

Утверждаю:

Начальник ОРО лит-1

В.А.Хлопочкин

« 13 » *мая* 2011г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 30-13/07-11
на ремонт рельсов в радиусных поворотах и стрелках ТЖМ

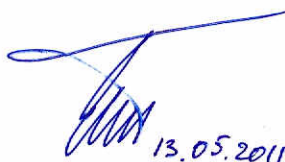
Перечень необходимых работ:

1. Демонтаж изношенных рельсов Р18 на высоте h-4,5м, L-126м по выкопировке;
2. Изготовление новых шпилек 120шт согласно черт.16НО402.01.003 для монтажа новых рельсов;
3. Изготовление радиусных поворотов по выкопировке (по месту) и согласно черт.16НО402.02.02.009;
4. Монтаж новых рельсов Р18 на высоте h-4,5м, L-126м по выкопировке;
5. Демонтаж болтовых соединений между проставкой и металлоконструкцией стрелки на высоте h-6,0м (12 мест, 72 болта), длина проставки L=660мм;
6. Монтаж новых болтовых соединений (М24, длина болта 150мм, длина резьбы 80мм) между проставкой и металлоконструкцией стрелки на высоте h-6,0м (12 мест, 72 болта), длина проставки L=660мм; дополнительно соединения проставки и металлоконструкции стрелки проварить на высоте h-6,0м (24 места), длина проставки L=660мм.

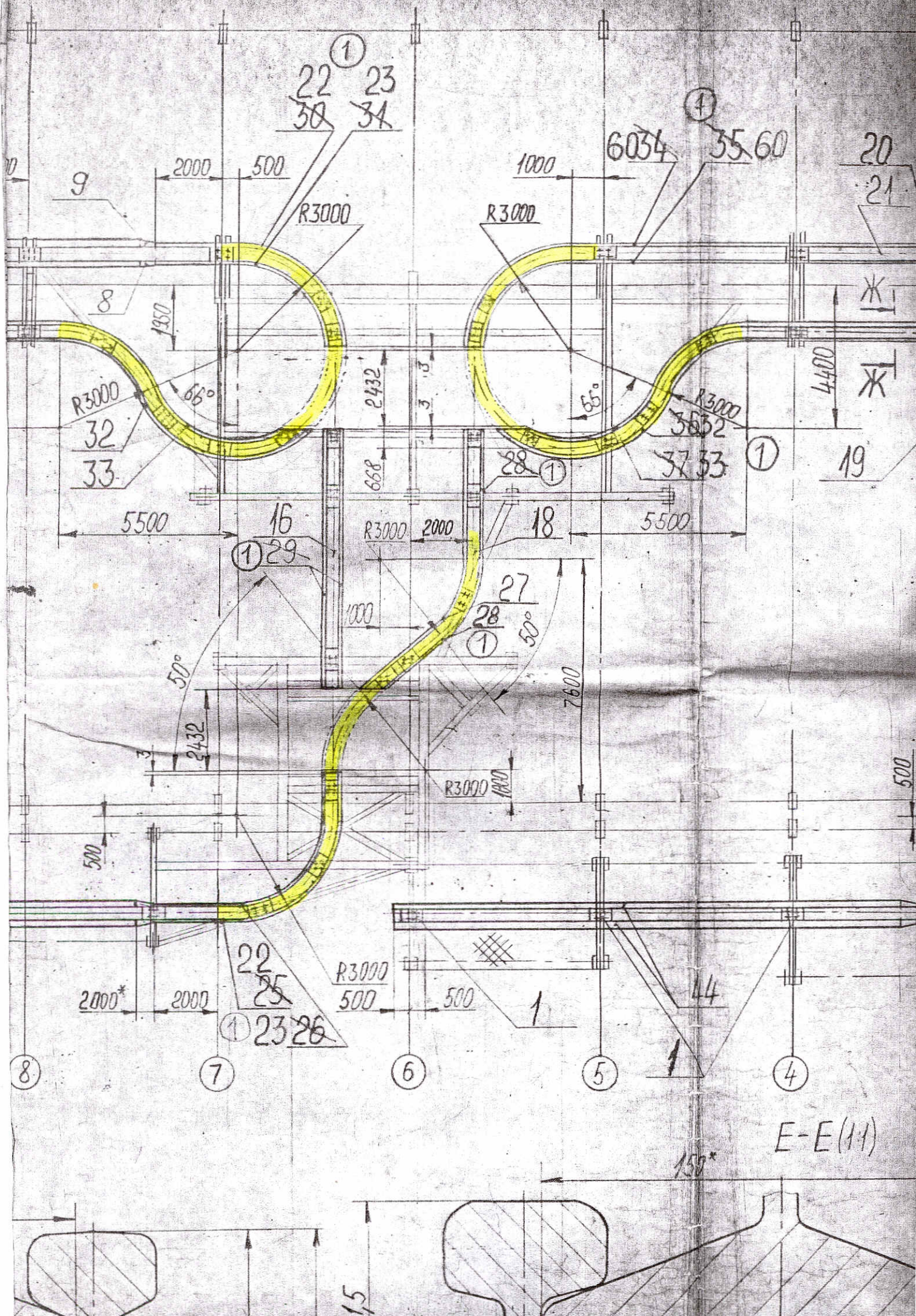
При монтаже обеспечить зазор между подвижным и неподвижным рельсом стрелки не более 3мм.

Приложения: 1. Выкопировка из черт.16.НО.402 – 1 экз. на 7-ми листах;
2. Дефектная ведомость – 1 экз. на 3-х листах.

Вед.инженер-технолог ОИ

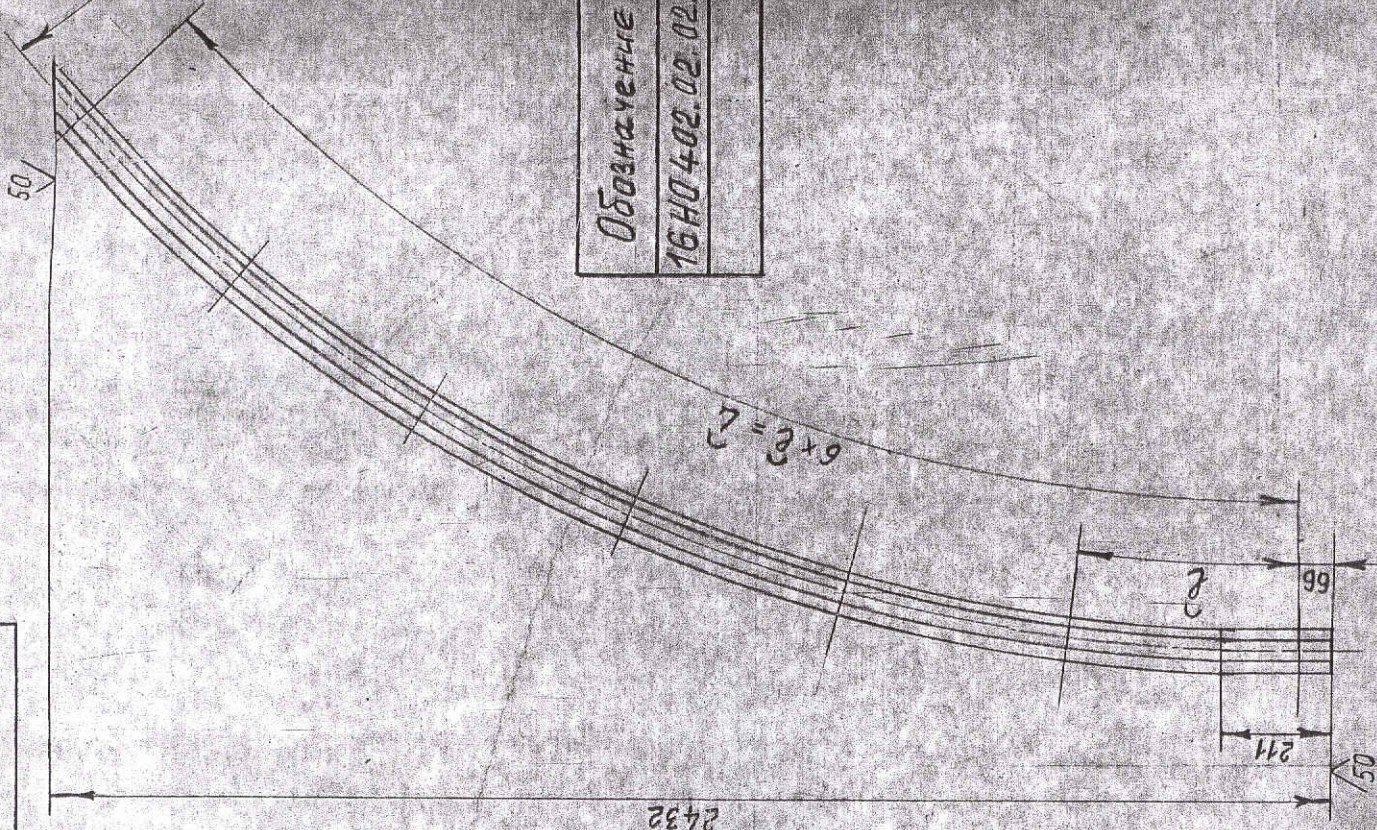

13.05.2011

П.В.Шмелев

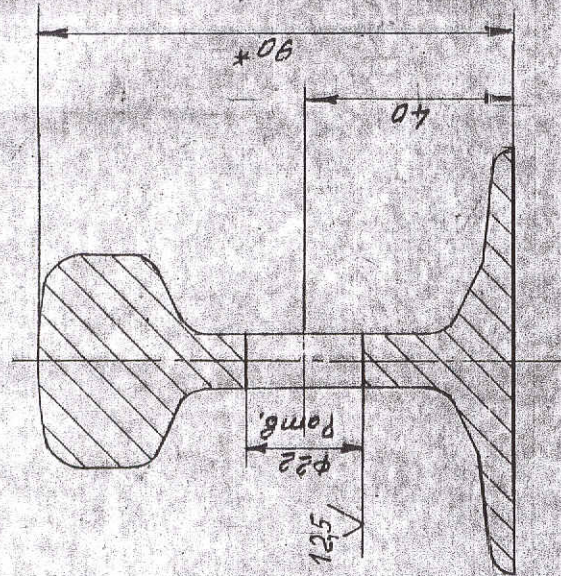


16 HO 402.02.02.009

50



Обозначение	Размеры, в мм		Масса кг
	R	L	
16 HO 402.02.02.009	3086	430	2580
-01	2914	405	2430
			491



1. Предельные отклонения размеров:
 $H16; K16; \pm \frac{J16}{2}$ СПП37.304.254-83.
 2. * Размер для справок

16 HO 402.02.02.009		Лист	Масса	Макс. шт.
Рельс		См. табл.	1:10	
Лист		Листов 1		
Рельс		3МЗ КО		
Рельс		Р18 ГОСТ 6568-82 Н50 ГОСТ 5876-82		
1	Зам. Л.36-01	Сельк		
	Изм/лист № док.ч.	Подп.	Дата	
	Разраб. Пчелинцев	Удп.		
	Проб. Пчелинцев	Удп.		
	Нап. К6	Зореев	1989	
	Никитр.	Зореев	2001	
	Удп.	Оксимров		

(V) A

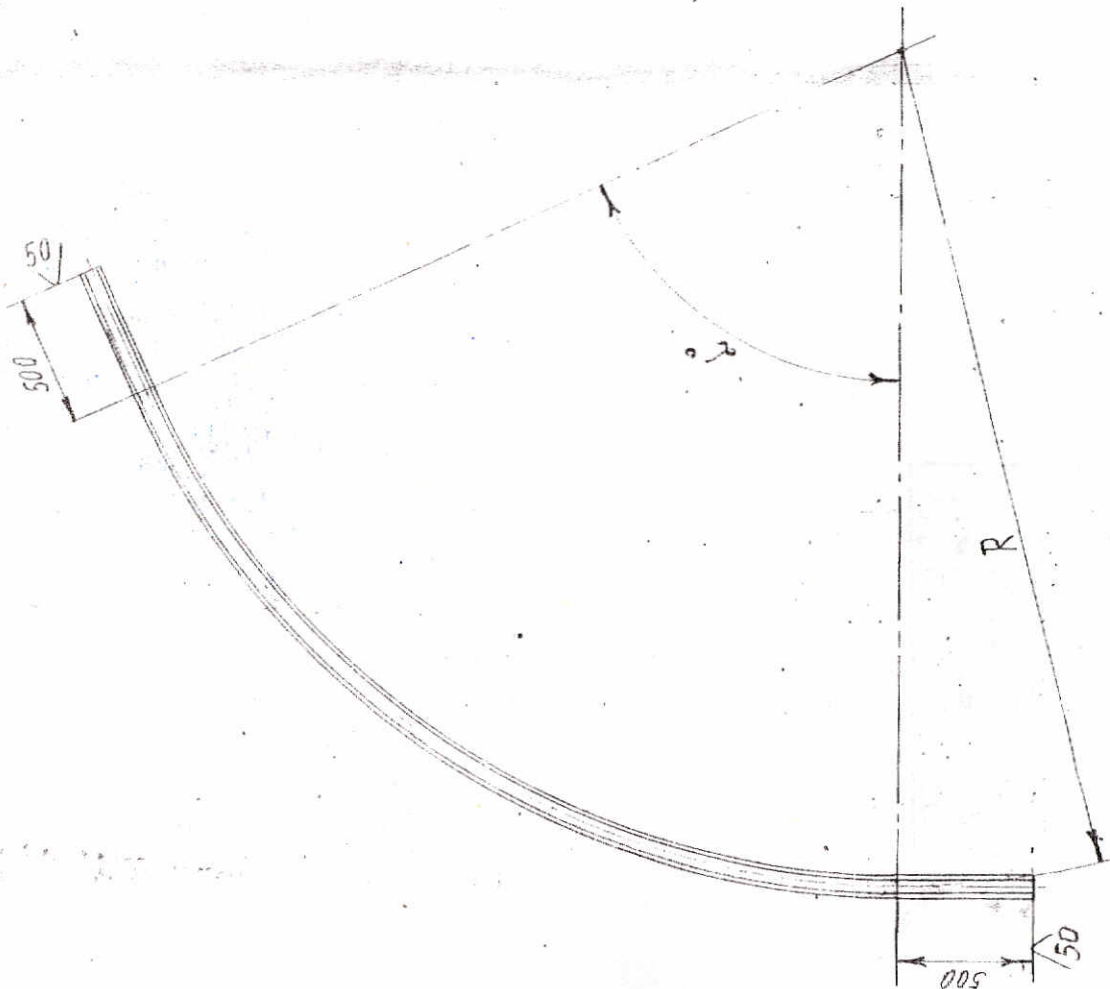
9 (✓)

Обозначение	d°	R_{HM}	Шрифт	Масса, кг
16 НО 402.01.022	90°	3080	5837	105,5
16 НО 402.01.023		2920	5568	100,6
16 НО 402.01.032	66°	3080	4547	82,2
16 НО 402.01.035		2920	4363	78,8
16 НО 402.01.028	50°	3080	3687	66,6
16 НО 402.01.027		2920	3548	64,1
16 НО 402.01.024	40°	3080	3150	56,9
16 НО 402.01.025		2920	3050	54,8

Предельные отклонения размеров:
 $h_{16} \pm \frac{IT_{16}}{2}$ СП 37.304.254-83.

ГОДЕН НА 2003Г
 УТОЧНО

вс 12 вон



Изм.		Лист		Масса	
1	Нов.	Л. 36-01	К. 228		
Изм.		№ документа	Подпись	Дата	
Разраб.		Иванов	Иванов		
Проверил		Иванов	Иванов		
Т. контр.					
Нач. КБ		Иванов	Иванов		
Н. контр.		Иванов	Иванов		

Лит.		Масса	
Лит.		См. табл.	Масштаб
		1:20	
Лист		Листов 1	

См. таблицы	
Релье	
ГОСТ 6368-72	

2МЭ КС

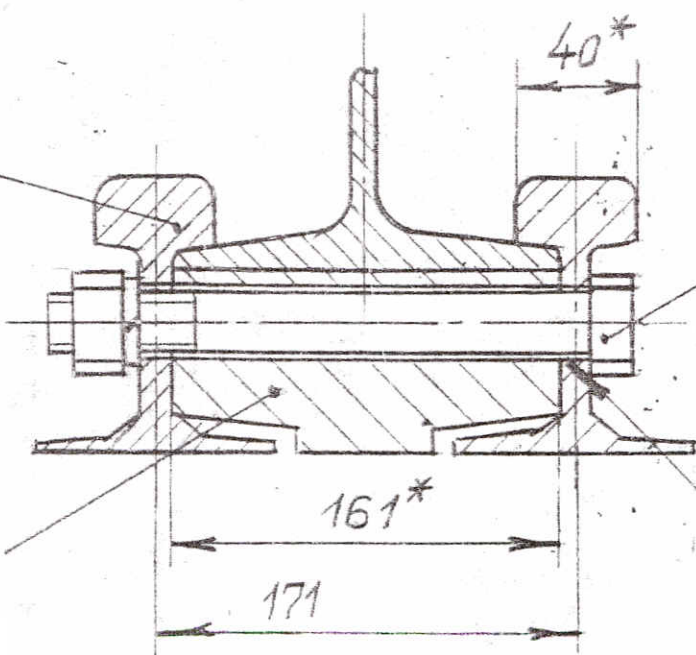
Релье типа Р18

Формы

Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
--------------	--------	----------------

B-B (1:2,5) ○

1.71



28
32
35

77
x 2,5

38 5
15 4

19 2,5

1:2,5

болт. φ 22

1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродом Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Предельные отклонения размеров: $\pm 0,14$; $\pm \frac{IT14}{2}$ СТП 37.304.254-83.
3. *Размеры для справок.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа („Б4“) — $\sqrt{50}$.

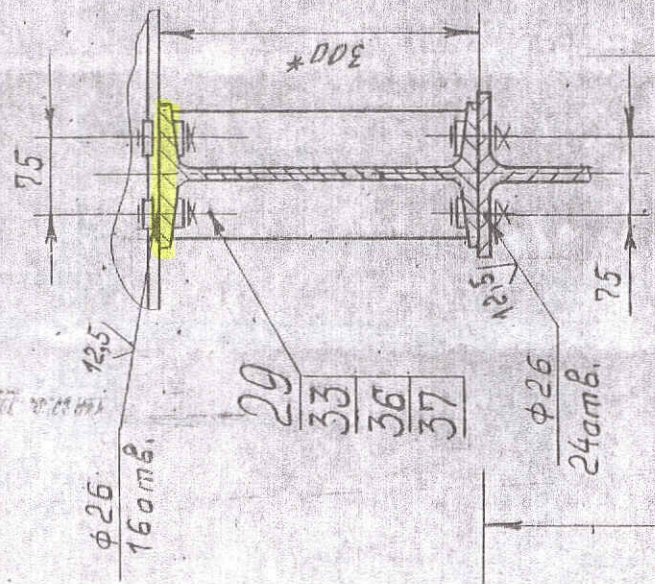
16 Н0402.02.02.000 СБ

ам.	П.36-01	В.Л.	24.11.83
лист	из докум.	Подп.	Лист
ав.	Пчелинцев	✓	
КБ	Зореев	✓	23.09

Рама
тележки
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
	1370	1:10
Лист	Листов 1	

B-B(1:5)



29
33
36
37

$\phi 26$
160mm

$\phi 26$
24mm

22

20mm $\phi 40^*$

525*

250
75

80
5
400*

1108

B

66
460

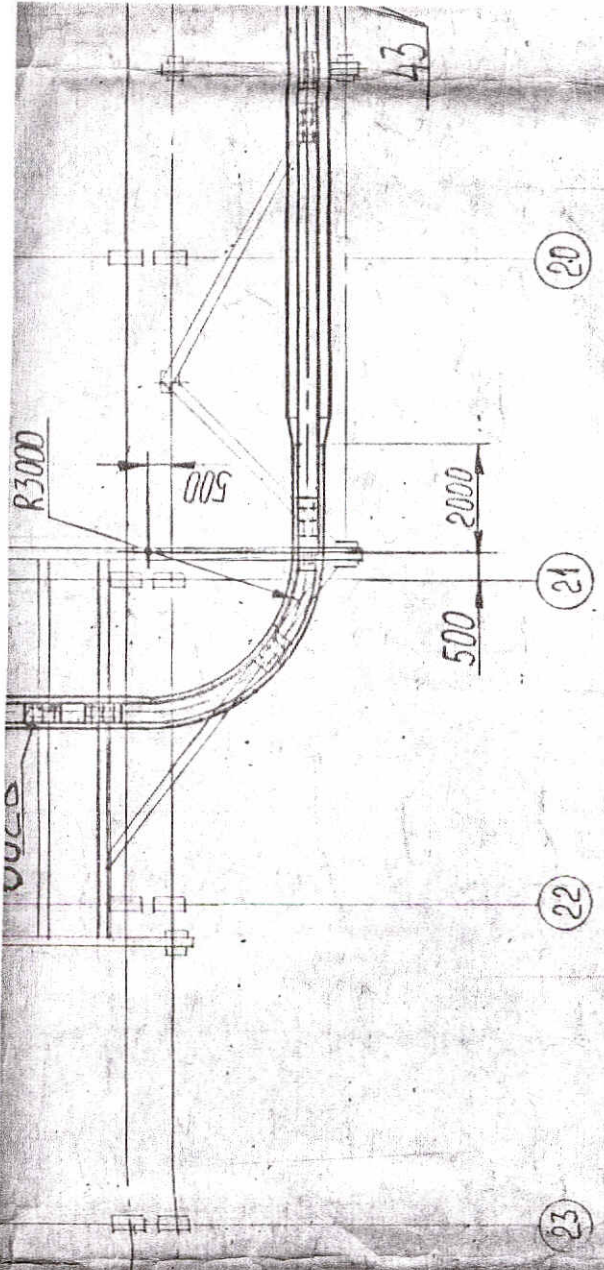
5 x 460 = 2300

2430*

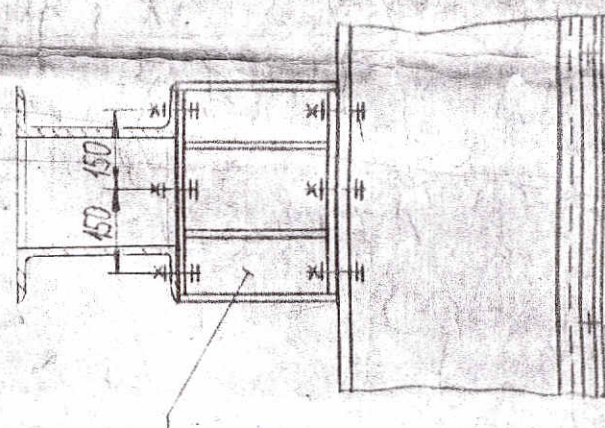
$\phi 40^*$

16

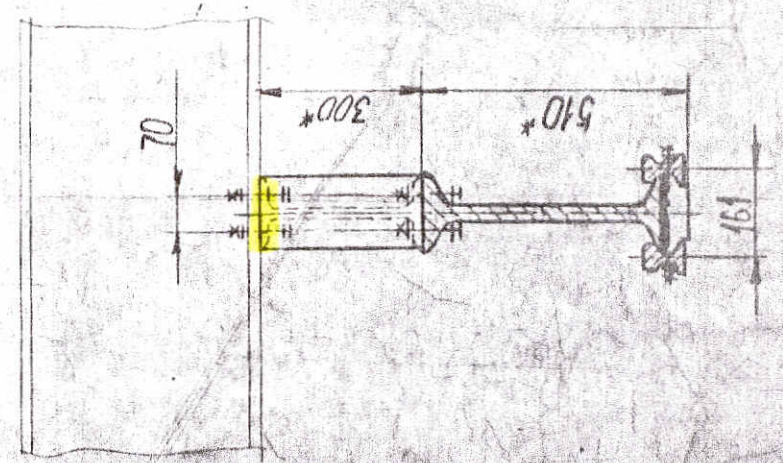
512



20
B-B (1:10)



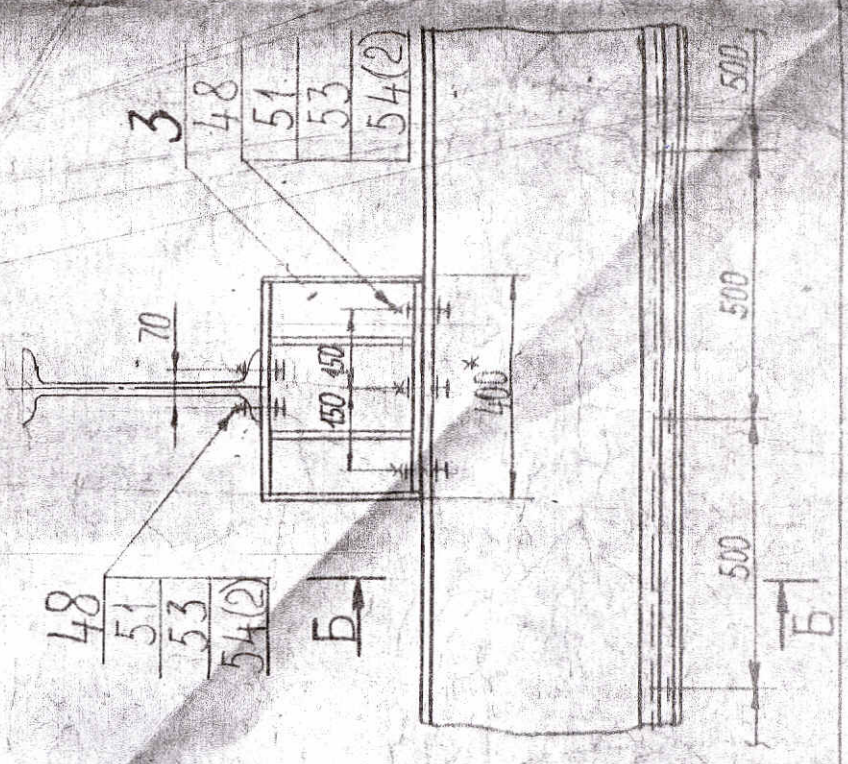
22
B-B (1:10)



24
A-A (1:10)

6000*

25



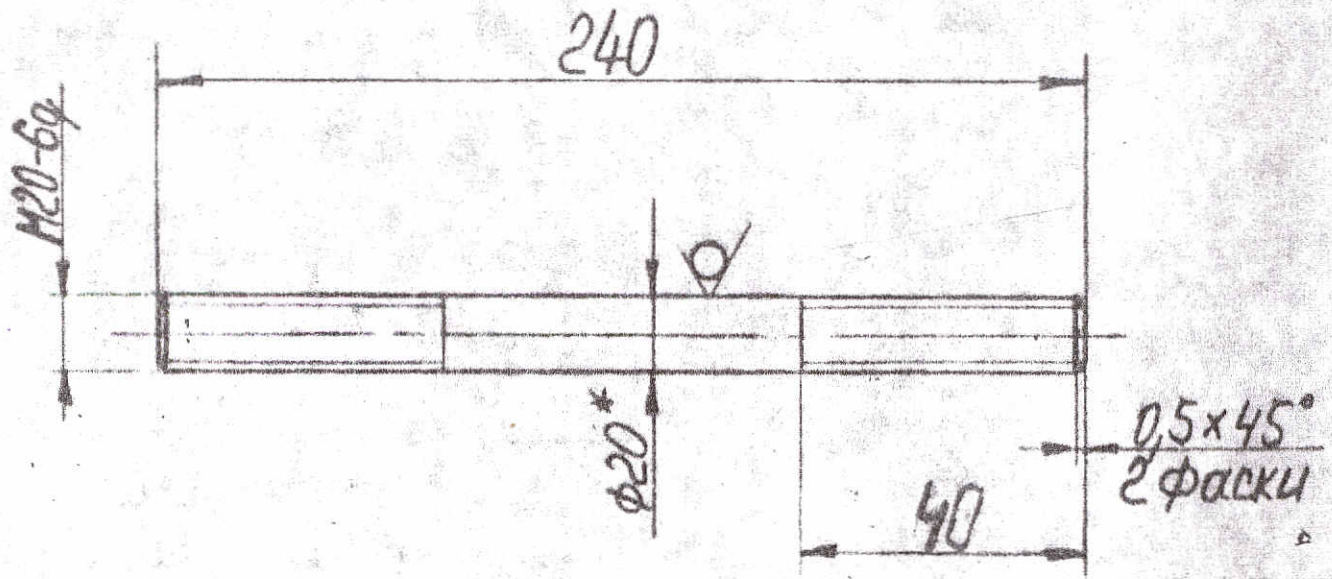
48
51
53
54(2)

B

Имя и фамилия студента № 215 806
Имя и фамилия преподавателя № 215 806

16Н0402.01.003

R240
√(M)



ГОДЕН на 2003
 УТОЖИТЕ ЗЕФИ

10.12.2003

- 1.* Размер для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm IT14$ СТ ПЗТ.304.254-83.

16Н0402.01.003

№Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Шпилька	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Тертышный		18.10	М20-69x240.58		0,59	1:2
Проект.	Тертышный		11.10	ГОСТ 22042-76	Лист		Листов 1
Т. монтаж			18.08				
Нач. к.б.	Зореев		94.	Комп 20-В ГОСТ 2590-88			
Нач. к.б.							