Впис. изм. 3 (изм 7-8 3г)
вн. изм. №4 (изс 10/91)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БАШМАК ТОРМОЗНОЙ КОЛОДКИ ПОВОРОТНЫЙ ДЛЯ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1524 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1204—67

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕНЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 625.23/24-592-52.112 : 006.354 Группа Д56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАШМАК ТОРМОЗНОЙ КОЛОДКИ ПОВОРОТНЫЙ ДЛЯ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1524 мм

Технические условия

Rotable brake shoe holder of the brake shoe for vehiclef of 1524 mm gauge. Specifications

ГОСТ 1204—67*

Взамен ГОСТ 1204—58

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13 декабря 1967 г. Срок введения установлен

с 01.07 1968 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.01 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

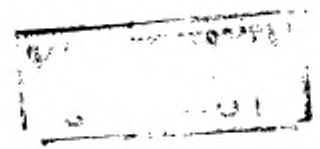
до 01.01.90 ИУС 3-85

Настоящий стандарт распространяется на поворотные башмаки тормозных колодок для пассажирских и грузовых вагонов, вагонов электропоездов и дизельпоездов магистральных железных дорог колеи 1520 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

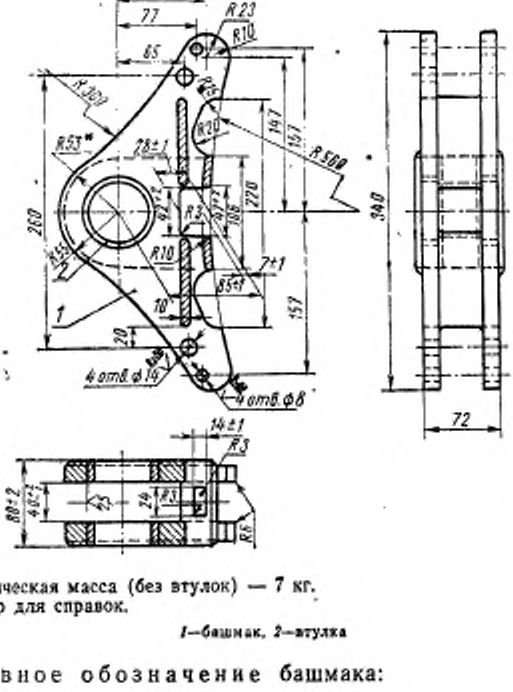
1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры башмаков должны соответствовать указанным на чертеже.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (февраль 1980 г.) с изменениями № 1 и 2, утвержденными в ноябре 1969 г. и январе 1980 г. (ИУС 1—1970, 2—1980).*



Теоретическая масса (без втулок) — 7 кг.
* Размер для справок.

1—башмак, 2—втулка

Условное обозначение башмака:

Башмак ГОСТ 1204—67

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Башмаки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Башмаки должны изготовляться из отливок стали марок 15Л, 20Л, 25Л, 20ГЛ, 20ФЛ, 20ГІФЛ группы II по ГОСТ 977—75.

По согласованию с потребителем отливки могут выплавляться бессемеровским способом.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Отливки башмаков должны быть подвергнуты отжигу или нормализации.

Исправление дефектов в башмаках заваркой должно производиться электродами типа Э42А или Э50А по ГОСТ 9467—75.

2.4. Виды, количество, размеры и расположение дефектов литья на башмаках, которые могут быть допущены без исправления или подлежат исправлению, способы исправления, а также необходимость повторной термической обработки после исправления дефектов должны быть согласованы между изготовителем и потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Отклонения на размеры отливок, не ограниченные допусками, — по III классу точности ГОСТ 2009—55.

2.6. Башмаки должны изготовляться с втулками. Втулки должны изготовляться в соответствии с нормативно-технической документацией.

По требованию заказчика допускается изготовление башмаков без втулок.

2.7. Каждый башмак по поверхности сопряжения его с тормозной колодкой по R 560 мм должен проверяться шаблоном или эталонной колодкой.

Покачивание шаблона на башмаке или башмака на эталонной колодке не допускается. Шаблон или эталонная колодка должны контактировать не менее чем с одной из крайних поверхностей каждого конца и с одной из средних поверхностей башмака.

На указанных поверхностях допускаются местные зазоры до 1,5 мм, на остальных поверхностях допускаются сквозные зазоры не более 0,5 мм.

2.8. (Исключен, Изм. № 2).

2.9. Предприятие-изготовитель обязано в течение трех лет со дня отгрузки потребителю безвозмездно заменять вышедшие из строя башмаки при условии соблюдения потребителем правил их эксплуатации, монтажа и хранения.

3. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На боковой стороне каждого башмака должен быть нанесен товарный знак или условный номер предприятия-изготовителя и две последние цифры года изготовления.

3.2. Поверхность втулок башмаков должна быть покрыта универсальной среднеплавкой смазкой (солидол жировой) по ГОСТ 1033—79.

3.3. Каждая партия башмаков должна сопровождаться документом, содержащим:

а) дату выпуска;

б) количество башмаков;

в) номер настоящего стандарта.

3.4. Башмаки должны храниться в закрытом помещении.

Редактор *Л. Б. Аграновская*
Технический редактор *Ф. И. Лисовский*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 18.08.80 Подп. в печ. 19.01.81 0,375 п. л. 0,20 уч.-изд. л. Тир. 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4165

Группа Д56

Изменение № 3 ГОСТ 1204—67 Башмак тормозной колодки поворотный для вагонов железных дорог колеи 1524 мм. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.04.83 № 1727 срок введения установлен

с 01.07.83

Под обозначением стандарта на обложке и первой странице указать обозначение: **(СТ СЭВ 2555—80)**.

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт соответствует СТ СЭВ 2555—80 в части основных размеров башмаков для вагонов колеи 1520 мм (см. приложение)».

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. стр. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1204—67)

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 1204—67 СТ СЭВ 2555—80

Требования	ГОСТ 1204—67	СТ СЭВ 2555—80
Регламентирование типов и размеров башмаков тормозных колодок	Регламентирование основных размеров и технических требований тормозных башмаков вагонов железных дорог колеи 1524 мм	Регламентирование типов и размеров башмаков тормозных колодок вагонов железных дорог колеи 1435 и 1520 мм

(ИУС № 7 1983 г.)

Группа Д56

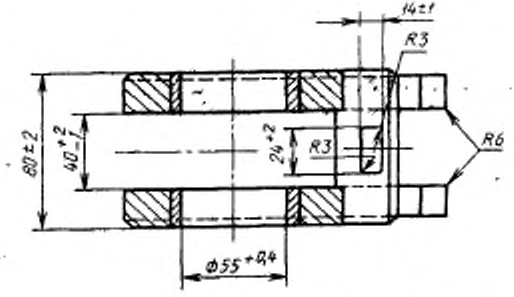
Изменение № 4 ГОСТ 1204—67 Башмак тормозной колодки поворотный для вагонов железных дорог колеи 1520 мм. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 27.06.91 № 1163

Дата введения 01.01.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Чертеж. Вид сверху заменить новым:



(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1204—57)

главный вид. Исключить обозначение шероховатости поверхностей: *Rz* 80.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 977—75 на ГОСТ 977—88.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Отклонения на размеры отливок, не ограниченные допусками, должны быть выполнены по ГОСТ 26645—85 и указаны в технических требованиях чертежа».

Пункт 2.7. Заменить слово: «эталонная» на «аттестованная».

(ИУС № 10 1991 г.)

gost.e-ecolog.ru