

Изменение № 1 ГОСТ 30272—96 Оси черновые (заготовки профильные) для подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 06.11.2002)

Зарегистрировано Бюро по стандартам № 4306

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, AM, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, TM, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Раздел 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4728—89 на ГОСТ 4728—96;

дополнить ссылкой:

«ГОСТ 30237—96 (ИСО 1005—3—82) Оси чистовые для подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции:

«4.4 Степень укова или обжатия металла от слитка должна быть при изготовлении черновых осей для вагонов магистральных железных дорог и локомотивных осей не менее 3, а для осей вагонов метрополитена — не менее 5».

Пункт 4.5. Исключить слова: «и вагонов метрополитена».

Пункт 4.7. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 6)

Т а б л и ц а 1

Временное сопротивление при растяжении σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , не менее	Ударная вязкость при 20 °С КСУ, Дж/см ² (кгс · м/см ²)	
		Среднее значение, не менее	Минимальное значение
Образцы из подступичной части			
580,0—615,0 (59,0—62,5)	20,0	49,0 (5,0)	34,0 (3,5)
620,0—645,0 (63,0—65,5)	19,0	39,0 (4,0)	29,0 (3,0)
650,0 (66,0) и более	18,0	34,0 (3,5)	29,0 (3,0)
Образцы из шейки или технологического припуска			
605,0—625,0 (61,5—63,5)	20,0	54,0 (5,5)	39,0 (4,0)
630,0 (64,0) и более	19,0	44,0 (4,5)	34,0 (3,5)

Пункт 4.12. Заменить слово: «осевом» на «продольном».

Пункт 4.15.1. Четвертый абзац после слов «впереди ставят» изложить в новой редакции:

«три нуля, при двузначном — два нуля, при трехзначном — один нуль»; последний абзац изложить в новой редакции:

«Пример маркировки черновой оси, изготовленной в 1997 г.:

17248 — номер плавки; 000530085 — номер черновой оси (5 — номер предприятия-изготовителя; 30085 — порядковый номер черновой оси, изготовленной с начала года):

97 17248 000530085»;

дополнить абзацем:

«Допускается делать промежуток между условным номером предприятия-изготовителя и порядковым номером черновой оси».

Пункт 4.15.2. Последний абзац исключить.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.15.3:

«4.15.3 Каждая черновая ось должна иметь клейма отдела технического контроля и представителя заказчика. Для черновых осей, изготовленных ковкой из слитка, эти клейма ставят на площадке длиной 25 мм и шириной 15 мм между номером плавки и номером черновой оси».

Пункт 5.3.1 после слов «осей одной плавки» дополнить словами: «и прошедших термообработку по одному режиму».

Пункт 5.3.2 после слов «винтовой прокаткой» дополнить словами: «и радиально-ротационным деформированием».

(Продолжение см. с. 7)

Пункт 5.3.4 изложить в новой редакции:

«5.3.4 Приемосдаточным испытаниям подвергают каждую черновую ось для локомотивов и моторных вагонов, изготовленную ковкой из осевых заготовок по ГОСТ 4728 или непосредственно из слитка, а также для вагонов метрополитена, изготовленную непосредственно из слитка.

При изготовлении двух черновых осей из одного слитка испытанию подвергают одну ось, изготовленную из верхней части слитка».

Пункт 5.3.5. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Черновые оси для вагонов метрополитена, изготовленные винтовой прокаткой и ковкой из осевых заготовок по ГОСТ 4728, принимают партиями. Партия должна состоять из черновых осей одной плавки. Число черновых осей должно быть не более 150 шт.».

Пункт 5.4. Последний абзац изложить в новой редакции:

«— прозвучиваемость и отсутствие внутренних дефектов (4.11, 4.12)».

Пункт 5.6. Перечисление 1. Заменить слова: «винтовой прокаткой» на «из осевых заготовок»;

перечисление 2 после слов «винтовой прокаткой» дополнить словами: «радиально-ротационным деформированием и штамповкой»;

перечисление 3 изложить в новой редакции:

«3) на каждой черновой оси для локомотивов и моторных вагонов, изготовленных ковкой из осевых заготовок и непосредственно из слитка, и для вагонов метрополитена, изготовленной непосредственно из слитка».

Пункт 5.8 дополнить абзацем:

«Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем проводить продольный ультразвуковой контроль на предприятии, производящем механическую обработку черновых локомотивных осей в соответствии с ГОСТ 30237. При этом ультразвуковой контроль должен быть осуществлен до обработки торца оси под крепление».

Пункт 5.9 изложить в новой редакции:

«5.9 Черновые оси, имеющие радиальное биение, превышающее допустимое, подвергают правке после отдельного нагрева в соответствии с 4.8 или повторной термической обработке с последующей правкой».

Пункт 6.3. Пятый абзац после слова «пятикратной» дополнить словом: «расчетной»;

седьмой абзац изложить в новой редакции:

«— от двух любых черновых осей от контролируемой партии, изготовленной из осевых заготовок винтовой прокаткой, радиально-ротационным деформированием и штамповкой для локомотивов и моторных вагонов»;

(Продолжение см. с. 8)

девятый абзац после слов «черновой оси» дополнить словами: «для локомотивов и моторных вагонов».

Пункт 6.5. Заменить слово: «надрезы» на «концентраторы».

Пункт 6.6. Третий — шестой абзацы исключить.

Раздел 6 дополнить пунктами — 6.6.1—6.6.3:

«6.6.1 При неудовлетворительных результатах механических испытаний образцов из черновых осей из слитков допускается перед повторной проверкой подвергнуть их термической обработке вместе с остатком припуска при одинаковых температурных условиях.

6.6.2 В случае неудовлетворительных результатов механических испытаний черновой оси сборной партии для вагонов метрополитена оси соответствующей плавки не принимаются и подвергаются дополнительной термической обработке.

Остальная часть сборной партии черновых осей предъявляется как новая партия.

6.6.3 Более двух повторных термических обработок не допускается. Вторую повторную термическую обработку разрешается проводить для непровзвучивающихся осей.

Дополнительный нагрев под правку до температуры 700 °С термической обработкой не считается».

Пункт 6.8. Исключить слова: «плавочного и».

Пункт 7.1. Последний абзац. Заменить значение: 15 на 20.

Пункт 8.1. Заменить слово: «потребителем» на «потребителями».

Приложение А. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «Ударная вязкость образцов при 20 °С⁵ KU, min» на «Работа удара при 20 °С KU⁵, Дж, min»; сноска³. Заменить слова: «ударная вязкость образцов» на «работа удара».

(ИУС № 5 2003 г.)