес в кг	взят
				марка	гост		0,138	—
лит. изм.	кол.	документ №	подпись	дата	ст 3	380-60	лист 1	всего листов 1
Констр.	Котов	Котов			Главное управление вагонного хозяйства			
Провер.	Северов	Северов			МПС ПКБ			
Рис. групп.	Филатов	Филатов						
Нач. отд.	Богородский	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский с унифицированным лючковым подвешиванием на тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных	8	78,8

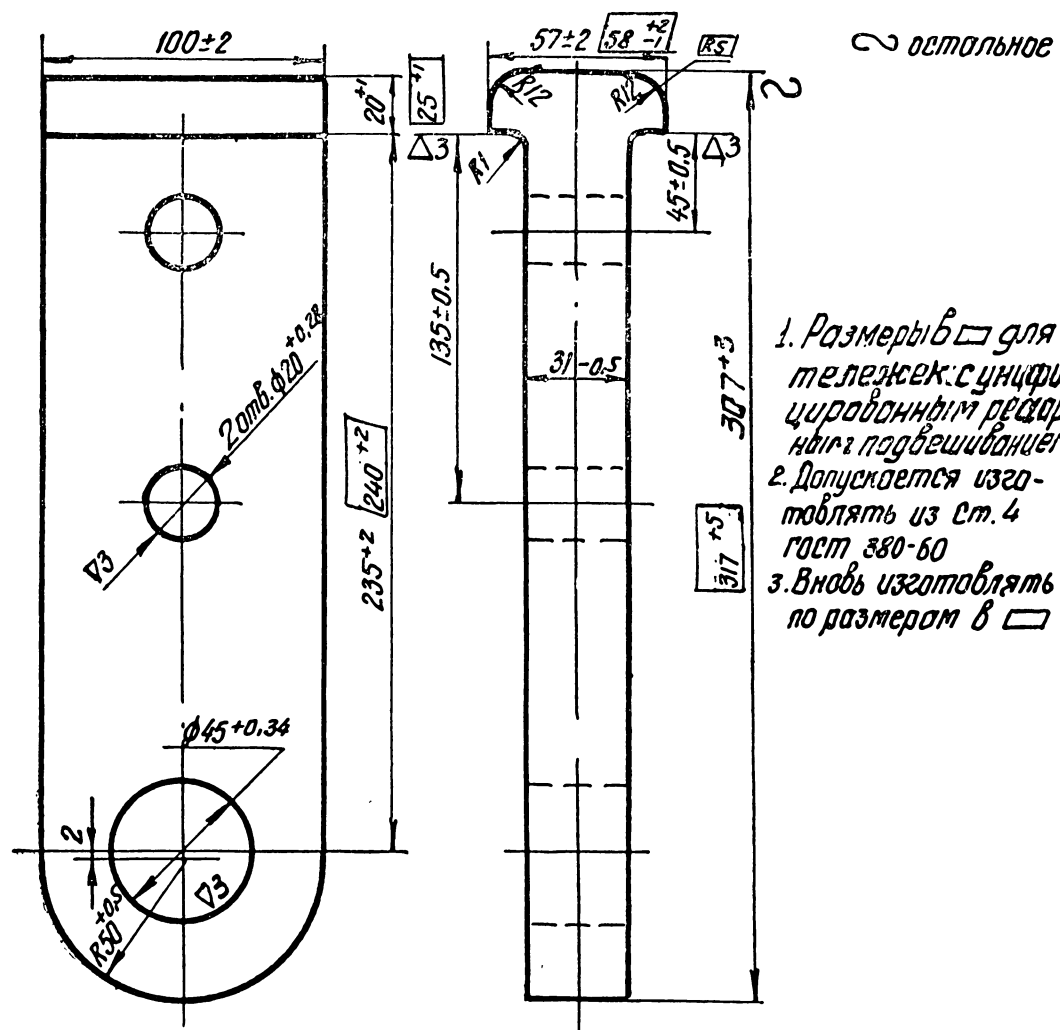
~ остальное



Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

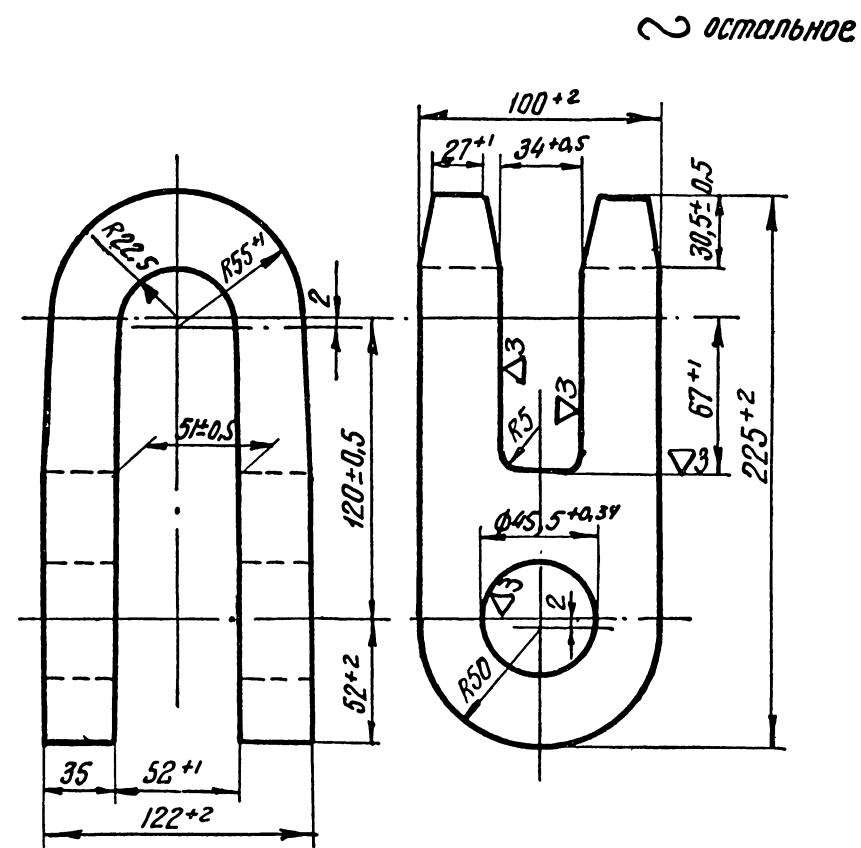
				Проушина верхняя		11867-Н		
				материал		литера	вес в кг	взят
				марка	гост		9,85	7666-Н
лит. изм.	кол.	документ №	подпись	дата	ст 5	380-60	лист 1	всего листов 1
Констр.	Фадориев	Фадориев			Главное управление вагонного хозяйства			
Провер.	Северов	Северов			МПС ПКБ			
Рис. групп.	Филатов	Филатов						
Нач. отд.	Богородский	Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках с двумя продольными балансирами, фетте и с торонным рессорным под- вешиванием	8	46



					проушина верхняя		11868-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
					марка	гост		5,76	7720-Н
Констр.	Федорцева	Р.И.	21/11		ст 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Провер.	Северова	В.И.			Главное управление вагонного хозяйства мпс ПКБ				
Рук. групп.	Филатова	Р.И.	21.3.68						
Нач. отд.	Богородский	В.И.							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках всех типов с унифицированным рессорным подвешиванием	8	78,4

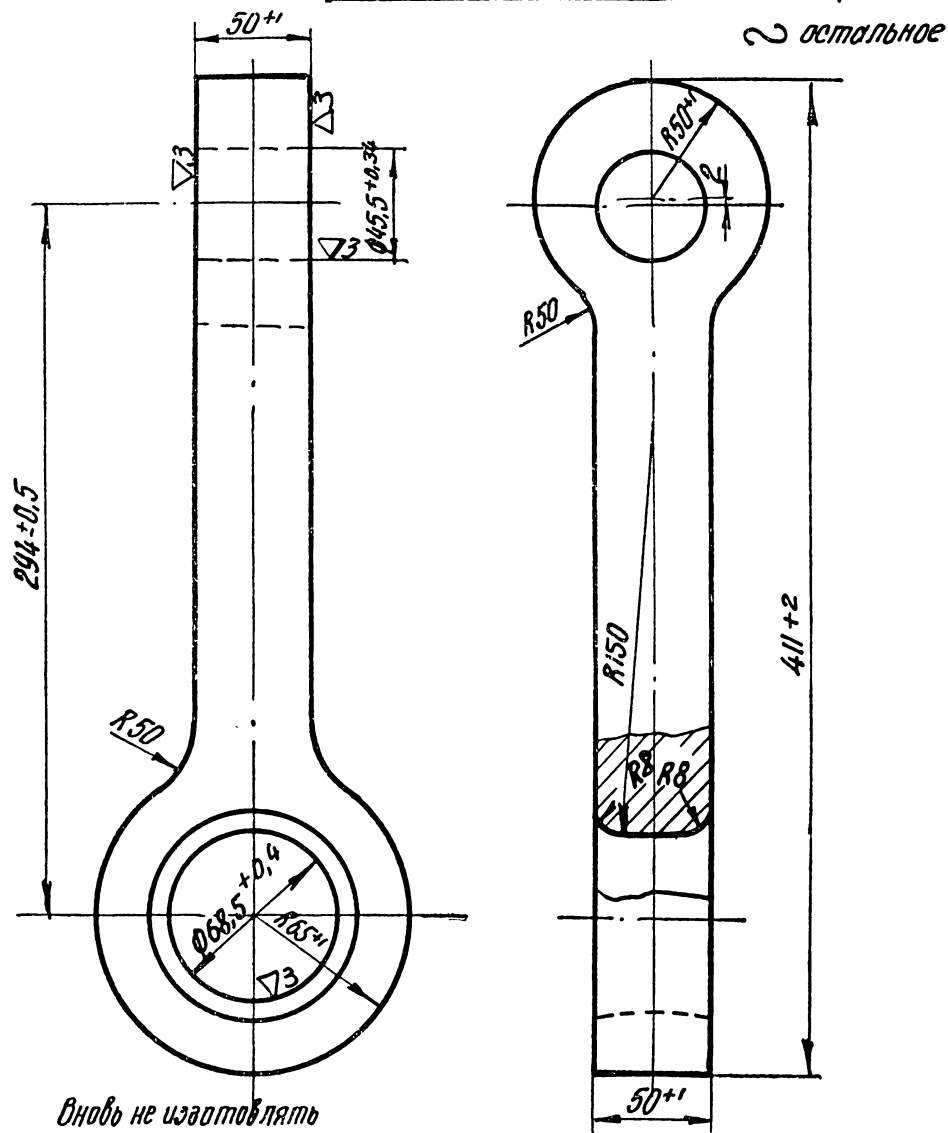


Допускается изготавливать из ст. 4 гост 380-60

					подвеска средняя		11869-Н		
					материал		литера	вес в кг	взамен
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	марка	гост		9,8	7721-Н
Констр.	Федорцева	Р.И.	21/11		Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	
Провер.	Северова	В.И.			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				
Рук. груп.	Филатова	Р.И.	21.3.68						
Нач. отд.	Богородский	В.И.							



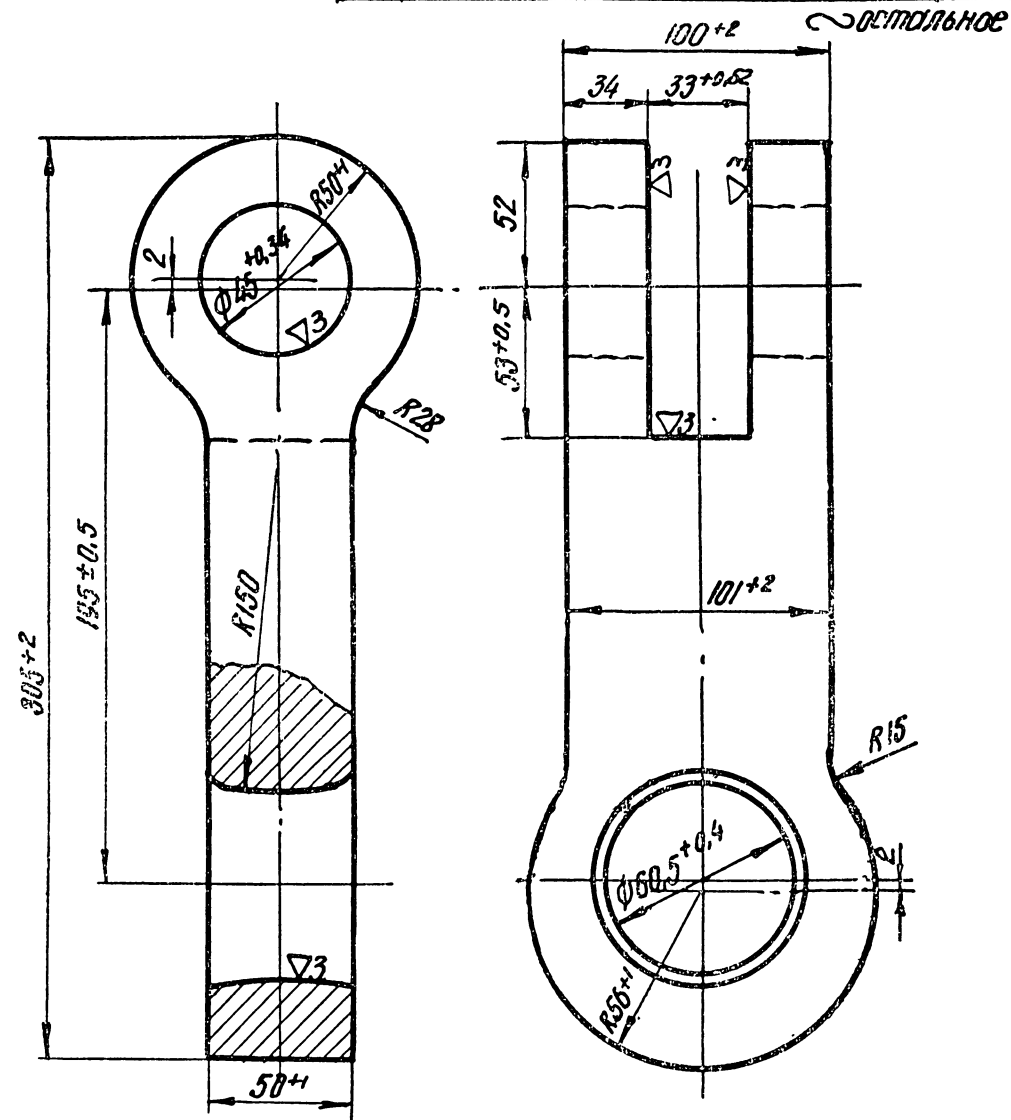
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках ЦВТН, ЦВТК усиленных и безбалansirных	8	7,8



Вновь не изготавливать  
Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

						Подвеска НИЖНЯЯ		11870-Н	
Лит.	Кол.	Документ				Литера	Вес в кг	Взам.	
изм.		№	Продум.	Дата					
Материал					Марка	гост		9,75	7732-Н
Констр.					Северов	Север			
Провер					Матав	Котв			
Рук. груп.					Филатов	Руч	Лист 1	Всего листов-1	
Нач. отд.					Богородский	Иль			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках с двумя продольными балками и фертте	8	60,0

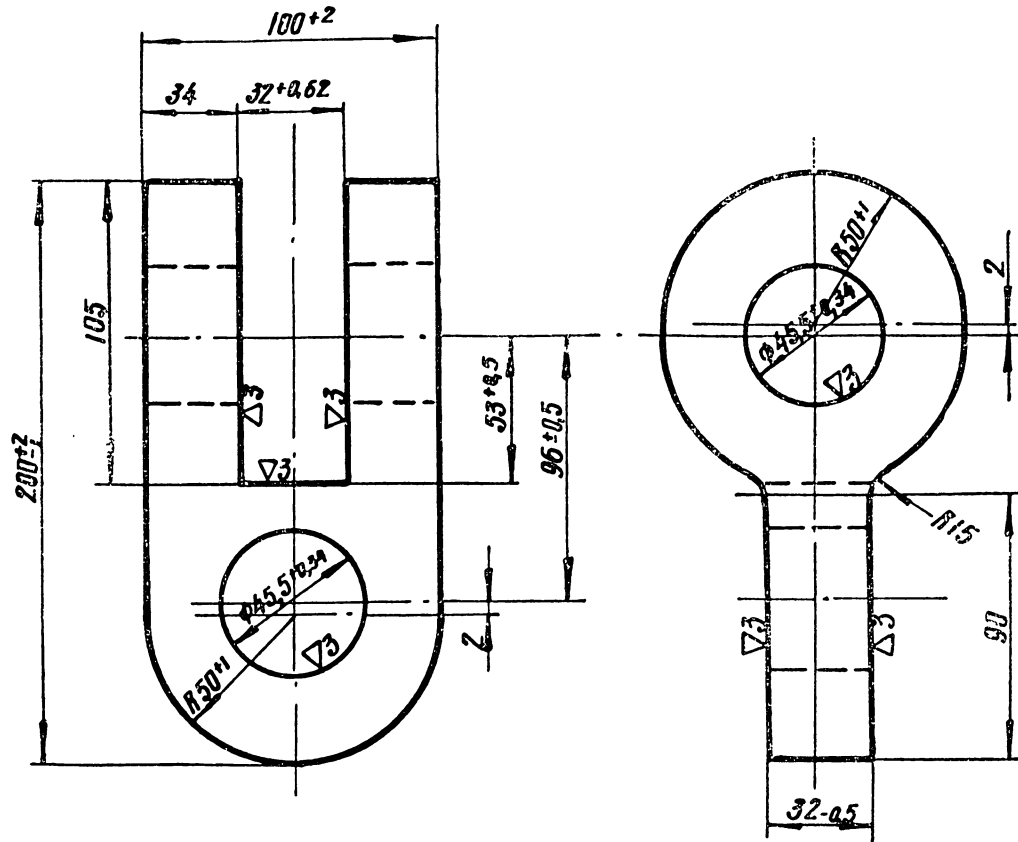


Острые кромки притупить, заусенцы зачистить.

						подвеска нижняя		11871-Н	
						Литера	Вес в кг	Взам.	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпис	Дата	Материал			7,5	7733-Н
Констр.	Северов	Север			Марка	гост			
Провер.	Матав	Котв			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Рук. груп.	Филатов	23.8.88			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Богородский	Иль			ПКБ				

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	всего
1	4-осный пассажирский на тележках с двумя продольными балансирами	8	32

∞ остальное



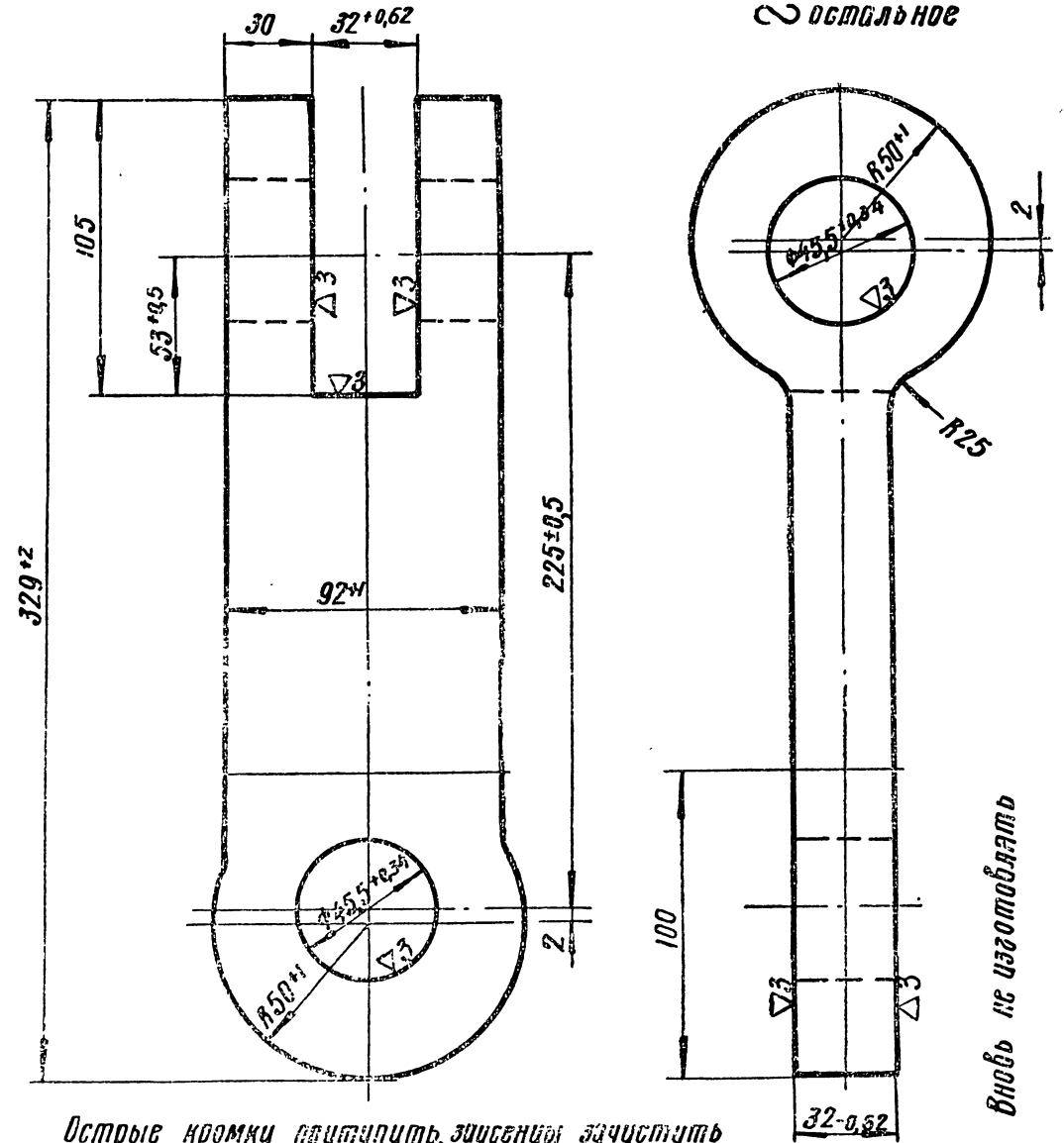
Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

Вновь не изготавливать

					Подвеска средняя		11872-Н	
Лит	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.
изм		№			марка ГОСТ		4	7720-Н
Констр.	Федорцева	21/77			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
Пробир.	Северова	28.3.68			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПИБ			
Руч. групп.	Филатова							
Нач. отд.	Возгородский							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	всего
1	4-осный пассажирский на тележках Фетте	8	584

∞ остальное

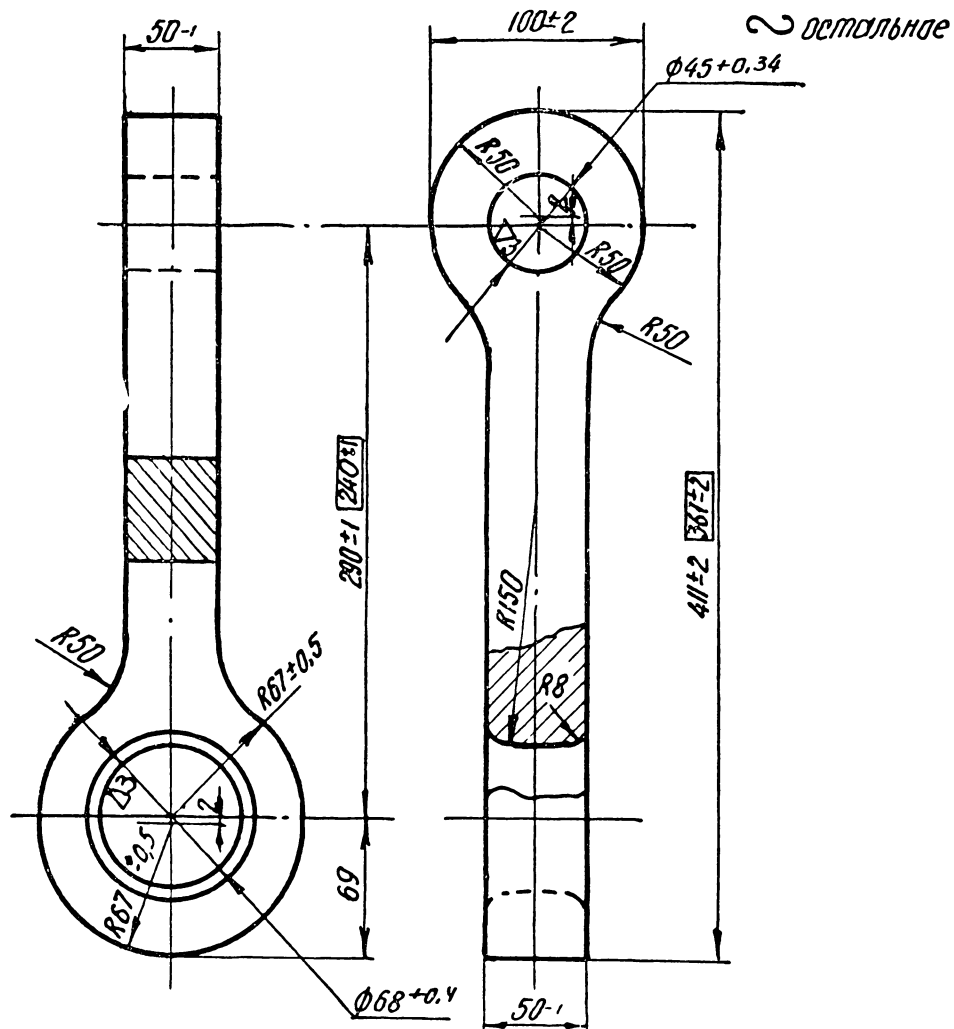


Острые кромки притупить, заусенцы зачистить

Вновь не изготавливать

					Подвеска средняя		11873-Н	
Лит	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.
изм		№			марка ГОСТ		7,3	7729-Н
Констр.	Федорцева	21/77			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
Пробир.	Северова	28.3.68			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПИБ			
Руч. групп.	Филатова							
Нач. отд.	Возгородский							

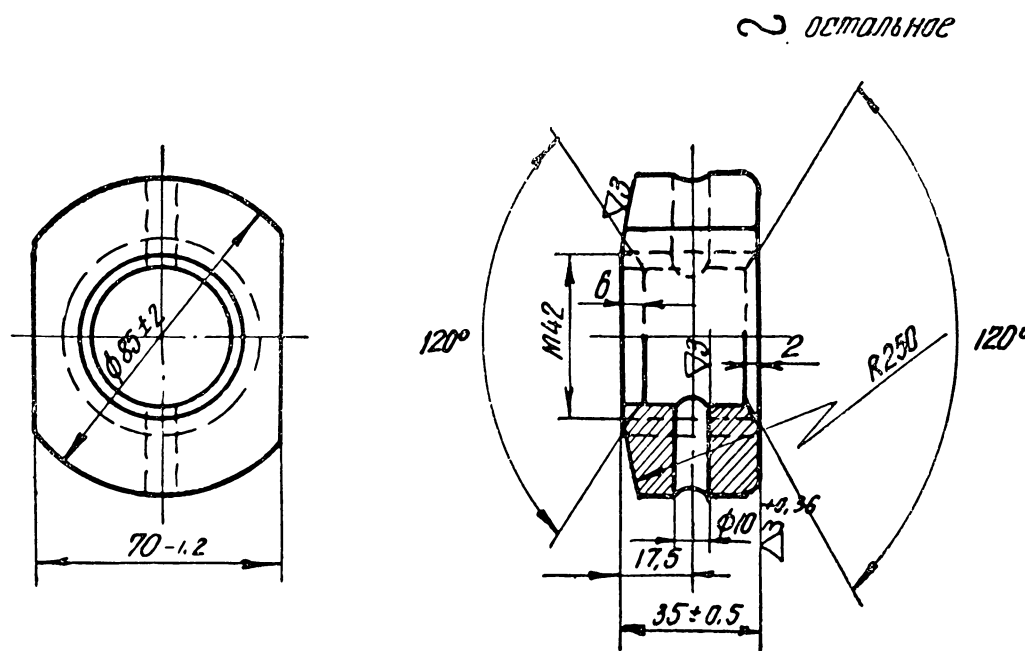
№ п/п	Тип bogomа	На bogон.	
		Кол-во	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках Ретте		
	ЦВТК и ЦВТК усилен. безбалансирн. с обдувом		
	продольными балками с торцовыми		
	рессорным подвешиванием	8	78.0



Размер  $b$  для тележек с двумя продольными балансирами и с  
тройным рессорным подвешиванием

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нап-ва	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках Ретинг ЦВТК и ЦВТК усилен безбалластом с 3-мя пружинами по 100 кг, с тройным рессорным подвешиванием	8	7,2

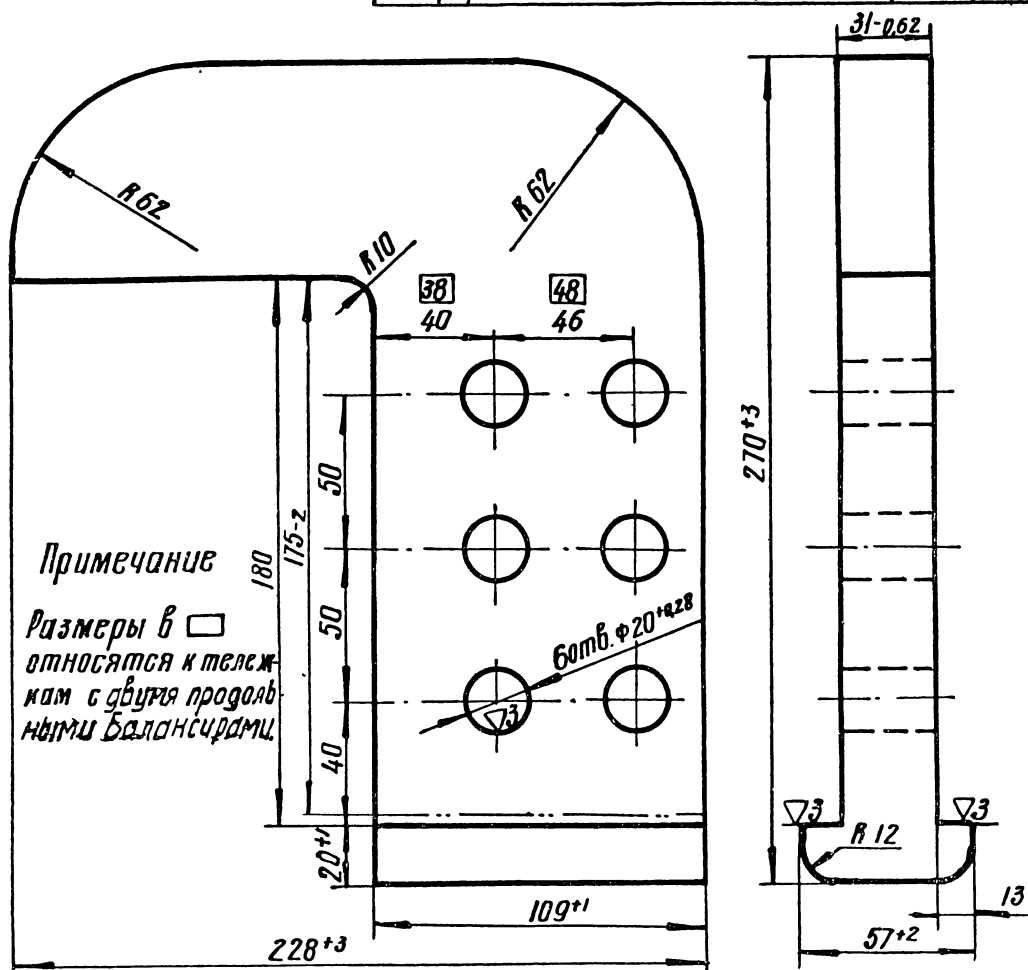


Острые кромки притупить,  
заусенцы зачистить.

[illegible]

∞ остальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон Мая-Юл Вес в кг	
1	4-осный пассажирский на тележках Фетте и с двумя продольными балансирными	8	70,4



Примечание

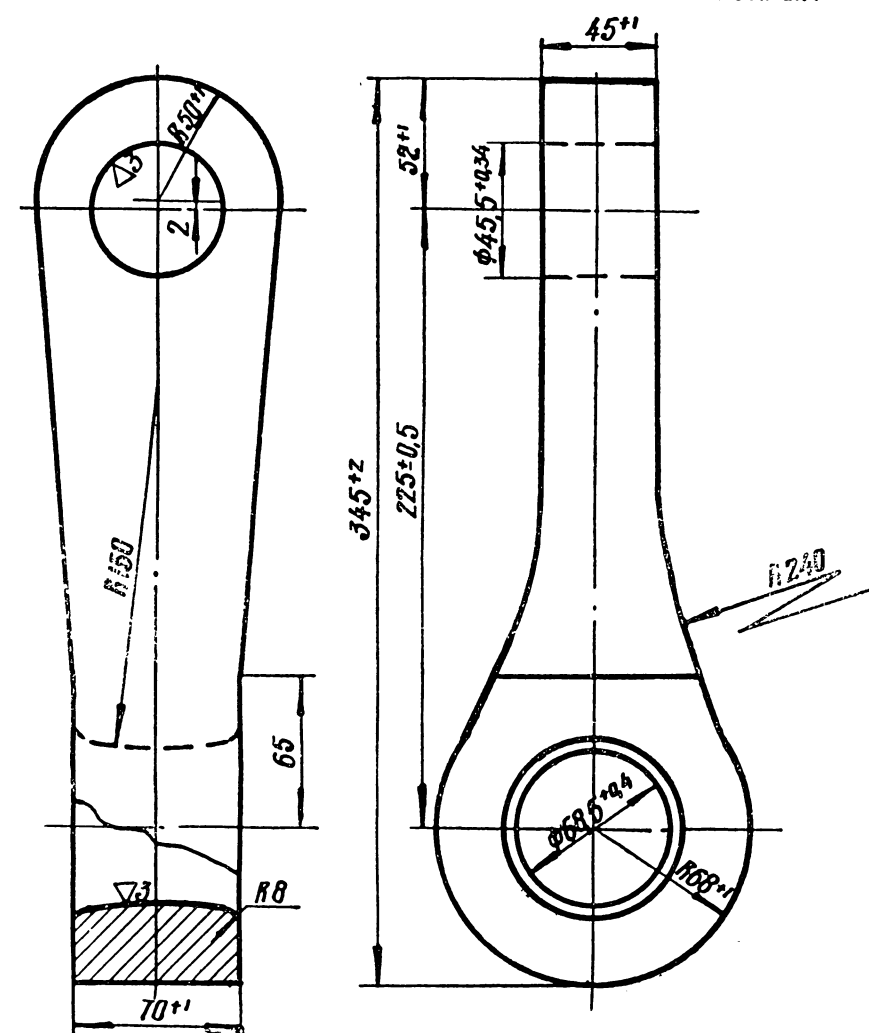
Размеры в  $\square$  относятся к тележкам с двумя продольными балансирными.

1. Разрешается изготавливать из ст. 4 ГОСТ 380-60
2. Отверстия сверлить по месту
3. Размер 180 пристрагивать по месту  
Заказывать без строжки с размером 175-2.

					Наконечник опорный средних поперечных балок			11876-Н
					Литера	Вес в кг	Взам.н	
					Материал			
					марка	ГОСТ		
					Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов-1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.	Федорцов	21/10						
Проберия	Северов	21/10						
Рук. груп.	Филатов	21/10						
Нач. отд.	Богородица	21/10						

№ п/п	Тип вагона	На вагон Мая-Юл Вес в кг	
	4-осный пассажирский на тележках с тройным рессорным подвешиванием	8	57,6

∞ остальное

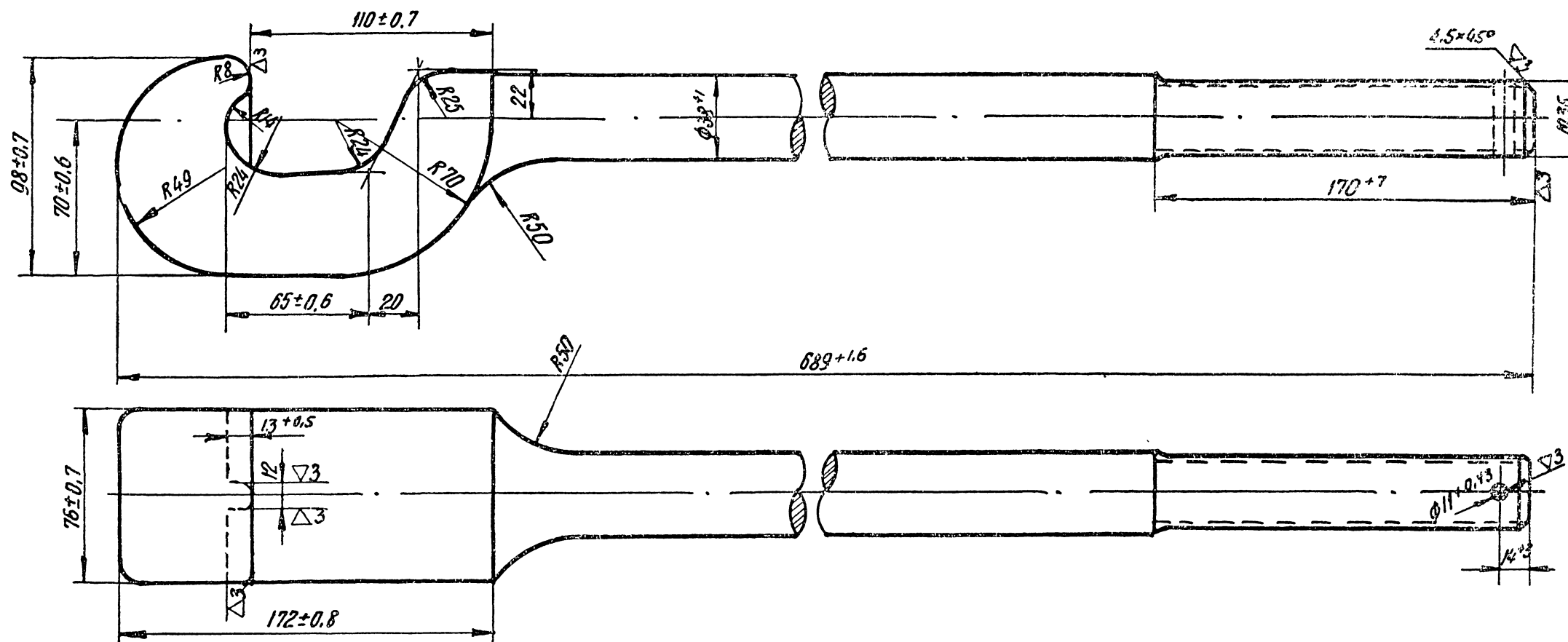


Внось не изготавливать

					Подвеска нижняя			11877-Н
					Литера	Вес в кг	Взам.н	
					Материал			
					марка	ГОСТ		
					Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Констр.	Федорцов	21/10						
Проберия	Северов	21/10						
Рук. груп.	Филатов	21/10						
Нач. отд.	Богородица	21/10						

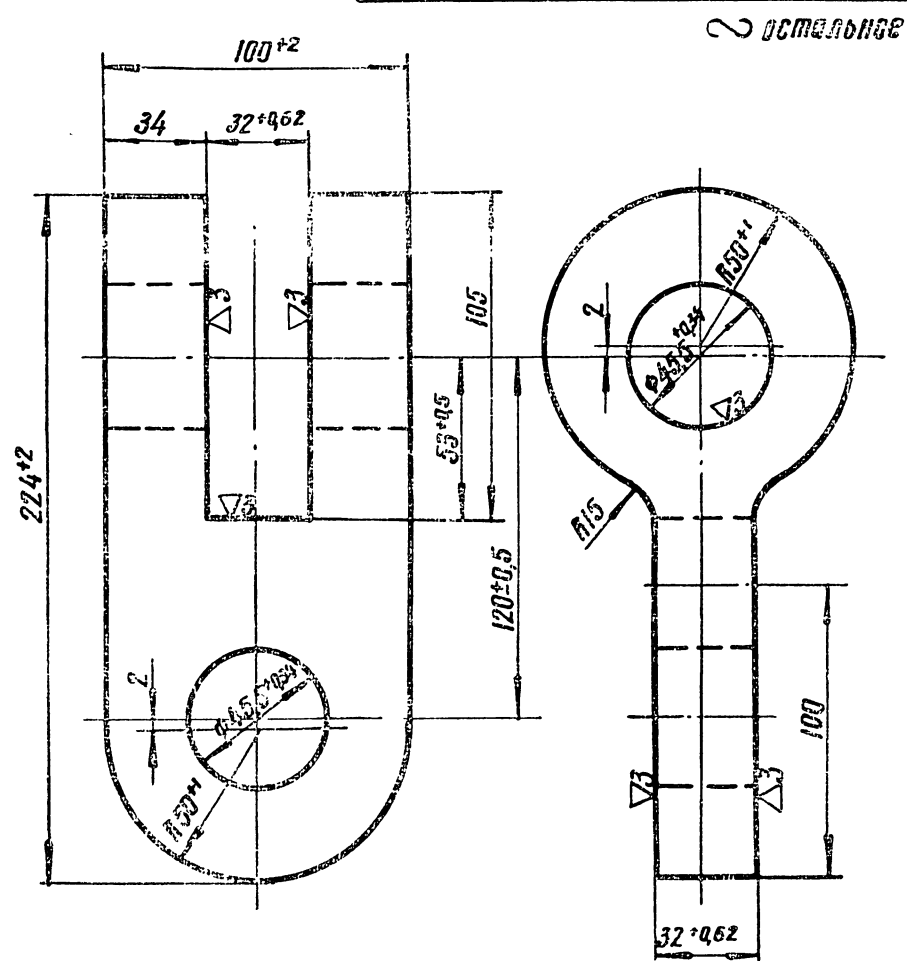
№ п/п	Тип вагона	Но вагон	
		15-70	Вес в кг
1	4-осный пассажирский	на тележках	
	с трайным рессорным подвешиванием	15	147,2

∞ остальные



Сбег резьбы по ГОСТ 10549-63

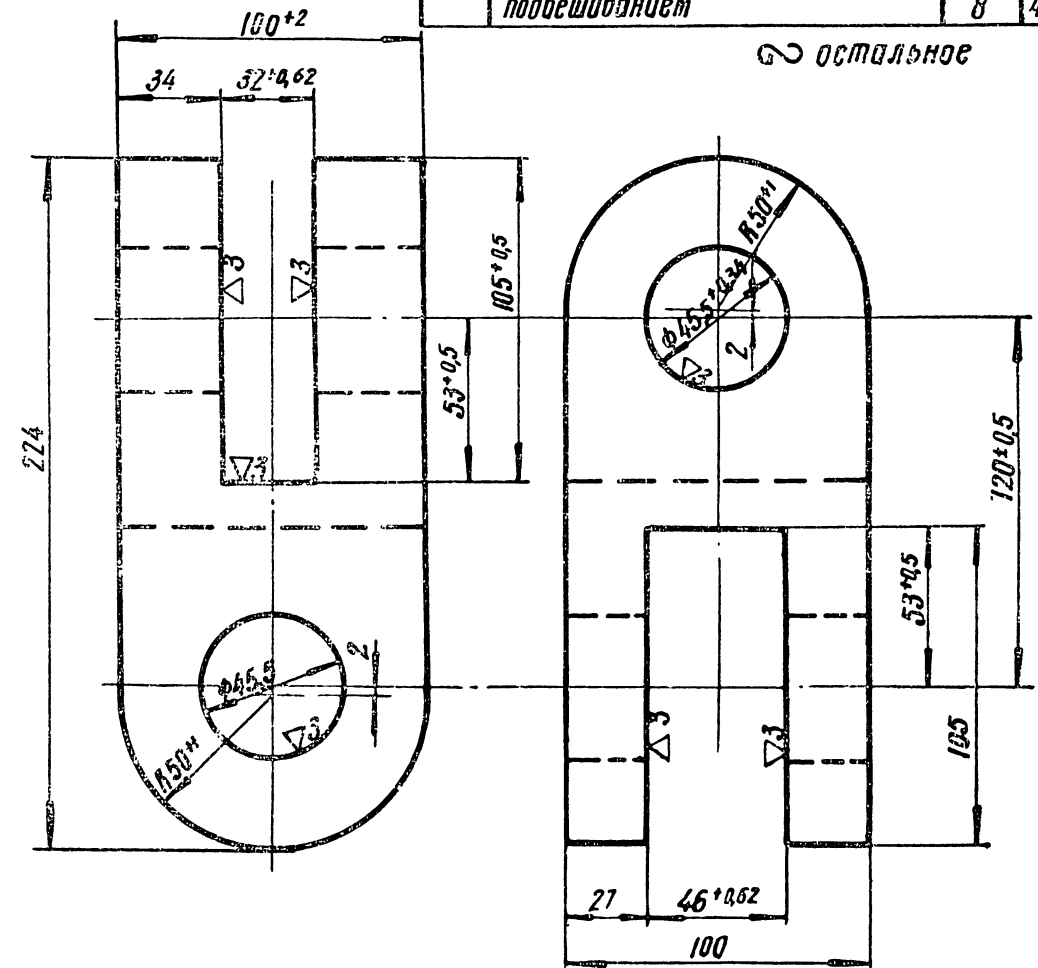
				Подвеска рессоры		11878-Н	
Лит изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера
					Марка	ГОСТ	Вес в кг
Констр.		Северова	В.М.		Ст. 4	380-60	7735-Н
Провер.		Исмайл	Корда		Лист 1		
Рук. груп.		Филатов	Андр.	28.3.69	Всего листов - 1		
Нач. отд.		Васильев	Григор.		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
					ЛКБ		



**Вновь не изготавливать.**

						Подвеска средняя	11879-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		Материал	Литера	Вес в кг	Взам.н
Констр.	Федорченко	Рис.	24/VI		Марка	ГОСТ		4,83	7730-Н
Проектир.	Северов	Рис.			Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1	
Рис. групп.	Филатов	Рис.	28.5.60		Главное управление вагонного хозяйства МПС ЛЯБ				
Нач. отд.	Богородский	Рис.							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	Над ва	Всего ва
1	4-осный пассажирский на тележках с тройным рессорным подвешиванием	8		4268



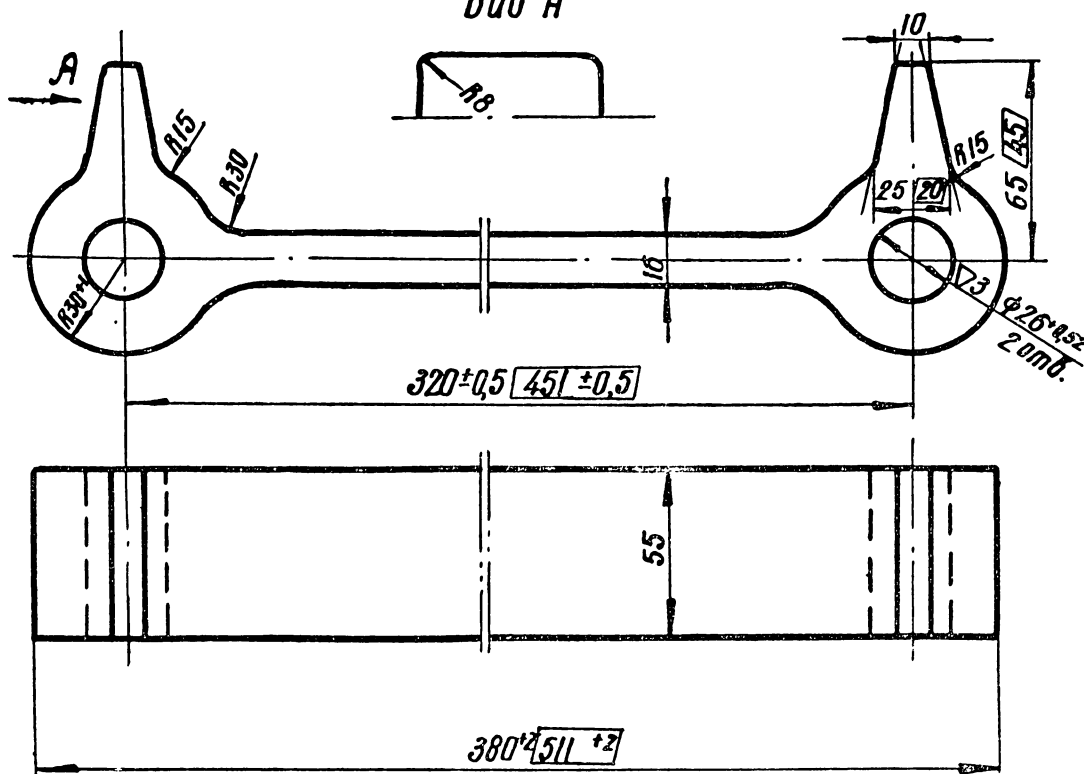
*Входъ не требуется.*

[illegible]

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во весов	
	4-осный пассажирский на тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных, с двумя продольными балансирами и Фетте	8	33,6

∞ остальное

Вид А

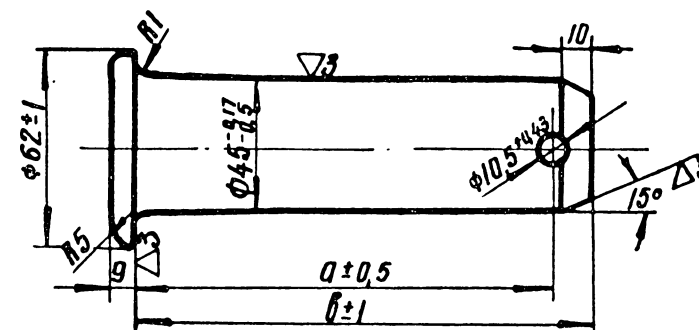


По размерам в  изготавливать затяжки буксовые для усиленных балансирных тележек

					Затяжка буксовая			11881-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.	Литера	Вес в кг
Констр.	Федорцова	Фетт	21/11		Ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	Ст. 5	7724-Н
Проберш	Северова	Фетт	21/11		Главное управление вагонного хозяйства					
Рук. групп.	Филатова	Фетт	28.3.68		МПС ПКБ					
Нач. отд.	Богородский	Фетт								

№ п/п	Тип вагона	На вагон кол-во весов	
1	4-осный пассажирский на тележках с двумя продольными балансирами, Фетте и с тройным рессорным подвешиванием	8	14,48
2	На тележках ЦВТК и ЦВТК усиленных и безбалансирных	4	7,24
3	То же	4	8,2

∞ остальное

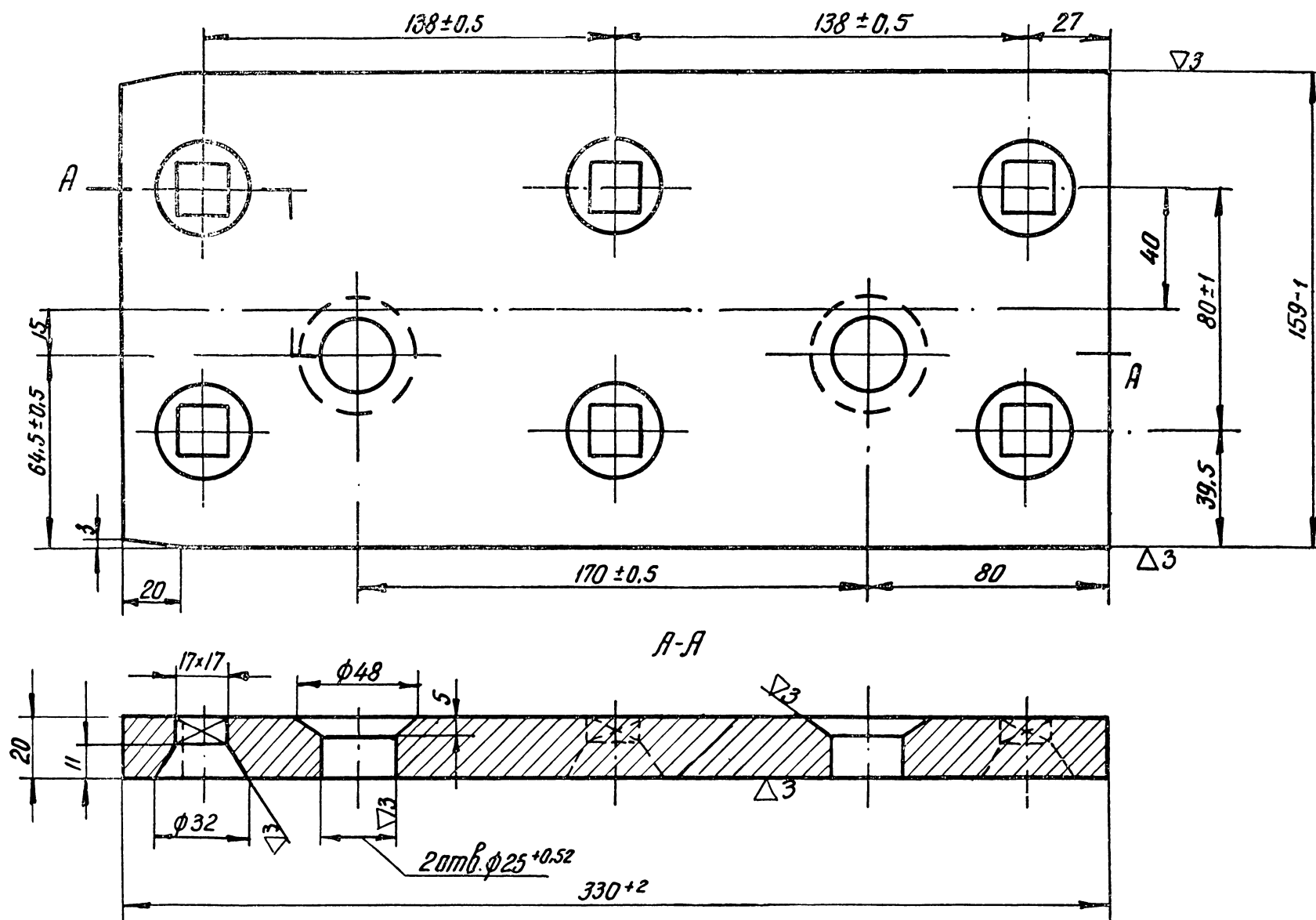


№ п/п	Тип тележки	а	б	Кол-во на тел.	Вес 1 шт.
1	Фетте, тройного подвешивания с продольными балансирами	117	130	8	1,81
2	безбалансирная: ЦВТК и ЦВТК усиленная	117	130	4	1,81
3	безбалансирная: ЦВТК и ЦВТК усиленная	137	150	4	2,05

					Валик подвески			11882-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взам.	Литера	Вес в кг
Констр.	Федорцова	Фетт	21/11		Ст. 5	380-60	Лист 1	Всего листов - 1	Ст. 5	7725-Н
Проберш	Северова	Фетт	21/11		Главное управление вагонного хозяйства					
Рук. групп.	Филатова	Фетт	28.3.68		МПС ПКБ					
Нач. отд.	Богородский	Фетт								

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на безбалансирных тележках	8 пр. 8 лев.	131.5

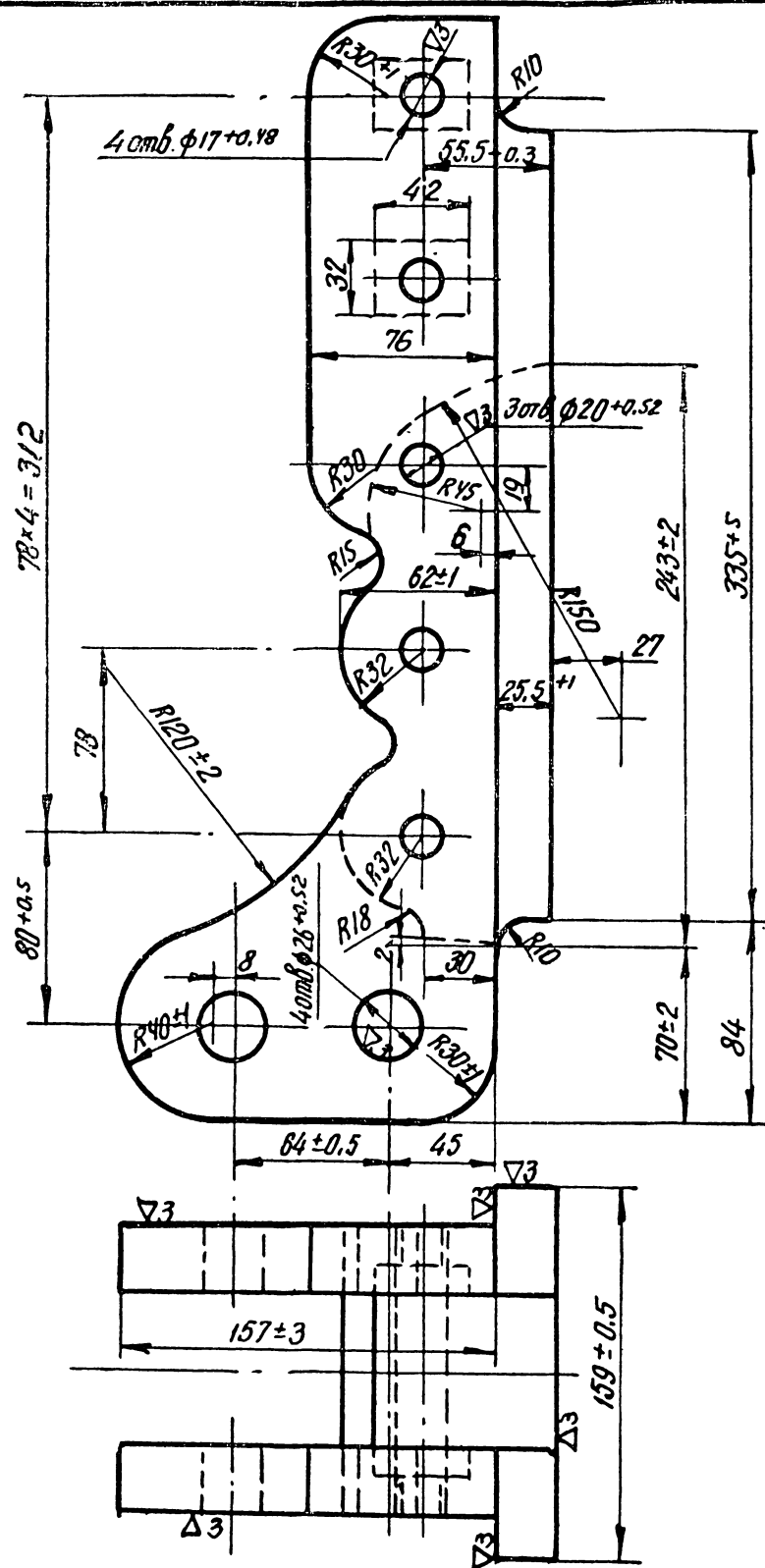
~ остальное



Вычерчена левая

				Челюсть буксовая		11883-Н	
				Материал		Литера	Вс. в кг
				марка	гост		8,22
				ст. 3	380-60	Лист 1	Всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Водит. Лом				
Констр.	Федорцов	2.1/4					
Провер.	Северов						
Рук. групп	Филатов						
Нач. отд.	Богородский						





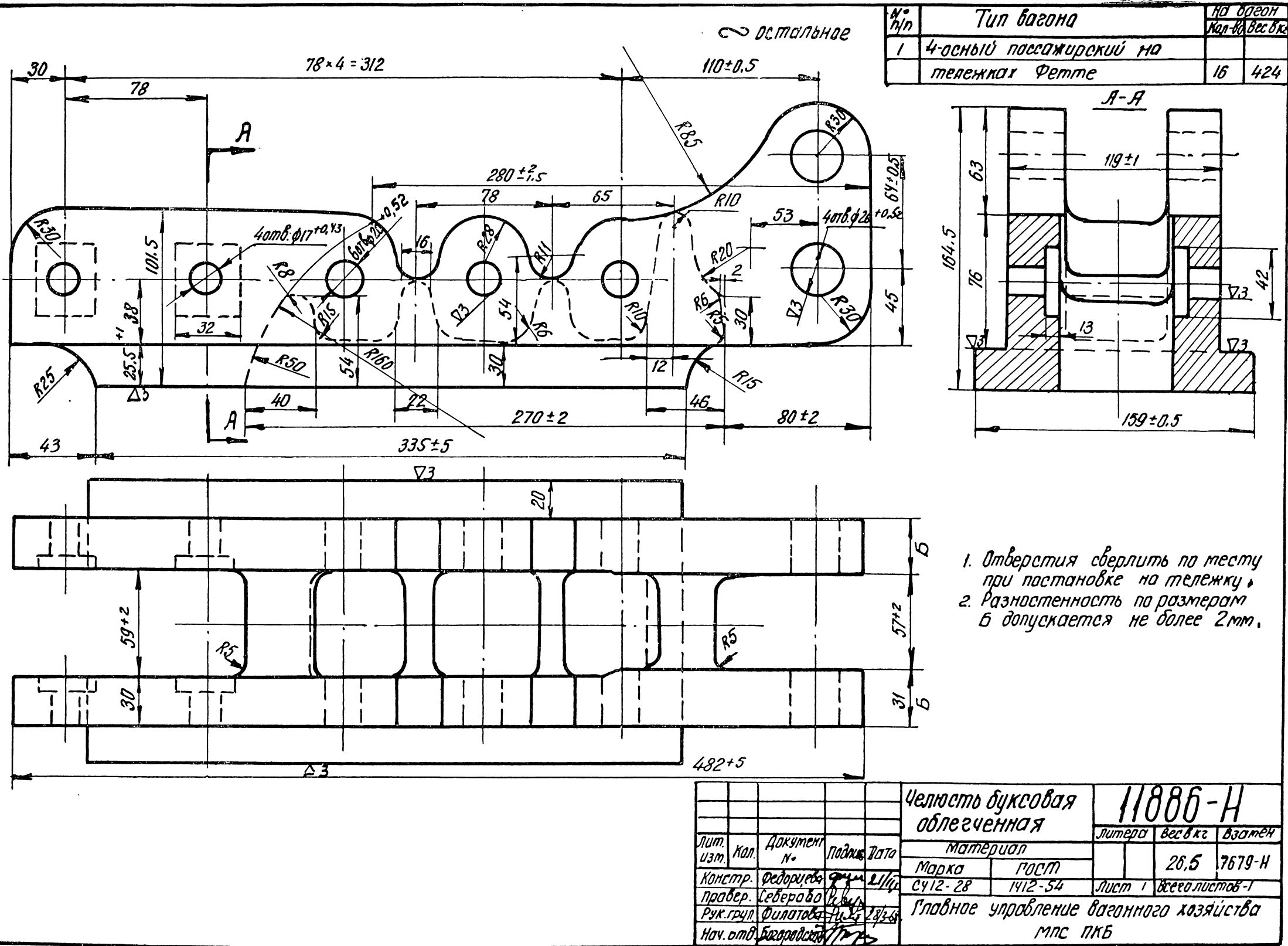
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		№1-80	Вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках ЦВТК усиленных	16	288

остальное

1. Отверстия для болтов сверлить по месту при постановке на тележку.
2. Разностенность по размерам Я не допускается более 2 мм.

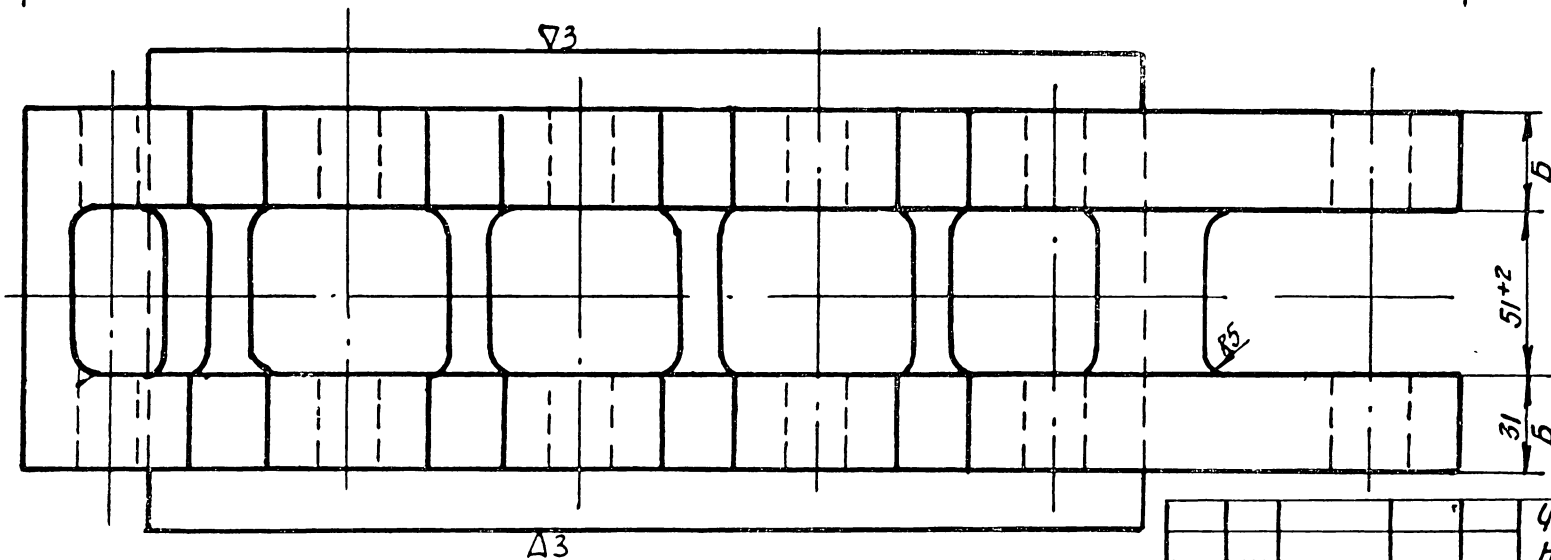
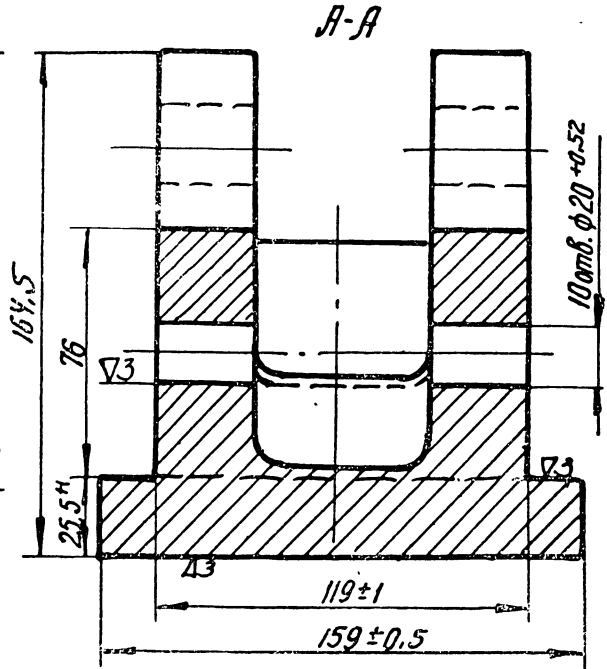
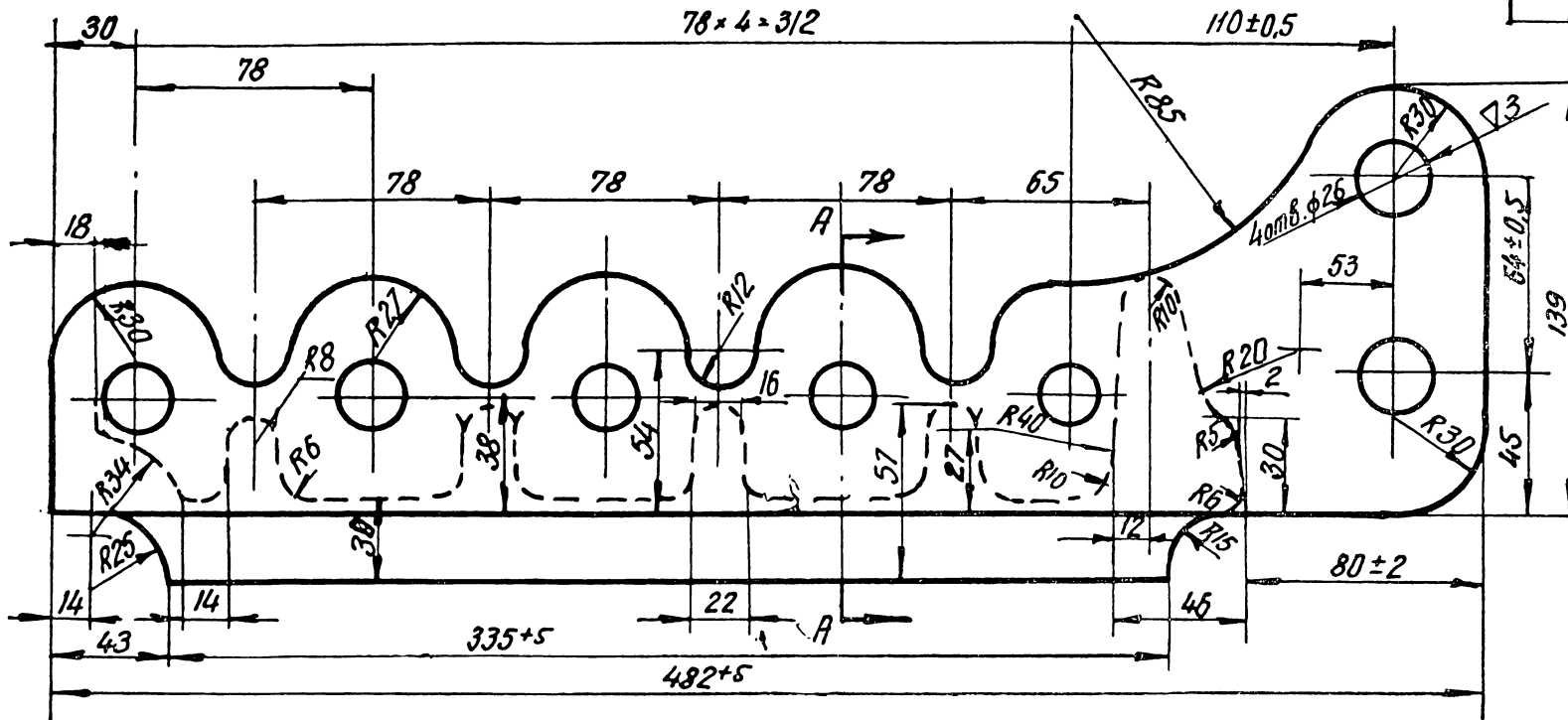
Челюсть буксовая				11884-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	
					марка	гост
Констр.	Федорова	21/66			Ст.15Л	977-65
Провер.	Северов	21/66			Лист 1	Всего листов-1
Рук.груп.	Филатова	21/66			Главное управление вагонного хозяйства	
Нач.отд.	Багров	21/66			МПС ПКБ	





~ оетальное

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Челночный пассажирский на тележке		
	с двумя продольными балансирами	8	

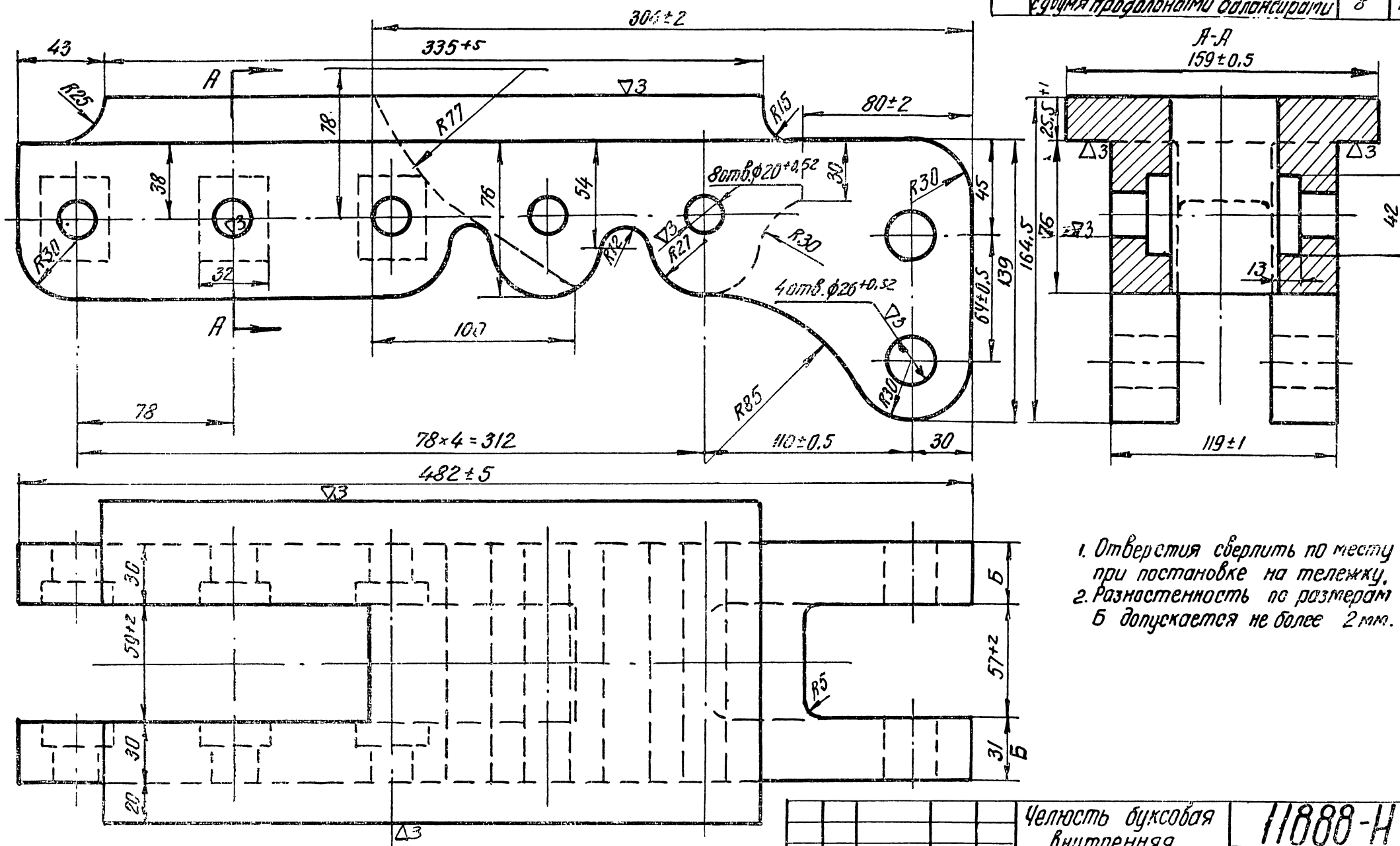


1. Отверстия сверлить по месту при постановке на тележку.
2. Разностенность по размерам Б разрешается не более 2 мм

						Челюсть буксовая наружная облегченная	11887-Н			
						Материал	Литера	Вес в кг	Взамен	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		марка	гост			7678-Н
Констр.	Федорцев	2/1/11			СЧ12-28	1412-54	Лист 1	Всего листов 1		
Пробер.	Северов	2/1/11			Главное управление вагонного хозяйства мпс ПКБ					
Рук. групп.	Ипатова	2/1/11								
Нач. отд.	Богородский	2/1/11								

∞ остальное

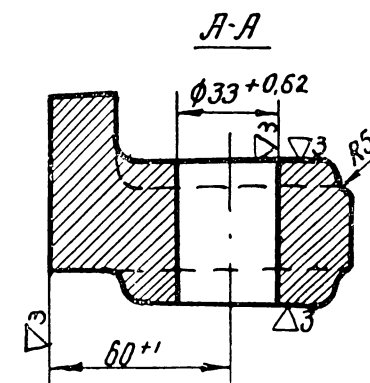
№ п/п	Тип вагона	ли вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках		
	с двумя продольными балками	8	147,2



1. Отверстия сверлить по месту при постановке на тележку.
2. Разностенность по размерам Б допускается не более 2 мм.

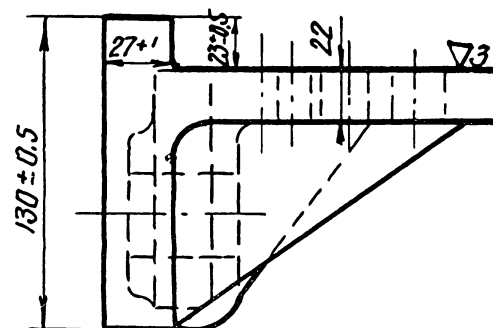
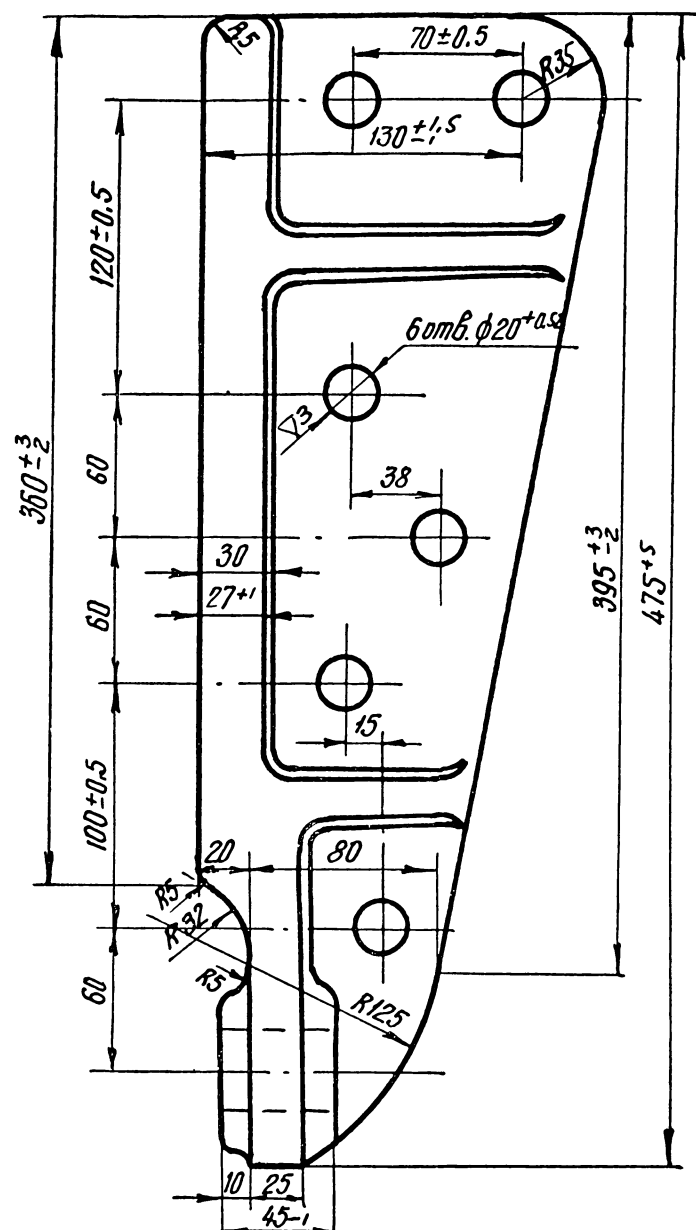
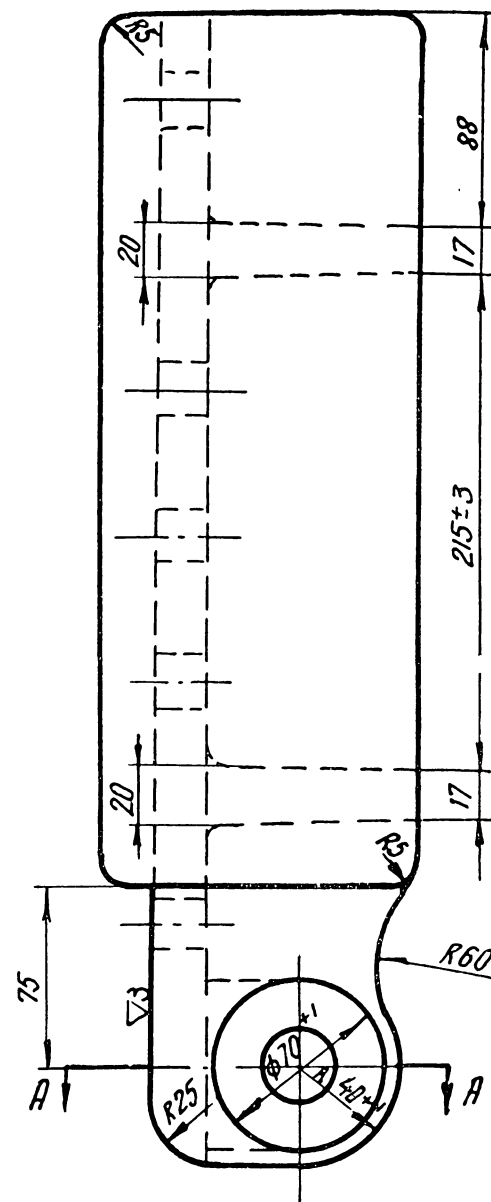
					Челюсть буксовая внутренняя		11888-Н	
					материал		Литера	Вес в кг
					Марка	гост		13,4
					Сч 12-28	1412-54	Лист 1	Всего листов 1
					Главное управление вагонного хозяйства ПКБ			
Изм	Кол	Документ	Подпись	Дата				
Констр.		Федорцова	21/10					
Пробер.		Северова						
Рук. групп		Филатова						
Нач. с.т.б.		Богородский						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	4-осный пассажирский на тележках трайного рес- сорного подвешивания	8	148,8

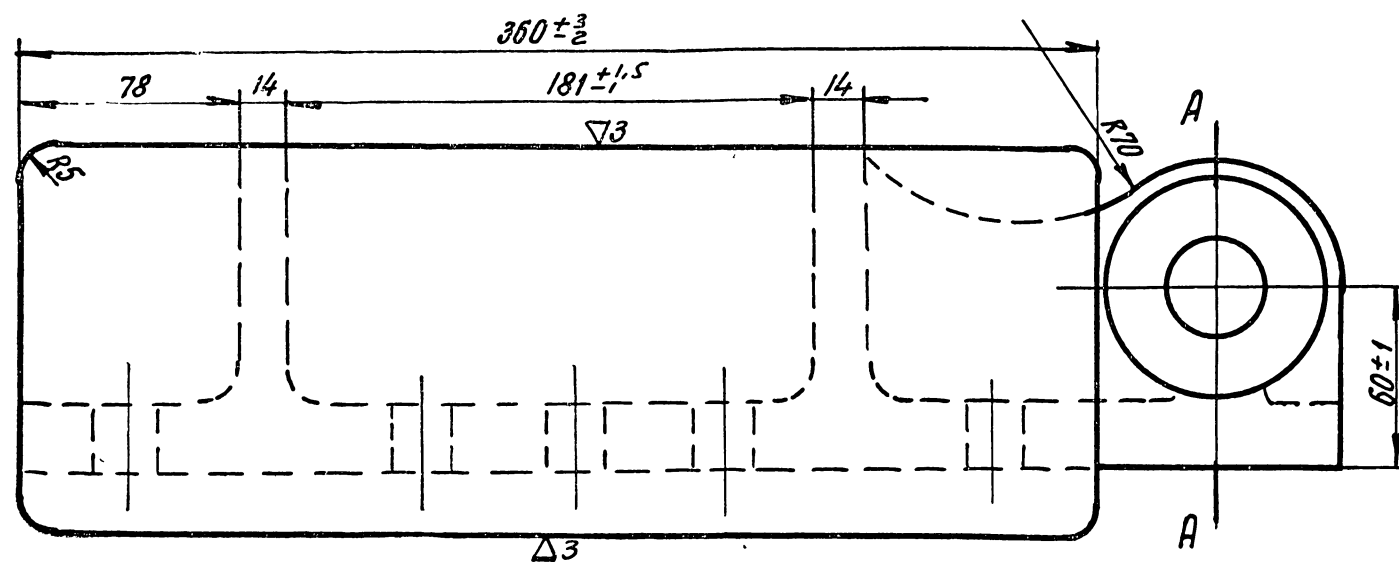


вычерчена правая

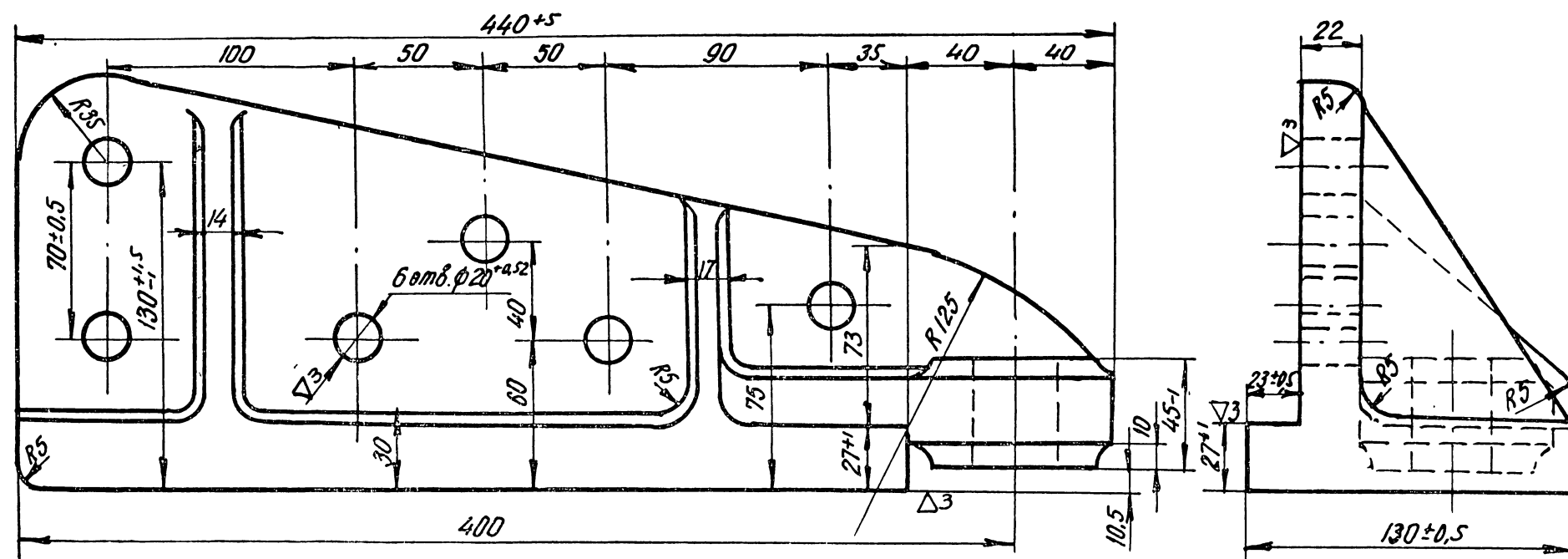
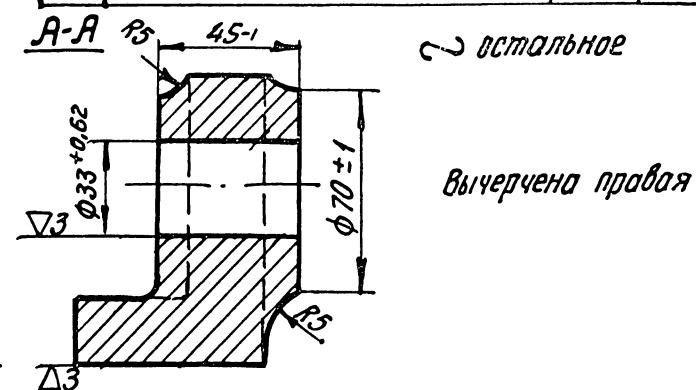
Отверстия сверлить по месту при  
постановке на тележку



				Челюсть буксовая		11889-Н	
				материал		Литера	Вес в кг
				марка	гост		18.6
				СЧ 12-28	1412-54	Лист 1	Всего листов - 1
				Главное управление вагонного хозяйства мпс			
				ПКБ			
Лит. изм	Кол	Документ №	Подпись	Дата			
Канстр	Федорцева	10.06	21/11				
Провер	Северова	10.06					
Рук. груп	Филатова	10.06					
Нач. отд	Богородский	10.06					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
	4-осный пассажирский на тележках	8 пр.	280
	трехного рессорного подвешивания	8 лев.	

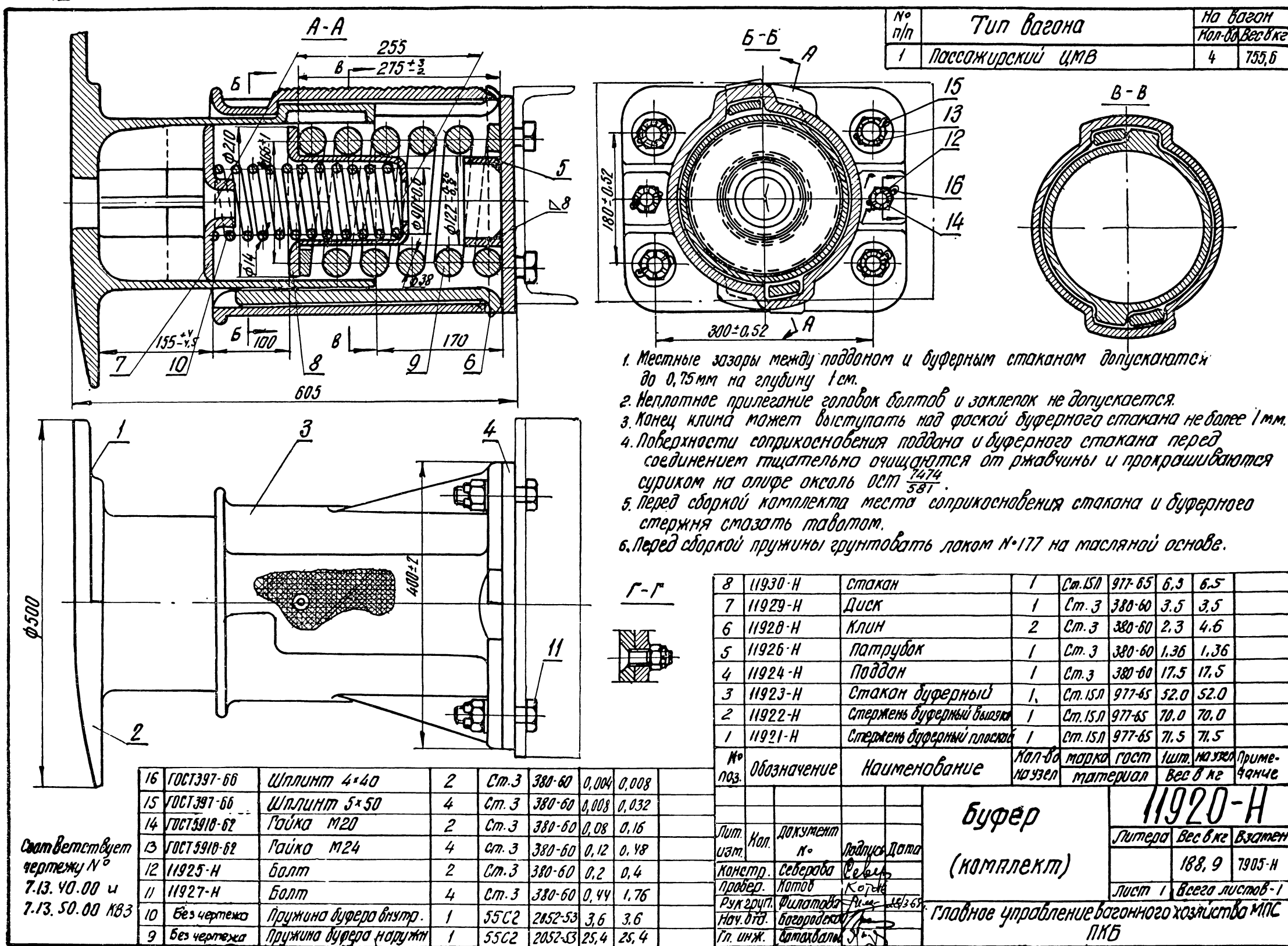


Отверстия для болтов сверлить по месту,  
при постановке на тележку

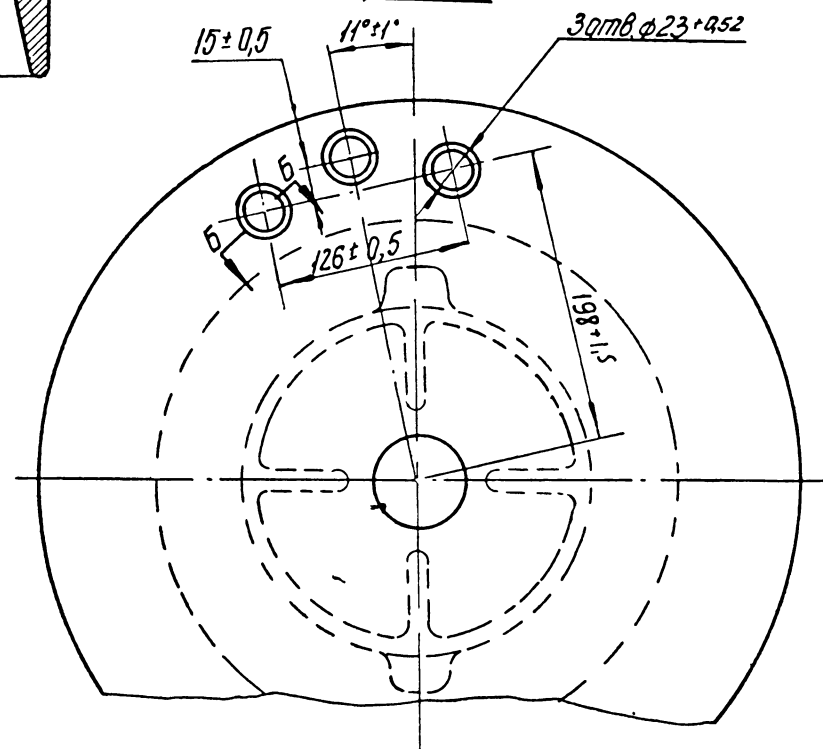
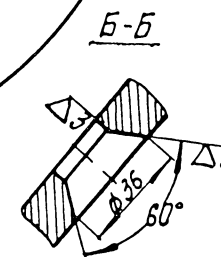
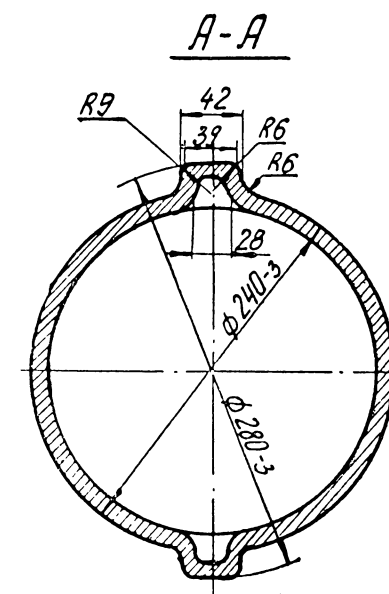
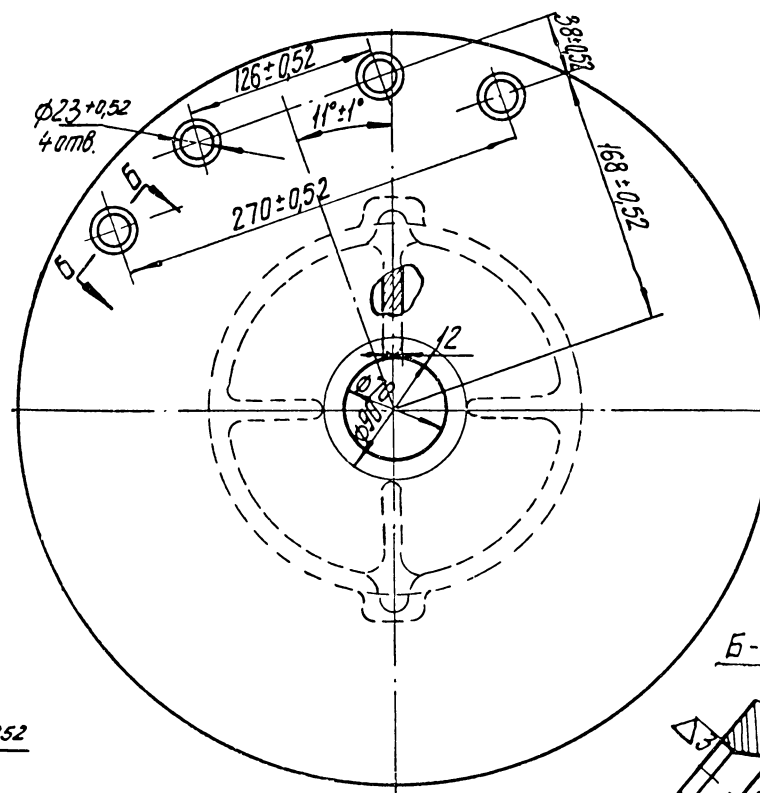
				Челюсть буковая		11890-Н	
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера
					марка	гост	Вес в кг
Констр.		Федорцев		21/12	сч 12-28	1412-54	17.5
Провер.		Северов					7681-Н
Рук. групп.		Филатова		23/12	Лист 1		
Нач. отд.		Богородкин			Всего листов - 1		
					Главное управление вагонного хозяйства мпс ПКБ		

*IX раздел*  
УДАРНЫЕ ПРИБОРЫ  
И АМОРТИЗАТОРЫ ПЕРЕХОДНЫХ  
ПЛОЩАДОК









1. Торцы ребер Г должны лежать в одной плоскости, перпендикулярной к образующим цилиндрической поверхности диаметром 216 мм
2. Допускается изготовление из стали марки 25Л ГОСТ 977-65.
3. После отливки деталь проверить с буферным стаканом.
4. Разрешается отливать без отверстия В

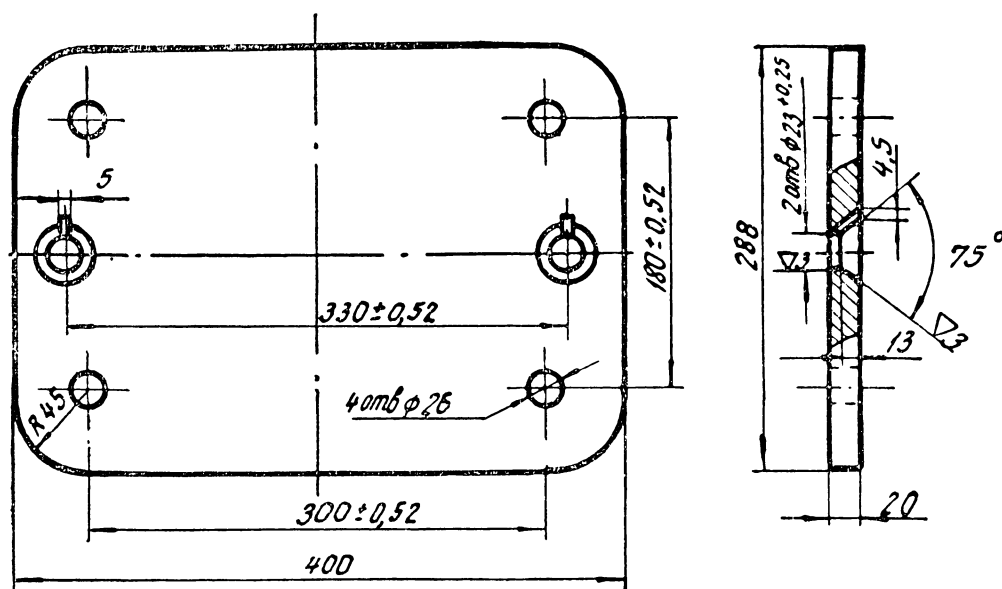
Соответствует чертежу №7-13-50-01 КВЗ

						Стержень буферный выпуклый		11922-Н		
Лит.	Мат.	Документ	подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамени	
УЗМ.	Нал.	№						700	7907-Н	
Констр.	Свердлов	Рейс			марка	ГОСТ				
Провер.	Матов	К. 0,15			Ст. 15л	977-65	Лист 1	Всего листов-1		
Рук. групп.	Филатов	28.3.68			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Богородский				ПКБ					



№ п/п	тип вагона	на вагон кол-во вес в кг
1	Пассажирский цмв	4 70,0

~ остальное



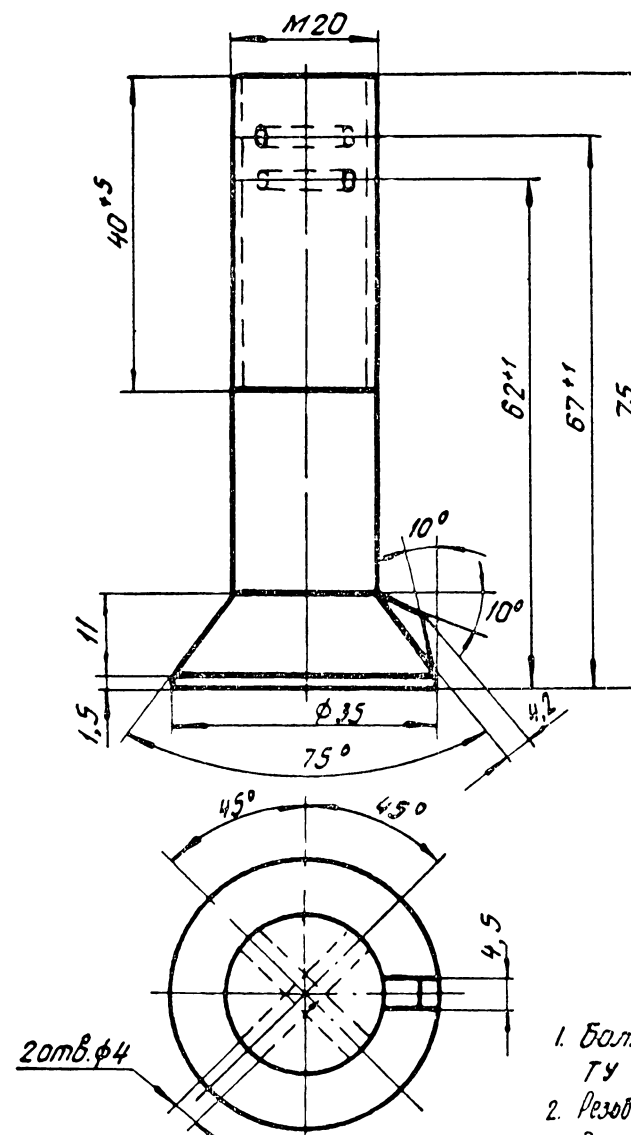
1. Неровности на плоскости допускаются не более 0,5 мм
2. Допускается изготовление из стали марки 25 ГОСТ 1050-60

Соответствует чертежу № 2.13.40.03 КВЗ.

				Поддон			11924-Н		
Лит.	изм.	кол.	документ	подпись	дата	материал	литера	вес в кг	взамен
констр.	Северова	Провер.	Котов	Котов	28.08	Марка	ГОСТ	17,5	7909-Н
Провер.	Котов	Котов	Котов	Котов	28.08	Ст. 3	380-60	лист 1	всего листов 1
Рук. груп.	Филатова	Рук. груп.	Филатова	Рук. груп.	28.08	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Печ. отд.	вагонный	Печ. отд.	вагонный	Печ. отд.	вагонный	ПКБ			

№ п/п	тип вагона	на вагон кол-во вес в кг
1	Пассажирский цмв	8 1,6

▽3



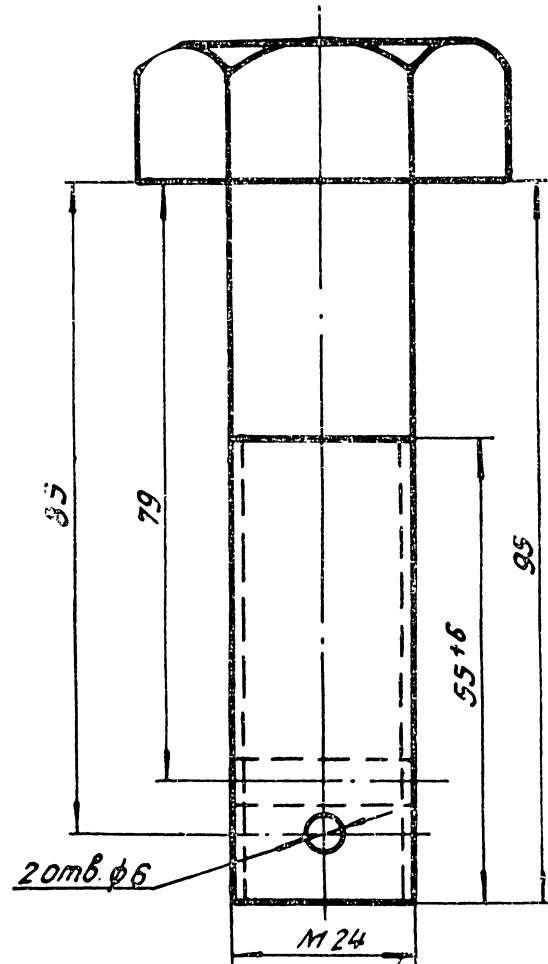
1. Болт изготавливать по ТУ ГОСТ 1759-62
  2. Резьба метрическая по ГОСТ 150-59
- 3 кл. точности

Соответствует чертежу № 2.13.35.09 КВЗ

				Болт			11925-Н		
Лит.	изм.	кол.	документ	подпись	дата	материал	литера	вес в кг	взамен
констр.	Северова	Провер.	Котов	Котов	28.08	Марка	ГОСТ	0,2	7910-Н
Провер.	Котов	Котов	Котов	Котов	28.08	Ст. 3	380-60	лист 1	всего листов 1
Рук. груп.	Филатова	Рук. груп.	Филатова	Рук. груп.	28.08	Главное управление вагонного хозяйства МПС			
Печ. отд.	вагонный	Печ. отд.	вагонный	Печ. отд.	вагонный	ПКБ			

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	Пассажирский ЦМВ	16	7.04

▽3



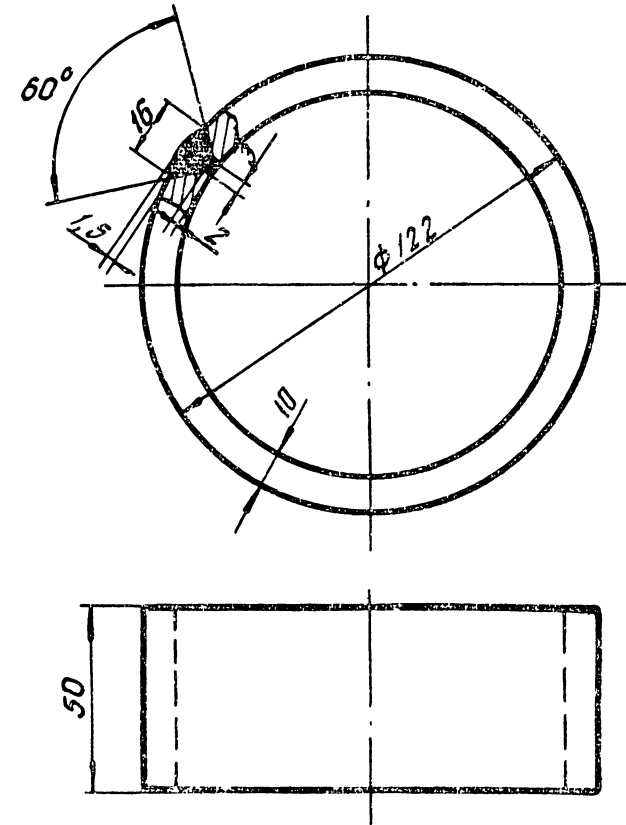
1. Болт изготавливать по 14 ГОСТ 1759-62.  
2. Остальные размеры болта по ГОСТ 7798-62.

Соответствует чертежу № 2.13.40.04 ЛВЗ

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

№ п/п	Тип вагона	№ вагона	№ вагона
1	Пассажирский ЦМВ	4	5.44

∞



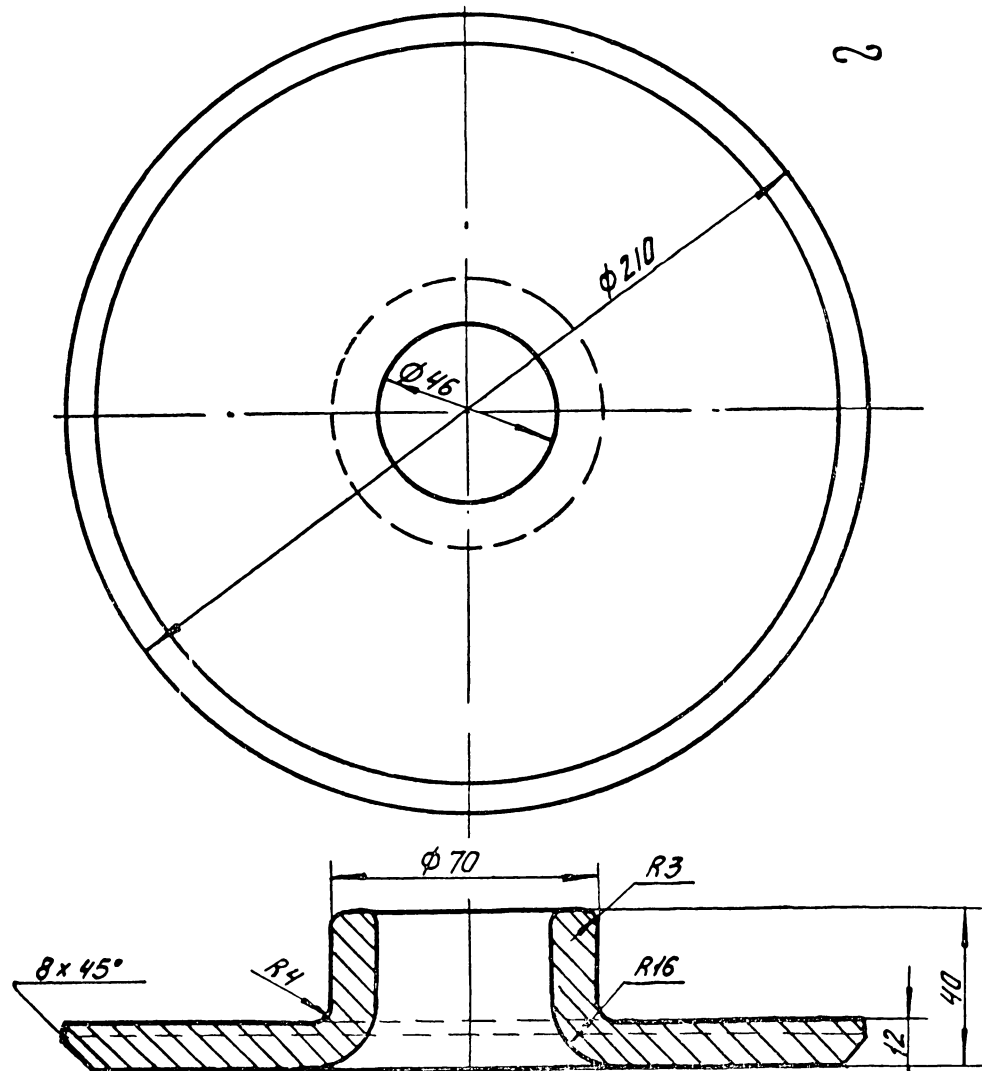
1. Изготавливать из полосы 50×10 ГОСТ 103-57.  
2. Допускается изготовление из стали марки 15020 ГОСТ 1050-60.

Длина в развернутом виде 349 мм

Соответствует чертежу № 2.13.40.05 ЛВЗ

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	14,0

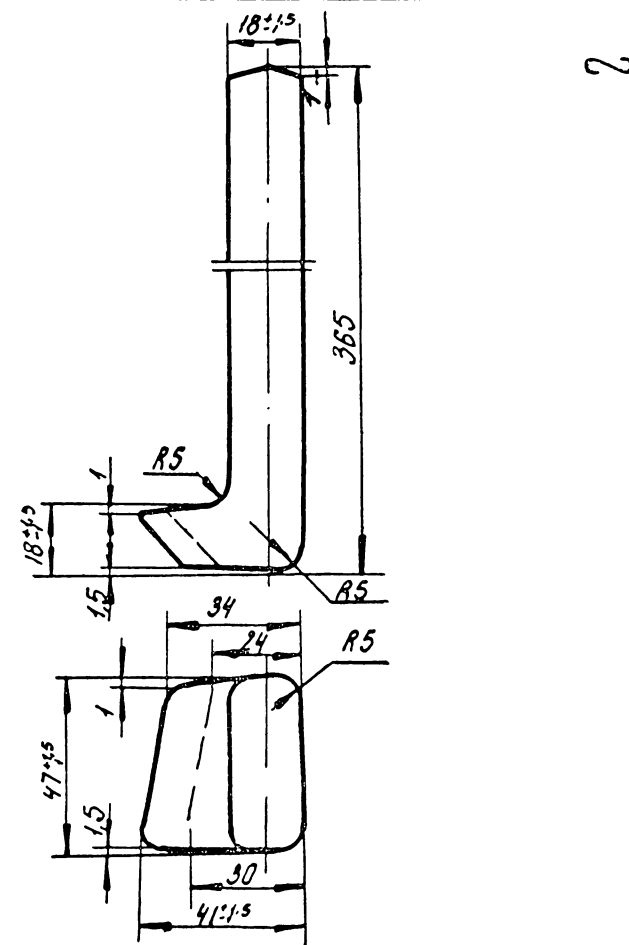


Допускается изготовление из стали марки 15,20 ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу №2-13-40-07 КВЗ.

						ДИСК		11929-Н	
Лит	Нач	Документ	подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. н
изм					марка	ГОСТ		3,5	7913-Н
Монитор	Северова				Ст 3	380-60	Лист 1	Всего листов -1	
Провер	Лопов				Главное управление вагонного хозяйства				
Рук. групп	Филатова			29.08	МПС ПКБ				
Нач. отд.	Богородский								

№ п/п	Тип вагона	на вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	8	18,4



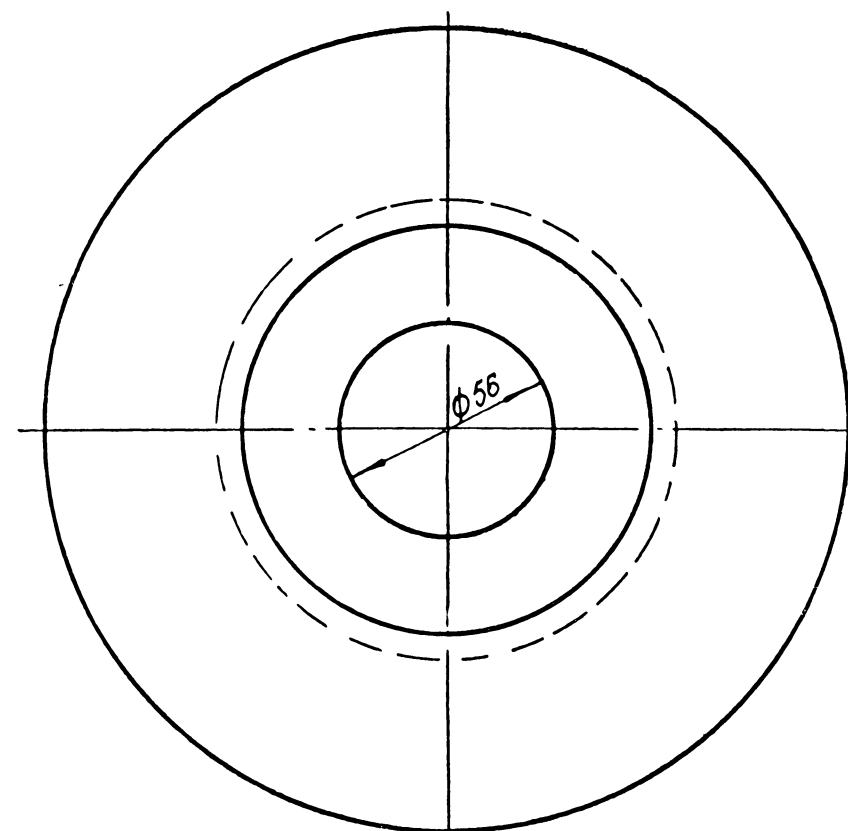
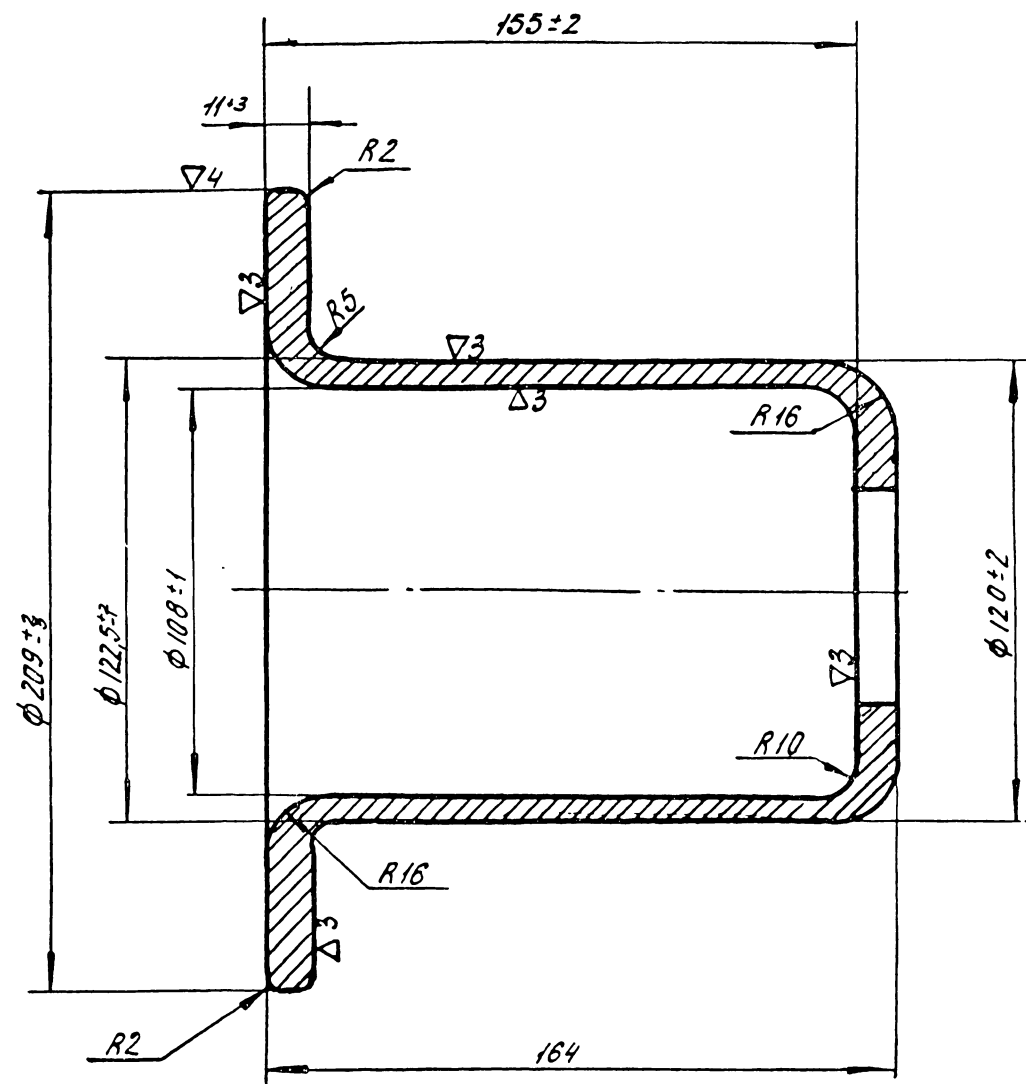
1. Уклоны размером 1,5 мм разрешается не делать.
2. По середине детали по всему контуру разрешается штамповочный уклон 7°.
3. Допускается изготовление из стали марки 15,20 ГОСТ 1050-60.

Соответствует чертежу №2-13-40-08 КВЗ.

						КЛИН		11928-Н		
								литера	вес в кг	взам. н
						материал				
						марка	гост		2,3	7914-Н
						ст 3	380-60	лист 1	всего листов -1	
						Главное управление вагонного хозяйства				
						МПС ПКБ				
Лит.	изм.	Кал.	Документ	подпись	Дата					
			№							
Конст. р.		Северова								
Провер.		Митов								
Рук. груп.		Филатова			29.63					
Нач. отд.		Богородский								

№ п/п	Тип вагона	На вагон.	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	26,0

~ остальное



Соответствует чертежу №2-13-35-04 КВЗ

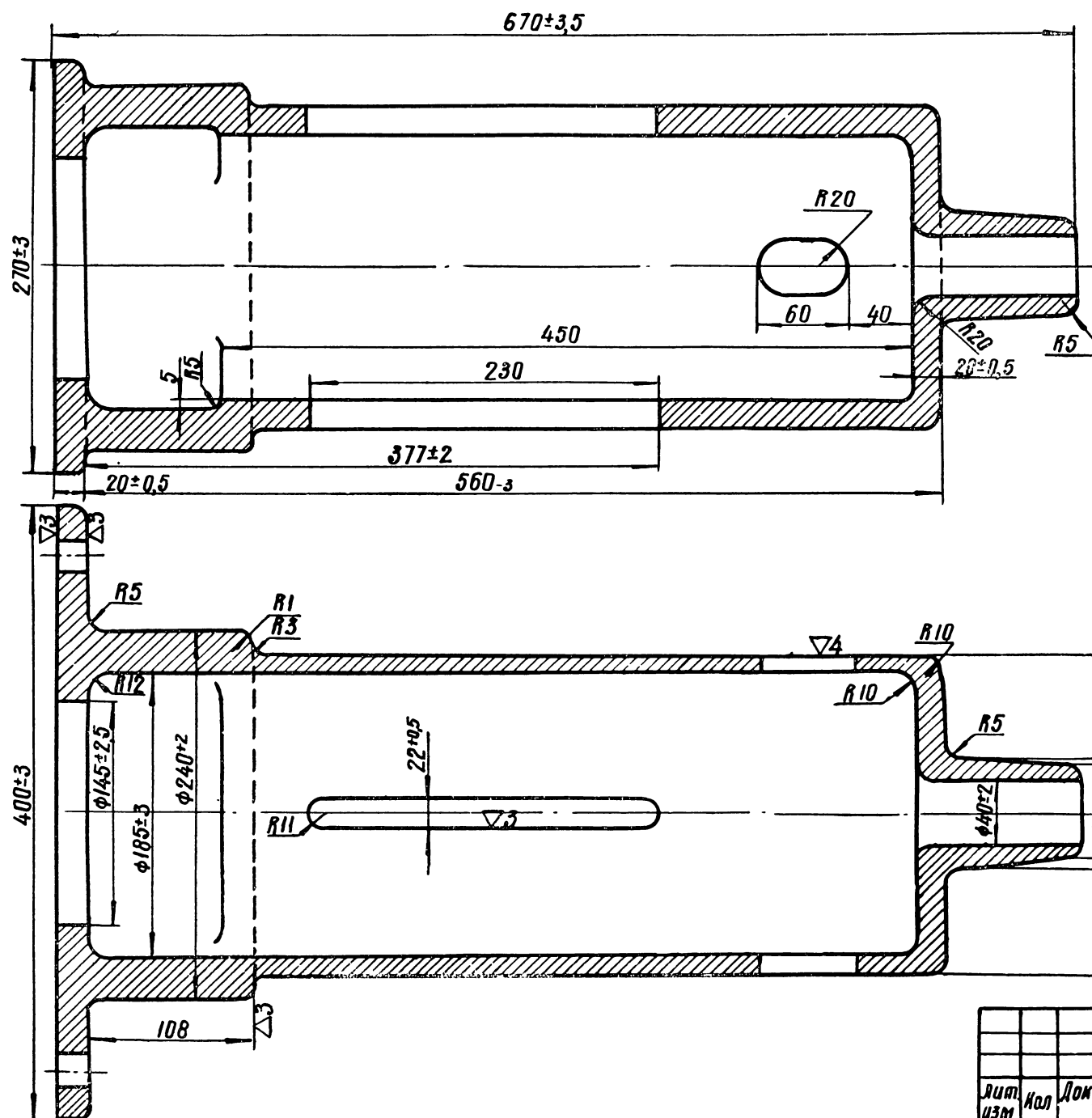
1. Допускается изготовление из стали марки ст 25Л ГОСТ 977-65
2. Обработку фланца стакана диаметром 209 мм и внутреннего контура диаметром 120 мм производить с одной установки

					Стакан		11930-Н		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
изм.		№			марка	ГОСТ		6,5	7915-Н
Констр	Северова	Рек			Ст 15Л	977-65	Лист 1	Всего листов-1	
Провер	Лотов	Кол			Главное управление вагонного хозяйства				
Рук групп	Филатова	Рек			МПС ПКБ				
нач. отд.	Богородский	Рек							



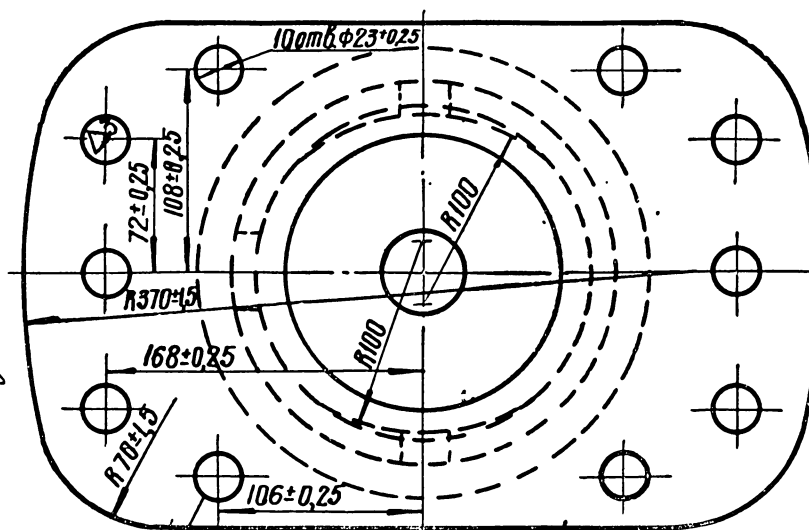






№ п/п	Тип вагона	На вагон Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	194,0

~ остальные



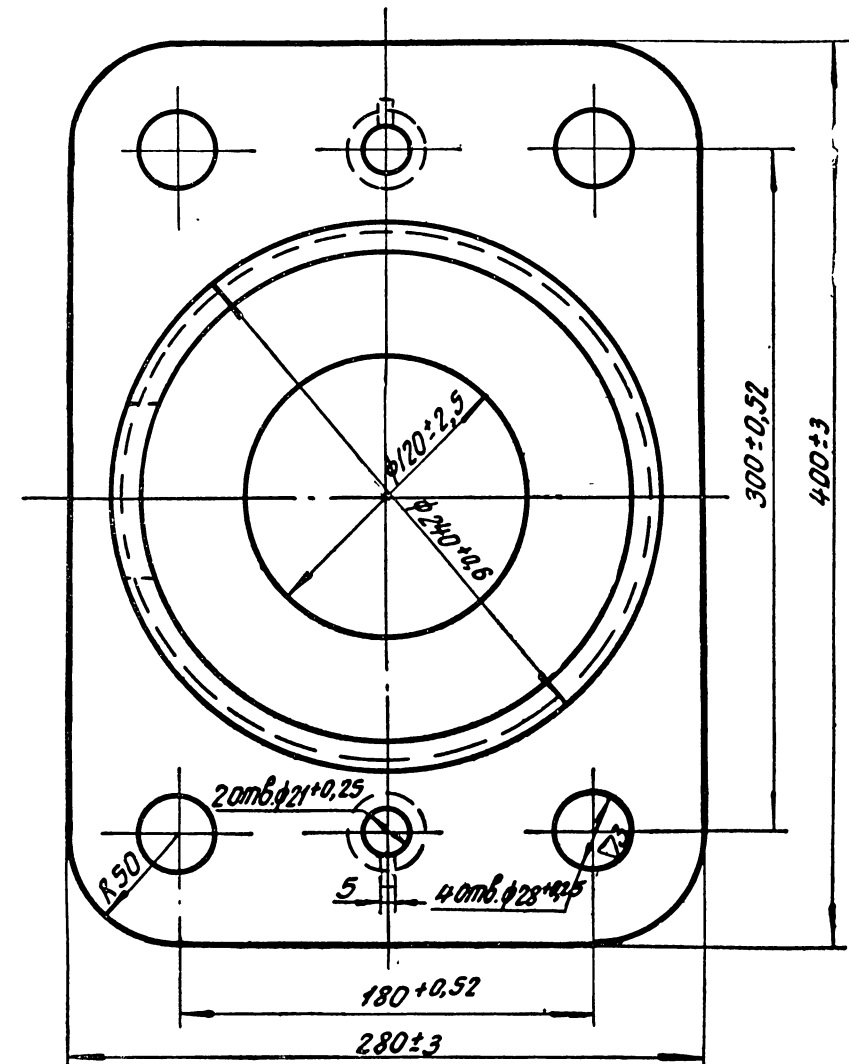
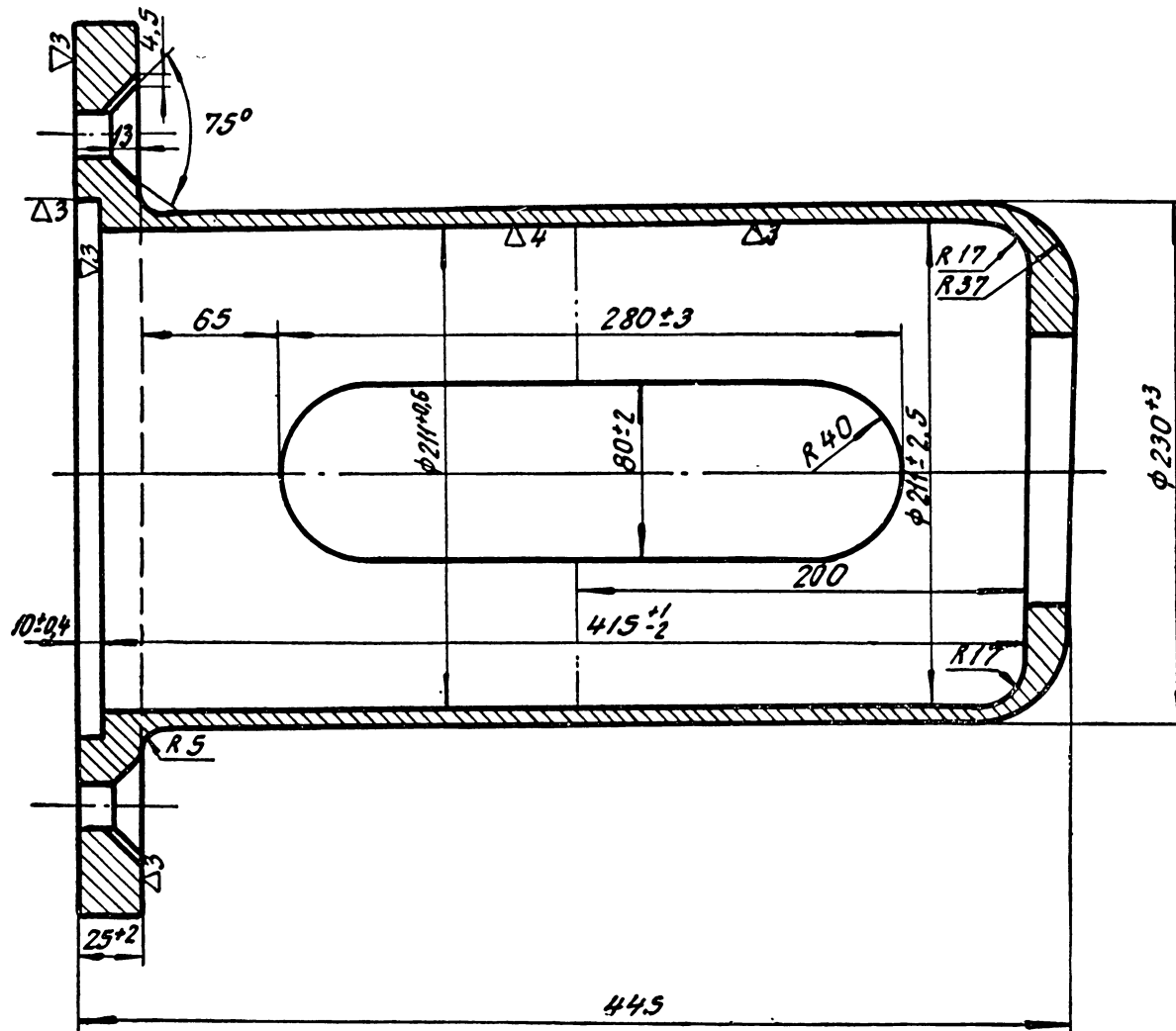
Отверстия развернуть при склепке  
с тарелкой

1. Разрешается изготовление из стали марки 25Л ГОСТ 977-65.
2. Разрешается паз 22×230 не отливать.

				Стержень-буферный		11934-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг	Взамен
Конструктор	Севорова	Р. К.	Р. К.		МДРКА		48,5	7920-Н
Проверил	Мотов	К. Ю.	К. Ю.		Ст. 15 Л			
Рук. групп.	Филатова	Н. С.	Н. С.		ГДСТ			
Нач. отд.	Богородский	В. М.	В. М.		Ст. 15 Л			
					Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ			

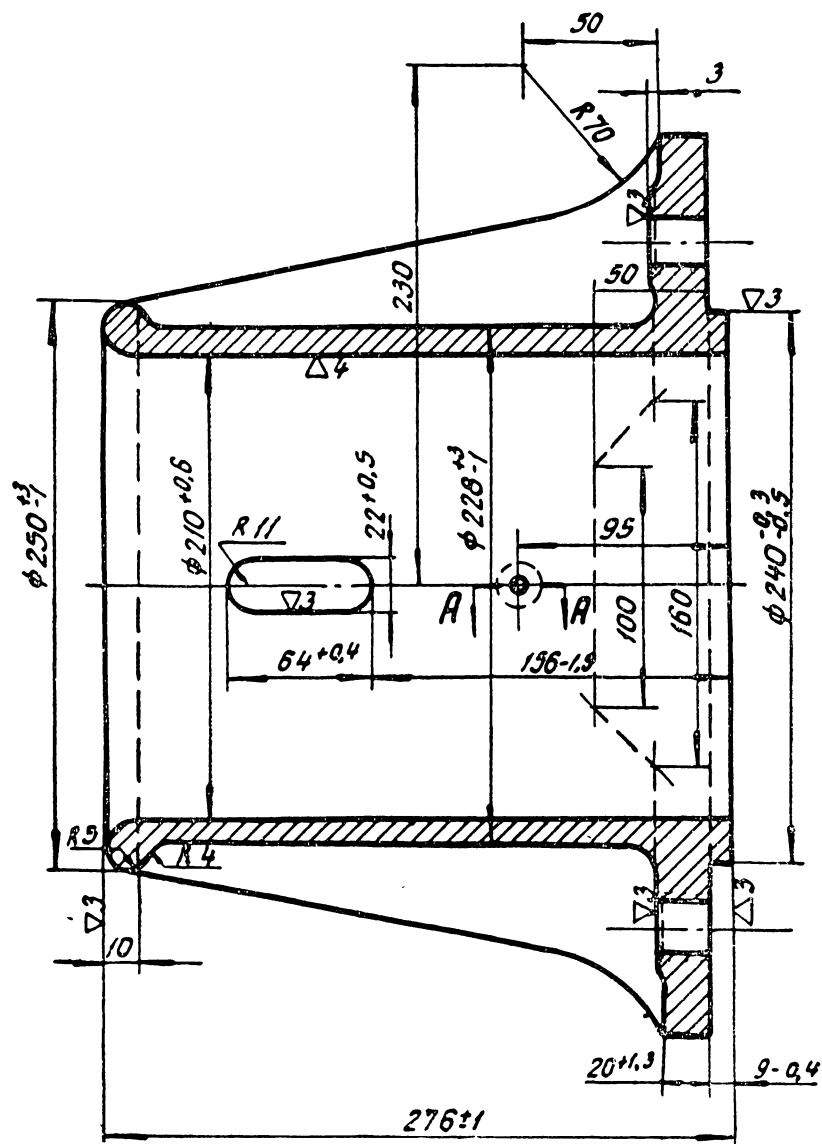
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Нам-бд	Вес б/г
1	Пассажирский ЦМВ	4	132,0

~ остальное

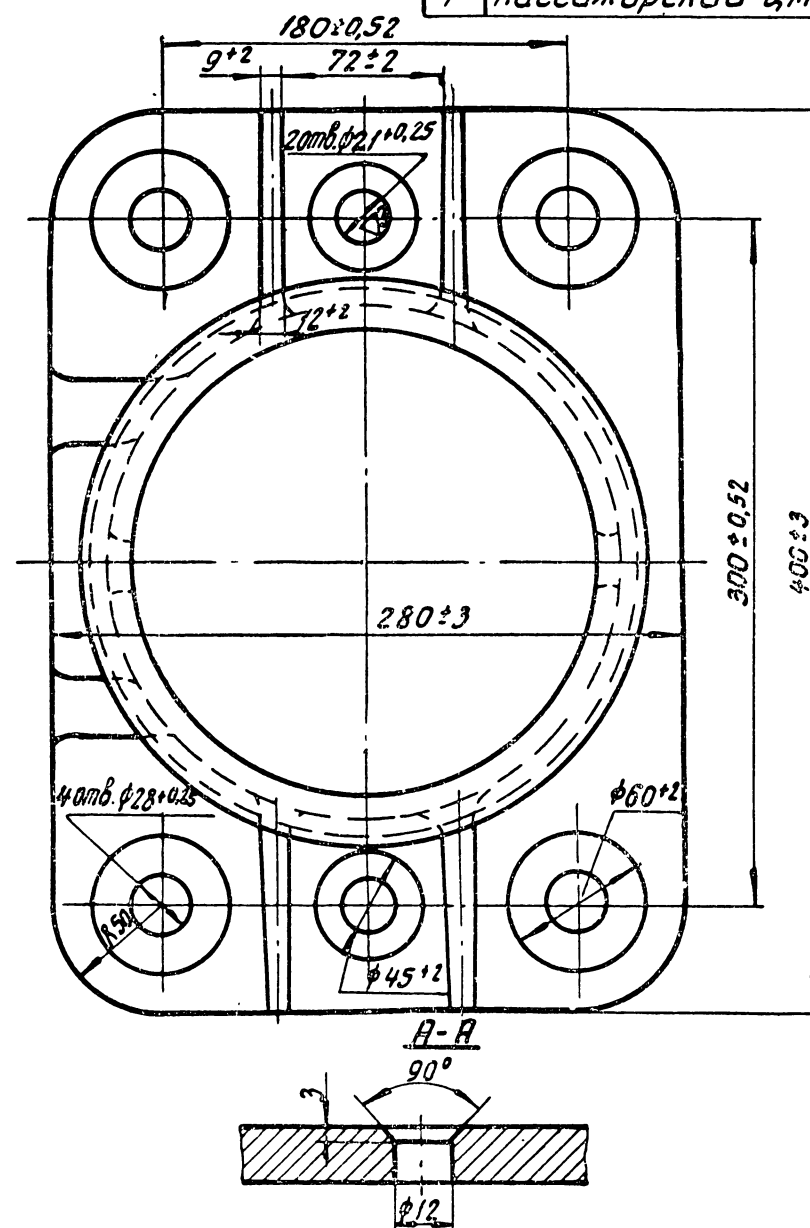


Разрешается изготавливать из стали  
маркист 25Л ГОСТ 977-65.

						Корпус буфера		11935-Н		
								Литера	Вес б/г	Взамен
Лит изм.	Мат	Документ №	Подпись	Дата	Материал				33,0	7921-Н
Констр	Северова	Роб			Марка	Гост				
Провер	Котов	Корб			Ст. 15 л	977-65	Лист 1	Всего листов 1		
Рук. групп	Филатова	Руч			Главное управление вагонного хозяйства МПС					
Нач. отд.	Багродский	Руч			ПКБ					



1. Разрешается изготавливать из стали марки 25Л гост 977-63
2. Паз под чекан не отливается.

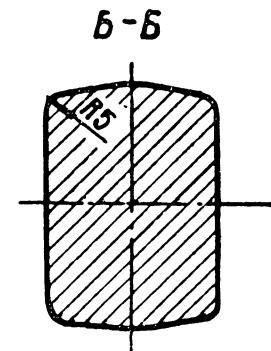
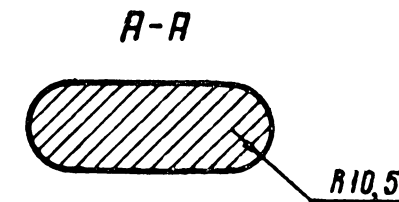
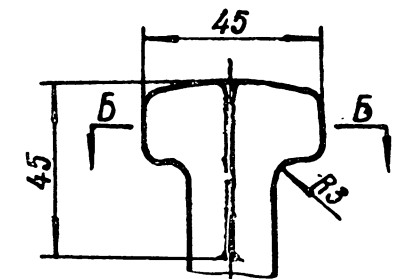
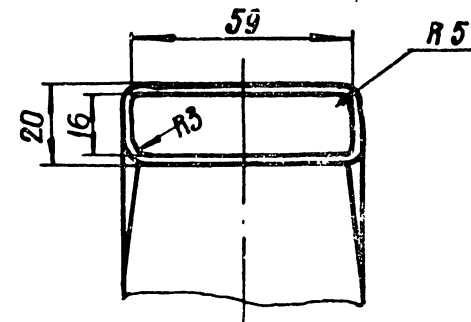
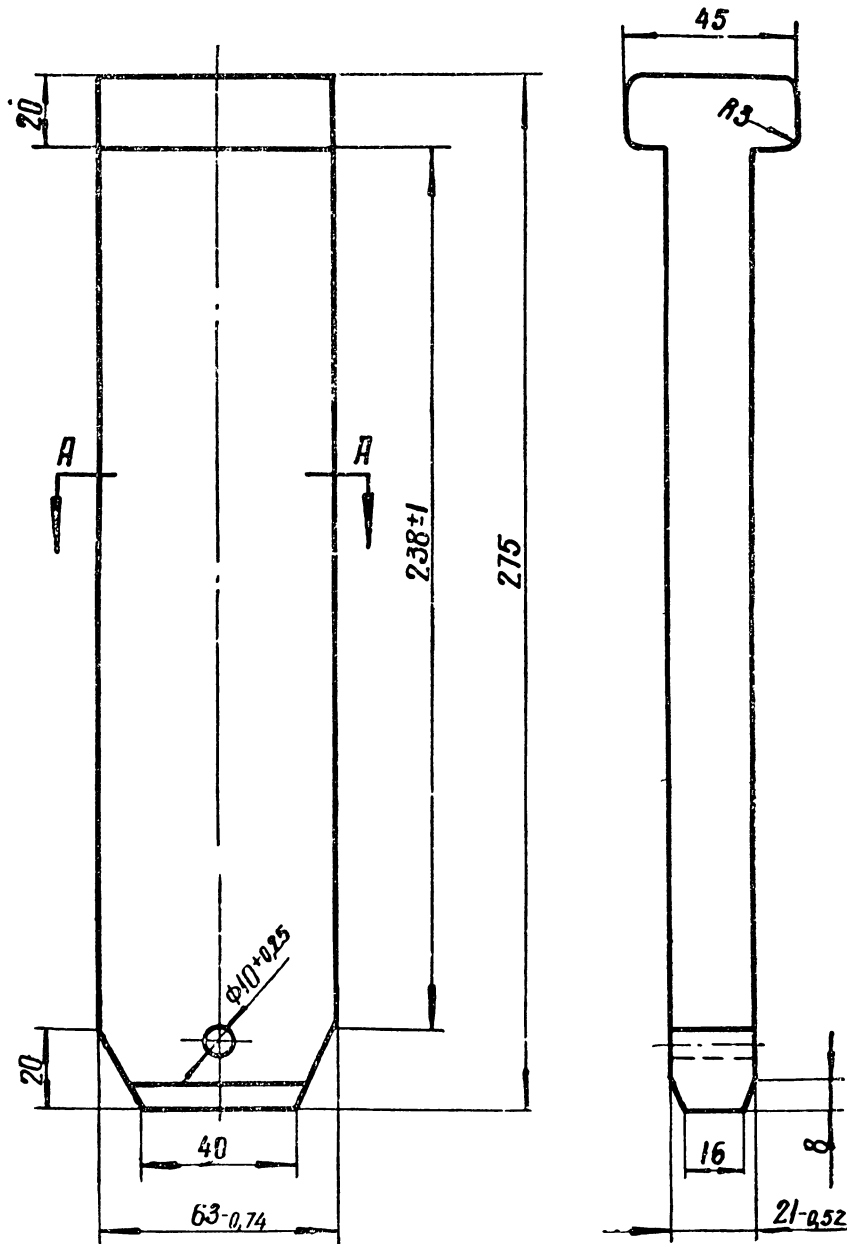


№ п/п	Тип вагона	На вагон пол-60 вес в кг
1	Пассажирский цмв	4 103,2

[illegible]

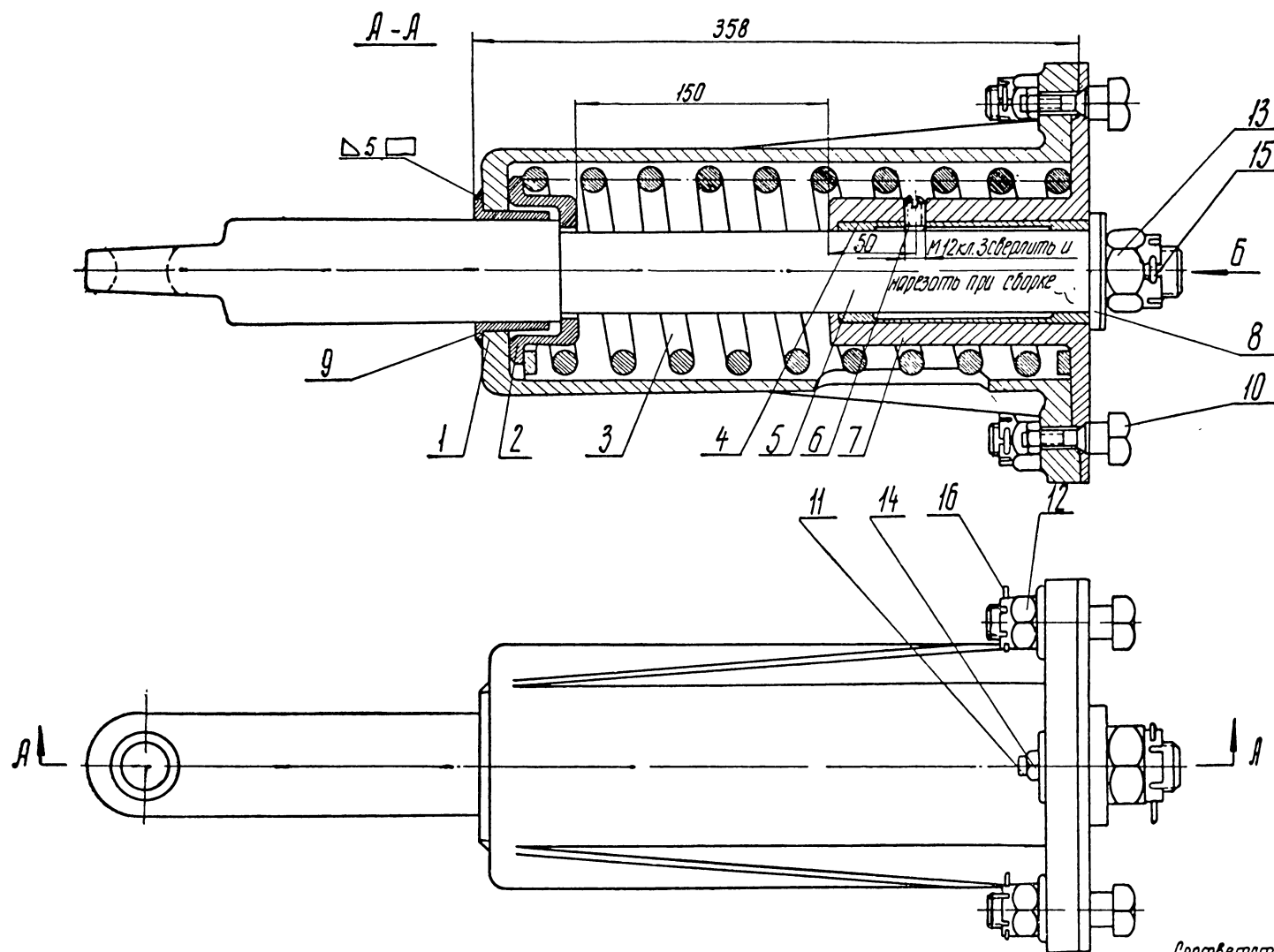
№ н/п	Тип вагона	№ вагона
1	Пассажирский цмв	4 11,2

## Штампованный вариант

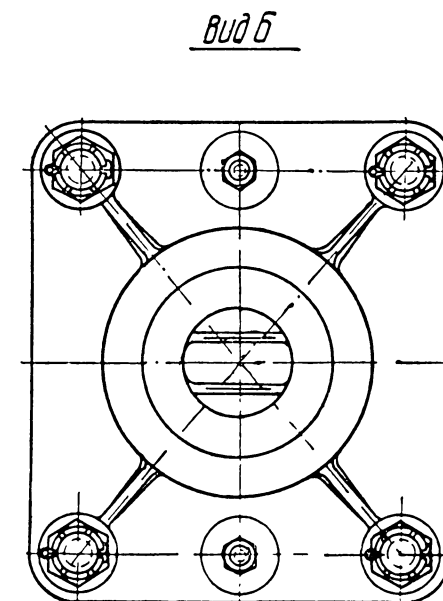


При штамповке ∇ только для отверстий,  
остальное ∽. Заусенцы зачистить.

Чека				11937-Н		
Лит.	Мат.	Деталь	Подпись	Дата	Литера	Вес кг
изм.	кол.	№				2,8
Констр.	Седерова	Рис.			Лист 1	Всего листов 1
Проверил	Матюк	Код			Главное управление вагонного хозяйства МПС	
Рук. групп.	Филатова	Подпись			ПКБ	
Нач. отд.	Возгородина	Подпись				



№ п/п	Тип вагона	№ вагона	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	178,4

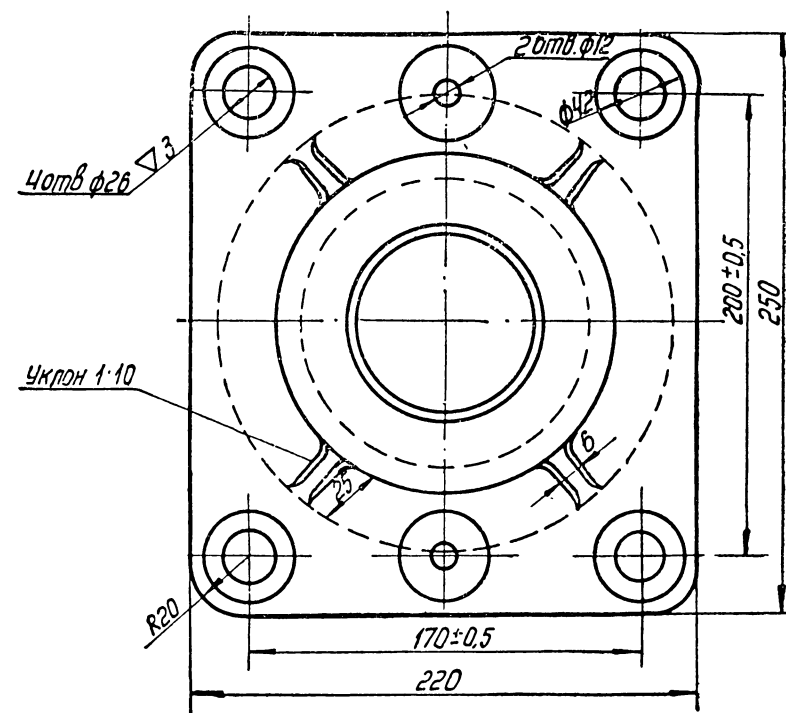
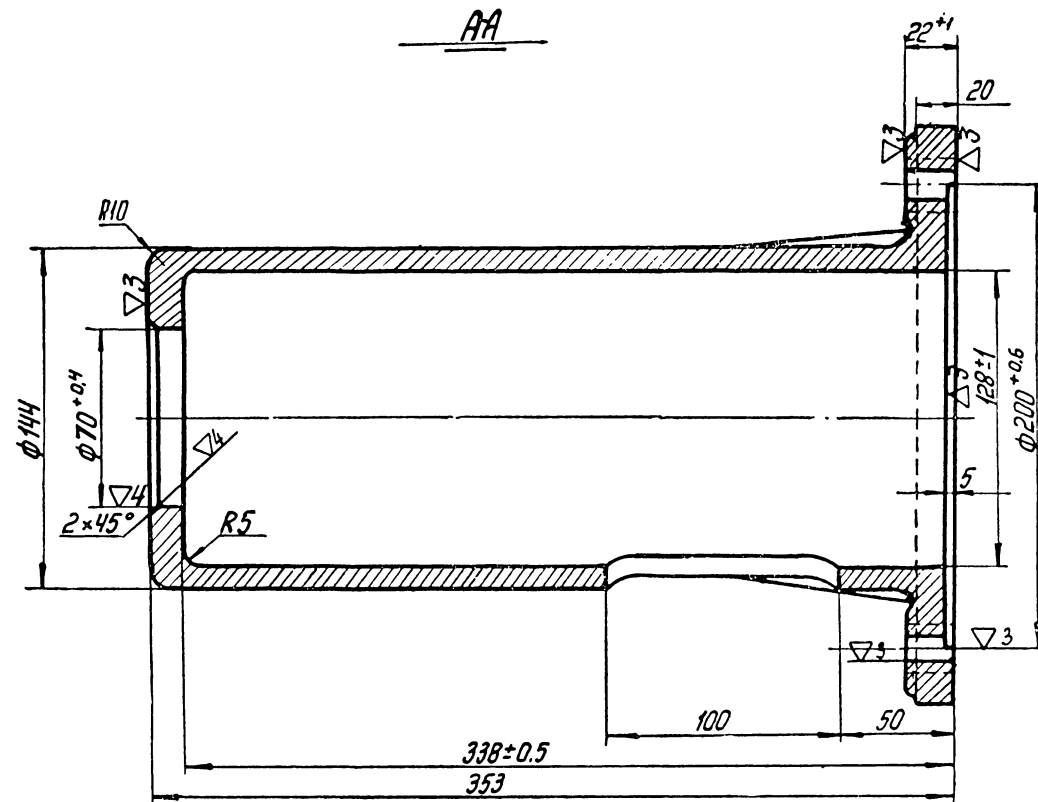


Соответствует чертежу N 67-23-10-00 КВЗ

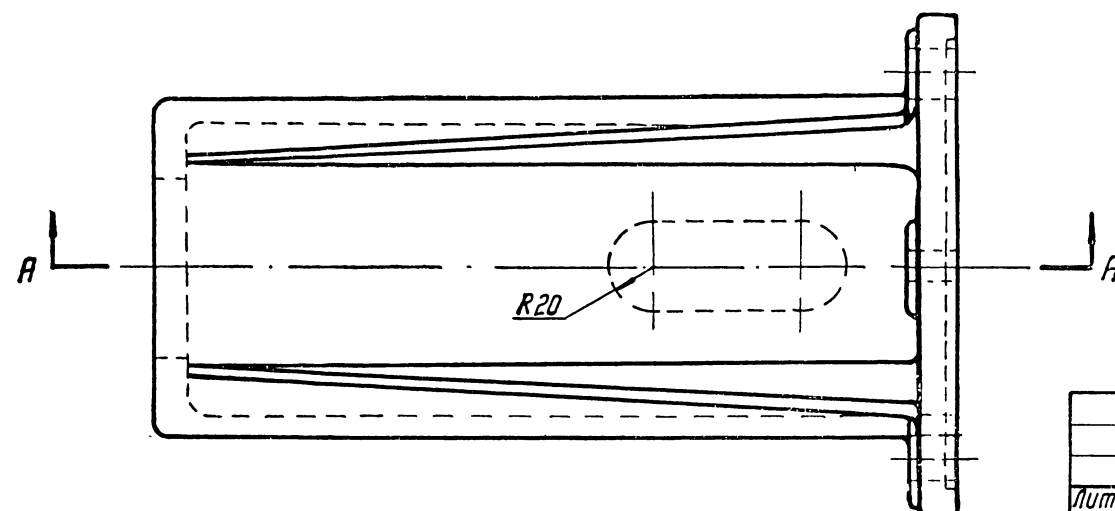
16	ГОСТ 397-66	Шплинт 5×45	4	Ст.0	380-60	0,008	0,032		4	11941-Н	Втулка	1	35	1050-60	0,93	0,93	
15	ГОСТ 397-66	Шплинт 5×50	1	Ст.0	380-60	0,009	0,009		3	Без чертежа	Пружина	1	Ст.55-2	2052-53	5,16	5,16	
14	ГОСТ 5915-62	Гайка М10	2	Ст.0	380-60	0,04	0,022		2	11940-Н	Стакан	1	Ст.15П-1	977-65	0,84	0,84	
13	ГОСТ 5919-62	Гайка М30	1	Ст.3	380-60	0,25	0,25		1	11939-Н	Корпус	1	Ст.15П-1	977-65	17,5	17,5	
12	ГОСТ 5919-62	Гайка М24	4	Ст.3	380-60	0,125	0,5		№ поз	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	Материал	ГОСТ	1 шт	на узел	Приме- чание
11	ГОСТ 7785-62	Болт М10×40	2	Ст.3	380-60	0,026	0,052										
10	ГОСТ 7798-62	Болт М24×75/63	4	Ст.3	380-60	0,33	1,32										
9	11946-Н	Втулка	1	Ст.3	380-60	0,3	0,3		лит	изм	кол	Документ №	Подпись	Дата	11938-Н		
8	11945-Н	Шайба	1	Ст.3	380-60	0,29	0,29		конструктор	Северова	Ведеров	Амортизатор			Литера	вес в кг	взвешен
7	11944-Н	Основание	1	Ст.15П-1	977-65	7,0	7,0		проверил	Мотов	Корова					44,6	—
6	11943-Н	Винт	1	15	1050-60	0,007	0,007		рук. групп	Филатова	Сидорова	Лист 1			всего листов - 1		
5	11942-Н	Стержень	1	35	1050-60	10,4	10,4		нач. отд.	Богородский	Сидорова						
									гл. инж.	Самовалов	Сидорова	Главное управление вагонного хозяйства мпс ПКБ					

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	70,0

~ остальное



Отливку изготавливать по техническим требованиям,  
согласованным с ЦВ МПС



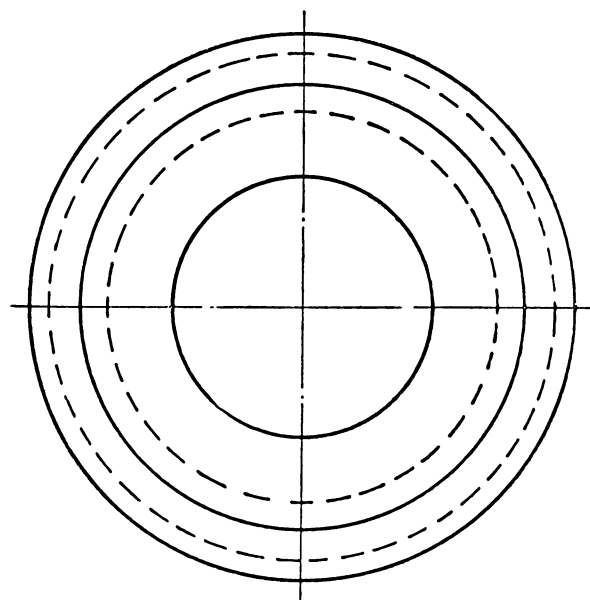
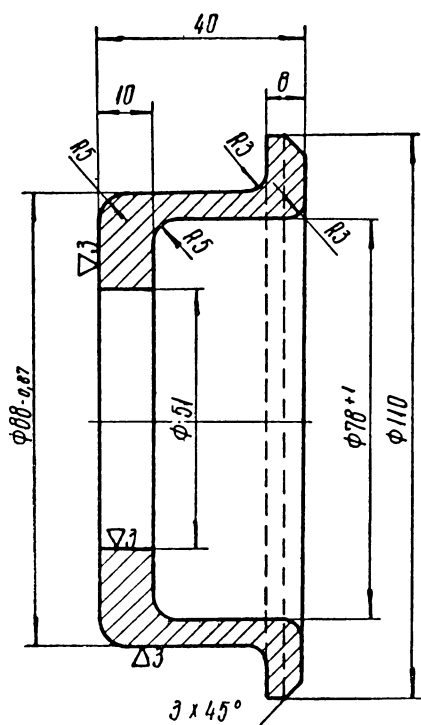
Соответствует чертежу № Б7-23-12-01 КВЗ

				Корпус		11939-Н	
Лит	кол	Документ	подпись	дата	Литера	Вес в кг	Взам.г
изм		№				17.5	—
Констр	Северова	Филипп			Ст. 15 п - I	977-65	Лист 1
Проверил	Котов	Котов			Всего листов - 1		
Рук. груп.	Филатова	Филатова	28.3.68		Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский	Богородский			ПКБ		



№ п/п.	Тип вагона	На вагон	
		Мол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	3,36

∞ остальное



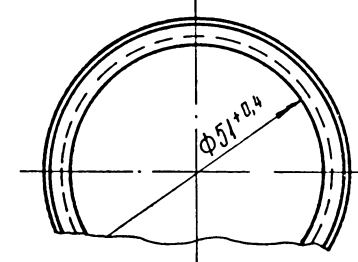
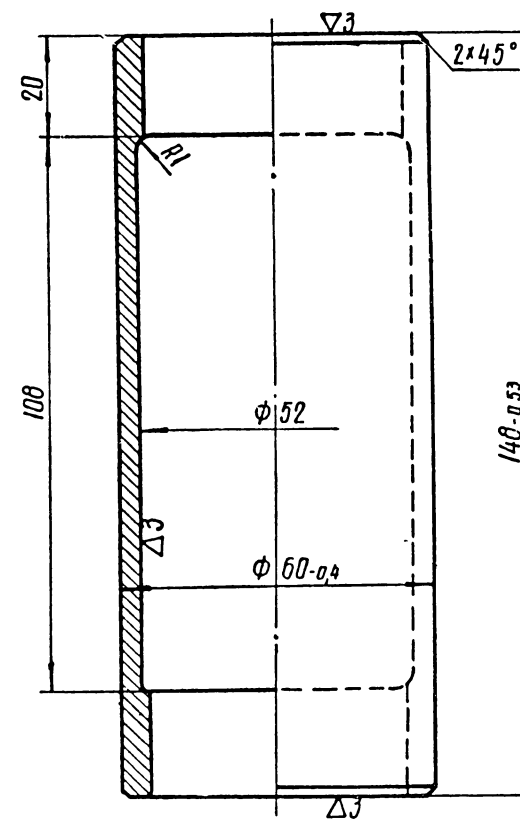
- 1 Разрешается изготавливать кованым или штампованным из стали ВМ Ст 3сп ГОСТ380-60
- 2 Смещение  $\phi 78^{+1}$  относительно  $\phi 110$  не более 2 мм.

Соответствует чертежу №57-23-10-01 КВЗ

					11940-Н		
Лит изм.	Мол	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ	взамен
Констр	Наумова	11940-Н	16.04.68		Ст 15Л-1	977-65	—
Проверил	Журавлева				Лист 1	Всего листов-1	
Руч. групп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский				ПКБ		

№ п/п.	Тип вагона	На вагон	
		Мол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	3,72

∇5 остальное

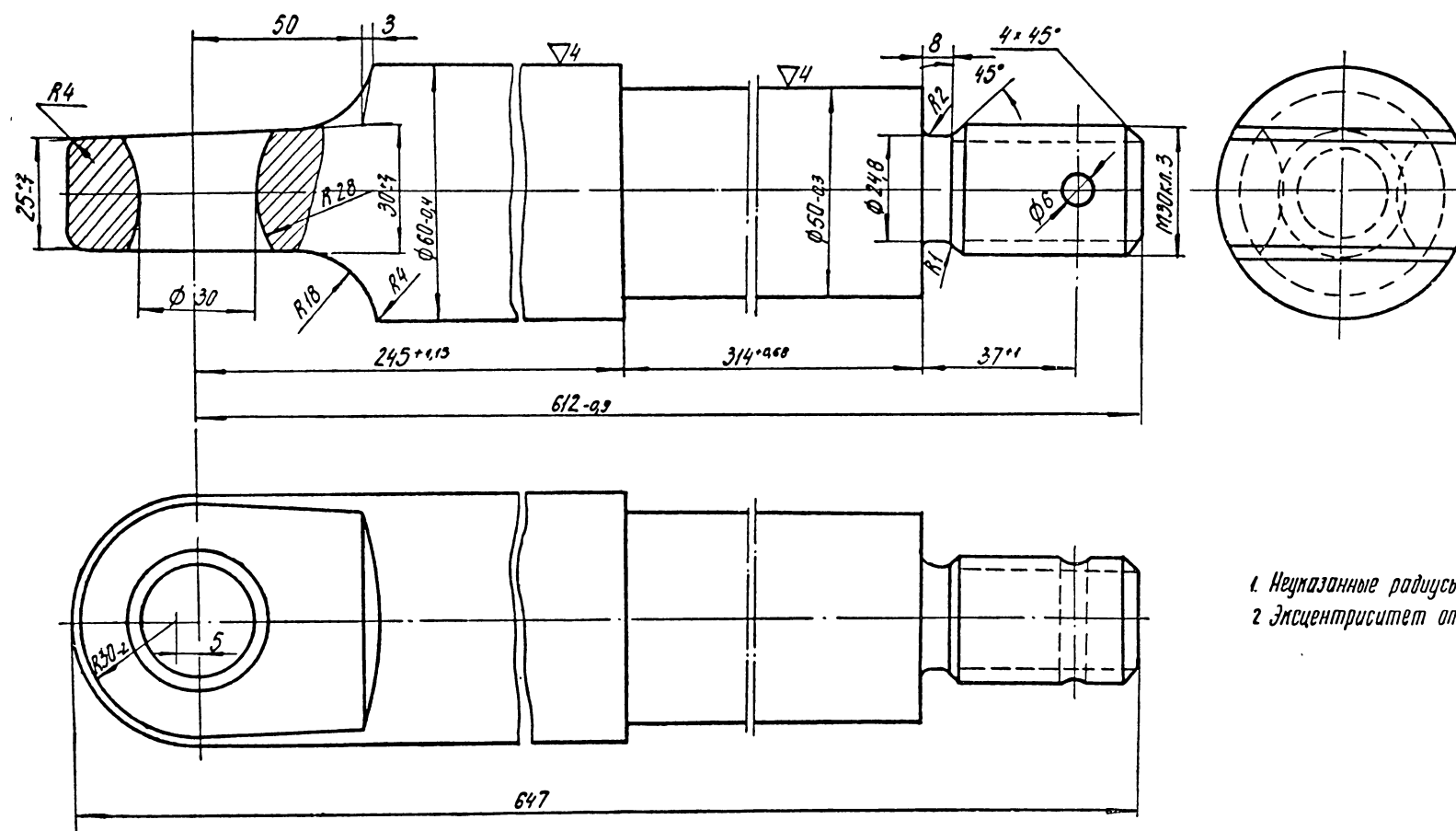


Соответствует чертежу №57-23-10-03 КВЗ

					11941-Н		
Лит изм.	Мол	Документ №	Подпись	Дата	Материал	Литера	Вес в кг
					марка	ГОСТ	взамен
Констр	Наумова	11941-Н	16.04.68		35	1050-60	—
Проверил	Журавлева				Лист 1	Всего листов-1	
Руч. групп	Филатова				Главное управление вагонного хозяйства МПС		
Нач. отд.	Богородский				ПКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	41,6

▽3 остальное

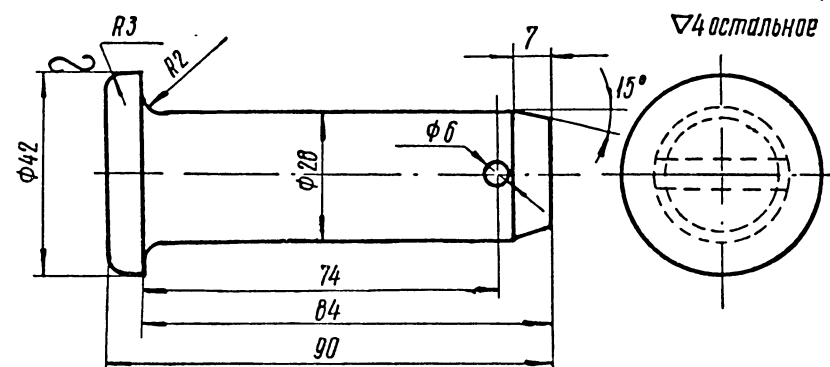


1. Неуказанные радиусы R3мм  
2. Эксцентриситет отверстия диаметром 30 мм не более 0,5 мм.

Соответствует чертежу №67-23-10-04 КВЗ.

					Стержень		11942-Н		
							Литера	Вес в кг	Взамен
Лит. изм.	Нал.	Документ №	Подпись	Дата	Материал				
Констр.	Северова	Резерв			Марка	гост		10,4	—
Проверил.	Лотов	Котов			35	1050-60	Лист 1	Всего листов-1	
Рук. групп.	Филатова	Ручев	28/3-68,		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Богородский	Мур			ПКБ				

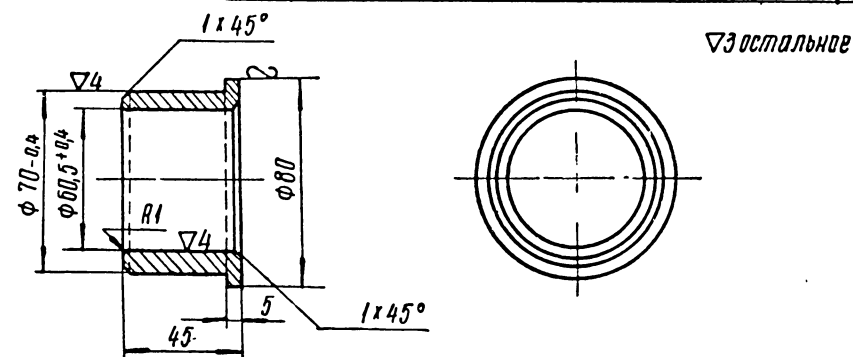
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мая-60	Всего
1	Пассажирский ЦМВ	4	1,36



Соответствует чертежу №Е7-23-00 01 КВЗ

						Валик амортизатора	11947-Н			
Лит изм	Мол	Документ №	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взятен	
					марка ГОСТ					
					35 1050-60			0,34	-	
							Лист 1	всего листов - 1		
Констр	Наумова	Рыжик			Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ					
Проверил	Журавлева	СЗ	17.12.68							
Рук груп	Филатова									
Нач отд	Багродский									

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		Мол-во	Вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	1,2



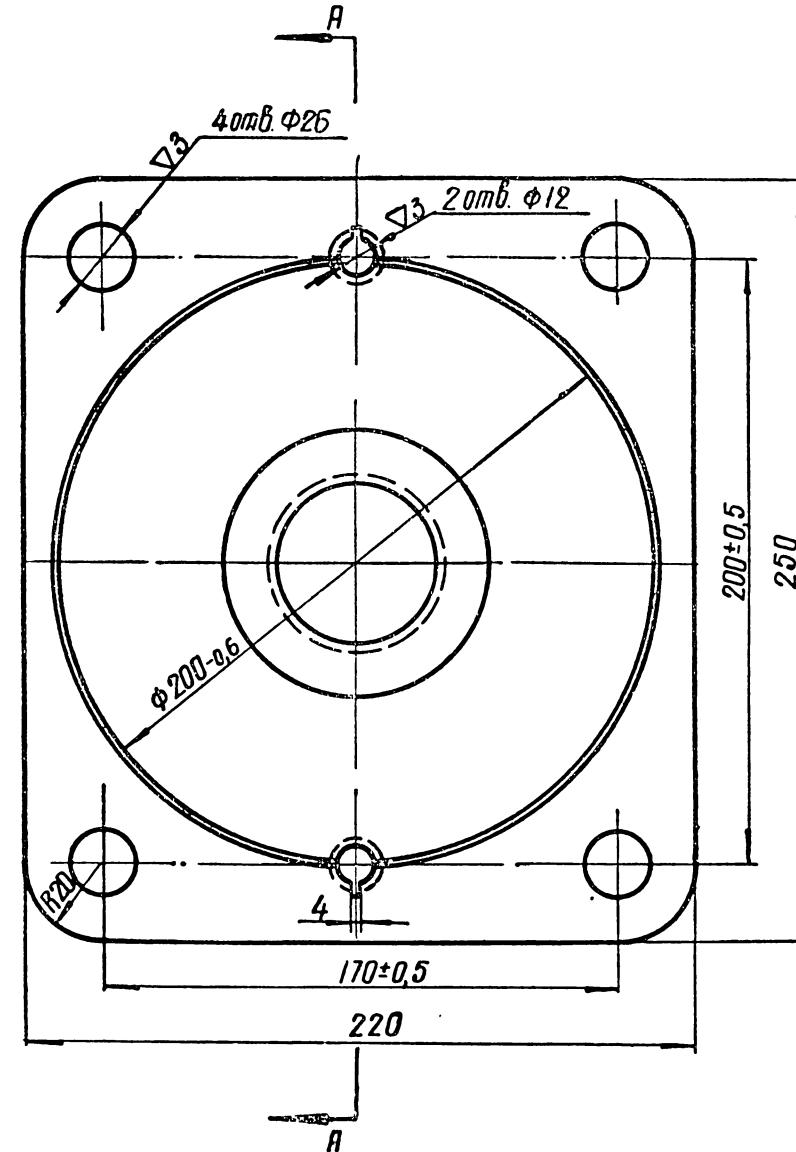
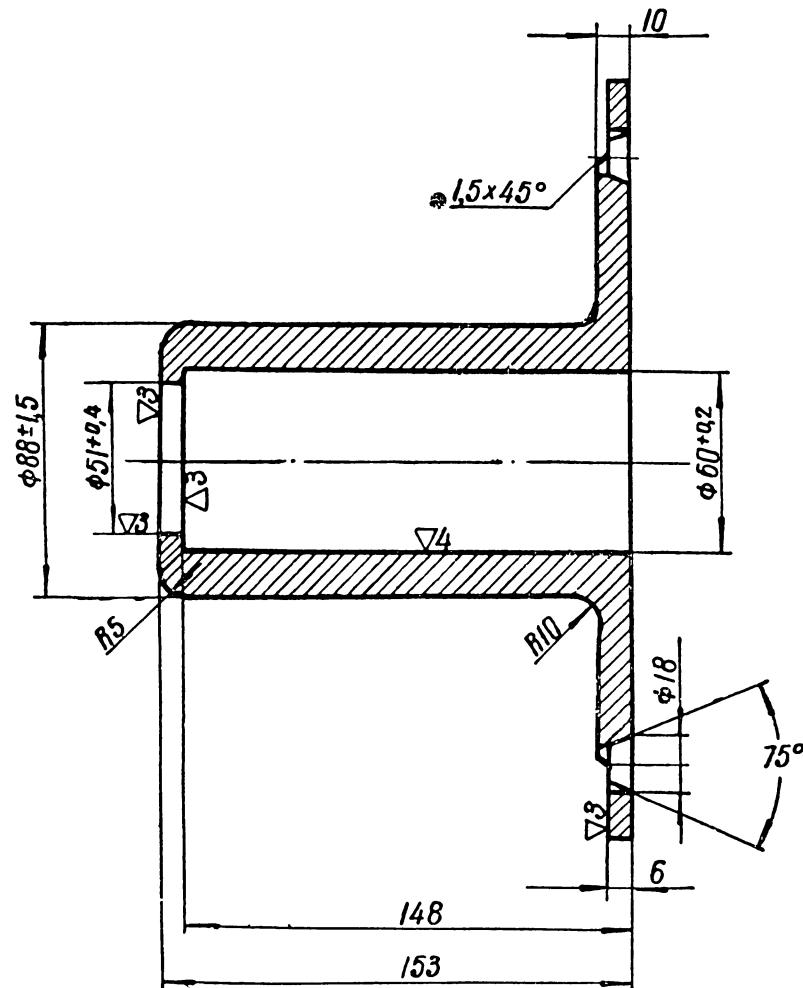
Соответствует чертежу № 67-23-12-02 КВЗ

						<b>Втулка</b>		<b>11946-Н</b>		
								<b>Литера</b>	<b>Вес в кг</b>	<b>Взамен</b>
<b>Лит изм.</b>	<b>Мал</b>	<b>Документ №</b>	<b>Подпись</b>	<b>Дата</b>		<b>Материал</b>				
						<b>марка</b>	<b>ГОСТ</b>		<b>0,3</b>	<b>-</b>
<b>Констр</b>	<b>Научоба</b>	<b>Журавлева</b>	<b>Иванов</b>	<b>17.12.68</b>		<b>Вмест. Эсп</b>	<b>З80-60</b>	<b>Лист 1</b>	<b>Всего листов - 1</b>	
<b>Проверил</b>	<b>Филатов</b>	<b>Богородский</b>	<b>Григорьев</b>		<b>Главное управление вагонного хозяйства МПС ПКБ</b>					

N п/п	Тип вагона	На вагон	
		Кол-во	Вес кг
1	Пассажирский цмв	4	28,0

~ остальное

А-А



Соответствует чертежу № 57-23-10-06 КВЗ

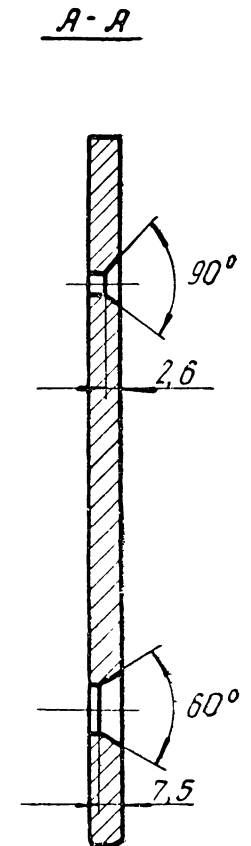
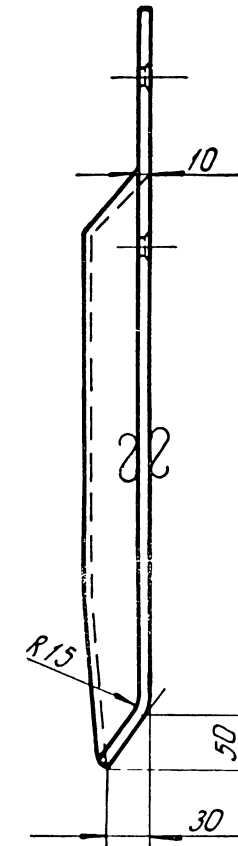
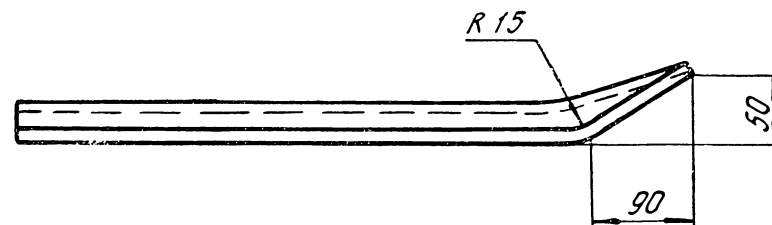
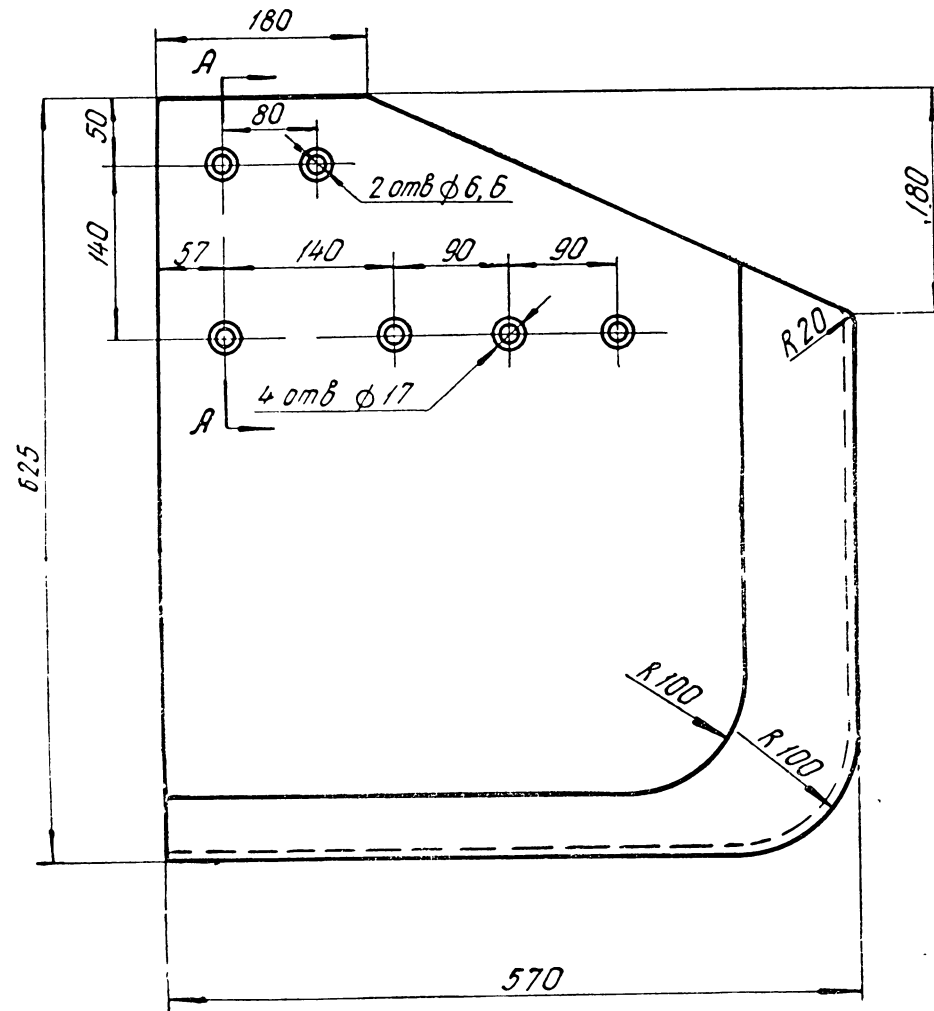
						Основание		11944-Н		
Лит	Мат	Документ	Лист	Дата		Материал		Литера	Вес в кг	Взам.
изм.	№	№	№	№					7,0	—
Констр.	Северова	Коп.	Коп.	Коп.		марка	ГОСТ			
Пробир.	Литов	Коп.	Коп.	Коп.		Ст. 15 Л-1	977-65	Лист 1	Всего листов - 1	
Инж. групп.	Филатов	Коп.	Коп.	Коп.		Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Нач. отд.	Возрождение	Коп.	Коп.	Коп.		ПКБ				



5	11951-Н	Ребро	1	Ст 3	380-60	0,5	0,5	
4	11950-Н	Ребро	1	Ст.3	380-60	0,7	0,7	
3	11949-Н	Лист правый	1	Ст 5	380-60	23,3	23,3	
2	11955-Н	Ребра в сборе	2	Комплект		2,92	5,84	
1	11952-Н	Кронштейн	1	Комплект		2,3	2,3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	марка	гост	лист	на узел	примечание
				материал		вес в кг		
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата				
изм.		№						
Констр	Северова	Рис						
Проверил	Литов	Кот						
Рук. груп.	Филатова	Рис	28.6.68					
Нач. отд.	Богородский	Рис						
Гл. инж.	Самойлов	Рис						

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	2	46,6

▽ 3 остальных



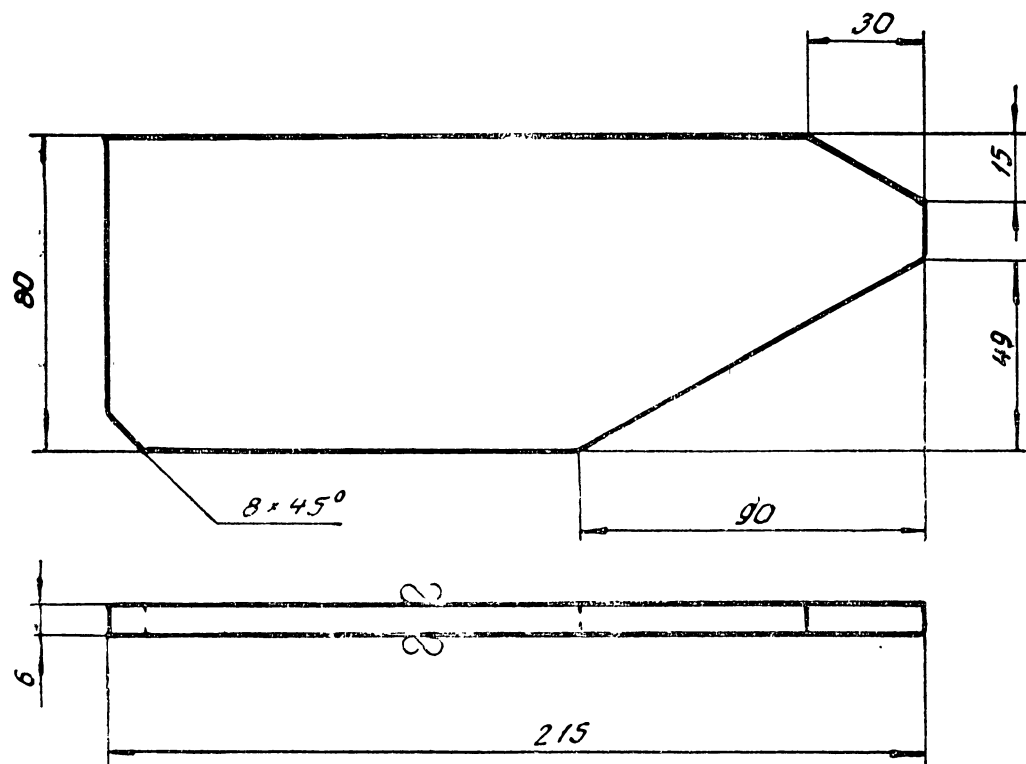
- 1 Допускается замена материала на сталь 19Г  
ГОСТ 5058-65.  
2 Допускается изготовление из металла толщиной 11 мм.

Соответствует чертежу № 67 2319 01 КВЗ.

				Лист правый		11949-Н	
				Материал		Литера	Вес в кг
				марка	ГОСТ		23,3
				Ст 5	380-60	Лист 1	Всего листов-1
				Главное управление вагонного хозяйства МПС			
				ПКБ			
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата			
Констр	Северова	Результ	Короб	11/1/68			
Проберш	Игитов	Результ	Короб	11/1/68			
Рук груп	Филатова	Результ	Короб	11/1/68			
Нач отд	Богородский	Результ	Короб	11/1/68			

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	28

ДЗ остальное

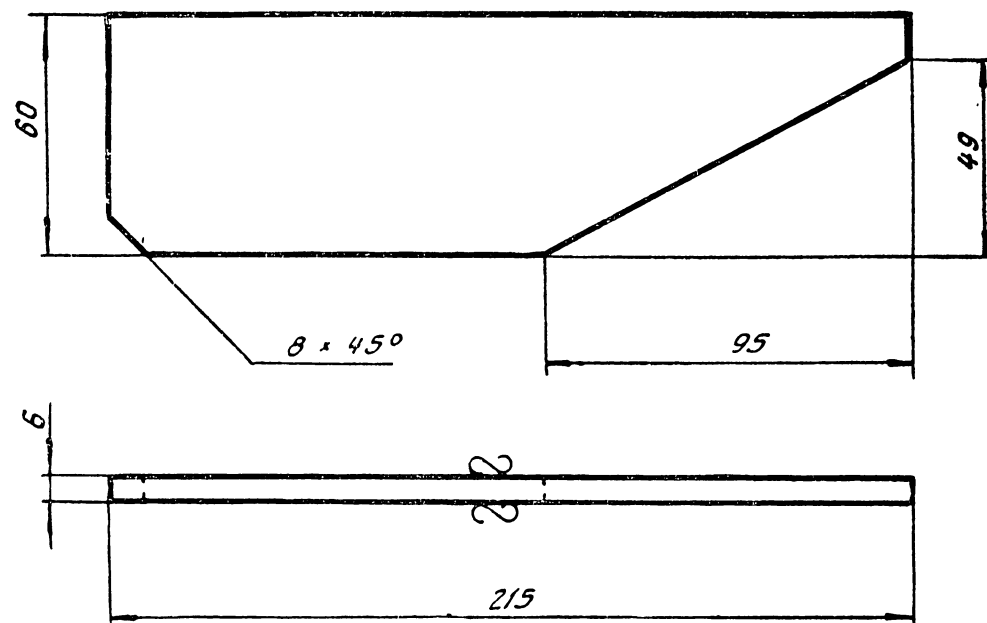


Соответствует чертежу № Б7.23.15.10 КВЗ

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	2,5

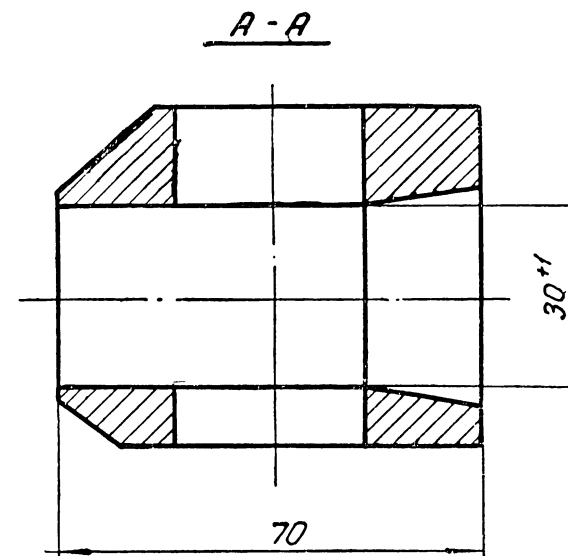
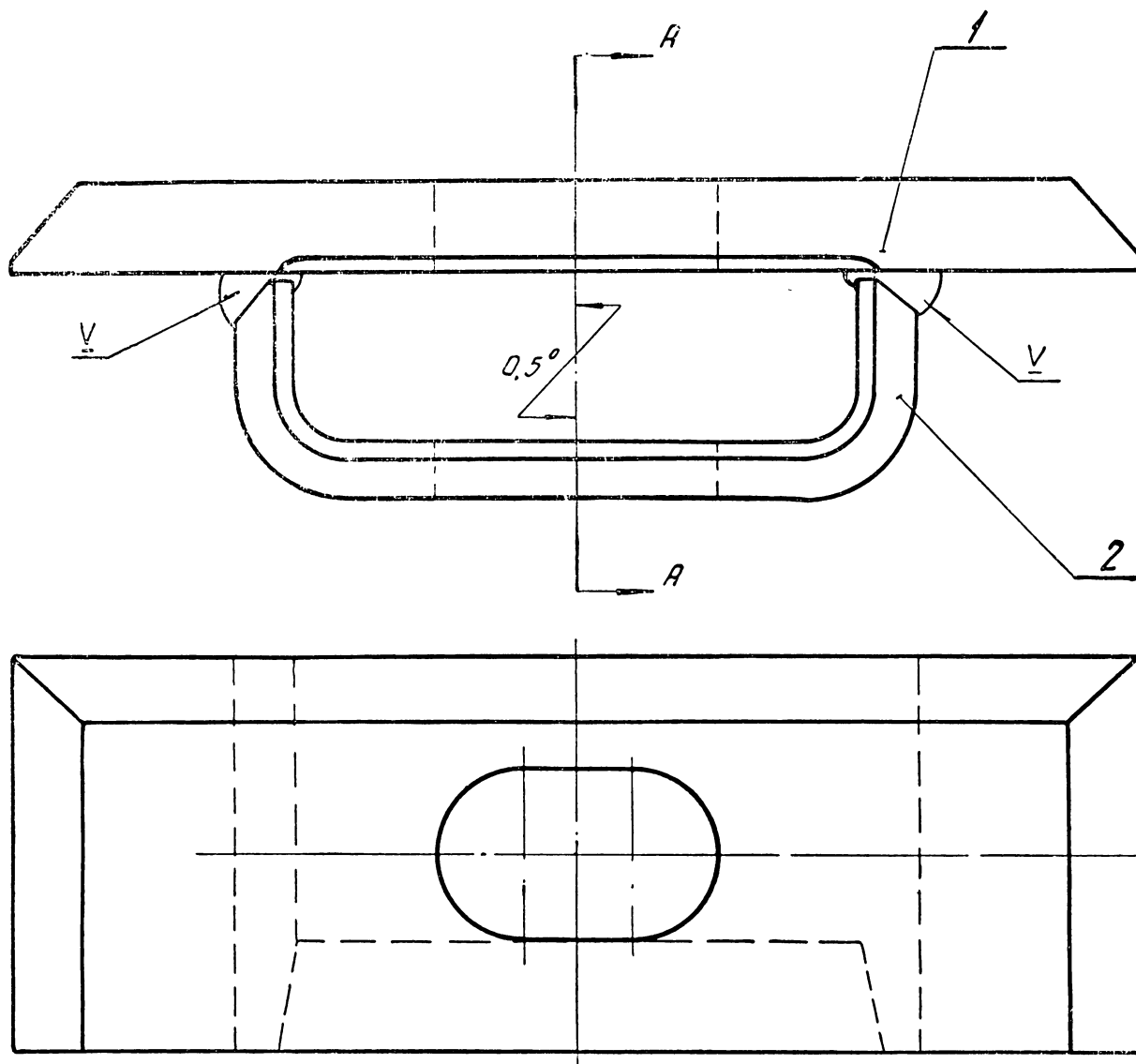
ДЗ остальное



Соответствует чертежу № Б7.23.15.12 КВЗ

					Ребро		11951-Н		
Лит	кол	Документ	подпись	дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взам. экз.
изм.		№			марка	ГОСТ		0,5	—
Констр.	Северова	Дел.			Ст. 3	380-60	лист 1	всего листов-1	
Провер.	Котов	Кот.			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп.	Филатова	Рис.		28.6.68	П К Б				
Нач. отд.	Богородский	Рис.							

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв	4	9,2



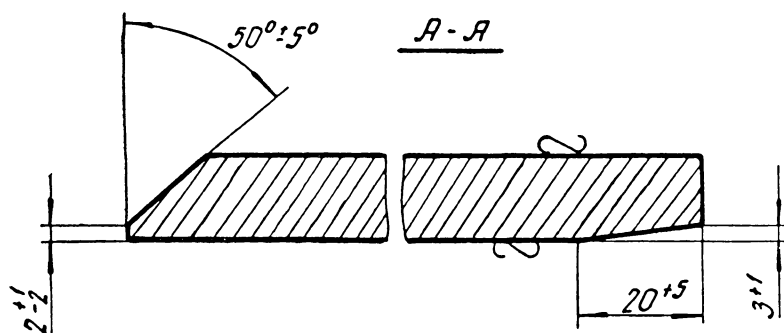
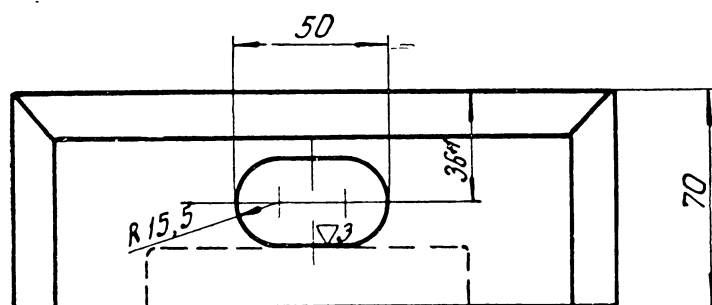
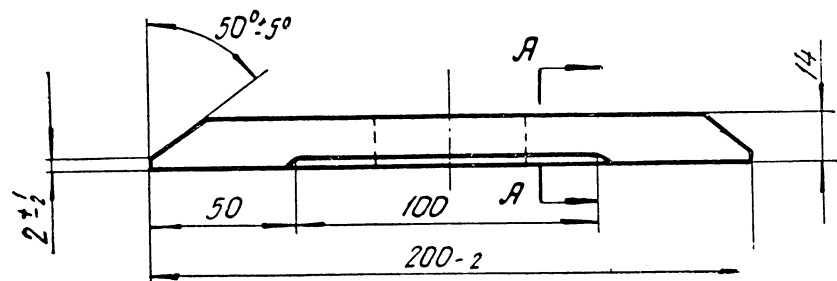
Соответствует чертежу № Б7 23 16.00 КВЗ

2	11954-Н	Скоба	1	Ст. 3	380-60	0,9	0,9	
1	11953-Н	Планка	1	Ст. 3	380-60	1,4	1,4	
№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во на узел	Марка	Гост	Лист	Наименование	Примечание
				Материал	Вес в кг			
Лит	Кол	Документ	Подпись	Дата	11952-Н			
изм.		№						
Констр	Северова	Релин	Кронштейн			Литера	Вес в кг	Взам.
Проверил	Илютов	Корб					2,3	—
Рук. груп	Филатова	Фил	Главное управление вагонного хозяйства МПС			Лист	1	Всего листов - 1
Нач. отд.	Багродский	Баг						
Гл. инж.	Самойлов	Сам	П К Б					



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	5,6

▽3 остальное

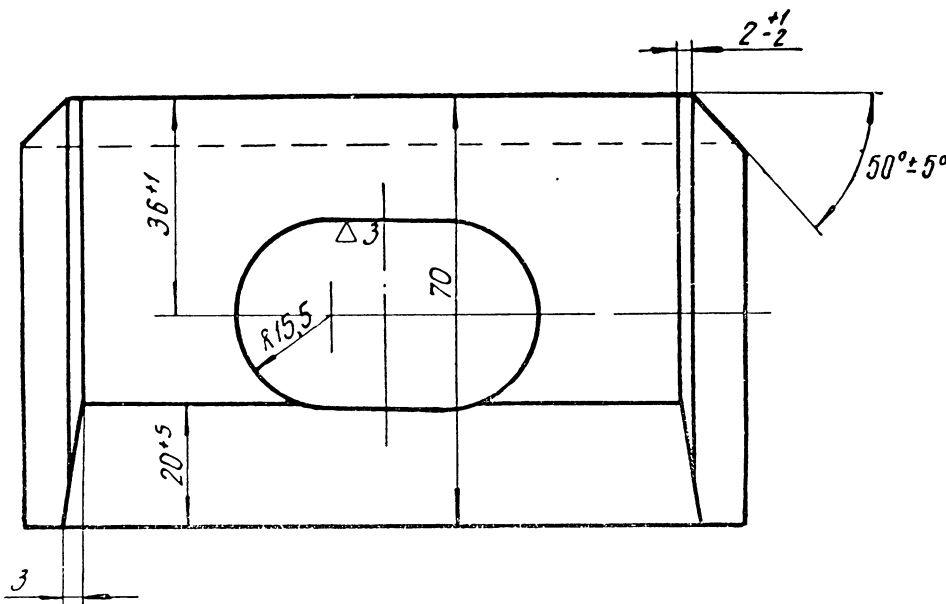
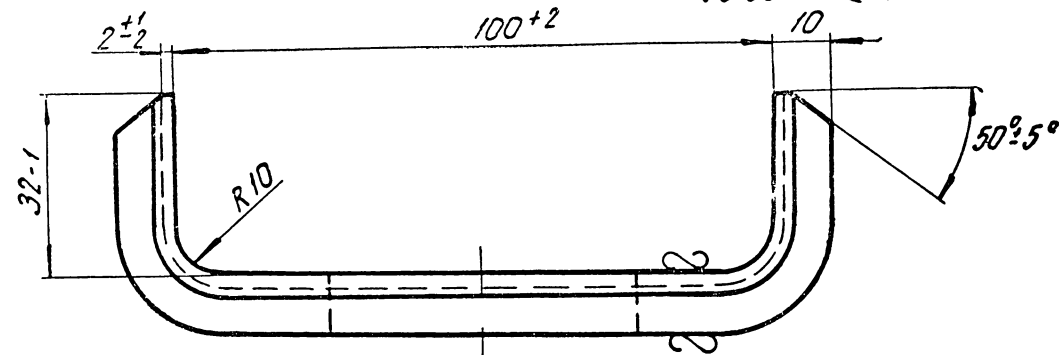


Соответствует чертежу № 67 23.16 01 КВЗ.

					Планка		11953-Н		
Лит	изм.	кол.	документ	№	подпись	дата	литера	вес в кг	взамен
Констр.	Северова	Иван						1,4	—
Проверил	Потай	Корв							
Рук. групп	Филатова	Дмитрий	28/1/68				Лист 1	всего листов - 1	
Лит. отд.	Богородский						Главное управление вагонного хозяйства МПС		
							ПК Б		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский ЦМВ	4	3,6

▽3 остальное

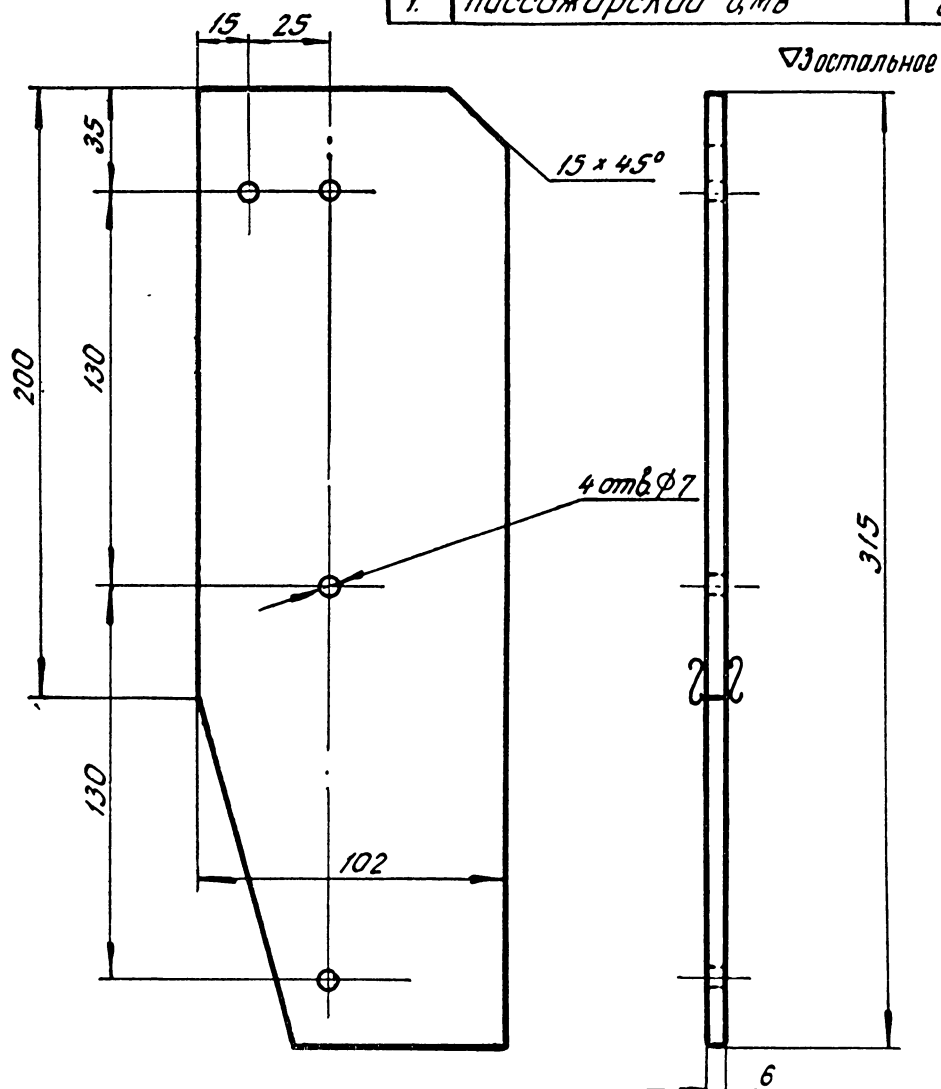


Соответствует чертежу № 67 23.16 02 КВЗ.

					Скоба		11954-Н		
Лит	изм.	кол.	документ	№	подпись	дата	литера	вес в кг	взамен
Констр.	Северова	Иван						0,9	—
Проверил	Потай	Корв							
Рук. групп	Филатова	Дмитрий	28/1/68				Лист 1	всего листов - 1	
Лит. отд.	Богородский						Главное управление вагонного хозяйства МПС		
							ПК Б		



№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1.	Пассажирский цмв	8	11,0

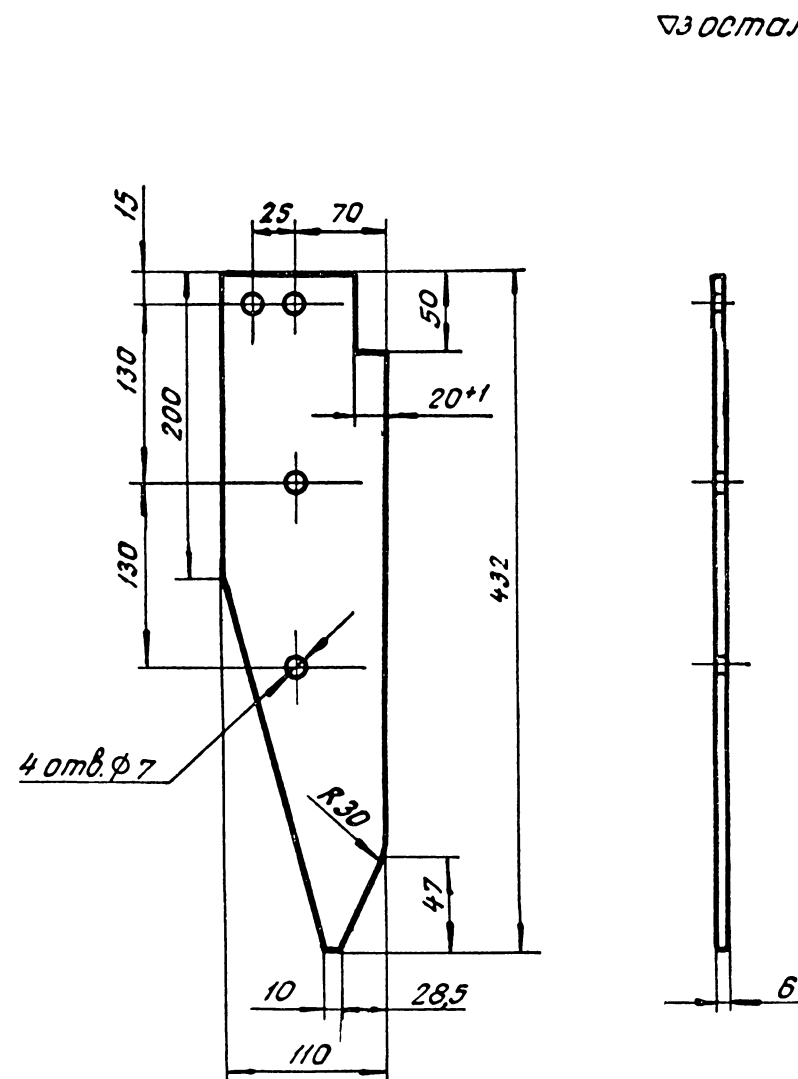


Отверстия ф7 сверлитв совместно с деталю чертеш №11957-Н

Соответствует чертежу № 67.23.15.03/1 КВЗ

Ребро				11956-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
					Взам.	мен.
Констр.	Северова	Р.И.			Материал	
Провер.	Котлов	К.В.			Марка	Гост
Рук. экзп.	Филатова	А.С.			Ст. 3	380-60
Нач. отд.	Богородский	Л.С.			Лист 1	Всего листов 1
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ЛКБ		

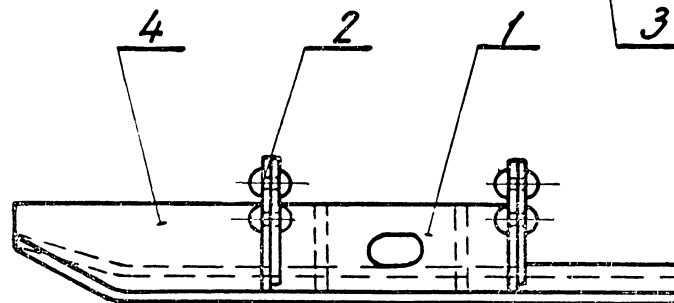
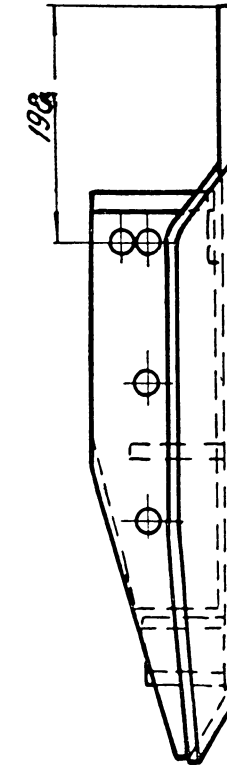
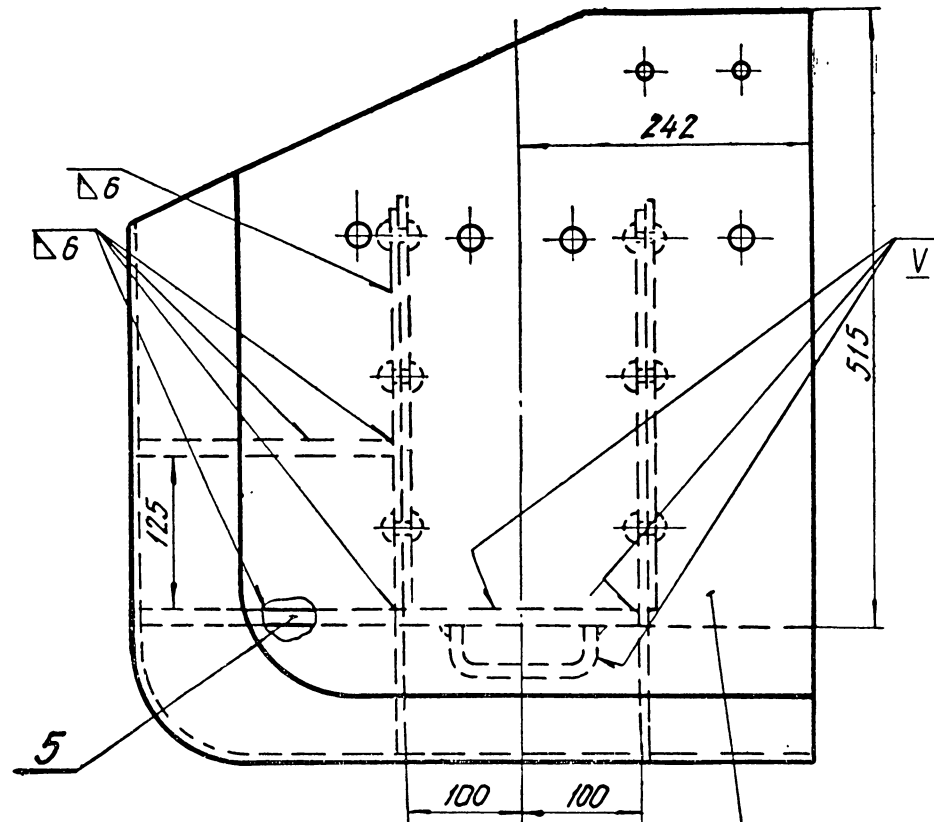
№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв	8	12,16



Соответствует чертежу № 67.23.16.02 КВЗ

Ребро				11957-Н		
Лит. изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата	Литера	Вес в кг
					Взам.	мен.
Констр.	Северова	Р.И.			Материал	
Провер.	Котлов	К.В.			Марка	Гост
Рук. экзп.	Филатова	А.С.			Ст. 3	380-60
Нач. отд.	Богородский	Л.С.			Лист 1	Всего листов 1
Главное управление вагонного хозяйства МПС				ЛКБ		

№ п/п	Тип вагона	На вагон	
		кол-во	вес в кг
1	Пассажирский цмв	2	65,28

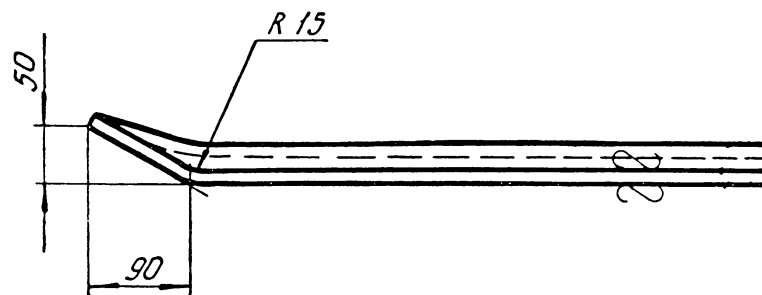
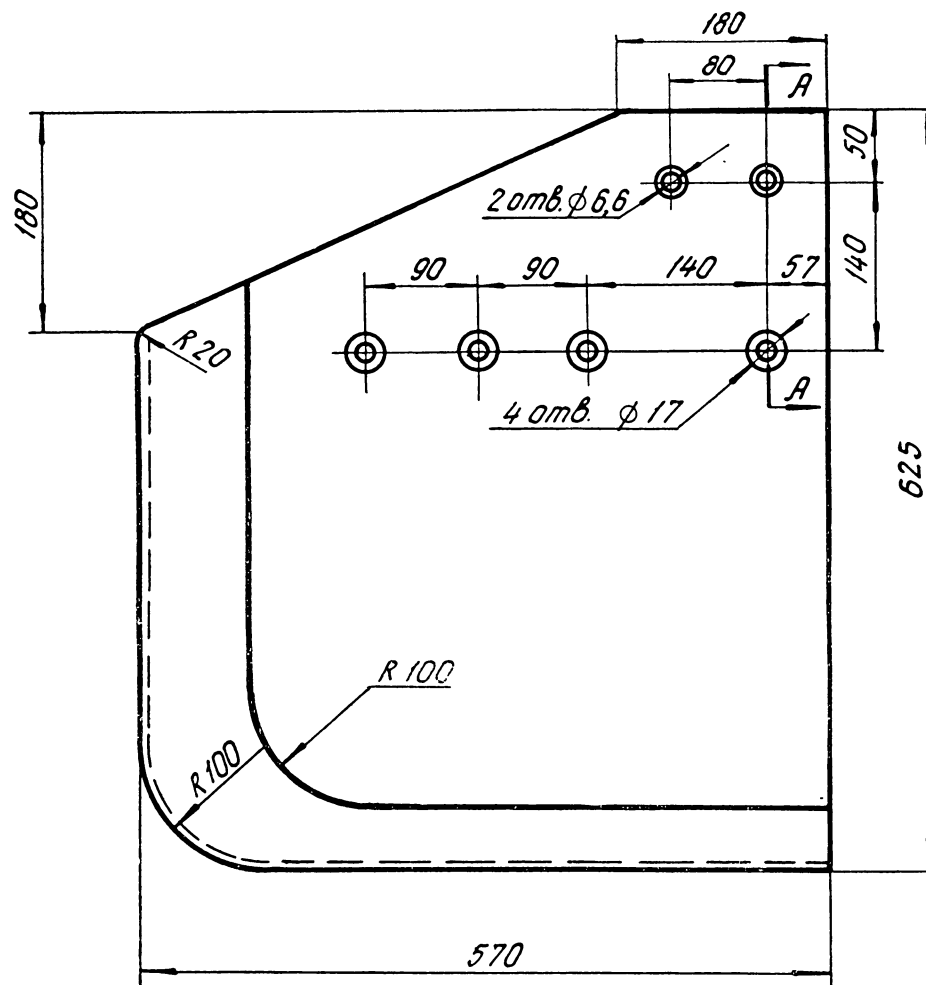


Соответствует чертежу № 57.23.18.00 КВЗ

5	11951-Н	Ребро	1	Ст.3	380-60	0,5	0,5	
4	11950-Н	Ребро	1	Ст.3	380-60	0,7	0,7	
3	11959-Н	Лист левый	1	Ст.5	380-60	23,3	23,3	
2	11955-Н	Ребро в сборе	2	комплект		2,98	5,84	
1	11952-Н	Кронштейн	1	комплект		2,3	2,3	
№ поз.	Обозначение	Наименование	кол-во на узел	марка материал	ГОСТ	/шт.	на узел вес в кг	Приме- чание

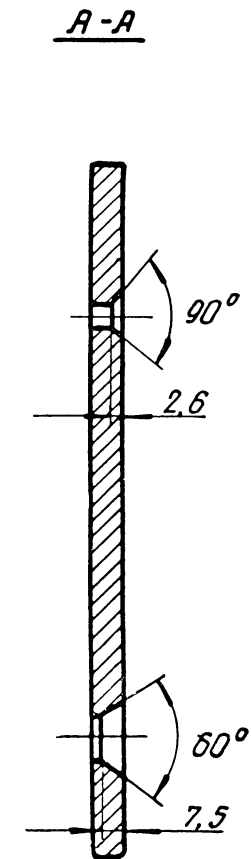
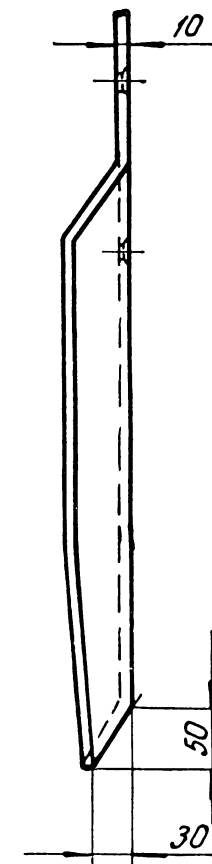
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Лит изм.	кол. №	документ №	подпись	дата
Констр	Северова	В.В.		
Проберил	Котлов	К.В.		
Рул. групп	Филатова	Р.В.		
Нач. отд.	Богородский	В.В.		
Гл. инж.	Самойлов	М.В.		



№ п/п	Тип вагона	№ вагона
1	Пассажирский ЦМВ	2 46.6

▽з остальное



1. Допускается замена материала на сталь 19Г  
ГОСТ 5058-65

2. Допускается изготовление из металла толщиной 11мм.

Соответствует чертежу № 67.23 18 01 КВЗ

					Лист левый		11959-Н		
Лит	Мат	Документ	Подпись	Дата	Материал		Литера	Вес в кг	Взамен
изм	кол	№			марка	ГОСТ		23,3	—
Монстр	Северова	Ревиз			Ст. 5	380-60	лист 1	всего листов - 1	
Проверил	Котлов	Котлов			Главное управление вагонного хозяйства МПС				
Рук. групп	Филатова	Филатова							
Нач. отд.	Багродский	Багродский			П.К.Б.				



Цена 7 р. 69 к.