

Изменение № 2 ГОСТ 398—81 Бандажи из углеродистой стали для подвижного состава железных дорог широкой колеи и метрополитена. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.06.87 № 1950

Дата введения 01.12.87

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Бандажи следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 3225—80, ГОСТ 5000—83 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, из спокойной стали, выплавленной в мартеновских, электрических печах или конверторным способом.

Бандажи для подвижного состава железных дорог следует изготавливать из стали, подвергнутой выпечной обработке путем продувки аргоном».

Пункт 1.3. Таблица 1. Примечание 2 дополнить словами: «молибдена не более 0,08 %. Содержание хрома, никеля и молибдена в сумме не должно превышать 0,50 %».

Пункт 1.4 дополнить абзацем: «Все температурные параметры термической обработки должны автоматически регистрироваться».

Пункт 1.5. Таблица 2. Заменить единицы и значения: МПа на Н/мм² (2 раза); кгс/см² на кгс·м/см²; 880—1080 (88—108) на 860—1060 (88—108); 2480 (248) на 2230 (248); 950—1130 (95—113) на 930—1110 (95—113); 2690 (269) на 2420 (269);

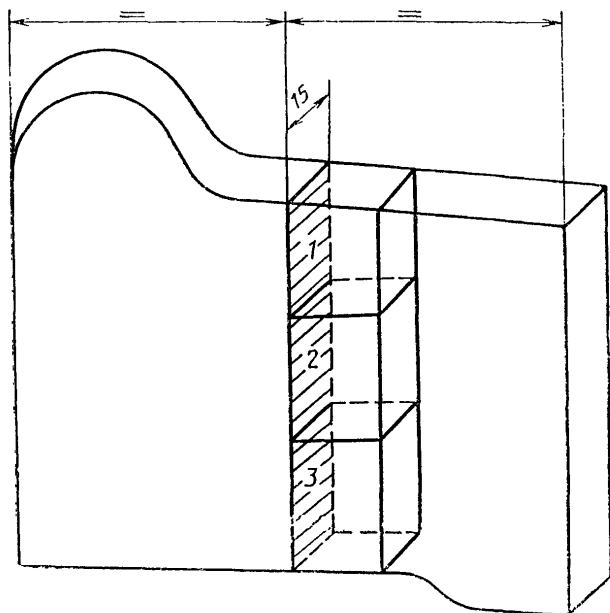
примечания изложить в новой редакции:

«Примечания:

1. Ударную вязкость при температуре минус 60 °С проверяют на 10 % плавок и фиксируют в документе о качестве. Ударная вязкость при температуре минус 60 °С для бандажей из стали марки 1 и 2 должна быть не менее 0,15 МДж/м² (1,5 кгс·м/см²). Ударную вязкость при температуре минус 60 °С на бандажах для вагонов метрополитена не определяют.

2. Твердость на гребне бандажей из стали марки 2 должна быть зафиксирована в документе о качестве и иметь верхний предел не более 321НВ».

Пункт 1.7 дополнить словами и чертежом — 1а: «Схема вырезки шлифа для определения неметаллических включений указана на черт. 1а.



Черт. 1а

Пункт 1.11 изложить в новой редакции: «1.11. Правку бандажа следует проводить перед термической обработкой при температуре не менее 400 °С. Отклонение от плоскостности бандажа не должно превышать 2 мм.

Допускается до 01.01.92 холодная доправка бандажей, получивших искаженные формы в процессе термической обработки не более утроенного допуска по овальности и плоскостности. В этом случае для испытаний, предусмотренных настоящим стандартом, отбирают бандажи из числа тех, которые доправились в холодном состоянии после термической обработки».

Пункты 2.1, 2.3, 4.2 после слов «с инспектором МПС» дополнить словами: «или представителем Госпрямки».

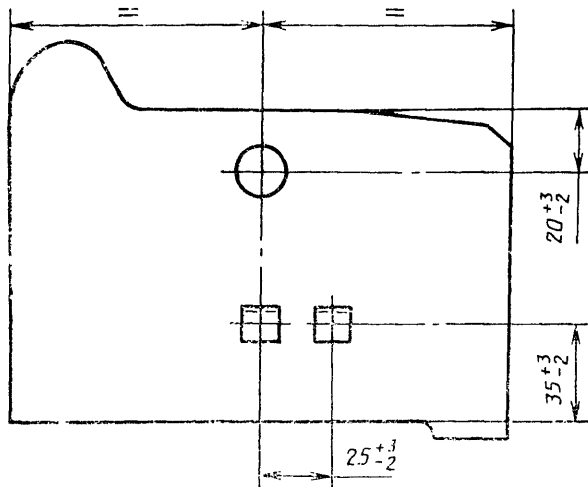
Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 5000—49 на ГОСТ 5000—83.

Пункт 3.2. Заменить ссылки: ГОСТ 22536.12—77 на «ГОСТ 22536.12—77, ГОСТ 18895—81 и другими методами, прошедшими метрологическую аттестацию в соответствии с ГОСТ 8.010—72»; ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—73 на ГОСТ 1497—84.

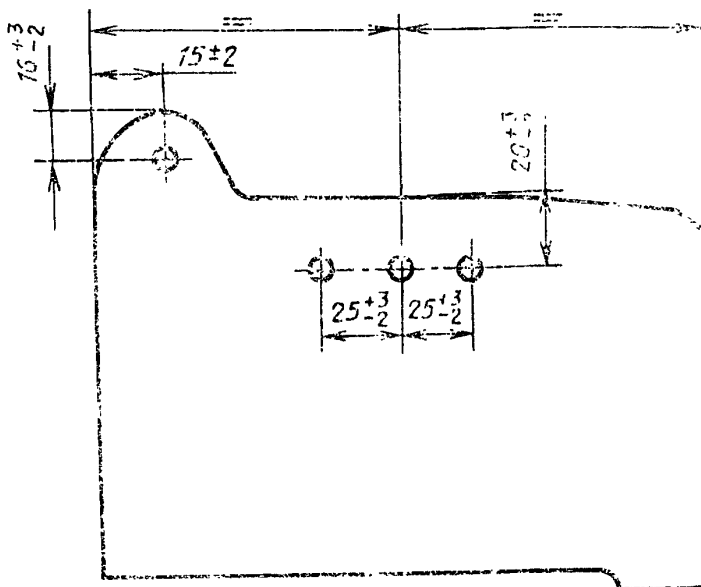
Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Ударную вязкость определяют при температуре 20 °С на образцах типа 1 по ГОСТ 9454—78 по среднему значению результатов испытаний образцов; при температуре минус 60 °С на образцах размером 10×10×55 мм с надрезом радиусом 5 мм и глубиной 2 мм по минимальному значению результатов испытаний трех образцов.

Отбор проб для определения ударной вязкости — ГОСТ 7564—73. Пробы следует вырезать вдоль волокон в месте, указанном на черт. 1.



Черт. 1

Пункт 3.6. Третий абзац исключить; чертеж 2 заменить новым:

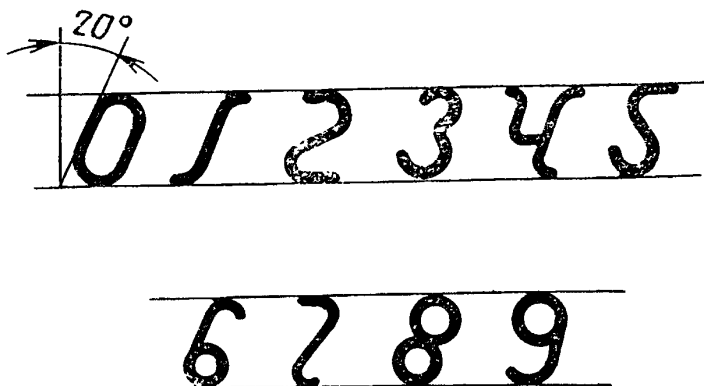


Черт. 2

Пункт 3.7. Заменить ссылку: п. 2.7 на п. 1.7.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.9: «3.9. С 01.01.92 бандажи следует подвергать неразрушающему контролю».

Пункт 4.1. Чертеж 3 заменить новым:



Черт. 3

после слов «на черт. 3» дополнить словами: «До 01.01.90 для бандажей вагонов метрополитена допускается наносить маркировку другими способами».

Пункт 5.2. Исключить слова: «в части требований пп. 1.9—1.11 — три года со дня ввода в эксплуатацию».

(ИУС № 9 1987 г.)