

Во избежание поджога подбуксовых коробок и повреждения маслопроводных труб необходимо при очистке зольника своевременно отгребать шлак от задней оси паровоза.

4.5.4. Перед троганием паровоза с места после длительной стоянки пресс-масленки следует прокачать вручную для заполнения маслом маслопроводных труб.

4.6. Буксы с подшипниками качения

4.6.1. В буксах с подшипниками качения, работающих на жидком масле, применяют масло моторное **М14В₂**. В качестве дублирующего допускается применение масла моторного **М14Г₂ЦС**.

Уровень масла в тендерных буксах проверяют с помощью масломерного щупа через каждые 1000 км пробега паровоза и поддерживают не ниже центра нижнего ролика. По мере необходимости следует добавлять свежее профильтрованное масло через наливное отверстие до появления масла в контрольном отверстии.

4.6.2. В тендерных буксах, работающих на пластичной смазке, следует применять смазку пластичную **Буксол**.

Смена смазки производится при ревизии буксовых узлов на подъёмочном ремонте.

Добавление смазки в буксовый узел производят при его детальном осмотре со вскрытием передних крышек на промывочном ремонте паровоза. Эксплуатационная пригодность смазки определяется в соответствии с пунктом 2.1.1.5.

4.6.3. В процессе эксплуатации необходимо следить за нагревом букс, температура крышек которых не должна превышать 80°С.

4.7. Паровоздушные насосы

4.7.1. Для смазывания паровых цилиндров паровоздушных насосов применяют масло цилиндрическое марки **24**.

В качестве дублирующих допускается применение масел моторных **М14В₂**, **М14Г-2ЦС**.

4.7.2. Для смазывания воздушных цилиндров паровоздушных насосов применяют масло компрессорное: летом – марки **К-19**, зимой – **К-12**.

В качестве дублирующих допускается применение масел компрессорных: летом – марок **КС-19**, **КС-19п** и **КЗ-20**; зимой – марки **КЗ-10Н**.

4.7.3. У конденсационных маслёнок для смазывания паровых цилиндров насосов необходимо следить за чистотой внутренней полости корпуса и размером калиброванного отверстия, диаметр которого должен быть от 0,4 до 0,5 мм.

Перед заправкой конденсационной маслёнки следует слить конденсат из внутренней полости корпуса.

4.7.4. У автоматических маслёнок, применяемых для смазывания воздушных цилиндров, необходимо следить за чистотой внутренней полости корпуса и состоянием капиллярной щели, размеры которой должны быть в пределах альбомных.

Калиброванное отверстие ниппеля вспомогательной маслёнки паровых цилиндров компаунд-насосов должно обеспечивать подачу 2–3 капель масла в минуту и иметь диаметр в пределах от 0,8 до 0,95 мм.

На паровоздушных насосах, оборудованных пресс-аппаратами, следят, чтобы масляные резервуары заполнялись маслами соответствующего качества. Наличие сеток в них обязательно. При работе пресс-аппарата проверяют установленный для каждой точки объём подачи масла.