

## Глава XIII СМАЗОЧНЫЕ ПРИБОРЫ

### 4. СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПАРОВОЗОВ

**Выписка из инструкции по применению смазочных материалов  
01ДК421457.001.И. от 29 декабря 2005 г.**

#### **4.1. Цилиндры и золотники паровозов:**

4.1.1. Для смазывания цилиндров и золотников паровозов всех серий (кроме Л) применяют масло цилиндрическое марки **38**. В качестве дублирующего может применяться масло цилиндрическое марки **52**.

Для смазывания цилиндров и золотников паровозов серии **Л** применяют масло цилиндрическое марки **52**.

4.1.2. Для смазывания паровых цилиндров паровоздушных насосов и машины угледатчика применяют масло цилиндрическое марки **24**.

В качестве резервных допускается применение масел моторных **М14В-2, М14Г-2ЦС**.

Когда подвод масла к паровым цилиндрам паровоздушных насосов и машин угледатчика осуществляется от общей пресс-маслёнки паровоза, для их смазывания применяют те же масла, что и для цилиндров и золотников паровозов.

4.1.3. Содержание и регулировку пресс-маслёнок осуществляют в соответствии с Инструкцией, утверждённой МПС СССР 24.11.1962 ЦТ-2236.

#### **4.2. Подшипники дышлового и кулисного механизмов:**

4.2.1. Для смазывания дышловых подшипников, оборудованных плавающими втулками, а также поршневых и центровых подшипников, оборудованных плавающими втулками, но приспособленных под пластичную смазку, применяют смазку твёрдую **ЖД**.

Поршневые и дышловые втулочные подшипники, валики и втулки шарнирных соединений дышел, не приспособленных под твёрдую смазку, смазывают маслом осевым: летом – марки **Л**, зимой – марки **З**. В качестве дублирующего при температуре не ниже минус 30°С может применяться масло осевое всесезонное (масло осевое марки **В**).

Для смазывания поверхностей трения кулисного механизма, приспособленных для использования консистентных смазок, применяют смазку солидол **Ж**, а приспособленных для использования жидких смазок применяют масло осевое: летом – марки **Л**, зимой – марки **З**.

Смазку **ЖД** закладывают вручную, а солидол заправляют в подшипники с помощью переносного пресса (см. рис. 198а).

Фитинги, через которые производится запрессовка смазки, должны иметь обратные клапаны.

4.2.5. Заправку смазки **ЖД** в подшипники производят сразу после прибытия паровоза на пункт технического обслуживания, чтобы использовать тепло подшипника для равномерного распределения смазки по зазору в подшипнике. Заправку смазки производят до тех пор, пока она не начнёт выступать: в разрезном подшипнике – из зазора между вкладышами, а в подшипнике с плавающими втулками – по торцам втулки.

4.2.6. При сильном нагреве подшипника проверяют возможность прохождения к пальцу кривошипа; смазку добавляют или сменяют свежей, установив тщательное наблюдение за состоянием подшипника.

4.2.7. В игольчатых подшипниках паровозов серии **Л** применяют солидол **Ж**. Применение солидола **С** не допускается.