



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТЕХКОМ
ПРОИЗВОДСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ И ПУТЕВОЙ ТЕХНИКИ

Машиностроительный завод «ТЕХКОМ»

199106, г.Санкт-Петербург, Васильевский Остров, 22-я линия, д.3
телефон/факс: (812) 331-50-54, www.techkom-ru.com, e-mail: mztechkom@yandex.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рихтовщик путевой гидравлический
РПГ-8

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
РПГ-8.00.000 ПС



Санкт-Петербург

ВВЕДЕНИЕ

Паспорт (совмещенный с руководством по эксплуатации и техническим описанием) содержит краткое описание **Рихтовщик путевого гидравлический РПГ-8** (далее по тексту - изделие), его технические характеристики, правила эксплуатации и обслуживания, сведения о возможных неисправностях и методах их устранения, указания мер безопасности при работе.

Изготовитель оставляет за собой право, в связи с дальнейшим совершенствованием конструкции и внешнего вида рихтовщика, вносить отдельные изменения в конструкцию и внешний вид изделия.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Рихтовщик путевого гидравлический РПГ-8 предназначен для рихтовки железнодорожного пути и стрелочных переводов, уложенных на деревянных и железобетонных шпалах при текущем содержании и ремонте пути.

1.2 Изделие изготовлено для круглогодичной эксплуатации в условиях умеренного климата – исполнение «У» категория 1.1. ГОСТ 15150-69 при температурах окружающего воздуха от минус 20°С до плюс 40°С и относительной влажности до 100% (при температуре не выше 25°С).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики Рихтовщика путевого гидравлического РПГ-8 представлены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование параметра	Значение параметра
Максимальное усилие, в т.ч. передающие горизонтально, тс	8
Рабочий ход, мм	100
Максимальное усилие на рукоятке, Н (кгс)	147 (15)
Рабочее масло	И-20А ГОСТ 20799-75
Емкость масляного бака, л	0,5
Габаритные размеры: Длина (Д), мм*	550
Ширина(Ш), мм*	170
Высота (В), мм*	350
Масса, кг**	18

* - Габаритные размеры изделия указаны справочные и могут незначительно отличаться, так как в конструкции присутствуют подвижные детали (рукоятка гидравлического насоса и ход упорных уголков).

** - Масса изделия может отличаться от указанной, но не более 3% от массы, так как объем рабочей жидкости может быть максимальный или минимальный, после проведения испытаний жидкость не сливается и остается в рабочих полостях изделия.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Рихтовщик путевой гидравлический РПГ-8 поставляется в собранном виде.

3.2. В комплект поставки входят, таблица 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование	Кол-во
Рихтовщик путевой гидравлический РПГ-8	1 шт.
Рукоятка-удлинитель	1 шт.
Паспорт и Руководство по эксплуатации	1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА РИХТОВЩИКА

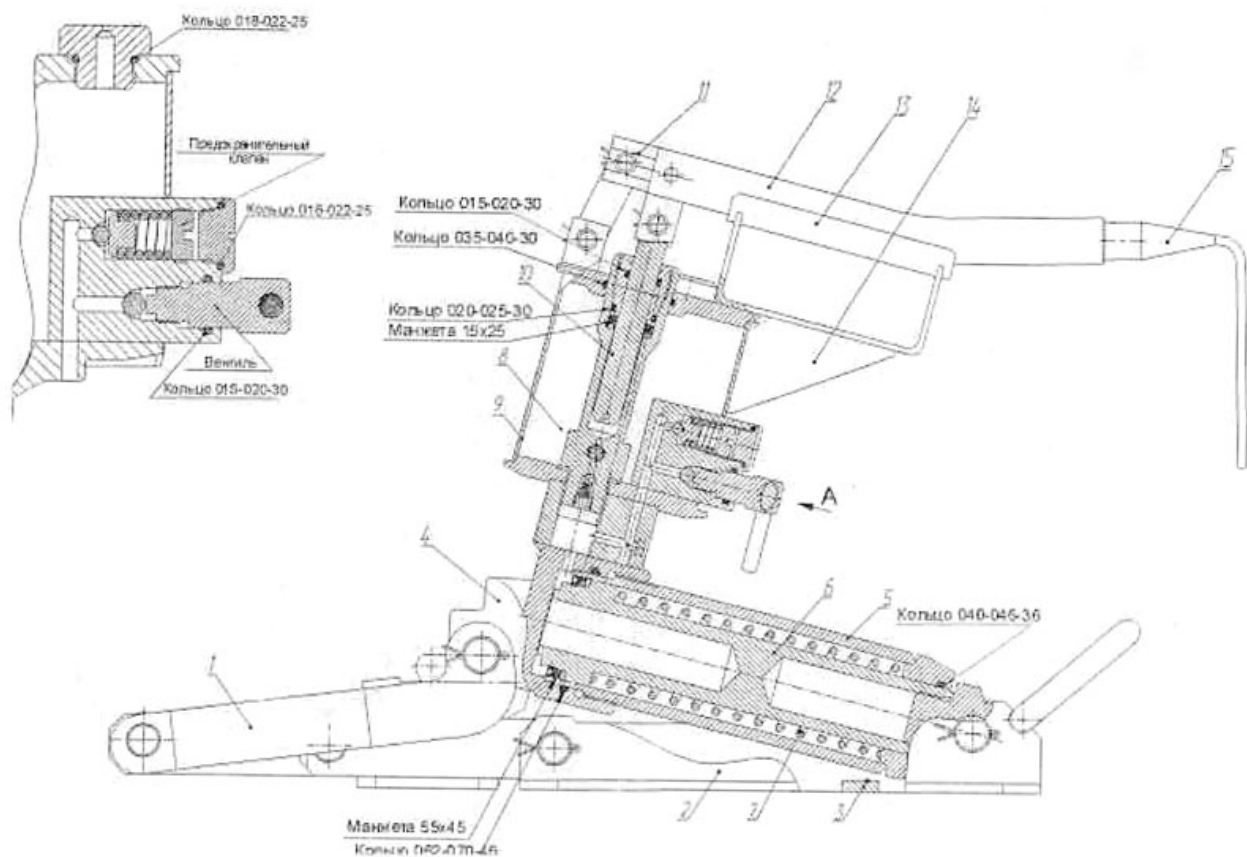


Рис. 1. Рихтовщик путевой гидравлический РПГ-8.

4.1 Изделие состоит из опоры концевой 3, состоящей из уголков 2 сваренных планками, рычага (левого и правого) 1, гидроцилиндра 5 со штоком 6, который возвращается в исходное положение пружиной 7, захвата 4, на стакане гидроцилиндра закреплена насосная станция 9, в состав которой входят: масляный бачок 8, плунжерный насос 10, привод насоса 11, рукоятка 12, ложемент с упором 13 и ребром жесткости 14, рукоятка-удлинитель 15.

5.2. При работе рихтовщиком рукояткой приводятся в возвратно-поступательное движение плунжера и масло из масляного бачка нагнетается в гидроцилиндры. Происходит перемещение штока гидроцилиндра и происходит изменение угла наклона рычага левого и правого полз. 2, относительно опорных концевой опоры поз. 3. Возврат гидроцилиндра в исходное положение происходит при сбросе давления при повороте спускного вентиля.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Эксплуатация рихтовщика должна соответствовать требованиям ГОСТ 12 04026-76, СНиП 111-4-80 и СП1042-73.

5.2. В процессе эксплуатации необходимо соблюдать «Правила технической эксплуатации железных дорог». «Правила техники безопасности и производственной санитарии при ремонте и содержании железнодорожного пути и сооружений». Инструкцию по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ. Инструкцию по сигнализации и другие действующие правила и инструкции связанные с обеспечением безопасности обслуживающего персонала. При работе с индустриальными маслами общего назначения, для заправки домкрата, руководствоваться требованиями безопасности, указанными в ГОСТ 20799.

5.3 К работе с рихтовщиком следует допускать производственный персонал, ознакомленный с настоящим паспортом, годный по состоянию здоровья, а также прошедший инструктаж по выполнению монтажно-такелажных операций с применением путевых гидравлических рихтовщиков.

5.4 ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Эксплуатировать рихтовщик при следующих неисправностях:

- неисправности предохранительных устройств гидросистемы;
- нагреве масла свыше $+70^{\circ}\text{C}$;
- снижение уровня масла ниже допустимого;
- течи в соединениях гидросистемы;
- наличие трещин в сварных соединениях и деформации отдельных элементов металлоконструкции.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1 Перед началом эксплуатации рихтовщика произвести его расконсервацию и проверить комплектность.

6.2 Убедиться в наличии рабочей жидкости в гидросистеме и при необходимости долить до номинального уровня. При номинальном уровне масло должно быть по нижний край отверстия под пробку поз.8. Использование отработанных масел **категорически запрещается!**

6.3 Спустить воздух из замкнутых полостей прокачкой насоса с одновременным открытием впускного вентиля.

6.4 Проверить работу рихтовщика в холостом режиме.

6.5 Для рихтовки железнодорожного пути подвести захват до упора в подошву рельса.

6.6 Произвести движением рукоятки перемещение пути в требуемое положение. Выпускной вентиль должен быть завернут до отказа.

6.7 Вращением спускного вентиля против часовой стрелки освободить рихтовщик от груза.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Произвести проверку технического состояния рихтовщика по обнаружению признаков неисправностей, а при их отсутствии не реже одного раза в год.

7.2 Считать рихтовщик исправным, если под воздействием нагрузки не происходит самопроизвольного опускания штока и отсутствует течь масла в соединениях.

7.3 Смену масла следует производить через каждые 400-500 рихтовок.

7.4 Необходимо строго следить за тем, чтобы при открытом отверстии бачка в последний не могли попасть песок, грязь и другие посторонние предметы.

8. НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

№ п/п	Неисправность	Причина	Устранение неисправностей *
1	2	3	4
1	Неплавное (толчками) перемещение штока	Наличие воздуха в системе, неплотность соединений	Выпустить воздух через спускной вентиль, устранить неплотность
2	Утечка масла	Повреждены уплотнительные кольца, манжеты	Заменить уплотнительные кольца, манжеты
3	Медленное самопроизвольное опускание штока	Неплотное прилегание шариков	Восстановить гнезда шариков, заменить шарик и грязное масло с промывкой бачка
4	Шток не возвращается в исходное положение	Недостаточное усилие пружины	Заменить пружину, повторить цикл

*Примечание: все указанные способы устранения неисправностей производить только в мастерских.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1 Хранить изделие следует в закрытом помещении, в котором не должны содержаться вещества, вызывающие коррозию.

9.2 При постановке на хранение необходимо:

- очистить изделие от пыли и грязи;
- смазать консервирующими смазками механически обработанные неокрашенные поверхности деталей, узлов.

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10.1 Транспортирование изделия может производиться любым видом транспорта.

10.2 Условия транспортирования должны обеспечить сохранность качества и товарного вида изделия.

10.3 При перевозке не допускается многоярусная погрузка изделий, а также их установка не на опорное устройство.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

11.1 Рихтовщик путевой гидравлический РПГ-8 заводской номер _____ соответствует техническим условиям ТУ 30.20.31-006-25871536-2019 проверен и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____ 20__ г.

Консервация произведена _____ 20__ г.

Срок консервации 12 месяцев.

Упаковка произведена согласно требованиям, предусмотренным технической документацией.

Контрольный мастер ОТК _____ .

Дата отгрузки потребителю _____ 20__ г.

М.П. _____

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ 30.20.31–006–25871536–2019 при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, транспортирования и хранения, изложенных в РПГ-8.00.000 ПС.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки (сдачи, передачи) потребителю с завода-изготовителя.

12.3 В случае отсутствия сведений о дате отгрузки (сдачи, передачи) изделия потребителю, гарантия исчисляется с даты изготовления изделия.

12.4 Истечение гарантийного срока эксплуатации изделия означает прекращение гарантии изготовителя.

12.5 Устранение дефектов или замена дефектного изделия, а также доукомплектация некомплектного изделия в течение срока действия гарантии осуществляется изготовителем за свой счет.

12.6 Действие гарантии продлевается на время, в течение которого устраняется дефект изделия или проводилась его доукомплектация. При замене изделия в целом гарантия исчисляется заново со дня замены.

12.7 Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует работу изделия в случае:

- использование его не по назначению;
- отсутствия свидетельства о приемке;
- ремонта изделия или замены сборочных единиц и деталей по усмотрению потребителя.
- изменения конструкции изделия, произведенного без согласования с изготовителем.
- использование гидравлического инструмента с техническими характеристиками несоответствующими требуемым параметрам.

12.8 Изготовитель не принимает претензий и не осуществляет гарантийный ремонт в случае:

- предъявления изделия в разобранном виде;
- отсутствие акта о рекламациях.

12.9 По вопросам гарантийного ремонта следует обращаться на завод-изготовитель по адресу: Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»; тел./факс: (812) 331-50-54; e-mail: mztexkom@yandex.ru.

13. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

13.1 Рекламации предъявляют заводу-изготовителю в случае обнаружения некомплектности изделия, дефектов деталей и сборочных единиц или выхода из строя изделия до истечения срока гарантии.

13.2 Организация, эксплуатирующая изделие, должна составить рекламационный акт, где следует указать:

- полное наименование организации, ее почтовый адрес, телефон, электронную почту;
- номер и дату выпуска изделия;
- характер (внешнее проявление) неисправности (отказа), наименование отказавшего элемента;
- режим работы и характер нагрузки;
- количество часов работы отказавшего элемента;
- принятые меры по устранению неисправности;
- дату обнаружения неисправности и дату оформления рекламации.

13.3 Рекламационный акт во всех случаях должен быть подписан руководителем эксплуатирующей организации и ответственным лицом, непосредственно обслуживающим изделие, а также представителем завода-изготовителя, в случае обнаружения дефектов деталей и сборочных единиц или выхода изделия из строя.

13.4 Рекламации, а также вызов представителя следует направлять предприятию изготовителю по адресу: Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»; тел./факс: (812) 331-50-54; e-mail: mztexkom@yandex.ru.

13.5 Вопросы послегарантийного ремонта, поставки запасных частей решаются в индивидуальном порядке с заводом-изготовителем на договорной основе.