



УКРАЇНА

(19) UA (11) 11214 (13) U

(51) 7 B61D17/20

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під  
відповідальністю  
власника  
патенту

## (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ПЕРЕХІДНОЇ ПЛОЩАДКИ ПАСАЖИРСЬКОГО ВАГОНА

1

(21) u200505449  
(22) 07.08.2005  
(24) 15.12.2005  
(46) 15.12.2005, Бюл. № 12, 2005 р.  
(72) Авраменко Валерій Васильович  
(73) ВІДКРИТЕ АКЦІОНЕРНЕ ТОВАРИСТВО  
"ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ ЗАВОД З РЕМОНТУ ТА  
БУДІВНИЦТВА ПАСАЖИРСЬКИХ ВАГОНІВ"  
(57) Спосіб виготовлення перехідної площадки  
пасажирського вагона, який полягає в тому, що

2

місток з'єднують з торцевою стіною вагона з рамою, прикріплюють до тарелій буферів кронштейни, встановлюють на останні поперечну балку, з'єднують їх між собою за допомогою пальців і приварюють настил до поперечної балки, який відрізняється тим, що між настилом і містком розміщують край еластичного фартуха і пластини, причому останні жорстко з'єднують з настилом, а протилежну сторону еластичного фартуха вільно укладають на поверхню містка

Корисна модель відноситься до залізничного транспорту, а конкретно до перехідних площадок пасажирських вагонів і може бути використана при виготовленні надійних в експлуатації і гарантуючих безпеку пасажирів пристроїв даного призначення.

Відомий спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона [опису винаходу по авторському свідоцтву СРСР №1266775, МКВ B61D17/20, 1986]. Згідно даному аналогу, спосіб полягає в тому, що встановлюють на опорах поворотний перехідний місток, прикріплюють опори до кронштейнів торцевої стіни вагону, а до останнього жорстко приварюють обмежувальні упори. При цьому місток шарнірно з'єднують з вільними кінцями останніх. Однак цей спосіб не забезпечує експлуатаційну надійність при використанні рухомого складу.

Відомий спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона, який описано [в деклараційному патенті України на корисну модель №2209, МПК B61D17/20, 2003]. Це технічне рішення прийняте за найближчий аналог. Копія по найближчому аналогу додається.

Згідно по найближчого аналога місток перехідної площадки з'єднують з торцевою стіною вагону і з рамою, прикріплюють до тарелій буферів кронштейни, встановлюють на останні поперечну балку, з'єднують їх між собою за допомогою пальців з гайками і приварюють настил до поперечної балки. Потім до настилу кріплять шарнірні петлі, а до них приварюють металеву планку.

Ознаками найближчого аналога, співпадаючими з суттєвими ознаками корисної моделі, яка заявляється, є те, що місток з'єднують з торцевою стіною вагону і з рамою, прикріплюють до тарелій

буферів кронштейни, встановлюють на останні поперечну балку, з'єднують їх між собою за допомогою пальців і приварюють настил до поперечної балки.

Недоліком найближчого аналога є складність у виготовленні, низька експлуатаційна надійність і безпека. Це пояснюється тим, що перехідна площадка пасажирського вагона, яка використовується для здійснення способу складається з складових багатьох елементів, як містка, поперечної балки, закріпленої на кронштейнах тарелій буферів, пальців, гайок, настилу і ін., що вимагає індивідуального виготовлення і тонкої підгонки при збірці, а те, що торець настилу шарнірно, за допомогою петель з'єднують з опорною планкою, закінчення якої оперто на верхню поверхню містка, знижують ще і безпеку при проході пасажирів з одного вагону в другий.

В основу корисної моделі поставлена задача удосконалити спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона шляхом того, що між настилом і містком розміщують край еластичного фартуха і пластини, причому останні жорстко з'єднують з настилом, а протилежну сторону еластичного фартуха вільно укладають на поверхню містка. Таке удосконалення спрощує виготовлення перехідної площадки, збільшує її експлуатаційну надійність і безпеку пасажирів при їх переході з одного вагону в другий.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона, який полягає в тому, що місток з'єднують з торцевою стіною вагону і з рамою, прикріплюють до тарелій буферів кронштейни, встановлюють на останні поперечну балку, з'єд-

(19) UA (11) 11214 (13) U

нують їх між собою за допомогою пальців і приварюють настил до поперечної балки, згідно корисної моделі, між настилом і містком розміщують край еластичного фартуха і пластини, причому останні жорстко з'єднують з настилом, а протилежну сторону еластичного фартуха вільно укладають на поверхню містка.

Причинно-наслідковий зв'язок між сукупністю суттєвих ознак корисної моделі, яка заявляється, і досягаємим технічним результатом забезпечується наступним. Так, то що між настилом і містком розміщують край еластичного фартуха і пластини, причому останні жорстко з'єднують з настилом, а протилежну сторону еластичного фартуха вільно укладають на поверхню містка спрощує виготовлення перехідної площадки і збільшує її експлуатаційну надійність. При цьому зазор між містком і настилом буде перекритий еластичним фартухом, що гарантує від травмування пасажирів при переміщенні їх по перехідній площадці.

Спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона пояснюється кресленнями, де: на Фіг.1 показаний загальний вид в плані, з місцем установки і кріплення поперечної балки на кронштейнах тарелій буферів, а також розміщення настилу і кріплення на ньому еластичного фартуха;

на Фіг.2 - розріз А-А на Фіг.1 з показом положення настилу і еластичного фартуха з їх розміщенням над містком;

на Фіг.3 - розріз Б-Б на Фіг.1 з показом установки під настилом пластини, еластичного фартуха і їх кріплення.

Перехідна площадка пасажирського вагона складається із з'єднаного одним кінцем з торце-

вою стіною 1 вагону містка 2, опертого на раму 3. Праворуч від них розміщена поперечна балка 4, закріплена на кронштейнах 5 тарелій 6 буферів 7 вагону за допомогою пальців 8 і гайок 9 з шпінтами. Перехідна площадка має настил 10, прикріплений до поперечної балки і забезпечений еластичним фартухом 11, причому одна сторона останнього за допомогою пластин 12, встановлених під настилом і гвинтів 13, жорстко з'єднана з настилом, а протилежна сторона вільно укладена своєю площиною на поверхню містка

Спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона здійснюють таким чином.

За допомогою зварки місток 2 з'єднують з торцевою стіною 1 вагону і з рамою 3. Потім до тарелій 6 буферів 7 вагону приварюють кронштейни 5. На останні встановлюють поперечну балку 4 і з'єднують з ними за допомогою пальців 8 і гайок 9 з шпінтами. Після цього до поперечної балки приварюють настил 10, розміщують між останнім і містком край еластичного фартуха 11 і пластини 12, а потім закріплюють жорстко за допомогою гвинтів 13, їх між собою, тобто настил, еластичний фартух і пластини. При цьому протилежна сторона еластичного фартуха буде вільно укладена на поверхню містка, перекриваючи зазор між ними і настилом. Цим виключається можливість травмування пасажирів при їх переході з вагону у вагон під час руху потягу.

Спосіб виготовлення перехідної площадки пасажирського вагона спрощує виготовлення перехідної площадки, збільшує її експлуатаційну надійність і безпеку пасажирів при їх переході з одного вагону в другий.

