

сторон расточены отверстия диаметром 80мм для запрессовки в них втулок с квадратным отверстием для хвостовика привода скоростемера. Наличие таких втулок во всех осях делает их взаимозаменяемыми.

Концентрично центровым отверстиям на торцах оси делают контрольные окружности. По этим окружностям при ремонте колесных пар проверяют и восстанавливают концентричность поверхности шеек и других частей оси.

Для обеспечения посадки колесных центров наружные концы подступичных частей обтачивают на конус на длине 7-10 мм с разностью диаметров до 1 мм.

Клеймение. При формировании, ремонте и освидетельствовании колесных пар применяют различные клейма и знаки (см.рис.111), наносимые на осях бандажей, на зубчатых колесах и колесных центрах. На оси знаки и клейма наносят на пояс, примыкающий к торцу оси, у унифицированной колесной пары наносятся знаки и клейма, содержащие номер завода-изготовителя, дату изготовления (год и месяц), номер плавок и порядковый номер оси, а также приемочные клейма ОТК завода-изготовителя и приемщика МПС. У тепловозов ТЭП70, у которых рамное усилие воспринимается не торцом оси, а шариковым подшипником, насаженным на ее концы, маркировка наносится непосредственно на торец оси.

Торец оси, на котором нанесены клейма, считается правым. На левом торце оси наносят только клейма освидетельствования колесной пары (временные, до очередного освидетельствования). На остальных элементах колесной пары клейма наносят: на бандажах – на наружных гранях, на центрах – на наружном торце ступицы центра, на зубчатых колесах – на торцах ступицы или боковых гранях венца со стороны моторно-осевых подшипников.

Примеры маркировки и клеймения колесных пар приведены на рис.111.

Рис.111. Знаки и клейма

на элементах колесной пары:

а - на правом торце оси:

1 – номер завода-изготовителя заготовки оси;
2 – месяц и год изготовления заготовки; 3 – номер оси; 4 – клеймо ОТК завода и инспектора, проверивших правильность переноса клейм и принявших обработанную ось; 5 – номер завода, обрабатывающего ось; 6 – метод формирования колесной пары (ф-прессовый, Фт-тепловой); 7 - номер предприятия, сформировавшего колесную пару; 8 – месяц и год формирования; 9 – клейма приемки (клеймо приемщика); 10 – клеймо балансировки; 11 – освидетельствование с выпрессовкой оси; 12 – номер пункта, освидетельствовавшего колесную пару; 13 – месяц и год освидетельствования; 14 – клейма приемки;

б – на левом торце оси (временные, до очередного освидетельствования):

1 – место постановки клейм; смены бандажей

(СБ), спрессовки левого (ПД колесного центра; 2 – условный номер ремонтного пункта; 3 – месяц и год полного освидетельствования; 4 – клейма приемки;

в – на наружной грани бандажа:

1 – номер завода-изготовителя; 2 – год изготовителя; 3 – марка бандажа; 4 – клейма приемки; 5 – номер плавки; 6 – порядковый номер бандажа (на импортных бандажах ставят: знак фирмы, год изготовления, номер плавки, номер бандажа);

г – на зубчатом колесе (на венце или ступице):

1 – номер завода-изготовителя; 2 – номер зубчатого колеса; 3 – марка стали; 4 – номер плавки; 5 – месяц и год изготовления; 6 – клейма приемки ОТК завода и приемщика

