

МИНИСТЕРСТВО ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
Департамента пути и
сооружений МПС России

В.И. Андреевко

ПЕРЕВОД СТРЕЛОЧНЫЙ ТИПА Р65 МАРКИ 1/9
НА ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ БРУСЬЯХ

Инструкция по монтажу, пуску,
регулированию и обкатке изделия

2769.00.0001М

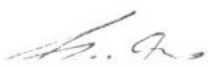
Начальник Проектно-
технологическо-конструктор-
ского бюро ЦП МПС



В.В. Королев

1999

8 Aug 09.99



44

СОДЕРЖАНИЕ

1. Меры безопасности	3
2. Подготовка изделия к монтажу и стыковке.	3
3. Монтаж и наладка	4
4. Пуск (опробирование) и регулирование	7
5. Обкатка	7
6. Сдача в эксплуатацию смонтированного изделия	7
7. Приложение А. Таблица раскладки прокладок под подкладки	8

				2769.00.000ИМ			
1 -	2769 И	ИМ	06.99				42
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перевод стрелочный типа Р65 марки 1/9 на железобетонных брусьях	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Сурин	<i>Сурин</i>	06.99		A	2	9
Пров.	Григорьева	<i>Григорьева</i>	06.99		ⓐ	ИТКБ ЦП МПС	
Рук.	Гучков	<i>Гучков</i>	06.99				
Н. Контр.	Жерикова	<i>Жерикова</i>	06.99				
Утв.				Инструкция по монтажу	Формат А4		

8 див 09.992

Инструкция по монтажу предназначена для руководства при укладке в путь перевода стрелочного типа Р65 марки 1/9 на железобетонных брусках (проект 2769.00.000 ПТКБ ЦП МПС).

При укладке изделия наряду с настоящей инструкцией следует руководствоваться следующими документами:

“Руководство по эксплуатации” 2769.00.000РЭ ;

“Формуляр” 2769.00.000ФО или 2769.00.000-02ФО;

“Монтажный чертеж” 2769.00.000МЧ или 2769.00.000-02МЧ;

“Техническое описание и инструкция по эксплуатации” 16762-00-00ТО;

“Монтажный чертеж” 16762-00-00МЧ.

Перечисленные выше документы прикладываются к стрелочному переводу в качестве сопроводительной документации.

1 Меры безопасности.

При укладке стрелочного перевода следует руководствоваться “Инструкцией по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ” ЦП-485, “Правилами техники безопасности и производственной санитарии при ремонте и содержании железнодорожного пути и сооружений” ЦП/4621 и другой действующей нормативно-технической документацией.

2 Подготовка изделия к монтажу и стыковке.

2.1 Изделие поставляется укрупненными транспортабельными блоками (две половинки стрелки, крестовина в сборе, рельсы крестовины с контррельсами, рельсовые рубки, пакеты подкладок, комплект амортизирующих прокладок, ящики с крепежными деталями, *связная полоса*).[Ⓜ]

2.2 Проверить комплектность и основные размеры монтажных узлов по формуляру и монтажному чертежу.

2.3 Доставить к месту монтажа стрелочного перевода необходимое количество дополнительных изделий, не включенных в комплектность, согласно формуляру.

					2769.00.000ИМ	Лист
						3
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

8 Лист 09.992

43

2.4 Осмотреть поступившие узлы и детали стрелочного перевода, убедиться в их сохранности. При необходимости очистить детали от коррозии и произвести смазку стрелочных подушек и шарнирных соединений (масл. обсевое "Л" ГОСТ 610-72)

2.5 На месте укладки произвести разбивку стрелочного перевода, для чего необходимо определить и зафиксировать по оси основного пути положение центра перевода, математического центра крестовины и положение острия острияков.

2.6 Укладка стрелочного перевода в пути должна производиться отдельными блоками, предварительно смонтированными на брусках.

2.7 Пути, примыкающие к стрелочному переводу должны быть надежно закреплены от угона.

2.8 Электропривод для перевода острияков должен быть подключен к пульту управления стрелками и сигналами.

3. Монтаж и наладка.

3.1 Монтаж стрелочного перевода должен производиться в два этапа:

на первом этапе производится сборка на стенде отдельных блоков на железобетонных брусках, изготовленных по проекту ВНИИЖТа (объект №92-03);

на втором этапе производится укладка отдельных блоков на месте постоянной эксплуатации.

3.2 Сборка отдельных блоков осуществляется следующим образом.

Разложить бруска по эюре согласно маркировке. (Маркировка брусков и номера позиций, указанные в настоящей инструкции, соответствуют указанным на монтажном чертеже 2769.00.000МЧ или 2769.00.000-02МЧ). Установить бруска таким образом, чтобы края выемок на брусках со стороны прямого пути располагались по прямой линии.

Разложить на каждом брусе соответствующие ему амортизирующие прокладки в соответствии с комплектом СП 813 (см. таблицу раскладки - приложение А), ² прокладку (поз. 48) под связную полосу.

Разложить двойные металлические подкладки (поз. с 15 по 41) на бруска под стрелкой и крестовиной. При этом подкладки на крестовине должны укладываться маркировкой в сторону маркировки бруса.

Разложить на бруска одиночные подкладки КБ65 (поз. 64). ² Разложить связную полосу (поз. 10)

Отверстия в подкладках и прокладках должны совпадать с отверстиями под закладные болты в брусках.

Разложить на одиночные подкладки прокладки под подошву рельсов (поз. 51), а на двойные подкладки - прокладки (поз. 47)

8 Авг 09. 992

114

3.3 Порядок монтажа стрелки.

3.3.1 Уложить рамные рельсы с острьяками в сборе (поз. 6 и 7), выдержав ширину колес одновременно по прямому и боковому направлениям в соответствии с монтажным чертежом.

На стрелке подкладки с подушками и мостики прикрепить к брускам закладными болтами длиной 185 мм (поз.59), остальные подкладки закладными болтами длиной 175 мм (поз.58) пружинными двухвитковыми шайбами (поз. 68) и гайками (поз. 61), установив в отверстия подкладок втулки изолирующие КБ (поз. 50) и скобу для изолирующей втулки КБ (поз. 49)

и установить её на сережки остряков

3.3.2 Взять тягу (первую стрелочную) из комплекта гарнитуры. Проверить шаг остряков по первой тяге, который должен быть равен 154^{+6} мм.

3.3.3 Установить на стрелке гарнитуру в соответствии с 16762-00-00 МЧ и установить на нее электропривод. Соединить рабочую тягу электропривода с первой тягой и закрепить их с помощью болта (поз.41), гайки (поз.42), шайбы (поз.66) и проволочной скрутки (поз.65). Установить шибер электропривода в среднее положение и закрепить фундаментные угольники гарнитуры.

3.3.4 Согласовать величину шага остряков и шибера электропривода. Для этого необходимо перевести остряки в каждое из рабочих положений. В случае неприлегания остряков в обоих положениях - шаг электропривода недостаточен. Необходимо увеличить расстояние между остряками, уменьшив шаг остряков. При этом шаг остряков по оси тяги не должен быть меньше 152мм.

В случае неприлегания остряков только в одном рабочем положении - нарушена симметрия хода при установке фундаментных угольников гарнитуры. Обеспечить симметрию хода за счет правильной установки привода.

3.3.5 Установить соединительную регулируемую тягу (поз. 1) на сережки остряков и установить её номинальную длину.

Обеспечить плотное прилегание остряков к рамным рельсам и упорным накладкам за счет изменения длины соединительной тяги.

3.3.6 Проверить желоба в конце стрелки остряков при плотно прижатых к рамным рельсам остряках. Они должны быть не менее 61 мм по боковому пути и 62 мм по основному пути. Если желоба получились меньше требуемой величины, установить нормальную ширину колес по основному и боковому направлениям и, при необходимости, повторить регулировку.

3.3.7 После регулировки затянуть все гайки в регулируемых узлах. Скрутки и шпильки установить после окончательной регулировки и настройки.

									Лист
									5
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2769.00.000ИМ				

формат А4

8 ДИД 09.99.2

3.3.8 Установить контрольные тяги, присоединив их к остриям и контрольным линейкам электропривода.

3.3.9 Проверить качество установки и регулировки: при вставленном против первой тяги шаблоне-зазорнике толщиной 4 мм не должно быть контроля замыкания стрелки электроприводом, при вставленном 2-х мм шаблоне-зазорнике - должен быть контроль замыкания.

3.3.10 Собрать передние стыки рамных рельсов, установив накладки (поз. 63), болты, гайки и шайбы (поз. 56,60,67).

3.4 Порядок монтажа рельсов соединительных путей.

3.4.1 Уложить рельсы (поз.43,44,45,52,53,54) на подкладки в соответствии с монтажным чертежом 2769.00.000МЧ или 2769.00.000-02МЧ

3.4.2 Соединить в стыках рельсы накладками (поз. 81), болтами , гайками и шайбами (поз. 56,60,67).

3.4.3 По боковому пути установить стыки изолирующие рельсов типа Р65 с полимерными накладками (поз. 2).

3.4.4 Закрепить рельсы на подкладках с помощью клемм ПК (поз.62), болтов (поз. 57), гаек (поз.61) и шайб двухвитковых (поз.68).

3.5 Порядок монтажа крестовины.

3.5.1 Уложить на брусья рельс крестовины с контррельсом (поз.8) основного пути, крестовину в сборе (поз.4) и рельс крестовины с контррельсом (поз.9) бокового пути согласно монтажному чертежу (лист 3).

3.5.2 Установить ширину колеи по основному и боковому направлениям в соответствии с монтажным чертежом. Собрать передние стыки крестовины и рельсов с контррельсами с помощью накладок , болтов, гаек и шайб . Уложить рельсы,примыкающие к заднему стыку крестовины. Собрать задние стыки крестовины и рельсов с контррельсами.

3.5.3 Закрепить рельсы соединительных путей на сдвоенных подкладках с помощью клемм (поз.46), болтов клеммных (поз.40 или 57), шайб двухвитковых (поз.68) и гаек (поз.61).

3.5.4 Окончательно закрепить все элементы перевода на брусьях закладными болтами, гайками и шайбами.

					2769.00.000ИМ	Лист
						6
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

46

8 Aug 09.992

4 Пуск (опробирование) и регулирование.

4.1 Произвести визуальный осмотр стрелочного перевода на наличие внешних дефектов.

4.2 Смазать верхние плоскости стрелочных подушек и оси крепления тяг маслом осевым "Л" ГОСТ610-72 или другим смазочным материалом с аналогичными свойствами.

4.3 Произвести перевод острияков из одного рабочего положения в другое и убедиться в свободном, без заеданий перемещении, а также плотном прилегании острияков к рамным рельсам и упорным накладкам.

4.4 Проверить желоба на стрелке и крестовине и ширину колеи на стрелочном переводе. Ширина колеи после монтажа должна быть:

в переднем стыке рамных рельсов 1520_{-2}^{+1} мм;

в острие острияков 1524_{-2}^{+1} мм.

в заднем стыке острияков 1520_{-2}^{+1} мм - по боковому пути

в конце строжки острияков по прямому пути 1521_{-2}^{+1} мм - по прямому пути

по боковому пути 1520_{-2}^{+1} мм.

в крестовине 1520_{-2}^{+1} мм.

4.5 Контрольно-измерительные средства в соответствии с "Инструкцией по текущему содержанию железнодорожного пути" ЦП-492.

5. Обкатка

5.1 Обкатка стрелочного перевода производится в соответствии с типовыми технологическими процессами по смене стрелочных переводов, утвержденными ЦП МПС России.

6 Сдача в эксплуатацию смонтированного изделия

6.1 Порядок сдачи смонтированного изделия в эксплуатацию производится в соответствии с "Правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации" ЦРБ/162 и "Инструкцией по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ" ЦП-485.

									Лист
									7
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2769.00.000ИМ				

8 Фев 09. 992

Приложение А
(обязательное)

Стрелочный перевод типа Р65 марки 1/9
таблица раскладки прокладок под подкладки

№№ бруса Обозначение	1	2	3-19	20	21	22	23	24-25	26	27-28	29-46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63-74	
ЦП328	2										4	2	2	2								2	2	2	2	2	2	4	
ЦП509															2			2			2								
ЦП509-01																2	2		2	2		1							
ЦП509-02			2														1	1					1						
ЦП509-03				2											1														
ЦП509-04					2														1					1					
ЦП509-05						2									1						1								
ЦП509-06							2																		1				
ЦП510		2							2													1							
ЦП510-01										2																	1		
ЦП510-02											2																	1	

Допускается по требованию заказчика в комплект поставки не включать прокладки по черт. ЦП328, а для возможности регулировки ширины колеи поставлять несимметричные прокладки по черт. ЦП487 в количестве 70 шт.

Изв. № 1048, Подп. и дата 13.01.2011, Цифр. № 01, Подп. и дата 08.08.99г.

Изд. лист № докум. Подпись/Дата

2769.00.000 ИМ

Лист

8

Формат А3

