

1. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу, що має ділянку фрикційної розточки з внутрішньою поверхнею, де вищезазначений спосіб включає стадії:
спорядження внутрішньої поверхні фрикційної розточки принаймні двома виїмками, де кожна виїмка має конфігурацію, придатну для акомодатії одного із попередньо сформованих мастильних вкладишів;
поміщення одного із вищезазначених попередньо сформованих мастильних вкладишів у кожен виїмку; і
впресовування вищезазначених вкладишів одночасно у зазначені виїмки з використанням достатнього зусилля, щоб забезпечити їх надійну імплантацію у вищезазначені виїмки.
2. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 1, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші сформовані із металевих мастильних матеріалів.
3. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 1, який **відрізняється** тим, що додатково включає стадію утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках у вищезазначеному корпусі доти, доки вищезазначені вкладиші не будуть впресовані та надійно імплантовані у вищезазначені виїмки.
4. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 3, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання одного або кількох затискувачів.
5. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 3, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання адгезиву.
6. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 1, який **відрізняється** тим, що вищезазначеним вкладишам надають форму, що доповнює внутрішню поверхню вищезазначеної фрикційної розточки та спрягається з ковзними поверхнями на фрикційних елементах, які утворюють частину тягового приводу залізничного вагону.
7. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 1, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші мають, загалом, Н-подібну конфігурацію.
8. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів на непланарній поверхні тертя розточки фрикційної муфти тягового фрикційного приводу, що збігається всередину, до встановлення інших деталей тягового приводу всередині вищезазначеного корпусу, де вищезазначений спосіб включає стадії:
спорядження непланарної поверхні тертя вищезазначеної розточки фрикційної муфти множиною виїмок, де кожна виїмка має конфігурацію, придатну для акомодатії одного із вищезазначених попередньо сформованих мастильних вкладишів;
поміщення одного із вищезазначених попередньо сформованих мастильних вкладишів у кожен виїмку;
утримання кожного попередньо сформованого мастильного вкладиша у кожній виїмці незалежно від інших мастильних вкладишів; і
впресовування вищезазначених вкладишів одночасно у вищезазначені виїмки з використанням достатнього зусилля, щоб забезпечити їх надійну імплантацію у вищезазначені виїмки.
9. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші сформовані із металевих мастильних матеріалів.
10. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші сформовані із бронзи.
11. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання затискувача.

12. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання адгезиву.

13. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що вищезазначеним вкладишам надають форму, що доповнює внутрішню поверхню непланарної поверхні тертя розточки фрикційної муфти та спрягається з ковзними поверхнями на фрикційних елементах, які утворюють частину вищезазначеного тягового фрикційного приводу.

14. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 8, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші мають, загалом, Н-подібну конфігурацію.

15. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів на непланарній поверхні тертя фрикційної розточки, що збігається всередину, тягового фрикційного приводу, де вищезазначений спосіб включає стадії:

спорядження поверхні тертя вищезазначеної фрикційної розточки множиною виїмок, де кожна виїмка має конфігурацію, придатну для акомодатії одного із вищезазначених попередньо сформованих мастильних вкладишів;

поміщення одного із вищезазначених попередньо сформованих мастильних вкладишів у кожну виїмку, де кожен мастильний вкладиш зроблений із металічного мастила і має конфігурацію, комплементарну до виїмки, в яку він поміщується;

утримання кожного попередньо сформованого мастильного вкладиша у кожній виїмці незалежно від інших мастильних вкладишів; і

примусове введення вищезазначених металевих мастильних вкладишів одночасно у вищезазначені виїмки з використанням оправки та достатнього зусилля, щоб забезпечити їх надійну імплантацію у вищезазначені виїмки.

16. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 15, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання одного або кількох затискувачів,

17. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 15, який **відрізняється** тим, що стадія утримання вищезазначених вкладишів у своїх відповідних виїмках включає використання адгезиву.

18. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 15, який **відрізняється** тим, що вищезазначеним вкладишам надають форму, що доповнює непланарну поверхню тертя фрикційної розточки та спрягається з ковзними поверхнями на фрикційних елементах, які утворюють частину вищезазначеного тягового фрикційного приводу.

19. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 15, який **відрізняється** тим, що вищезазначені вкладиші мають, загалом, Н-подібну конфігурацію.

20. Спосіб встановлення попередньо сформованих мастильних вкладишів у корпус тягового приводу за п. 15, який **відрізняється** тим, що вищезазначена оправка для примусового введення вищезазначених металевих мастильних вкладишів одночасно у вищезазначені виїмки має конфігурацію поперечного перерізу із зовнішньою поверхнею, котра доповнює непланарну поверхню тертя фрикційної розточки вищезазначеного тягового фрикційного приводу.