

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты
Высота продольной оси автосцепки над головками рельсов

Критерии приемки:

Высота продольной оси автосцепки над головками рельсов: у груженных грузовых 4-х осных вагонов не менее 950 мм, у порожних грузовых вагонов не менее 980 мм, у груженных грузовых 8-ми осных не менее 990 мм, и не более 1080 у всех типов грузовых вагонов.
Допускается разность по высоте между продольными осями двух сцепленных автосцепок не более 100 мм

2.5.1



Средства контроля осмотрщика вагонов:

Визуальный контроль,
Шаблон 873 Т 416.38.000 СБ
Устройство для измерения высоты оси автосцепки над уровнем головки рельса
Черт. Т 1339.00.000 СБ
В Финляндии могут применяться другие средства контроля



Порядок выполнения осмотра:

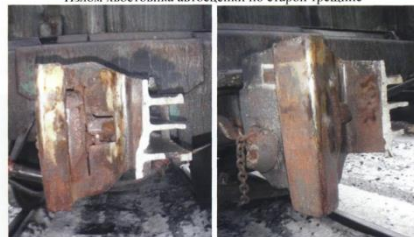
Визуально осмотреть автосцепку вагона, сравнить высоты сцепленных автосцепок. Если на основании визуального контроля есть основания полагать, что высота автосцепки не соответствует допустимым параметрам, производится инструментальный контроль.

Высоту автосцепки над головкой рельсов проверяют на горизонтальном прямолинейном участке пути. Шаблон устанавливается опорами на головки рельсов пути, а планку движка с делениями прикладывают к литейному шву, проходящему вдоль хвостовика корпуса автосцепки. Если шов плохо заметен, через середину хвостовика проводят продольную линию. Измерения производят в месте выхода хвостовика автосцепки из ударной розетки по передней плоскости центрирующей балочки. Искомый размер определяют по делению шкалы линейки, разместившемуся на уровне литейного шва.

Разность по высоте между продольными осями сцепленных автосцепок измеряется шаблоном № 873.

Нормативные документы:

ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Тяговый хомут, корпус автосцепки, детали автосцепки	Критерии приемки: Не допускаются трещины в корпусе автосцепки, тяговом хомуте, изгиб или поломка деталей механизма автосцепки, трещина или излом клина или валика тягового хомута	2.5.2
 Выработка, трещина, излом хвостовика автосцепки  Излом хвостовика автосцепки по старой трещине  Излом большого зуба автосцепки из-за неправильного ведения поезда 	Средства контроля осмотрщика вагонов: Визуальный контроль и остукивание молотком Щуп, Молоток ГОСТ 2310-77 Черт. № 1352.003	

Порядок выполнения осмотра:

Визуально осмотреть автосцепку вагона.

Большой выход корпуса автосцепки говорит об изломе верхней или нижней полосы тягового хомута, соединительных планок тягового хомута, стяжного болта, выработке отверстия хвостовика автосцепки или потеря упругих свойств поглощающего аппарата.

Малый выход корпуса автосцепки может быть из-за излома упорной плиты, а также просадки поглощающего аппарата.

Обрыв верхней тяговой полосы, излом клина тягового хомута или соединительной планки тягового хомута может привести к провисанию и изгибу корпуса автосцепки.

Наличие валиков пыли, инея, заусенцев, ржавчины, разрывов слоя краски, валик пыли на поверхности автосцепки (в зимнее время – иней или лед) свидетельствует о возникновении трещин.

В случае разрыва в поезде деталей автосцепного устройства по 100% свежему сечению или наличию в сечении разрыва литевого порока, старой трещины менее 10% проводить осмотр всех автосцепных устройств вагонов поезда на предмет выявления повреждений от продольно-динамических реакций в поезде.

Признаками излома клина тягового хомута являются наличие сброшенных маятниковых подвесок с центрирующей балочки, изгиб болтов клина тягового хомута, провисание, перекос головки автосцепки, большой или малый выход корпуса автосцепки.

При подозрении на излом клин осматривается визуально, а также проверяется при помощи щупа и остукивается молотком. Двойной удар (отдача) при ударе снизу молотком по клину.

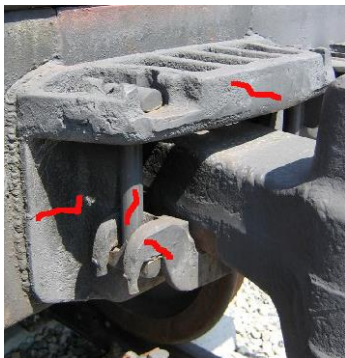
В случае обнаружения осмотрщиком-ремонтником вагонов излома клина тягового хомута, неисправности поглощающего аппарата проводить осмотр перемычки хвостовика автосцепки.

Нормативные документы:

ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Предохранитель замка автосцепки	Критерии приемки: Не допускаются недействующий предохранитель замка от саморасцепа	2.5.3
	Средства контроля осмотщика вагонов: Визуальный контроль, Инструментальный контроль Шаблон 873 Т 416.38.000 СБ 	
Порядок выполнения осмотра: Визуально осмотреть автосцепку вагона. Если на основании визуального контроля есть основания полагать, что предохранитель замка от саморасцепа не действует, производится проверка шаблоном № 873. Для этого шаблон № 873 упирают в замкодержатель как показано на рисунке, после чего нажимают на замок автосцепки. Если при проверке действия предохранителя от саморасцепа замок уходит от кромки малого зуба менее, чем на 7 мм или более 20 мм, то это свидетельствует о его неисправности. В случае излома деталей автосцепки, излома полочки верхнего плеча предохранителя или излома или износа шипа для навешивания замкодержателя автосцепку разобрать и заменить неисправную деталь. После сборки проверить действие предохранителя.		
Нормативные документы: ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава		

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Расцепной рычаг	Критерии приемки: Расцепной рычаг должен входить в паз кронштейна. На видимых поверхностях не должно быть трещин, изломов, сколов	2.5.4
	Средства контроля осмотра вагонов: Визуальный контроль	
Порядок выполнения осмотра: Визуально осмотреть расцепной рычаг вагона. Рукоять расцепного рычага должна быть обращена вертикально вниз, а плоская часть находится в пазу кронштейна, а его цепь не должна быть натянута. При необходимости проверки длины цепи расцепной рычаг установить на полочке кронштейна. Длина цепи считается нормальной, если при таком положении автосцепки и рычага замок утоплен в карман корпуса автосцепки и не выступает за пределы ударной стенки зева. Если замок выступает за ударную стенку зева - цепь длинная и ее необходимо укоротить подкручиванием гаек регулировочного болта. Если установить рычаг на полочку кронштейна не удастся и при этом замок полностью утоплен в карман корпуса, значит цепь короткая. Для восстановления нормальной длины необходимо отпустить гайку регулировочного болта.		
Нормативные документы: ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава		

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Планка тягового хомута, кронштейн расцепного привода, ударная розетка, упорная плита, упорные угольники, центрирующая балочка, маятниковая подвеска	Критерии приемки: Не допускается трещина или излом планки, поддерживающей тяговый хомут, кронштейна или державки расцепного рычага, ударной розетки, упорной плиты или упорных угольников, центрирующей балочки или маятниковой подвески	2.5.5
 	Средства контроля осмотра вагонов: Визуальный контроль	
Порядок выполнения осмотра: Визуально осмотреть автосцепное устройство, особое внимание уделив взаимосвязанным неисправностям. Проконтролировать детали автосцепного устройства в соответствии с контрольной картой 2.5.2		
Нормативные документы: ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава		

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Поглощающий аппарат	Критерии приемки: Не допускается трещина или сквозная протертость корпуса фрикционного поглощающего аппарата, повреждение поглощающего аппарата, вызывающее потерю упругих свойств	2.5.6
 	Средства контроля осмотра вагонов: Визуальный контроль, Инструментальный контроль Линейка 150 ГОСТ 427-75 	

Порядок выполнения осмотра:

Визуально осмотреть автосцепное устройство в соответствии с контрольной картой 2.5.2.

Наличие полосы с металлическим блеском на тяговом хомуте или на хвостовике автосцепки свидетельствует о неисправности поглощающего аппарата.

Изломы, трещины или сколы корпуса в видимой зоне в деталях аппарата и тяговом хомуте не допускаются.

Если на основании визуального контроля есть основания полагать, что положение поглощающего аппарата не соответствует допустимым параметрам, произвести инструментальный контроль.

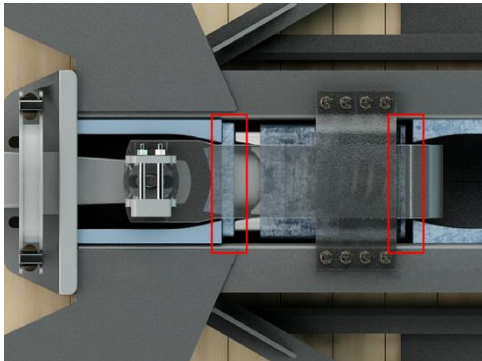
Измерение расстояния от упора головки автосцепки до наиболее выступающей части ударной розетки (I) выполняется линейкой 150 ГОСТ 427-75. Линейку накладывают на ударную розетку и совмещают начало отсчета с упором корпуса автосцепки. Измерение производится в сечении, проходящим через наиболее выступающую точку розетки.

При техническом обслуживании вагонов контролируется расстояние от затылка автосцепки до ударной розетки, которое должно быть в пределах 110-150 мм. При обнаружении несоответствия этого размера необходимо проконтролировать состояние клина тягового хомута; перемычки автосцепки; тягового хомута; упоров; поглощающего аппарата.

Нормативные документы:

ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Поглощающий аппарат, тяговый хомут	Критерии приемки: Не допускаются изломы, трещины или сколы корпуса в видимой зоне в деталях поглощающего аппарата и тяговом хомуте.	2.5.7
	Средства контроля осмотра вагонов: Визуальный контроль; Фонарь 	
Порядок выполнения осмотра: Визуально осмотреть поглощающий аппарат и автосцепное устройство в соответствии с контрольной картой 2.5.2. Не допускаются изломы, трещины или сколы корпуса в видимой зоне в деталях поглощающего аппарата и тяговом хомуте. Наличие течи эластомерной массы на поглощающем аппарате без его просадки в эксплуатации не является браковочным признаком эластомерных поглощающих аппаратов.		
Нормативные документы: ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава		

Автосцепные устройства и поглощающие аппараты Поглощающий аппарат	Критерии приемки: Не допускается суммарный зазор между передним упором и упорной плитой и задним упором и корпусом эластомерного поглощающего аппарата более 50 мм	2.5.8
	Средства контроля осмотра вагонов: Визуальный контроль, Инструментальный контроль Линейка 150 ГОСТ 427-75, Фонарь 	
Порядок выполнения осмотра: Визуально осмотреть поглощающий аппарат. Если на основании визуального контроля есть основания полагать, что зазоры не соответствует допустимым параметрам, произвести инструментальный контроль. Суммарный зазор между передним упором и упорной плитой, и между задним упором и поглощающим аппаратом более 50 мм не допускается.		
Нормативные документы: ГОСТ 32885-2014, Инструкция по ремонту и обслуживанию автосцепного устройства подвижного состава		